Presses haute densité L624, L633 et L634 (édition européenne)

JOHN DEERE

LIVRET D'ENTRETIEN

Presses haute densité L624, L633 et L634 (édition européenne)

OMFH340606 ÉDITION A1 (FRENCH)

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

Introduction

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

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

LES MESURES données dans ce livret sont exprimées en unités métriques et leurs équivalents US habituels. N'utiliser que les pièces de rechange et les éléments de boulonnerie appropriés. Les éléments de fixation métriques et en pouces nécessitent l'utilisation d'une clé spécifique correspondante.

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

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION DE PRODUIT (NIP) à la section Caractéristiques ou Numéros d'identification. 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.

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

CETTE PRESSE HAUTE DENSITÉ EST CONÇUE pour être utilisée dans les travaux agricoles habituels ou travaux similaires ("USAGE PRÉVU"). Toute autre utilisation est contraire à l'usage qui peut en être normalement attendu. Le constructeur décline toute responsabilité pour les dommages matériels ou corporels résultant d'une utilisation non conforme, les risques devant en être supportés uniquement par l'utilisateur. La conformité aux règles d'utilisation, d'entretien et de remise en état stipulées par le constructeur et la stricte observation de celles-ci constituent également des éléments essentiels de l'usage prévu.

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

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

Si le client a acheté des produits John Deere d'occasion dans le cadre d'une vente aux enchères, par l'intermédiaire d'un commerçant ou directement chez un exploitant, il doit procéder immédiatement à l'enregistrement de ces produits. Pour John Deere et ses concessionnaires, la sécurité et la satisfaction des clients sont primordiales. Le concessionnaire John Deere possède l'équipement adéquat et est prêt à fournir au client la meilleure assistance possible pour sa machine. Le client est prié d'entrer les informations détaillées concernant le produit ainsi que son adresse en allant sur le site John Deere correspondant à son pays. Il doit ensuite sélectionner le concessionnaire de son choix et il recevra un bon de réduction pour un achat de pièces John Deere donnant droit à une remise.

MT2WJML,0000067-28-19JUN19

Vue informative

E91932—UN—01AUG19

Modèle L634 illustré

MT2WJML,0000068-28-28AUG19

Table des matières

Page

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

Page

Protection contre les jets sous haute pression 05-12
Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les autocollants de sécurité 05-12
Éviter les jets à haute pression sur les vérins 05-12
Évitage de jet haute pression sur les composants électroniques 05-13

Autocollants de sécurité
Autocollants de sécurité illustrés 10-1
Sécurité pour la vie 10-1
Flèche, côté gauche 10-2
Porte papillon, avant 10-3
Garant du ramasseur et porte papillon 10-4
Côté gauche 10-5
Dispositif de coupe 10-6
Capot des noueurs 10-7
Chambre de compression, côté gauche 10-8
Chambre de compression, côté droit 10-9
Vireur de balles, côté droit 10-10
Freins hydrauliques—Suivant équipement 10-11
Pré-broyeur, avant, côté droit—Suivant équipement 10-12
Pré-broyeur, garant de rotor, inférieur côté droit, supérieur, deux côtés—Suivant équipement 10-13
Pré-broyeur, garant d'entraînement, supérieur, côté gauche—Suivant équipement 10-14
Accumulateur du pré-broyeur, côté gauche 10-15
Pré-broyeur, arrière, côté droit et garant d'entraînement, côté gauche—Suivant équipement 10-16
Emplacements de palan du pré-broyeur—Suivant équipement 10-17
Arbre de transmission du pré-broyeur—Suivant équipement 10-18

Préparation du tracteur
Réglage des roues du tracteur 15-1
Position des liens inférieurs et de l'attelage trois points 15-1
Vérification du lest, de l'écartement des roues et de la pression des pneus 15-1
Réglage du dispositif de remorquage du tracteur 15-1
Réglage de la barre d'attelage du tracteur 15-3
Réglage des distributeurs auxiliaires du tracteur 15-3
Réglage du distributeur auxiliaire 15-4
Sélection du régime de prise de force du tracteur 15-4

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 © 2020
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.

Page

Alimentation électrique de la ramasseuse-presse 15-4
Repose du moniteur 15-5
Utilisation d'un rétroviseur à extension 15-5

Préparation de la presse à balles
Ouverture des portes et du capot de la soufflante 20-1
Réglage du roulement intermédiaire (pas en combinaison avec le pré-broyeur) 20-1
Réglage de la longueur de la transmission et installation 20-2
Réglage de la barre d'attelage de la presse à balles 20-5
Réglage de la hauteur du ramasseur 20-7
Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur 20-8
Réglage de la vitesse de relevage du ramasseur 20-8
Réglage du bloc hydraulique de signal de charge 20-9
Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 15 couteaux) 20-9
Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 23 couteaux) 20-12
Remplacement des couteaux du dispositif de coupe par les plaques d'obturation pour passage de couteau 20-17
Réglage de la cassette des couteaux 20-18
Choix de la ficelle 20-18
Schémas d'acheminement de la ficelle 20-19
Mise en place de la ficelle 20-20
Contrôle de la pression des pneus 20-24
Serrage des boulons/écrous de fixation des roues 20-25
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue 20-25
Vérification du niveau d'huile du circuit hydraulique 20-26
Vérification du système de graissage automatique 20-26
Pose et dépose des dispositifs de retenue supérieurs (presses à balles L633 et L634 uniquement) 20-26

Préparation du pré-broyeur (suivant équipement)
Réglage de la vitesse de montée du pré-broyeur 25-1
Réglage du contre-couteau supérieur 25-1
Réglage du contre-couteau inférieur 25-2
Réglage du rouleau avant 25-2
Réglage de la plaque arrière 25-3
Réglage du pré-broyeur sur la position supérieure pour le transport 25-3
Réglage de la hauteur du pré-broyeur 25-3
Vérification de la pression de tension de courroie 25-4

Accrochage et décrochage de la presse à balles
Utilisation du frein du volant-moteur 30-1

Page

Accrochage de la presse à balles au tracteur 30-1
Repose de l'arbre de transmission télescopique 30-3
Attention aux fuites de liquides sous haute pression 30-3
Raccordement de la presse à balles au circuit hydraulique du tracteur 30-4
Raccordement au circuit de freinage du tracteur 30-6
Raccordement au circuit électrique du tracteur 30-7
Fixation de la corde d'attache du frein de secours—Freins hydrauliques uniquement 30-8
Pliage de l'échelle d'accès à la plate-forme 30-8
Décrochage de la presse à balles du tracteur 30-9
Déploiement de l'échelle d'accès à la plate-forme 30-10

Accrochage et décrochage du pré-broyeur (suivant équipement)
Accrochage et décrochage du pré-broyeur de la presse à balles 35-1

Transport de la presse à balles
Transport en toute sécurité 40-1
Tracter des remorques/équipements en toute sécurité 40-1
Préparation de la presse à balles pour le transport 40-2
Utilisation d'un rétroviseur à extension 40-4
Ne pas transporter de passagers 40-4

Utilisation de l'application presse à balles
Affichage de l'application presse à balles 45-1
Unités de mesure(système impérial ou métrique) 45-2
Soudage sur la ramasseuse-presse avec moniteur-contrôleur ISOBUS 45-2
Description de l'affichage de base de la presse à balles 45-3
Page Mode de fonctionnement 45-4
Page des fonctions utilisateur 45-10
Page des registres des terrains 45-16
Page du menu de diagnostic 45-19
Page du menu du concessionnaire 45-28
Page du menu d'entretien 45-29

Utilisation de la presse à balles
Description du ramasseur et du rotor 50-1
Formage de balle 50-1
Préparation de la presse à balles pour l'utilisation sur le terrain 50-4
Éclairage de service et éclairage du ramasseur 50-5
Gyrophare 50-5
Système de pesage 50-6
Rodage de la ramasseuse-presse 50-6
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
Réglage du rouleau de compression de l'andain 50-9

Page

Réglage de la hauteur du ramasseur 50-10
Réglage du rouleau de récolte motorisé 50-10
Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur 50-10
Système de commande de suspension de la presse à balles 50-11
Utilisation de la commande de suspension de la presse à balles 50-12
Système de pesage de balle 50-12
Remise à zéro de la plate-forme de pesage 50-13
Utilisation du liage électrique (suivant équipement) 50-13
Régulation de la densité de balle 50-14
Utilisation de l'éjecteur de la dernière balle 50-16
Utilisation du vireur de balles 50-17
Utilisation des couteaux du dispositif de coupe—suivant équipement 50-18
Après utilisation sur le terrain 50-19
Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement) 50-19
Message d'erreur de ficelle E210 et E212 50-20
Système de freinage pneumatique 50-20
Cales d'immobilisation 50-21

Lubrifiants et contenances
Graisse 55-1
Graisse Multiluber 55-1
Huile de transmission 55-2
Utilisation d'huile de transmission 55-2
Huile hydraulique et de transmission 55-4
Utilisation de l'huile hydraulique et de transmission 55-4

Lubrification et entretiens périodiques
Sécurité de la lubrification et de l'entretien de la machine 60-1
Sécurité de l'entretien 60-1
Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques 60-2
Stockage des lubrifiants 60-2
Mélanges de lubrifiants 60-2
Respect des intervalles d'entretien 60-2
Lubrification 60-2
Système de graissage automatique 60-3
Intervalles d'entretien 60-4
Remplissage du réservoir du système de graissage automatique—Selon le besoin 60-7
Vérification des flexibles hydrauliques et des connexions hydrauliques—À chaque début de saison 60-8
Vidange du réservoir d'air—À chaque début de saison 60-9
Lubrification du frein de stationnement—À chaque début de saison 60-9
Lubrification du limiteur de surcharge du rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement)—À chaque début de saison 60-9
Lubrification de l'embrayage à cames du ramasseur—À chaque début de saison 60-9
Lubrification du roulement de poulie supérieur (modèles avec pré-broyeur)—À chaque début de saison 60-10

Page

Lubrification des roulements de bras de relevage gauche et droit (modèles avec pré-broyeur)—À chaque début de saison 60-10
Vérification des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement)—Tous les jours 60-10
Vérification de la boîte d'engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)—Tous les jours 60-11
Vérification de la longueur des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)—Tous les jours 60-11
Contrôle de la tension de la courroie du pré-broyeur (suivant équipement)—Après les 3 premières heures 60-12
Lubrification du roulement du rotor (suivant équipement)—Toutes les 4 heures de service 60-12
Lubrification de la prise de force avant et des tubes de protection — Toutes les 10 heures de service 60-13
Vérification de la tension du ressort de la chaîne du rotor—Toutes les 10 heures ou 400 balles 60-13
Vérification de la tension de la chaîne du ramasseur—Toutes les 10 heures ou 400 balles 60-14
Vérification de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement)—Toutes les 10 heures ou 400 balles 60-14
Lubrification de l'arbre d'entraînement secondaire et des tubes de protection — Toutes les 10 heures ou 400 balles 60-15
Lubrification de l'arbre d'entraînement des noueurs—Toutes les 10 heures ou 400 balles 60-15
Lubrification des roulements de rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement)—Toutes les 10 heures ou 400 balles 60-16
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-16
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-16
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages principale—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-17
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-17
Lubrification du limiteur de roue libre du ramasseur—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-18
Vérification du niveau d'huile hydraulique—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-18
Vérification des fentes de l'aiguille de piston —Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-19
Vérification du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-19
Vérification des noueurs—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-20

Page

Vérification du calage de la fourche d'amenage—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-21
Vérification du blocage de la fourche d'amenage—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-22
Vérification du système de graissage automatique—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-22
Lubrification des roulements à rouleaux du pré-broyeur (suivant équipement)—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-23
Lubrification des roues de jauge du ramasseur—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-23
Lubrification des pivots d'essieu (essieu tandem uniquement)—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-24
Lubrification des articulations d'essieux (essieu tandem uniquement)—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-24
Lubrification des leviers de frein—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-24
Lubrification de l'arbre d'entraînement du rotor—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-25
Lubrification de la tige de raccordement de support d'aiguille—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-25
Lubrification de l'axe et du rouleau de la roue à rochet—Toutes les 50 heures ou 2000 balles 60-25
Vérification du mécanisme de déclenchement de noueur—Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-25
Vérification des buttoirs de plaque de mesure —Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-26
Vérification du câble de la plaque de mesure —Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-26
Vérification de la course de l'aiguille—Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-27
Vérification du frein de l'arbre des noueurs— Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-27
Vérification du disque du dispositif de retenue de la ficelle—Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-27
Lubrification de la fourche d'amenage— Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-28
Lubrification du roulement de l'arbre principal du système d'amenage (côté gauche) (L624 uniquement)—Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-28
Lubrification du boîtier du boulon de protection (suivant équipement)—Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-28
Lubrification du limiteur de surcharge— Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-29
Vidange de l'huile hydraulique et remplacement du filtre—Toutes les 150 heures ou 6000 balles 60-29
Vérification du dégagement de couteau de piston—Toutes les 250 heures ou 10000 balles 60-30
Vérification du réglage du piston—Toutes les 250 heures ou 10000 balles 60-30

Page

Purge du circuit hydraulique du dispositif de coupe à 23 couteaux—Toutes les 250 heures ou 10000 balles 60-31
Lubrification du limiteur de la fourche d'amenage—Toutes les 250 heures ou 10000 balles 60-32
Lubrification du limiteur à cames du rotor (RotoFlow) — Toutes les 250 heures ou 10000 balles 60-33
Lubrification du limiteur à cames du rotor (MaxiCut et MaxiFlow) — Toutes les 250 heures ou 10000 balles 60-33
Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages principale—Toutes les 250 heures ou 10 000 balles 60-34
Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur— Toutes les 250 heures ou 10 000 balles 60-34
Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur — Toutes les 250 heures ou 10000 balles 60-35
Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage— Toutes les 250 heures ou 10000 balles 60-36
Nettoyage du filtre de reniflard sur le bloc de retour hydraulique—Tous les ans 60-36
Vidange du réservoir d'air — Tous les mois 60-37
Vérification du dégagement du racleur de la vis d'alimentation—Tous les ans 60-37
Vérification du ressort du doigt pousse-ficelle —Tous les ans 60-37
Vérification du dégagement entre l'aiguille et le noueur—Tous les ans 60-38
Vérification du ressort de bras de placement de ficelle—Tous les ans 60-38
Vérification du chemin de ficelle—Tous les ans 60-39
Vérification du couple de serrage des écrous de roue—Tous les ans 60-39
Vérification du dégagement de l'essieu de direction—Tous les ans 60-40
Vérification de l'embrayage à friction — Tous les ans 60-40
Vidange d'huile de boîte d'engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)—Tous les ans 60-40
Nettoyage et remplacement de la crépine du filtre de conduite 60-41

Pannes et remèdes

Codes d'erreur de la presse à balles 65-1
Codes d'erreur du système de pesage (suivant équipement) 65-7
Commande de suspension de la presse à balles 65-7
Codes d'erreur de type de machine et de position initiale du vilebrequin 65-9
Codes d'erreur de l'essieu de direction (suivant équipement) 65-10
Codes d'erreur du capteur de charge 65-11
Protections contre les surcharges des composants de la presse à balles 65-12
Pannes et remèdes de l'arbre de transmission 65-16
Pannes et remèdes du flux de récolte 65-18

Page

Pannes et remèdes du piston 65-21
Pannes et remèdes du circuit hydraulique 65-22
Pannes et remèdes du pressage 65-24
Pannes et remèdes des aiguilles 65-26
Pannes et remèdes des noueurs 65-28
Pannes et remèdes du système de graissage automatique 65-36
Pannes et remèdes du dispositif de coupe 65-39
Pannes et remèdes du ramasseur 65-41
Pannes et remèdes de l'éjecteur de balles 65-43
Pannes et remèdes du rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement) 65-44
Pannes et remèdes du pré-broyeur (suivant équipement) 65-45
Pannes et remèdes du circuit de freinage 65-46
Pannes et remèdes du tambour de frein 65-48

Entretien

Précautions pour l'entretien de la machine 70-1
Sécurité de l'entretien 70-1
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer 70-1
Sécurité du soudage 70-2
Attention aux fuites de liquides sous haute pression 70-3
Réglage de l'embrayage à friction 70-3
Réglage du dégagement de l'essieu de direction 70-4
Réglage des vérins de verrouillage de direction 70-4
Réglage du racleur de la vis d'alimentation 70-4
Réglage de la hauteur du ramasseur 70-5
Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur 70-5
Réglage des ressorts de flottement du ramasseur 70-6
Réglage du rouleau de compression de l'andain 70-7
Réglage de la tension de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière 70-7
Réglage de la tension de chaîne de ramasseur 70-8
Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rotor 70-8
Affûtage des couteaux du dispositif de coupe —Suivant équipement 70-9
Affûtage des couteaux du pré-broyeur— Suivant équipement 70-10
Réglage de l'alignement des fentes de couteau — Dispositif de coupe à 15 couteaux 70-10
Réglage de l'alignement des fentes 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 70-13
Réglage de la densité de la chambre de précompression 70-14
Réglage des buttoirs de plaque de mesure 70-14
Alignement du piston de commande— Presses à balles L624 et L634 70-15
Réglage du couteau du piston 70-16
Réglage de la tôle de compression du piston 70-17
Réglage du racleur du rouleau de piston 70-17

Page

Réglage du rouleau de piston 70-18
Vue éclatée des rouleaux de piston, racleurs et chenille 70-19
Réglage du bloc de guidage 70-19
Réglage de l'éjecteur de balles 70-20
Dépose et repose des rouleaux de coffre à ficelle 70-21
Réglage de la tension de la ficelle 70-23
Réglage du bras de secteur 70-23
Réglage du ressort du bras de déclenchement 70-24
Réglage des ressorts du doigt de déclenchement 70-25
Réglage du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston 70-25
Réglage de l'aiguille 70-26
Réglage de la course de l'aiguille 70-28
Réglage du buttoir du berceau d'aiguilles 70-28
Réglage du doigt pousse-ficelle 70-28
Réglage du ressort du doigt pousse-ficelle 70-29
Dépose et repose des roulements à aiguilles 70-30
Contrôle du tambour de frein, des mâchoires de frein et des garnitures de frein 70-30
Dépose et repose des mâchoires de frein 70-31
Acheminement de flexible du frein hydraulique 70-33
Purge du circuit du frein hydraulique 70-35
Réglage des freins hydrauliques 70-35
Réinitialisation du frein de secours 70-36
Schéma du système pneumatique d'essieu simple 70-37
Schéma du système pneumatique d'essieu tandem 70-37
Nettoyage et remplacement de la crépine du filtre de conduite 70-38
Réglage des freins pneumatiques 70-38
Vérification et réglage de la synchronisation de crochet 70-40
Vérification et réglage du mécanisme de levage à crochet 70-41
Contrôle et remise en état de l'usure du mécanisme de levage à crochet 70-43
Vue éclatée du mécanisme de levage à crochet 70-44
Vérification et réglage du jeu des roulements de roue 70-46
Dépose et repose des roues 70-47
Remplacement du boulon de protection du volant d'inertie—L633 uniquement (suivant équipement) 70-48
Remplacement des boulons de protection de l'entraînement du berceau d'aiguilles 70-48
Vérification du chien de déclenchement et du cliquet de déclenchement 70-49
Dépose et repose du cliquet de boîte d'engrenages de noueur supérieur 70-49
Schémas du système de graissage automatique 70-49
Amorçage du système de graissage 70-51
Purge du système de graissage automatique 70-52
Réglage du frein de l'arbre des noueurs 70-52
Kit d'entretien pour noueurs 70-52
Réglage du noueur 70-53
Remplacement des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement) 70-57

Page

Remplacement des contre-couteaux (suivant équipement) 70-58
Dépose et repose du rouleau de culture du pré-broyeur (suivant équipement) 70-62
Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement) 70-63
Remplacement des courroies du pré-broyeur (suivant équipement) 70-64
Réglage des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement) 70-68

Rangement
Fin de saison 75-1
Début de saison 75-1

Caractéristiques
Déclaration de conformité CE 80-1
Presse haute densité L624 80-2
Presse haute densité L633 80-5
Presse haute densité L634 80-8
Couples de serrage pour boulonnerie métrique 80-10
Couples de serrage pour boulonnerie US 80-11

Numéros de série
Plaque constructeur 85-1
Description de la plaque constructeur 85-1
Enregistrement du numéro de série de la presse à balles 85-1
Conserver les titres de propriété 85-2
Remiser les machines en toute sécurité 85-2

Reconnaître les symboles de mise en garde

T81389—UN—28JUN13

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

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

DX,ALERT-28-29SEP98

Comprendre les termes de mise en garde

⚠ DANGER

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ ATTENTION

TS187—28—03JUN19

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

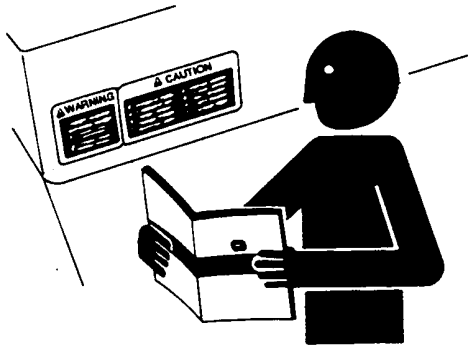
AVERTISSEMENT: le terme AVERTISSEMENT identifie une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

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

Le symbole de mise en garde est accompagné d'un terme, tel que DANGER, AVERTISSEMENT ou ATTENTION. Le terme DANGER signale les dangers les plus graves. Le terme DANGER ou AVERTISSEMENT indique des risques spécifiques. Les précautions générales de sécurité sont mentionnées sur les autocollants de sécurité portant la mention ATTENTION. Dans la présente publication, le terme ATTENTION accompagne les messages de sécurité.

DX,SIGNAL-28-05OCT16

Respecter les consignes de sécurité



TS201—UN—15APR13

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

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

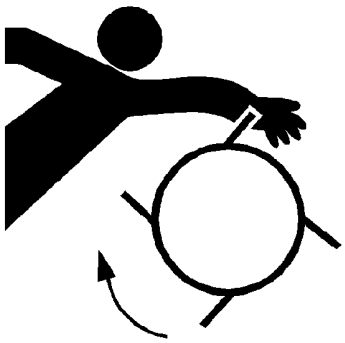
Se familiariser avec l'utilisation de la machine et de ses commandes. Ne jamais laisser une personne non qualifiée utiliser la machine.

Maintenir la machine en permanence en bon état de fonctionnement. Toute modification illicite risque d'en affecter le fonctionnement et/ou la sécurité et d'en réduire la durée de vie.

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

DX,READ-28-16JUN09

Sécurité de l'utilisation de la machine



E41296—UN—21JAN97

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 débourrer 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.

EX,100C,A-28-04MAR98

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. 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

Utilisation du marchepied et des mains courantes

T6981AN—UN—15JUN89

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.

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

Ne pas transporter de passagers sur la machine

E41255—UN—31JAN97

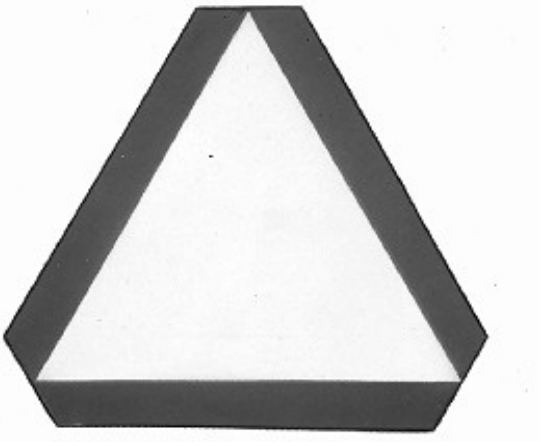
Ne pas transporter de passagers.

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.

EX,100C,J-28-04MAR98

GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company

Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique

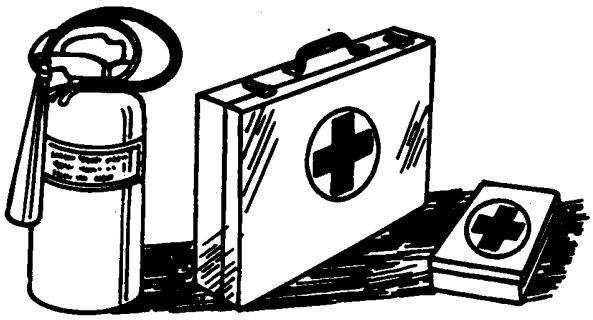


H28930—UN—30JUN89

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

FX,ROAD-28-01MAY91

Être prêt à agir en cas d'urgence



TS291—UN—15APR13

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.

DX,FIRE2-28-03MAR93

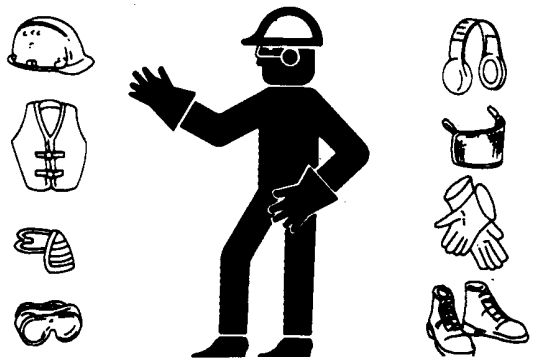
Recommandations relatives à l'extincteur

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

Porter des vêtements de protection



TS206—UN—15APR13

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

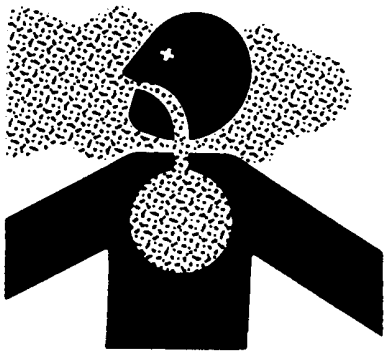
Une exposition prolongée à un niveau sonore élevé peut causer des troubles auditifs allant jusqu'à la surdité.

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

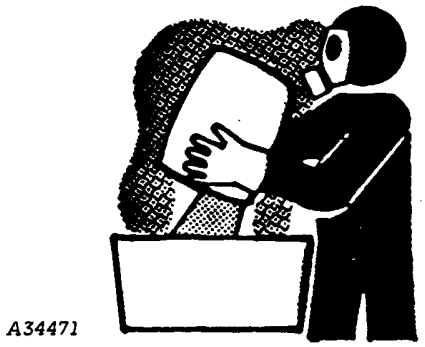
Pour utiliser la machine en toute sécurité, le conducteur doit y apporter toute son attention. N'écouter ni radio ni musique avec un casque ou des écouteurs pendant le travail.

DX,WEAR-28-10SEP90

Sécurité en matière de manipulation des produits chimiques agricoles



TS220—UN—15APR13



A34471—UN—11OCT88

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.

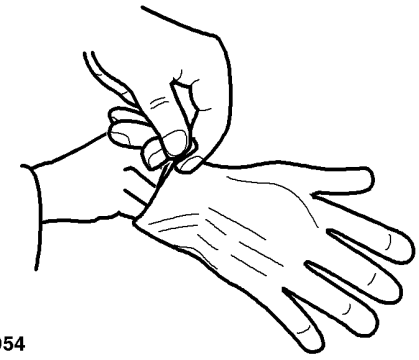
Toujours suivre toutes les consignes figurant sur l'étiquette pour une utilisation efficace, sûre et légale des produits chimiques agricoles.

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

DX,WW,CHEM01-28-25MAR09

Manipulation des couteaux



CC1026928—UN—26JAN05

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

OUCC002,0003667-28-27OCT11

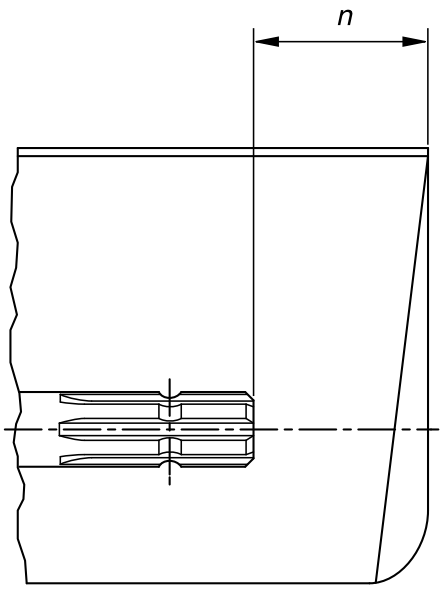
Sécurité de la machine

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

Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation

TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

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

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

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

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

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

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

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

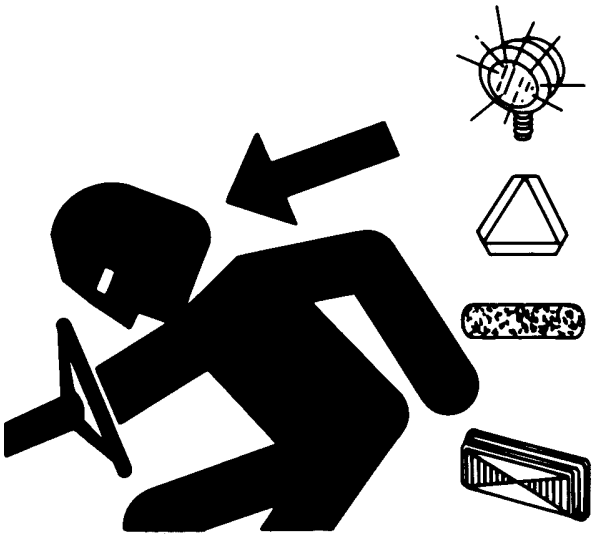
Ne pas relever les équipements à une hauteur susceptible d'endommager le garant principal du tracteur ou le garant de l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire. Désaccoupler l'arbre de transmission de la prise de force s'il est nécessaire d'augmenter la hauteur de l'équipement.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

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

Type de prise de force	Diamètre	Cannelures	n ± 5 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

Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité



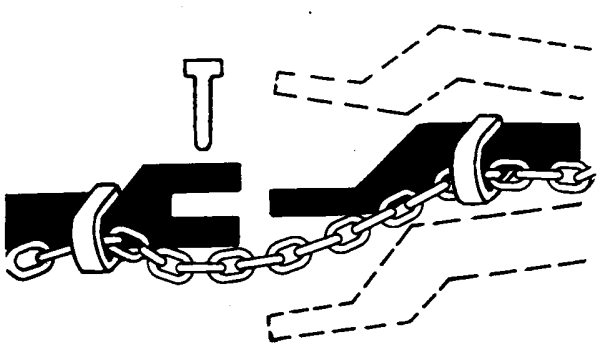
TS951—UN—12APR90

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

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

DX,FLASH-28-07JUL99

Utiliser une chaîne de sûreté



TS217—UN—23AUG88

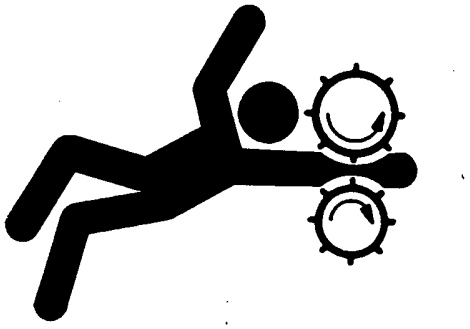
La chaîne de sûreté permet de garder plus facilement le contrôle d'un équipement qui s'est décroché de façon accidentelle de la barre d'attelage.

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

Précautions pour l'entretien de la machine



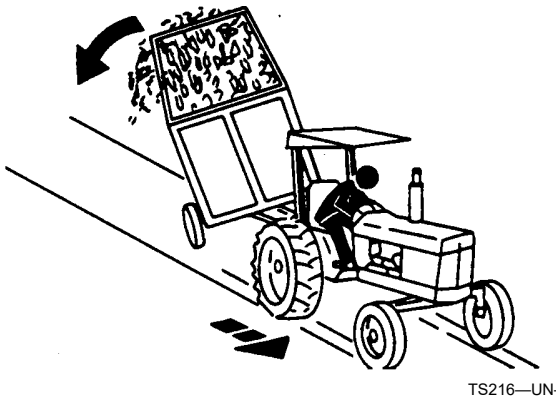
TS228—UN—23AUG88

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

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

DX,LOOSE-28-04JUN90

Observer les vitesses de transport maximales



TS216—UN—23AUG88

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.

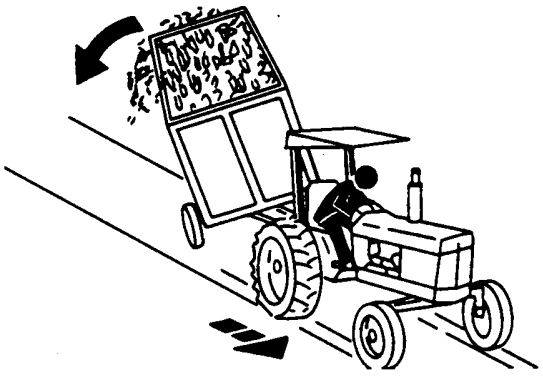
Le dépassement de la vitesse de transport maximale de l'accessoire peut se solder par:

- 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

Tracter des remorques/équipements en toute sécurité



TS216—UN—23AUG88

Les distances de freinage augmentent avec la vitesse et le poids de la remorque/de l'équipement, ainsi qu'en pente. Il est possible de perdre le contrôle de la remorque ou de l'équipement (avec ou sans freins propres) si la masse tractée est trop lourde pour le tracteur ou si la vitesse de remorquage est trop élevée. Tenir compte du poids total de l'équipement et de sa charge.

Lors du tractage d'une remorque, se familiariser avec les caractéristiques de freinage et s'assurer que le tracteur et la remorque sont bien compatibles en ce qui concerne la vitesse de décélération.

Se tenir à l'écart de la zone située entre le tracteur et le véhicule remorqué.

Système de freinage de la remorque/ de l'équipement	Vitesse maximale
Sans frein	25 km/h (15.5 mph)
Indépendant	25 km/h (15.5 mph)
Frein à inertie	25 km/h (15.5 mph)
Frein hydraulique à conduite unique	25 km/h (15.5 mph)
Frein hydraulique à deux conduites	40 km/h (25 mph)
Frein pneumatique à conduite unique	25 km/h (15.5 mph)
Frein pneumatique à deux conduites	Vitesse nominale maximale

La réglementation en vigueur peut limiter les vitesses de déplacement à des valeurs inférieures à celles indiquées ici.

Redoubler de prudence lors du remorquage de charges en terrain accidenté, dans les virages et en pente.

DX,TOW3,EU-28-28FEB17

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

CC1031622—UN—29MAY09

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.

OUCC002,0003668-28-27OCT11

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.

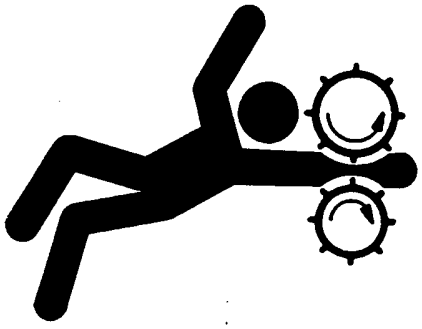
Attacher les cheveux longs derrière la tête. Pour intervenir sur la machine ou des pièces en mouvement,

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

Précautions pour l'entretien de la machine



TS228—UN—23AUG88

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

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

DX,LOOSE-28-04JUN90

Pression de service hydraulique maximum

Ne pas raccorder la presse à balles à un tracteur avec une pression de fonctionnement hydraulique maximum supérieure à 21000 kPa (210 bar) (3045 psi).

MT2WJML,0000169-28-27JAN20

Sécurité de l'entretien

TS218—UN—23AUG88

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.

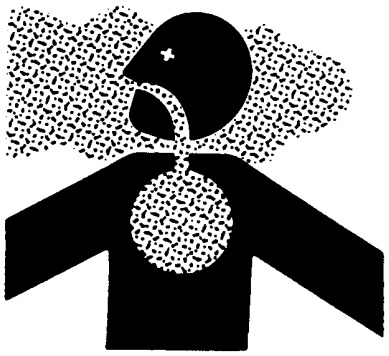
Dans le cas d'équipements tractés, débrancher les faisceaux du tracteur avant toute intervention sur les composants de l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

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

Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer



TS220—UN—15APR13

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

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

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

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

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

DX,PAINT-28-24JUL02

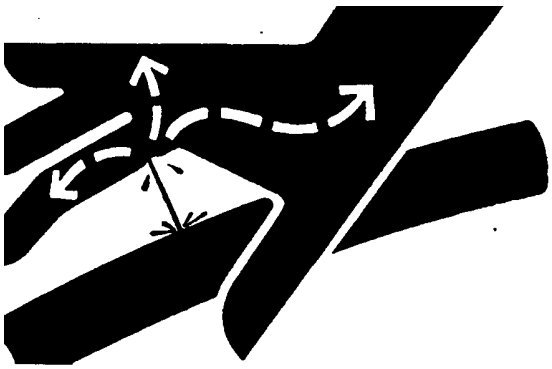
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

TS953—UN—15MAY90

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

DX,TORCH-28-10DEC04

Attention aux fuites de liquides sous haute pression



X9811—UN—23AUG88

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

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

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

Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres.

Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

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

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure doivent se référer à une source médicale compétente. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

DX,FLUID-28-12OCT11

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

TS281—UN—15APR13

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

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

TS281—UN—15APR13

De graves blessures peuvent être provoquées par du liquide ou du gaz s'échappant brusquement de systèmes comprenant des accumulateurs de pression, tels que la climatisation, le circuit hydraulique ou le frein pneumatique. 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.

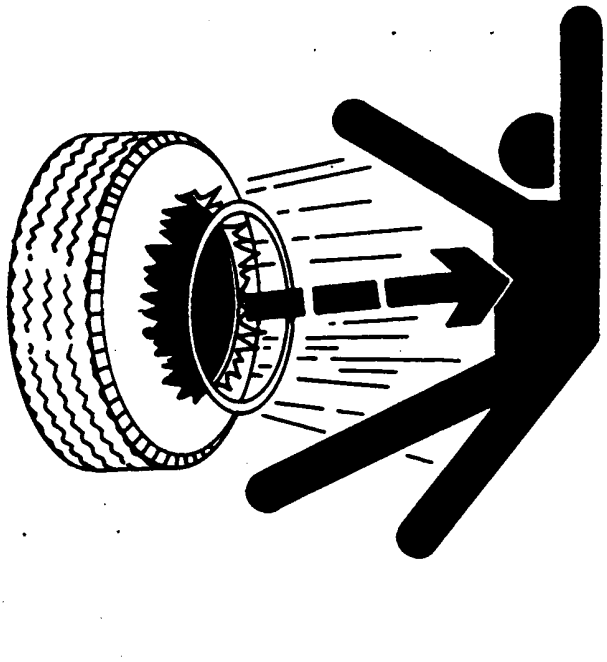
Éliminer la pression des circuits sous pression avant de déposer un accumulateur de pression.

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

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

DX,WW,ACCLA2-28-22AUG03

Entretien des pneus en toute sécurité



TS211—UN—15APR13

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

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

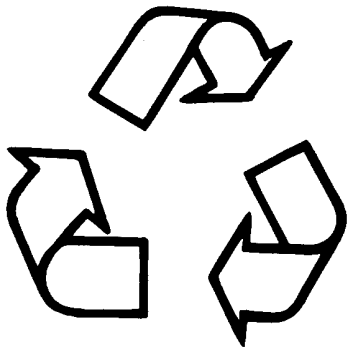
Veiller à ce que les pneus soient toujours correctement gonflés. Ne pas dépasser la pression de gonflage recommandée. Ne jamais souder, ni procéder à des travaux nécessitant un chauffage sur une roue assemblée avec le pneu. La chaleur entraîne une augmentation de la pression de l'air dans le pneu, ce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

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

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

DX,RIM-28-24AUG90

Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants



TS1133—UN—15APR13

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 interdit 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

Protection contre les jets sous haute pression

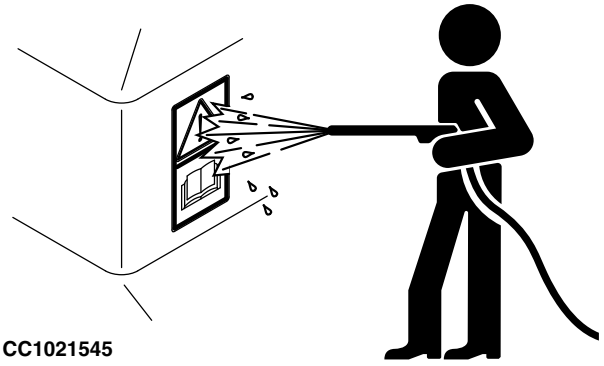
TS1343—UN—18MAR92

Les jets haute pression peuvent pénétrer sous la peau en causant de graves blessures. Éviter que ces jets n'entrent en contact avec les mains ou toute autre partie du corps.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide sous pression 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, il est possible de s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, USA.

DX,SPRAY-28-16APR92

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



CC1021545

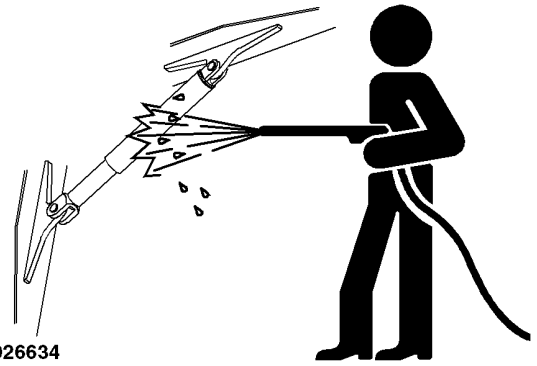
CC1021545—UN—23APR02

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.

OUCC002,000366D-28-27OCT11

Éviter les jets à haute pression sur les vérins



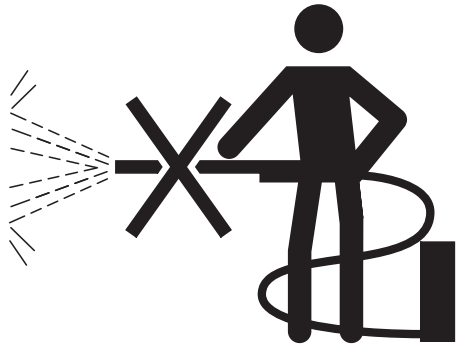
CC1026634

CC1026634—UN—03DEC04

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

OUCC002,000366E-28-27OCT11

Évitage de jet haute pression sur les composants électroniques



E80015—UN—25SEP15

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.

MR67966,000188D-28-24SEP15

Autocollants de sécurité illustrés

TS231—28—20JAN20

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

SF04007,00009C9-28-16DEC15

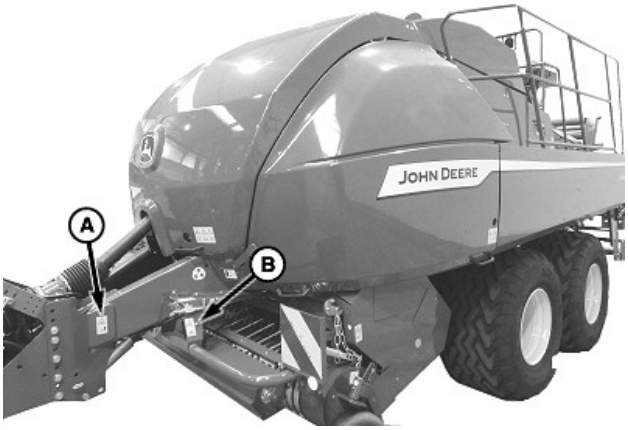
Sécurité pour la vie

TS231—28—20JAN20

Avant de remettre la machine au client, s'assurer de son bon fonctionnement en apportant une attention particulière aux dispositifs de sécurité. Mettre en place tous les garants et protections.

DX,LIVE-28-25SEP92

Flèche, côté gauche



E91775—UN—26JUL19

Deux côtés

SSK9A071CE1—UN—18DEC14

(A)

SSK9A059CE—UN—18DEC14

(B)

(A)—Rester à l'écart de l'arbre de transmission rotatif pour éviter tout risque de blessure.

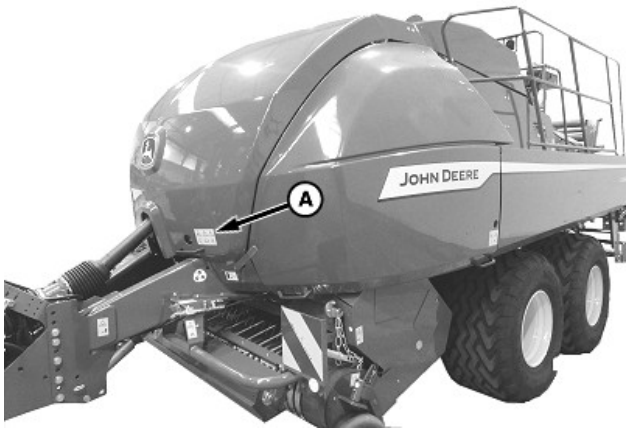
Arrêter le tracteur avant de raccorder ou désaccoupler l'arbre de transmission, ou de procéder à son entretien. S'assurer que les dispositifs de protection sont en place et qu'ils fonctionnent correctement.

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

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

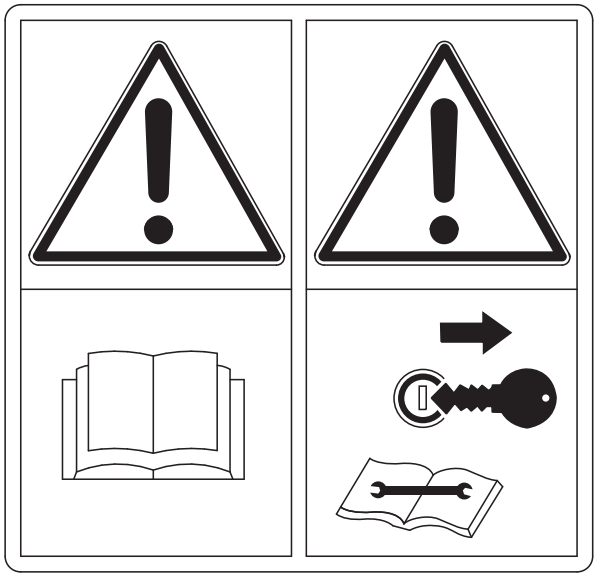
GW44282,00009DB-28-09SEP19

Porte papillon, avant



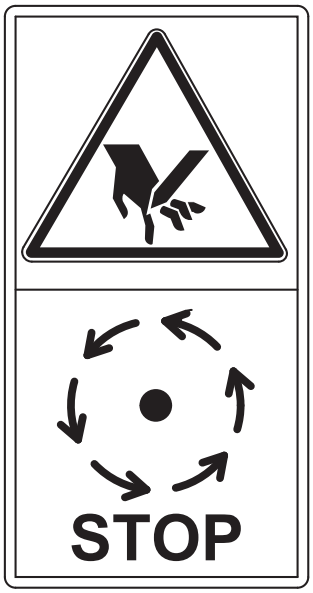
E91776—UN—26JUL19

Porte papillon, avant



SSK9A067CE—UN—18DEC14

(A)



SSK9A117CE—UN—18DEC14

(B)

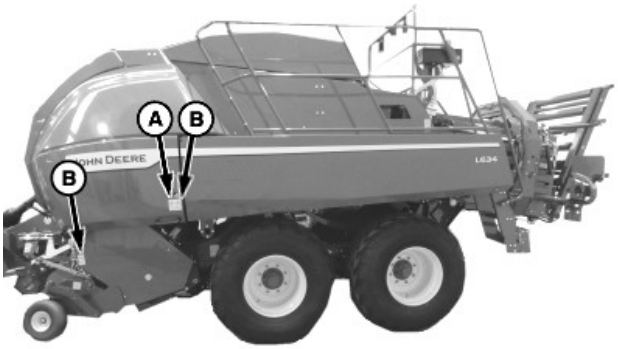
(A)—Ce livret d'entretien contient toutes les informations importantes nécessaires pour un fonctionnement de la machine en toute sécurité. Respecter scrupuleusement toutes les consignes de sécurité pour éviter les accidents.

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.

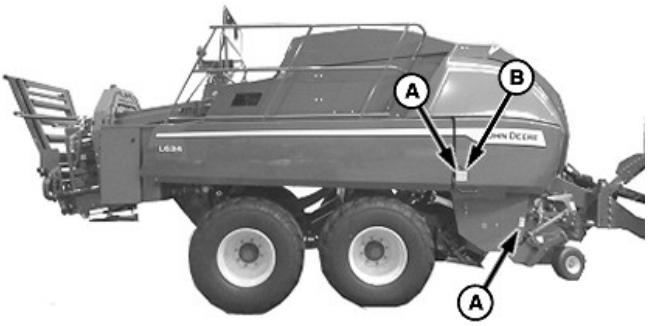
GW44282,00009DC-28-26JUL19

Garant du ramasseur et porte papillon



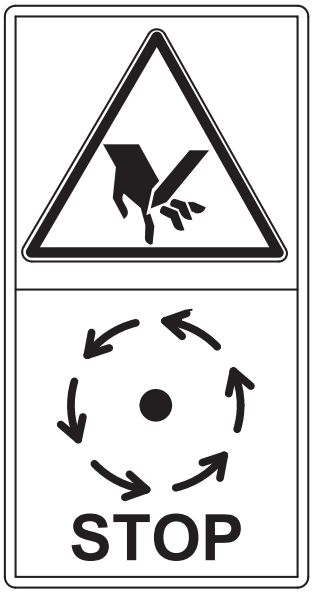
E91777—UN—26JUL19

Côté gauche



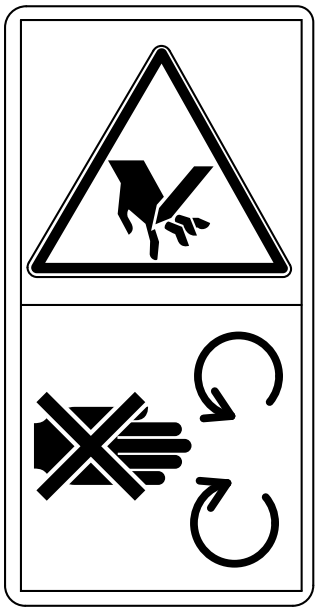
E91778—UN—26JUL19

Côté droit



SSK9A117CE—UN—18DEC14

(A)



SSK9A065CE—UN—18DEC14

(B)

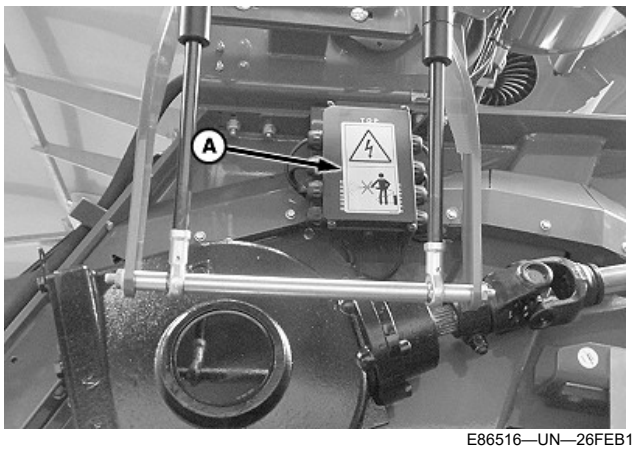
(A)—Ne pas toucher les pièces mobiles de la machine. Attendre que toutes les pièces mobiles et le tracteur soient arrêtés.

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

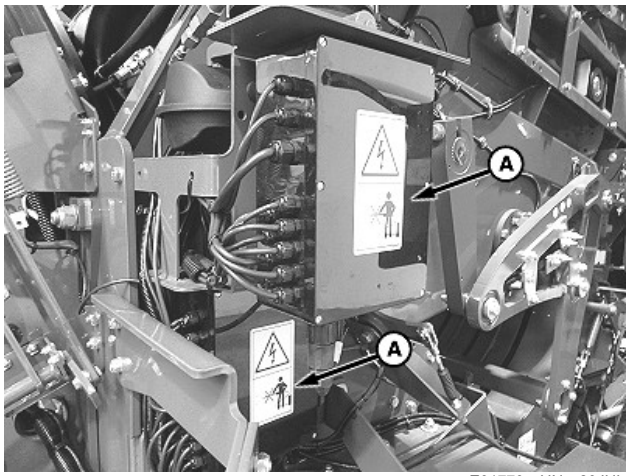
Arrêter le tracteur avant d'accéder aux chaînes ou de procéder à leur entretien.

GW44282,00009DD-28-26JUL19

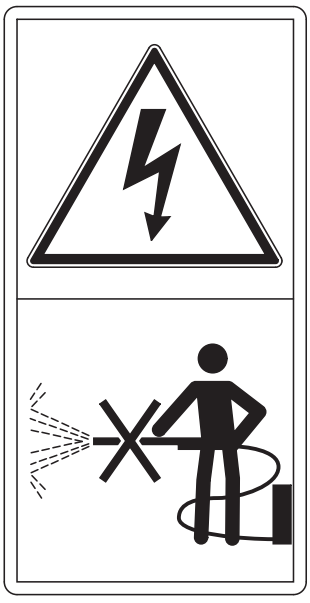
Côté gauche



E86516—UN—26FEB18



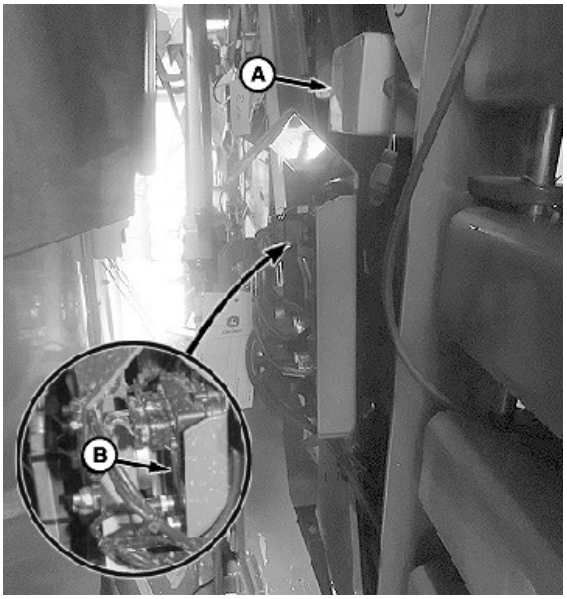
E91779—UN—29JUL19



SSK9A143CE—UN—18DEC14

(A)

(A) — Pour éviter tout dommage ou blessure grave, ne pas utiliser de nettoyeur haute pression ou de l'eau sur les parties électriques.



E93287—UN—24FEB20

Contrôleurs

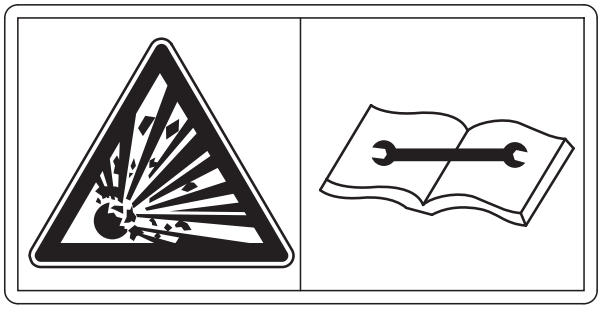
A—Contrôleurs d'humidité
B—Contrôleur du système de pesage

Contrôleur d'humidité et contrôleur du système de pesage: Pour éviter d'endommager le contrôleur d'humidité (A) ou le contrôleur du système de pesage (B), ne pas utiliser de nettoyeur haute pression ni d'eau sur les contrôleurs.

GW44282,0000C2B-28-24FEB20

Dispositif de coupe

E93283—UN—20FEB20



SS599013001—UN—18DEC14

(A)

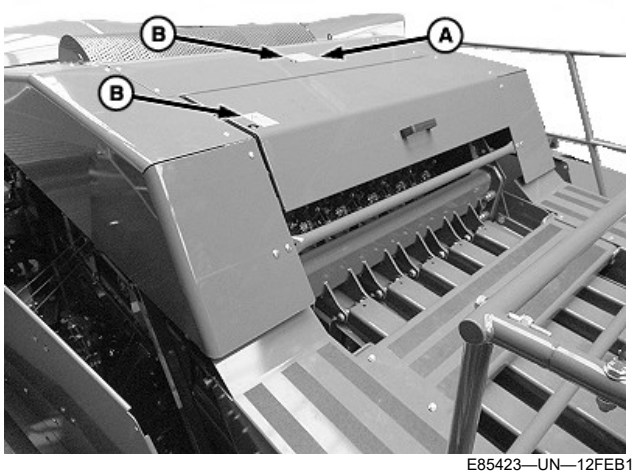
(A)—L'accumulateur hydraulique contient du gaz ou de l'huile sous pression.

L'entretien ou la remise en état est effectué par un technicien qualifié.

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

GW44282,0000C2C-28-21FEB20

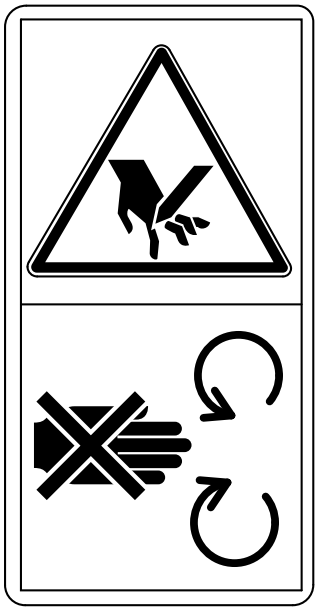
Capot des noueurs



E85423—UN—12FEB18

SSK9A071CE1—UN—18DEC14

(A)



SSK9A065CE—UN—18DEC14

(B)

(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.

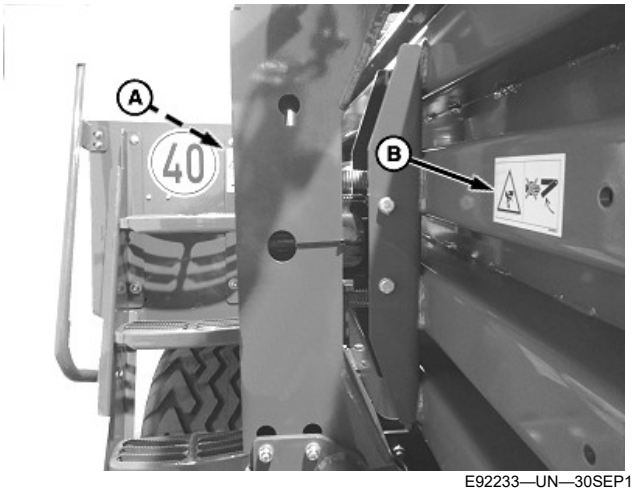
Éviter tout contact avec les pièces en rotation.

(B)—Ne pas ouvrir ni déposer le garant lorsque la machine est en fonctionnement.

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

OUO6064,00026C9-28-28FEB19

Chambre de compression, côté gauche



E92233—UN—30SEP19

Chambre de compression, côté gauche

SSK9A121CE—UN—18DEC14

(A)

SSK9A069CE—UN—18DEC14

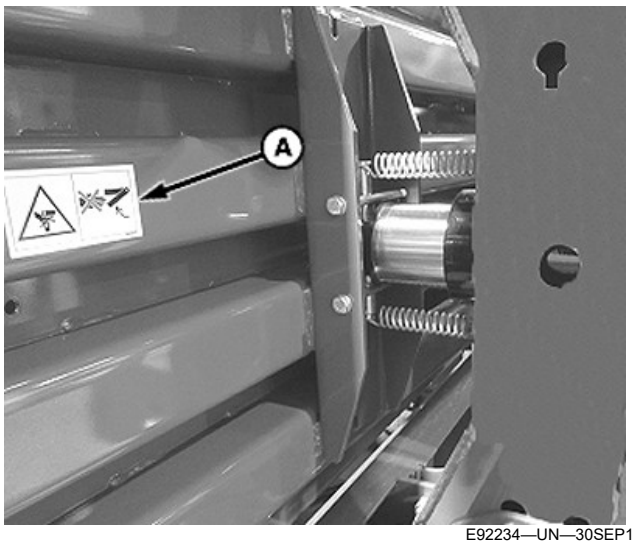
(B)

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

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

GW44282,0000C2F-28-24FEB20

Chambre de compression, côté droit



E92234—UN—30SEP19

Chambre de compression, côté droit

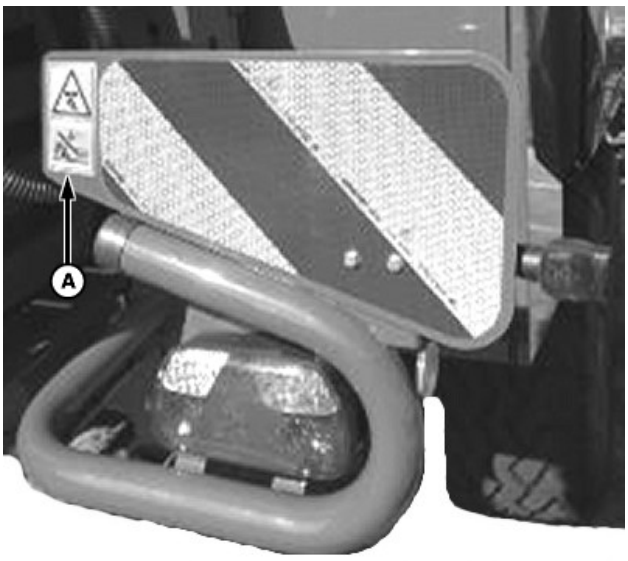
SSK9A069CE—UN—18DEC14

(A)

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

GW44282,0000C30-28-24FEB20

Vireur de balles, côté droit



E92235—UN—30SEP19

Vireur de balles, côté droit

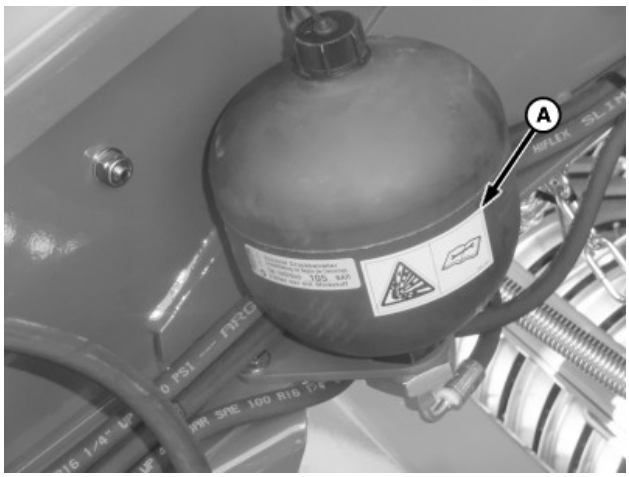
SSK9A109CE—UN—18DEC14

(A)

A—Ne jamais autoriser quiconque à se tenir ou à travailler sous le vireur de balles levé. Rester éloigné d'un 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.

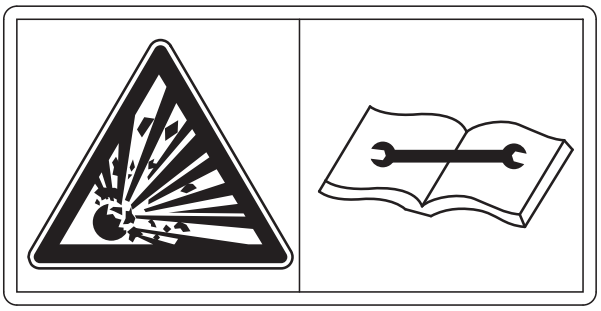
GW44282,0000C31-28-24FEB20

Freins hydrauliques—Suivant équipement



E80012—UN—18SEP15

Si le tracteur est équipé de freins hydrauliques



SS599013001—UN—18DEC14

(A)

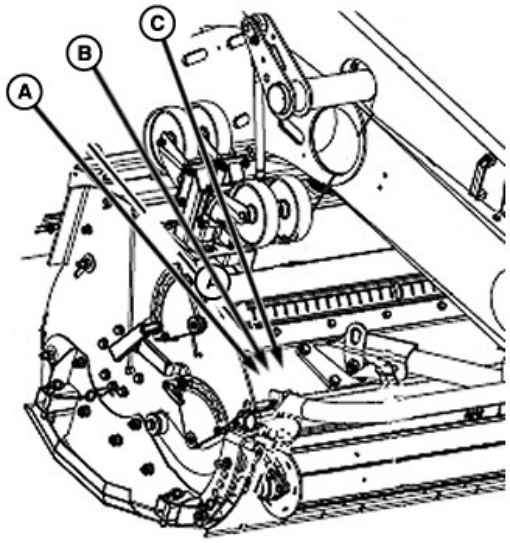
(A)—L'accumulateur hydraulique contient du gaz ou de l'huile sous pression.

L'entretien ou la remise en état est effectué par un technicien qualifié.

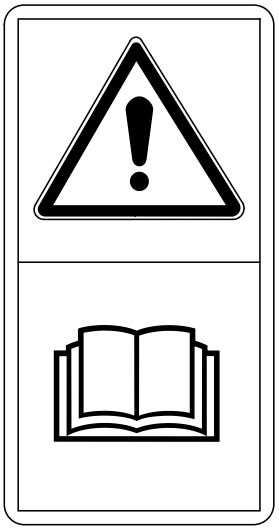
Il s'agit d'une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures graves ou mortelles.

GW44282,00009E2-28-09SEP19

Pré-broyeur, avant, côté droit—Suivant équipement

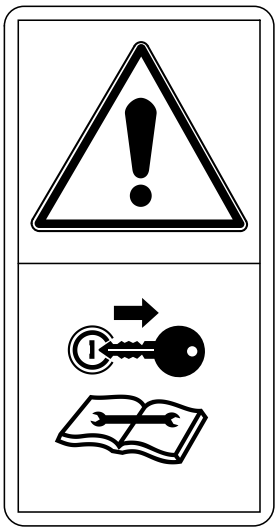


E92070—UN—30AUG19



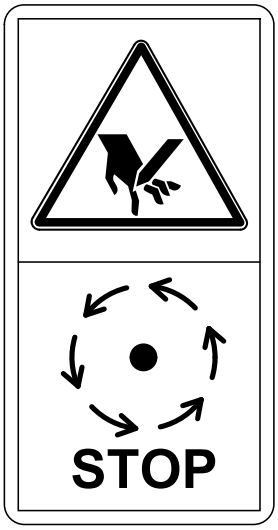
E80896—UN—17DEC15

(A)



E80897—UN—17DEC15

(B)



E80898—UN—17DEC15

(C)

A—Autocollant de sécurité
B—Autocollant de sécurité
C—Autocollant de sécurité

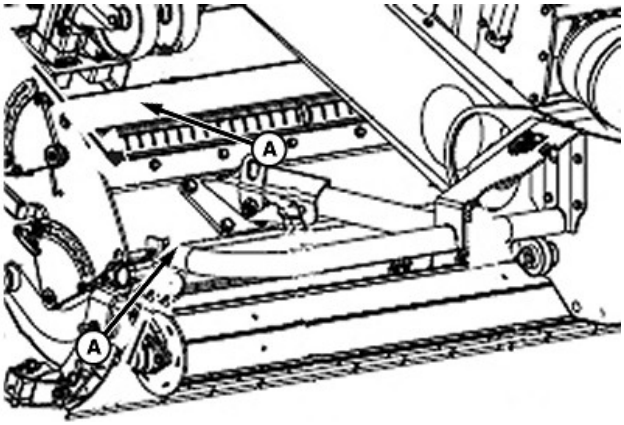
(A)—Ce livret d'entretien contient toutes les informations importantes nécessaires au fonctionnement de la machine en toute sécurité. Respecter scrupuleusement toutes les consignes de sécurité.

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

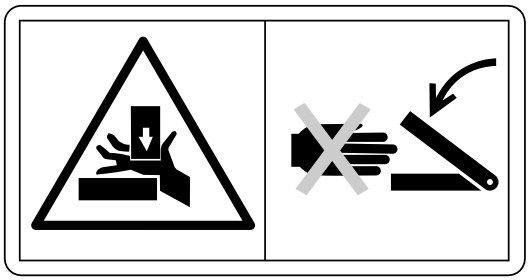
(C)—Ne pas toucher les pièces mobiles de la machine. Attendre que toutes les pièces mobiles et le tracteur soient arrêtés.

MT2WJML,00000D2-28-30AUG19

Pré-broyeur, garant de rotor, inférieur côté droit, supérieur, deux côtés—Suivant équipement



E91982—UN—12AUG19



E80899—UN—18DEC15

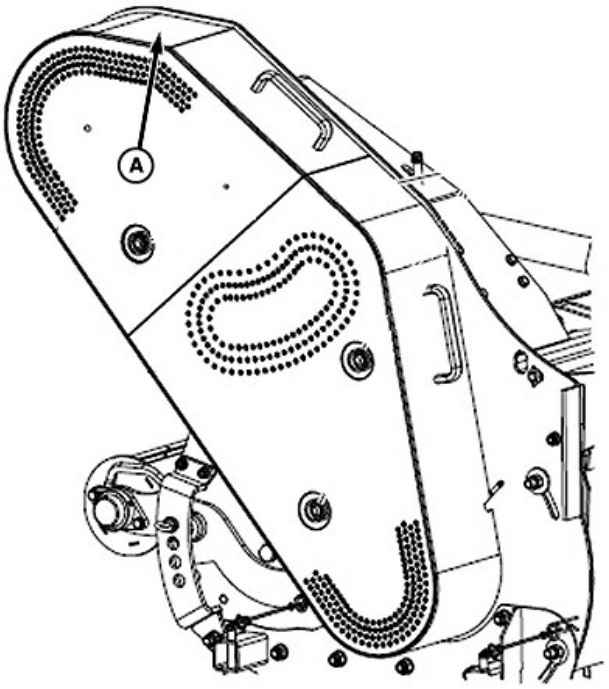
(A)

A—Autocollant de sécurité

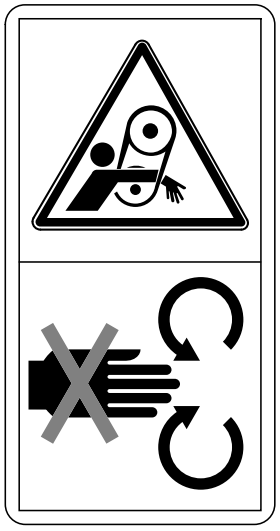
Rester à l'écart de la zone dangereuse lorsque les pièces sont en mouvement.

GW44282,00009E3-28-12AUG19

Pré-broyeur, garant d'entraînement, supérieur, côté gauche—Suivant équipement



E91975—UN—12AUG19



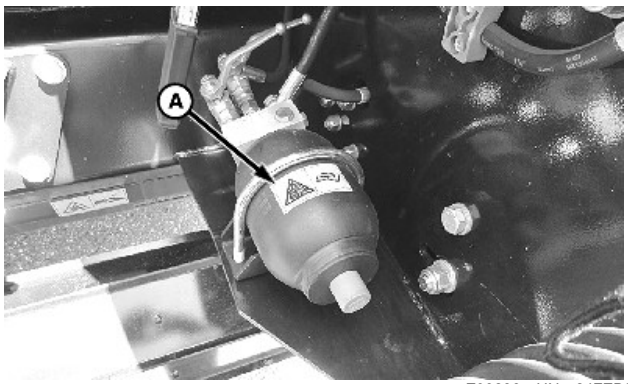
E80900—UN—18DEC15

A—Autocollant de sécurité

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

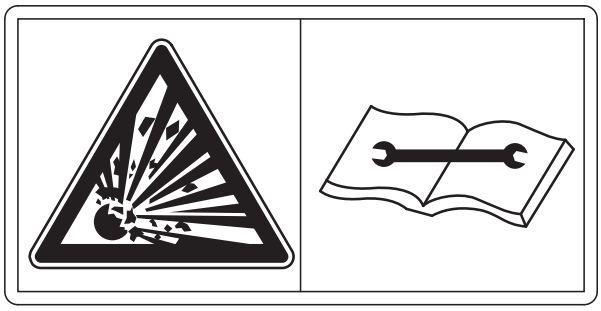
GW44282,00009E5-28-12AUG19

Accumulateur du pré-broyeur, côté gauche



E93286—UN—24FEB20

Autocollant de sécurité



SS599013001—UN—18DEC14

(A)

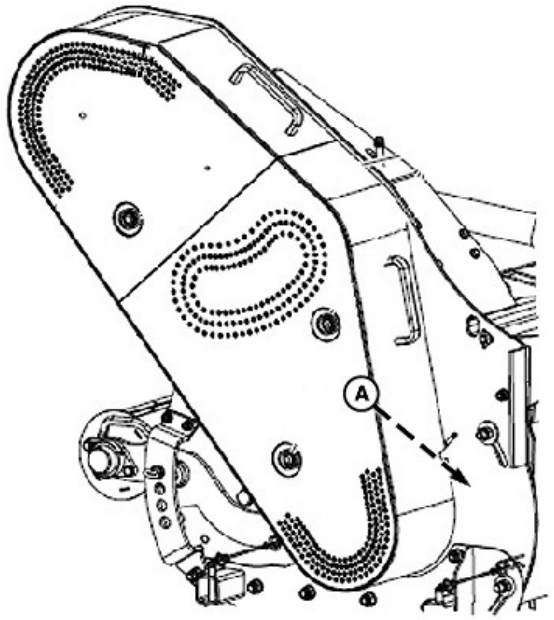
A—Autocollant de sécurité

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

L'entretien ou la remise en état est effectué par un technicien qualifié.

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

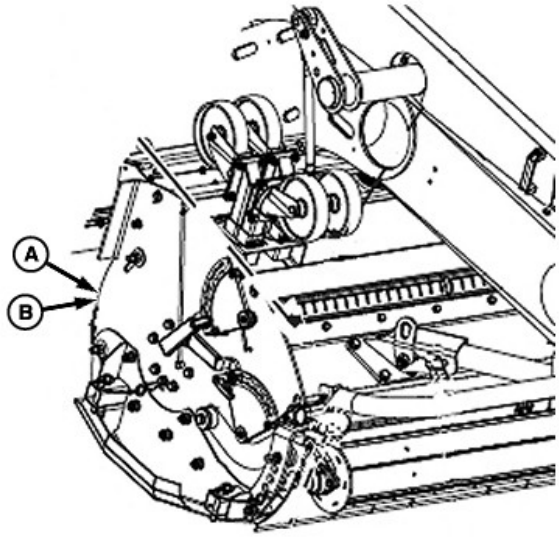
GW44282,0000C2E-28-24FEB20



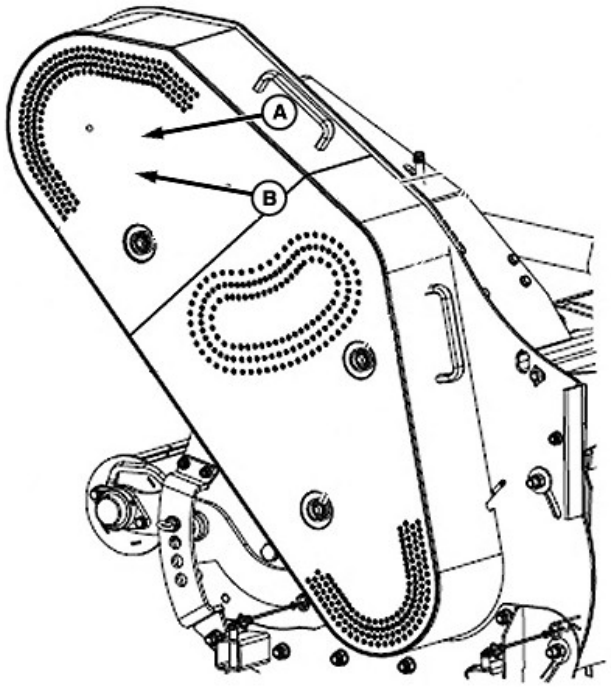
E93285—UN—24FEB20

Emplacement des autocollants de sécurité

Pré-broyeur, arrière, côté droit et garant d'entraînement, côté gauche—Suivant équipement

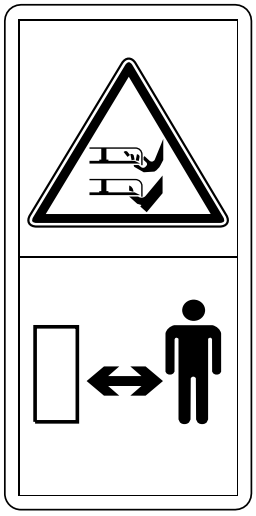


E92071—UN—30AUG19



E91976—UN—12AUG19

Côté gauche



E80901—UN—18DEC15

(A)

E80902—UN—18DEC15

(B)

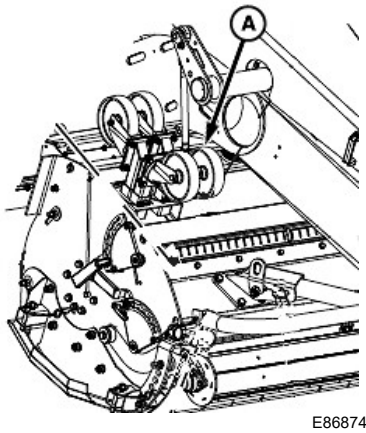
A—Autocollant de sécurité
B—Autocollant de sécurité

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.

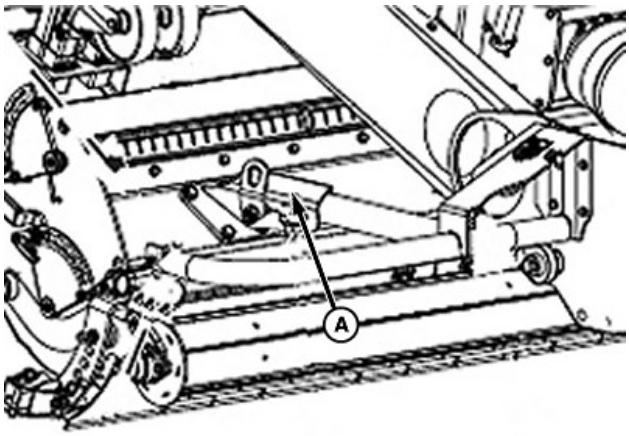
Les pierres et autres débris projetés par les pièces mobiles peuvent parcourir de longues distances. Les couvercles de protection doivent toujours se trouver en position et en bon état. Toujours rester à distance de sécurité de la machine.

MT2WJML,00000D3-28-18SEP19

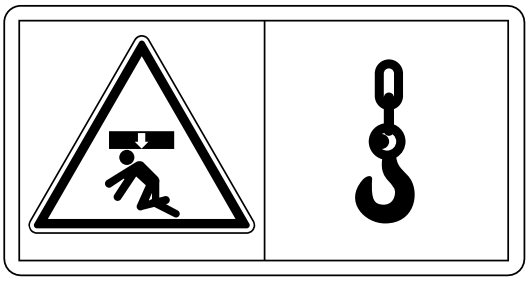
Emplacements de palan du pré-broyeur—Suivant équipement



E86874—UN—15MAR18



E91979—UN—12AUG19



E80905—UN—18DEC15

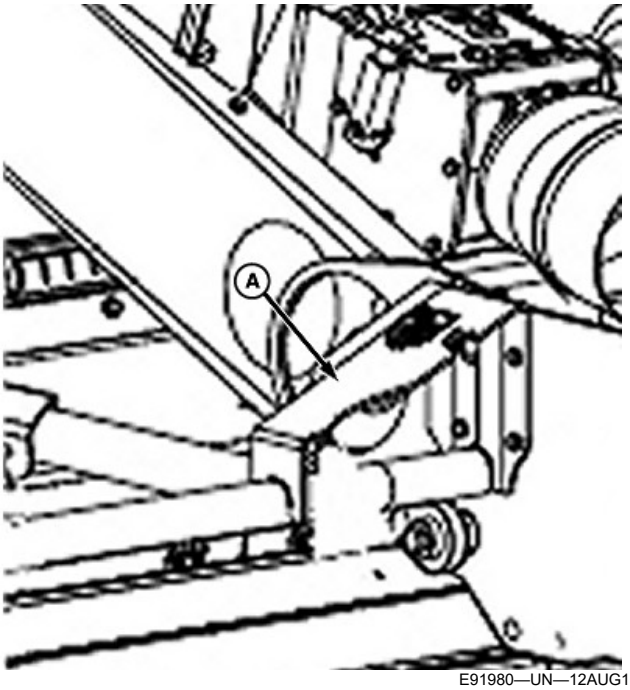
(A)

A—Autocollant de sécurité

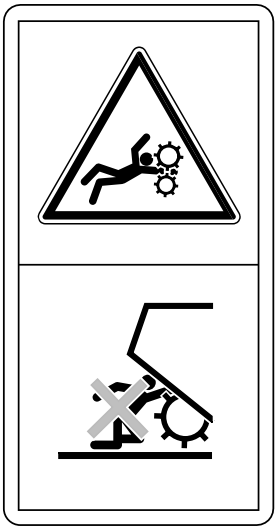
Ne hisser la machine qu'en utilisant les oeillets de palan. Ne jamais se trouver en dessous d'une machine levée.

OUO6064,00026D5-28-12AUG19

Arbre de transmission du pré-broyeur—Suivant équipement



E91980—UN—12AUG19



E80906—UN—21DEC15

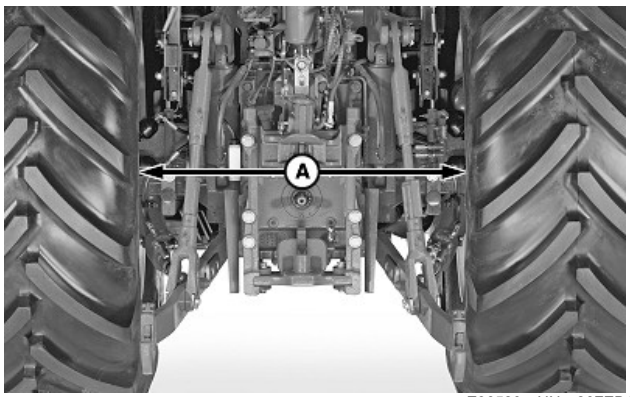
(A)

A—Autocollant de sécurité

Le ramasseur en mouvement peut happer une personne avant qu'elle ait le temps de s'éloigner. Rester à l'écart du ramasseur en mouvement, sous peine de blessures graves, voire mortelles.

OUO6064,00026D6-28-09SEP19

Réglage des roues du tracteur



E86520—UN—26FEB18

A—Distance

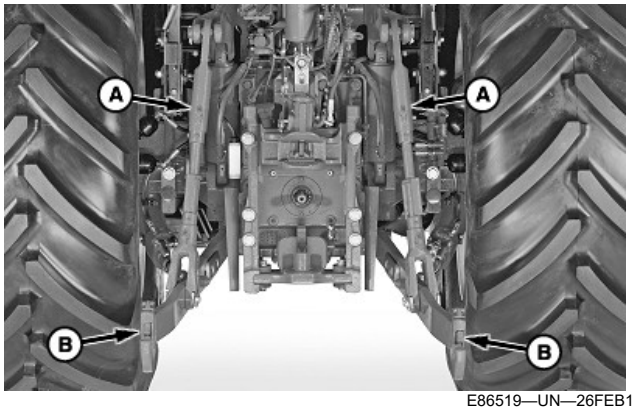
NOTE: Se reporter au livret d'entretien du tracteur pour les procédures de réglage de l'écartement des roues et des pressions de gonflage correctes des pneus du tracteur.

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

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

OUO6064,0002C7A-28-28AUG19

Position des liens inférieurs et de l'attelage trois points



E86519—UN—26FEB18

A—Barre inférieure (2)
B—Barre de traction (2)

ATTENTION: Éviter les risques de blessures et de dommages à la machine. Déposer les barres inférieures et les barres de traction pour éviter qu'elles touchent la barre d'attelage de la ramasseuse-presse. Dans les virages, les barres inférieures du tracteur peuvent toucher la barre d'attelage et la machine peut se renverser.

Avant d'accrocher la ramasseuse-presse au tracteur: Déposer les barres (A) inférieures et les barres (B) de traction du tracteur. Se reporter au manuel technique du tracteur.

OUO6064,000215C-28-27FEB18

Vérification du lest, 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. Pour plus de détails, se reporter au livret d'entretien du tracteur.

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

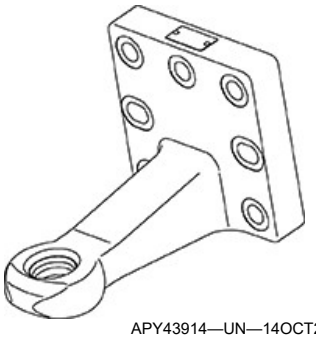
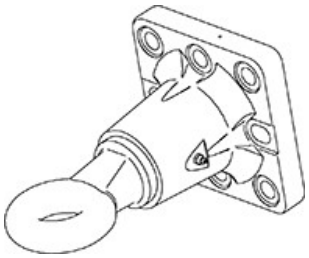
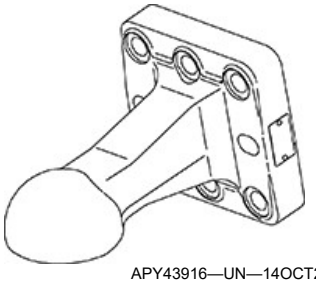
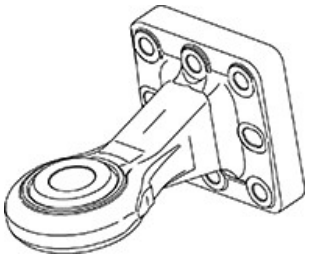
OUO6064,0001FB2-28-27FEB18

Réglage du dispositif de remorquage du tracteur

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Utiliser un dispositif de verrouillage pour maintenir l'attelage du tracteur fixe pendant le fonctionnement des équipements entraînés par la prise de force.

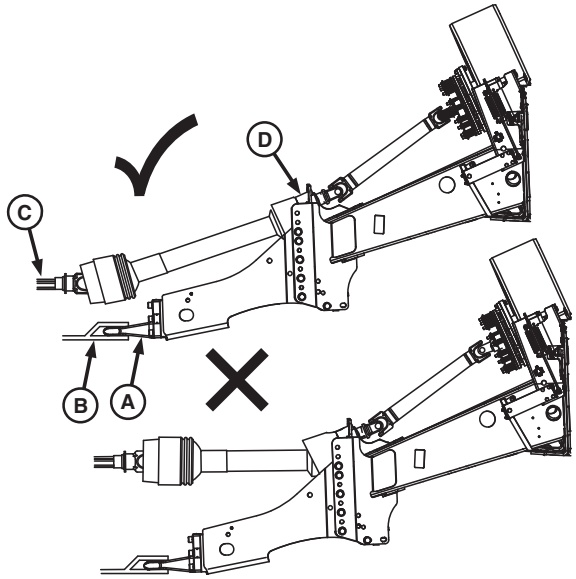
IMPORTANT: Éviter d'endommager la machine. Avant d'atteler la presse à balles, veiller à régler le dispositif de remorquage à sa position finale. Réinstaller tous les garants. Le non-respect des instructions de réglage suivantes risquerait d'endommager gravement l'arbre de transmission. Pour éviter d'endommager l'attelage, utiliser uniquement des attelages de tracteur et de presse à balles compatibles. Pour avoir des plages d'inclinaison latérale et longitudinale adéquates, laisser un dégagement entre l'axe d'attelage du tracteur et l'anneau d'attelage de l'équipement.

Sélectionner un dispositif de remorquage de tracteur approprié pour atteler la presse à balles. Contrôler la capacité de charge verticale et horizontale du dispositif de remorquage du tracteur. Consulter un concessionnaire John Deere pour de plus amples informations.

Type d'attelage	Trou d'attelage	Description
Attelage fixe (ISO 5692-2)  APY43914—UN—14OCT20	40 mm	L'attelage fixe est l'attelage préféré utilisé en combinaison avec un dispositif de remorquage du tracteur tournant comme une chape d'attelage. **Valeur prescrite** Vis à tête creuse de l'attelage fixe—Couple de serrage. . . . . 600 N·m 445 lb-ft
Attelage tournant (ISO 5692-1)  APY43915—UN—14OCT20	50 mm	L'attelage tournant est l'attelage préféré utilisé en combinaison avec un dispositif de remorquage de tracteur non tournant comme une barre d'attelage, un attelage à piton ou un crochet ramasseur. **ATTENTION: Éviter les risques de blessures et de dommages à la machine. Ne jamais utiliser un oeillet d'attelage tournant sur une presse à balles en combinaison avec un dispositif de remorquage du tracteur tournant.** **Valeur prescrite** Vis à tête creuse de l'attelage à anneau tournant—Couple de serrage. . . . . 600 N·m 445 lb-ft
Rotule d'attelage (ISO 24347)  APY43916—UN—14OCT20	—	**Valeur prescrite** Vis à tête creuse de l'attelage à rotule—Couple de serrage. . . . . 560 N·m 415 lb-ft —Diamètre de l'attelage à rotule. . . . . 80 mm
Anneau d'attelage à rotule  APY43917—UN—14OCT20	50 mm	L'attelage laisse un dégagement suffisant entre l'axe et l'anneau d'attelage. Des inserts sont disponibles pour réduire la dimension du trou. Consulter un concessionnaire John Deere pour de plus amples informations. **Valeur prescrite** Vis à tête creuse de l'attelage à anneau à rotule—Couple de serrage. . . . . 600 N·m 445 lb-ft

HK75640,0001131-28-10DEC20

Réglage de la barre d'attelage du tracteur



APY43918—UN—15OCT20

A—Oeillet d'attelage
B—Barre d'attelage du tracteur
C—Arbre de la prise de force (PDF) du tracteur
D—Roulement intermédiaire

⚠ ATTENTION: Pour éviter les risques de blessures, utiliser des axes de verrouillage pour maintenir la barre d'attelage fixe lors de l'utilisation d'équipements entraînés par la prise de force.

IMPORTANT: Avant d'accrocher la presse à balles, veiller à régler la barre d'attelage. Réinstaller tous les garants. Le non-respect des instructions de réglage suivantes risquerait d'endommager gravement l'arbre de transmission. Les pressions de gonflage des pneus spécifiées dans le livret d'entretien du tracteur s'appliquent. La presse à balles doit être attelée à l'aide de la barre d'attelage du tracteur et de la chape (voir le livret d'entretien du tracteur). Toujours se conformer à la réglementation routière locale. Utiliser uniquement un axe d'attelage de la taille recommandée pour la taille de la barre d'attelage du tracteur et de la presse à balles. L'utilisation d'axes surdimensionnés entraîne des dommages ou une force d'attelage inadéquate.

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

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

1. Aligner verticalement le trou de l'axe d'attelage de la barre d'attelage avec la ligne centrale de la prise de force (C) du tracteur.
2. Régler la barre (B) d'attelage du tracteur aussi près que possible du joint de prise de force.

NOTE: Les tracteurs utilisant un accessoire standard de barre d'attelage ne peuvent pas atteindre l'alignement entre le trou de l'axe d'attelage et le centre du joint à grand angle comme illustré. Placer l'oeillet (A) d'attelage aussi près que possible du joint à grand angle pour réduire les vibrations et étendre la durée de vie de l'arbre de transmission télescopique.

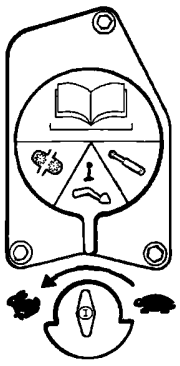
Pour un angle d'arbre de transmission télescopique optimal, déplacer le roulement intermédiaire. Déplacer le roulement à une position permettant aux arbres de transmission primaire et secondaire d'avoir le plus petit angle possible (voir l'illustration):

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

Se reporter à la section Préparation de la presse à balles pour régler l'oeillet d'attelage (A) et le roulement intermédiaire (D).

HK75640,0001132-28-15OCT20

Réglage des distributeurs auxiliaires du tracteur



CC000833

CC000833—UN—05APR95

Le tracteur doit avoir:

- Une soupape de commande à simple effet pour le circuit de levage de la béquille 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.

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

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

SF04007,0000A64-28-06JAN16

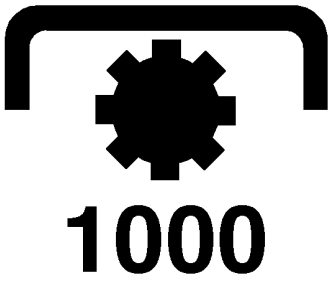
Réglage du distributeur auxiliaire

NOTE: Le distributeur auxiliaire du tracteur doit être réglé sur débit continu pour que la rampe d'expulsion des balles se déplace lentement. La recommandation de base est de 5 litres par minute. La valeur réelle dépend du tracteur et de son équipement.

Pour plus d'informations, consulter le livret d'entretien du tracteur.

OUO6064,0002C7B-28-03OCT19

Sélection du régime de prise de force du tracteur



CC007602

CC007602—UN—02OCT96

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Ne jamais utiliser une presse à balles équipée pour un régime de prise de force de 1000 tr/min avec un tracteur fonctionnant à un régime de prise de force de 540 ou 750 tr/min. Toujours faire fonctionner le tracteur au régime nominal de la prise de force. Les surrégimes endommagent la presse à balles.

NOTE: Voir la section Préparation du tracteur pour sélectionner le régime de prise de force du tracteur.

La presse à balles est livrée avec un arbre de 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 presse à balles à un régime de prise de force de 1000 tr/min.

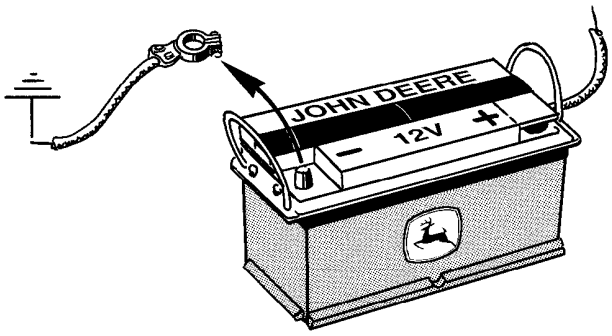
Voir le livret d'entretien du tracteur pour installer l'arbre de prise de force adéquat et en régler le régime.

Le tracteur doit avoir une prise de force minimale de:

- 77 kW (105 hp) sur presse à balles L633
- 88 kW (120 hp) sur presse à balles L633 avec un dispositif de coupe
- 103 kW (139 hp) sur presses à balles L624 et L634
- 121 kW (163 hp) sur presses à balles L624 et L634 avec un dispositif de coupe

MT2WJML,000006C-28-12SEP19

Alimentation électrique de la ramasseuse-presse



CC1020363

CC1020363—UN—23AUG01

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.

SF04007,0000A66-28-06JAN16

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

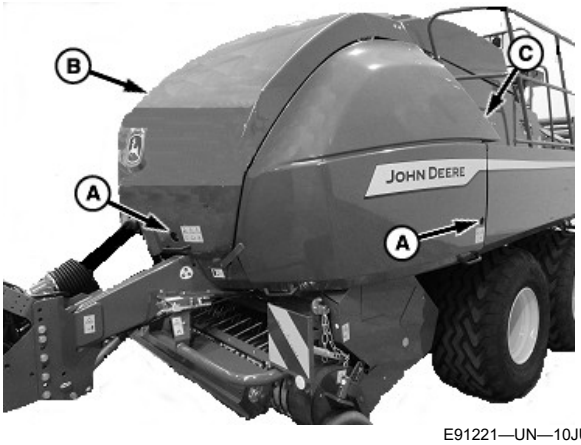
Utilisation d'un rétroviseur à extension

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.

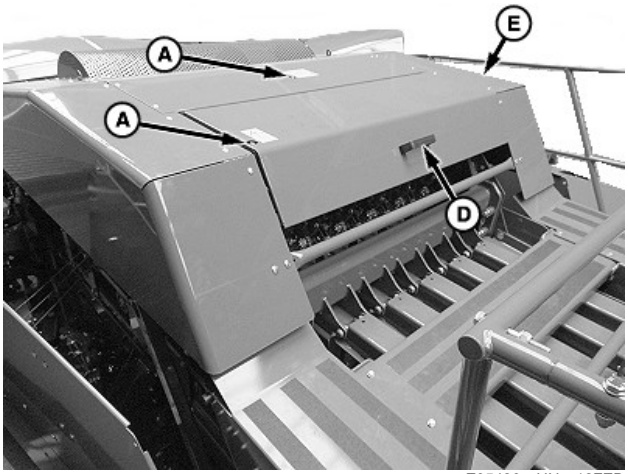
SF04007,0000A69-28-06JAN16

Ouverture des portes et du capot de la soufflante

ATTENTION: Éviter les risques de blessures en tirant la poignée vers le bas pour fermer les portes et les garants. Les portes papillon et le garant avant sont à ressort et conçus pour se fermer à la fin de la course.



E91221—UN—10JUL19



E85426—UN—12FEB18

A—Verrou (selon le besoin)
B—Garant avant
C—Porte papillon (2)
D—Porte de noueur
E—Capot de soufflante

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

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

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

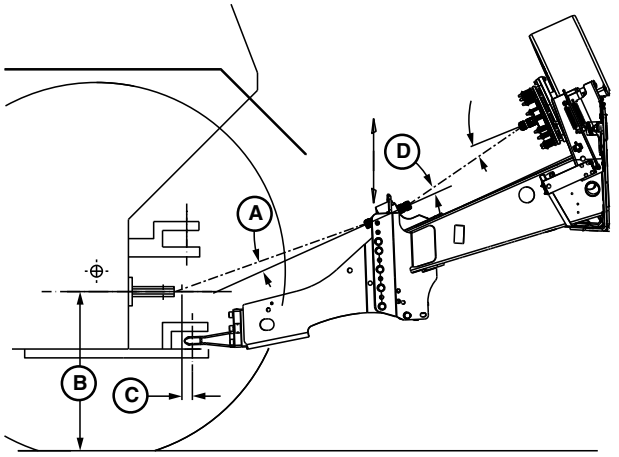
NOTE: Utiliser la poignée pour fermer les portes papillon (C) et le garant avant (B).

MT2WJML,000006B-28-04OCT19

Réglage du roulement intermédiaire (pas en combinaison avec le pré-broyeur)

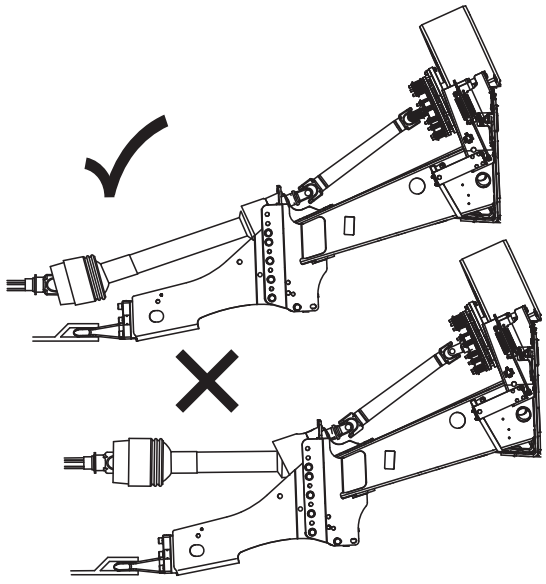
Vérifier les points suivants pour obtenir un angle d'arbre de transmission optimal entre la machine et le tracteur. L'angle (A) de la prise de force primaire par rapport à l'angle (D) du roulement intermédiaire doit être aussi petit que possible. L'angle (A) dépend de la hauteur (B) de l'arbre cannelé de la prise de force du tracteur et de la distance (C) de l'attelage par rapport à l'arbre cannelé de la prise de force.

NOTE: Choisir la position la plus basse lors de l'utilisation d'un tracteur dont l'arbre cannelé de prise de force est en position basse.

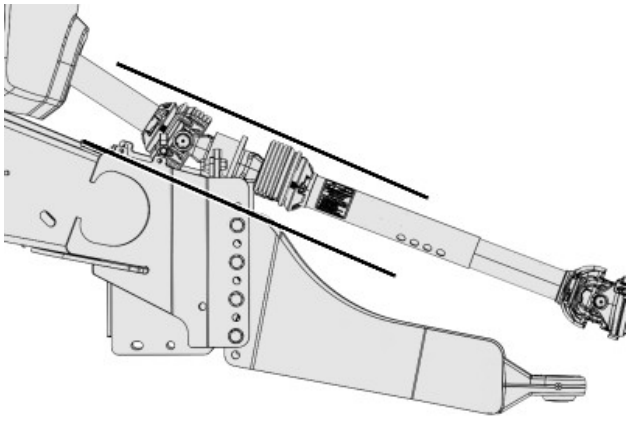


E91947—UN—14AUG19

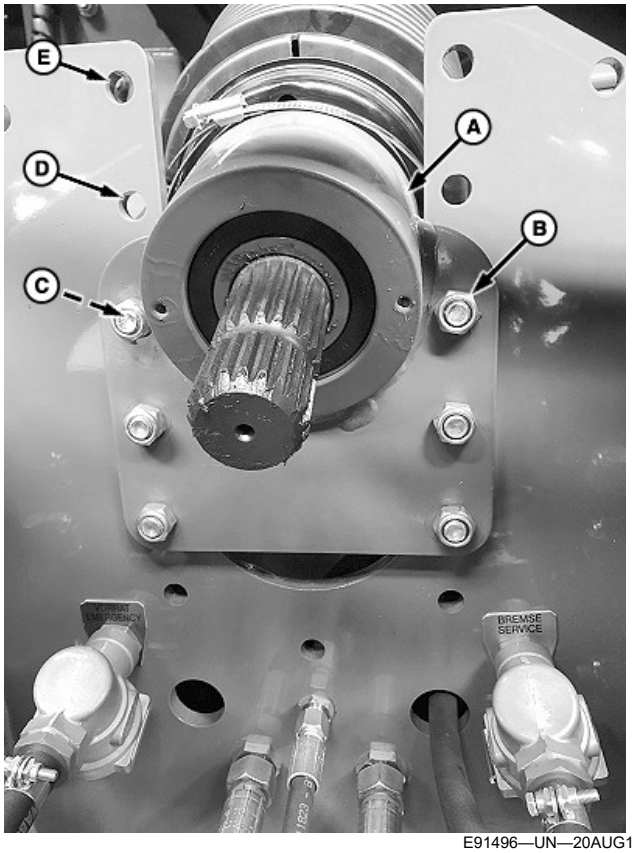
A—Équerre
B—Hauteur
C—Distance
D—Équerre



APY43919—UN—15OCT20



E91497—UN—13NOV19
Angle minimal recommandé de l'arbre de transmission



E91496—UN—20AUG19
Roulement intermédiaire—Réglage le plus bas illustré

A—Boîtier de roulement intermédiaire
B—Contre-écrou (6)
C—Vis (6)
D—Trou de montage, réglage moyen
E—Trou de montage, réglage le plus haut

Pour un alignement optimal de l'arbre de transmission, l'angle des arbres d'entraînement primaire et secondaire doit avoir le plus petit angle possible.

Le roulement intermédiaire peut être réglé sur trois positions pour faciliter le réglage de l'angle de l'arbre de transmission.

- Le plus bas — 0 mm (0 in)
- Moyen — 55 mm (2,1 in)
- Le plus élevé — 110 mm (4,3 in)

IMPORTANT: La prise de force secondaire ne peut être retirée ou installée que si le roulement intermédiaire est réglé sur le réglage le plus bas.

1. Débrancher l'arbre de transmission primaire du roulement intermédiaire.
2. Soutenir le poids du boîtier de roulement et de l'arbre de transmission secondaire et retirer les vis (C).
3. Positionner le boîtier de roulement jusqu'à obtenir les angles souhaités.
4. Poser le boîtier de roulement dans l'ordre inverse de la dépose. Ajuster au réglage souhaité.

HK75640,0001133-28-15OCT20

Réglage de la longueur de la transmission et installation

IMPORTANT: Pour éviter d'endommager l'arbre de transmission, NE PAS raccorder l'arbre de transmission à l'aide d'un marteau ou d'un outil similaire. Une prise de force détériorée peut endommager le tracteur et la presse à balles.

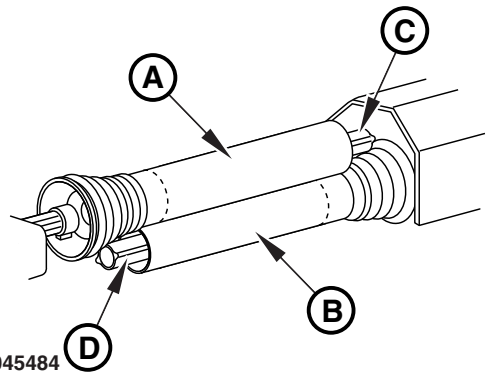
Une arbre de transmission trop long peut endommager les roulements d'entraînement du tracteur et de la presse à balles.

NOTE: La procédure est la même pour tous les arbres d'entraînement.

Vérifier les éléments suivants avant d'installer l'arbre de transmission:

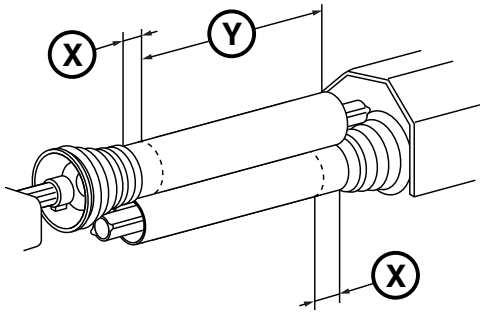
- *Avant le couplage de l'arbre de transmission, vérifier si les parties télescopiques de l'arbre de transmission ont besoin d'être raccourcies.*
- *S'assurer que la prise de force du tracteur est propre et lubrifiée.*
- *Raccorder l'arbre de transmission sur les côtés tracteur et presse à balles.*
- *S'assurer que l'anneau coulissant de l'arbre s'engage bien dans la fente 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 la prise de force est correctement installée du côté de la presse à balles.*
- *Raccourcir l'arbre de transmission si nécessaire.*

Vérification de la longueur de l'arbre de transmission



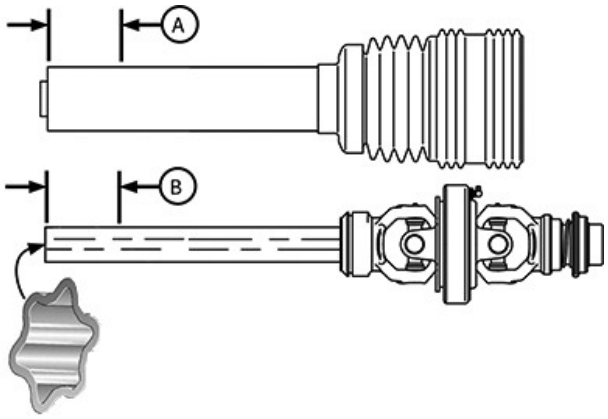
ZX1045484

ZX1045484—UN—03JAN12



ZX1045487

ZX1045487—UN—03JAN12



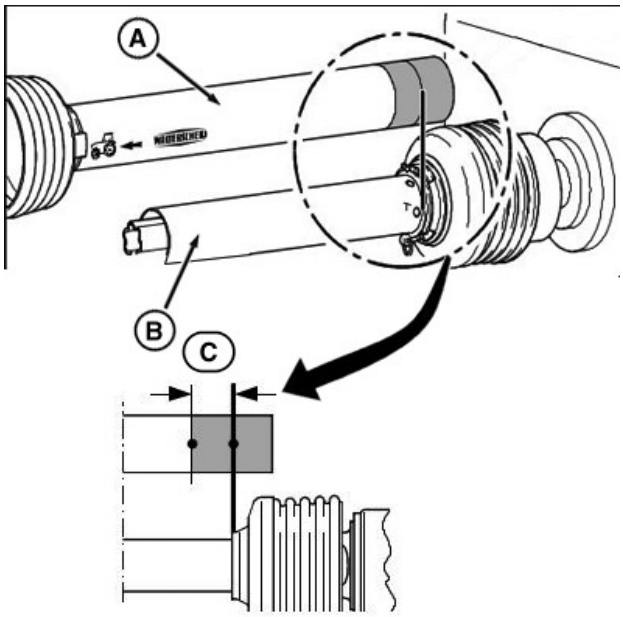
APY43920—UN—01DEC20

A—Tube de protection
B—Tube de protection
C—Tube d'entraînement
D—Tube d'entraînement
X—Longueur, 50 mm (1.96 in)
Y—Longueur, 370 mm (14.5 in)

1. Aligner correctement le tracteur et la presse à balles.
2. S'assurer que la prise de force du tracteur est propre et lubrifiée.
3. Maintenir ensemble les deux moitiés de l'arbre d'entraînement de prise de force (ne pas connecter).
4. Les tubes de protection (A et B) doivent être au moins de longueur (X) plus courts.
5. Le chevauchement des tubes d'entraînement profilés (C et D) doit être au moins de longueur (Y).
6. Si les dimensions (X et Y) ne sont pas obtenues, raccourcir l'arbre de transmission.

Raccourcissement de l'arbre de transmission

IMPORTANT: NE PAS retirer plus de 100 mm (4 in) de l'arbre d'entraînement. Les conduites de graissage peuvent être endommagées.

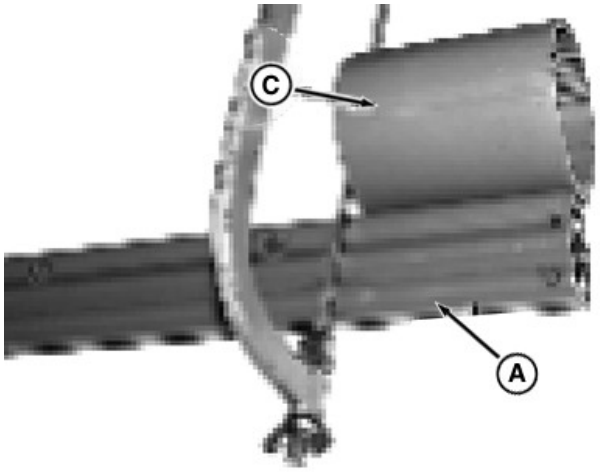


APY43921—UN—01DEC20

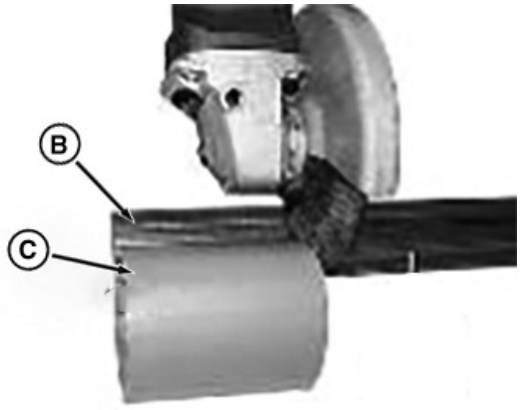
APY43922—UN—01DEC20

A—Tube de protection extérieur
B—Tube de protection intérieur
C—Longueur, 40 mm

1. Séparer les moitiés de l'arbre et les maintenir l'une à côté de l'autre dans la position de fonctionnement la plus courte du tracteur et de la presse à balles.
2. Marquer le tube de protection extérieur (A) comme illustré.
3. Déposer les tubes de protection et couper la section marquée.
4. Raccourcir le tube de protection intérieur (B) de la même longueur.



APY43923—UN—01DEC20

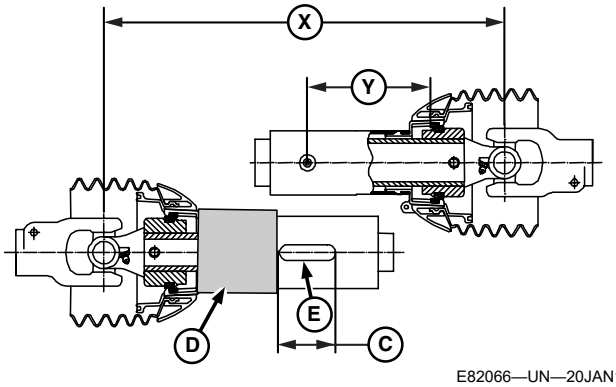


APY43924—UN—01DEC20

A—Tube profilé extérieur
B—Tube profilé intérieur
C—Tube de protection

5. Couper les tubes profilés extérieur et intérieur (A et B) à angle droit de la même longueur que le tube de protection coupé, ébavurer et nettoyer.
6. Graisser le tube profilé intérieur (B).

Position de la fente du tube de protection extérieur

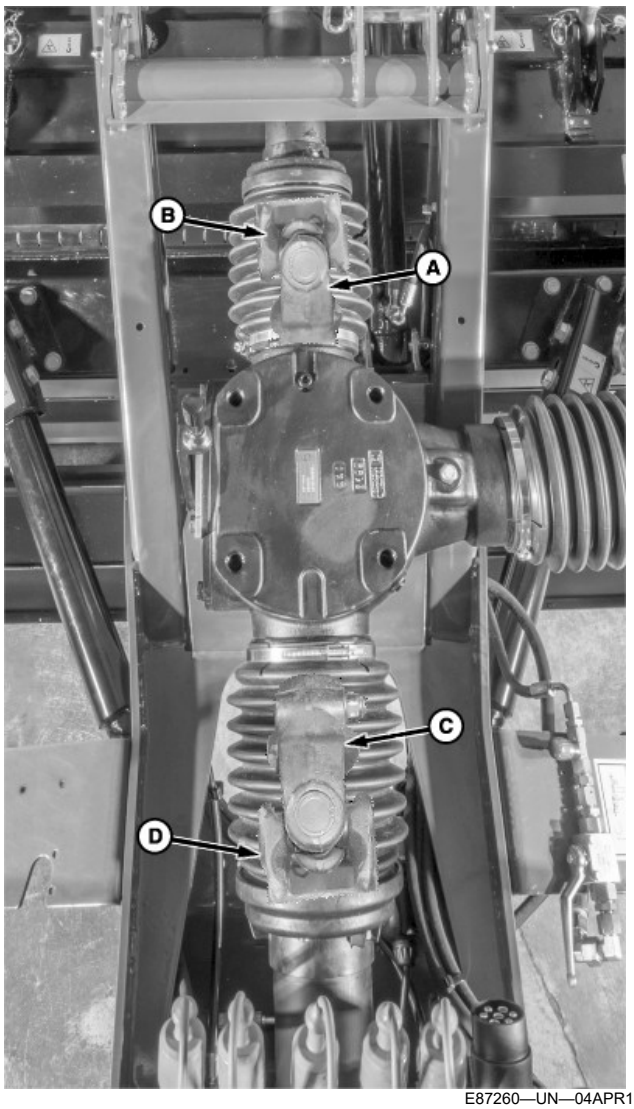


E82066—UN—20JAN17

C—Longueur, trou oblong — 75 mm (2.95 in)
D—Capuchon protecteur
E—Trou oblong
X—Longueur, arbre de transmission (raccourcie)
Y—Longueur du point de graissage à la gorge du roulement

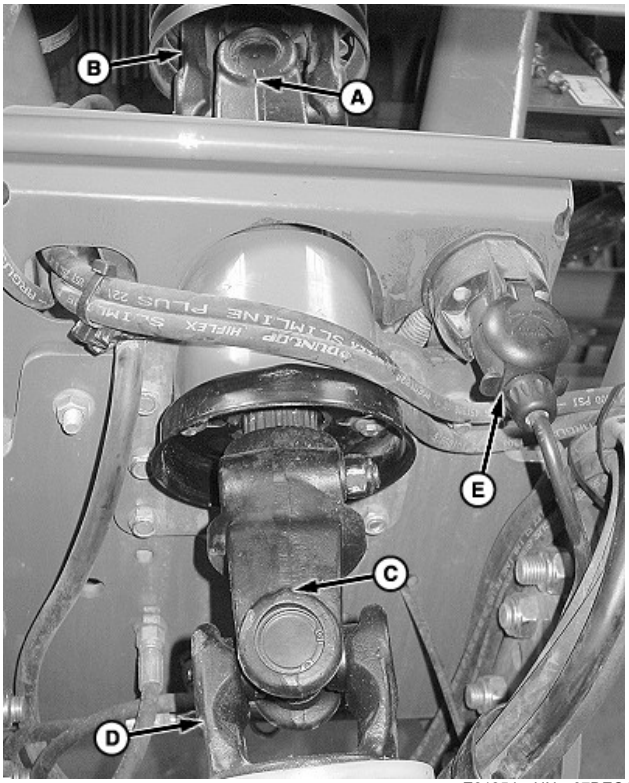
1. Après avoir raccourci l'arbre d'entraînement et le tube de protection extérieur, le trou oblong est réalisé.
2. Placer les arbres de prise de force côte à côte sur une longueur lubrifiée et marquer le trou oblong, E.
3. Percer et scier ou fraiser la fente (C) dans le tube de protection.
4. Placer le couvercle de protection (D) sur le trou oblong, afin que la saleté ne puisse pas entrer.

Pose de l'arbre de transmission



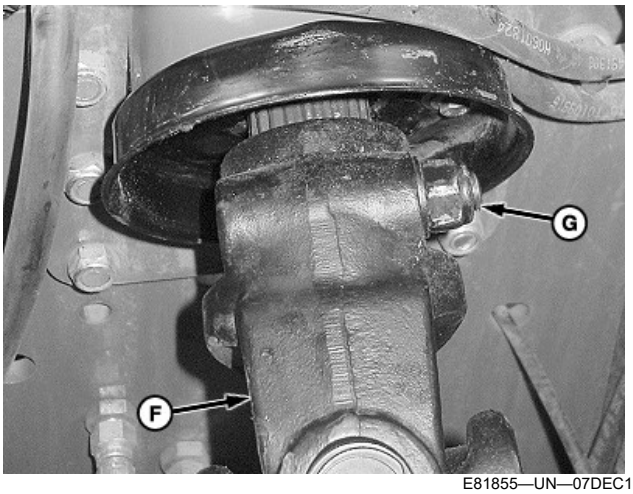
E87260—UN—04APR18

Arbre de transmission avec pré-broyeur



E81854—UN—07DEC16

Arbre d'entraînement avec roulements à socle



E81855—UN—07DEC16

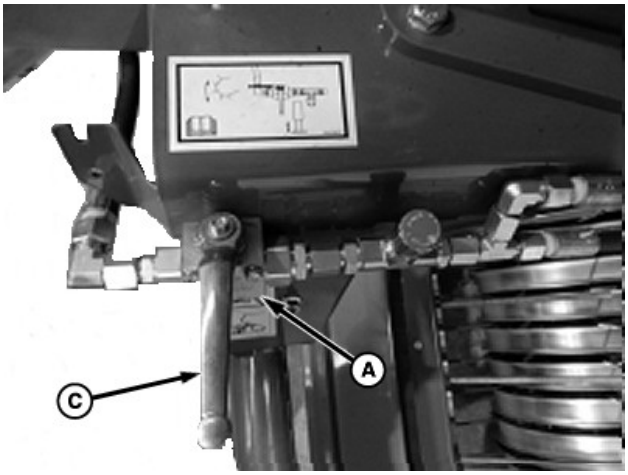
A—Chape arrière
B—Arbre de transmission secondaire
C—Chape avant
D—Arbre de transmission primaire
E—Connecteur des phares principaux, 7 broches
F—Arbre de transmission
G—Goujon fileté et écrou de blocage, M16

IMPORTANT: Installer l'arbre de transmission télescopique en veillant à ce que son orientation soit correcte. Pour un fonctionnement correct, la chape arrière (A) de l'arbre de transmission auxiliaire (B) doit être alignée avec la chape avant (C) de l'arbre de transmission principal (D). Un mauvais alignement des chapes entraîne une durée de vie réduite de l'arbre de transmission. (S'applique également aux machines avec option pré-broyeur.)

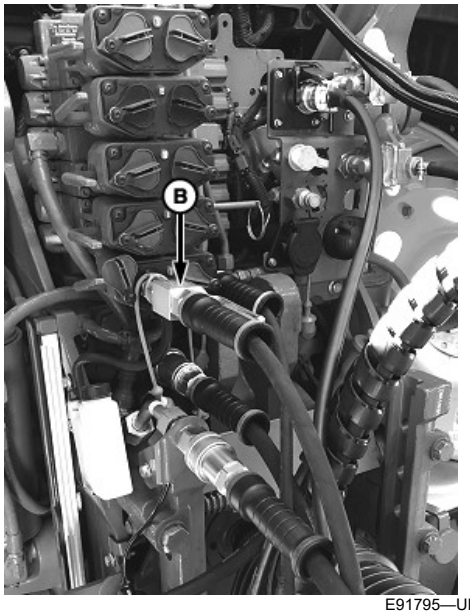
1. Installer l'arbre de transmission (F) à l'aide du goujon fileté et de l'écrou de blocage (G).
2. Brancher le connecteur (E).

HK75640,0001134-28-01DEC20

Réglage de la barre d'attelage de la presse à balles



E91793—UN—31JUL19



E91795—UN—31JUL19

A—Vanne, presse à balles

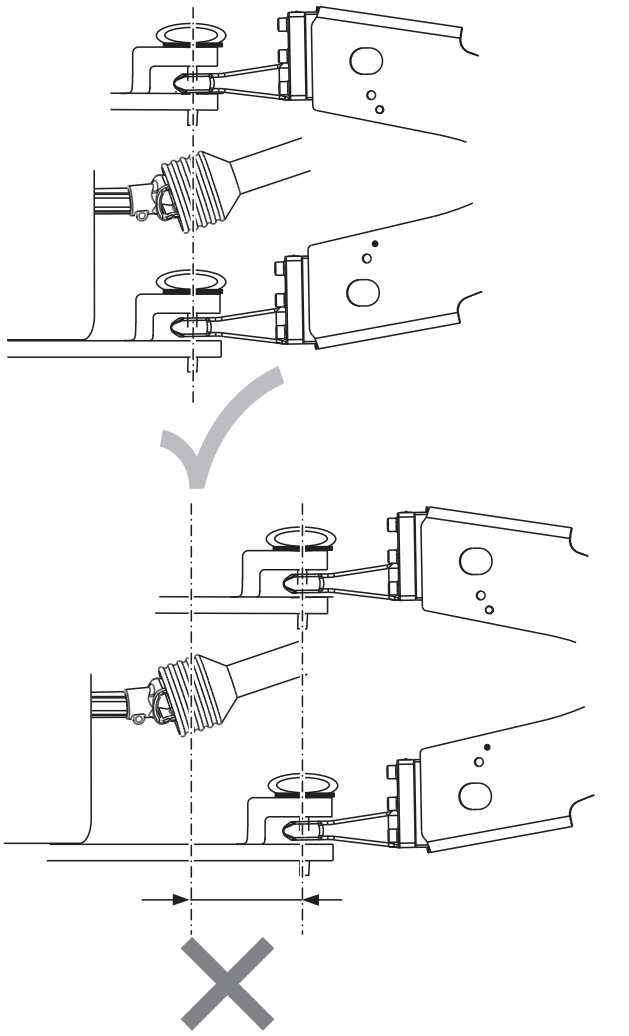
B—Vanne, tracteur
C—Levier de soupape

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Avant d'accrocher la presse à balles, bien régler la position de la barre d'attelage et de l'oeillet d'attelage.

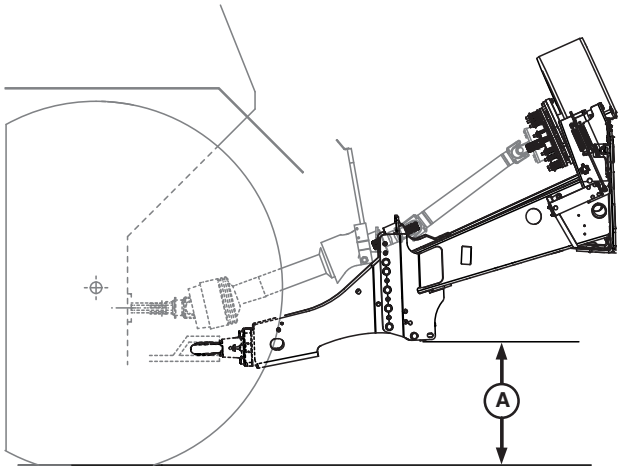
Vérifier que la machine est de niveau:

1. Relier le flexible hydraulique menant à la vanne (A) au niveau du distributeur auxiliaire adéquat du tracteur.
2. Ouvrir la vanne (B) à l'extrémité du flexible côté tracteur.
3. Placer le levier (C) de la vanne sur la position de la chandelle à crémaillère, comme illustré.
4. Relever ou abaisser la chandelle à crémaillère jusqu'à ce que la barre d'attelage de la presse à balles soit à niveau.
5. Avant que la presse à balles puisse être attelée au crochet, la hauteur correcte de l'oeillet d'attelage sur la chape du tracteur doit être déterminée. La distance optimale est de 150 mm (5-7/8 in) entre la chape et l'oeillet d'attelage.

NOTE: Pour des performances optimales, la machine doit être attelée à un tracteur approprié de manière à ce que la distance (A) soit de 625 mm (24,6 in). Cette distance peut être obtenue en modifiant la position de la barre d'attelage et de l'attelage.

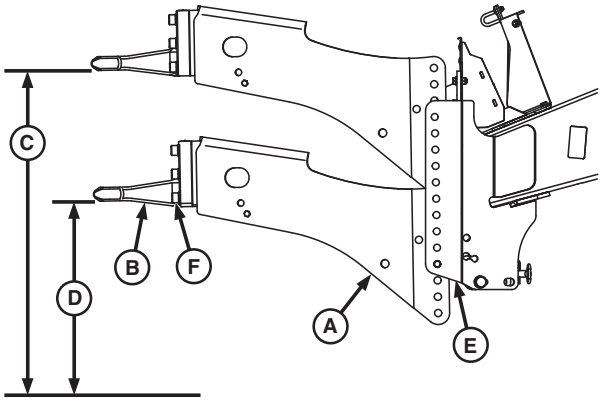


E92733—UN—18NOV19



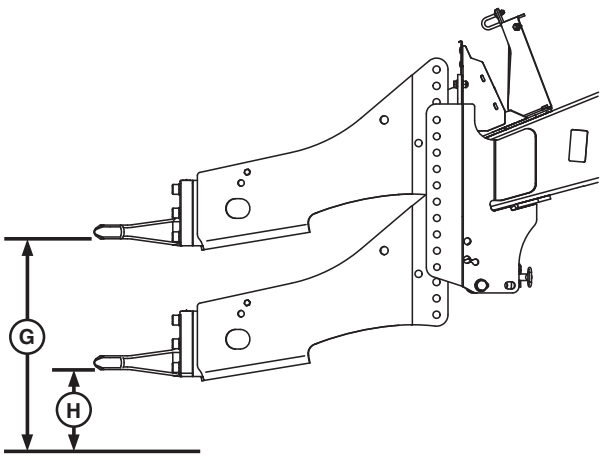
E92732—UN—18NOV19

A—Distance



E91680—UN—31JUL19

6. Accrocher la machine aussi près que possible du carter de prise de force.



E91945—UN—07AUG19

A—Barre d'attelage
B—Attelage, fixe
C—Attelage haut (position 1)
D—Attelage haut (position 2)
E—Vis à capuchon et écrou (8)
F—Vis, rondelle et écrou (10)
G—Attelage bas (position 3)
H—Attelage bas (position 4)

7. Régler la position de la barre d'attelage (A):

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

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Si la presse à balles a l'option pré-broyeur, la flèche NE PEUT PAS être réglée en position supérieure.

La barre d'attelage (A) peut être réglée sur plusieurs positions. Les positions d'attelage bas sont (G et H), et les positions d'attelage haut sont (C et D).

- Attelage haut (C et D) 0,87–1,25 m (2.85–4.09 ft)
- Attelage bas (G et H) 0,35 – 0,80 m (1.15 – 2.62 ft)

   a. Fixer la barre d'attelage (A) à l'aide d'un palan approprié.

   b. Déposer et conserver les vis et écrous (E).

   c. Placer la barre d'attelage (A) dans la position requise à l'aide d'un palan et la fixer à l'aide des vis et écrous (E) déposés précédemment.

IMPORTANT: Éviter d'endommager la barre d'attelage (A). Monter la barre d'attelage à l'aide d'un minimum de quatre vis 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.

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage. . . . . 400 N·m

   e. Retirer le palan.

8. Si nécessaire, régler la position de l'attelage (B).

   a. Déposer les vis, les rondelles et les écrous (F) et les mettre de côté.

   b. Placer l'oeillet d'attelage dans la position requise et le fixer à l'aide des vis, rondelles et écrous (F) déposés précédemment.

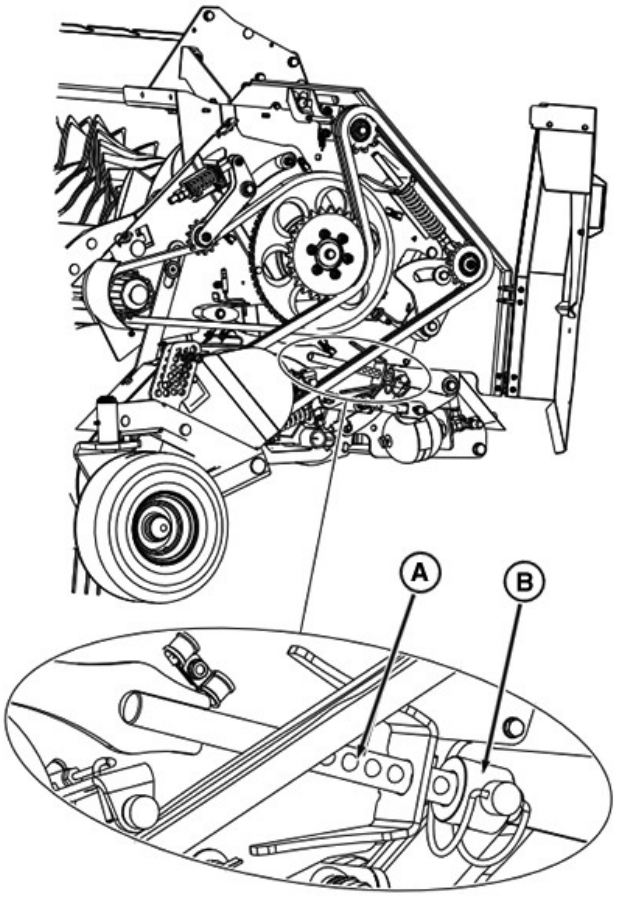
   c. Serrer les vis et les écrous.

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage. . . . . 400 N·m

HK75640,0001135-28-10DEC20

Réglage de la hauteur du ramasseur



APY43965—UN—01DEC20

A—Tige avec trous
B—Bague

1. Régler la hauteur du ramasseur comme suit:

   a. La hauteur du ramasseur est réglée par la tige avec les trous (A).

   b. Glisser la bague (B) sur la tige avec les trous (A)

pour régler la position de travail la plus basse du ramasseur.

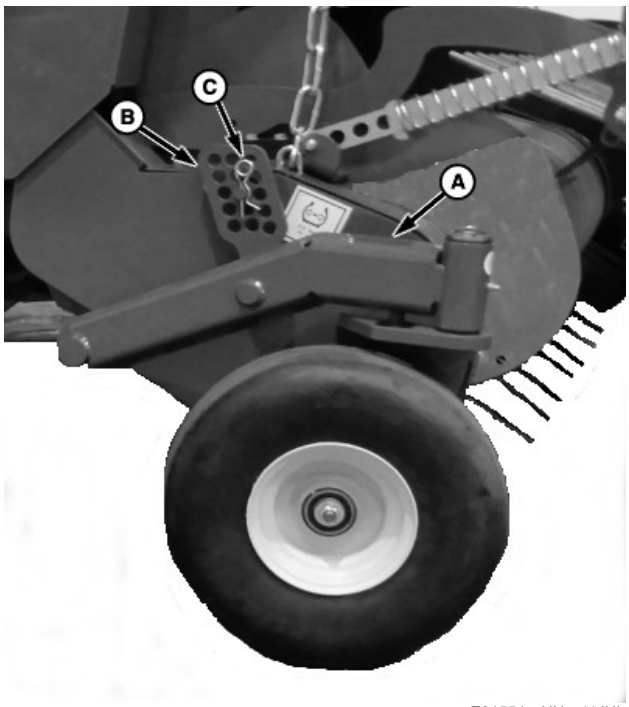
2. Répéter la procédure si nécessaire.

HK75640,0001184-28-24NOV20

Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Le fonctionnement du ramasseur trop près du sol peut entraîner une rupture excessive des dents.

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

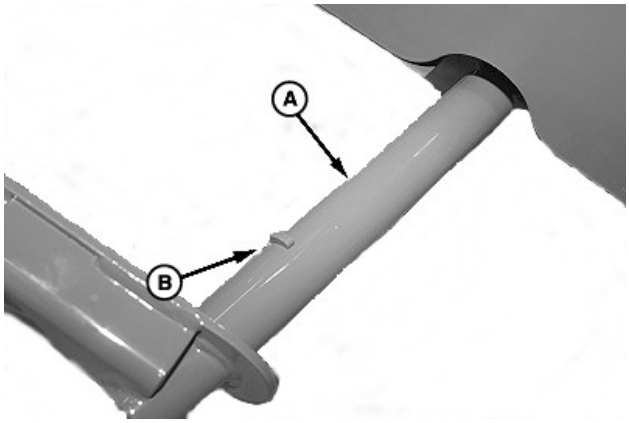


E91554—UN—11JUL19

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

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

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



E91797—UN—31JUL19

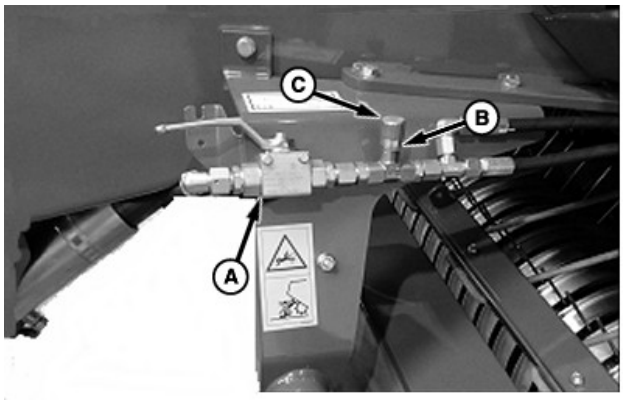
E81956—UN—04JAN17

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

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

MT2WJML,000006E-28-04OCT19

Réglage de la vitesse de relevage du ramasseur



E91799—UN—31JUL19

A—Vanne
B—Vis de verrouillage
C—Bouton

Pour régler la vitesse de relevage du ramasseur, régler la vanne (A) comme suit:

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

MT2WJML,0000070-28-04OCT19

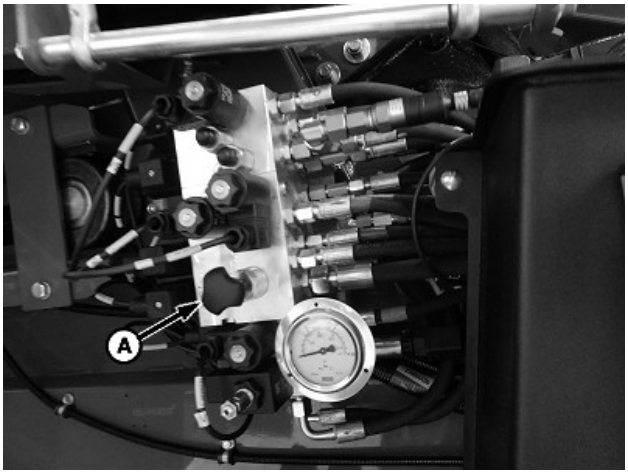
Réglage du bloc hydraulique de signal de charge

Commande manuelle

La version commandée manuellement n'est pas adaptée aux tracteurs avec circuit hydraulique à signal de charge.

Commande par ordinateur

Lorsque la machine est équipée d'une commande par ordinateur, le bloc hydraulique doit être réglé en conséquence:



E91951—UN—07AUG19

A—Bouton

1. Arrêter le circuit hydraulique du tracteur.
2. Arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
3. Si le signal de charge est utilisé, tourner le bouton (A) dans le sens horaire jusqu'en butée.
4. Si le signal de charge n'est pas utilisé, tourner le bouton (A) dans le sens antihoraire jusqu'en butée.

NOTE: Si le signal de charge n'est pas utilisé, il n'est pas nécessaire de raccorder le flexible de signal de charge correspondant.

MT2WJML,00000A6-28-04OCT19

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

E77215—UN—30SEP14

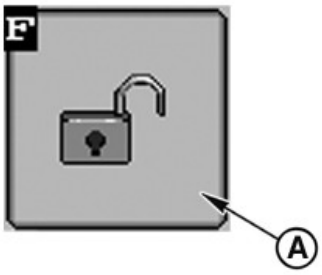
ATTENTION: Éviter les risques de coupure causées par les couteaux. Toujours porter des gants pour manipuler les couteaux.

NOTE: Voir la section Utilisation de l'application presse à balles pour le fonctionnement du moniteur de commande.

Déposer les couteaux pour les éléments suivants:

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

Dépose des couteaux



ZX1046015

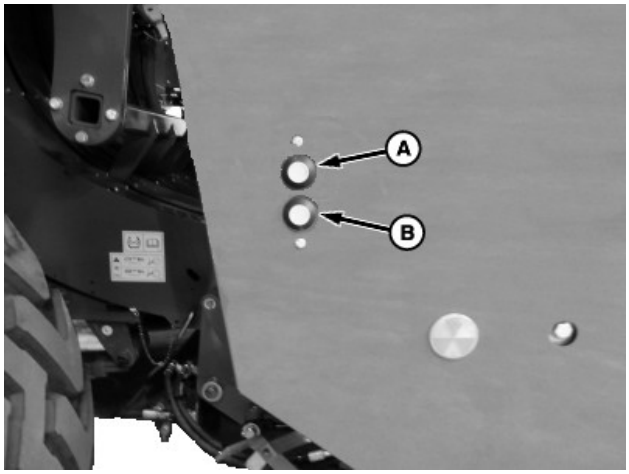
ZX1046015—UN—03JAN12

ZX1046016—UN—03JAN12

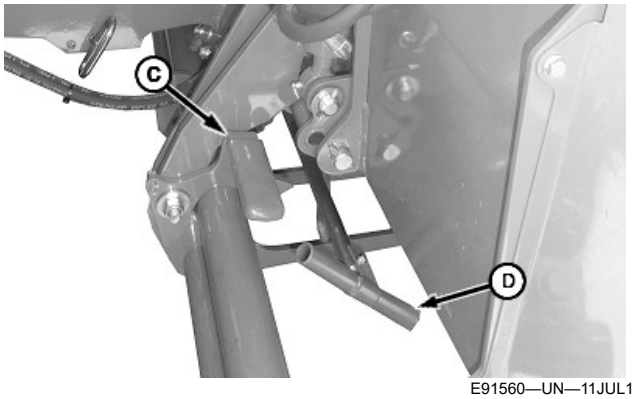
A—Bouton, déverrouillage
B—Bouton, désengagement des couteaux

NOTE: Voir la section Utilisation de l'application presse à balles pour le fonctionnement du moniteur de commande.

1. Engager la prise de force du tracteur.
2. Pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement, appuyer sur le bouton (A).
3. Pour déplacer les couteaux depuis le plancher de coupe à la position de remisage, appuyer sur le bouton (B).
4. Attendre que le symbole de couteau disparaisse de la zone d'icône de l'écran et que la flèche directionnelle arrête de clignoter.
5. Lever complètement le ramasseur à la hauteur maximale.
6. Arrêter la prise de force.
7. Engager le frein du volant d'inertie.
8. Ouvrir le régulateur de débit hydraulique au niveau du tracteur pour l'éjecteur de balles, le vireur de balles et la cassette à couteaux.



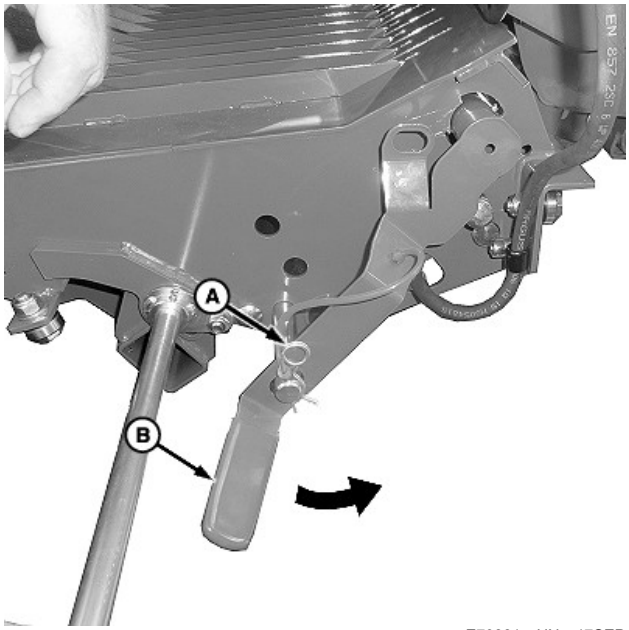
E91557—UN—11JUL19



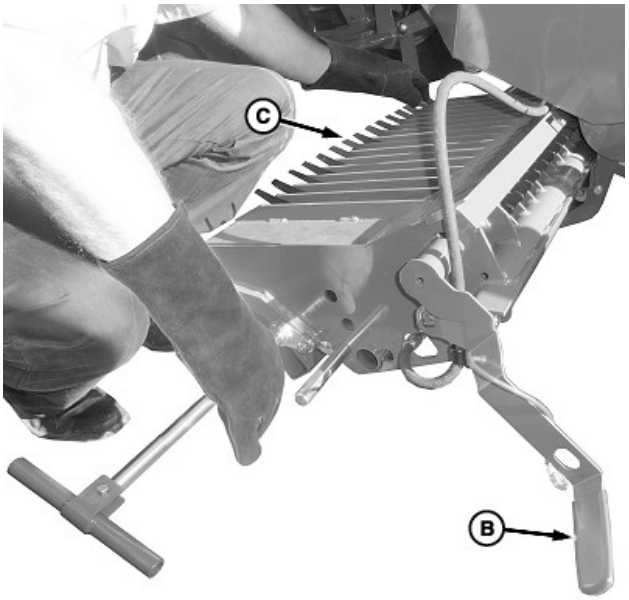
E91560—UN—11JUL19

A—Bouton, vers le haut
B—Bouton, vers le bas
C—Levier de verrouillage
D—Poignée en T

9. Relever la cassette à couteaux à la hauteur maximum en appuyant sur le bouton (A) du panneau de commande.
10. Tirer le levier de verrouillage (C) vers l'arrière et appuyer sur le bouton (B) jusqu'à ce que la cassette à couteaux touche le fond.
11. Tirer la poignée en T (D) vers l'extérieur jusqu'à ce que la cassette s'arrête.



E79881—UN—17SEP15



E79883—UN—25SEP15

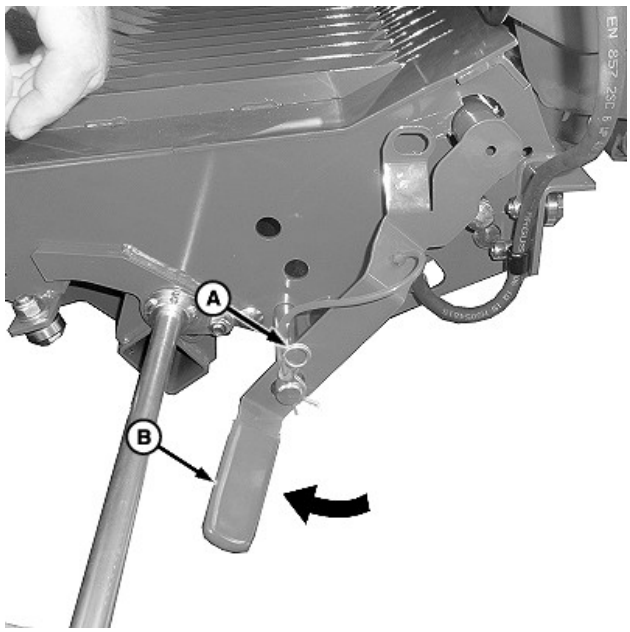
A—Axe
B—Levier
C—Extrémité de couteau (jusqu'à 15)

12. Pour déverrouiller les couteaux de la cassette à couteaux: Déposer l'axe (A), débrancher le levier (B) de l'axe de sécurité et pousser vers le bas et vers l'avant jusqu'à ce qu'il s'arrête en butée.
13. Maintenir l'extrémité (C) du couteau et pivoter vers le haut jusqu'à ce que le couteau puisse être déposé de l'arbre de verrouillage du couteau.

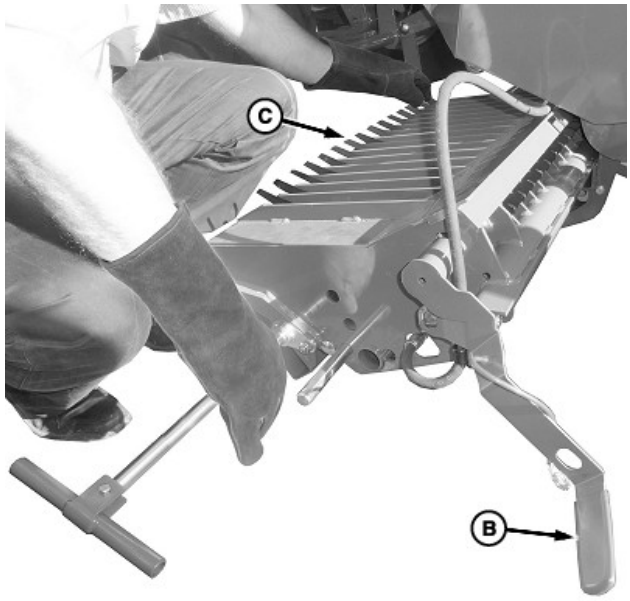
    IMPORTANT: Éviter d'endommager le dispositif de coupe. Les couteaux du dispositif de coupe doivent toujours être affûtés. Des couteaux affûtés économisent de l'énergie et offrent une meilleure capacité. (Voir la section Entretien.)

    - Affûter les couteaux selon le besoin. (Voir la section Entretien.)
    - Remplacer les couteaux selon le besoin.
    - Utiliser les obturateurs pour passage de couteau pour aider à maintenir les fentes des couteaux propres et en bon état afin de garantir un bon flux de récolte sur le plancher de l'unité de coupe.

Pose des couteaux



E79882—UN—17SEP15



E79883—UN—25SEP15

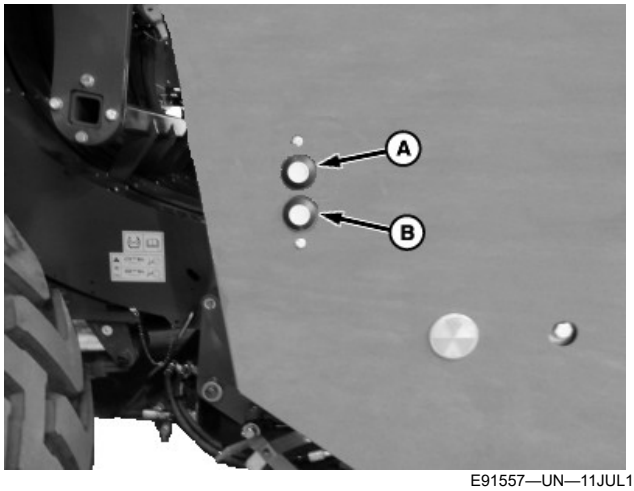
A—Axe
B—Levier
C—Couteau (jusqu'à 15)

La longueur de coupe est déterminée en variant le nombre et la position des couteaux dans la cassette.

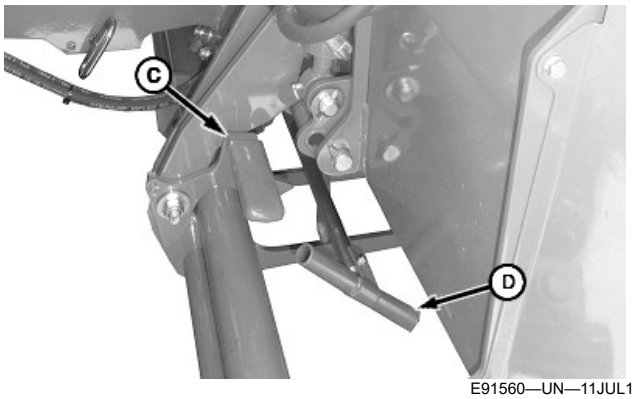
NOTE: Une longueur de coupe minimum de 45 mm (1.75 in) est obtenue à l'aide de 15 couteaux uniquement. Le nombre de couteaux et la longueur de coupe peuvent être choisis selon le besoin. Toutes les variations de zéro à 15 couteaux sont possibles.

1. Poser les couteaux (C), selon le besoin, sur l'arbre de verrouillage des couteaux.

2. Pour verrouiller les couteaux dans la cassette à couteaux: Tirer le levier (B) vers l'arrière de la machine, engager le levier avec l'axe de sécurité et le fixer à l'aide de l'axe (A).



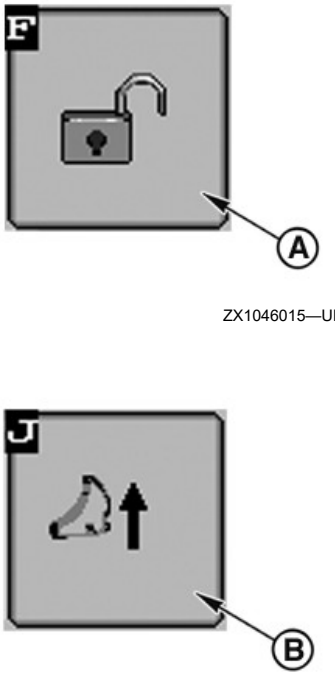
E91557—UN—11JUL19



E91560—UN—11JUL19

A—Bouton, vers le haut
B—Bouton, vers le bas
C—Levier de verrouillage
D—Poignée en T

3. Fermer la cassette à couteaux en poussant la poignée en T (D) vers le centre de la machine jusqu'à ce qu'elle s'arrête.
4. Appuyer sur le bouton (A) pour atteindre la hauteur maximum.
5. Pousser le levier de verrouillage (C) vers l'avant pour engager le verrou.
6. Appuyer sur le bouton (B) pour verrouiller la cassette à couteaux.
7. Fermer le régulateur de débit hydraulique du tracteur.
8. Désengager le frein du volant d'inertie.
9. Démarrer le moteur.



ZX1046015

ZX1046015—UN—03JAN12

E79884—UN—17SEP15

A—Bouton, déverrouillage
B—Bouton, engagement des couteaux

10. Pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement, appuyer sur le bouton (A). (Voir la section Utilisation de l'application presse à balles.)
11. Engager la prise de force du tracteur.
12. Pour déplacer les couteaux en position de coupe, appuyer sur le bouton (B). Attendre que le symbole de couteau apparaisse dans la zone d'icône de l'écran et que la flèche directionnelle arrête de clignoter.

MT2WJML,0000071-28-29JAN20

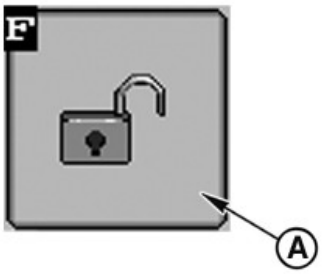
Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 23 couteaux)

E77215—UN—30SEP14

ATTENTION: Éviter les risques de coupure causées par les couteaux. Toujours porter des gants pour manipuler les couteaux.

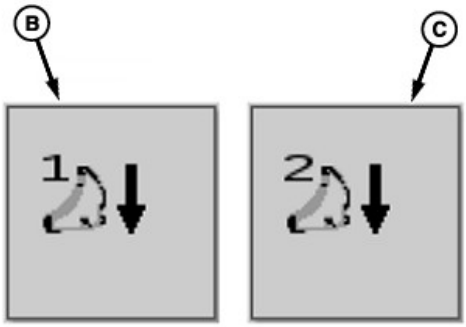
NOTE: Pour le fonctionnement du moniteur de commande, voir la section Utilisation de l'application presse à balles. Déposer les couteaux pour les éléments suivants:

- *Changement des longueurs de coupe*
- *Affûtage*
- *Remplacement*
- *Remplacement des couteaux par des obturateurs pour passage*



ZX1046015

ZX1046015—UN—03JAN12

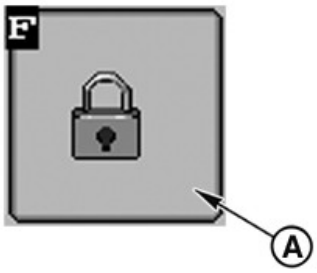


E91711—UN—24JUL19

A—Bouton, déverrouillage
B—Bouton, désengagement de la rangée 1 de couteaux
C—Bouton, désengagement de la rangée 2 de couteaux

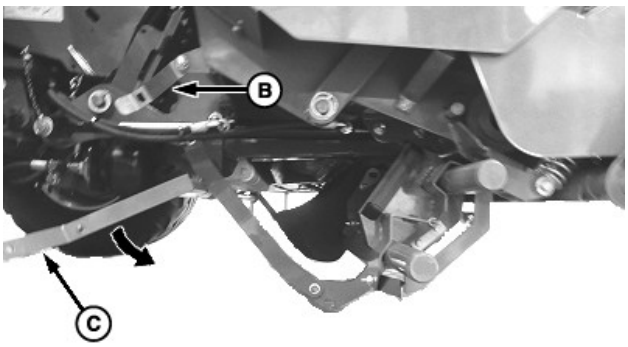
Déposer les couteaux:

1. Engager la prise de force du tracteur.
2. Pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement, appuyer sur le bouton (A) (voir la section Utilisation de l'application presse à balles.)
3. Pour sortir les couteaux, appuyer sur les boutons (B et C).
4. Patienter jusqu'à ce que le symbole du couteau disparaisse.

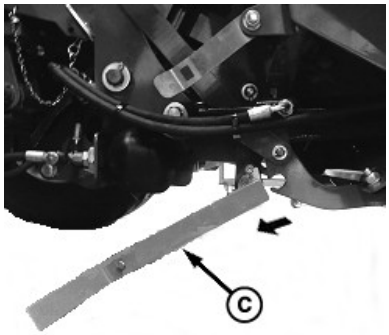


ZX1046019

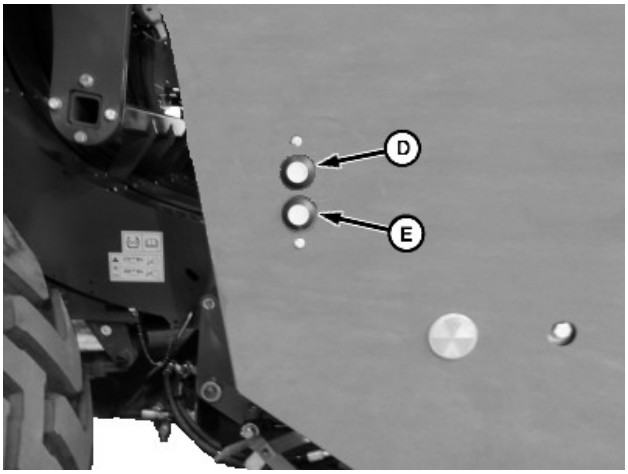
ZX1046019—UN—03JAN12



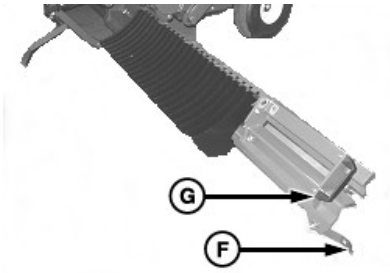
E91561—UN—12JUL19



E91566—UN—12JUL19



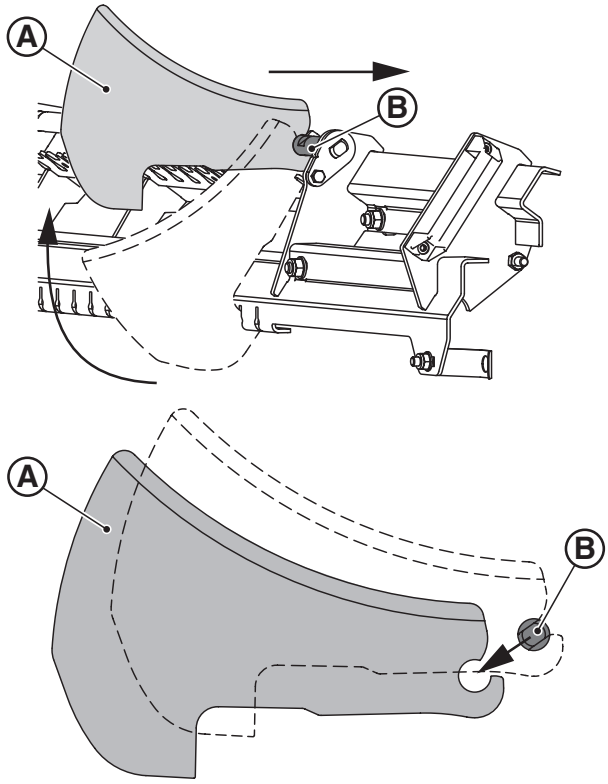
E91562—UN—12JUL19



E91563—UN—12JUL19

A—Bouton, verrouillage
B—Ressort à lame
C—Levier
D—Bouton, vers le haut
E—Bouton, vers le bas
F—Ressort à lame
G—Poignée

5. Pour passer de l'affichage de fonctionnement à l'affichage de base, appuyer sur le bouton (A) (voir la section Utilisation de l'application presse à balles).
6. Lever complètement le ramasseur (voir la section Utilisation de la presse à balles).
7. Désengager la prise de force du tracteur.
8. Serrer le frein du volant d'inertie (voir la section Utilisation de la presse à balles).
9. Se rendre du côté droit de la machine et ouvrir la cassette à couteaux.
10. Soulever le ressort à lame (B) et tirer le levier (C) jusqu'en bas.
11. Faire basculer le levier (C) vers l'arrière de la machine.
12. Pour abaisser la cassette à couteaux, appuyer sur le bouton (E). Pour relever la cassette, appuyer sur le bouton (D).
13. Soulever le ressort à lame (E) et tirer la cassette à l'aide de la poignée (G) jusqu'à la butée.



ZX1046023

ZX1046023—UN—03JAN12

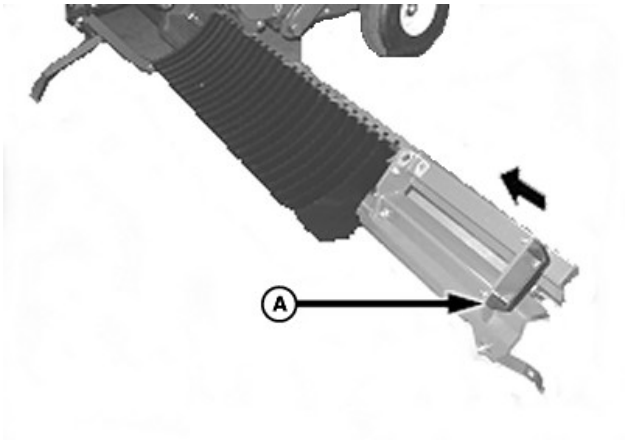
A—Couteau
B—Tige

14. Soulever l'arrière du couteau (A).
15. Faire glisser le couteau (A) sur le côté sur la tige (B) vers la surface plane la plus proche de la tige (B).
16. Faire glisser le couteau (A) vers l'arrière sur le méplat et le retirer.

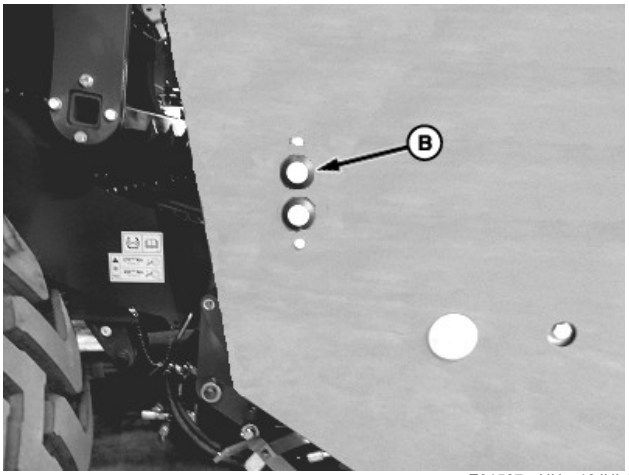
    Pose des couteaux:

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

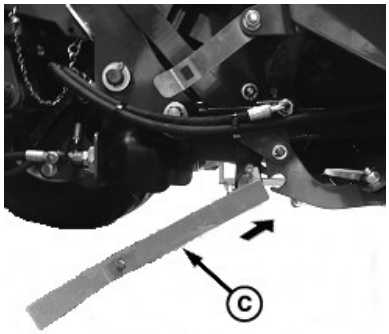
IMPORTANT: Éviter d'endommager le dispositif de coupe. Les couteaux du dispositif de coupe doivent toujours être affûtés. Des couteaux affûtés économisent de l'énergie et offrent une meilleure capacité. (Voir la section Entretien.)



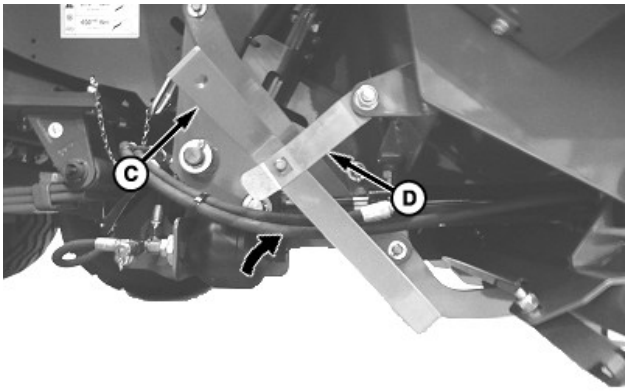
E91565—UN—12JUL19



E91567—UN—12JUL19



E91568—UN—12JUL19



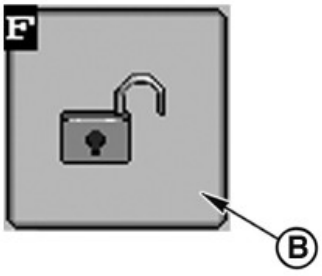
E91569—UN—12JUL19

A—Cassette
B—Bouton, vers le haut
C—Levier
D—Ressort à lame

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

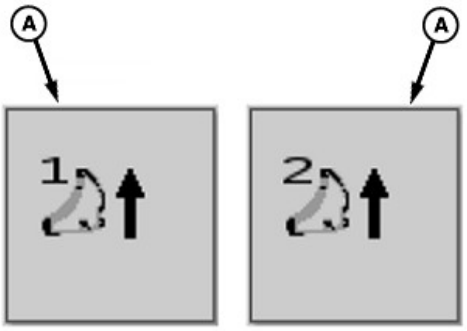
IMPORTANT: Éviter d'endommager la machine. Nettoyer la cassette. S'assurer que tous les couteaux sont abaissés lors du nettoyage de la cassette. S'assurer que tous les couteaux sont dans les fentes de la cassette avant de fermer le tiroir.

18. Pour déplacer la cassette vers le haut, appuyer sur le bouton (B) du panneau de commande.
19. Faire basculer le levier (C) vers l'avant de la machine jusqu'à ce que la tige coïncide avec le trou de la cassette.
20. Tourner le levier (C) vers le haut jusqu'à ce que le ressort à lame (D) le happe.



ZX1046030

ZX1046030—UN—03JAN12



E91712—UN—24JUL19

A—Bouton, engagement des couteaux (2)
B—Bouton, déverrouillage

Régler la longueur de coupe:

Régler 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.

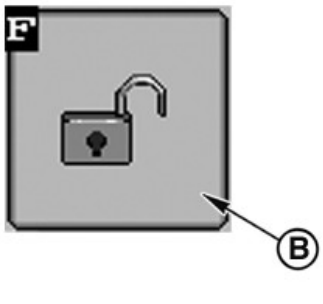
En utilisant 11 couteaux ou moins à la fois, un changement rapide des couteaux est possible en alternant les deux barres de coupe principales comptant chacune 11, 12 couteaux ou moins.

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

- *La soupape hydraulique correcte est en fonctionnement.*
- *La machine est en fonctionnement.*
- *Le circuit de densité a atteint la valeur de pression prédéfinie.*

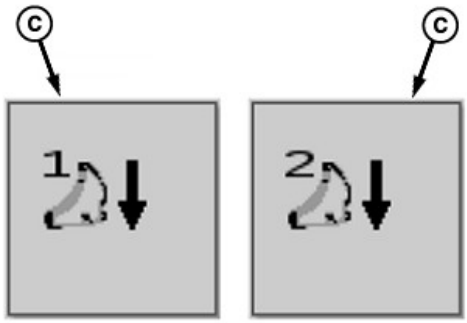
En cas d'utilisation de 23 couteaux, procéder comme suit:

1. S'assurer que tous les 23 couteaux sont installés.
2. Engager la prise de force du tracteur.
3. Pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement, appuyer sur le bouton (B). (Voir la section Utilisation de l'application presse à balles.)
4. Pour rentrer les couteaux, appuyer sur les boutons (A). Attendre que le symbole de couteau apparaisse.

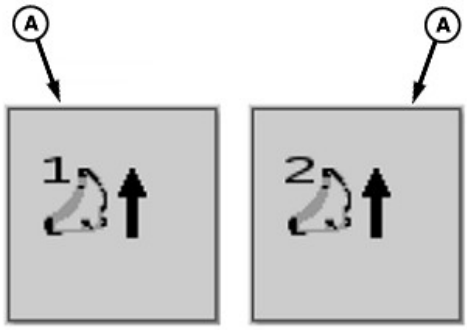


ZX1046030

ZX1046030—UN—03JAN12



E91713—UN—24JUL19



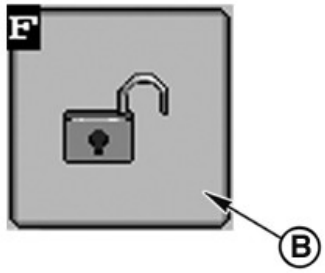
E91712—UN—24JUL19

A—Bouton, engagement des couteaux (2)
B—Bouton, déverrouillage
C—Bouton, désengagement des couteaux (2)

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

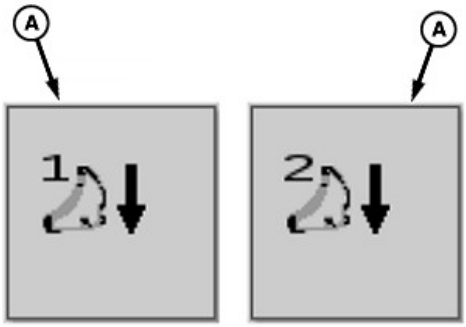
1. Engager la prise de force du tracteur.
2. Pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement, appuyer sur le bouton (B). (Voir la section Utilisation de l'application presse à balles.)
3. Pour sortir les couteaux, appuyer sur le bouton (C).
4. Patienter jusqu'à ce que le symbole du couteau disparaisse.
5. Désengager la prise de force du tracteur.
6. Engager la prise de force du tracteur.
7. Pour rentrer les couteaux, appuyer sur le bouton (A). Attendre que le symbole de couteau apparaisse.

La moitié des couteaux sont utilisés.



ZX1046030

ZX1046030—UN—03JAN12



E91714—UN—24JUL19

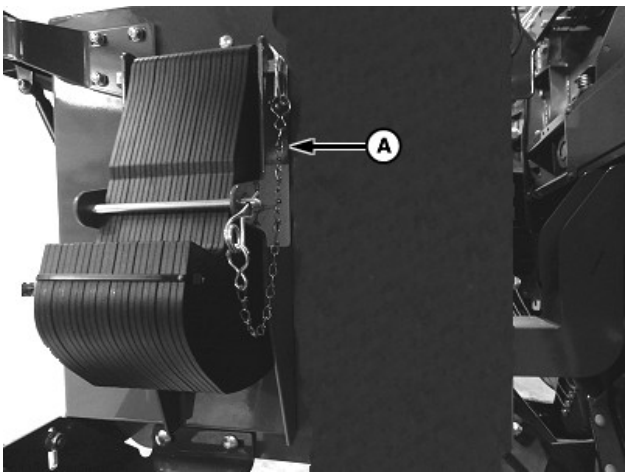
A—Bouton, désengagement des couteaux (2)
B—Bouton, déverrouillage

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

1. Engager la prise de force du tracteur.
2. Pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement, appuyer sur le bouton (B). (Voir la section Utilisation de l'application presse à balles.)
3. Pour sortir les couteaux, appuyer sur les boutons (A).
4. Patienter jusqu'à ce que le symbole du couteau disparaisse.
5. Désengager la prise de force du tracteur. Les couteaux ne sont pas utilisés.

MT2WJML,0000072-28-12FEB20

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



E91571—UN—15JUL19

E92730—UN—15NOV19

Plaque d'obturation pour passage de couteau

A—Emplacement de rangement

NOTE: Les couteaux et plaques d'obturation inutilisés sont rangés à l'avant du coffre à ficelle droit, à l'emplacement de rangement (A). Fixer les couteaux ou plaques d'obturation inutilisés à l'aide de l'axe de verrouillage. Lorsqu'un couteau n'est plus nécessaire, installer la plaque d'obturation dans la cassette à couteaux.

Lorsque les couteaux sont déposés, ils peuvent être remplacés par des plaques d'obturation.

Les plaques d'obturation aident à maintenir les fentes de couteau propres lorsque le dispositif de coupe n'est pas utilisé. Les plaques d'obturation garantissent qu'un flux de culture uniforme traverse le plancher de coupe.

Pose des plaques d'obturation:

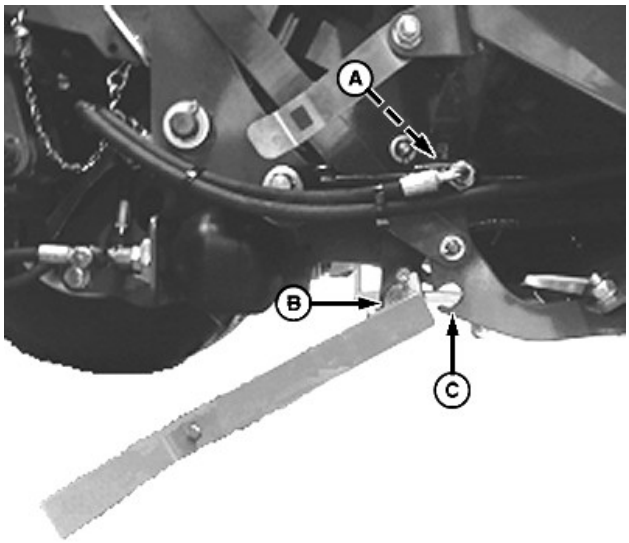
1. COUPER le processus nettoyage du guide de

couteau. (Voir la section Utilisation de l'application presse à balles.)

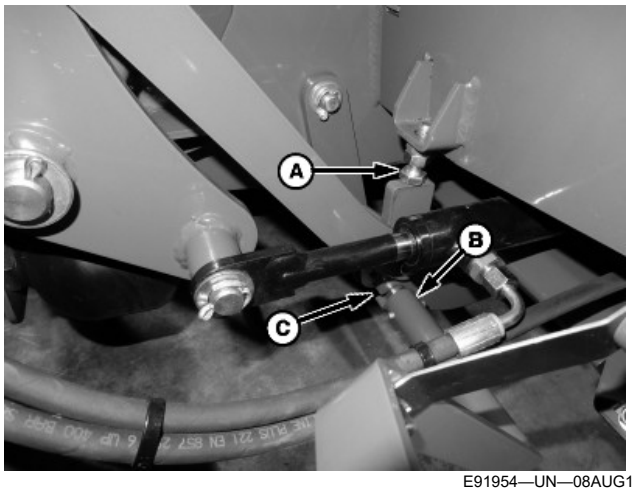
2. Poser les plaques d'obturation en suivant le même processus que pour l'installation et la dépose des couteaux. (Voir Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe [dispositif de coupe à 15 ou 23 couteaux] dans cette section.)
3. Remiser les couteaux et plaques d'obturation inutilisés dans l'emplacement (A) de rangement. Pour fixer les couteaux et les plaques d'obturation, poser l'axe de verrouillage.

MT2WJML,0000143-28-12FEB20

Réglage de la cassette des couteaux



E91953—UN—08AUG19



E91954—UN—08AUG19

A—Vis
B—Essieu
C—Fente

Régler la vis (A) des deux côtés de la machine de sorte que l'essieu (B) s'aligne avec la fente (C).

MT2WJML,00000A7-28-28AUG19

Choix de la ficelle

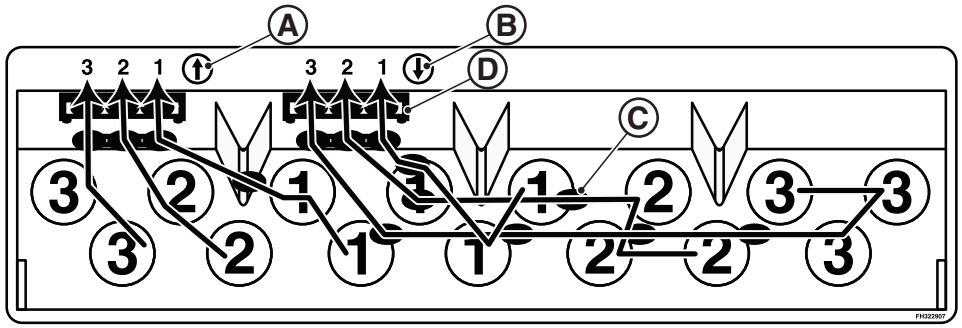
N'utiliser que de la ficelle de haute qualité pour une utilisation sur les ramasseuses-presses à grosses balles. De la ficelle de mauvaise qualité ou un mauvais type de ficelle peut causer de gros problèmes au niveau des noueurs et des défaillances de ficelle.

Utiliser une ficelle résistante aux noeuds. Il est courant d'utiliser une ficelle de résistance plus élevée sur les noueurs extérieurs pour améliorer la densité de balle. Le réglage est nécessaire lorsque la résistance du noeud de la ficelle est changée.

Si une ficelle de résistance de noeud différente est requise, mettre toutes les pelotes de ficelle sur le noueur en même temps. Surveiller attentivement les performances des noueurs pour les premières balles et effectuer des réglages mineurs sur les noueurs, selon le besoin.

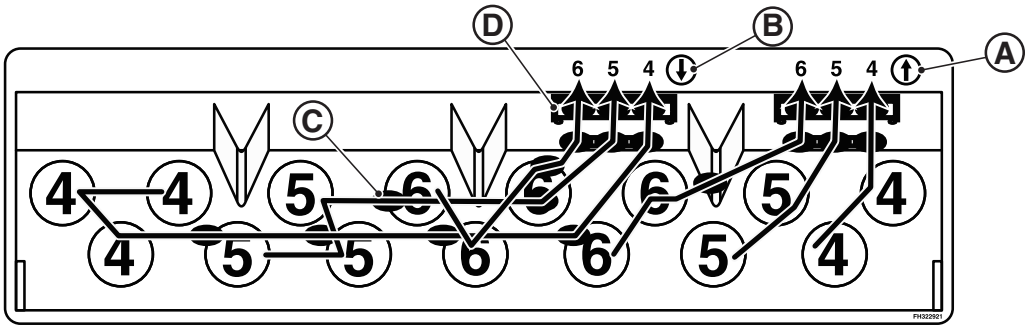
OUO6064,0001FBB-28-28FEB18

Schémas d'acheminement de la ficelle



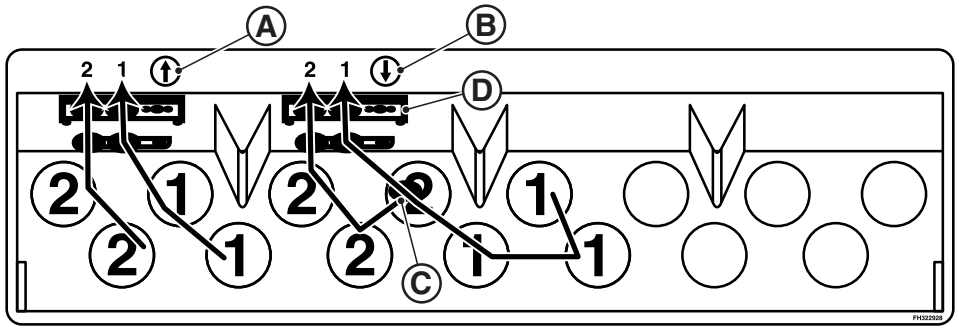
E73197—UN—25NOV14

Côté gauche illustré — L624 et L634



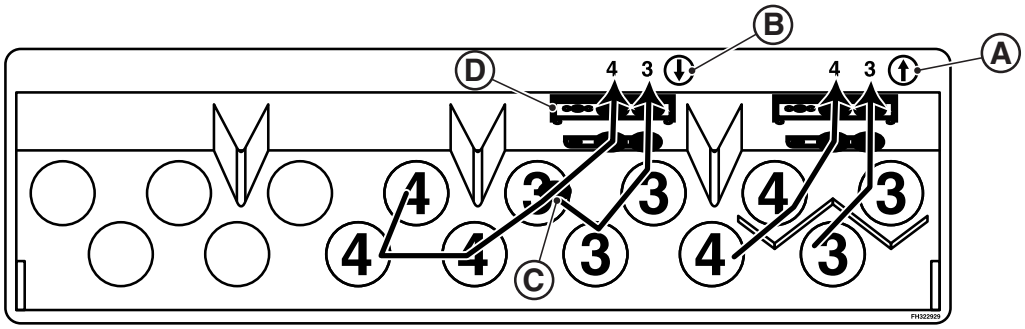
E73198—UN—25NOV14

Côté droit illustré — L624 et L634



E73261—UN—25NOV14

Côté gauche illustré — L633



E73262—UN—25NOV14

Côté droit illustré—L633

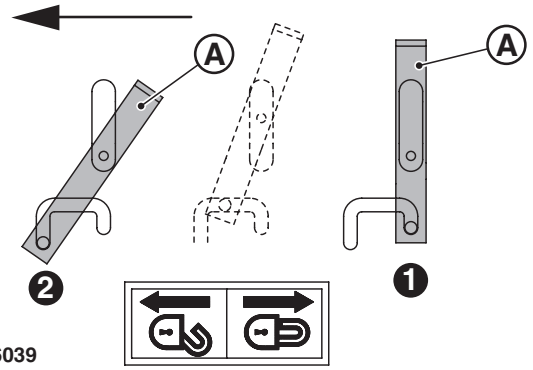
A—Flèche vers le haut
B—Flèche vers le bas
C—Guide-ficelle
D—Plaque de tension
1—Pelotes de ficelle vers aiguille 1
2—Pelotes de ficelle vers aiguille 2

3—Pelotes de ficelle vers aiguille 3
4—Pelotes de ficelle vers aiguille 4

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

MT2WJML,0000074-28-03OCT19

Mise en place de la ficelle



ZX1046039

ZX1046039—UN—03JAN12

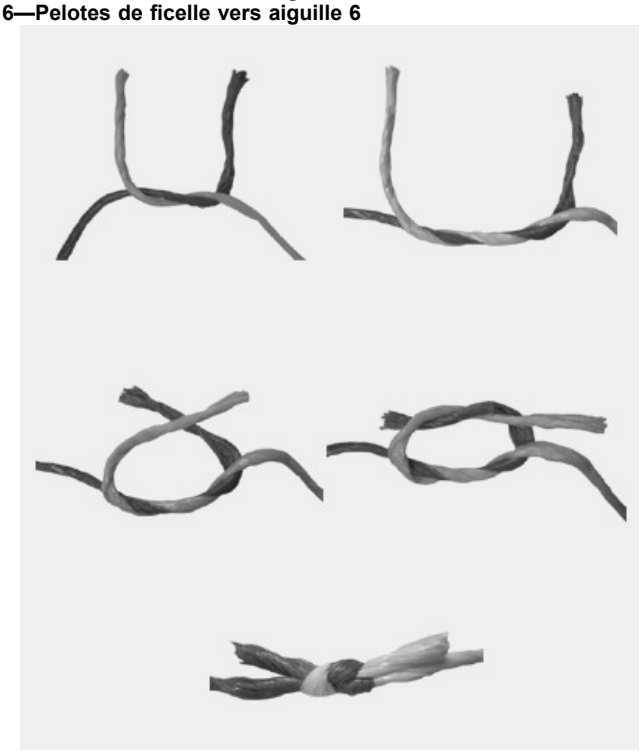
A—Levier de verrouillage
1—Position verrouillée
2—Position déverrouillée

IMPORTANT: Éviter d'endommager les noueurs. Pour travailler en toute sécurité sur les noueurs, utiliser le levier de verrouillage (A) pour verrouiller ou déverrouiller le mécanisme de déclenchement à l'entraînement de l'aiguille. S'assurer que le mécanisme de déclenchement est en position DÉVERROUILLÉE (2) avant d'utiliser la presse à balles.

NOTE: La procédure est illustrée sur un modèle L634. Les modèles L633 et L624 sont similaires. La flèche indique le sens de la marche.

1. Désengager la prise de force du tracteur.
2. Arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
3. Serrer le frein du volant d'inertie. (Voir Utilisation du frein de volant d'inertie dans la section Accrochage et décrochage de la presse à balles.)
4. Placer le levier (A) de verrouillage du mécanisme de déclenchement à l'entraînement de l'aiguille en position (1) VERROUILLÉE, comme illustré.
   - Déplacer le levier (A) de verrouillage vers la droite pour VERROUILLER le mécanisme de déclenchement (position 1).
   - Déplacer le levier (A) de verrouillage vers la gauche pour DÉVERROUILLER le mécanisme de déclenchement (position 2).

5—Pelotes de ficelle vers aiguille 5
6—Pelotes de ficelle vers aiguille 6



E73199—UN—26FEB14

Ficelle en plastique (noeud de chirurgien)

Charger les coffres à ficelle:

La presse à balles 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.

- Une pelote de ficelle de 1 x 9 kg (19.8 lb) (130 à 150 m/kg [193-223 lb-ft]), pour les balles de 2,5 m (8.2 ft) de long; rendements d'environ 200 balles.
- Une pelote de ficelle de 6 x 9 kg (19.8 lb) (130 à 150 m/kg [193-223 lb-ft]), pour les balles de 2,5 m (8.2 ft) de long; rendements d'environ 1200 balles.

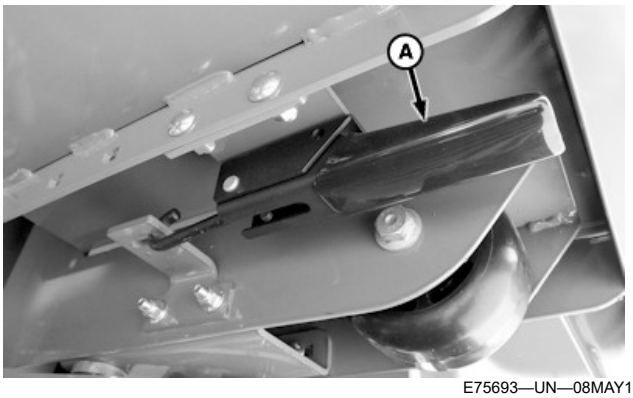
IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Utiliser la même dimension et les mêmes caractéristiques de ficelle sur le haut et le bas.

NOTE: La procédure de chargement de la ficelle est la même des deux côtés de la presse à balles.

1. Ouverture de la porte du coffre à ficelle.
2. Placer une pelote de ficelle de bonne qualité dans chaque coffre à ficelle, les extrémités des ficelle libres dépassant vers le haut.

IMPORTANT: Éviter d'endommager la ficelle. 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, indiquée comme une ligne solide dans le schéma.
4. Couper les extrémités libres de la ficelle aussi près que possible du noeud.
5. Insérer et tirer la ficelle à travers les guides-ficelle, puis par les plaques de tension.
6. Ouvrir les portes gauche et droite pour accéder à l'arrière du coffre à ficelle.



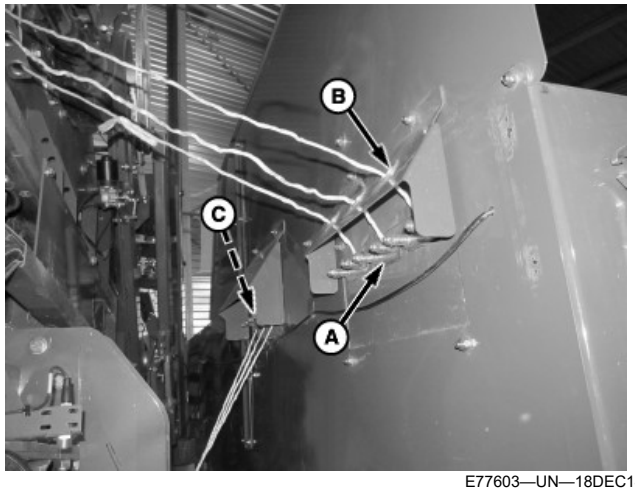
E75693—UN—08MAY14

A—Poignée

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

E86939—UN—03APR18

IMPORTANT: Éviter d'endommager la ficelle. Régler tous les ressorts à 5 - 10 N (1.1 - 2.2 lbf) de traction dans le sens de déplacement de la ficelle. Utiliser un testeur de tension de ressort comme illustré, ou un dispositif similaire.



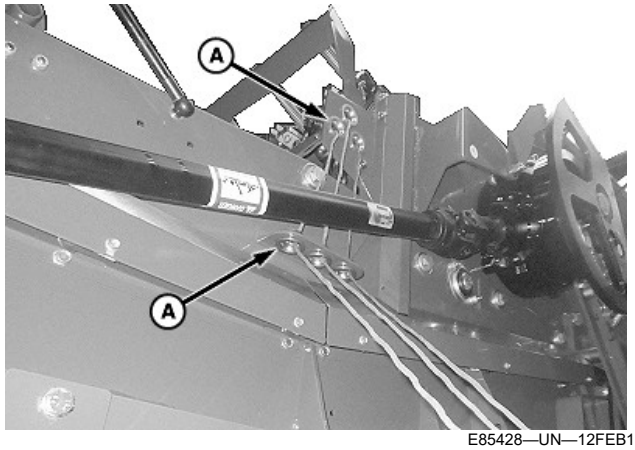
E77603—UN—18DEC14

A—Plaque de tension (selon le besoin)
B—Guide-ficelle (selon le besoin)
C—Plaque de tension (selon le besoin)

8. Faire passer la ficelle menant au tendeur supérieur par les plaques (A) de tension et vers le haut par 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.
   - Lorsque la tension de la ficelle n'est pas suffisante, la ficelle sort des roues de tension supérieure et inférieure.
9. Faire passer la ficelle menant aux tendeurs inférieurs à travers le côté inférieur des plaques (C) de tension.

Acheminement de la ficelle vers le tendeur supérieur:

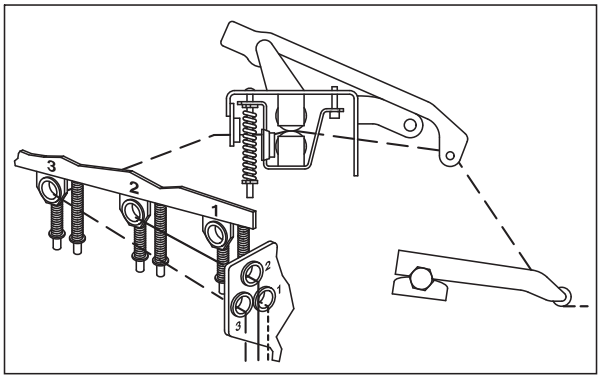
NOTE: La procédure d'acheminement de la ficelle est la même des deux côtés de la presse à balles.



E85428—UN—12FEB18

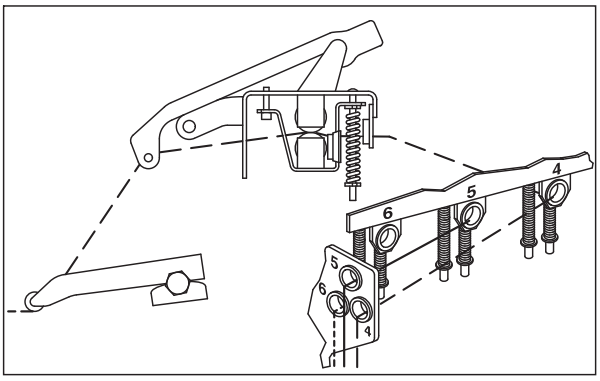
A—Guide-ficelle (selon le besoin)

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



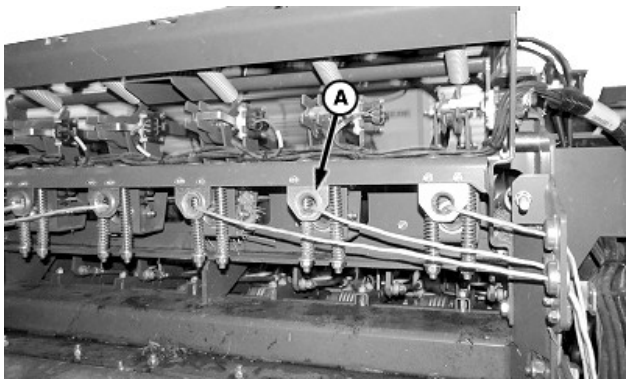
E81726—UN—28OCT16

Côté gauche



E81727—UN—28OCT16

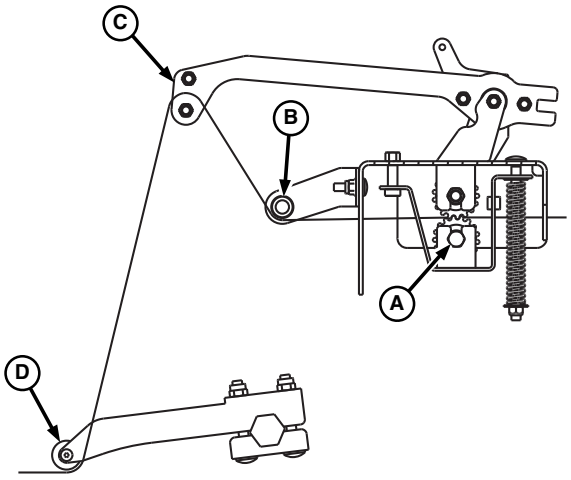
Côté droit



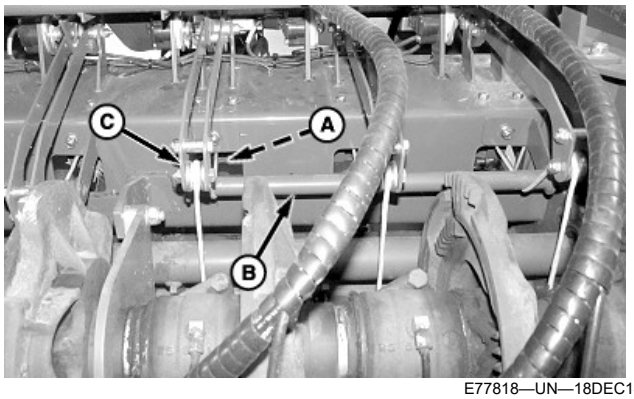
E77817—UN—18DEC14

A—Guide-ficelle (selon le besoin)

2. Faire passer la ficelle par le guide-ficelle (A).



E73265—UN—04MAR14



E77818—UN—18DEC14

A—Tendeur à pignon
B—Butée de bras de mou
C—Bras de relâchement supérieur
D—Bras de placement de ficelle

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

   Régler initialement:

   a. Sortir la ficelle du tendeur à pignon et sous la barre de butée du bras de mou. Passer la ficelle à travers le bras de mou supérieur et le bras de placement de ficelle, et dans la chambre à balles.

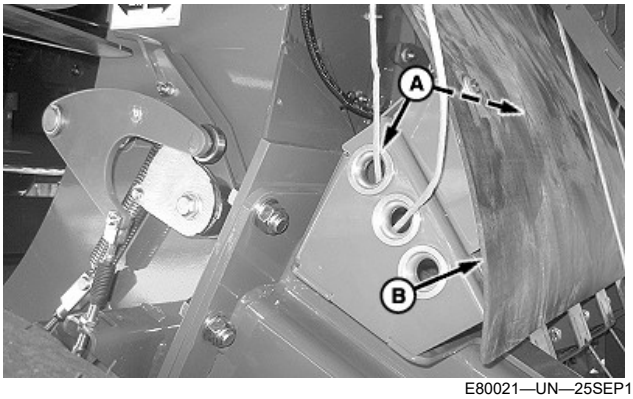
   b. La tension de la ficelle recommandée est de 80 à 90 N (17.6 - 19.8 lbf).

   c. La distance recommandée du ressort est de 115—120 mm (4,5—4,7 in). (Voir Réglage de la tension de la ficelle dans la section Entretien.)

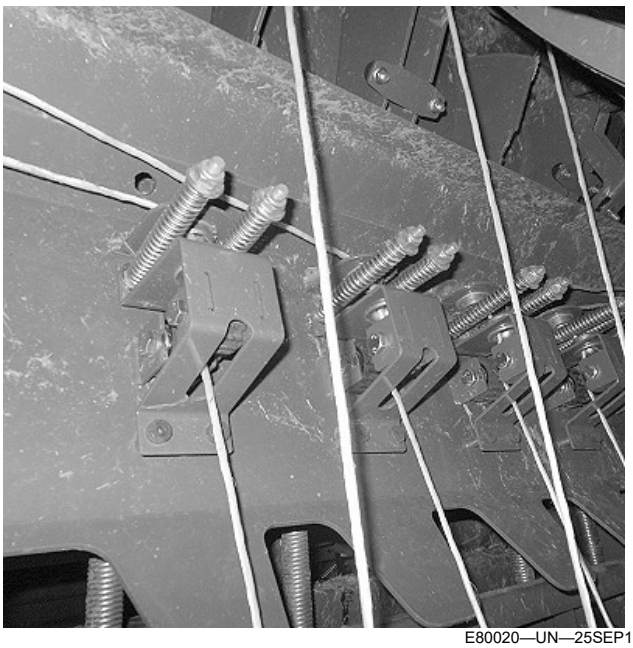
4. Répéter la procédure pour le tendeur supérieur, du côté opposé.

Acheminement de la ficelle vers le tendeur inférieur:

NOTE: La procédure d'acheminement de la ficelle est la même des deux côtés de la presse à balles.



E80021—UN—25SEP15

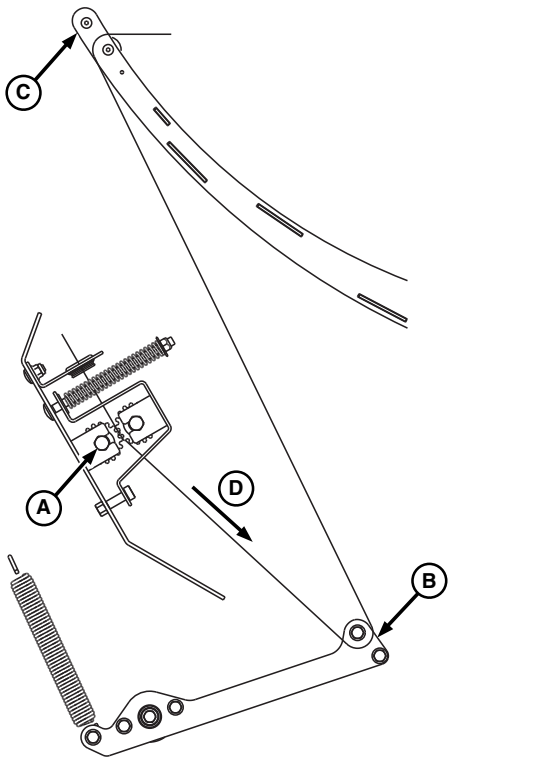


E80020—UN—25SEP15

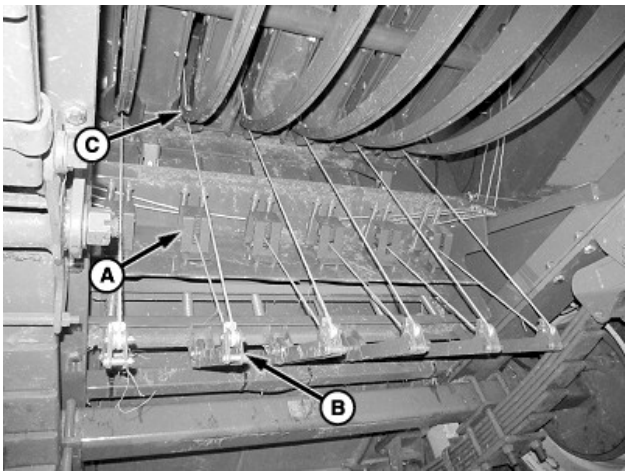
Garant en caoutchouc déposé pour plus de clarté

A—Guide-ficelle (selon le besoin)
B—Garant en caoutchouc

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.



E73264—UN—30SEP14



E77820—UN—18DEC14

A—Tendeur à pignon
B—Bras de relâchement inférieur
C—Rouleau à aiguilles (selon le besoin)
D—Sens

2. Faire passer la ficelle par le tendeur (A) à pignon, autour du bras (B) de mou inférieur, entre les roulements (C) à aiguilles et dans la chambre à balles.
3. Répéter la procédure pour les tendeurs inférieurs restants.
4. Attacher les ficelles supérieure et inférieure ensemble. Couper les extrémités libres de la ficelle aussi près que possible du noeud.
5. Régler le tendeur de sorte que la ficelle tire à travers les pignons avec une force de 80 à 90 N (17,6—19,8

lbf). Mesurer avec un dynamomètre dans le sens (D) indiqué.

La distance recommandée du ressort est de 112 à 115 mm (4,4-4,5 in). (Voir Réglage de la tension de la ficelle dans la section Entretien.)

E91572—UN—15JUL19

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

IMPORTANT: Éviter d'endommager la ficelle. Si le mou n'est pas éliminé lorsque les coffres à ficelle sont fermés, la ficelle sort du tendeur de ficelle à pignon.

7. Tirer la ficelle vers l'arrière par le tendeur du coffre à ficelle pour supprimer le mou, et appuyer légèrement sur la ficelle dans les balles.
8. Fermer les portes gauche et droite.
9. Veiller à ce que le mécanisme de déclenchement est déverrouillé avant de faire fonctionner la machine.

MT2WJML,0000076-28-03OCT19

Contrôle de la pression des pneus

E92625—UN—11NOV19

Roue de jauge de profondeur

E81861—UN—29NOV16

Contrôle de la pression des pneus — Roues d'essieu

NOTE: La pression des pneus peut être contrôlée sur les roues de jauge fixes.

La pression des pneus dépend de la monte en pneus et de la vitesse de déplacement. Se reporter au tableau pour vérifier que la pression des pneus est correcte:

Pression des pneus de roues de jauge (fixes) bar (kPa) (psi)	
Monte en pneus	**Pression**
15X6.00-6	1,75 (175) (25)

Pression de gonflage des pneus de roues d'essieu bar					
		Régime			
		25 km/h	**40 km/h**	**50 km/h**	**60 km/h**
Essieu simple	600/55 22,5 168 A8	2	2,5	Non autorisé	Non autorisé
	700/50 22,5 174 A8	1,1	1,5	Non autorisé	Non autorisé

Pression de gonflage des pneus de roues d'essieu bar					
		Régime			
		25 km/h	40 km/h	50 km/h	60 km/h
Essieu tandem	500/60 22,5 163 A8	1,2	1,4	Non autorisé	Non autorisé
	520/55 R22,5 148 D	1,4	1,8	2,1	Non autorisé
	560/45 R22,5 146 D	1,7	2	2,4	3
	620/50 R22,5 154 D	1	1,4	1,7	2
	680/50 R22,5 157 D	0,8	1	1,2	1,8

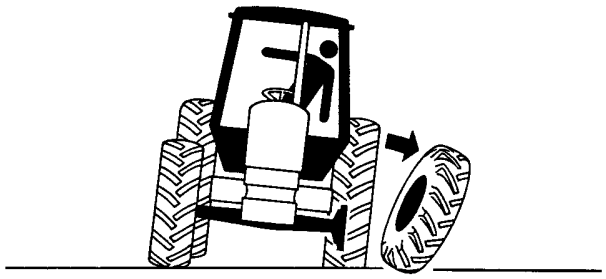
Contrôle de la pression des pneus - Machines sans pré-broyeur

Pression de gonflage des pneus de roues d'essieu bar					
		Régime			
		25 km/h	40 km/h	50 km/h	60 km/h
Essieu simple	600/55 22,5 168 A8	Non autorisé	Non autorisé	Non autorisé	Non autorisé
	700/50 22,5 174 A8	Non autorisé	Non autorisé	Non autorisé	Non autorisé
Essieu tandem	500/60 22,5 163 A8	Non autorisé	Non autorisé	Non autorisé	Non autorisé
	520/55 R22,5 148 D	1,6	2	Non autorisé	Non autorisé
	560/45 R22,5 146 D	1,75	2,1	2,5	3,2
	620/50 R22,5 154 D	1,2	1,5	1,8	2,2
	680/50 R22,5 157 D	1	1,2	1,5	2

Contrôle de la pression des pneus — Machines avec pré-broyeur

HK75640,0001136-28-10DEC20

Serrage des boulons/écrous de fixation des roues



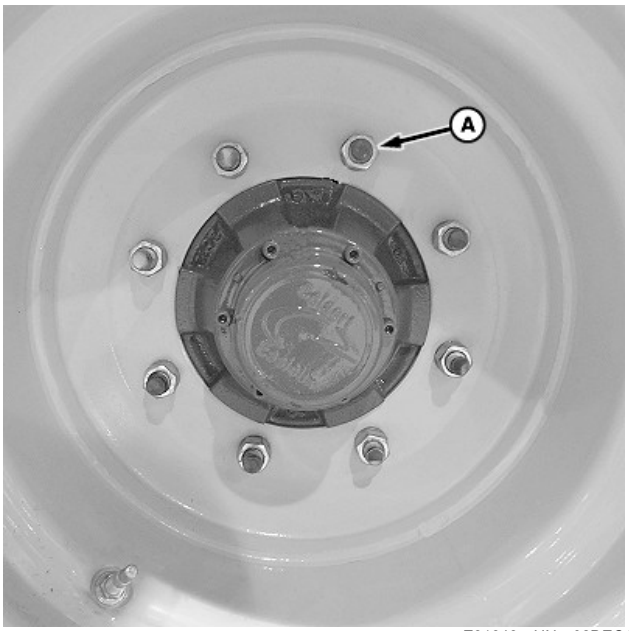
L124 516

L124516—UN—03JAN95

Resserrer les boulons/écrous de roue aux intervalles préconisés dans les sections Rodage et Entretien.

DX,WW,WHEEL-28-12OCT11

Contrôle du couple de serrage des écrous de roue



E81848—UN—02DEC16

E81844—UN—30NOV16

Essieu tandem

A—Écrou de roue (8 ou 10)

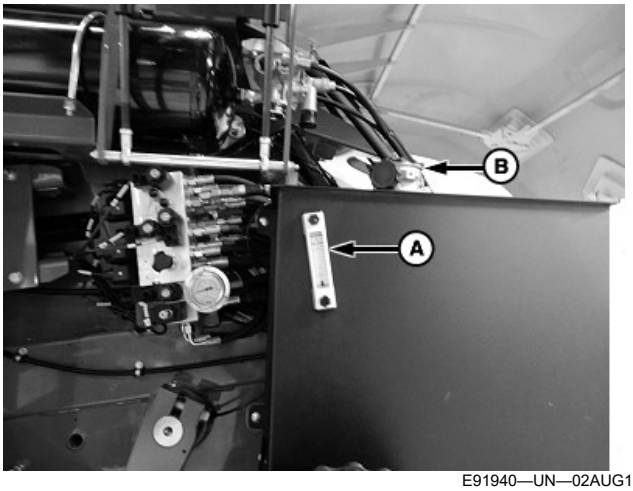
IMPORTANT: Éviter d'endommager les roues. Vérifier le couple de serrage des écrous de roue après les 10 premières heures d'utilisation.

Chaque fois qu'une roue est déposée et installée (voir Dépose et repose des roues, dans la section Entretien), vérifier le couple de serrage des écrous de roue après 10 heures d'utilisation. 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)

MT2WJML,0000146-28-21NOV19

Vérification du niveau d'huile du circuit hydraulique



E91940—UN—02AUG19

A—Regard

B—Élément filtrant

Vérifier les points suivants lors du contrôle du niveau d'huile hydraulique à travers le regard (A):

- La pression est à 0 kPa (0 bar) (0 psi).
- Les vérins de la chambre à balles sont rétractés.
- 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, remplir l'huile au niveau de l'élément filtrant (B) avec l'huile hydraulique spécifiée. (Voir la section Lubrifiants et contenances.)

MT2WJML,0000078-28-04OCT19

Vérification du système de graissage automatique

E75766—UN—12MAY14

S'assurer que le récipient de graisse est rempli d'une quantité suffisante et que la graisse correcte. (Voir Remplissage du réservoir du système de graissage automatique dans la section Lubrification et entretiens périodiques et Lubrifiants et contenances.)

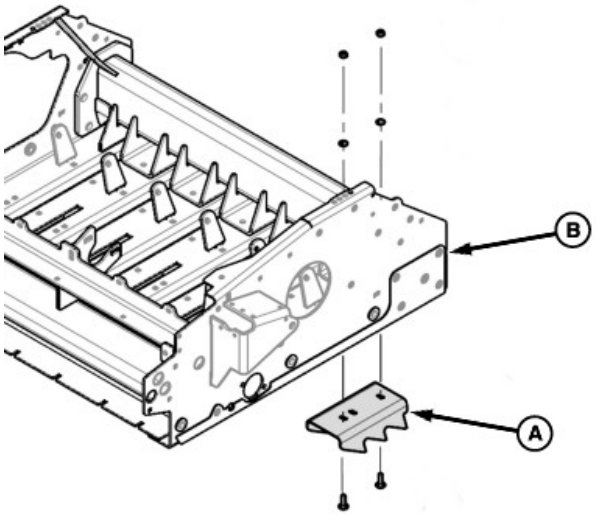
Vérifier le fonctionnement du système de graissage automatique. (Consulter la page Fonctions utilisateur (système de graissage automatique), dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse et Amorçage du système de graissage, dans la section Entretien.)

OUO6064,0001FBD-28-28FEB18

Pose et dépose des dispositifs de retenue supérieurs (presses à balles L633 et L634 uniquement)

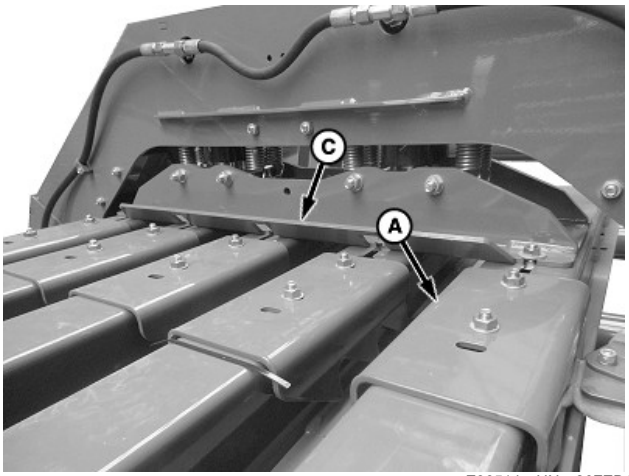
Les dispositifs de retenue supérieurs peuvent être installés lors du pressage de paille pour améliorer la capacité de la densité.

Les dispositifs de retenue supérieurs doivent être déposés lors du pressage d'ensilage ou de foin.



E86523—UN—26FEB18

Posée



E86514—UN—26FEB18

Dépose (rangement)

A—Dispositif de retenue supérieur (selon le besoin)
B—Bâti du noueur
C—Chambre de presse

Installer les dispositifs de retenue supérieurs:

1. Poser les dispositifs de retenue supérieurs (A) sous le bâti (B) du noueur à l'aide de la boulonnerie utilisée pour le remisage.

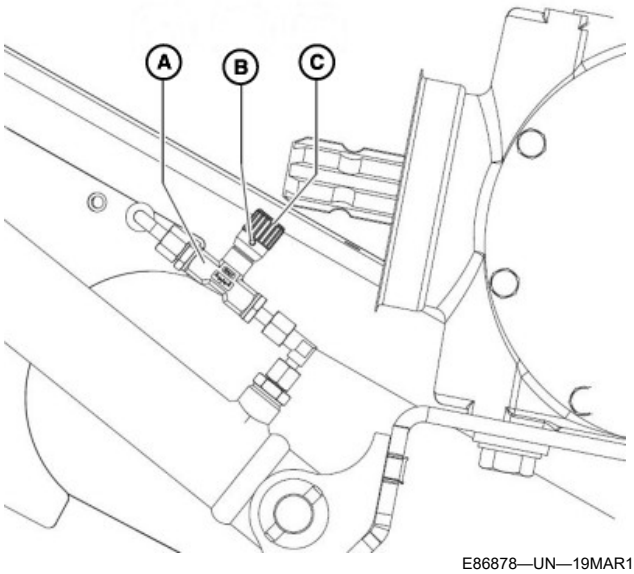
Dépose des dispositifs de retenue supérieurs:

1. Déposer les dispositifs de retenue supérieurs (A).
2. Poser les dispositifs de retenue supérieurs sur la chambre (C) de presse avec la boulonnerie, comme illustré.

MT2WJML,00000A2-28-28AUG19

Préparation du pré-broyeur (suivant équipement)

Réglage de la vitesse de montée du pré-broyeur



E86878—UN—19MAR18

A—Limiteur de débit
B—Vis de blocage
C—Bouton

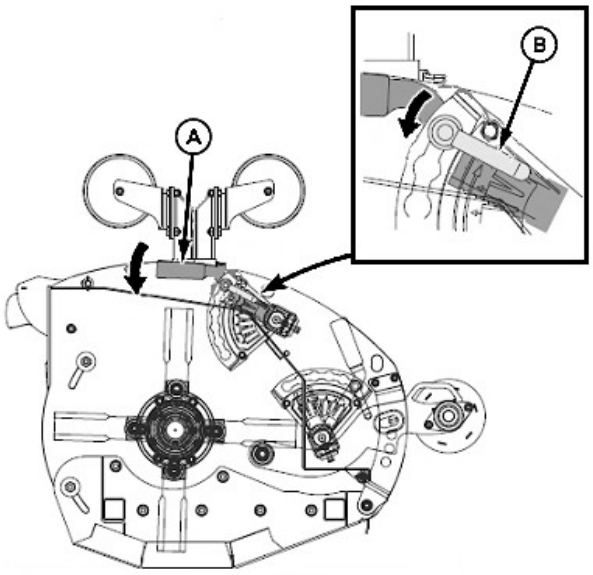
1. Brancher le flexible hydraulique du vérin de levage du pré-broyeur à un distributeur à simple effet sur le tracteur.
2. Pour régler la vitesse de relevage du pré-broyeur, utiliser le limiteur (A) de débit sur le dessus du vérin de levage du pré-broyeur.
3. Régler le limiteur (A) de débit comme suit:
   a. Desserrer la vis (B) de blocage.

   NOTE: Tourner le bouton dans le sens horaire pour réduire la vitesse ou dans le sens antihoraire pour augmenter la vitesse.

   b. Tourner le bouton (C) selon la vitesse souhaitée.
   c. Serrer la vis (B) de blocage.

OUO6064,0002280-28-19MAR18

Réglage du contre-couteau supérieur



E81728—UN—25OCT16

A—Levier
B—Levier

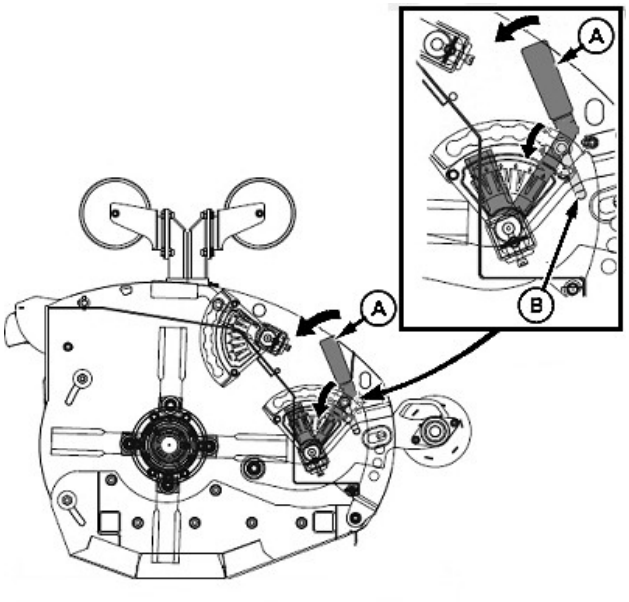
1. Tourner le levier (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la rondelle soit relâchée du guide.

NOTE: Déplacer le levier (A) dans le sens horaire, en position 1, permet un déchiquetage plus long de la matière. Déplacer le levier (A) dans le sens antihoraire, en position 6, permet un déchiquetage plus court de la matière.

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.

OUO6064,000197C-28-28FEB18

Réglage du contre-couteau inférieur



E81729—UN—25OCT16

A—Levier
B—Levier

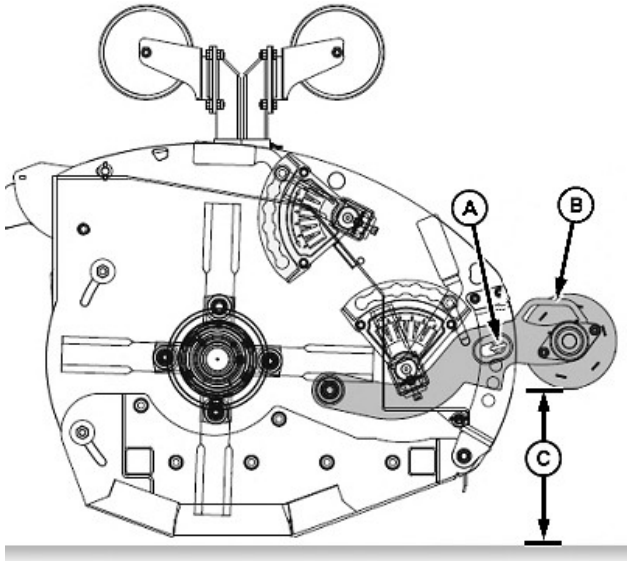
1. Tourner le levier (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la rondelle soit relâchée du guide.

NOTE: Déplacer le levier (A) dans le sens horaire, en position 1, permet un déchiquetage plus long de la matière. Déplacer le levier (A) dans le sens antihoraire, en position 6, permet un déchiquetage plus court de la matière.

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

OUO6064,000197D-28-28FEB18

Réglage du rouleau avant



E81730—UN—25OCT16

A—Axe
B—Poignée
C—Hauteur

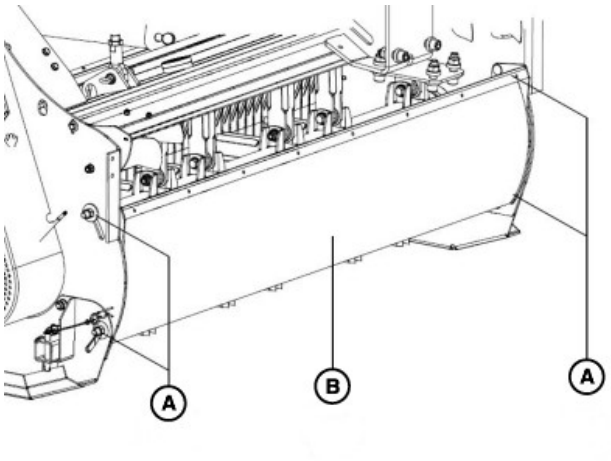
1. Retirer l'axe (A).
2. Positionner le rouleau à la hauteur (C) souhaitée à l'aide de la poignée (B).

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. Reposer l'axe (A).
4. Répéter ces étapes du côté opposé.

OUO6064,000197E-28-28FEB18

Réglage de la plaque arrière



E86879—UN—19MAR18

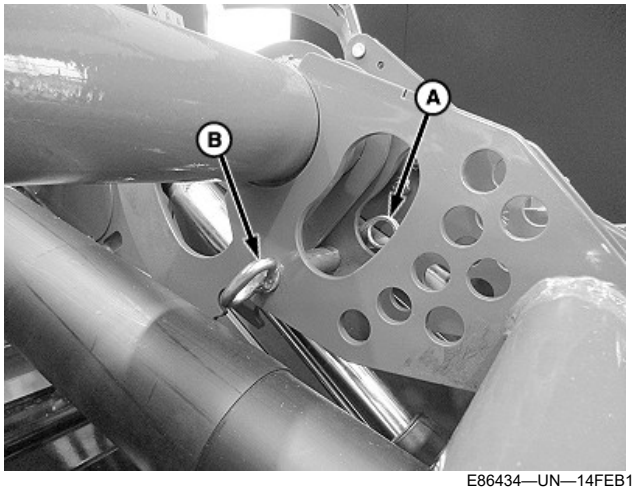
A—Boulon (4)
B—Plaque arrière

La plaque arrière du pré-broyeur peut être réglée pour adapter la vitesse et/ou le sens de marche du matériau entre le pré-broyeur et la ramasseuse-presse.

1. Arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
2. Desserrer les boulons (A) des côtés gauche et droit du pré-broyeur, comme illustré.
3. Déplacer la plaque (B) arrière vers le haut ou vers le bas dans les trous oblongs jusqu'à la position souhaitée.
4. Serrer les boulons (A).

OUO6064,0002281-28-19MAR18

Réglage du pré-broyeur sur la position supérieure pour le transport



E86434—UN—14FEB18

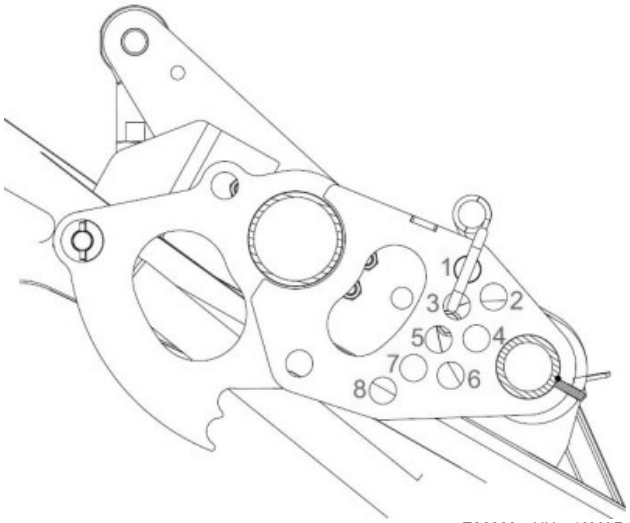
A—Goupille élastique
B—Axe

1. Relever complètement le pré-broyeur.
2. Ouvrir la porte avant.
3. Enlever la goupille (A) élastique et l'axe (B).
4. Placer l'axe dans la position la plus haute, comme illustré.
5. Reposer la goupille (A) élastique et fermer la porte avant.

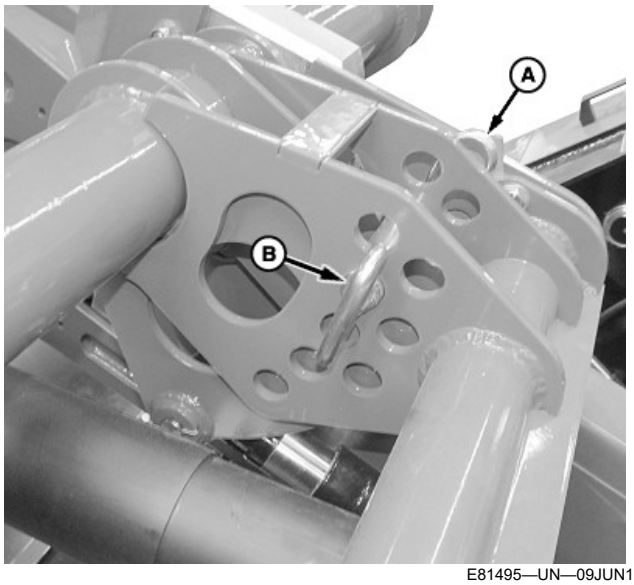
OUO6064,0002191-28-15MAR18

Réglage de la hauteur du pré-broyeur

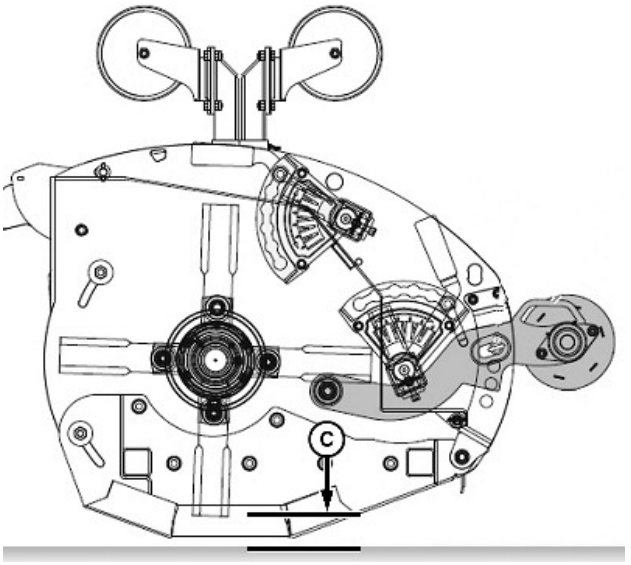
IMPORTANT: Pour éviter l'usure inutile des patins du pré-broyeur, NE PAS régler la hauteur du pré-broyeur de façon à ce que les patins touchent constamment le sol.



E86880—UN—19MAR18



E81495—UN—09JUN16



E81731—UN—25OCT16

A—Goupille élastique
B—Axe
C—150 mm, garde au sol

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

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

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

4. Placer l'axe dans la position souhaitée.

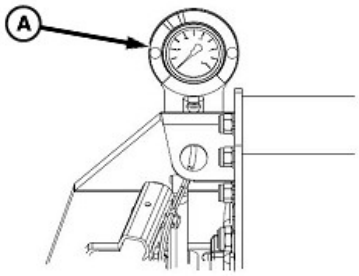
NOTE: Le rotor est le plus proche du sol lorsque l'axe (B) est dans le trou supérieur.

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

Positions de hauteur de travail	
Trou	**Hauteur de travail cm (in)**
1	10 (4)
2	11,5 (4-16/32)
3	13 (5)
4	15 (6)
5	17 (6-22/32)
6	19,5 (7-16/32)
7	22 (8-22/32)
8	27 (10-20/32)

OUO6064,0001FBE-28-19MAR18

Vérification de la pression de tension de courroie



E86877—UN—15MAR18

A—Manomètre

Vérifier que la pression de tension de la courroie sur le manomètre (A) est conforme aux valeurs prescrites.

	Valeur prescrite
Tension de la courroie—Pression	4000 kPa (40 bar)) (580 psi)

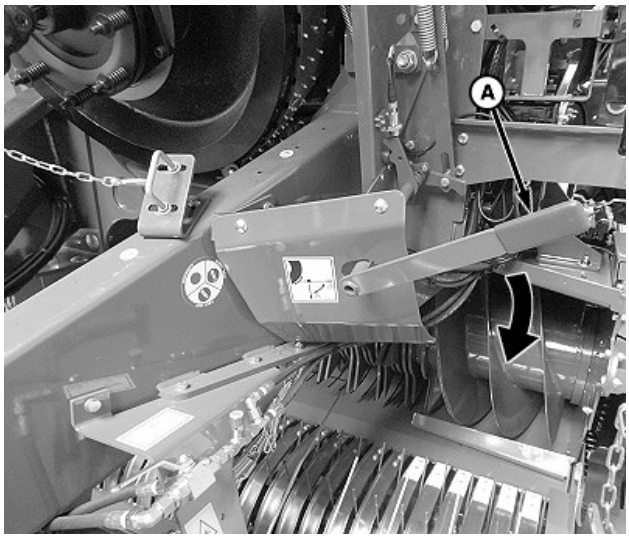
OUO6064,000227F-28-19MAR18

Accrochage et décrochage de la presse à balles

Utilisation du frein du volant-moteur

ATTENTION: Pour éviter les risques de blessures, engager le frein du volant-moteur AVANT d'effectuer les procédures suivantes:

- **Accrochage et décrochage de la ramasseuse-presse**
- **Lubrification et entretiens périodiques**
- **Entretien**



E85430—UN—12FEB18

A—Levier

Pour engager le frein du volant d'inertie, tourner le levier (A) en position de VERROUILLAGE.

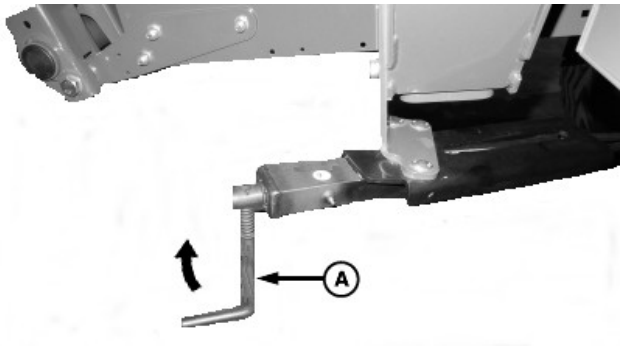
Pour désengager le frein du volant-moteur, tourner le levier (A) vers le haut en position DÉVERROUILLÉE, comme illustré.

OUO6064,0002161-28-28FEB18

Accrochage de la presse à balles au tracteur

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Fixer la chape ou l'anneau de la barre d'attelage du tracteur à l'aide d'un bracelet de fixation ou d'une dent de recouvrement (voir le livret d'entretien du tracteur). Dans certains pays, il est obligatoire de fixer une chaîne de sûreté entre la presse à balles et la structure de la barre d'attelage du tracteur. Toujours se conformer à la réglementation routière locale.

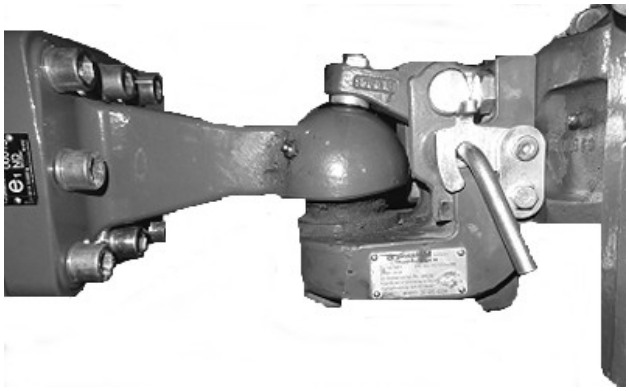
IMPORTANT: Éviter d'endommager la barre d'attelage du tracteur. Sur la barre d'attelage du tracteur, ne PAS utiliser d'axe d'attelage avec un diamètre supérieur à 40 mm (1- 5/8 in). S'assurer que les barres d'attelage du tracteur et de la presse à balles sont réglées correctement (voir Préparation du tracteur et Préparation de la presse à balles).



E91575—UN—15JUL19

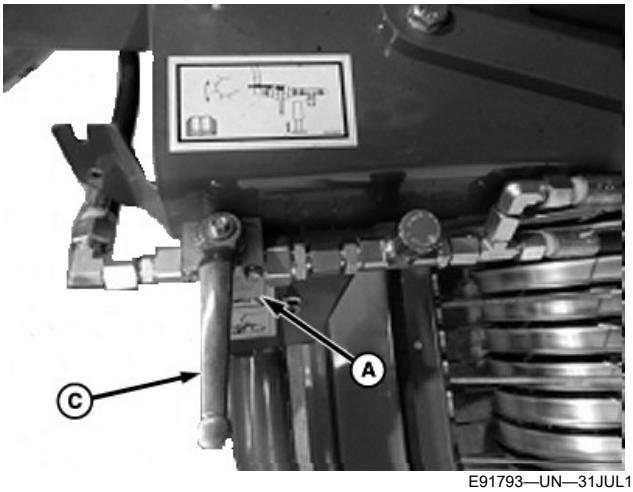
A—Manivelle

1. Placer le tracteur et la presse à balles sur une surface dure et plane.
2. Tourner la manivelle (A) dans le sens horaire pour activer le frein de stationnement.
   - Sur un tracteur avec barre d'attelage, déposer l'axe d'attelage et le bracelet de fixation.
   - Sur un tracteur avec chape d'attelage, relâcher la dent de recouvrement.

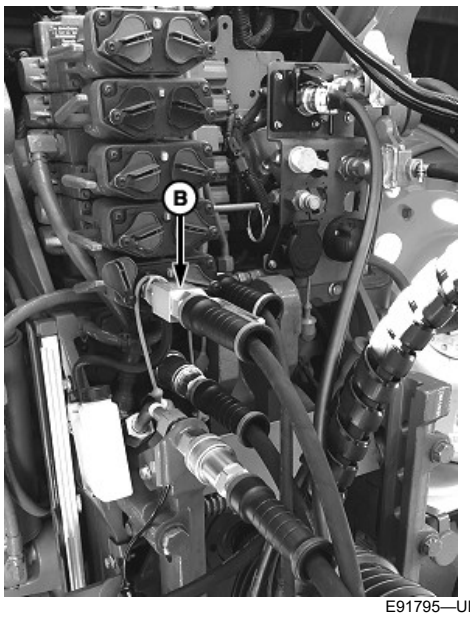


E91576—UN—15JUL19

Attelage de la presse à balles illustré



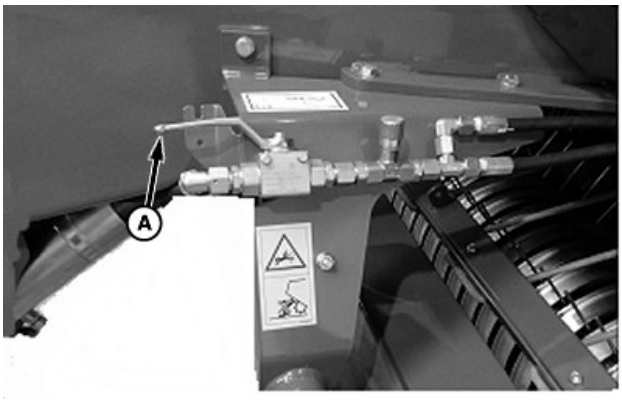
E91793—UN—31JUL19



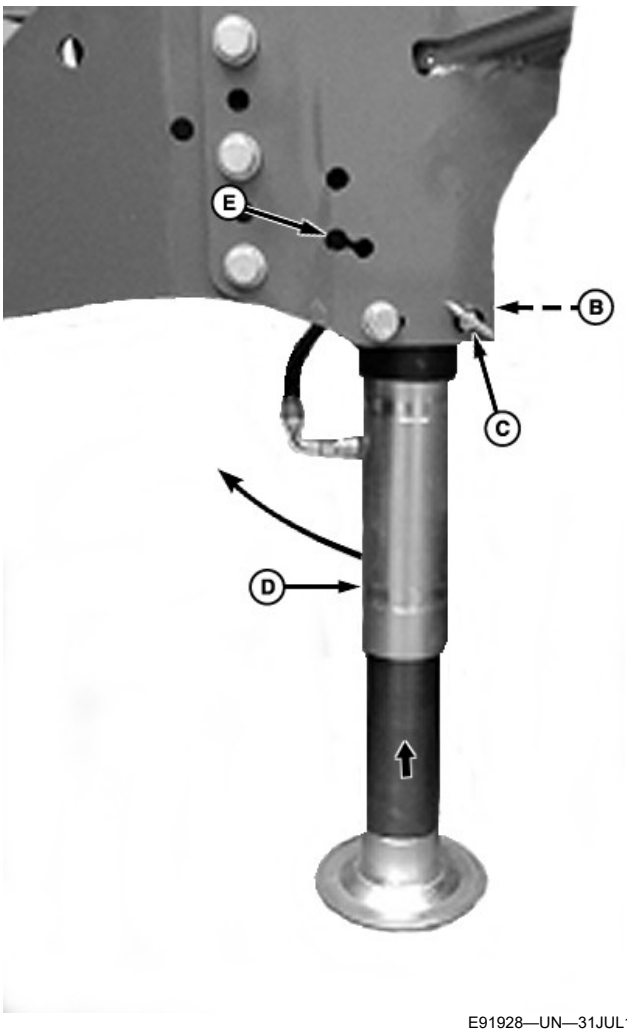
E91795—UN—31JUL19

A—Vanne, côté presse à balles
B—Vanne, côté tracteur
C—Levier de la vanne

3. Reculer le tracteur jusqu'à l'oeillet d'attelage de la presse à balles, en alignant la flèche de la presse à balles avec la barre d'attelage ou la chape d'attelage.
4. Mettre la transmission sur STATIONNEMENT et serrer le frein de stationnement.
5. Brancher le flexible hydraulique menant à la vanne (A) à un distributeur auxiliaire du tracteur approprié.
6. Ouvrir la vanne (B) à l'extrémité du flexible, côté tracteur.
7. Placer le levier (C) de la vanne sur la position de la chandelle à crémaillère, comme illustré.
8. Lever ou abaisser la chandelle à crémaillère jusqu'à ce que la barre d'attelage du tracteur soit alignée avec la flèche de la presse à balles. Accrochage de la presse à balles. Vérifier que la presse à balles est à niveau. (Voir Réglage de la barre d'attelage du tracteur, dans la section Préparation du tracteur et Réglage de la barre d'attelage de la presse à balles, dans la section Préparation de la presse à balles.)



E91800—UN—31JUL19



E91928—UN—31JUL19

A—Levier de la vanne
B—Goupille à anneau
C—Axe de la chandelle à crémaillère
D—Chandelle à crémaillère
E—Orifice de remisage

9. Une fois que la presse à balles est attelée au tracteur, relever complètement la chandelle à crémaillère.

10. Placer le levier (A) de la vanne dans la position du ramasseur, comme illustré.
11. Retirer la goupille à anneau (A) de l'axe (C) de la chandelle à crémaillère.
12. Retirer la goupille de la chandelle à crémaillère (C).
13. Replier complètement la chandelle (D) à crémaillère.
14. Placer l'axe (C) de la chandelle à crémaillère dans l'orifice (E) de rangement supérieur.
15. Fixer l'axe (C) de la chandelle à crémaillère avec la goupille à anneau (B).
16. Vérifier la hauteur de la barre d'attelage du tracteur.

MT2WJML,0000079-28-03OCT19

Repose de l'arbre de transmission télescopique

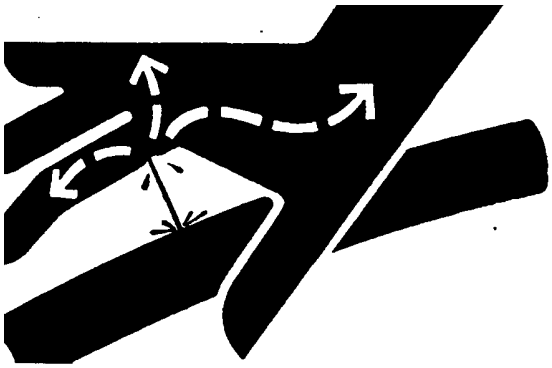
IMPORTANT: Éviter d'endommager l'arbre de transmission et le tracteur. Ne PAS raccorder l'arbre de transmission au tracteur à l'aide d'un marteau ou d'un outil équivalent. Si l'arbre de transmission est trop long, cela peut endommager les roulements d'entraînement du tracteur et de la presse à balles. Arrêter le tracteur.

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

- Vérifier si les éléments doivent être raccourcis avant d'accoupler l'arbre de transmission. (Voir Réglage de la longueur de l'arbre de transmission, dans la section Préparation de la presse à balles.)
- S'assurer que la prise de force du tracteur est propre et lubrifiée.
- Accrocher de l'arbre de transmission au tracteur.
- S'assurer que l'anneau coulissant de l'arbre s'engage bien dans la fente 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 presse à balles.

OUO6064,0002B75-28-06SEP19

Attention aux fuites de liquides sous haute pression



X9811—UN—23AUG88

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

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

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

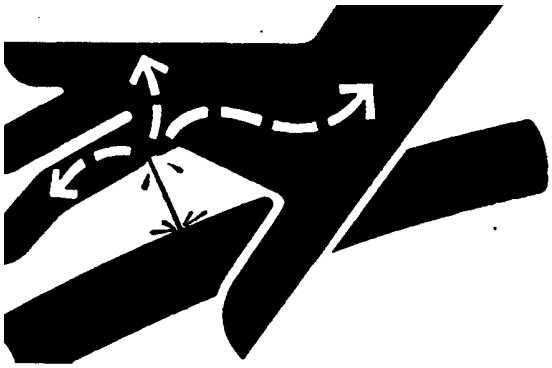
Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

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

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure doivent se référer à une source médicale compétente. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

DX,FLUID-28-12OCT11

Raccordement de la presse à balles au circuit hydraulique du tracteur

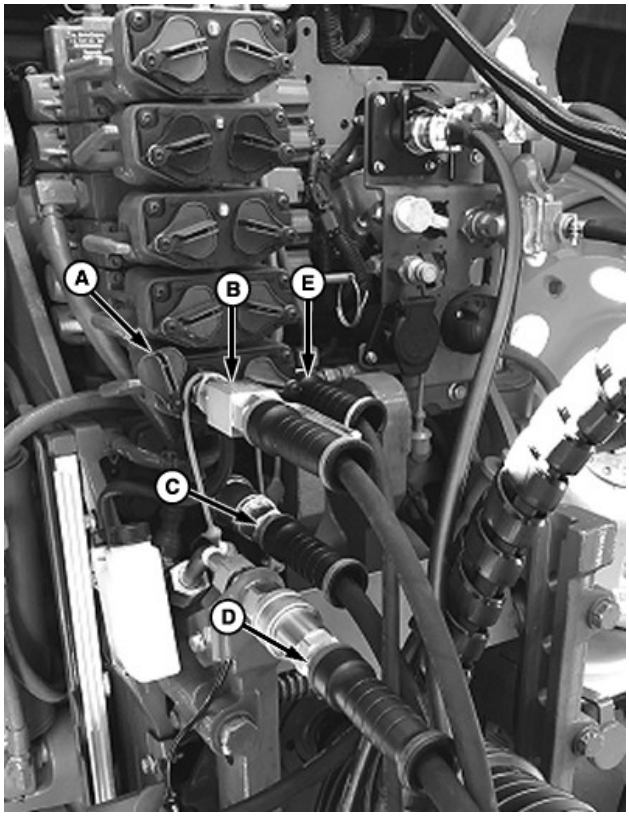


X9811—UN—23AUG88

ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut pénétrer sous la peau et provoquer de graves blessures. Pour éviter tout accident, éliminer la pression avant de brancher ou de débrancher des conduites hydrauliques. 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 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 s'adresser à un service médical compétent. Les informations nécessaires peuvent être obtenues auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis. Les flexibles hydrauliques peuvent céder s'ils sont endommagés, tordus, usés ou durcis. Contrôler régulièrement les flexibles. Remplacer les flexibles endommagés.

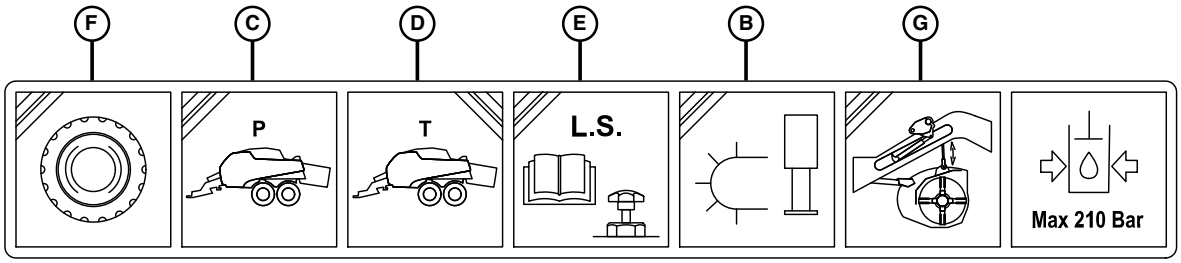
IMPORTANT: Éviter tout risque de détérioration des raccords. Tous les raccords hydrauliques doivent être exempts de débris, de poussière et de sable. Utiliser les capuchons de protection sur les ouvertures de liquide jusqu'à ce que le branchement soit prêt. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique. Toujours consulter le livret d'entretien du tracteur pour l'utilisation des distributeurs auxiliaires et des leviers correspondants.

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



E92066—UN—22AUG19

Tracteur John Deere illustré



E92734—UN—18NOV19

A—Capuchon pare-poussière
B—Anneau vert, ramasseur/cric
C—Anneau rouge, circuit hydraulique/flexible de pression
D—Anneau bleu, circuit hydraulique/flexible sans pression
E—Anneau jaune, flexible de commande de signal de charge
F—Anneau noir, freins hydrauliques
G—Anneau violet, pré-broyeur (suivant équipement)

Les flexibles hydrauliques qui sont raccordés au tracteur sont marqués par des anneaux de couleur. La signification des couleurs est indiquée sur l'autocollant placé sur le support de la barre d'attelage.

NOTE: Si le tracteur n'est pas équipé d'un dispositif hydraulique à signal de charge, ne PAS raccorder le flexible marqué jaune. Si le tracteur est équipé d'un dispositif hydraulique à signal de charge, raccorder les flexibles marqués rouge, bleu et jaune aux vannes de signal de charge correspondantes du tracteur.

1. Ouvrir le capuchon pare-poussière (A).
2. Brancher les flexibles hydrauliques marqués rouge (C), bleu (D) et jaune (E) aux distributeurs de signal de charge correspondants.

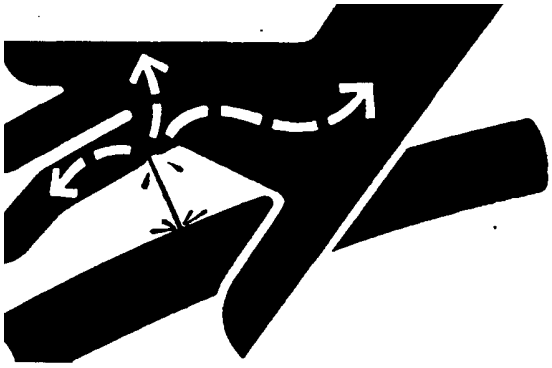
IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Le système fonctionne uniquement lorsque le flexible correct est sous pression.

3. Raccorder le flexible hydraulique marqué de vert (B) à une soupape de commande à simple effet.
4. Raccorder le flexible hydraulique marqué de violet (G) (suivant équipement) à une soupape de commande à simple effet.
5. Insérer le flexible hydraulique marqué noir (F)

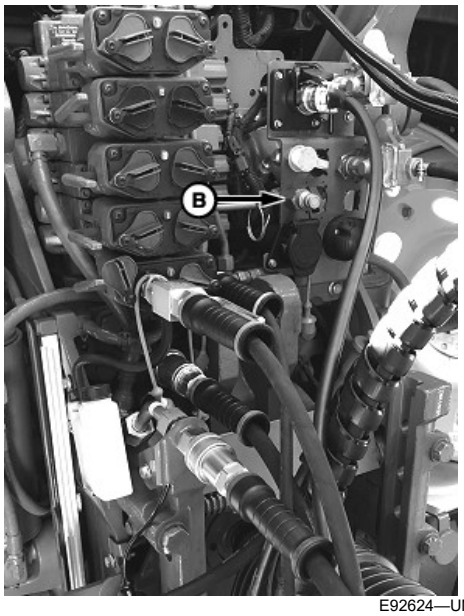
(suivant équipement) dans la valve de frein de remorque du tracteur.

MT2WJML,00000CE-28-12FEB20

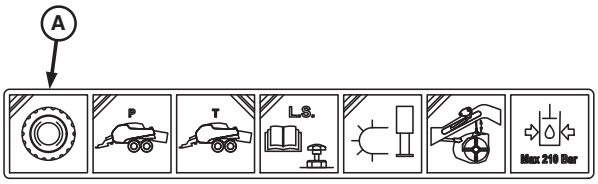
Raccordement au circuit de freinage du tracteur



X9811—UN—23AUG88



E92624—UN—08NOV19



E92613—UN—12NOV19

A—Flexible de frein, anneau noir
B—Valve de frein de remorque

ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut pénétrer sous la peau et provoquer de graves blessures. Pour éviter tout accident, éliminer la pression avant de brancher ou de débrancher des conduites hydrauliques. 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 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 s'adresser à un service médical compétent. Les informations nécessaires peuvent être obtenues auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis. Les flexibles hydrauliques peuvent céder s'ils sont endommagés, tordus, usés ou durcis. Contrôler régulièrement les flexibles. Pour plus d'informations sur l'acheminement des flexibles hydrauliques, voir Acheminement des flexibles de frein hydraulique, dans la section Entretien. Remplacer les flexibles endommagés (voir Purge du circuit de frein hydraulique, dans la section Entretien).

IMPORTANT: Éviter tout risque de détérioration des raccords. Tous les raccords hydrauliques doivent être exempts de débris, de poussière et de sable. Utiliser les capuchons de protection sur les ouvertures de liquide jusqu'à ce que le branchement soit prêt. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique. Toujours consulter le livret d'entretien du tracteur pour l'utilisation des distributeurs auxiliaires et des leviers correspondants.

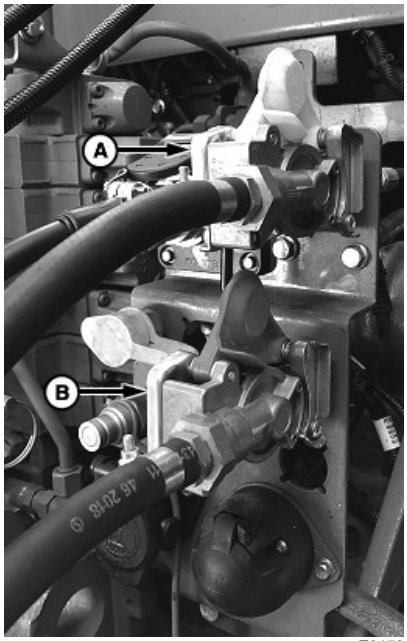
NOTE: La presse à balles est équipée en série de raccords hydrauliques ISO. S'ils ne sont pas adaptés au tracteur, consulter un concessionnaire John Deere.

Sur une presse à balles avec l'option de frein hydraulique:

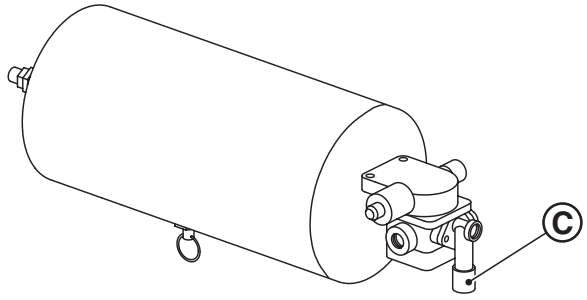
Tous les flexibles hydrauliques avec raccordement au tracteur sont identifiés par des anneaux de couleur. La signification des couleurs est indiquée sur l'autocollant placé sur le support de la barre d'attelage.

Insérer le flexible de frein (A) avec l'anneau noir dans la valve de frein de remorque (B) du tracteur.

Sur une presse à balles avec l'option de frein pneumatique:



E91580—UN—16JUL19



ZX1046055

ZX1046055—UN—03JAN12

A—Conduite de commande avec connecteur jaune
B—Conduite d'alimentation en air avec connecteur rouge
C—Bouton de réglage de la soupape d'évacuation

IMPORTANT: Éviter d'endommager le flexible de frein. 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. Lors de la fixation des flexibles de pression d'air, ne PAS utiliser l'option de connexion noire. Lors du déplacement sur voies publiques, le bouton de réglage (C) de la soupape d'évacuation doit toujours être tiré vers le BAS.

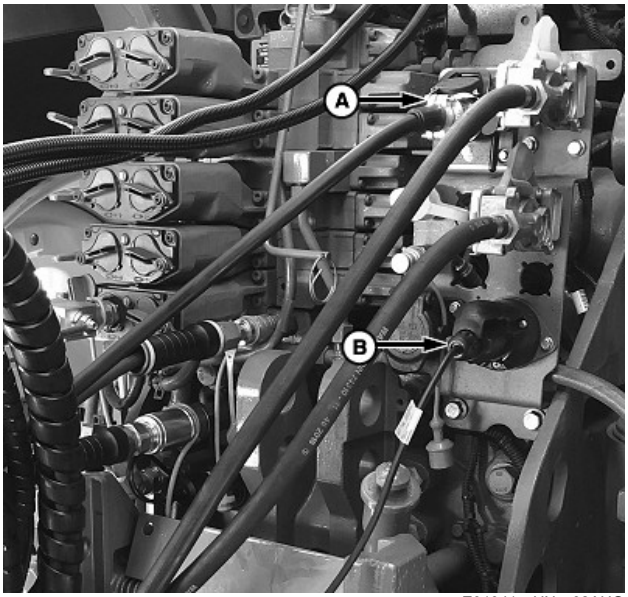
- Pour brancher les flexibles à air comprimé au tracteur, raccorder d'abord la conduite de commande avec le connecteur jaune (A). Brancher ensuite la conduite d'alimentation en air avec le connecteur rouge (B). Consulter le livret d'entretien du tracteur.
- Pour débrancher les flexibles à air comprimé du tracteur, débrancher d'abord la conduite d'alimentation (connecteur rouge), puis la conduite de commande (connecteur jaune).
- Lorsque la presse à balles est décrochée, pousser sur le bouton de réglage de décrochage (C) vers le haut pour purger le système de freinage et permettre le déplacement de la presse à balles. Sur une presse à balles dételée, cette procédure peut être répétée jusqu'à huit fois. Après avoir fonctionné huit fois, la pression dans le réservoir de stockage d'air comprimé devient trop basse pour faire fonctionner le système de freinage.

MT2WJML,000007A-28-12FEB20

Raccordement au circuit électrique du tracteur

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Contrôler les câbles et connexions. Avant tout branchement, inspecter tous les câbles électriques. Après le branchement, vérifier que les câbles électriques sont bien raccordés. Les bouchons endommagés ou mal raccordés peuvent causer des mouvements imprévisibles de la machine pouvant entraîner des dommages et des blessures graves.

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Ne brancher le connecteur qu'à une installation électrique de 12 V. Contrôler l'acheminement des câbles. Pour éviter que les câbles ne soient étirés, tordus ou déchirés, laisser suffisamment de câble disponible. Des câbles étirés, torsadés et déchirés peuvent entraîner des mouvements imprévisibles de la machine pouvant causer des dommages et des blessures graves.



E91941—UN—02AUG19

A—Connecteur 9 plots, ISO 11783
B—Connecteur 7 plots, ISO 1724

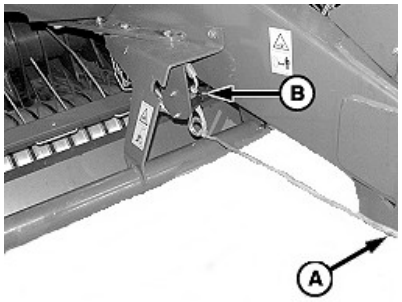
Brancher le connecteur 9 plots (A) du faisceau du boîtier de commande de la presse à balles au connecteur à débranchement rapide ISOBUS du tracteur.

Si le tracteur n'est pas équipé d'un connecteur 9 plots (A), consulter un concessionnaire John Deere.

Brancher le connecteur 7 plots (B) du faisceau des phares principaux de la presse à balles au connecteur femelle sept plots.

MT2WJML,000007B-28-04OCT19

Fixation de la corde d'attache du frein de secours—Freins hydrauliques uniquement



E91659—UN—17JUL19

A—Corde d'attache
B—Vanne

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Fixer la corde d'attache du frein de secours à la structure du tracteur avant d'utiliser la presse à balles.

NOTE: Cet équipement ne s'applique pas aux machines équipées de freins pneumatiques.

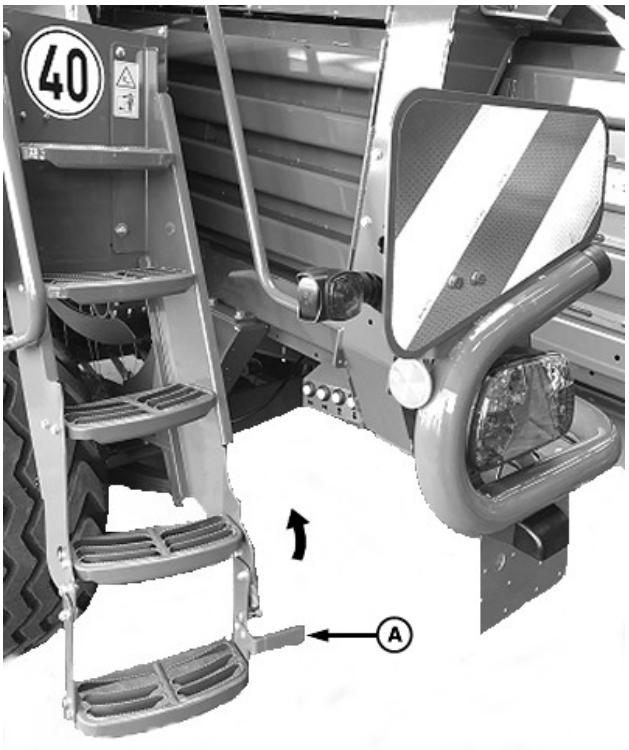
Si la presse à balles est dételée pendant le travail dans les champs ou le transport sur route, la corde d'attache est tendue, ce qui retire la goupille élastique du distributeur de frein. La pression est ensuite appliquée au système de freinage et les freins s'enclenchent.

Réinitialiser le frein de secours et l'accumulateur de charge. (Voir Réinitialisation du frein de secours dans la section Entretien.)

Accrocher la corde d'attache (A) venant du distributeur (B) jusqu'à un point fixe sur le tracteur.

MT2WJML,000007C-28-06SEP19

Pliage de l'échelle d'accès à la plate-forme



E91660—UN—17JUL19

E91930—UN—01AUG19

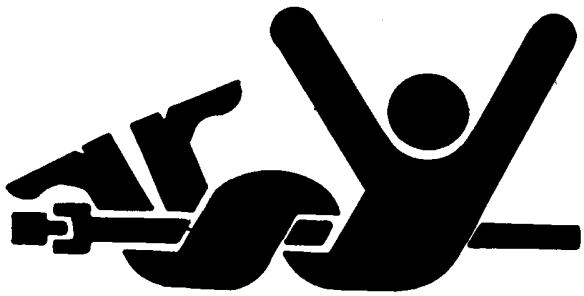
Marchepied de l'échelle replié

A—Poignée

1. Saisir la poignée (A).
2. Relever la poignée comme illustré.
3. Laisser reposer le marchepied contre l'échelle fixe comme illustré.

MT2WJML,000007D-28-29AUG19

Décrochage de la presse à balles du tracteur



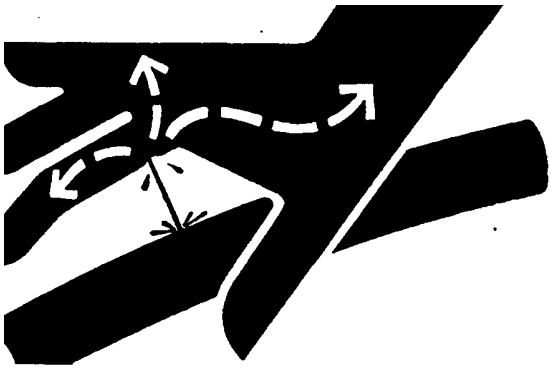
TS198—UN—23AUG88

ATTENTION: Éviter les risques de blessures causées par un mouvement imprévu:

1. **Garer la machine sur une surface plane et horizontale.**
2. **Enclencher le frein de stationnement ou amener la transmission en position STATIONNEMENT.**
3. **Engager le frein du volant d'inertie.**
4. **Utiliser les cales d'immobilisation (suivant équipement).**

Arrêter le moteur avant de décrocher l'arbre de transmission. Le happement par un arbre de transmission en rotation peut provoquer des blessures graves voire mortelles.

1. Débrancher l'arbre de transmission de la prise de force du tracteur.
2. Déplacer la chandelle à crémaillère de son emplacement de rangement et l'abaisser au sol. Étendre la chandelle à crémaillère selon le besoin en utilisant le circuit hydraulique pour décrocher la flèche de la presse à balles de la barre d'attelage du tracteur.
3. Débrancher la presse à balles de la barre d'attelage du tracteur, de la remorque ou de la chape d'attelage.
4. Débrancher la corde d'attache du frein de secours du tracteur.



X9811—UN—23AUG88

ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau et provoquer de graves blessures. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression. 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 par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins n'étant pas familiarisés à ce type de blessure doivent s'adresser à 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 prises du tracteur.
6. Débrancher le flexible de frein hydraulique ou les flexibles de frein pneumatique.

7. Ranger tous les flexibles et faisceaux sur le support de flèche de la presse à balles.
8. Éloigner le tracteur de la presse à balles avec précaution.

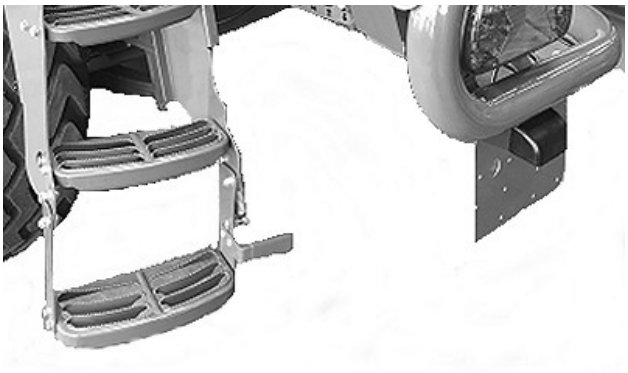
OUO6064,0002C7C-28-06SEP19

2. Tirer la poignée vers l'arrière de la machine et vers le bas, comme illustré.
3. Laisser reposer le marchepied déployé en position basse, comme illustré.

MT2WJML,000007E-28-28AUG19

Déploiement de l'échelle d'accès à la plate-forme

E91663—UN—17JUL19



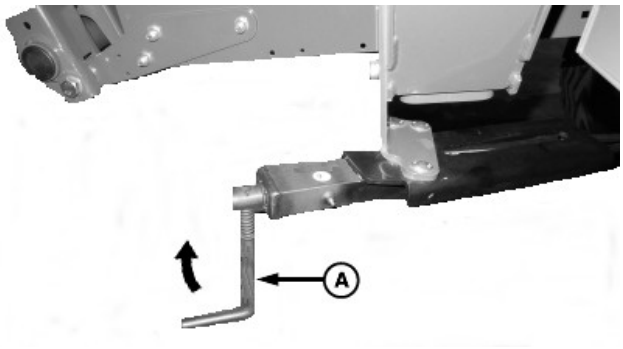
E91931—UN—01AUG19

Marchepied de l'échelle déployé

A—Poignée

1. Saisir la poignée (A).

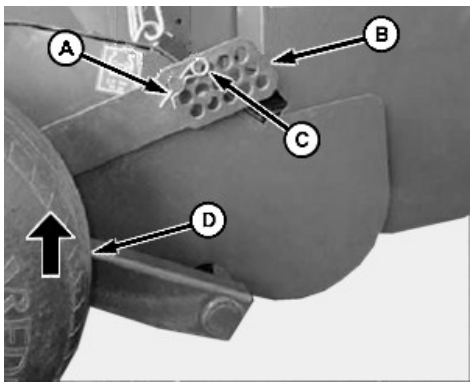
Accrochage et décrochage du pré-broyeur de la presse à balles



E91575—UN—15JUL19

A—Manivelle

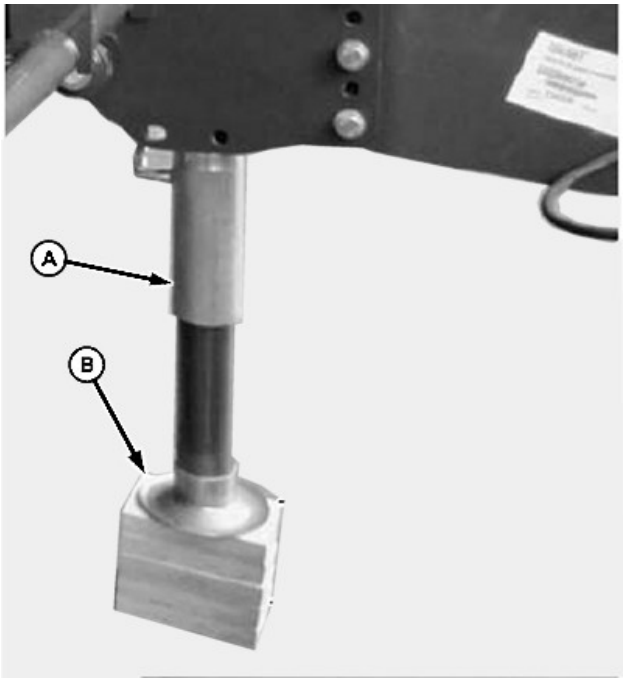
1. Placer le tracteur et la presse à balles sur une surface dure et plane.
2. Tourner la manivelle (A) dans le sens horaire pour activer le frein de stationnement.



E80559—UN—13NOV15

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

3. Déposer le clip (C) à ressort.
4. Déposer l'axe (A) du support (B) et relever totalement la roue (D) de jauge.
5. Reposer l'axe (A) dans le support (B).
6. Répéter l'opération de l'autre côté.
7. Abaisser le rouleau de compression de l'andain du compresseur au réglage le plus bas. (Voir Réglage du rouleau de compression de l'andain dans la section Utilisation de la presse à balles.)

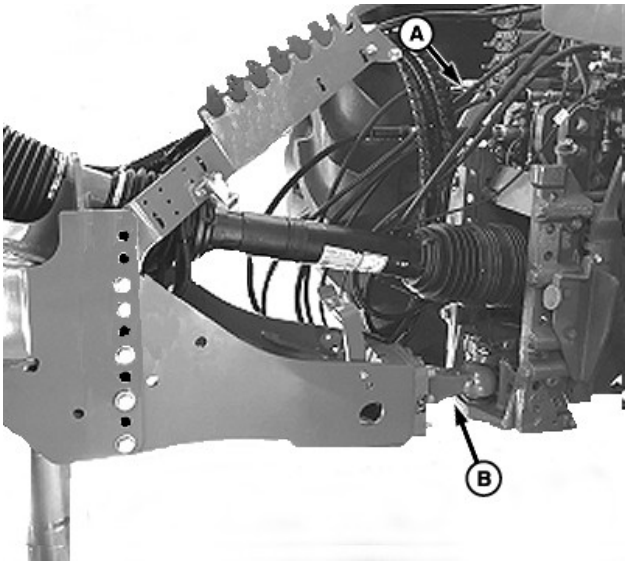


E80561—UN—13NOV15

A—Cric
B—Bloc de bois

8. Placer le cric (A) en position verticale.

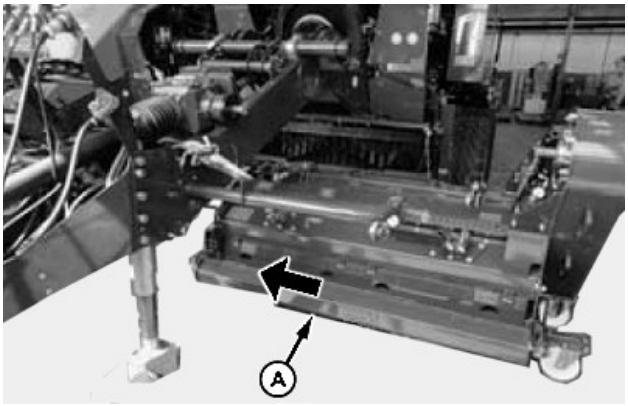
NOTE: Placer un bloc (B) de bois sous le cric.



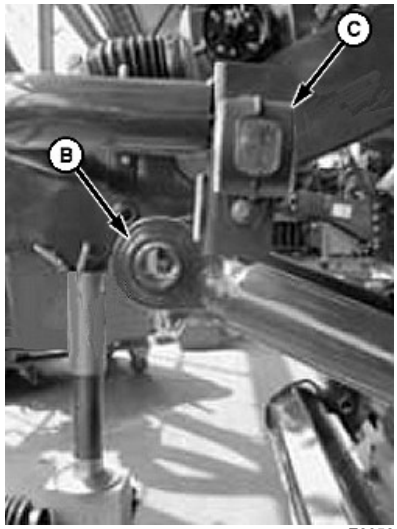
E91664—UN—18JUL19

A—Flexible hydraulique (2)
B—Attelage

9. Débrancher l'attelage (B) de la presse à balles du tracteur. Laisser les flexibles hydrauliques (A) connectés.
10. Débrancher l'arbre d'entraînement et déplacer légèrement le tracteur vers l'avant lorsque les flexibles restent connectés.
11. Lever la barre d'attelage à l'aide du cric.



E80563—UN—16NOV15

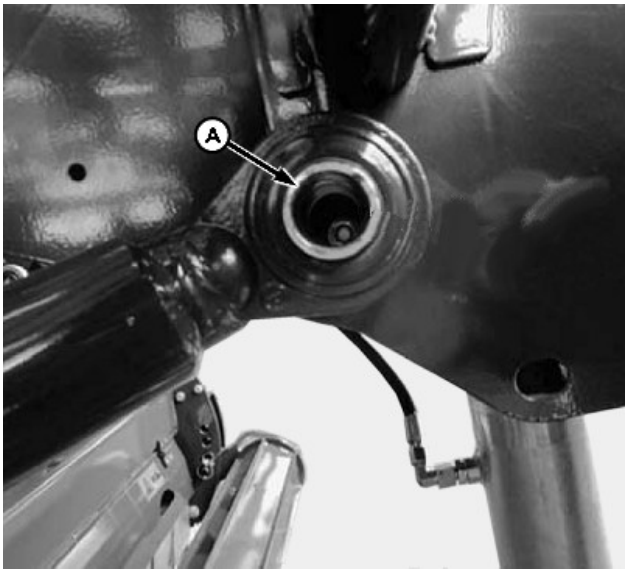


E80564—UN—16NOV15

A—Pré-broyeur
B—Bras de connexion (1 de chaque côté)
C—Barre de sécurité

12. Déplacer le pré-broyeur (A) sous la barre d'attelage, du côté gauche vers le côté droit.

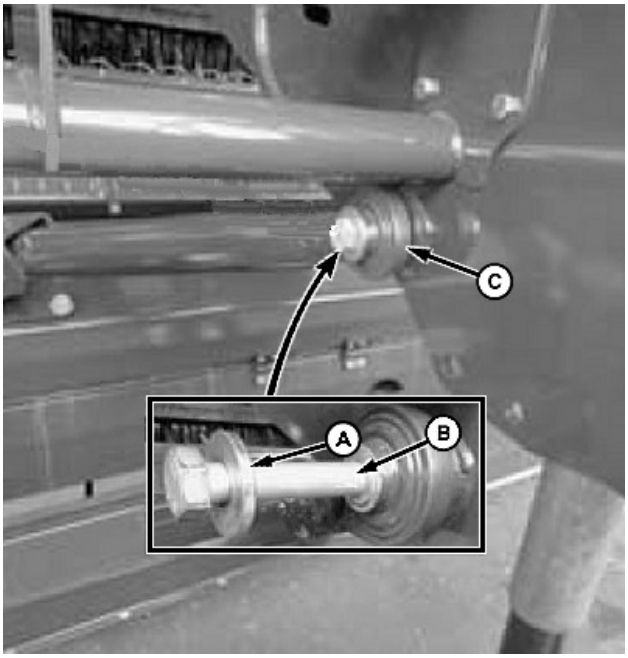
NOTE: Éviter que les bras (B) de connexion entrent en contact avec la barre (C) de sécurité.



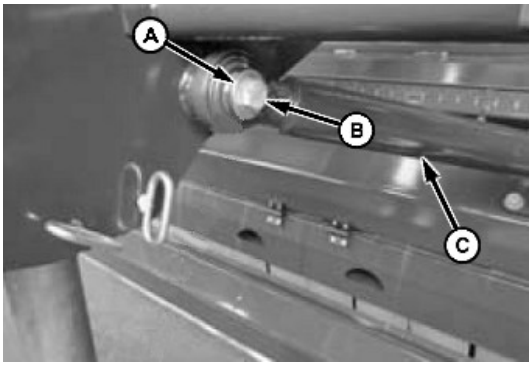
E80565—UN—16NOV15

A—Bras de connexion (1 de chaque côté)

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



E80566—UN—16NOV15



E80567—UN—16NOV15

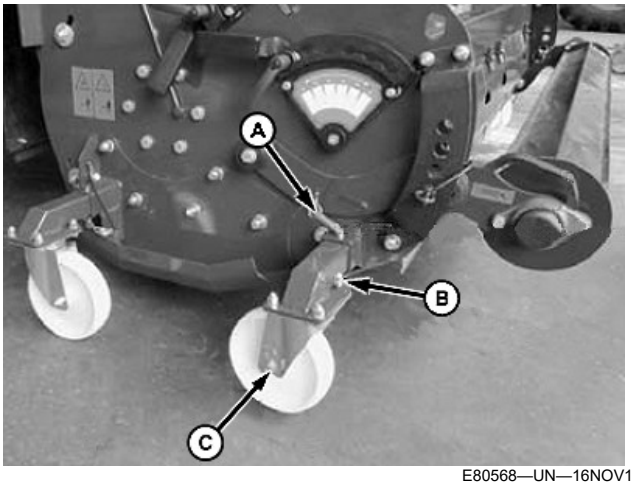
A—Rondelle (1 de chaque côté)
B—Axe-pivot (1 de chaque côté)
C—Bras de connexion du broyeur (1 de chaque côté)

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. Lever la barre d'attelage au maximum.



E80568—UN—16NOV15

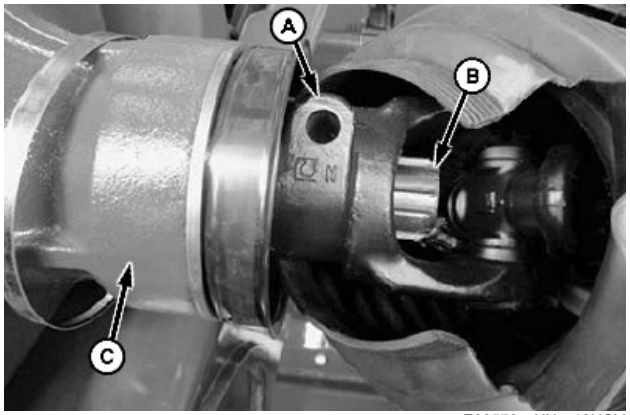
A—Axe
B—Goupille élastique
C—Ensemble de roue (avant)

16. Déposer et conserver la goupille élastique (B).
17. Déposer et conserver l'axe (A).
18. Déposer la roue (C) à l'avant du pré-broyeur.
19. Répéter ces étapes du côté opposé.

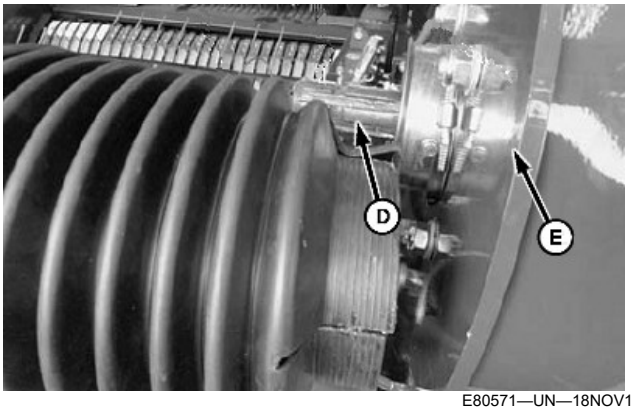
E80569—UN—16NOV15

A—Ensemble de roue

20. Poser la roue (A) sur le côté supérieur droit du pré-broyeur.



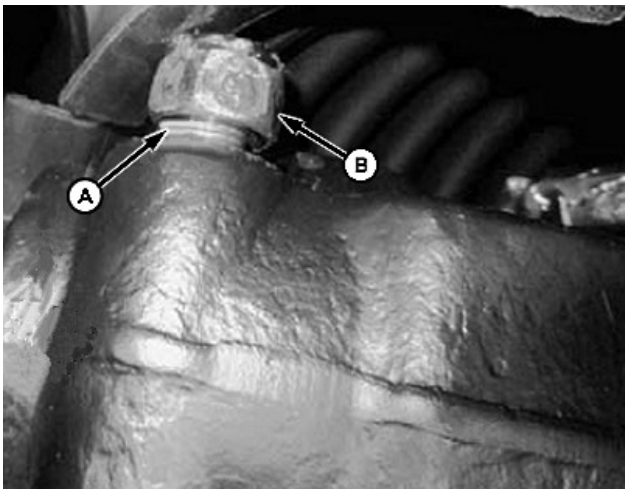
E80570—UN—18NOV15



E80571—UN—18NOV15

A—Arbre de prise de force
B—Arbre à cannelures
C—Boîte d'engrenages
D—Arbre à cannelures
E—Pré-broyeur

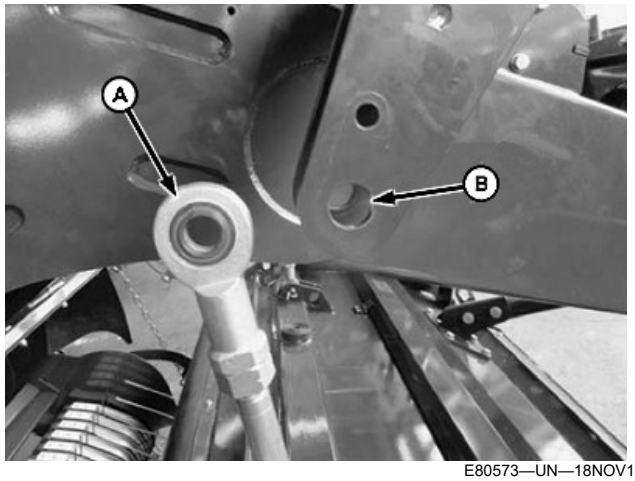
21. Glisser une extrémité de la prise de force (A) à fond sur l'arbre (B) cannelé de la boîte (C) d'engrenages.
22. Glisser l'extrémité opposée de la prise de force sur l'arbre (D) à cannelures du pré-broyeur (E).



E80572—UN—18NOV15

A—Vis
B—Écrou

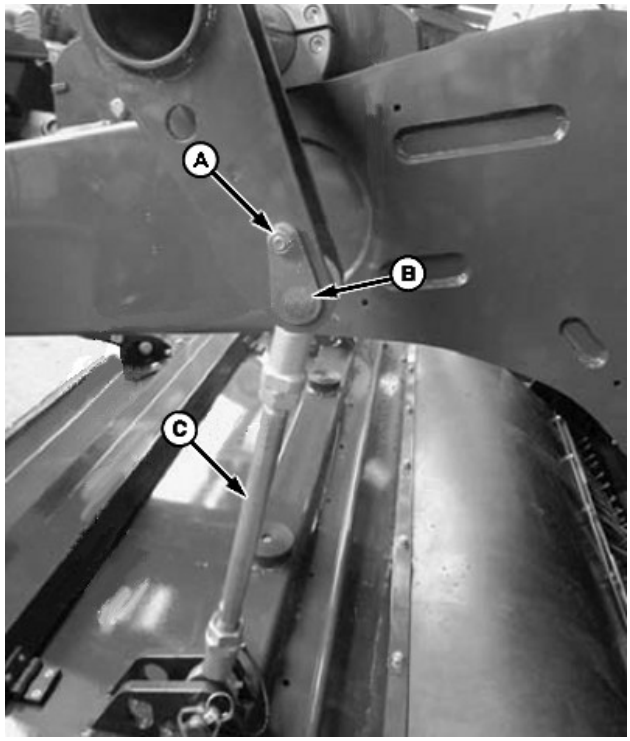
23. Poser la vis (A) et l'écrou (B) dans la prise de force, côté boîte d'engrenages. Répéter l'opération du côté du pré-broyeur.
24. Serrer les colliers de flexible autour du garant de la prise de force.



E80573—UN—18NOV15

A—Bras de relevage (1 de chaque côté)
B—Trou du mécanisme de levage (1 de chaque côté)

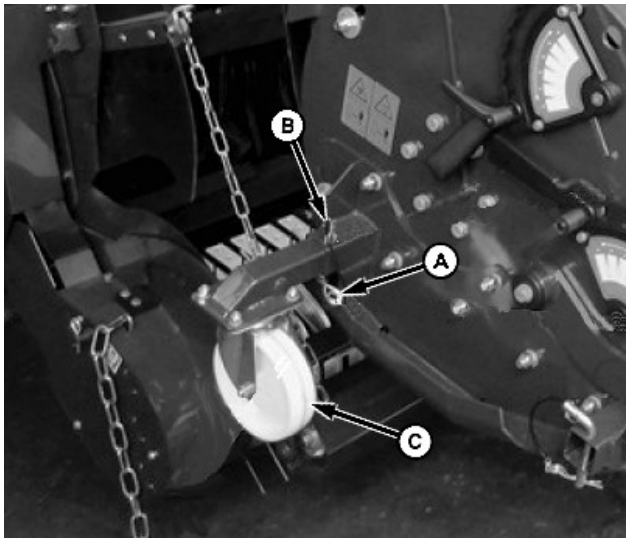
25. Utiliser le cric hydraulique pour abaisser la barre d'attelage.
26. Aligner les bras de relevage (A) sur le trou (B) du mécanisme de levage, de chaque côté.



E80574—UN—18NOV15

A—Vis et écrou
B—Axe
C—Bras de relevage (1 de chaque côté)

27. Fixer le bras (C) de relevage au mécanisme de levage à l'aide de l'axe (B).
28. Poser la vis et l'écrou (A). Répéter l'opération de l'autre côté.
29. Soulever le pré-broyeur du sol à l'aide du mécanisme de levage.



E80575—UN—18NOV15

E80576—UN—18NOV15

A—Goupille élastique
B—Axe
C—Ensemble de roue arrière
D—Ensemble de roue

30. Retirer et conserver le clip (A) à ressort et l'axe (B).
31. Déposer la roue (C) arrière.
32. Poser la roue (D) sur le côté supérieur droit du pré-broyeur.
33. Reposer le clip (A) à ressort et l'axe (B). Répéter l'opération de l'autre côté.
34. Abaisser le pré-broyeur.

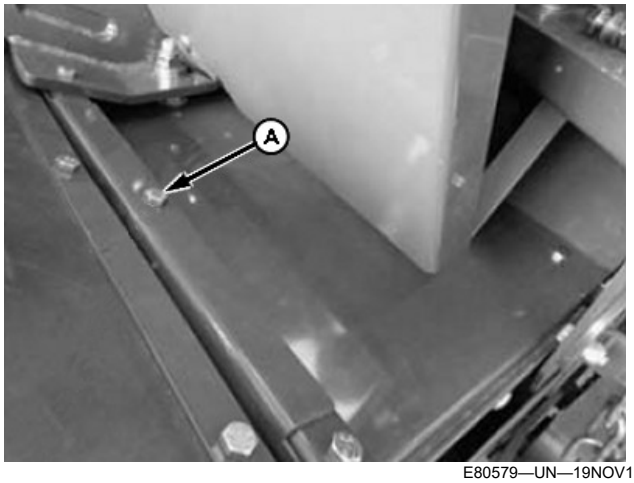
E80577—UN—18NOV15

E80578—UN—18NOV15

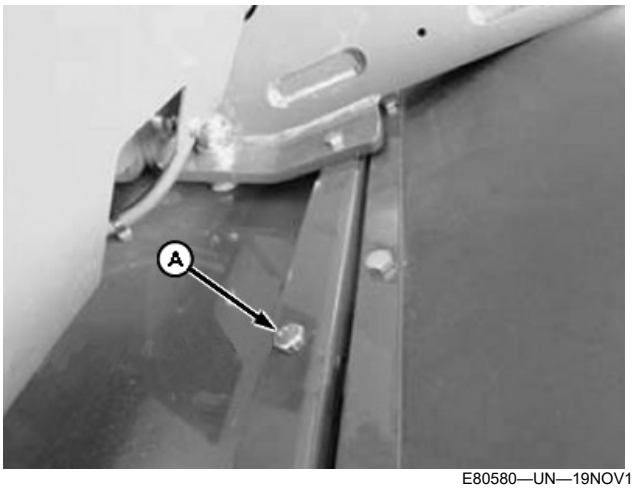
A—Plaque en caoutchouc

35. Poser la plaque (A) en caoutchouc du pré-broyeur sur la presse à balles aux emplacements indiqués.

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



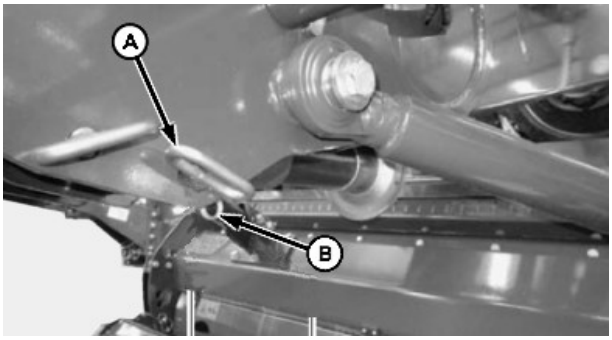
E80579—UN—19NOV15



E80580—UN—19NOV15

A—Vis et écrou (1 de chaque côté)

36. Poser les vis et les écrous (A) aux emplacements indiqués.



E80581—UN—23NOV15

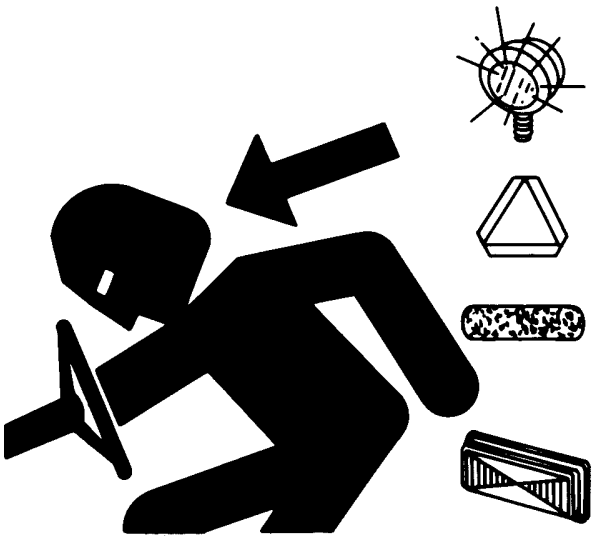
A—Axe
B—Goupille élastique

37. Abaisser la barre d'attelage à l'aide du cric hydraulique.
38. Accrochage de la barre d'attelage au tracteur.
39. Placer le cric hydraulique en position horizontale.
40. Fixer l'axe (A) à l'aide du clip (B) à ressort.

HK75640,000119A-28-10DEC20

Transport de la presse à balles

Transport en toute sécurité



TS951—UN—12APR90

ATTENTION: Éviter les risques de blessures graves ou mortelles causées par les collisions avec les autres usagers de la route. Tracteurs lents avec équipements ou équipements tractés et machines automotrices sur voie publique. Observer fréquemment la circulation à l'arrière du tracteur, en particulier avant de tourner, et utiliser 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, propres et en bon état. Remplacer ou remettre en état tout dispositif d'éclairage et de signalisation endommagé ou manquant.

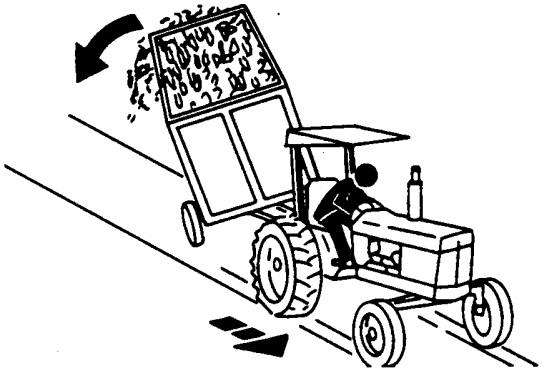
Une chaîne de sûreté aide à empêcher un équipement tracté de se décrocher accidentellement de la barre d'attelage. Fixer la chaîne sur le support de la barre d'attelage du tracteur ou sur tout autre point d'ancrage indiqué, à l'aide des pièces d'adaptation appropriées. Ne laisser à la chaîne que le mou nécessaire aux virages. NE PAS utiliser la chaîne de sûreté pour le remorquage.

Avant le transport sur route, préparer le tracteur et la ramasseuse-presse comme suit:

- Désengager la prise de force du tracteur.
- Relever 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 visibles.
- Bloquer toutes les vannes hydrauliques.
- Mettre en place et fermer tous les couvercles de protection et portes d'accès.
- Dans les virages serrés, veiller particulièrement à ce que les roues arrière du tracteur n'entrent pas en contact avec la barre d'attelage de la ramasseuse-presse.
- Le transport des personnes et des objets sur la machine est interdit.

OUO6064,0001FC2-28-28FEB18

Tracter des remorques/équipements en toute sécurité



TS216—UN—23AUG88

Les distances de freinage augmentent avec la vitesse et le poids de la remorque/de l'équipement, ainsi qu'en pente. Il est possible de perdre le contrôle de la remorque ou de l'équipement (avec ou sans freins propres) si la masse tractée est trop lourde pour le tracteur ou si la vitesse de remorquage est trop élevée. Tenir compte du poids total de l'équipement et de sa charge.

Lors du tractage d'une remorque, se familiariser avec les caractéristiques de freinage et s'assurer que le tracteur et la remorque sont bien compatibles en ce qui concerne la vitesse de décélération.

Se tenir à l'écart de la zone située entre le tracteur et le véhicule remorqué.

Système de freinage de la remorque/ de l'équipement	Vitesse maximale
Sans frein	25 km/h (15.5 mph)
Indépendant	25 km/h (15.5 mph)
Frein à inertie	25 km/h (15.5 mph)
Frein hydraulique à conduite unique	25 km/h (15.5 mph)
Frein hydraulique à deux conduites	40 km/h (25 mph)
Frein pneumatique à conduite unique	25 km/h (15.5 mph)
Frein pneumatique à deux conduites	Vitesse nominale maximale

La réglementation en vigueur peut limiter les vitesses de déplacement à des valeurs inférieures à celles indiquées ici.

Redoubler de prudence lors du remorquage de charges en terrain accidenté, dans les virages et en pente.

DX,TOW3,EU-28-28FEB17

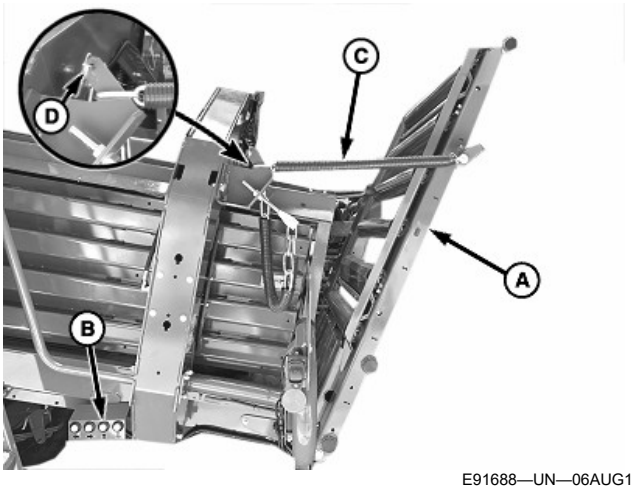
Préparation de la presse à balles pour le transport

Configurer la presse à balles pour le transport comme suit:

1. Lever le ramasseur à la hauteur maximale.
   a. Fermer la vanne d'isolation du flexible hydraulique, côté tracteur.
   b. Fixer le ramasseur à la position la plus élevée. (Voir Réglage de la hauteur du ramasseur, dans la section Utilisation de la presse à balles.)
2. Relever le pré-broyeur (suivant équipement) à la hauteur maximum et verrouiller en position de transport. (Voir Réglage de la hauteur du pré-broyeur, section Préparation du pré-broyeur [suivant équipement].)
3. Vider la chambre à balles. (Voir Après utilisation sur le terrain, dans la section Utilisation de la presse à balles.)
4. Éjecter la dernière balle. (Voir Fonctionnement de l'éjecteur de dernière balle, dans la section Utilisation de la presse à balles.) Vider 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.

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Le vireur de balles est lourd. S'assurer que personne ne se trouve à proximité du vireur lors du relevage.

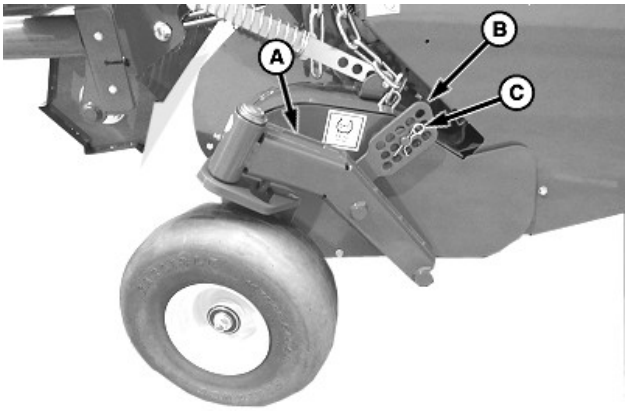


E91688—UN—06AUG19

A—Vireur de balles
B—Bouton-poussoir
C—Chaîne (1 de chaque côté)
D—Axe de verrouillage (1 de chaque côté)

5. Relever complètement le vireur (A) de balles et le verrouiller.
   a. Relever le vireur (A) de balles à l'aide du bouton-poussoir (B).
   b. Fixer le vireur (A) de balles à l'aide des chaînes (C) des deux côtés.
   c. Fixer les chaînes (C) des deux côtés, à l'aide des axes (D) de verrouillage.
   d. Éliminer le mou de la chaîne en relâchant la pression dans le circuit hydraulique du vérin de levage du vireur.

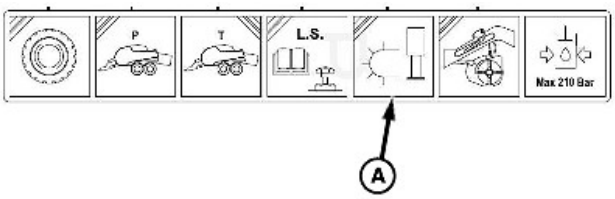
   NOTE: S'assurer que les chaînes de chaque côté du vireur de balles sont tendues. Les chaînes sont prévues pour soutenir tout le poids du vireur de balles durant le transport au lieu du vérin de levage.



E91689—UN—18JUL19

A—Roue de jauge
B—Support
C—Goupille élastique

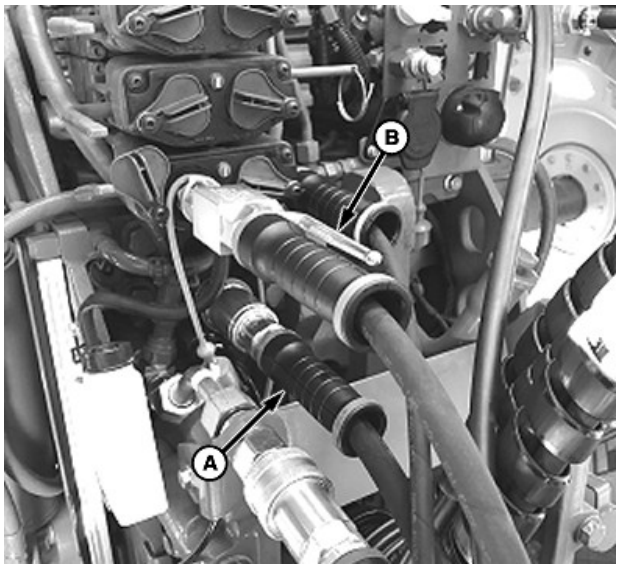
6. Déposer les roues de jauge du ramasseur.
   a. Déposer la goupille élastique (C) de l'axe.
   b. Pousser le support (B) vers l'avant.
   c. Relever la roue (A) de jauge jusqu'à ce que l'encoche se trouve en dehors du manchon.
   d. Extraire la roue (A) de jauge.
   e. Remettre la goupille élastique (C) sur l'axe.
   f. Insérer la roue (A) de jauge dans la chambre de presse.
7. Verrouiller l'essieu tandem directeur.



E93284—UN—21FEB20

A—Autocollant

NOTE: Tous les flexibles hydrauliques avec raccordement au tracteur sont identifiés par des anneaux de couleur. La signification des couleurs est indiquée sur l'autocollant (A) placé sur le support de la barre d'attelage.



E91691—UN—06AUG19

A—Flexible hydraulique, anneau vert
B—Vanne d'arrêt

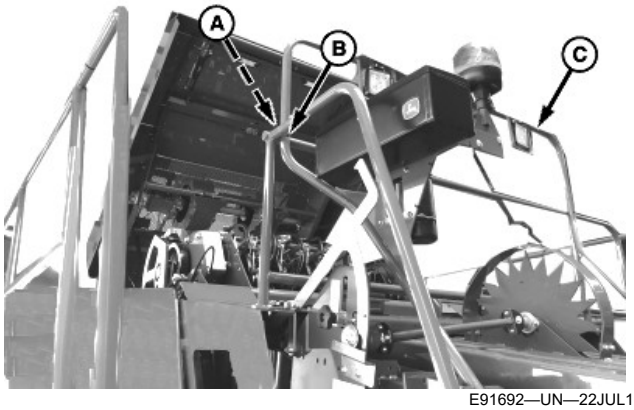
a. Brancher le flexible hydraulique (A) marqué vert sur un distributeur auxiliaire à simple effet sur le tracteur. Le flexible peut également être branché à la prise d'EXTENSION du distributeur auxiliaire à double effet. (Voir la section Accrochage et décrochage de la presse à balles.)

b. Ouvrir la vanne (B) d'arrêt.

c. Enclencher le levier du distributeur auxiliaire correspondant.

d. Fermer la vanne (B) d'arrêt.

e. Relâcher le levier du distributeur auxiliaire.



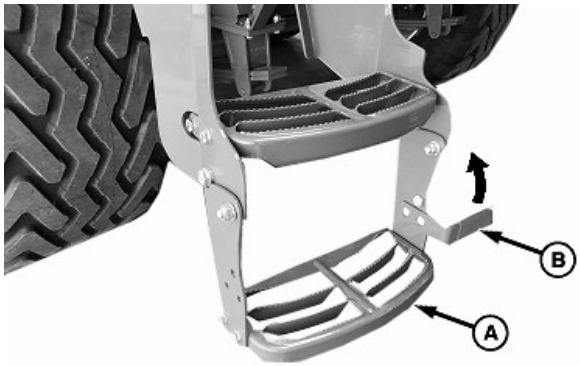
E91692—UN—22JUL19

A—Vis à collet carré (2)
B—Écrou (2)
C—Main courante

8. Quand la presse à balles est transportée sur une remorque, abaisser la main courante de la plate-forme.

   a. Retirer et conserver les vis (A) à collet carré et les écrous (B) des deux côtés de la presse à balles.

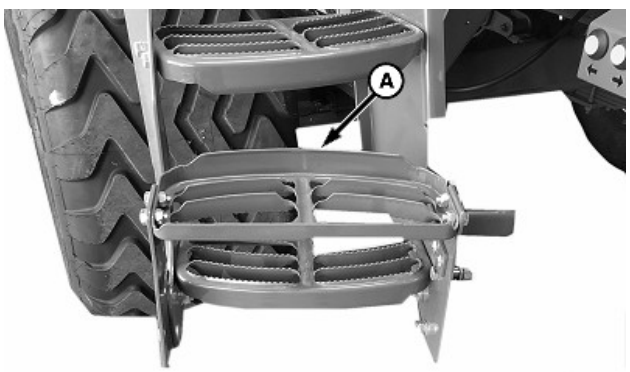
   b. Abaisser la main courante (C).



E91694—UN—06AUG19

A—Marchepied
B—Levier

9. Relever le marchepied (A) de l'échelle en tirant le levier (B) vers le haut dans la direction indiquée.



E91695—UN—06AUG19

A—Marchepied

10. Positionner le marchepied (A) comme illustré.
11. Le système de freinage doit être correctement raccordé au tracteur (voir la section Accrochage et décrochage de la presse à balles).
12. Vérifier la pression des pneus (voir la section Préparation de la presse à balles).
13. Vérifier le couple de serrage des écrous de roue (voir la section Préparation de la presse à balles).
14. Éliminer les résidus de culture et les saletés de la presse à balles.

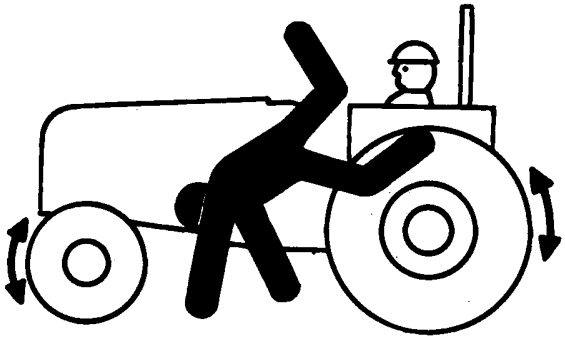
HK75640,000119B-28-10DEC20

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

Ne pas transporter de passagers



TS290—UN—23AUG88

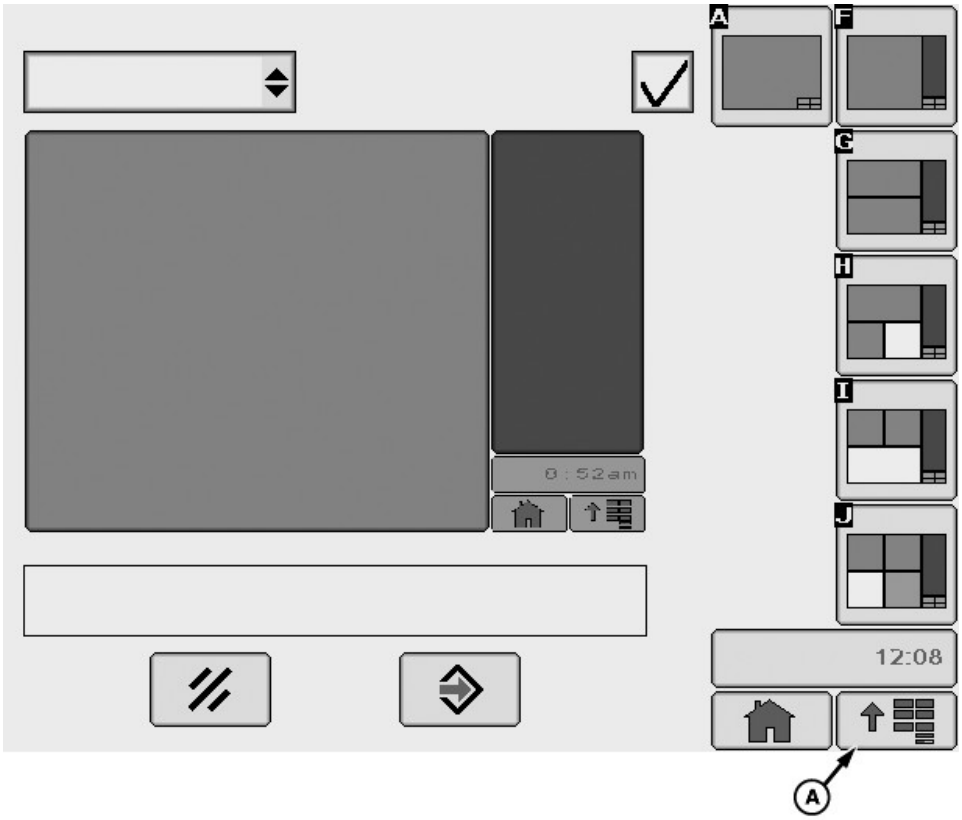
Seul le conducteur est autorisé sur la machine. Il est interdit de transporter des passagers.

Ils pourraient être blessés par la projection de corps étrangers et être éjectés de la machine. Ils limitent en outre le champ de vision du conducteur et rendent sa conduite incertaine.

DX,RIDER-28-03MAR93

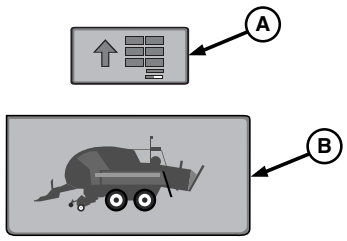
Utilisation de l'application presse à balles

Affichage de l'application presse à balles



E64573—UN—11MAY12

Illustration de la console GreenStar™ 3 2630



E76887—UN—15OCT14

A—Touche programmable ou bouton Menu d'affichage
B—Touche programmable Application presse à balles

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 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. Utiliser l'écran tactile pour accéder aux unités d'affichage GreenStar™ 2 2600, GreenStar™ 3 2630, universelle 4240 et 4640.

La première fois que la presse à balles est raccordée au moniteur ou après une mise à jour du logiciel, il est nécessaire d'attendre que l'application presse à balles soit chargée (5 à 10 minutes).

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

Si l'application presse à balles n'est pas affichée automatiquement, appuyer sur la touche programmable ou le bouton du menu d'affichage (A), puis sélectionner la touche programmable de l'application presse à balles (B).

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

MT2WJML,000011C-28-01OCT19

Unités de mesure (système impérial ou métrique)

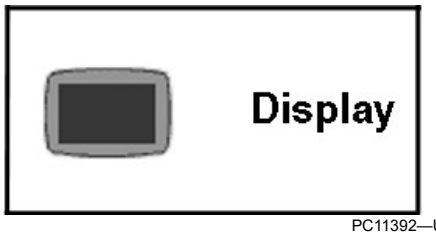
Dans l'application ramasseuse-presse, le choix des unités de mesure et de la langue pour l'affichage dépendent des réglages du moniteur.

Sur la console du tracteur, pour choisir les unités de mesure souhaitées (impérial ou métrique) et la langue:

PC8663—UN—29APR15

Touche programmable MENU

1. Sélectionner et activer la touche programmable MENU.



PC11392—UN—14OCT08

Touche programmable AFFICHAGE

2. Sélectionner et activer la touche programmable AFFICHAGE.

PC8690—UN—09AUG05

Touche programmable RÉGLAGES

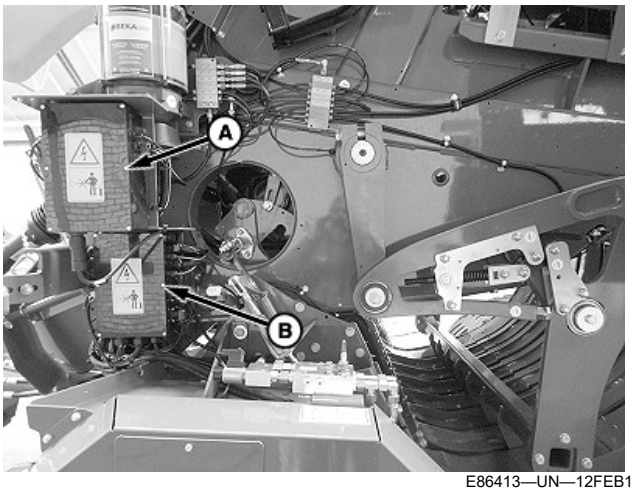
3. Sélectionner et activer la touche programmable PARAMÈTRES.
4. La touche programmable RÉGLAGES contient un onglet régional avec des listes déroulantes permettant à l'opérateur de sélectionner le pays, la langue, le format numérique et les unités de mesure (impérial ou métrique) souhaités.

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

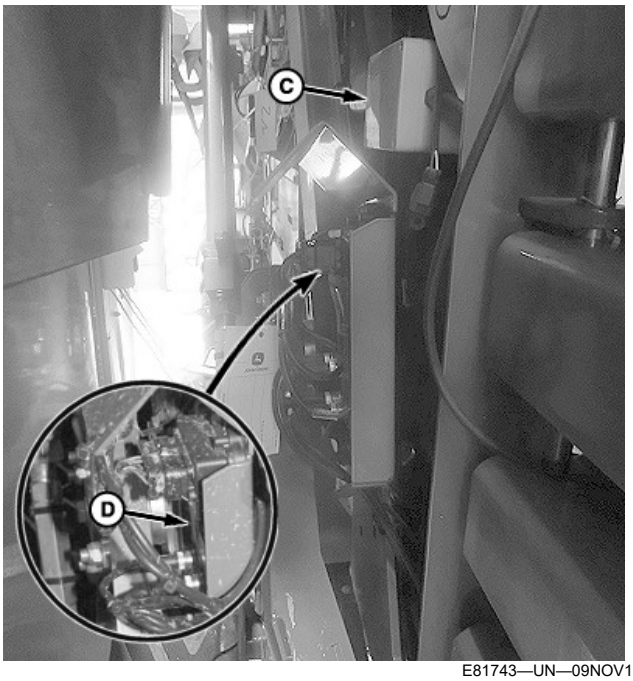
5. Terminer les étapes indiquées pour sélectionner la langue et les unités de mesure de la console. La langue de l'application ramasseuse-presse doit être sélectionnée.

OUO6064,0001FC3-28-28FEB18

Soudage sur la ramasseuse-presse avec moniteur-contrôleur ISOBUS



E86413—UN—12FEB18



E81743—UN—09NOV16

A—Contrôleur électronique secondaire
B—Contrôleur électronique principal
C—Contrôleur d'humidité
D—Contrôleur du système de pesage

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 tout dommage potentiel au niveau des composants électroniques du tracteur, débrancher le tracteur de la ramasseuse-presse (faisceau d'éclairage à 7 broches, prise de force, flexibles hydrauliques et relevage).**
2. **Débrancher le faisceau de la ramasseuse-**

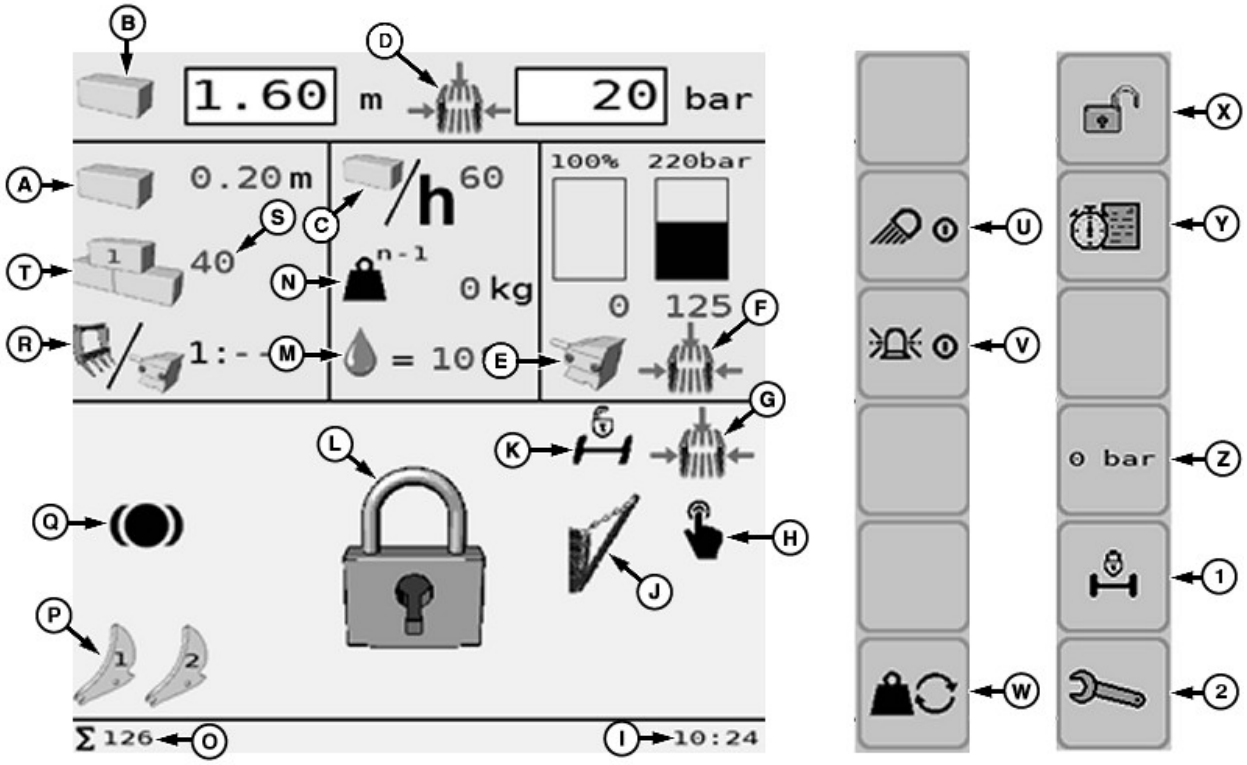
presse du connecteur ISOBUS se trouvant sur le tracteur.

3. **Si les faisceaux sont à proximité de la zone à souder, les déplacer pour éviter toute détérioration de la chaleur.**
4. **Ne pas souder près 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 soudeur à un arbre rotatif ou sur le côté opposé d'un roulement. Un arc électrique pourrait endommager les roulements.**
6. **Brancher le câble de masse de soudage sur le châssis de la ramasseuse-presse, près du point à souder.**

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

OUO6064,0002163-28-28FEB18

Description de l'affichage de base de la presse à balles



E91720—UN—25JUL19

A—Longueur réelle des balles
B—Longueur prédéfinie des balles
C—Courses de piston par balle
D—Réglage de la pression de la chambre à balles
E—Charge réelle du piston
F—Pression réelle de la chambre à balles
G—Mode de commande (pression ou charge)
H—Commande manuelle sur le côté arrière de la machine
I—Heure réelle
J—État du vireur de balles (relevé ou abaissé)
K—État du verrouillage d'essieu de direction
L—Pictogramme de verrouillage du système
M—Degré d'humidité des balles
N—Poids des balles
O—Compteur de balles total
P—État des couteaux du dispositif de coupe
Q—État du frein du volant d'inertie
R—Rapport fourche d'amenage/piston
S—Nombre de balles constituées
T—Compteur de champ actif
U—Bouton marche/arrêt des phares de travail
V—Bouton marche/arrêt du gyrophare
W—Bouton du système de pesage de balle
X—Bouton d'affichage de fonctionnement
Y—Bouton d'affichage d'enregistrement de champ
Z—Bouton du système de charge
1—Bouton de l'essieu de direction
2—Bouton de page des fonctions utilisateur

Les affichages suivants peuvent être accédés à partir de la page Affichage de base:

- Affichage de fonctionnement
- Affichage d'enregistrement de champ
- Page des fonctions utilisateur

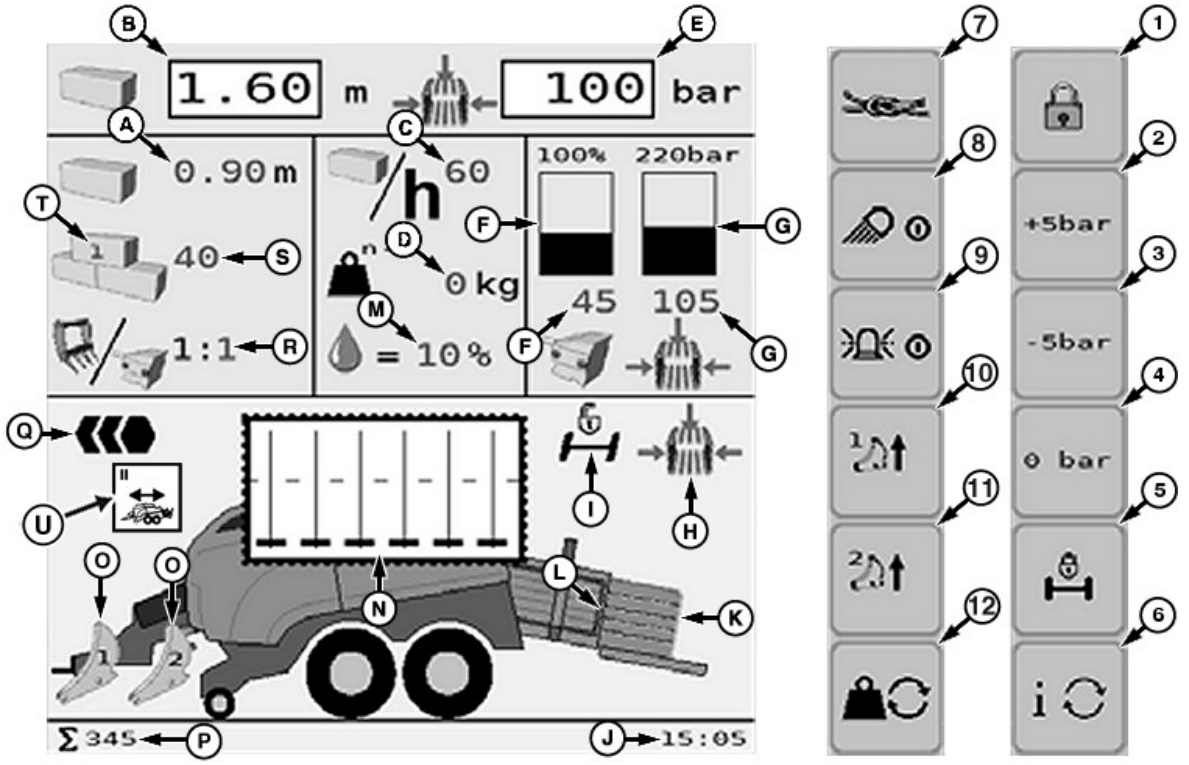
Sur cette page, les valeurs et/ou réglages ne peuvent pas être saisis ou modifiés.

Les réglages utilisateur, le mode de fonctionnement ou les activations de fonction spécifiques peuvent être atteints comme suit:

- (X) Sélectionner pour mettre le système en mode de fonctionnement.
- (Y) Sélectionner pour entrer l'affichage d'enregistrement du champ.
- (1) Sélectionner pour verrouiller/déverrouiller l'essieu de direction.
- (U) Sélectionner pour allumer/éteindre les phares de travail et les projecteurs.
- (V) Sélectionner pour allumer/éteindre le gyrophare.
- (2) Sélectionner pour accéder à la page des fonctions utilisateur.
- (W) Sélectionner pour alterner entre le poids réel de la balle en cours, le poids de la dernière balle et la moyenne du poids des balles.

MT2WJML,000012B-28-04OCT19

Page Mode de fonctionnement



APY43966—UN—02DEC20

Réglage de la charge de la machine illustré

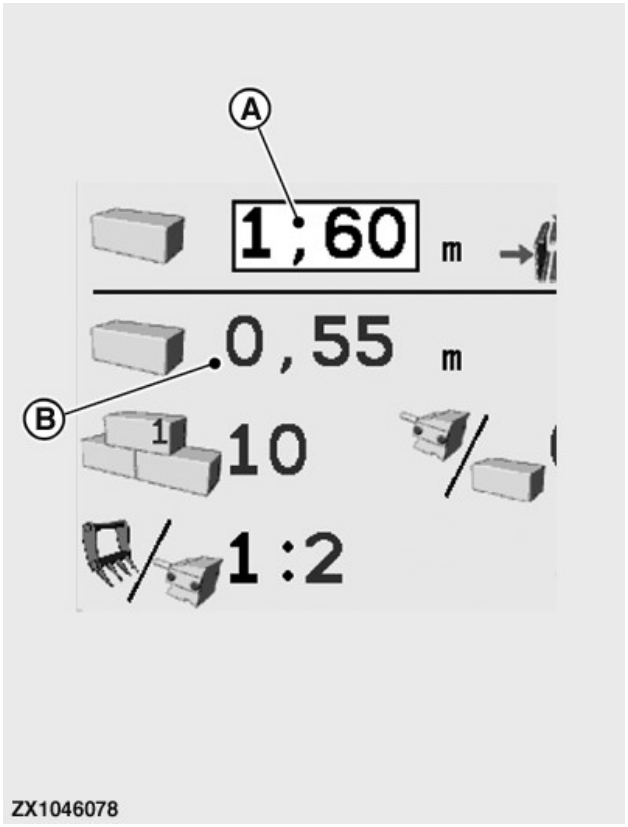
A—Longueur réelle des balles
B—Longueur des balles définie
C—Course de piston par balle
D—Poids des balles
E—Réglage de la pression de la chambre à balles ou réglage de la charge de la machine
F—Charge réelle du piston
G—Pression réelle de la chambre à balles
H—Mode de commande (pression ou charge)
I—État du verrouillage d'essieu de direction
J—Heure réelle
K—Indicateur de position du vireur de balles
L—Indicateur d'éjection des balles
M—Indicateur du degré d'humidité des balles
N—Panneau de ficelle
O—État de section des couteaux du dispositif de coupe
P—Compteur de balles total
Q—Témoin de conduite à gauche/à droite
R—Rapport fourche d'amenage/piston
S—Nombre de balles constituées
T—Compteur de champ actif
U—Commande de suspension de la presse à balles
1—Touche d'accès à l'affichage de base
2—Bouton d'augmentation de la pression de la chambre à balles ou de la charge de la machine[1]
3—Bouton de réduction de la pression de la chambre à balles ou de la charge de la machine[2]
4—Bouton de réglage de la pression de la chambre à balles ou réglage de la charge de la machine sur 0[3]
5—Bouton de l'essieu de direction
6—Bouton à bascule de l'affichage balles par heure - course de piston par balle
7—Touche de démarrage du liage électrique—suivant équipement
8—Bouton marche/arrêt des phares de travail

[1] Augmentation de la charge de la machine illustrée.
[2] Réduction de la charge de la machine illustrée.
[3] Réglage de la charge de la machine sur 0 illustré.

9—Bouton marche/arrêt du gyrophare
10—Bouton Engagement - rétraction de la rangée 1 de couteaux du dispositif de coupe

NOTE: Pour faire fonctionner le moniteur et préparer la presse à balles pour le travail dans les champs, voir la section Utilisation de la presse à balles. La pression de la chambre à balles et le mode de commande de la densité de balle sont sur le réglage par défaut. Pour alterner entre l'affichage de la pression de la chambre à balles et de la charge de la machine, voir page Fonctions utilisateur, dans cette section.

Sur la page Mode de fonctionnement, les réglages et/ou fonctions suivants peuvent être utilisés:



ZX1046078—UN—07JAN12

A—Champ de saisie, Longueur de balle
B—Longueur réelle des balles

Réglage de la longueur des balles:

- Presse à balles sans fonction de liage électrique:

  Commencer par régler manuellement la longueur de balle (voir Réglage de la longueur des balles, dans la section Utilisation de la presse à balles), puis appuyer sur le champ (A) de saisie et saisir la même valeur de longueur.

  Plage de réglage: 0,5 - 3,0 m (1,64 - 9,8 ft)

  La longueur (B) réelle (surveillée) des balles est affichée pendant le fonctionnement de la presse à balles.

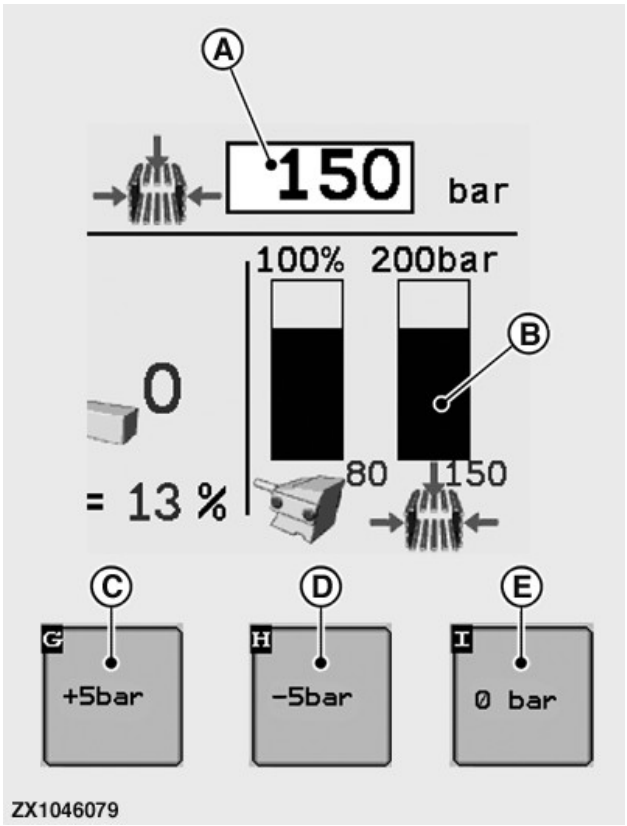
11—Bouton Engagement - rétraction de la rangée 2 de couteaux du dispositif de coupe
12—Bouton du système de pesage de balle

- Presse à balles avec fonction de liage électrique:

  Appuyer sur le champ (A) de saisie et saisir la valeur souhaitée de longueur de balle.

  Plage de réglage: 0,5 - 3,0 m (1,64 - 9,8 ft)

  La longueur des balles est contrôlée et surveillée par le système. La longueur (B) réelle (surveillée) des balles est affichée pendant le fonctionnement de la presse à balles.



ZX1046079—UN—07JAN12

A—Champ de saisie, Pression de chambre à balles
B—Pression réelle de la chambre à balles
C—Bouton, Augmentation de la pression
D—Bouton, Réduction de la pression
E—Bouton, Réglage de la pression sur zéro

Réglage de la pression de la chambre à balles:

NOTE: Le réglage de la pression de la chambre à balles fait partie des informations de Régulation de la densité de balle, dans la section Utilisation de la presse à balles. S'assurer que le champ (A) de saisie est affiché. Si ce n'est pas le cas, se reporter à la page Fonctions utilisateur, dans cette section, pour activer le champ de saisie de la pression de la chambre à balles.

- Pour entrer une valeur de pression de la chambre à balles souhaitée, appuyer sur le champ de saisie (A).

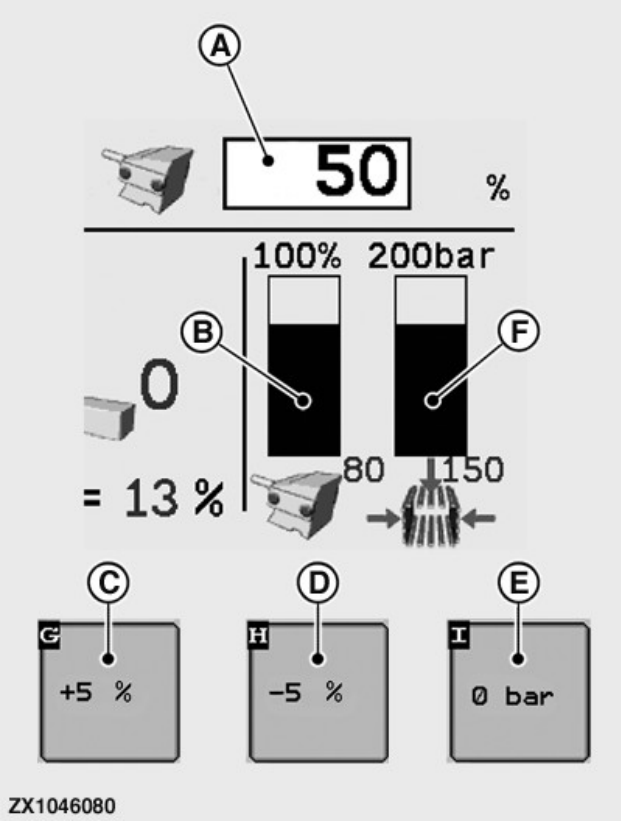
Plage de réglage: 0 – 180 bar (0 – 18 000 kPa) (0 – 2 610 psi)

La valeur de pression souhaitée de la chambre à balles est réglée par incréments de + ou - 5 bar ou réglée rapidement sur zéro.

- Pour augmenter la valeur de pression de la chambre à balles, appuyer sur le bouton (C).
- Pour diminuer la valeur de pression de la chambre à balles, appuyer sur le bouton (D).
- Pour régler la valeur de la pression de la chambre à balles sur 0 bar, appuyer sur le bouton (E).

La pression prédéfinie de la chambre à balles peut être réinitialisée à partir de zéro à l'aide du bouton (C). Appuyer deux fois sur le bouton (E) règle la pression prédéfinie de la chambre à balles sur zéro.

La pression (B) réelle (surveillée) de la chambre à balles est affichée pendant le fonctionnement de la presse à balles.



ZX1046080—UN—07JAN12

A—Champ de saisie, Charge de la Machine
B—Charge réelle de la machine
C—Bouton, Augmentation de la charge
D—Bouton, Réduction de la charge
E—Bouton, Réglage de la pression sur zéro
F—Pression réelle de la chambre à balles

Régler la charge de la machine:

NOTE: Le réglage du pourcentage de charge de la machine fait partie de la Régulation de la densité de balle décrite dans la section Utilisation de la presse à balles. S'assurer que le champ (A) de saisie est affiché. Si ce n'est pas le cas, consulter la page Fonctions utilisateur dans cette section pour activer le champ (A) de saisie Charge de la machine.

Appuyer sur le champ de saisie (A).

Plage de réglage: 0-100%

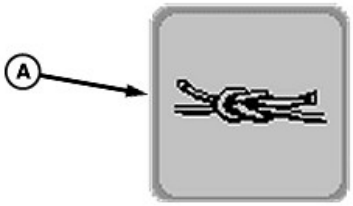
La valeur de charge souhaitée de la machine est réglée par incréments de + ou - 5% ou réglée rapidement sur zéro.

- Pour augmenter la valeur de charge de la machine, appuyer sur le bouton (C).
- Pour réduire la valeur de charge de la machine, appuyer sur le bouton (D).
- Pour régler la valeur de charge de la machine à 0 bar, appuyer sur le bouton (E). La valeur de charge de la machine est réglée sur 0% (voir la section Utilisation de la presse à balles).

La valeur prédéfinie de charge de la machine peut être réinitialisée à partir de zéro à l'aide du bouton (C). Appuyer deux fois sur le bouton (E) pour définir la valeur prédéfinie de charge de la machine sur zéro.

La charge (B) réelle (surveillée) de la machine est affichée pendant le fonctionnement de la presse à balles.

La pression (F) réelle (surveillée) de la chambre à balles est affichée pendant le fonctionnement de la presse à balles.

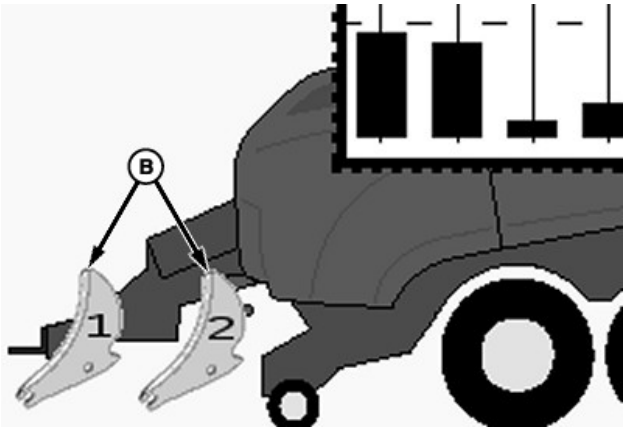


E91804—UN—25JUL19

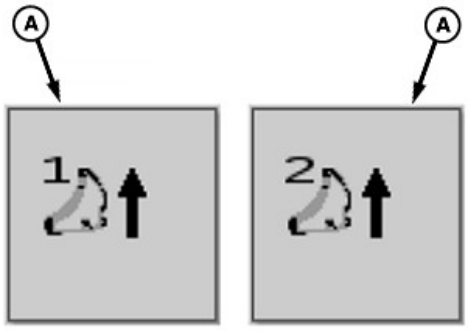
A—Bouton, Démarrage

Démarrage du liage électrique—suivant équipement:

Pour activer un cycle de liage lorsque le liage électrique est équipé, appuyer sur le bouton (A).

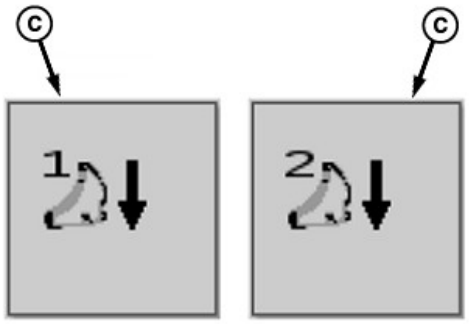


E91806—UN—25JUL19



E91712—UN—24JUL19

Engagement



E91713—UN—24JUL19

Désengagement

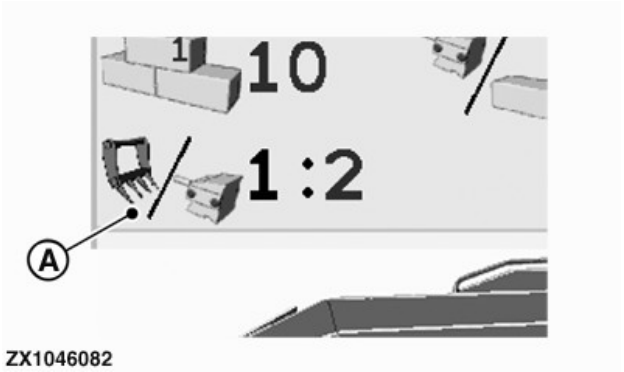
A—Bouton, Engagement des couteaux du dispositif de coupe (2)
B—Indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe
C—Bouton, Rétraction des couteaux du dispositif de coupe (2)

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

- Pour rentrer les couteaux, appuyer sur les boutons (A). L'indicateur (B) d'engagement des couteaux du dispositif de coupe s'affiche à l'écran.

NOTE: Les boutons (C) apparaissent uniquement si les couteaux ont été engagés précédemment.

- Pour sortir les couteaux, appuyer sur les boutons (C). L'indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe disparaît.

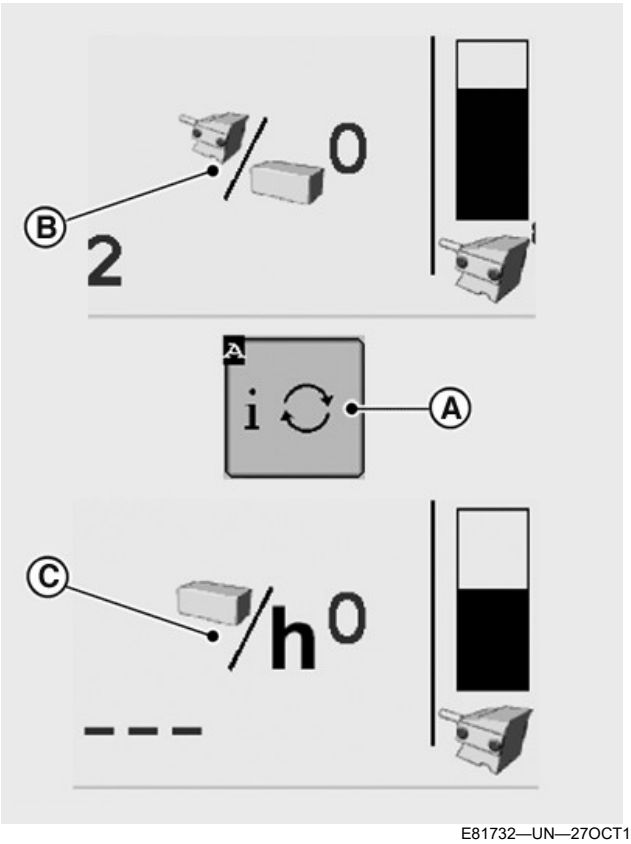


ZX1046082—UN—07JAN12

A—Rapport fourche d'amenage/piston

Affichage du rapport de fourche d'amenage/piston:

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



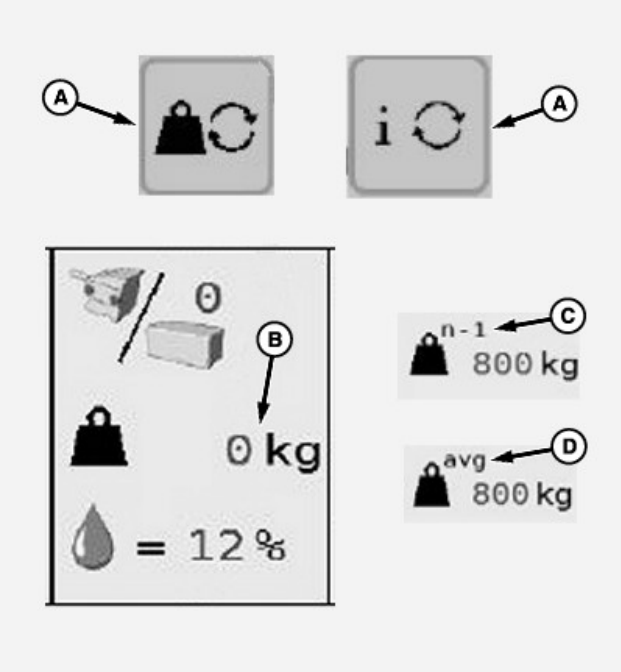
E81732—UN—27OCT16

A—Bouton, à bascule
B—Courses de piston par balle
C—Balles par heure

Nombre de courses de piston par balle (B) ou balles par heure (C):

Appuyer sur le bouton (A).

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 (7 ft 3 in)	2,40 m (7 ft 10 in)	2,60 m (8 ft 7 in)
Courses/ balle	16	24	32	36	44	48	52



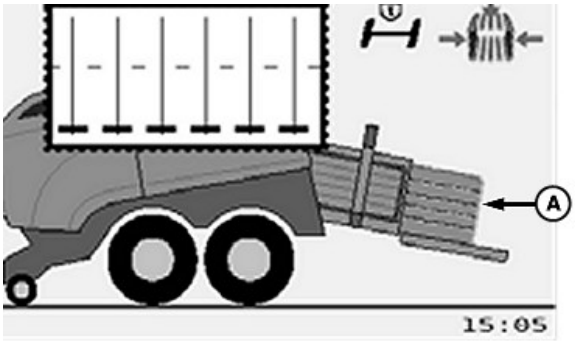
E81600—UN—05OCT16

A—Bouton, à bascule (2)
B—Poids de balle actuel
C—Poids de la dernière balle
D—Poids moyen des balles

Affichage du système de pesage de balle:

Pour alterner entre les options de données de pesage de balle suivantes, appuyer sur le bouton (A):

- Poids (B) actuel de la balle—La valeur réelle du poids de balle est mise à jour en permanence et représente le poids actuellement détecté sur la plate-forme de pesage.
- Poids (C) de la dernière balle—Le poids de la dernière balle, indiqué par **n-1** à côté du symbole de poids.
- Poids (D) moyen des balles—Le poids moyen des balles, 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.



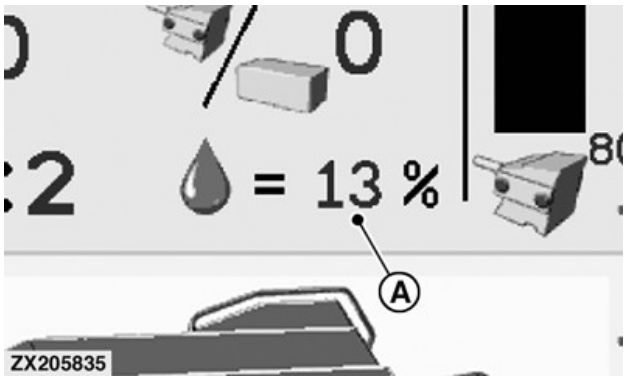
E91807—UN—25JUL19

A—Indicateur d'éjection des balles

Affichage de l'indicateur (A) 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 de chute de balles est installé et activé sur la page du Menu du concessionnaire, l'affichage indique la position de la balle et lorsque la balle chute du vireur de balle.



ZX205835—UN—03NOV13

E86415—UN—13FEB18

A—Indicateur du degré d'humidité des balles
B—Sonde d'humidité

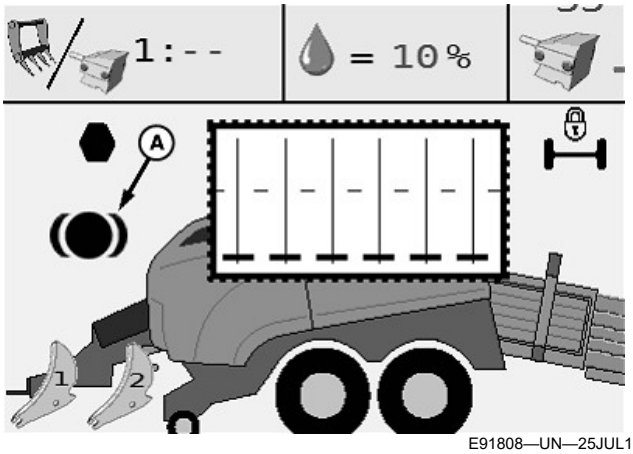
Affichage de l'indicateur (A) de niveau d'humidité des balles (suivant équipement):

NOTE: Le capteur d'humidité ne peut pas être calibré. Les valeurs indiquent l'humidité sur l'extérieur de la balle, pas de l'intérieur de la balle. Mesurer l'humidité interne à l'aide d'une sonde (B) d'humidité disponible dans le commerce. Cet outil indique comment la valeur sur la console correspond à l'humidité interne réelle. Consulter un concessionnaire John Deere pour de plus amples informations.

Lorsque le capteur d'humidité de la balle est installé et activé sur la page Menu du concessionnaire, l'indicateur (A) de niveau d'humidité de la balle affiche le niveau d'humidité de la balle.

La valeur affichée est une estimation entre 11% - 34% de l'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%.*



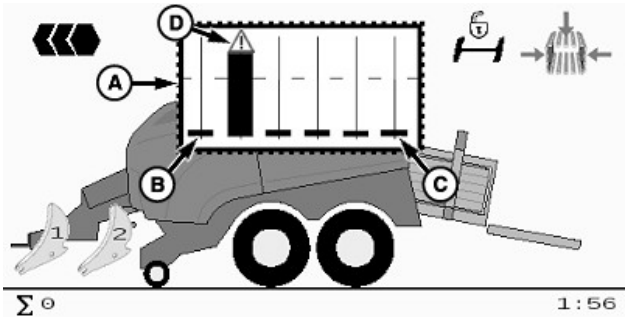
E91808—UN—25JUL19

A—Indicateur de frein du volant d'inertie

Indicateur de frein du volant d'inertie:

IMPORTANT: Éviter d'endommager la machine. 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.



E91803—UN—25JUL19

A—Panneau de ficelle

B—Barre d'indicateur de noueur de gauche
C—Barre d'indicateur de noueur de droite
D—Signe d'avertissement de tension nulle

Rouleau de ficelle:

NOTE: Le panneau de ficelle n'est pas affiché lorsque le moniteur de la ficelle est désactivé sur la page Menu du concessionnaire.

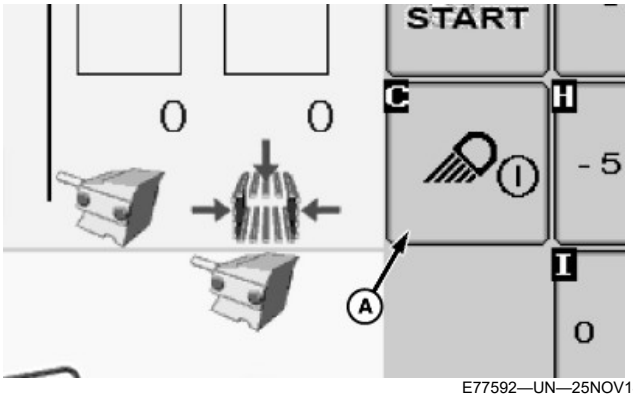
Le panneau (A) de liage affiche l'état du processus de nouage. Chaque barre sur le panneau représente un noueur. Le niveau de la barre indique la position du bras de tension de ficelle supérieur.

La barre (B) d'indicateur de noueur de gauche représente le noueur le plus à gauche sur la machine. La barre (C) d'indicateur de noueur de droite représente le noueur le plus à droite sur la presse à balles.

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

Le signe (D) d'avertissement de tension de ficelle nulle s'affiche lorsqu'on passe de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement et qu'il n'y a pas de tension de ficelle.

Un signe (D) d'avertissement de tension nulle est affiché et un signal sonore (un seul bip) retentit.



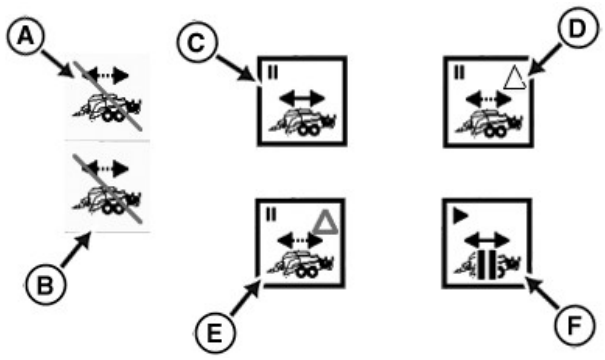
E77592—UN—25NOV14

A—Bouton, marche/arrêt des phares de travail

Allumer/éteindre les phares de travail:

Pour allumer les phares de travail, appuyer sur le bouton (A). Appuyer à nouveau sur le bouton pour éteindre les phares de travail.

Commande de suspension de la presse à balles:



APY43967—UN—02DEC20

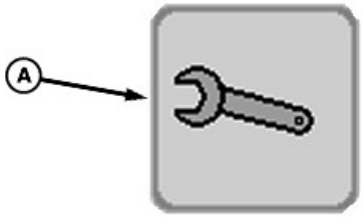
Informations sur la commande de suspension de la presse à balles

A—Icône de commande de suspension de la presse à balles indisponible
B—Icône d'anomalie de commande de suspension de la presse à balles
C—Icône de commande de suspension de la presse à balles activée et active
D—Commande de suspension de la presse à balles activée avec performances dégradées
E—Icône de point de changement de vitesse de commande de suspension de la presse à balles
F—Icône de pause de commande de suspension de la presse à balles

- L'icône de commande de suspension de la presse à balles indisponible (A) avec une ligne verte s'affiche si le système est actuellement "à l'arrêt" car il est en dessous du seuil de vitesse minimum requis pour exécuter la fonction, la prise de force est désactivée ou si la fonction est indisponible pour une autre raison signalée par le système du tracteur (voir le livret d'entretien du tracteur).
- L'icône d'anomalie de commande de suspension de la presse à balles (B) avec la ligne rouge s'affiche en cas d'anomalie détectée avec l'ensemble du système, qui comprend le tracteur, la source GPS et la presse à balles. D'autres diagnostics et informations sur l'emplacement de l'anomalie peuvent être consultés sur la page Diagnostics d'automatisation sur l'interface de la presse à balles.
- L'icône de commande de suspension de la presse à balles activée et active (C) s'affiche si le système fonctionne actuellement et dans son état optimal. Si le bouton illustré avec l'icône est enfoncé, la fonction passe en mode pause de sorte que le système s'arrête.
- L'icône de commande de suspension de la presse à balles activée avec performances dégradées (D) avec un triangle jaune s'affiche lorsque le système fonctionne actuellement, mais que quelque chose entraîne une dégradation des performances du système. Cela peut être causé par un angle de virage trop grand ou d'autres scénarios temporaires. Si le bouton illustré avec l'icône est enfoncé, la fonction passe en mode pause de sorte que le système s'arrête.
- L'icône de point de changement de vitesse de commande de suspension de la presse à balles (E) avec un triangle rouge s'affiche si la vitesse actuelle de la machine et la position de l'accélérateur du tracteur font tourner le système à proximité ou à l'un des points de changement de vitesse. Cela entraîne une dégradation des performances ou la désactivation du système et il est recommandé de l'utiliser comme indicateur pour modifier la vitesse de la machine à la hausse ou à la baisse afin de fonctionner à nouveau dans un état optimal. Si le bouton illustré avec l'icône est enfoncé, la fonction passe en mode pause de sorte que le système s'arrête.
- L'icône de pause de commande de suspension de la presse à balles (F) s'affiche si l'utilisateur met le système en mode pause comme indiqué dans les scénarios ci-dessus. Si le bouton illustré avec l'icône est enfoncé, la fonction de commande de suspension de la presse à balles est à nouveau activée et affiche l'état mis à jour qui est en cours d'exécution.

HK75640,0001185-28-01DEC20

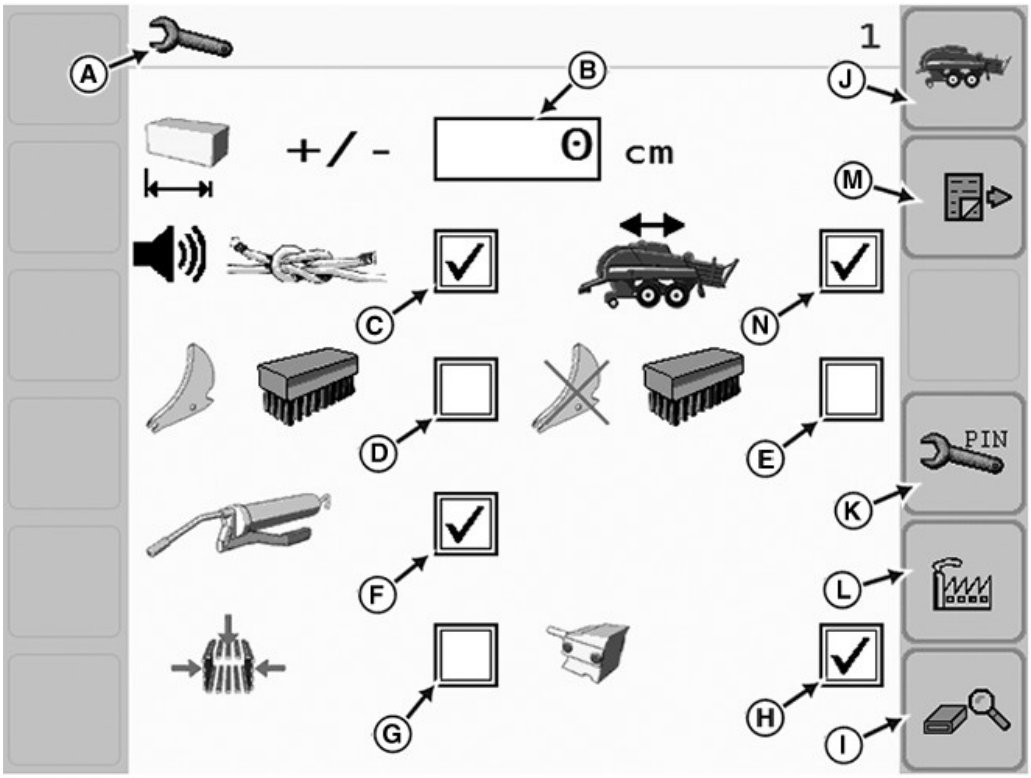
Page des fonctions utilisateur



E91817—UN—29JUL19

A—Bouton, page des fonctions utilisateur

Pour accéder à la page des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (A).



APY43968—UN—02DEC20

A—Page des fonctions utilisateur
B—Champ de saisie de Correction de longueur de balle
C—Case à cocher Alarme de liage
D—Case à cocher Nettoyage du guide des couteaux
E—Case à cocher Nettoyage des couteaux
F—Case à cocher Système de graissage automatique
G—Case à cocher Pression de densité
H—Case à cocher Charge de la machine
I—Bouton, Diagnostic
J—Bouton, Affichage de base
K—Bouton, Page du menu du concessionnaire
L—Bouton, Page du menu d'entretien
M—Bouton, Page suivante
N—Case à cocher Commande de suspension de la presse à balles

Les fonctions utilisateur ne sont disponibles que si les options correspondantes sont installées sur la presse à balles et activées dans le menu du concessionnaire.

Selon le modèle de presse à balles, les fonctions/options suivantes sont disponibles sur la Page (A) des fonctions utilisateur:

- Champ (B) de saisie Correction de longueur de balle
- Case (C) à cocher Alarme de liage (bip sonore au début du processus de liage)
- Case (D) à cocher Nettoyage du guide des couteaux —suivant équipement
- Case (E) à cocher Nettoyage des couteaux—suivant équipement
- Case (F) à cocher Système de graissage automatique
- Case (G) à cocher Pression de densité
- Case (H) à cocher Charge de la machine

Pour afficher les pages d'informations sur le composant à des fins de diagnostic, appuyer sur le bouton (I).

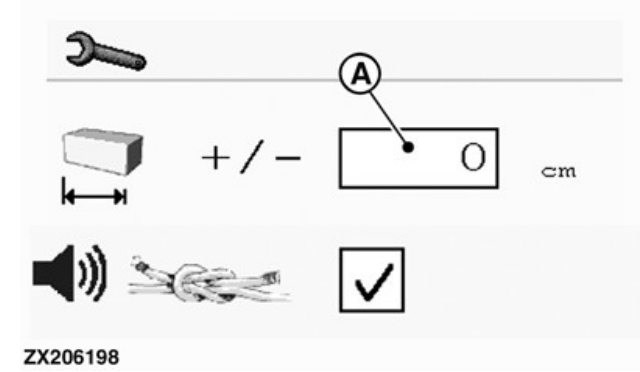
Pour revenir à la page d'affichage de base, appuyer sur le bouton (J).

Pour accéder à la page de menu du concessionnaire, appuyer sur le bouton (K).

Pour accéder à la page de menu d'entretien, appuyer sur le bouton (L).

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

Selon le nombre de fonctions/les cases d'option cochée, le bouton (M) apparaît. Pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (M).



ZX206198—UN—03NOV13

A—Champ de saisie, Correction de longueur de balle

Correction de la longueur des balles:

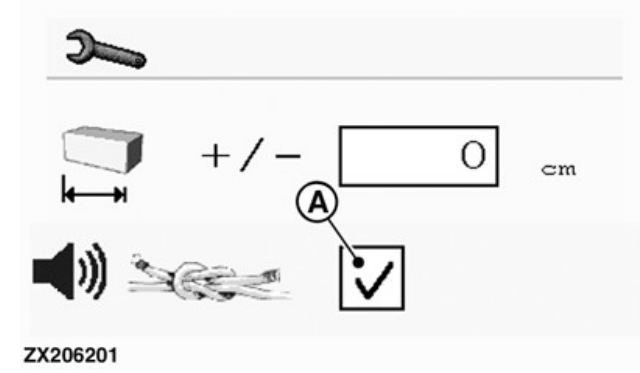
Le capteur de longueur des balles fournit des impulsions pour une certaine augmentation de la taille de balle et mesure la longueur réelle des balles.

Si la longueur réelle de balle électronique diffère de la longueur de balle définie (voir Page du Mode de fonctionnement, dans cette section), l'augmentation de la balle par impulsion peut être corrigée.

NOTE: La plage de réglage du champ de saisie (A) est comprise entre -25 et 25 cm (-10 et 10 in).

1. Mesurer un certain nombre de balles terminées et calculer la longueur moyenne.
2. Comparer la longueur moyenne avec la longueur définie des balles.
3. Si nécessaire, modifier la valeur de correction de longueur de balle sur une valeur de différence calculée.

NOTE: Exemple: Si la longueur réelle des balles est de 2,6 m (8,5 ft) et que la longueur de balle définie est de 2,4 m (7,9 ft), modifier la correction de longueur de balle à 20 cm (+8 in).

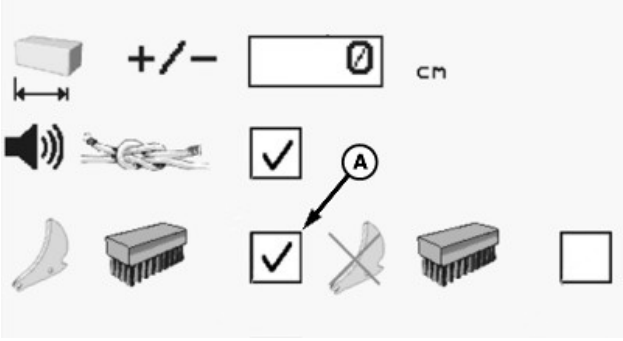


ZX206201—UN—03NOV13

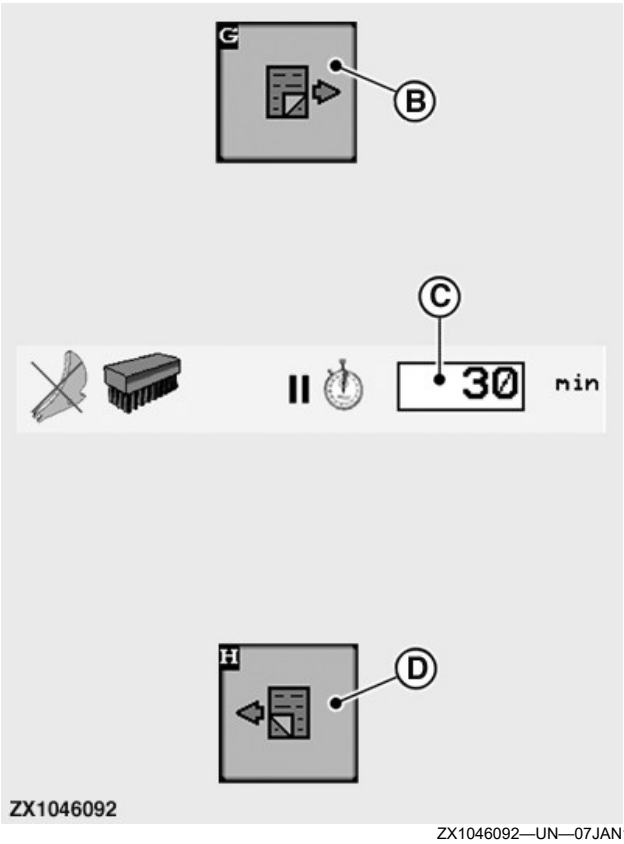
A—Case à cocher, Alarme de liage

Alarme de liage:

Pour activer le double bip sonore au début du cycle de liage, cocher la case (A).



E91819—UN—26JUL19



ZX1046092—UN—07JAN12

A—Case à cocher, Activer le nettoyage du guide des couteaux
B—Bouton, Page suivante
C—Champ de saisie, Réglage de l'intervalle de nettoyage
D—Bouton, Page précédente

Activer et régler le nettoyage du guide des couteaux (si équipé d'un dispositif de coupe):

Lorsque les couteaux du dispositif de coupe ne sont pas utilisés (verrouillés en position inférieure) pendant de longues périodes, les rainures de guidage des couteaux peuvent se salir. Nettoyer régulièrement les rainures de guidage des couteaux.

Le processus de nettoyage consiste à placer les couteaux du dispositif de coupe momentanément dans les rainures des couteaux, puis à les rétracter.

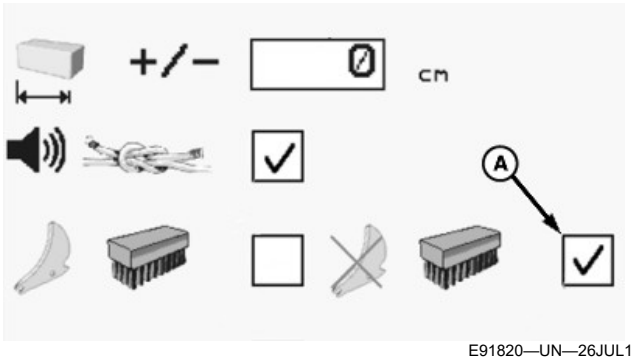
Le temps entre les nettoyages du guide de couteau est réglable.

Pour activer et régler l'intervalle de nettoyage du guide de couteau, procéder comme suit:

1. Appuyer sur la case à cocher (A).
2. Pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (B).
3. Pour modifier la valeur de réglage de l'intervalle de nettoyage des couteaux, appuyer sur le champ de saisie (C) et saisir la valeur souhaitée (réglages 0 - 99 minutes).

NOTE: Le réglage par défaut est de 30 min.

4. Pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (D).

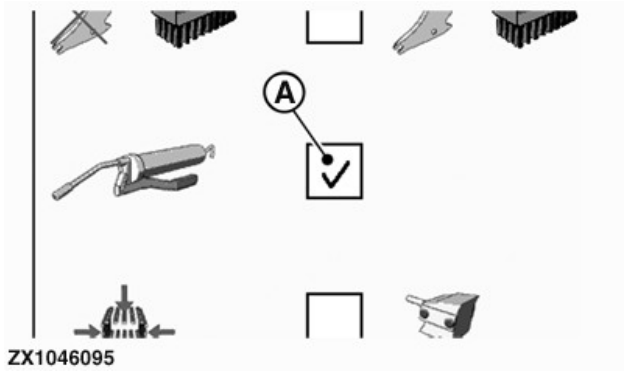


E91820—UN—26JUL19

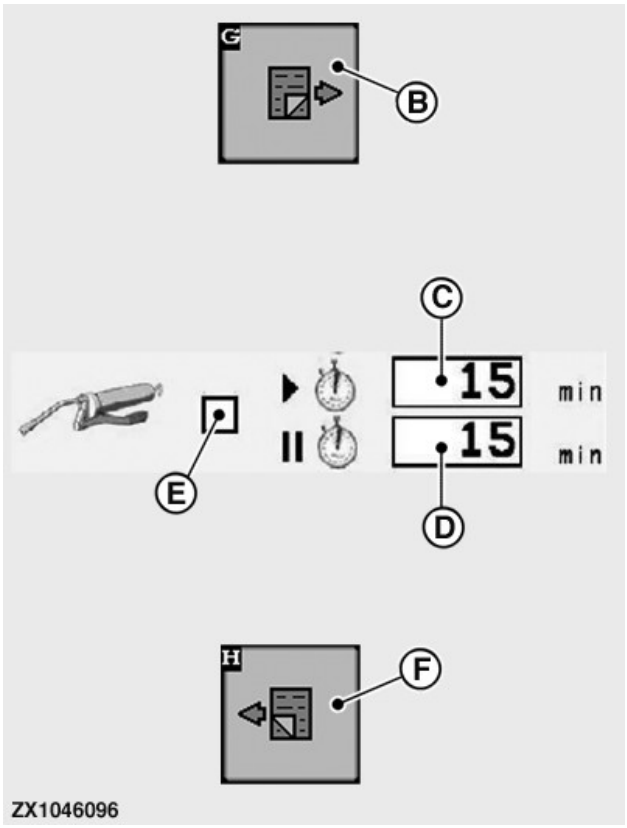
A—Case à cocher, Désactivation du nettoyage du guide de couteau

Désactivation du nettoyage du guide de couteau (si équipé d'un dispositif de coupe):

1. Appuyer sur la case à cocher (A).



ZX1046095—UN—07JAN12



ZX1046096—UN—07JAN12

A—Case à cocher, Système de graissage automatique
B—Bouton, Page suivante
C—Durée de lubrification
D—Champ de saisie, Durée de pause de lubrification
E—Case à cocher, Mise en marche de la pompe
F—Bouton, Page précédente

Système de graissage automatique:

NOTE: La durée de lubrification (C) ne peut pas être modifiée. Le réglage par défaut est de 15 minutes. Lorsque la presse à balles fonctionne par temps chaud, il est nécessaire de réduire le temps de pause du cycle de graissage (temps de graissage plus long).

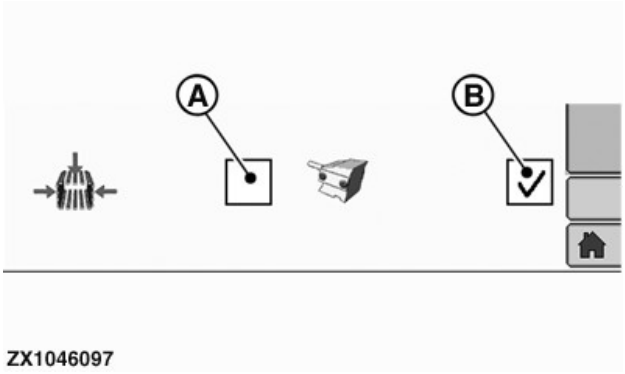
Pour activer, amorcer et régler le système de graissage automatique de la manière suivante:

1. Appuyer sur la case à cocher (A).
2. Pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (B).
3. Appuyer sur le champ de saisie (D), puis saisir la valeur souhaitée 0 - 60 minutes.

NOTE: Le réglage par défaut est de 15 minutes.

4. Pour faire fonctionner la pompe pour le dépannage, l'amorçage ou la purge du système après le remplissage de la graisse, appuyer sur la case à cocher (E).
5. Pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (F).

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



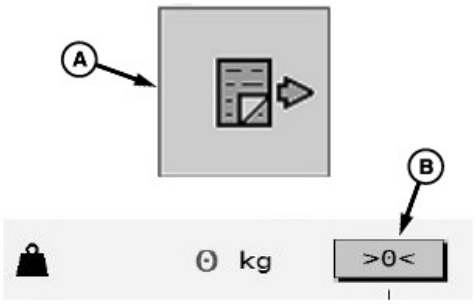
ZX1046097—UN—07JAN12

A—Case à cocher, Pression de la chambre à balles
B—Case à cocher, Charge de la machine

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.

- Pour activer la pression de la chambre à balles sur l'affichage du mode de fonctionnement, appuyer sur la case à cocher (A).
- Pour activer la charge de la machine sur l'affichage du mode de fonctionnement, appuyer sur la case à cocher (B).



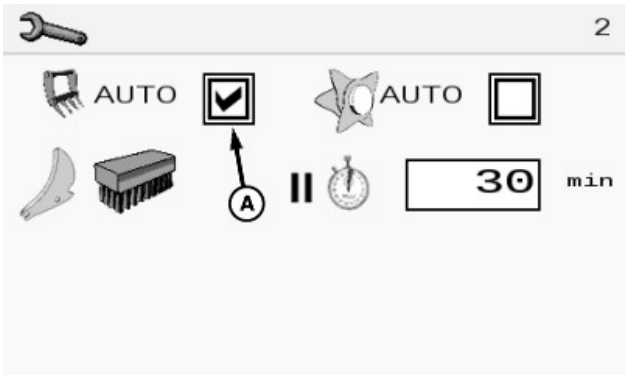
E91995—UN—04OCT19

A—Bouton, Page suivante
B—Bouton, Mise à zéro de la plate-forme

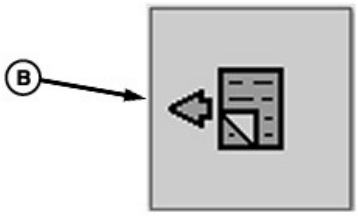
Mise à zéro du système de pesage de balle et de la plate-forme:

Remettre à zéro la plate-forme de pesage lorsque le poids réel de la plate-forme de pesage vide n'est pas zéro.

1. Pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (A).
2. Pour remettre à zéro le poids de la plate-forme, appuyer sur le bouton (B).



E91842—UN—30JUL19



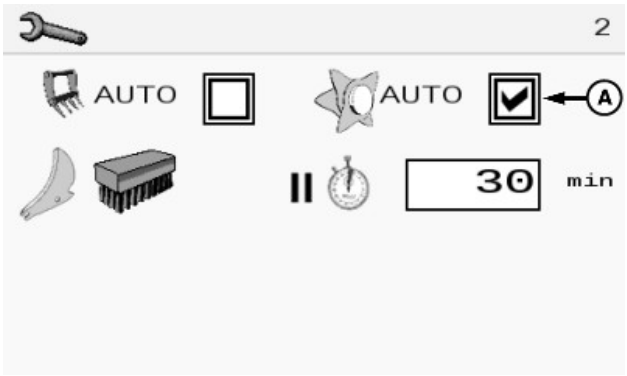
E91841—UN—30JUL19

A—Case
B—Bouton, Page précédente

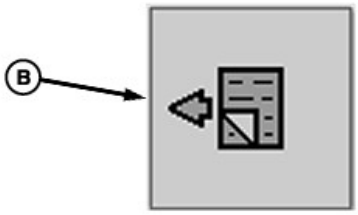
Activer/Désactiver le déblocage automatique de la fourche d'amenage:

Si la case (A) est cochée lorsqu'il y a un blocage de la fourche d'amenage, la pression dans la chambre à balles est réduite.

Pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (B).



E91843—UN—30JUL19



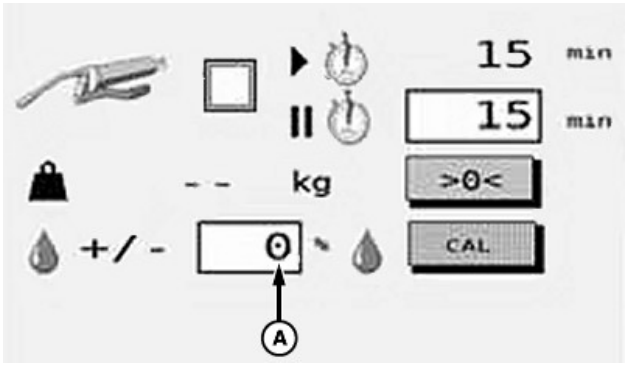
E91841—UN—30JUL19

A—Case
B—Bouton, Page précédente

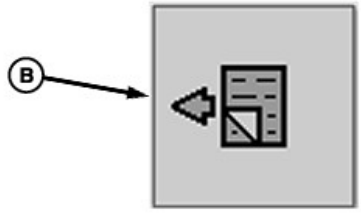
Activer/Désactiver le déblocage automatique du rotor:

Si la case (A) est cochée lorsqu'il y a un blocage du rotor, les couteaux sont relâchés pour résoudre le blocage.

Pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (B).



E91844—UN—30JUL19



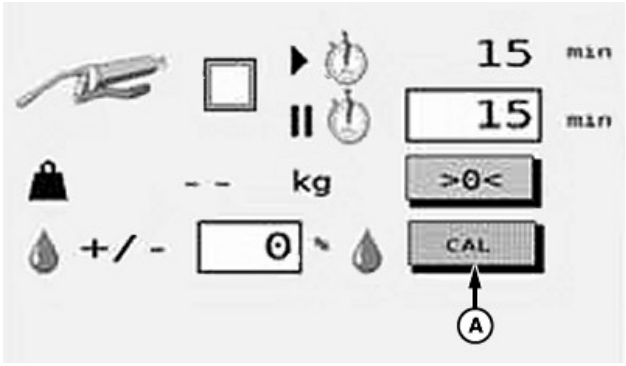
E91841—UN—30JUL19

A—Valeur de correction d'humidité
B—Bouton, Page précédente

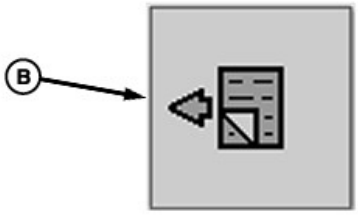
Saisir la correction d'humidité:

Si nécessaire, une valeur de correction d'humidité (A) peut être insérée. La correction d'humidité est limitée à +3% ou -3% maximum.

Pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (B).



E91845—UN—30JUL19



E91841—UN—30JUL19

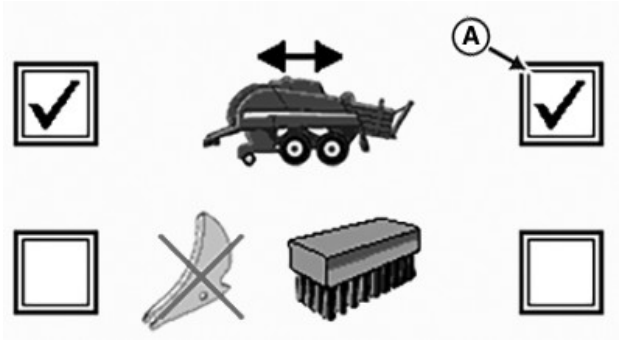
A—Bouton, Calibrage
B—Bouton, Page précédente

Calibrer le capteur d'humidité:

Pour calibrer le capteur d'humidité, appuyer sur le bouton (A). Avant de calibrer le capteur d'humidité, s'assurer que la chambre à balles est vide.

Pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (B).

Activation de la commande de suspension de la presse à balles:



APY43970—UN—02DEC20

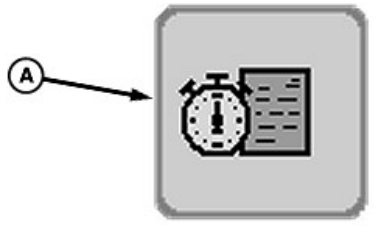
A—Case à cocher Commande de suspension de la presse à balles

La case à cocher Commande de suspension de la presse à balles (A) permet à l'utilisateur d'activer ou de désactiver la fonction de commande de suspension de la presse à balles pour les systèmes de tracteur et de presse à balles qui sont en mesure d'exécuter la fonction. Si le tracteur ou la ramasseuse-presse n'est pas en mesure d'exécuter la fonction, la case est décochée, grisée ou désactivée de sorte qu'elle ne puisse pas être cochée. La case garde le même état pendant tout le cycle d'alimentation et provoque ce qui suit:

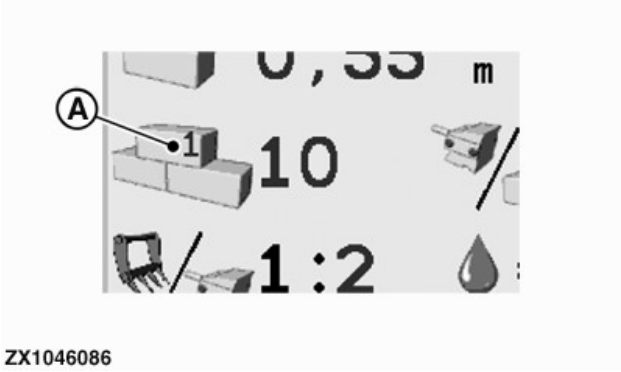
- Si la case n'est pas cochée, la fonction de commande de suspension de la presse à balles est désactivée et les codes de diagnostic pour la fonction sont bloqués
- Si la case est cochée, la fonction de commande de suspension de la presse à balles est activée et les codes de diagnostic pour la fonction sont surveillés

HK75640,000118D-28-01DEC20

Page des registres des terrains



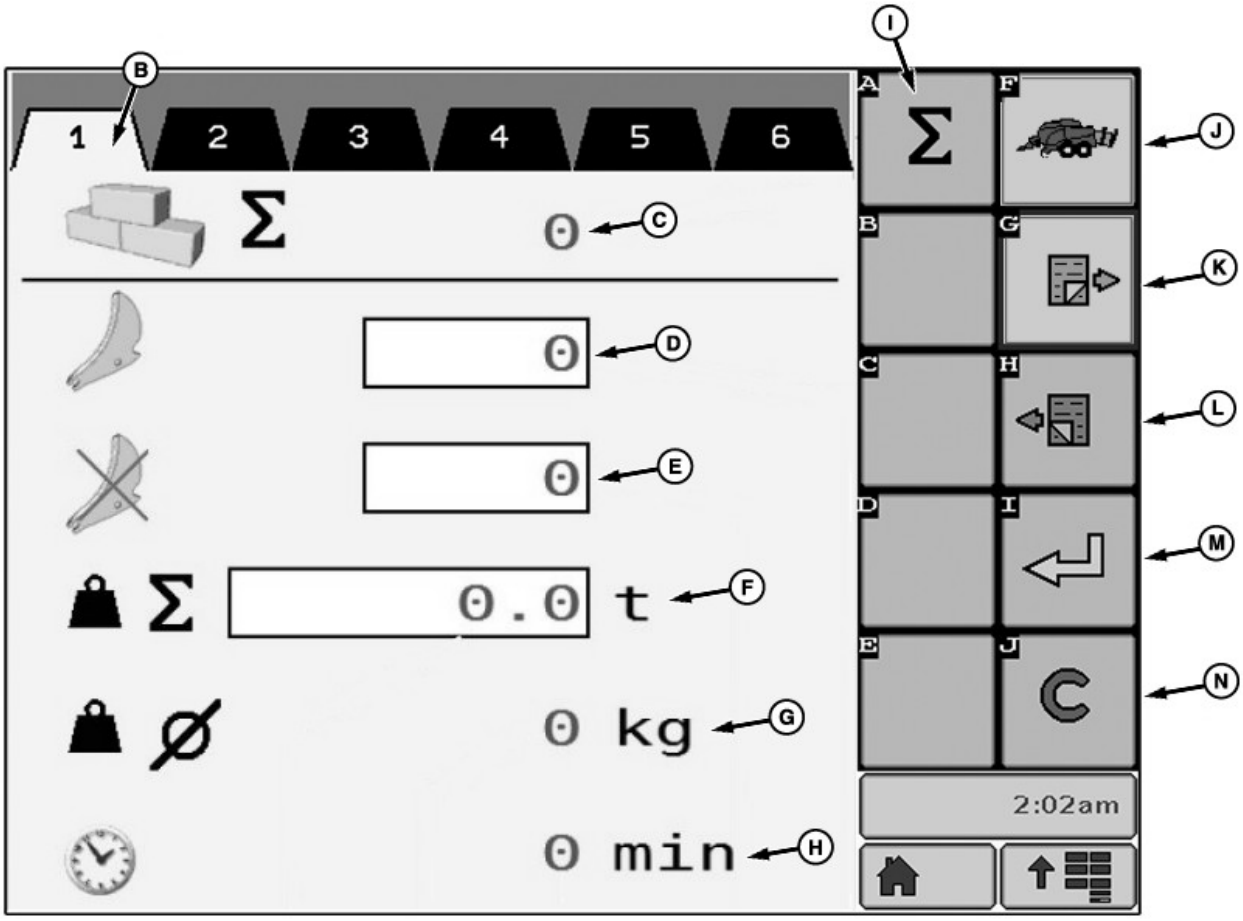
E91809—UN—25JUL19



ZX1046086—UN—07JAN12

A—Bouton, Registres des terrains

Pour accéder à l'affichage des registres des terrains, appuyer sur le bouton (A).



E91810—UN—25JUL19

A—Numéro de registre du terrain actif
B—Onglet des registres des terrains
C—Nombre total de balles
D—Nombre de balles constituées avec les couteaux engagés
E—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 du terrain
H—Durée totale de pressage
I—Bouton, Accès au compteur du nombre total de balles
J—Bouton, Retour à l'affichage de base
K—Bouton, Page suivante
L—Bouton, Page précédente
M—Bouton, Activer
N—Bouton, Annuler/Réinitialiser

La page des registres des terrains permet de stocker les statistiques de travail, par exemple par terrain ou par client. Le numéro (A) de registre du terrain actif est indiqué dans les affichages de base et de fonctionnement.

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

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

- Nombre de balles constituées avec les couteaux rétractés (E)
- Nombre de balles constituées avec les couteaux engagés (D)
- Nombre total de balles constituées (C)
- Durée totale du pressage en minutes (H)

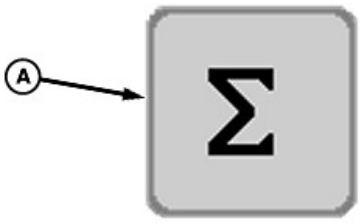
NOTE: Sur chaque onglet de registre sur le terrain, les compteurs de balle peuvent être modifiés ou redéfinis sur 0 manuellement.

- Appuyer sur le champ saisie correspondant à modifier, puis saisir une nouvelle valeur du compteur.

NOTE: Cette action ne peut être annulée.

- Pour remettre les compteurs à 0, appuyer sur le bouton (N).
- Pour revenir à la page d'affichage de base, appuyer sur le bouton (J).

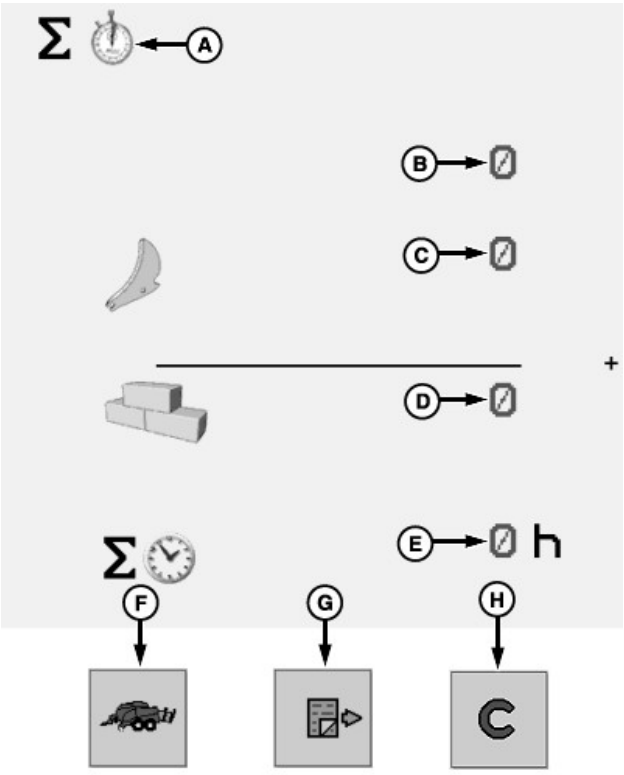
- Pour sélectionner l'onglet (B) du registre de terrain souhaité à afficher, appuyer sur les boutons (K ou L).
- Pour définir l'onglet (B) du registre de terrain souhaité comme numéro (A) de registre de terrain actif affiché la page du mode de base et de fonctionnement, appuyer sur le bouton (M).
- Pour accéder aux compteurs réinitialisables et non réinitialisables du nombre total de balles, appuyer sur le bouton (I).



E91811—UN—29JUL19

A—Bouton, Compteur du nombre total de balles

Pour accéder à l'affichage du compteur du nombre total de balles, appuyer sur le bouton (A).



E91812—UN—26JUL19

A—Compteur réinitialisable du nombre total de balles
B—Nombre total de balles constituées avec les couteaux rétractés
C—Nombre total de balles constituées avec les couteaux engagés
D—Nombre total de balles constituées
E—Durée totale de pressage
F—Bouton, Retour à l'affichage de base
G—Bouton, Page suivante
H—Bouton, Annuler/Réinitialiser

Le compteur (A) réinitialisable du nombre total de balles affiche:

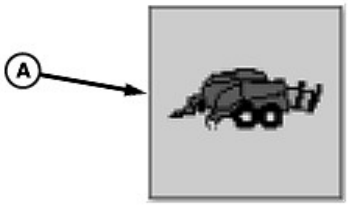
- Nombre total de balles constituées avec les couteaux rétractés (B)
- Nombre total de balles constituées avec les couteaux engagés (C)
- Compteur du nombre total de balles constituées (D)
- Durée totale de pressage (E)

Pour revenir à la page d'affichage de base, appuyer sur le bouton (F).

Pour réinitialiser toutes les valeurs de compteur, appuyer sur le bouton (H).

NOTE: Cette action ne peut être annulée.

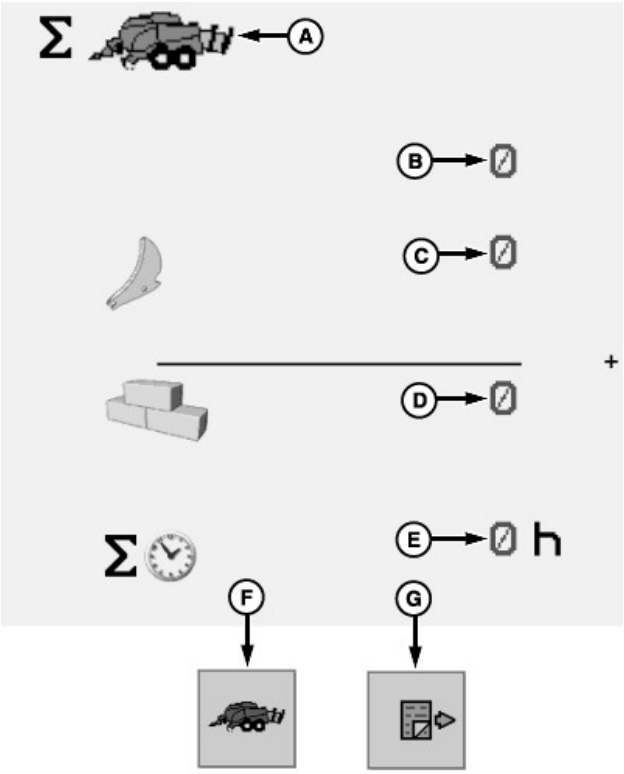
Pour accéder à la page compteurs non réinitialisables du nombre total de balles, appuyer sur le bouton (G).



E91816—UN—29JUL19

A—Bouton, Compteur non réinitialisable du nombre total de balles

Pour accéder à l'affichage du compteur non réinitialisable du nombre total de balles, appuyer sur le bouton (A).



E91813—UN—26JUL19

A—Compteur non réinitialisable du nombre total de balles
B—Nombre total de balles constituées avec les couteaux rétractés
C—Nombre total de balles constituées avec les couteaux engagés
D—Nombre total de balles
E—Durée totale de pressage
F—Bouton, Retour à l'affichage de base
G—Bouton, Page précédente

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

- Nombre total de balles constituées avec les couteaux rétractés (B)
- Nombre total de balles constituées avec les couteaux engagés (C)
- Nombre total de balles (D)
- Durée totale de pressage (E)

Pour revenir à la page d'affichage de base, appuyer sur le bouton (F).

Pour revenir à la page compteurs réinitialisables du nombre total de balles, appuyer sur le bouton (G).

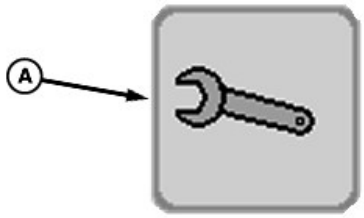
OUO6064,0002B6C-28-06SEP19

Page du menu de diagnostic

Les pages du menu de diagnostic affichent plusieurs informations qui aident à dépanner la presse à balles, comme:

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

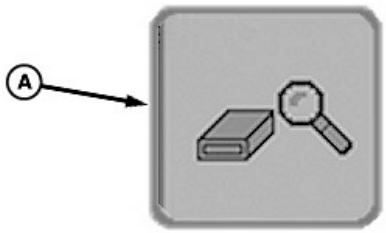
Les informations de l'affichage de diagnostic sont importantes lors des contacts avec un concessionnaire John Deere ou un responsable de service.



E91817—UN—29JUL19

A—Bouton, page des fonctions utilisateur

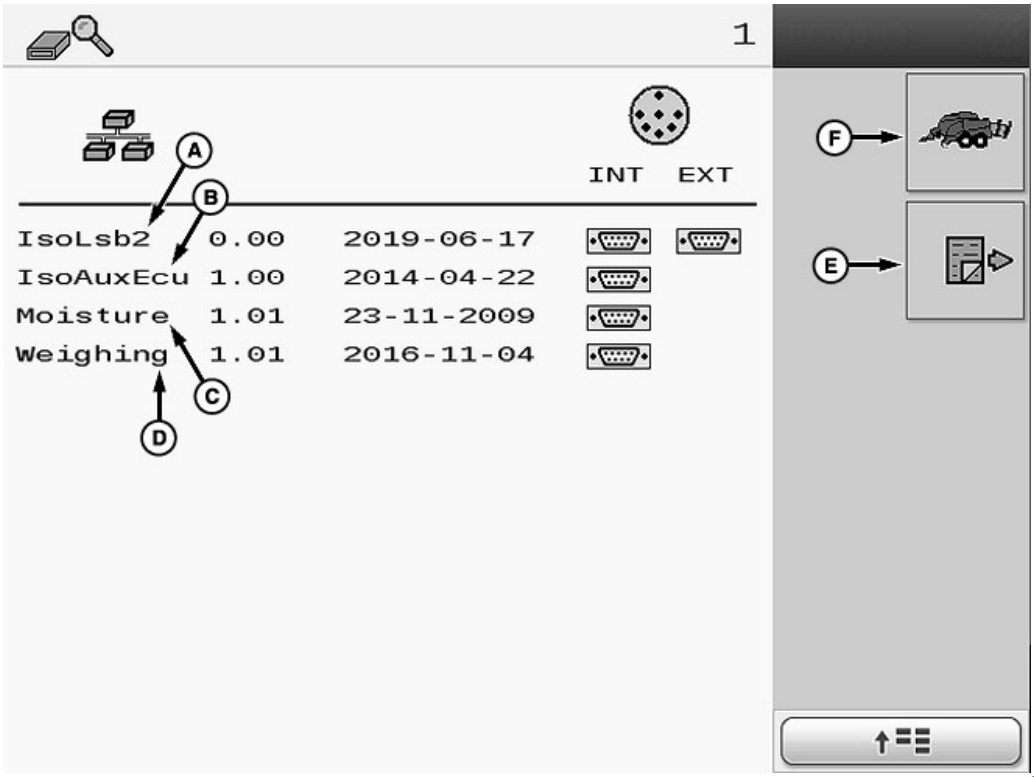
Pour accéder à la page des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (A).



E91825—UN—29JUL19

A—Bouton, Page du menu de diagnostic

Pour accéder à la page du menu de diagnostic, appuyer sur le bouton (A).



E91824—UN—26JUL19

Numéro de version du logiciel

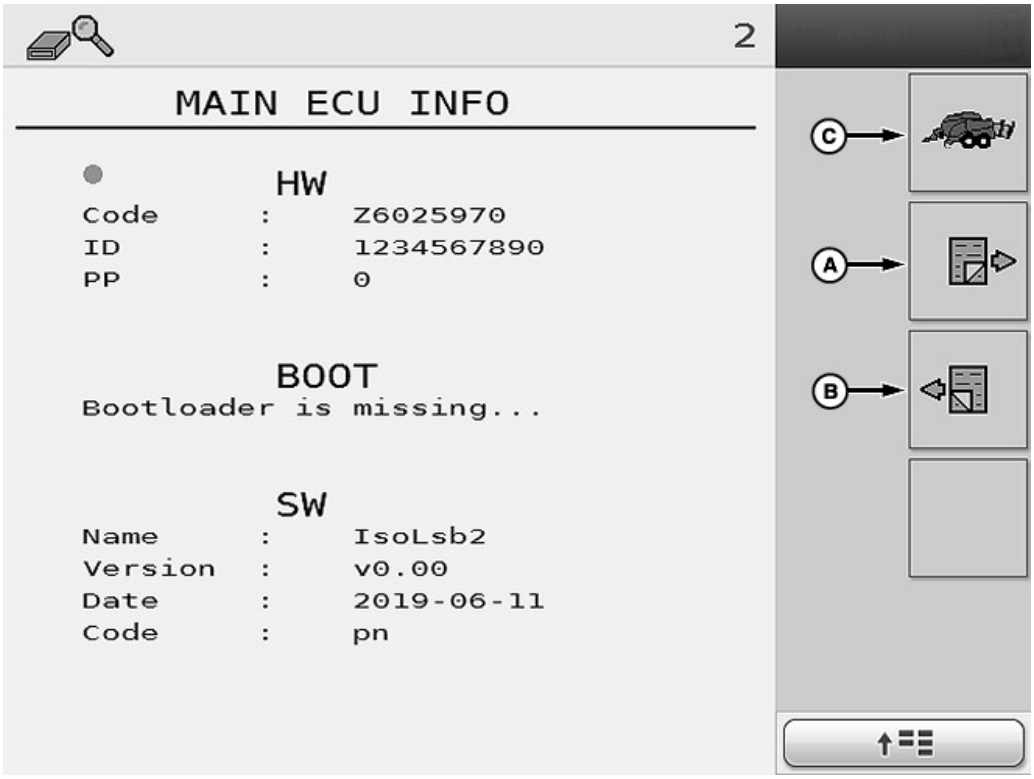
A—Système principal
B—Système secondaire (auxiliaire)
C—Capteur d'humidité (suivant équipement)
D—Capteurs du système de pesage (suivant équipement)
E—Bouton, Page suivante
F—Bouton, Affichage de base

La page 1 des diagnostics indique le numéro de version du logiciel différent sur la machine:

- Système principal (A)
- Système secondaire (auxiliaire) (B)
- Capteur d'humidité (suivant équipement) (C)
- Capteurs du système de pesage (suivant équipement) (D)

Pour accéder au menu de diagnostic suivant, appuyer sur le bouton (E).

Pour revenir à l'écran d'affichage de base, appuyer sur le bouton (F).



E91828—UN—26JUL19

Contrôleur électronique principal

A—Bouton, Page suivante
B—Bouton, Page précédente

La page de diagnostic 2 affiche les informations sur le contrôleur électronique principal:

Les fonctions de lecture sont destinées à un technicien agréé. Les relevés suivants sont disponibles:

Informations sur le contrôleur électronique principal	
Code HW	Référence du circuit électronique.
ID matériel	Numéro de série du circuit électronique.
PP matériel	Configuration du matériel du circuit électronique, normalement 0 ou 1.
Amorçage (numéro de version)	Numéro de version du programme d'amorçage. Numéro de version: v1.07 => normal Programme d'amorçage

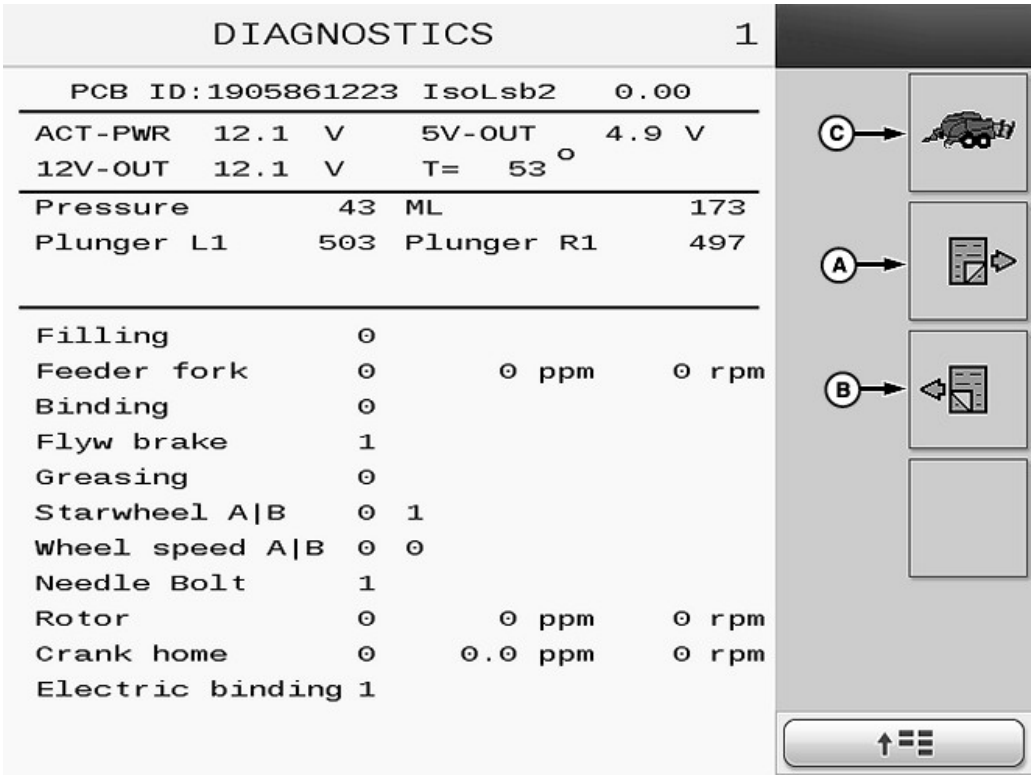
C—Bouton, Affichage de base

Informations sur le contrôleur électronique principal	
	manquant .....=> erreur, clignotement impossible.
Nom du logiciel	Nom du logiciel d'application installé.
Numéro de version logiciel	Numéro de version du logiciel installé.
Date logiciel	Date de lancement du logiciel.
Code du logiciel	Référence du logiciel.

Pour accéder au menu de diagnostic suivant, appuyer sur le bouton (A).

Pour revenir au menu de diagnostic précédent, appuyer sur le bouton (B).

Pour revenir à l'écran d'affichage de base, appuyer sur le bouton (C).



E91827—UN—26JUL19

Fonctions de lecture

A—Bouton, Page suivante
B—Bouton, Page précédente

La page de diagnostic 1 affiche les informations des fonctions de lecture.

Les fonctions de lecture sont destinées à un technicien agréé. Les relevés suivants sont disponibles:

NOTE: ppm = impulsions par minute

tr/min = tours par minute

cnt = nombre

Fonctions de lecture	
ID de la carte de circuits imprimés	Numéro de la carte de circuit imprimé.
IsoLsb2	Affiche la version actuelle du logiciel utilisé.
ACT-PWR	Tension de la vanne hydraulique.
12 V EN SORTIE	Tension pour les capteurs 12 V numériques et analogiques.
5 V EN SORTIE	Tension pour les capteurs 5 V analogiques.
T=	Température à l'intérieur du boîtier du contrôleur.
Pression	Valeur réelle du capteur de pression de la chambre à balles.
Piston L1 (broche de charge gauche)	Valeur réelle du capteur de broche de charge.

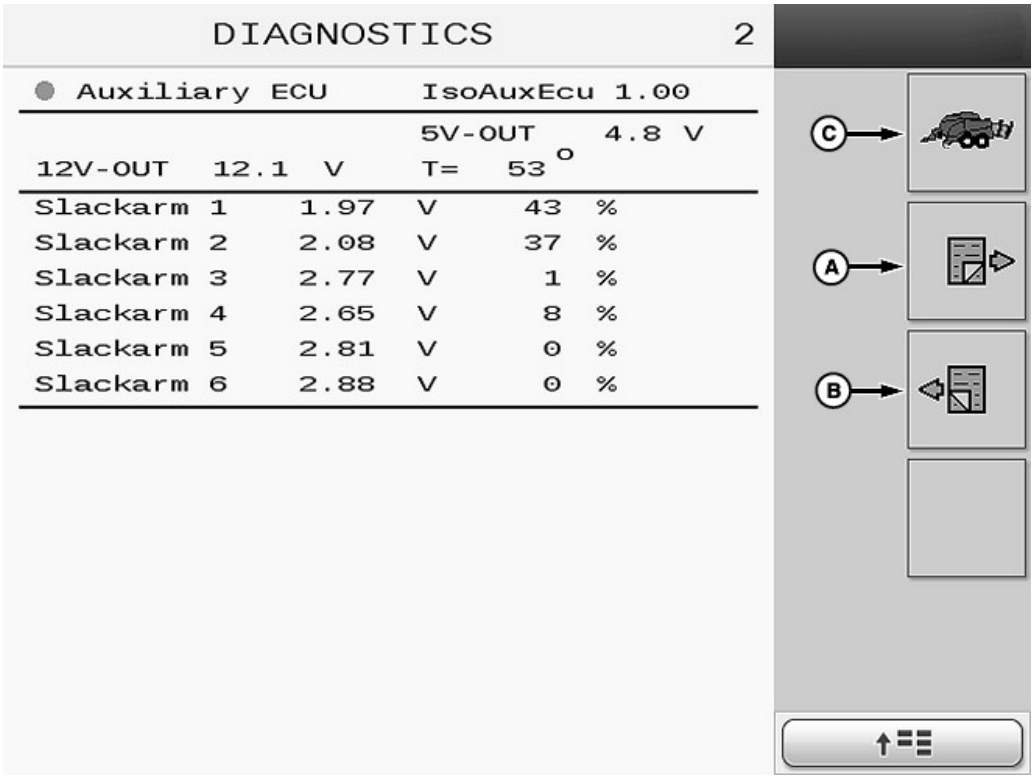
C—Bouton, Affichage de base

Fonctions de lecture	
ML	Valeur réelle du capteur de charge du piston.
Piston R1 (broche de charge droite)	Valeur réelle du capteur de broche de charge.
Remplissage	0 = pas de signal, 1 = signal
Fourche d'amenage	0 = pas de signal, 1 = signal
Grippage	0 = pas de signal, 1 = signal
Frein du volant d'inertie	0 = pas de signal, 1 = signal
Graissage	0 = pas de signal, 1 = signal
Roue à ailettes A/B	0 = pas de signal, 1 = signal
Vitesse des roues A/B	0 = pas de signal, 1 = signal
Boulon d'aiguille	0 = pas de signal, 1 = signal
Rotor	0 = pas de signal, 1 = signal
Position initiale de la manivelle	0 = pas de signal, 1 = signal
Liage électrique	0 = pas de signal, 1 = signal

Pour revenir à l'écran d'affichage de base, appuyer sur le bouton (C).

Pour accéder à la page suivante des diagnostics, appuyer sur le bouton (A).

Pour revenir à la page précédente des diagnostics, appuyer sur le bouton (B).



E91829—UN—26JUL19

Contrôleur électronique auxiliaire

A—Bouton, Page suivante
B—Bouton, Page précédente

La page de diagnostic 2 affiche les informations sur le contrôleur électronique auxiliaire.

Les relevés suivants sont disponibles:

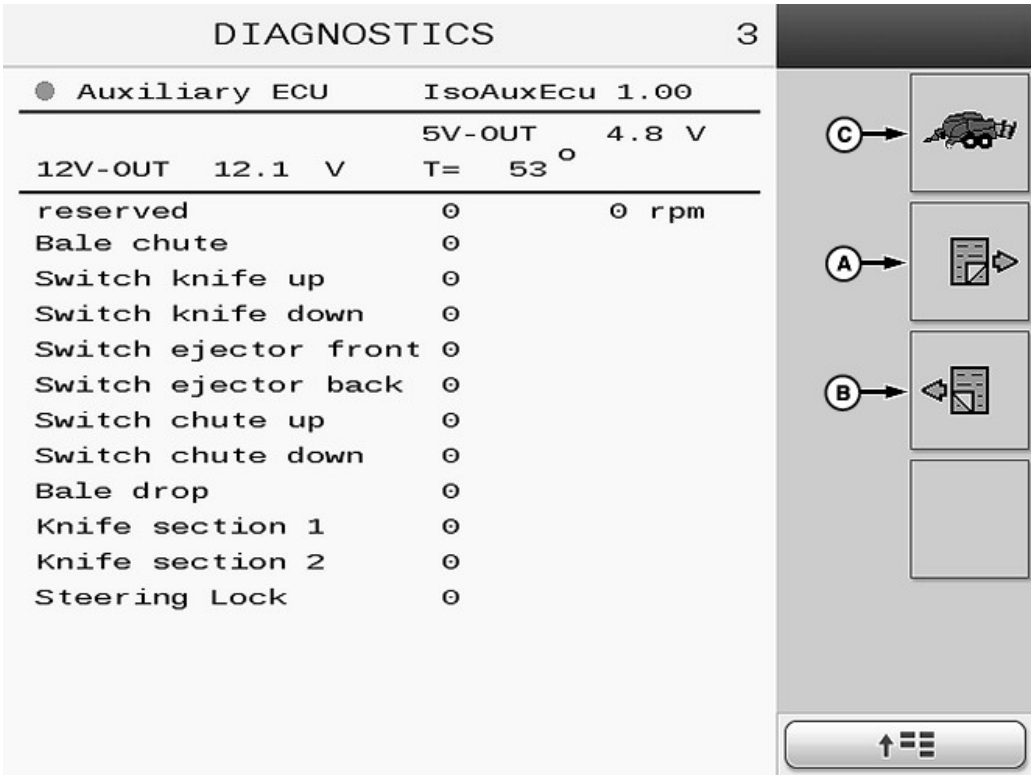
Contrôleur électronique auxiliaire	
Nom du système	Système auxiliaire.
Numéro de version du logiciel	Affiche la version actuelle du logiciel utilisé.
12 V EN SORTIE	Tension pour les capteurs 12 V.
5 V EN SORTIE	Tension pour les capteurs 5 V analogiques.
T=	Température à l'intérieur du boîtier du contrôleur.
Relevés des bras de mou 1—6	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 0 à 100. 0 indique une tension de ficelle maximale et 100 indique une tension de ficelle nulle.

C—Bouton, Affichage de base

Pour revenir à l'écran d'affichage de base, appuyer sur le bouton (C).

Pour passer à la page suivante des diagnostics, appuyer sur le bouton (A).

Pour passer à la page précédente des diagnostics, appuyer sur le bouton (B).



E91830—UN—26JUL19

Contrôleur électronique auxiliaire (suite)

A—Bouton, Page suivante
B—Bouton, Page précédente

La page de diagnostic 3 affiche les informations sur le contrôleur électronique auxiliaire (suite).

Les relevés suivants sont disponibles:

Contrôleur électronique auxiliaire (suite)	
LED de fonctionnement	La LED clignote lorsque la connexion est bonne.
Nom du système	Système auxiliaire.
Numéro de version du logiciel	Affiche la version actuelle du logiciel utilisé.
12 V EN SORTIE	Tension pour les capteurs 12 V.
5 V EN SORTIE	Tension pour les capteurs 5 V analogiques.
T=	Température à l'intérieur du boîtier du contrôleur.
réservé	0 = pas de signal, 1 = signal
Vireur de balles	0 = pas de signal, 1 = signal
Relever les couteaux	0 = pas de signal, 1 = signal
Abaisser les couteaux	0 = pas de signal, 1 = signal
Éjecteur vers l'avant	0 = pas de signal, 1 = signal

C—Bouton, Affichage de base

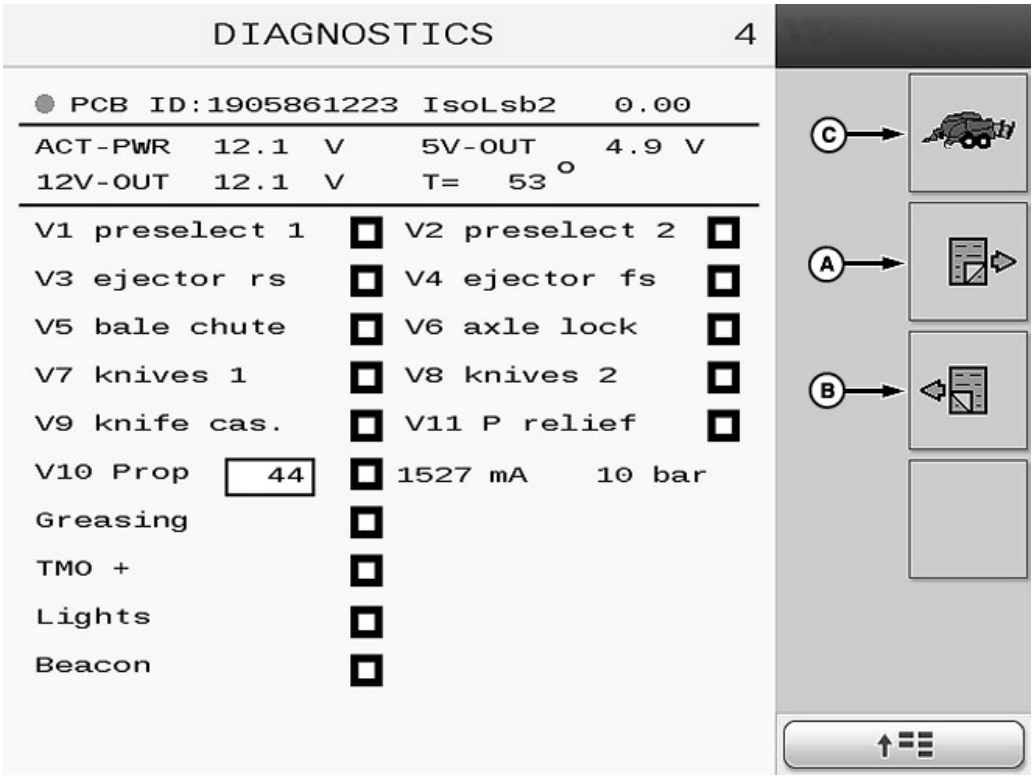
Contrôleur électronique auxiliaire (suite)	
Éjecteur vers l'arrière	0 = pas de signal, 1 = signal
Relever le vireur	0 = pas de signal, 1 = signal
Abaisser le vireur	0 = pas de signal, 1 = signal
Éjection des balles	0 = pas de signal, 1 = signal
Section de lame 1	0 = pas de signal, 1 = signal
Section de lame 2	0 = pas de signal, 1 = signal
Verrouillage de direction	0 = pas de signal, 1 = signal

Journal d'erreurs/d'événements destiné à un technicien agréé. Contacter un concessionnaire John Deere.

Pour revenir à l'écran d'affichage de base, appuyer sur le bouton (C).

Pour passer à la page suivante des diagnostics, appuyer sur le bouton (A).

Pour passer à la page précédente des diagnostics, appuyer sur le bouton (B).



E91831—UN—26JUL19

Menu événement

A—Bouton, Page suivante
B—Bouton, Page précédente

Les pages de diagnostic 4—9 affichent les informations du menu événement.

NOTE: Écran quatre illustré. Les écrans 5–9 sont similaires.

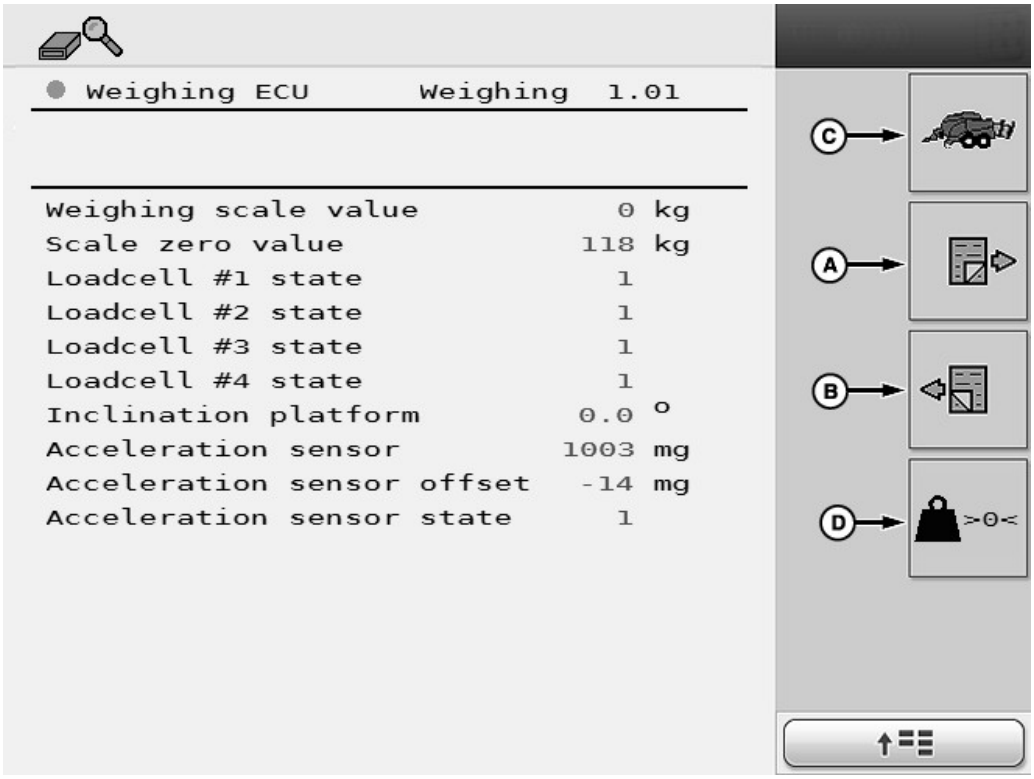
Journal d'erreurs/d'événements destiné à un technicien agréé. Contacter un concessionnaire John Deere.

C—Bouton, Affichage de base

Pour revenir à l'écran d'affichage de base, appuyer sur le bouton (C).

Pour passer à la page suivante des diagnostics, appuyer sur le bouton (A).

Pour passer à la page précédente des diagnostics, appuyer sur le bouton (B).



E91832—UN—26JUL19

Contrôleur électronique de pesage

A—Bouton, Page suivante
B—Bouton, Page précédente

La page du contrôleur électronique de pesage affiche les informations du contrôleur électronique de pesage.

Les relevés suivants sont disponibles:

Contrôleur électronique de pesage	
Numéro de version du logiciel	Affiche la version actuelle du logiciel utilisé.
Valeur du plateau de balance	Le poids réel sur la plate-forme de pesage.
Valeur zéro de la balance	Le poids de la plate-forme de pesage, lorsqu'elle est vide, se trouve normalement entre 110 et 120 kg.
Statut de la cellule de chargement n° 1	L'état réel de la cellule de charge, 1 est satisfaisant et 0 est une défaillance.
Statut de la cellule de chargement n° 2	L'état réel de la cellule de charge, 2 est satisfaisant et 0 est une défaillance.
Statut de la cellule de chargement n° 3	L'état réel de la cellule de charge, 3 est satisfaisant et 0 est une défaillance.
Statut de la cellule de chargement n° 4	L'état réel de la cellule de charge, 4 est satisfaisant et 0 est une défaillance.
Inclinaison de la plate-forme	L'inclinaison de la plate-forme de pesage.
Capteur d'accélération	La valeur réelle du capteur d'accélération en mg.

C—Bouton, Affichage de base
D—Bouton, Remise à zéro du système de pesage

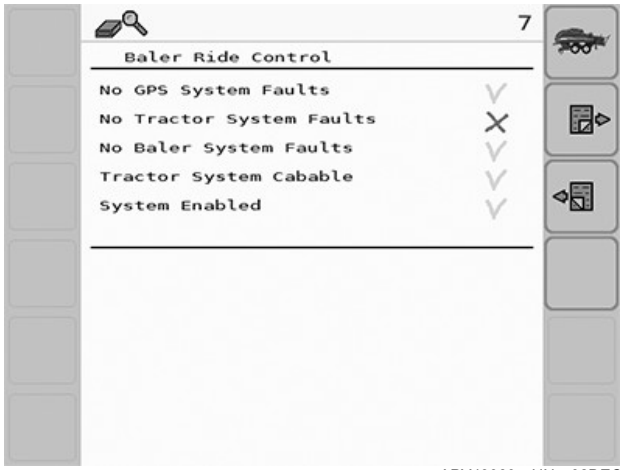
Contrôleur électronique de pesage	
Décalage du capteur d'accélération	La compensation en mg du capteur d'accélération.
État du capteur d'accélération	L'état réel du capteur d'accélération, 1 est satisfaisant et 0 signale une défaillance.

Pour revenir à l'écran d'affichage de base, appuyer sur le bouton (C).

Pour passer à la page suivante des diagnostics, appuyer sur le bouton (A).

Pour passer à la page précédente des diagnostics, appuyer sur le bouton (B).

Pour remettre à zéro le système de pesage, appuyer sur le bouton (D).



APY43969—UN—02DEC20

Commande de suspension de la presse à balles

La page de diagnostic 7 montre l'ensemble du système pour aider à dépanner une anomalie et identifier la partie du système qui a un problème.

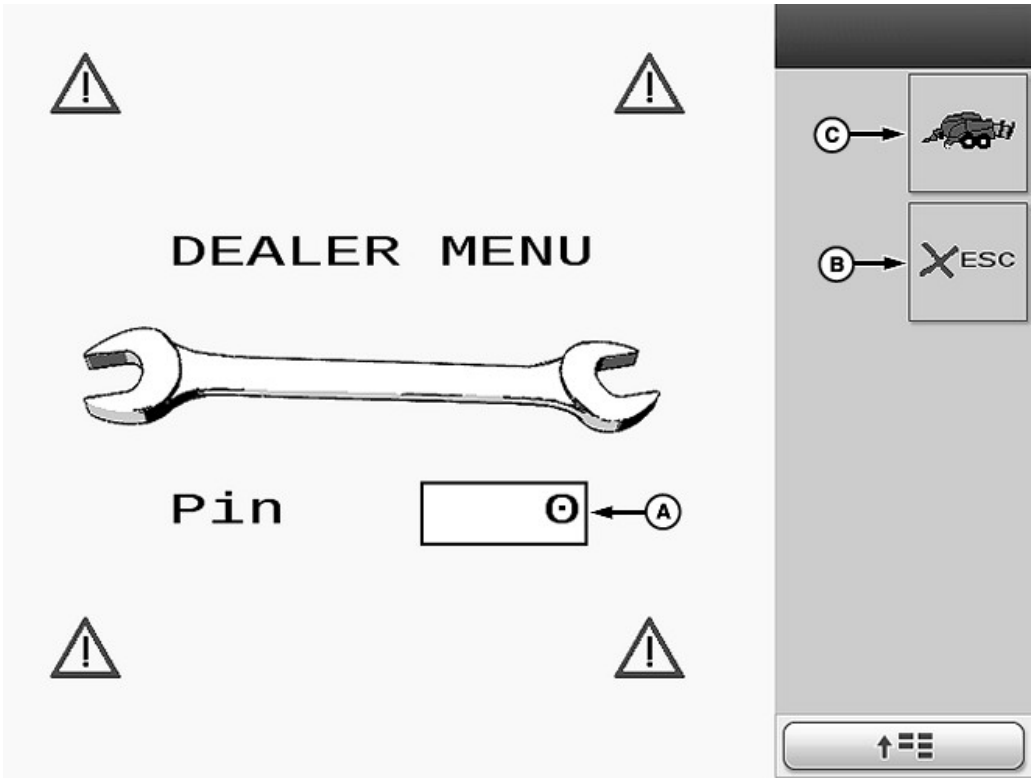
Des informations sur la fonction de commande de suspension de la presse à balles et les composants nécessaires au fonctionnement du système sont affichées pour indiquer si chaque composant fonctionne ou s'il est associé à une anomalie. Les informations pour chacun des composants du système ont une icône "Bon" ou "Mauvais" pour indiquer si une anomalie n'est pas active ou active respectivement avec le composant donné.

Les informations relatives à chaque composant sont fournies de la manière suivante:

- "Aucune anomalie du système GPS" indique si une anomalie est détectée avec le récepteur GPS utilisé pour la fonction
  - L'icône "Bon" indique qu'aucune anomalie n'est détectée avec le récepteur GPS
  - L'icône "Mauvais" indique que le récepteur GPS n'est pas détecté ou fournit des données erronées
- "Aucune anomalie du système de tracteur" fournit des informations lorsqu'une anomalie est détectée avec le tracteur qui empêche la commande de suspension de la presse à balles de fonctionner
  - L'icône "Bon" indique qu'aucune anomalie n'est détectée ou envoyée par le tracteur
  - L'icône "Mauvais" indique que le tracteur indique qu'il y a une anomalie empêchant la fonction de fonctionner, que la presse à balles a perdu la communication ou ne reçoit pas de communication valide du tracteur
- "Aucune anomalie du système de presse à balles" fournit des informations lorsqu'une anomalie est détectée avec la presse à balles qui empêche la commande de suspension de la presse à balles de fonctionner
  - L'icône "Bon" indique qu'aucune anomalie n'a été détectée empêchant la commande de suspension de la presse à balles sur la presse à balles
  - L'icône "Mauvais" indique que la position du piston ne peut pas être calculée comme prévu et nécessite un dépannage par le concessionnaire (le concessionnaire doit dépanner la vitesse de la boîte d'engrenages, la position initiale du plongeur, le remplissage de la fourche d'amenage et les capteurs de position du vilebrequin de la fourche d'amenage pour s'assurer qu'ils fonctionnent tous correctement sur la machine)
- "Compatible avec le système de tracteur" indique si le tracteur attaché à la presse à balles est compatible avec la fonction de commande de suspension de la presse à balles
  - L'icône "Bon" indique que le tracteur est compatible pour faire fonctionner la fonction de commande de suspension de la presse à balles
  - L'icône "Mauvais" indique que le tracteur n'est pas compatible pour faire fonctionner la fonction de commande de suspension de la presse à balles. Vérifier la liste de compatibilité du tracteur et s'assurer que le tracteur exécute le dernier logiciel.
- "Système activé" indique si la fonction est activée ou désactivée sur la page principale Systèmes d'automatisation
  - L'icône "Bon" indique que le système est activé en cochant la case Commande de suspension de la presse à balles sur la page principale Systèmes d'automatisation
  - L'icône "Mauvais" indique que le système n'est pas activé car la case à cocher Commande de suspension de la presse à balles sur la page principale Systèmes d'automatisation n'est pas cochée

HK75640,000118E-28-01DEC20

Page du menu du concessionnaire



E91821—UN—26JUL19

A—Code PIN
B—Bouton, Échap
C—Bouton, Affichage de base

Les fonctions dans la page du menu du concessionnaire sont destinées uniquement aux techniciens expérimentés. Contacter un concessionnaire John Deere.

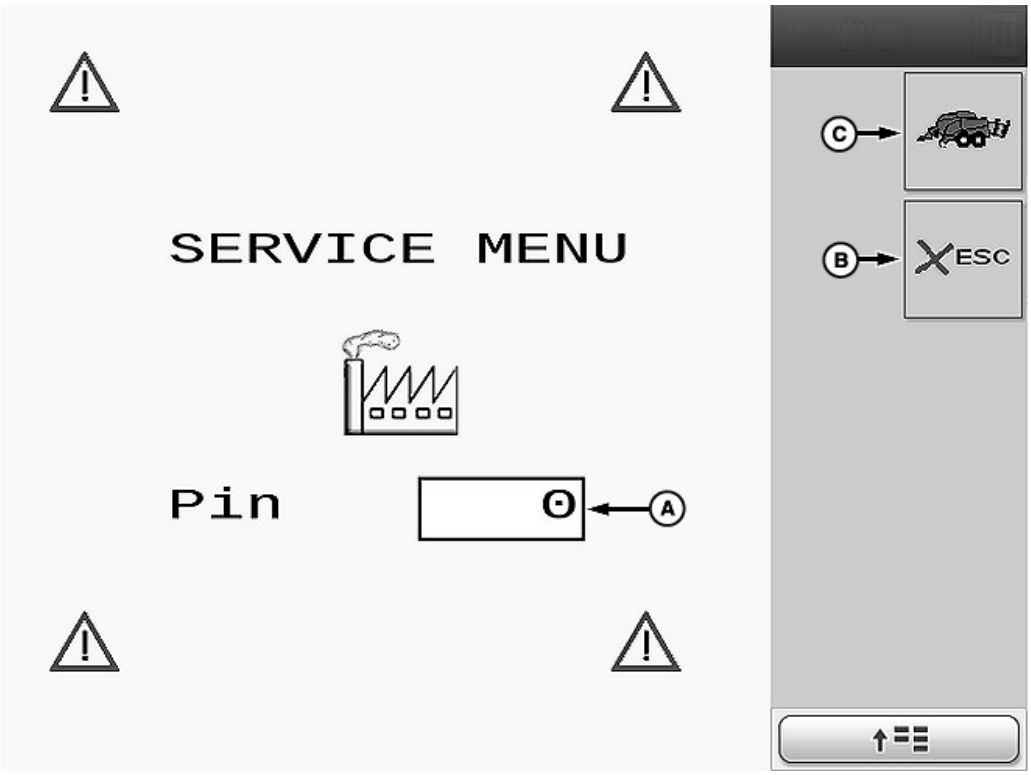
NOTE: L'accès à la page du menu du concessionnaire nécessite un code PIN (A). Contacter un concessionnaire John Deere.

Pour revenir à la page des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (B).

Pour revenir à l'écran d'affichage de base, appuyer sur le bouton (C).

OUO6064,0002B6E-28-06SEP19

Page du menu d'entretien



E91823—UN—26JUL19

A—Code PIN
B—Bouton, Échap
C—Bouton, Affichage de base

Les fonctions de la page du menu d'entretien sont destinées uniquement aux techniciens expérimentés. Contacter un concessionnaire John Deere.

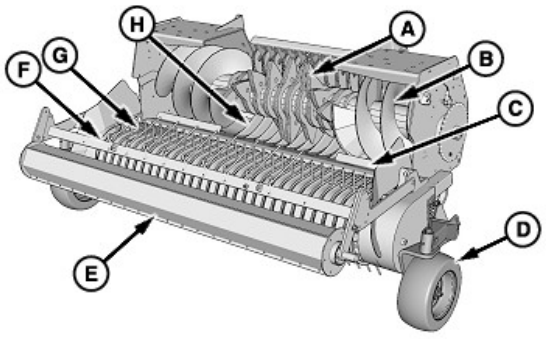
NOTE: L'accès à la page du menu d'entretien nécessite un code PIN (A). Contacter un concessionnaire John Deere.

Pour revenir à la page des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton (B).

Pour revenir à l'écran d'affichage de base, appuyer sur le bouton (C).

MT2WJML,000012F-28-04OCT19

Description du ramasseur et du rotor



E75957—UN—30MAY14

A—Fléau du rotor (selon le besoin)
B—Vis d'alimentation du rotor
C—Racleur de rotor (2)
D—Roue de jauge (2)
E—Rouleau de compression de l'andain
F—Crémaillère de compresseur
G—Dents du ramasseur et déflecteur du ramasseur (1 de chaque côté)
H—Vérin des couteaux du dispositif de coupe (suivant équipement) (selon le besoin)

Tandis que la presse à balles avance, le rabatteur recueille la culture en andains du sol dans la machine formant une grosse balle rectangulaire. L'andain est comprimé et contrôlé par le rouleau (E) de compression de l'andain et le râtelier de compression (F). La culture est maintenue contre les déflecteurs (G) du ramasseur et les dents du ramasseur, gardant un flux positif de matériau dans le rotor. La culture 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) et des racleurs (C) du rotor. Les fléaux (A) du rotor réalimentent la culture 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 utilisent les couteaux (H) du dispositif de coupe pour couper la culture en longueurs plus courtes pendant 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 (D) 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 l'écart entre les dents et le sol est d'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.

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.

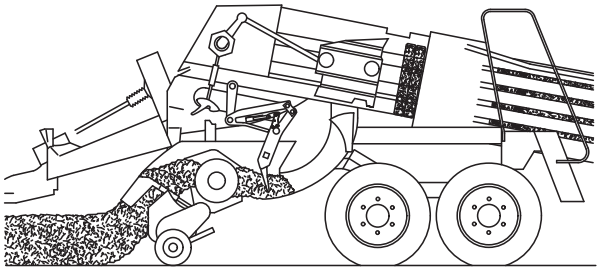
Une force d'environ 445 N (100 lbf) est nécessaire pour lever le ramasseur.

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

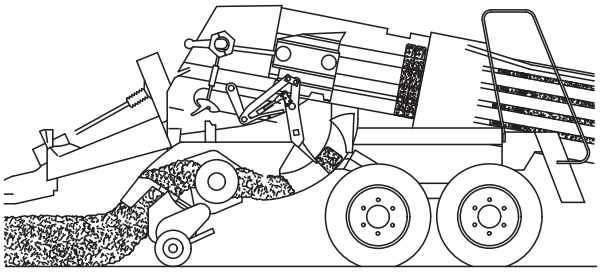
MT2WJML,0000123-28-03OCT19

Formage de balle

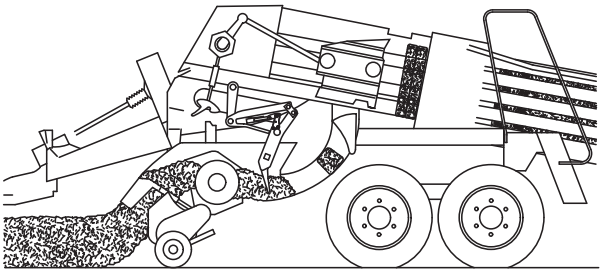
IMPORTANT: Éviter toute surcharge du système d'alimentation. La fourche d'amenage a deux courses pour chaque course de piston. La fourche d'amenage ne peut parcourir qu'une course de remplissage prolongée sur la deuxième course de la fourche d'amenage de chaque cycle de course du piston. Une fois le mécanisme de déclenchement activé, la fourche d'amenage peut parcourir une à deux courses de collecte supplémentaires avant de soulever la culture collectée dans la chambre de formation de balle. Une surcharge peut se produire sur l'embrayage de la fourche d'amenage lorsqu'une quantité trop importante de culture est poussée dans la chambre de formation de balle.



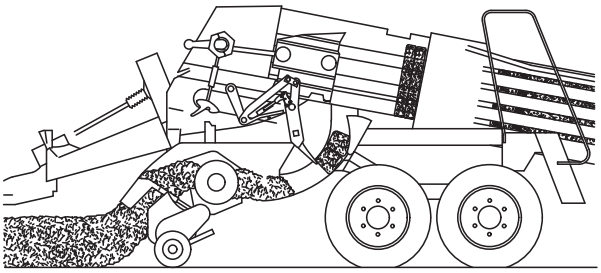
E76229—UN—11JUL14



E76230—UN—11JUL14



E76231—UN—11JUL14



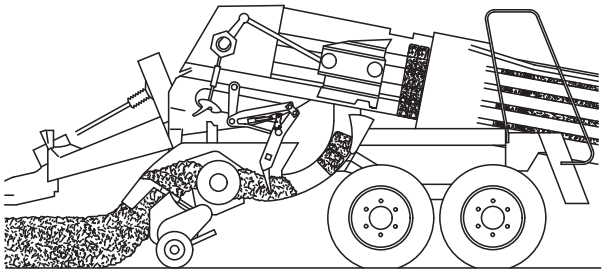
E76232—UN—11JUL14

La culture coupée est collectée dans les andains par le ramasseur et introduite dans la chambre de précompression par deux vis convergentes et fléaux du rotor.

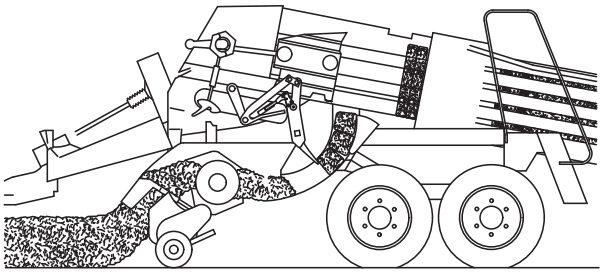
Lorsque la chambre de précompression ne contient pas de culture, elle est prête à commencer à former un nouveau pli de culture pour la chambre de formage de balle.

Lors du fonctionnement en mode automatique (normal), les plaques de mesure sont complètement déployées dans la chambre de précompression lorsque le pli de la culture est en cours de fabrication à l'aide d'une série de courses de collecte.

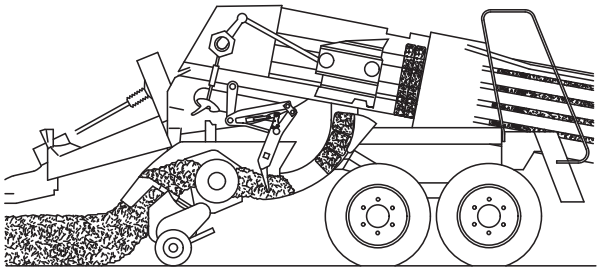
Chaque course de la fourche d'amenage collecte des sections de culture et tasse la culture contre le bas du piston.



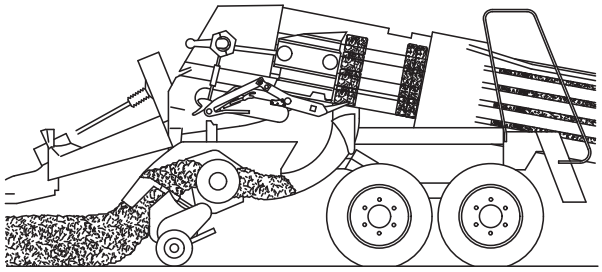
E76233—UN—11JUL14



E76234—UN—11JUL14



E76235—UN—11JUL14



E76236—UN—11JUL14

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

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

Les plaques de mesure déclenchent le mécanisme de la fourche d'amenage pour exécuter une course de remplissage lorsque les fourches sont complètement déployées et poussent le pli de culture dans la chambre à balles.

Lorsque les fourche d'amenage reviennent de la course de remplissage et que la chambre de précompression est vide, les plaques de mesure reviennent en position INITIALE pour commencer la construction du pli de culture suivant.

Une fois que la balle atteint une longueur

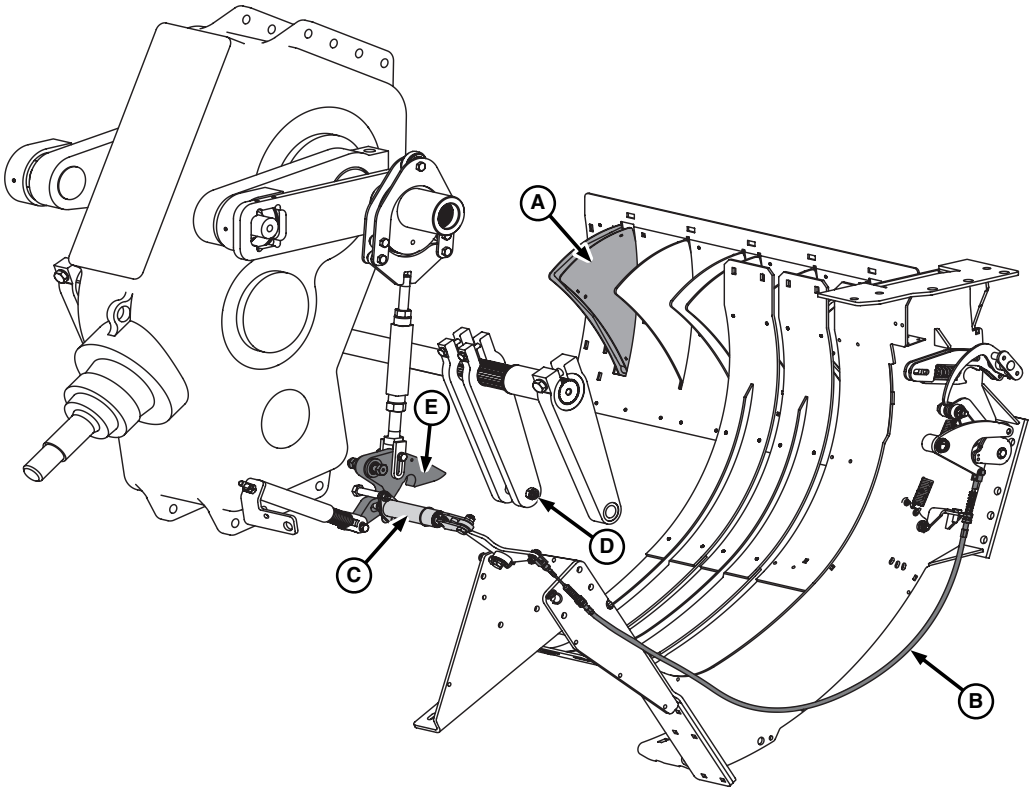
prédéterminée, les noueurs à double noeud sont activés et la balle est terminée.

Mode de charge 1:1:

En Mode 1:1, la fourche d'amenage effectue une course de collecte et une seconde collecte avec une course de remplissage. La course de remplissage soulève la culture dans la chambre de formation de balles pour être pressée à la balle suivante. Ce procédé est répété pour construire chaque balle à la longueur souhaitée.

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

Fonction de plaque de mesure



E73351—UN—07MAR14

A—Plaque de mesure (selon le besoin)
B—Câble
C—Axe de verrouillage
D—Axe
E—Crochet

Les plaques (A) de mesure sont maintenues dans la chambre de précompression par tension de ressort. Lorsque la récolte pousse les plaques de mesure (A), le câble (B) tire sur l'axe de verrouillage (C). Ce processus permet au crochet (E) d'être abaissé au bon moment et d'attraper l'axe (D). Avec l'axe (D) accroché, la fourche d'amenage effectue une course de remplissage au lieu course d'amenage.

OUO6064,0002C7E-28-06SEP19

Préparation de la presse à balles pour l'utilisation sur le terrain

E91932—UN—01AUG19

Presse haute densité L634 illustrée

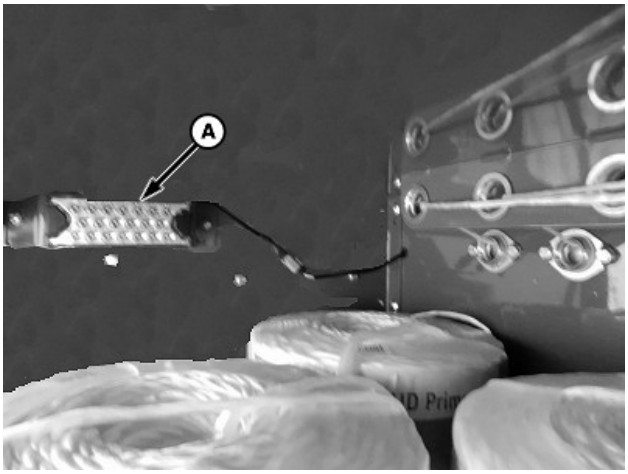
Avant toute utilisation sur le terrain, s'assurer que les étapes suivantes ont été vérifiées et effectuées:

1. Reposer les roues de jauge et régler la hauteur de travail du ramasseur (voir Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur et Réglage de la hauteur du ramasseur, dans cette section).
2. Régler le rouleau de compression de l'andain dans les conditions de l'andain (voir Réglage du rouleau de compression de l'andain, dans cette section).
3. Vérifier que tous les flexibles et connexions hydrauliques ne sont pas endommagés et qu'ils ne fuient pas.
4. Vérifier le chargement de la ficelle et l'acheminement (voir la section Préparation de la presse à balles).
5. Définir la longueur de balle (voir Réglage de la longueur des balles, dans la présente section).
6. Régler le ressort de flottement du ramasseur selon les conditions de travail (voir Réglage des ressorts de flottement du ramasseur, dans cette section).
7. Régler la densité de balle.
8. Abaisser le vireur de balles (voir Fonctionnement du vireur de balles, dans la présente section).
9. Vérifier la plate-forme de pesage en s'assurant 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).
10. Vérifier que l'éjecteur de dernière balle est en position de REPOS (voir Utilisation de l'éjecteur de dernière balle, dans cette section).
11. Suivant équipement, s'assurer que les couteaux du dispositif de coupe sont engagés (voir Fonctionnement des couteaux du dispositif de coupe, dans cette section).
12. Régler et engager le pré-broyeur (suivant équipement) (voir Fonctionnement du pré-broyeur [suivant équipement], dans cette section).
13. Vérifier les connexions des circuits hydrauliques et électriques de la presse à balles (voir la section Accrochage et décrochage).
14. Desserrer le frein du volant d'inertie (voir la section Accrochage et décrochage de la presse à balles).
15. Revoir Utilisation—Généralités, dans cette section.

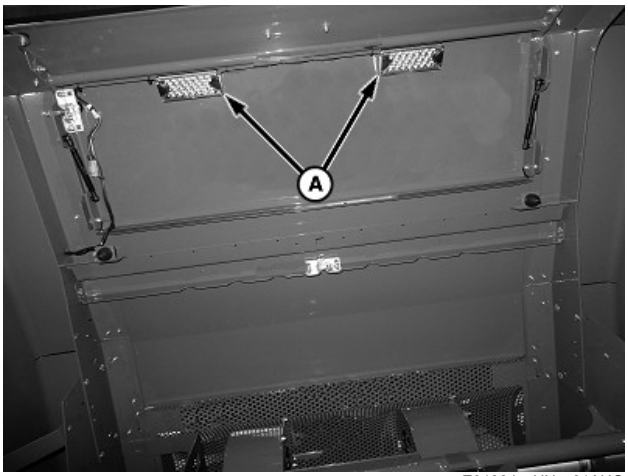
16. Vérifier que la prise de force du tracteur tourne à 1000 tr/min (voir le livret d'entretien du tracteur).

MT2WJML,0000081-28-03OCT19

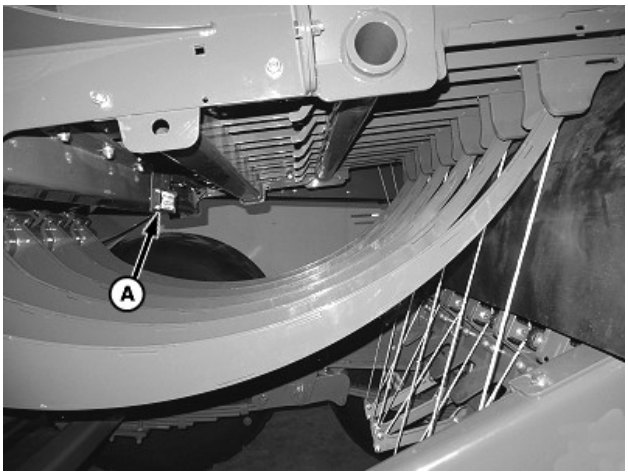
Éclairage de service et éclairage du ramasseur



E91933—UN—01AUG19



E91934—UN—01AUG19



E91935—UN—01AUG19

A—Éclairage de service (selon le besoin)

La machine est équipée en standard de cinq éclairages de service à LED (A):

- Un dans chaque coffre à ficelle, pour éclairer les rouleaux de ficelle.
- Un sous la chambre à balles, pour éclairer les aiguilles.
- Deux à l'intérieur du capot des noueurs, pour éclairer les noueurs.

La machine est équipée de l'option d'ajout de trois feux LED supplémentaires:

- 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 arrière proche de la machine.

Allumage et extinction des éclairages de service et du ramasseur

E77706—UN—18DEC14

Activation des éclairages de service

E77605—UN—18DEC14

Extinction des éclairages de service

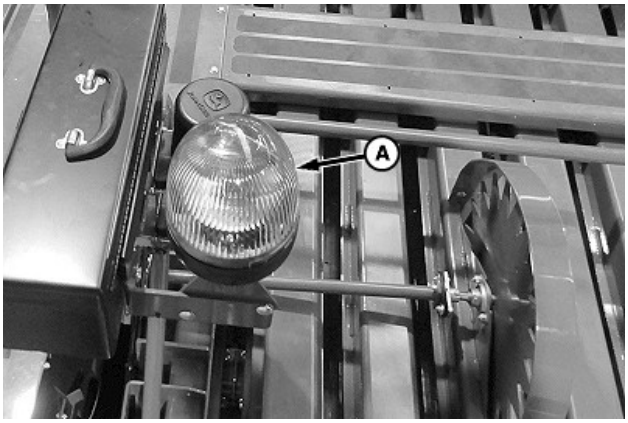
1. Depuis la page principale de l'application presse à balles, sélectionner la touche programmable Éclairage de service appropriée pour activer les éclairages de service.
2. Pour désactiver les éclairages de service, sélectionner la touche programmable Éclairage de service appropriée.

NOTE: Il y a un fusible de 15 A dans le fil principal qui alimente la boîte de commutation pour les éclairages du ramasseur et de service [+].

MT2WJML,0000082-28-28JAN20

Gyrophare

Allumage/extinction du gyrophare:



E91715—UN—24JUL19

E91716—UN—24JUL19

Activation du gyrophare

E91717—UN—24JUL19

Désactivation du gyrophare

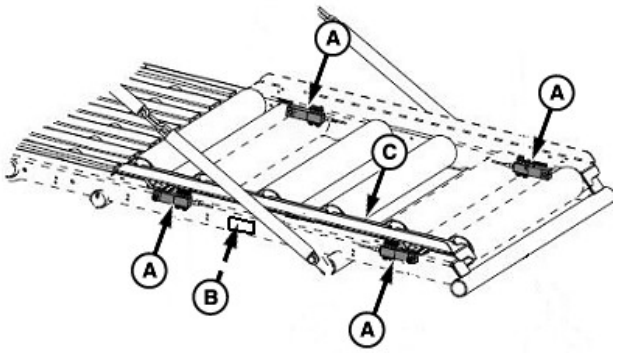
A—Gyrophare

1. Sur la page principale de l'application presse à balles, pour activer le gyrophare (A), sélectionner la touche programmable appropriée.
2. Pour désactiver le gyrophare (A), sélectionner la touche programmable appropriée.

NOTE: Lorsque le gyrophare (A) est ALLUMÉ, les phares de travail et les projecteurs sont automatiquement ÉTEINTS pour éviter l'éclairage indésirable pendant le transport sur route.

OUO6064,0002B69-28-06SEP19

Système de pesage



E86906—UN—22MAR18

A—Cellule de charge (4)
B—Capteur d'accélération
C—Plate-forme 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.

OUO6064,0002167-28-22MAR18

Rodage de la ramasseuse-presse

Pendant les 50 à 100 premières balles, la peinture devient usée 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: Éviter d'endommager le tendeur de ficelle. 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.

OUO6064,0001FCC-28-05MAR18

Utilisation de la ramasseuse-presse—Généralités

IMPORTANT: Éviter d'endommager les aiguilles et les noueurs. Éviter d'arrêter la machine pendant un cycle de liage.

Remise en balles de balles

Lors de la remise en balles:

- Retirer la ficelle de la balle.
- Écarter le matériau pour éviter de surcharger le ramasseur, le rotor et la fourche d'amenage.
- En cas d'utilisation, rétracter les couteaux du dispositif de coupe.
- 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 poursuivre.
- 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: Éviter d'endommager la machine. NE PAS désenclencher la prise de force tout en introduisant la culture dans la machine. Toujours faire fonctionner la machine au régime de prise de force nominal (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 régulière 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 du terrain peut également survenir.

Pour obtenir une densité de balle maximale, le pli dans la balle ne doit 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.

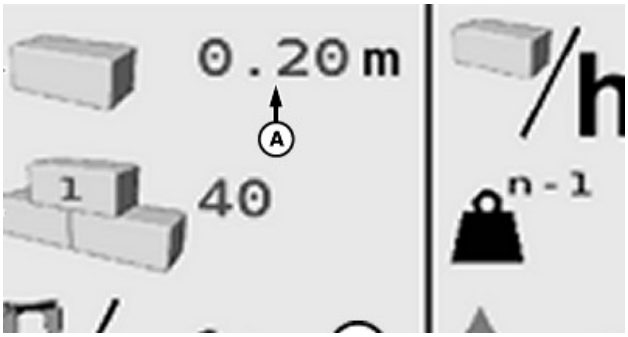
Fin du pressage

À la fin de la tâche:

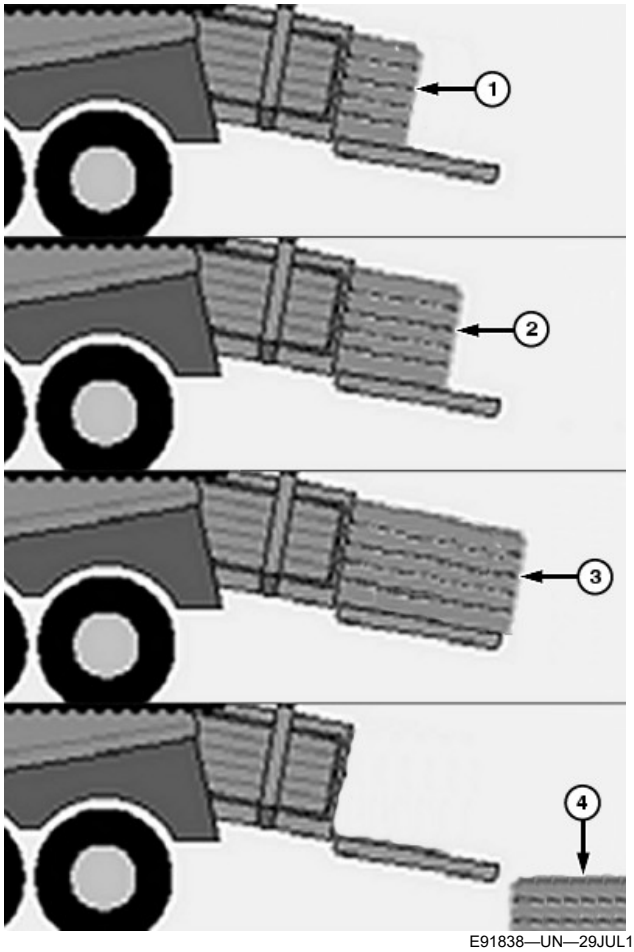
- Exécuter un cycle de liage jusqu'à la dernière balle.
- Désengager la prise de force du tracteur.
- Éjecter la dernière balle (voir Utilisation de l'éjecteur de dernière balle, dans cette section).
- Replier le vireur de balles (voir Utilisation du vireur de balles, dans cette section).

OUO6064,0001FCD-28-05MAR18

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



E91849—UN—30JUL19



E91838—UN—29JUL19

A—Longueur réelle des balles
1—4—Position de l'indicateur d'augmentation de la taille des balles

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

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

Le capteur de chute de balles est installé et activé dans le menu du concessionnaire. L'augmentation de la taille de la balle est affichée et indique lorsque la balle tombe 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:

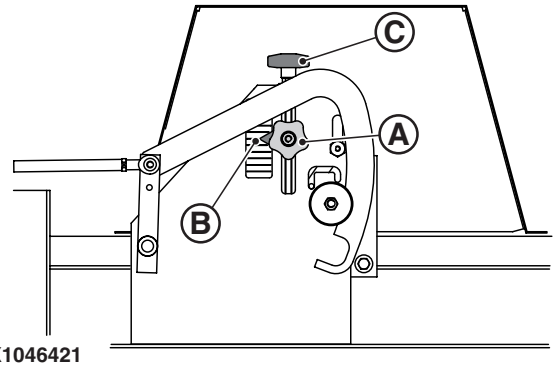
1. Lorsque la balle précédente a été éjectée et qu'une augmentation de la balle d'environ 0,25 m (10 in) a été détectée, l'affichage montre une balle courte sur le vireur de balles.
2. Lorsque la balle présente une augmentation de taille d'environ 0,5 m (20 in), l'affichage montre une balle au milieu 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.

MT2WJML,0000130-28-07OCT19

Réglage de la longueur des balles

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Désengager la prise de force, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et serrer le frein du volant d'inertie avant de régler la longueur des balles.



ZX1046421

ZX1046421—UN—11JAN12

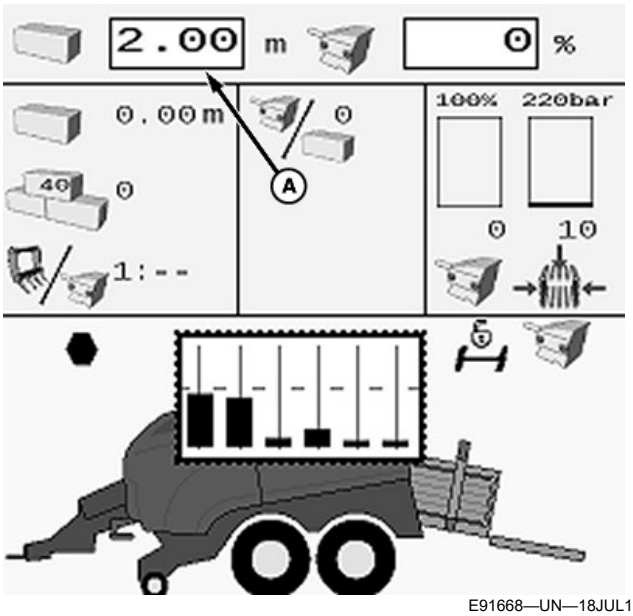
A—Bouton de verrouillage
B—Flèche
C—Bouton de réglage

Presse à balles avec option de liage mécanique: La longueur des balles doit être définie de manière mécanique (sur la machine) afin que le cycle de liage puisse être surveillé.

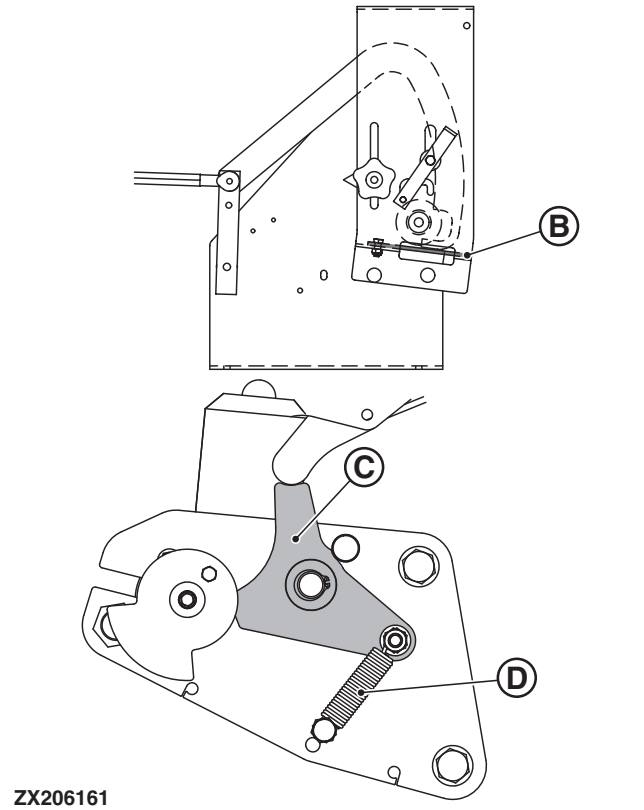
NOTE: Plage de réglage de la longueur des balles: 60–300 cm (23,6–118,1 in).

Régler la longueur de balle souhaitée comme suit:

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



E91668—UN—18JUL19



ZX206161

ZX206161—UN—03NOV13

A—Champ de saisie de longueur des balles
B—Plaque de blocage
C—Levier de déclenchement
D—Ressort

Presse à balles avec option 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).

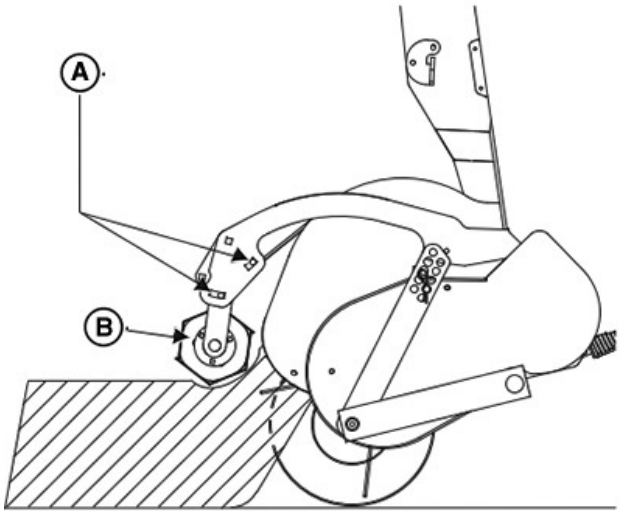
Régler la longueur de balle souhaitée comme suit:

1. Mettre la console en mode de fonctionnement (voir la section Utilisation de l'application presse à balles).
2. Saisir la longueur de balle souhaitée dans le champ (A) de saisie de longueur des balles.
3. S'assurer que la plaque de blocage (B), le levier de déclenchement (C) et le ressort (D) se trouvent dans leur position de liage électrique, comme illustré.

IMPORTANT: Éviter d'endommager la machine. Le dispositif de déclenchement du liage mécanique doit être désactivé.

MT2WJML,0000083-28-13SEP19

Réglage du rouleau de compression de l'andain



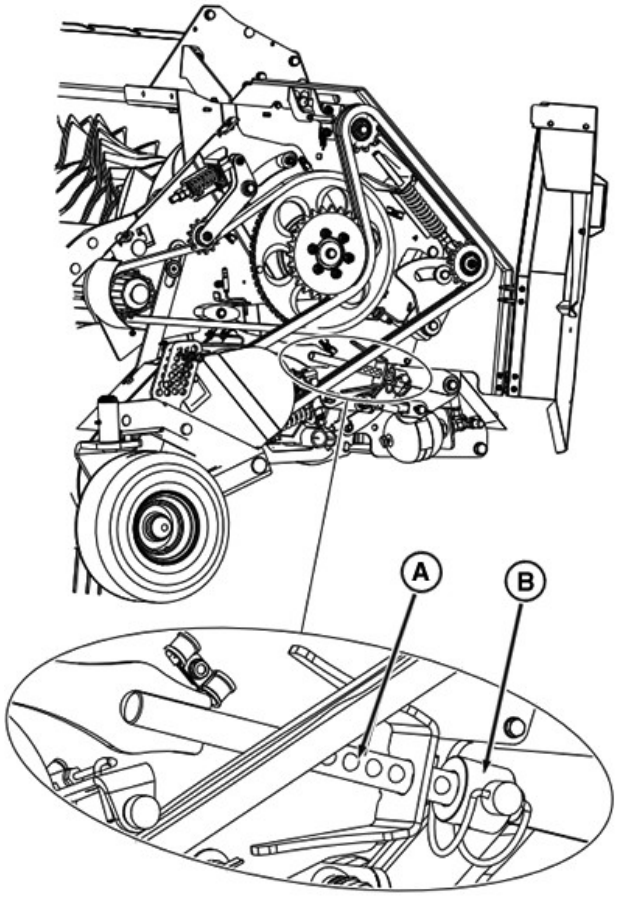
APY43971—UN—02DEC20

A—Boulon de réglage
B—Rouleau de compression de l'andain

1. Positionner le rouleau de compression de l'andain (B) jusqu'à ce qu'il touche le haut de l'andain pour des performances optimales.
2. Pour un débit optimal de récolte, le rouleau de compression de l'andain (B) peut être réglé davantage vers l'avant ou l'arrière.
3. Utiliser les boulons de réglage (A) pour obtenir le bon angle pour un bon débit.

HK75640,0001190-28-02DEC20

Réglage de la hauteur du ramasseur



APY43965—UN—01DEC20

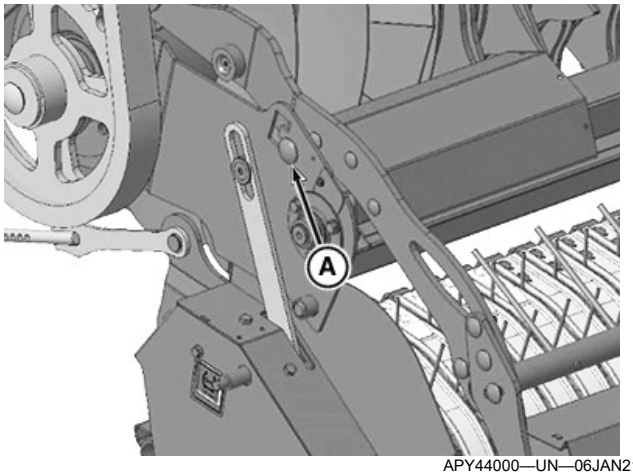
A—Tige avec trous
B—Bague

1. Régler la hauteur du ramasseur comme suit:
   a. La hauteur du ramasseur est réglée par la tige avec les trous (A).
   b. Glisser la bague (B) sur la tige avec les trous (A) pour régler la position de travail la plus basse du ramasseur.
2. Répéter la procédure si nécessaire.

HK75640,0001184-28-24NOV20

Réglage du rouleau de récolte motorisé

Pour régler le rouleau de récolte motorisé:



APY44000—UN—06JAN21

A—Boulon

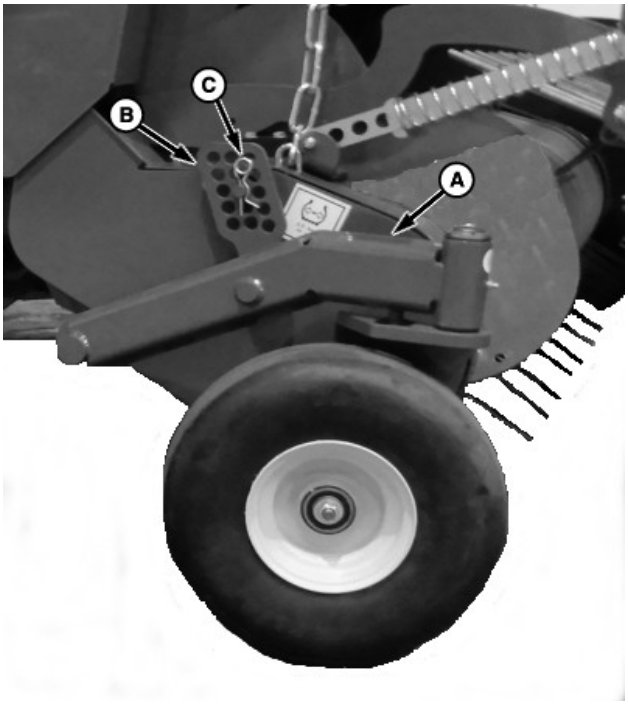
1. Réduire la pression du rouleau sur la récolte.
2. Desserrer le boulon (A). Déplacer le boulon (A) en position supérieure de la fente des deux côtés et le serrer à cette position.

HK75640,00011BB-28-06JAN21

Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Le fonctionnement du ramasseur trop près du sol peut entraîner une rupture excessive des dents.

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

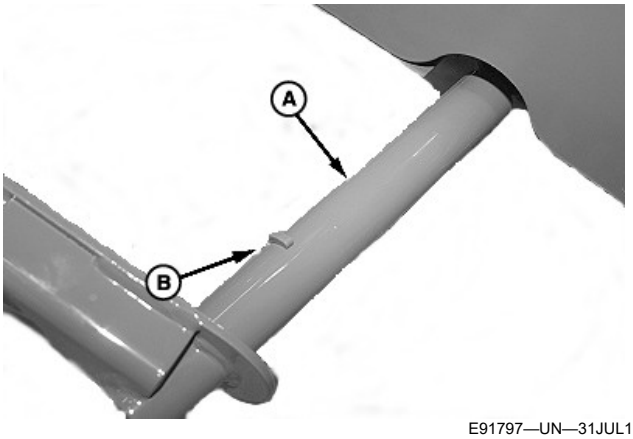


E91554—UN—11JUL19

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

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

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



E91797—UN—31JUL19

E81956—UN—04JAN17

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

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

MT2WJML,00000A1-28-27NOV19

Système de commande de suspension de la presse à balles

La fonction de commande de suspension de la presse haute densité est conçue pour fournir un confort amélioré et une fatigue réduite pendant la récolte avec une presse haute densité. En raison des charges et des demandes de puissance élevées des presses haute densité pendant la récolte, de forts mouvements de tangage peuvent se produire dans la cabine du tracteur. Grâce à l'amortissement intelligent des vibrations, ces vibrations peuvent être réduites sur les modèles de tracteurs John Deere compatibles avec les presses haute densité John Deere. Sur la base des signaux des capteurs d'accélération dans le récepteur GPS et d'autres signaux dans le tracteur, l'entraînement à variation continue de la transmission est ajusté avec la fréquence du piston de la presse à balles de sorte qu'un changement périodique du réglage de la vitesse compense le tangage créé. Cette technologie spécifiquement développée pour la réduction active des vibrations permet une amélioration considérable de la qualité de suspension et de la fatigue lors de l'utilisation de la presse à balles.

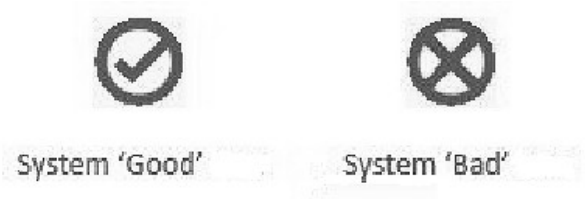
Toutes les interactions avec la commande de suspension de la presse à balles, y compris la visualisation de la fonction, l'activation, la désactivation ou la pause de la fonction et les diagnostics sont effectués par l'interface de la presse à balles. La page principale de la presse à balles fournit des informations sur l'état dans lequel le système fonctionne et fournit un bouton de pause lorsque le système fonctionne activement. Le bouton de pause peut être utilisé pour interrompre momentanément la fonction. La page Systèmes d'automatisation permet d'activer et de

désactiver la fonction, ainsi que d'effectuer des diagnostics en cas de problème.

HK75640,00011AD-28-18DEC20

Utilisation de la commande de suspension de la presse à balles

Des informations sur la commande de suspension de la presse à balles et les composants nécessaires au fonctionnement du système sont affichées pour indiquer si chaque composant fonctionne ou s'il est associé à une anomalie. Les informations pour chacun des composants du système ont une icône "Bon" ou "Mauvais" pour indiquer si une anomalie n'est pas active ou active avec le composant donné.



E94305—UN—27AUG20

Les informations relatives à chaque composant sont fournies de la manière suivante:

- "Aucune anomalie du système GPS" fournit des informations lorsqu'une anomalie est détectée avec le récepteur GPS.

  L'icône "Bon" indique qu'aucune anomalie n'est détectée avec le récepteur GPS.

  L'icône "Mauvais" indique que le récepteur GPS n'est pas détecté ou fournit des données erronées.

- "Aucune anomalie du système de tracteur" fournit des informations lorsqu'une anomalie est détectée avec le tracteur qui empêche la commande de suspension de la presse à balles de fonctionner.

  L'icône "Bon" indique qu'aucune anomalie n'est détectée ou envoyée par le tracteur.

  L'icône "Mauvais" indique que le tracteur indique qu'il y a une anomalie empêchant la commande de suspension de la presse à balles de fonctionner, que la presse à balles a perdu la communication ou ne reçoit pas de communication valide du tracteur. Consulter le livret d'entretien du tracteur pour le dépannage.

- "Aucune anomalie du système de presse à balles" fournit des informations lorsqu'une anomalie est détectée avec la presse à balles qui empêche la commande de suspension de la presse à balles de fonctionner.

  L'icône "Bon" indique qu'aucune anomalie n'a été détectée empêchant la commande de suspension de la presse à balles.

  L'icône "Mauvais" indique que la position du piston ne peut pas être calculée comme prévu et nécessite un dépannage par le concessionnaire. Consulter le concessionnaire John Deere.

- "Compatible avec le système de tracteur" indique si le tracteur attaché à la presse à balles est compatible avec la commande de suspension de la presse à balles.

  L'icône "Bon" indique que le tracteur est compatible pour faire fonctionner la commande de suspension de la presse à balles.

  L'icône "Mauvais" indique que le tracteur n'est pas compatible pour faire fonctionner la commande de suspension de la presse à balles. Vérifier la liste de compatibilité du tracteur et s'assurer que le tracteur exécute le dernier logiciel.

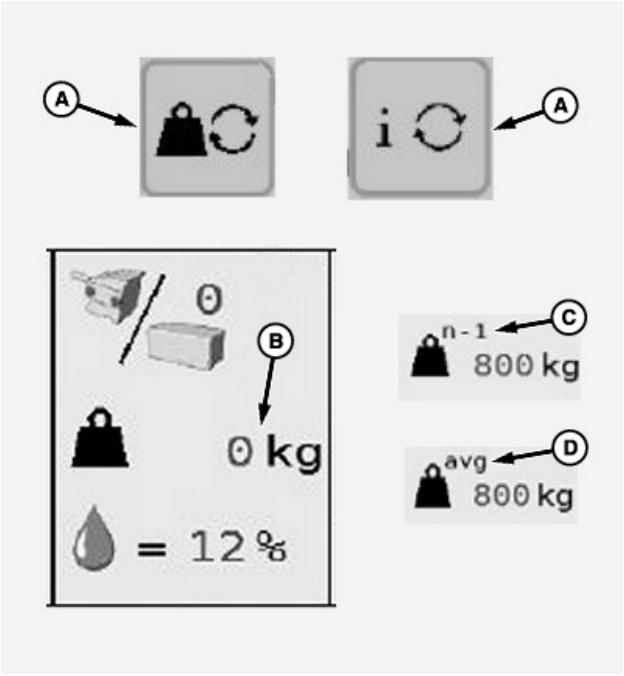
- "Système activé" indique si la fonction est activée ou désactivée sur la page principale Systèmes d'automatisation

  L'icône "Bon" indique que le système est activé en cochant la case Commande de suspension de la presse à balles sur la page principale Systèmes d'automatisation.

  L'icône "Mauvais" indique que le système n'est pas activé car la case à cocher Commande de suspension de la presse à balles sur la page principale Systèmes d'automatisation n'est pas cochée.

HK75640,00011AE-28-18DEC20

Système de pesage de balle



E81600—UN—05OCT16

A—Boutons à bascule
B—Poids réel

C—Poids de la dernière balle
D—Poids moyen des balles

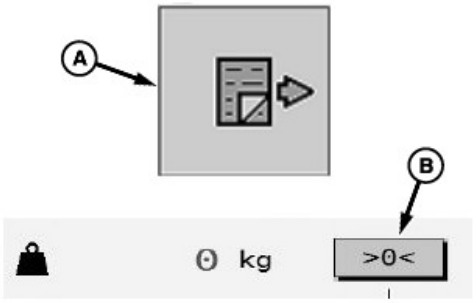
Lorsque le système de pesage est installé et réglé dans le menu du concessionnaire 2, le poids (B) de la balle sur la plate-forme de pesage est affiché. Ce poids est affiché à la fois sur l'affichage de base et l'affichage de fonctionnement.

Utiliser les boutons (A) à bascule 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.

OUO6064,0001982-28-05MAR18

Remise à zéro de la plate-forme de pesage



E91995—UN—04OCT19

A—Bouton Page suivante
B—Bouton de poids 0

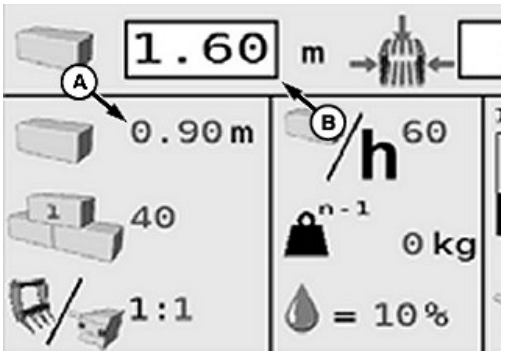
S'assurer que la plate-forme est en position de travail.

S'assurer que la plate-forme est vide.

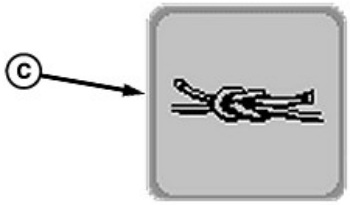
1. Pour accéder à la page du menu du concessionnaire 2, appuyer sur le bouton (A) Page suivante.
2. Appuyer sur le bouton (B) de poids 0. La valeur passe à 0. Si elle ne change pas, réessayer après 10 secondes.
3. Le système de pesage est maintenant prêt à fonctionner.

OUO6064,0001983-28-07OCT19

Utilisation du liage électrique (suivant équipement)



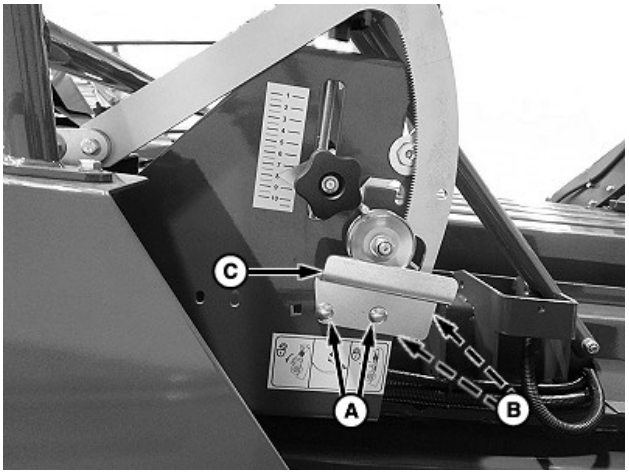
E91833—UN—29JUL19



E91834—UN—29JUL19

A—Longueur réelle des balles
B—Longueur souhaitée des balles
C—Bouton, Démarrage du liage électrique

Pour démarrer le liage électrique, les conditions suivantes doivent être remplies:



E92236—UN—30SEP19

A—Vis à collet carré (2)
B—Écrou de blocage (2)
C—Plaque d'arrêt

1. Poser la plaque d'arrêt (C) en position.
2. Poser les boulons (A).
3. Poser les écrous de blocage (B) et serrer selon le besoin.

- Capot du noueur fermé et capteur actif
- Le relevé du contacteur de la soufflante est réglé sur 1 (voir les fonctions de lecture sur la page du menu de diagnostic, dans la section Utilisation de l'application presse à balles)

- Prise de force fonctionnant à un régime supérieur à 100 tr/min.
- Pression de la chambre à balles supérieure à 5000 kPa (50 bar) (725 psi)
- Relevé du capteur de liage électrique réglé sur 1 (voir les fonctions de lecture sur la page du menu de diagnostic, dans la section Utilisation de l'application presse à balles)

Lorsque toutes les conditions sont remplies et que la longueur (A) réelle des balles a atteint la longueur (B) de balle souhaitée, le liage électrique démarre.

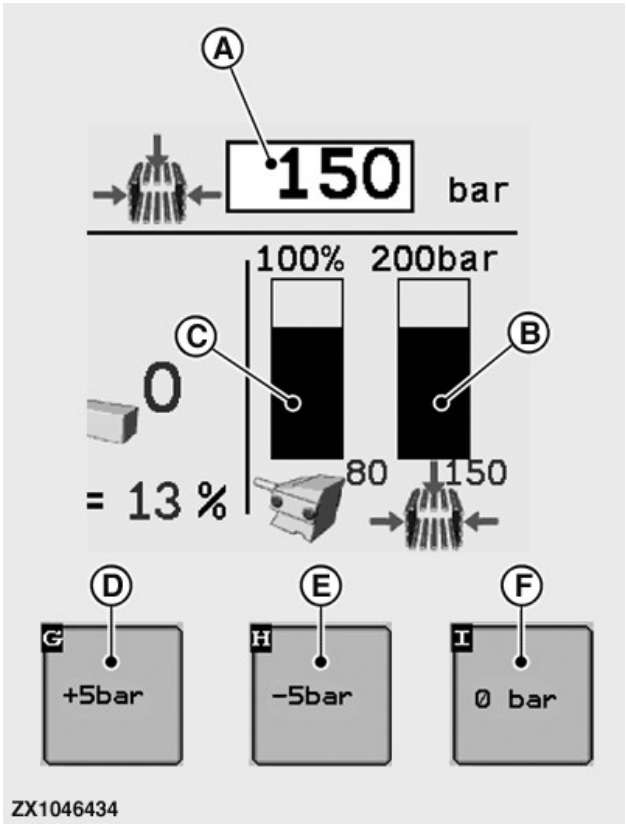
NOTE: Un signal sonore retentit deux fois lors du démarrage du cycle de liage.

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 le bouton (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).

NOTE: Si nécessaire, le liage électrique peut être désactivé. Contacter un concessionnaire John Deere.

MT2WJML,00000F1-28-30SEP19

Régulation de la densité de balle



ZX1046434—UN—12JAN12

A—Champ de saisie, Pression de chambre à balles
B—Pression réelle de la chambre à balles
C—Surcharge du piston
D—Bouton, Augmentation de la pression
E—Bouton, Réduction de la pression
F—Bouton, Réglage de la pression sur zéro

IMPORTANT: Éviter d'endommager la machine. La pression de densité maximale autorisée sur le modèle L633 est de 18 000 kPa (180 bar) (2 610 psi). La pression de densité maximale autorisée sur les modèles L624 et L634 est de 21 000 kPa (210 bar) (3 045 psi). Ne jamais dépasser la valeur de pression maximale.

NOTE: Voir Page de Mode de fonctionnement, dans la section Utilisation de l'application presse à balles. S'assurer que le champ (A) de saisie est affiché. Si ce n'est pas le cas, consulter la page des fonctions utilisateur, dans la section Utilisation de l'application presse à balles, pour activer le champ (A) de saisie de la pression dans la chambre à balles.

La densité de balle est contrôlée par la pression de la chambre à balles (densité) et/ou la charge du piston (machine).

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 de densité prédéfini.

Pendant le pressage, la pression dans les vérins de la chambre à balles est mesurée et réglée en continu. La pression (B) réelle de la chambre à balles est affichée pendant le fonctionnement. La pression reste à moins de 500 kPa (5 bar) (72.5 psi) de la valeur prédéfinie.

En cas de surcharge (C) 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.

La pression de densité doit être adaptée aux conditions de travail, comme le type de culture, l'humidité de la récolte et la résistance de la ficelle.

Pressions recommandées en fonction du type de récolte:

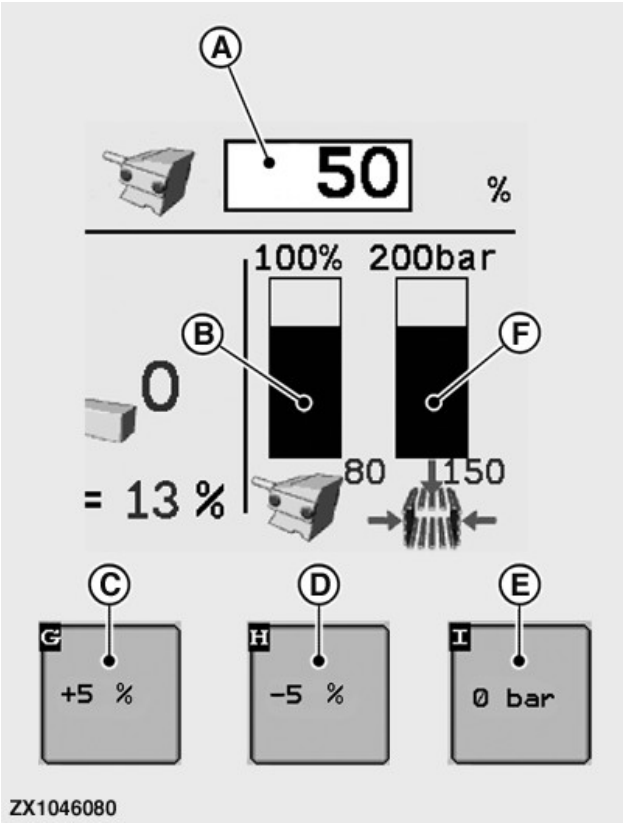
- Ensilage: 500 - 4000 kPa (5 - 40 bar) (72.5 - 580 psi)
- Paille: 10 000 - 21 000 kPa (100 - 210 bar) (1 450 - 3 045 psi)
- Foin: 6 000 – 15 000 kPa (60 – 150 bar) (870 – 2 175 psi)

Réglage de la pression de la chambre à balles:

1. La presse à balles est vide. Mettre le moniteur en Mode d'affichage (voir la section Utilisation de l'application presse à balles).
2. Pour entrer une valeur de pression de la chambre à balles souhaitée, appuyer sur le champ de saisie (A).

   Plage de réglage: 0 – 21 000 kPa (0 – 210 bar) (0 – 3 045 psi).
3. La pression souhaitée de la chambre à balles est réglée par incréments de plus ou moins 50 kPa (5 bar) (72.5 psi) ou peut être réglée rapidement sur zéro.
   - Pour augmenter la pression prédéfinie de la chambre à balles, appuyer sur le bouton (D).
   - Pour diminuer la pression prédéfinie de la chambre à balles, appuyer sur le bouton (E).
   - Pour réinitialiser la pression prédéfinie de la chambre à balles sur 0, appuyer sur le bouton (F) une fois.

   NOTE: Pour relâcher la pression hydraulique de la chambre de presse, appuyer deux fois sur le bouton (F) ou appuyer sur le bouton (E) et le maintenir enfoncé. La pression du vérin tombe à zéro, mais la valeur (A) prédéfinie est gardée. Pour afficher la pression prédéfinie de la chambre à balles (A), appuyer de nouveau sur le bouton (F). 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 (A) de densité requise.
5. Démarrer le pressage.



ZX1046080—UN—07JAN12

A—Champ de saisie, Charge de la Machine
B—Charge mesurée de la machine
C—Bouton, Augmentation de la charge
D—Bouton, Réduction de la charge
E—Bouton, Réglage de la pression sur zéro
F—Pression réelle de la chambre à balles

Régulation de charge de la machine:

NOTE: La pression (F) réelle de la chambre à balles est contrôlée automatiquement et dépend de la charge (B) mesurée de la machine. La charge de la machine doit être réglée entre 30% et 100% de la charge maximale. S'assurer que le champ (A) de saisie est affiché. Si ce n'est pas le cas, voir Page des fonctions utilisateur, dans la section Utilisation de l'application presse à balles, pour activer le champ. Le réglage de la charge par défaut est 50% de la charge maximale de la machine, avec une pression de démarrage de 2000 kPa (20 bar) (290 psi). Le changement du réglage de la charge de la machine n'a pas d'incidence sur la pression de départ prédéfinie.

Régulation de charge de la machine: Lorsque la charge mesurée de la machine est inexistante ou faible et que la taille des balles augmente, la pression régulée de la chambre à balles augmente automatiquement. Cette augmentation permet de corriger la densité dans la

balle aussi vite que possible (la pression régulée maximale est de 18 000 kPa [180 bar] [2610 psi]) sur le modèle L633.

Lorsque la charge de la machine dépasse la charge prédéfinie de la machine, la pression (F) réelle de la chambre à balles diminue. La pression diminue jusqu'à ce que la charge de la machine soit dans les limites de la charge prédéfinie de la machine à ±5%.

En fonction de la charge de la machine mesurée (en raison de la variation d'épaisseur d'andain, la variation de culture ou du changement des conditions météorologiques), la pression varie.

Le réglage de charge de la machine doit être adapté selon les conditions de travail comme le type de récolte, l'humidité de la culture 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%

Régler la charge de la machine:

1. La presse à balles est vide. Mettre le moniteur en mode d'affichage de fonctionnement (voir la section Utilisation de l'application presse à balles).

NOTE: S'assurer que le champ (A) de saisie de charge de la machine est affiché. Si ce n'est pas le cas, voir Page des fonctions utilisateur, dans la section Utilisation de l'application presse à balles, pour activer le champ.

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

   Plage de réglage: 0 - 100%.

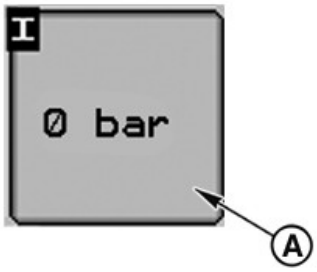
3. La valeur de charge souhaitée de la machine est réglée par incréments de + ou - 5% ou réglée rapidement sur zéro.
   - Pour augmenter la valeur de charge de la machine, appuyer sur le bouton (C).
   - Pour réduire la valeur de charge de la machine, appuyer sur le bouton (D).
   - Pour réinitialiser la pression prédéfinie de la chambre à balles sur 0, appuyer sur le bouton (E) une fois. La valeur de charge de la machine est alors réglée sur 0 %.

   NOTE: Pour relâcher la pression hydraulique de la chambre de presse, appuyer deux fois sur le bouton (E) ou appuyer sur le bouton (D) et le maintenir enfoncé. La pression du vérin tombe à zéro et la charge (B) mesurée de la machine est réinitialisée sur 0%, mais la valeur prédéfinie est conservée. Pour afficher la valeur de charge de la machine, appuyer de nouveau sur le bouton (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 par défaut ou atteinte précédemment.
5. Démarrer le pressage.

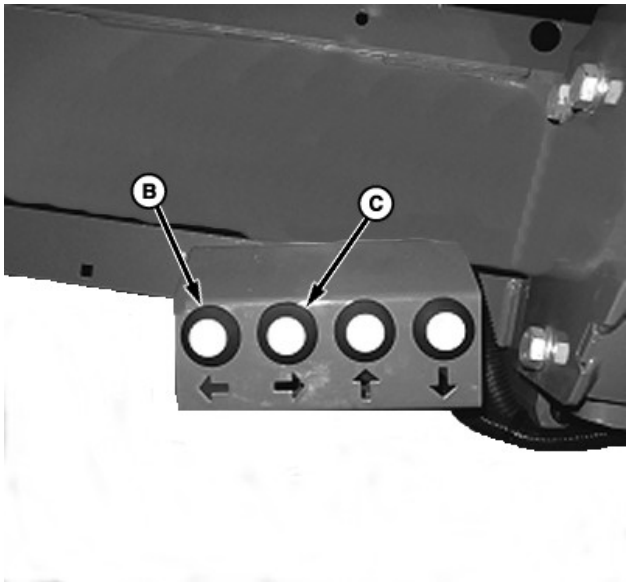
MT2WJML,0000087-28-07OCT19

Utilisation de l'éjecteur de la dernière balle

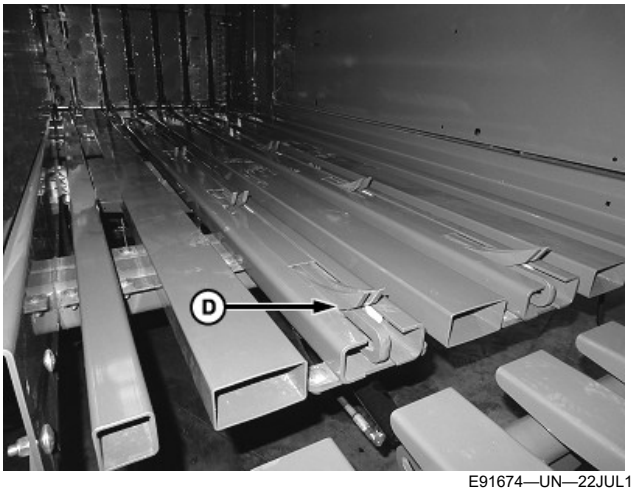


ZX1046443

ZX1046443—UN—14JAN12



E91675—UN—22JUL19



E91674—UN—22JUL19

A—Bouton, Réglage de la pression sur zéro
B—Bouton, vers l'intérieur
C—Bouton, vers l'extérieur
D—Crochet d'éjecteur (selon le besoin)

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 le régime de prise de force à 500 tr/min.
4. Appuyer sur le bouton (A) de réglage de la pression sur zéro pour relâcher la pression hydraulique de la chambre de presse.
5. Désenclencher la prise de force.

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Patienter jusqu'à ce que les guides supérieurs et latéraux de la chambre de presse soient sortis.

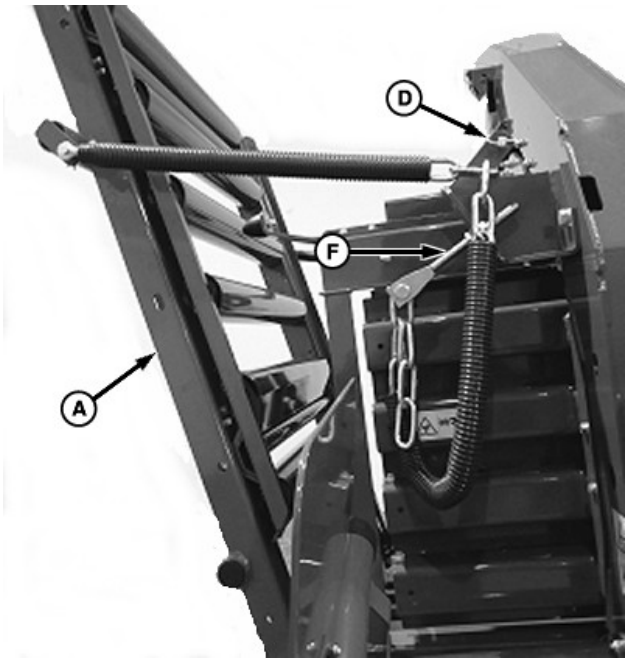
6. Activer le distributeur auxiliaire du tracteur correspondant (voir la section Accrochage et décrochage de la presse à balles).
7. Pour éjecter la balle, appuyer en alternance sur le bouton (C) et le bouton (B).

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Avancer les crochets (D) de l'éjecteur au maximum à chaque course.

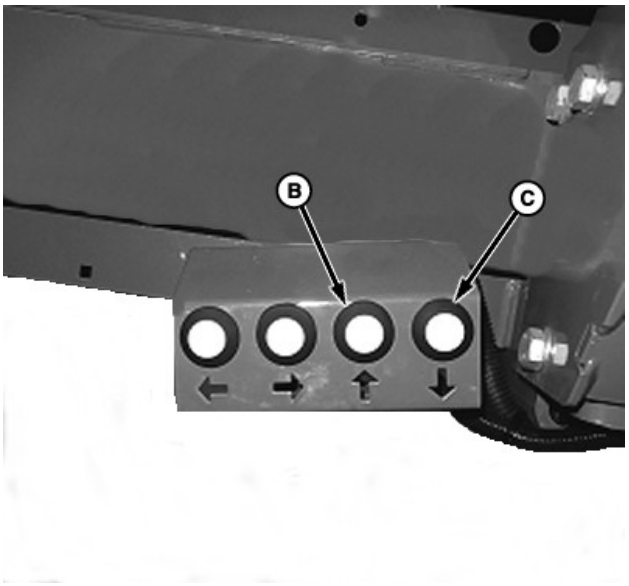
8. Après l'expulsion de la balle, placer les crochets (A) de l'éjecteur en position la plus avancée.
9. Si nécessaire, replier le vireur de balles (voir Utilisation du vireur de balles dans cette section).

MT2WJML,0000088-28-03OCT19

Utilisation du vireur de balles



E91677—UN—22JUL19



E91676—UN—22JUL19

ZX1046439

ZX1046439—UN—12JAN12

A—Vireur de balles
B—Bouton, vers le haut

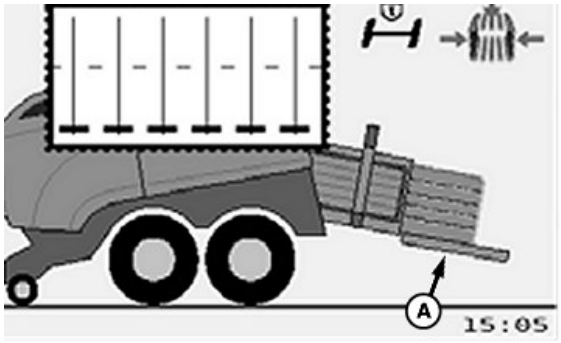
C—Bouton, vers le bas
D—Axe de verrouillage (1 de chaque côté)
E—Message d'erreur E121 (vireur de balles relevé)
F—Chape de réglage de chaîne (1 de chaque côté)

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

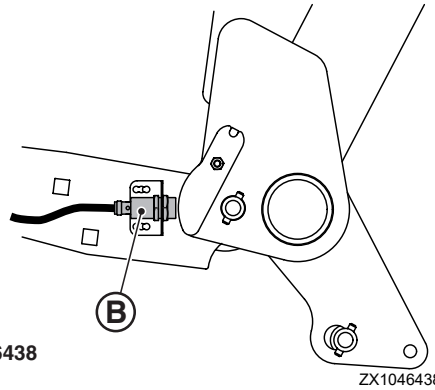
ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Le vireur de balles est lourd. S'assurer que personne ne se trouve à proximité du vireur de balles lors de l'abaissement.

NOTE: Si le vireur de balles ne s'abaisse pas, le moniteur est en mode d'affichage, et la prise de force tourne au-dessus de 100 tr/min. Le message d'erreur E121 (E) apparaît sur l'écran. Abaisser le vireur de balles.

1. Déposer l'axe de verrouillage (D) de chaque côté.
2. Activer le distributeur auxiliaire du tracteur correspondant (voir la section Accrochage et décrochage).
3. Utiliser le bouton (C) pour abaisser ou le bouton (B) pour relever le vireur (A) de balles.
4. Si nécessaire, aligner le vireur de balles et le bas de la chambre à balles à l'aide des chapes (F) de réglage des chaînes.



E91835—UN—29JUL19



ZX1046438

ZX1046438—UN—12JAN12

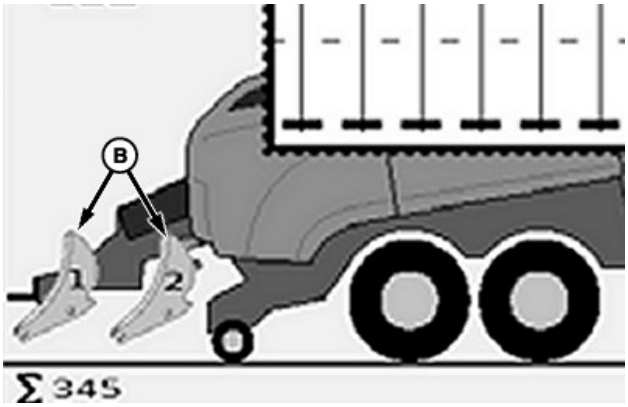
A—Indicateur du vireur de balles
B—Capteur de vireur de balles

5. Avec le moniteur en mode d'affichage de fonctionnement (voir la section Utilisation de l'application presse à balles), vérifier que l'indicateur (A) du vireur de balles est en position INFÉRIEURE.

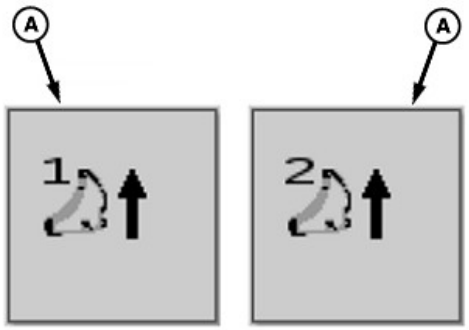
   Si ce n'est pas le cas, vérifier le capteur (B) du vireur de balles.

MT2WJML,0000089-28-03SEP19

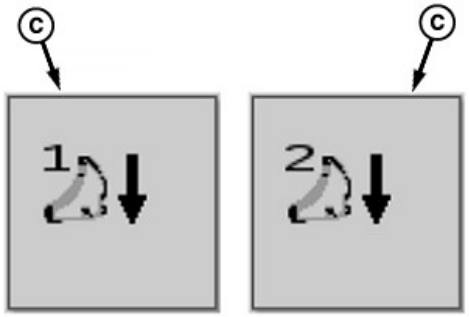
Utilisation des couteaux du dispositif de coupe—suivant équipement



E91836—UN—29JUL19



E91712—UN—24JUL19



E91837—UN—29JUL19

A—Bouton, Engagement des couteaux du dispositif de coupe (2)
B—Indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe (2)
C—Bouton, Rétraction des couteaux du dispositif de coupe (2)

NOTE: Régler la quantité de couteaux utilisés comme décrit sous Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 15 ou 23 couteaux), dans la section Préparation de la presse à balles. Sur un dispositif de coupe à 23 couteaux, la longueur de coupe dépend du nombre de couteaux engagés. Si les 23 couteaux sont engagés, la culture est coupée à une longueur de 45 mm (1.77 in).

Engagement/rétraction des couteaux du dispositif de coupe:

1. Engager la prise de force et la faire tourner à 1000 tr/min.
2. Patienter jusqu'à ce que la pression du circuit hydraulique soit accumulée.
   - Pour rentrer les couteaux, appuyer sur les boutons (A). Les indicateurs (B) d'engagement des couteaux du dispositif de coupe s'affichent à l'écran.
   - Pour sortir les couteaux, appuyer sur les boutons (C). Les indicateurs (B) d'engagement des couteaux du dispositif de coupe disparaissent.

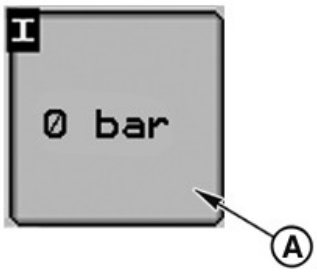
NOTE: Les boutons (C) apparaissent uniquement si les couteaux ont été engagés précédemment.

MT2WJML,000008A-28-13SEP19

Après utilisation sur le terrain

ATTENTION: Risque de blessures graves ou mortelles. 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.



ZX1046443—UN—14JAN12

A—Bouton Réglage de la pression sur zéro

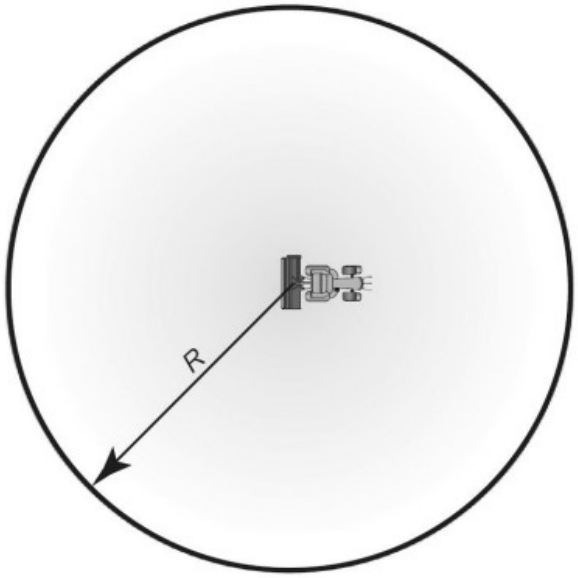
1. Engager la prise de force du tracteur.

NOTE: Lorsque la pression est relâchée, la balle dans la chambre à balles sort vers la rampe.

2. Appuyer une fois sur la touche (A) de réglage de la pression prédéfinie sur zéro pour relâcher la pression hydraulique des vérins des guides de la chambre de presse.
3. Éjecter la dernière balle avec l'éjecteur de balle (voir Utilisation de l'éjecteur de dernière balle, dans cette section).
4. Désenclencher la prise de force et arrêter le moteur du tracteur.
5. Retirer la clé de contact et patienter jusqu'à ce que la ramasseuse-presse soit totalement immobilisée.
6. Placer le levier du mécanisme de déclenchement en position VERROUILLÉE (voir Pose de la ficelle, dans la section Préparation de la ramasseuse-presse).

OUO6064,0001FD1-28-03APR18

Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement)



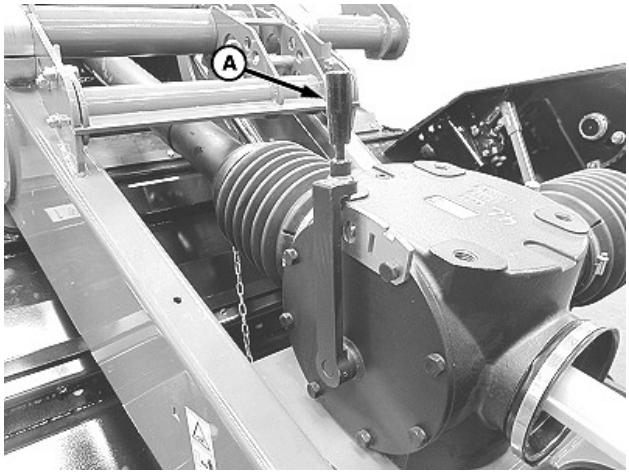
E86881—UN—19MAR18

R—Rayon de travail 50 m (164 ft)

ATTENTION: Éviter les risques de blessures graves ou mortelles causées par la projection de débris. Avant d'utiliser la machine, éloigner les personnes et les animaux de la zone de danger des machines. La zone est un rayon (R) de 50 m (164 ft) autour de la ligne de travail de la machine. Utiliser une LSB équipée d'un pré-broyeur sur un tracteur équipé d'une cabine exclusivement. Si la cabine n'est pas insonorisée, l'opérateur doit utiliser une protection auditive individuelle.

Masque anti-poussière en cas de travail dans des conditions sèches ou en présence de grandes quantités de poussière.

Si la machine commence à vibrer étrangement pendant le travail, arrêter immédiatement et vérifier l'état du rotor, les outils de coupe et le lest d'équilibrage. Des vibrations excessives peuvent blesser l'utilisateur.



E81551—UN—28JUL16

A—Levier

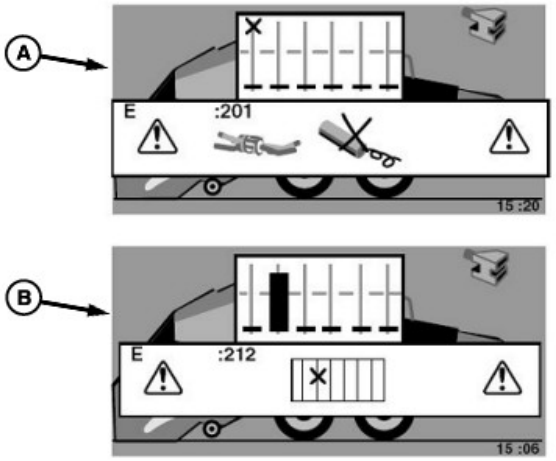
1. DÉSACTIVER la prise de force du tracteur.

NOTE: S'assurer que toutes les pièces rotatives sont complètement immobiles.

2. Mettre le levier (A) en position MARCHE ou ARRÊT.

GW44282,0000C20-28-19FEB20

Message d'erreur de ficelle E210 et E212



E86530—UN—27FEB18

IMPORTANT: Si l'un des codes d'erreur suivants apparaît sur le moniteur, arrêter la machine et corriger le problème avant de reprendre le pressage.

E:210 (A)—Ficelle bloquée dans le noueur

Ficelle bloquée dans les noueurs (erreur CRITIQUE, ARRÊTER le pressage).

L'erreur peut apparaître:

- Après 5 cm (2 in) d'augmentation de la taille des balles, lorsqu'elle est coincée pendant le premier noeud.
- Après 40 cm (6 in) d'augmentation de la taille des balles, lorsqu'elle est coincée pendant le deuxième noeud.

Vérifier la ficelle et le noueur causant le problème.

E:212 (B)—Perte de tension de la ficelle

L'erreur apparaît:

- Le bras de mou est relevé ou monte après 70 cm (28 in) de croissance de la balle.
- Tension de la ficelle faible.
- Plus de ficelle ou la ficelle est cassée.

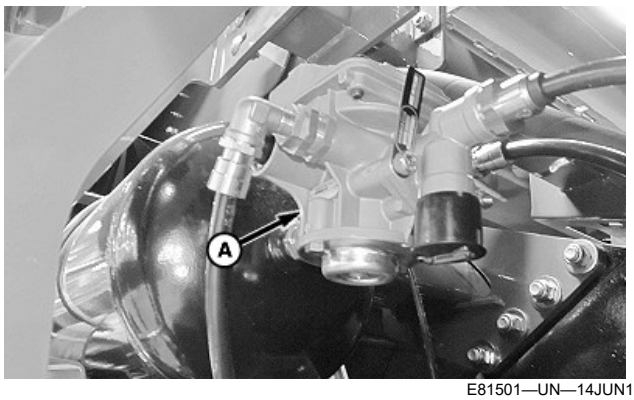
Augmenter la tension de la ficelle, la remplacer par une ficelle neuve, ou réparer la ficelle cassée.

OUO6064,000216A-28-05MAR18

Système de freinage pneumatique

Régulateur de la puissance de freinage

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Ne jamais régler le régulateur de la puissance de freinage sur "charge nulle". Pour les machines avec réservoir vide, la position minimale du régulateur de la puissance de freinage doit être charge partielle.



E81501—UN—14JUN16

A—Régulateur de la puissance de freinage

La pression de freinage sur la machine est légèrement supérieure à la pression de freinage sur le tracteur. Ce réglage empêche la machine de s'immobiliser sur le tracteur pendant le freinage. La pression de freinage peut être préréglée pour empêcher les roues de se bloquer. Utiliser le poids de la machine pour calculer et régler le régulateur (A) de la puissance de freinage.

Détournement de la pression d'air sans conduites d'air raccordées au tracteur

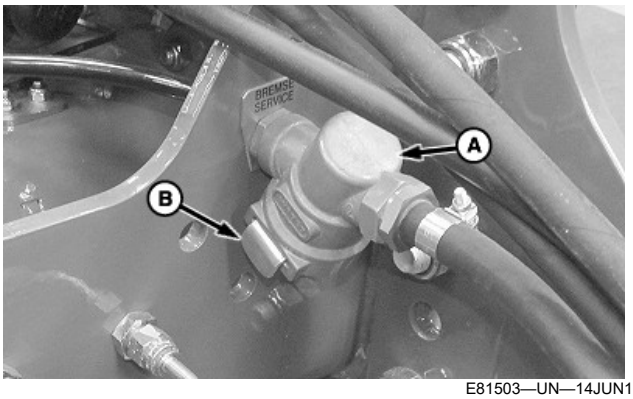
E81499—UN—14JUN16

A—Bouton de réglage de la soupape de dérivation

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Lors du transport sur voies publiques, régler le bouton de réglage de la soupape de dérivation sur la position SORTIE.

Lorsque la machine est dételée, celle-ci peut être freinée en tirant VERS LE BAS le bouton de réglage (A) de la soupape de dérivation. En poussant le bouton de la soupape de dérivation VERS LE HAUT, le système de freinage est purgé, ce qui permet de déplacer la machine. Sur une machine dételée, cette procédure peut être répétée plusieurs fois. Après avoir fonctionné plusieurs fois, la pression dans le réservoir d'air comprimé devient trop basse pour faire fonctionner le système de freinage.

Filtration de l'air comprimé



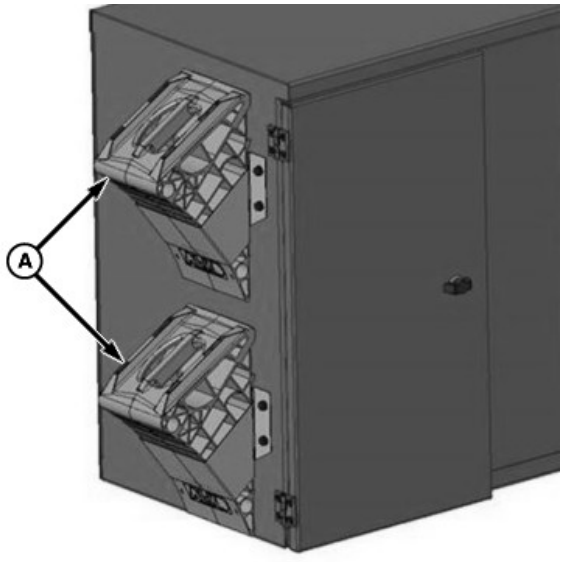
E81503—UN—14JUN16

A—Filtre à air (2)
B—Glissière de verrouillage (2)

Les conduites d'alimentation et de commande du système de freinage disposent de filtres (A) à air pour filtrer l'air. Ces filtres doivent être nettoyés trois ou quatre fois par an. Nettoyer les cartouches de filtre à air avec du solvant non dangereux et les sécher à l'air comprimé. La cartouche de filtre à air peut être retirée de son boîtier en tirant la glissière de verrouillage (B). Après le nettoyage, s'assurer que l'assemblage est correct.

MT2WJML,0000059-28-13SEP19

Cales d'immobilisation



E92232—UN—27SEP19

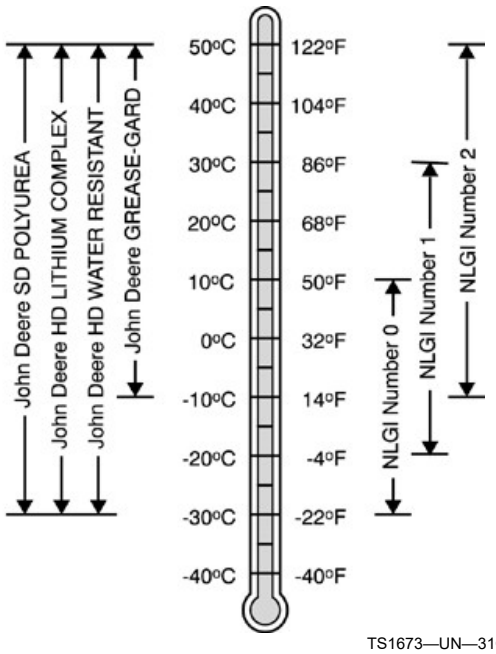
Côté droit de la presse à balles

A—Cale d'immobilisation (2)

Les machines équipées de systèmes de freinage sont fournies avec deux cales d'immobilisation (A). Les cales d'immobilisation peuvent être placées derrière ou devant les roues. Utiliser les cales d'immobilisation comme une mesure de sécurité supplémentaire (par exemple sur les pentes) lorsque la machine a été découplée ou est entretenue.

MT2WJML,000005A-28-07OCT19

Graisse



TS1673—UN—31OCT03

Graisses pour plages de température d'air

Utiliser une graisse appartenant à une classe de consistance NLGI correspondant à la plage de température prévue lors du prochain intervalle d'entretien.

La graisse John Deere SD Polyurea est recommandée.

Les graisses suivantes sont également recommandées:

- Graisse John Deere HD Lithium Complex
- Graisse John Deere HD résistante à l'eau
- GREASE-GARD™ John Deere

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

- Classification NLGI GC-LB

IMPORTANT: Certains épaississants pour graisse ne sont pas compatibles avec d'autres. Consulter le fournisseur de graisse avant de mélanger différents types de graisses.

MT2WJML,000011B-28-27SEP19

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.

GREASE-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

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

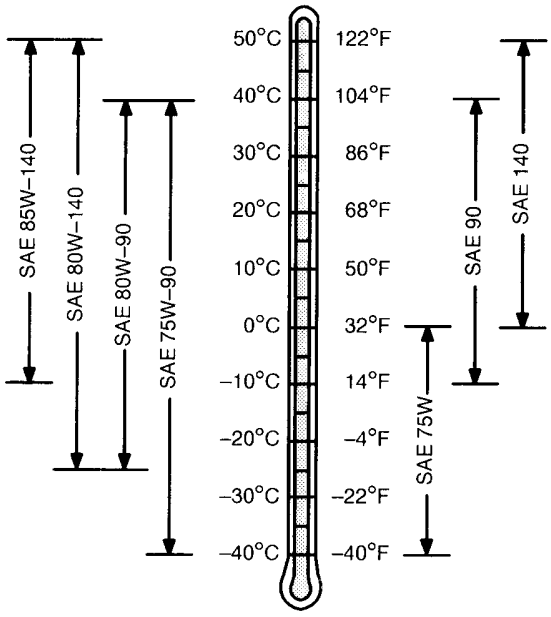
Système de lubrification automatique	
Contenu	**Spécification**
Graisse	NLGI 1-2, DIN 51818 au lithium

- 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

Huile de transmission



TS1653—UN—14MAR96

Viscosités d'huile pour différentes températures extérieures

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:

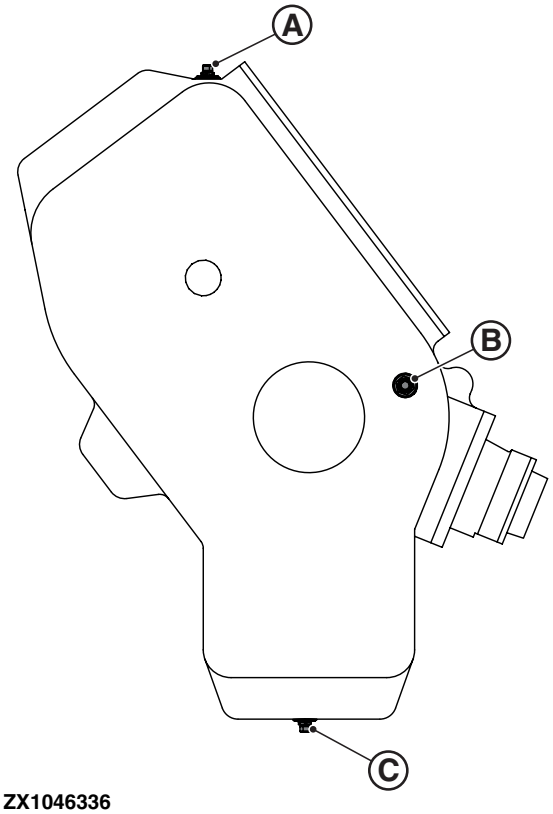
- Classification API GL-5

SF04007,0000A94-28-06JAN16

EXTREME-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

Utilisation d'huile de transmission

Boîtier de renvoi central



ZX1046336

ZX1046336—UN—12JAN12

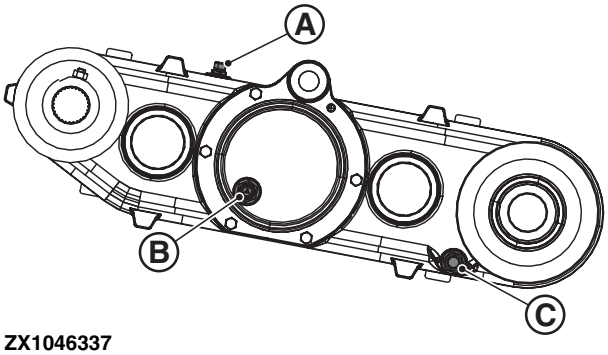
A—Bouchon de remplissage
B—Regard
C—Bouchon de vidange d'huile (magnétique)

L633—Capacité: 25 l (6,5 gal)

L624 et L634—Capacité: 40 l (10.57 gal)

Ajouter de l'huile au niveau du bouchon (A) de remplissage jusqu'au bas du trou, au niveau du regard (B). Vidanger l'huile au niveau du bouchon (C) de vidange d'huile.

Boîte d'engrenages du système d'amenage



ZX1046337

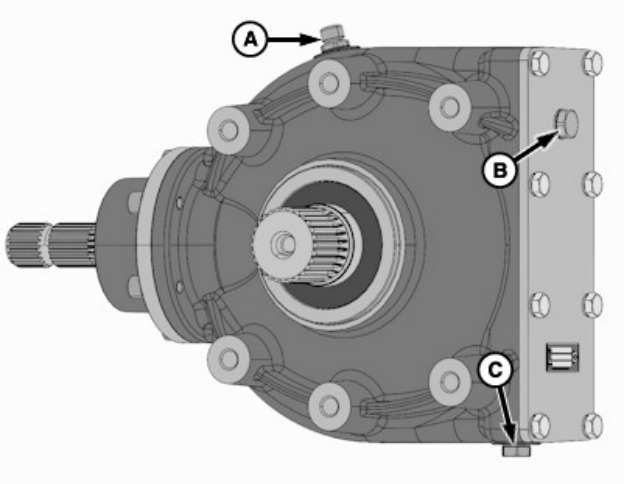
ZX1046337—UN—12JAN12

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle
C—Bouchon de vidange d'huile (magnétique)

Capacité: 4 l (1,04 gal)

Ajouter de l'huile par le bouchon (A) de remplissage, jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne le bas de l'orifice du bouchon (B) de vérification. Vidanger l'huile au niveau du bouchon (C) de vidange d'huile.

Boîte d'engrenages du noueur inférieur



E73476—UN—19MAR14

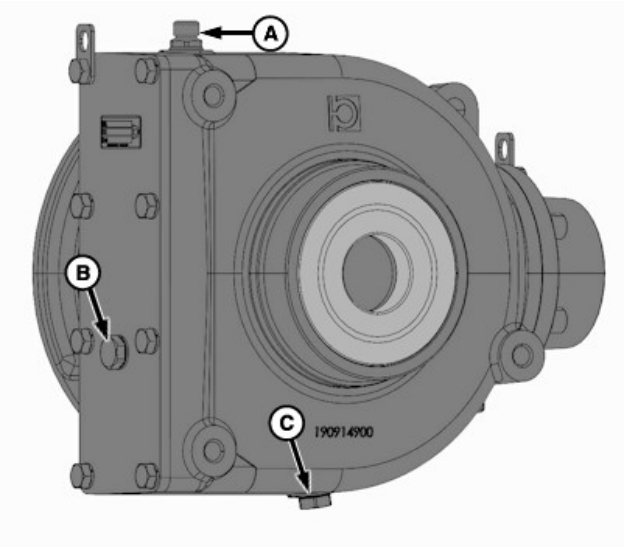
A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle
C—Bouchon de vidange d'huile (magnétique)

L624 et L634—Capacité: 3,6 l (1,0 gal)

L633—Capacité: 2,5 l (0,65 gal)

Ajouter de l'huile par le bouchon (A) de remplissage, jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne le bas de l'orifice du bouchon (B) de vérification. Vidanger l'huile au niveau du bouchon (C) de vidange d'huile.

Boîte d'engrenages de noueur supérieur



E73472—UN—19MAR14

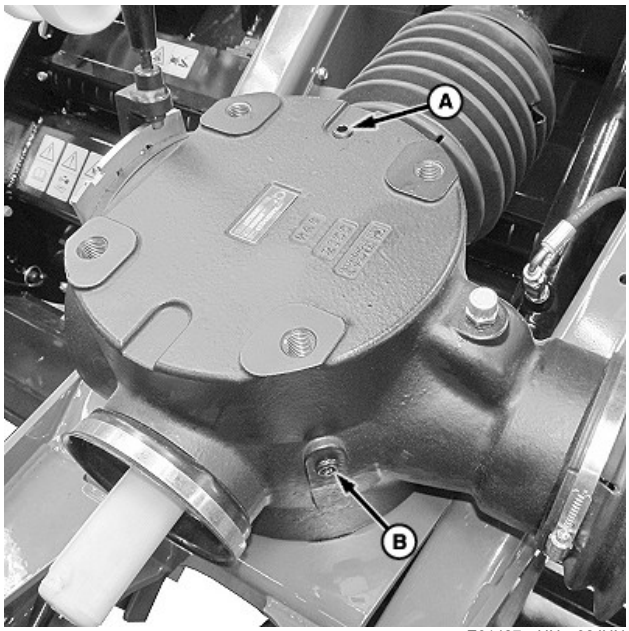
A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle
C—Bouchon de vidange d'huile (magnétique)

L624 et L634—Capacité: 2,1 l (0,55 gal)

L633—Capacité: 0,8 l (0,21 gal)

Ajouter de l'huile par le bouchon (A) de remplissage, jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne le bas de l'orifice du bouchon (B) de vérification. Vidanger l'huile au niveau du bouchon (C) de vidange d'huile.

Transmission par engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)



E81427—UN—02JUN16

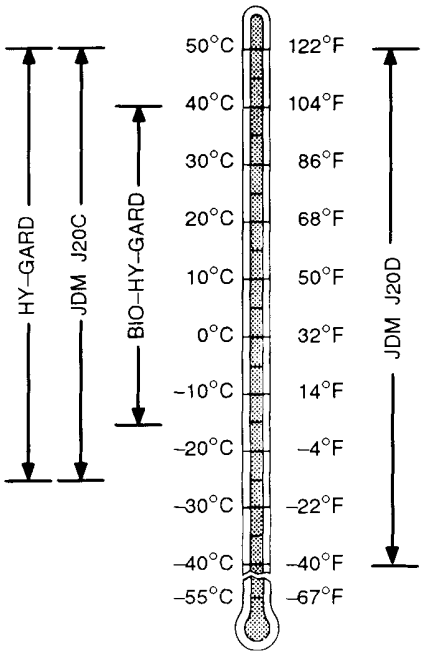
A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle

Capacité: 5 l (1,3 gal)

Ajouter de l'huile au niveau du bouchon (A) de remplissage, jusqu'au bas du trou, au niveau du bouchon (B) de vérification.

MT2WJML,000008B-28-28JAN20

Huile hydraulique et de transmission



ZX1050789—UN—17SEP12

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.

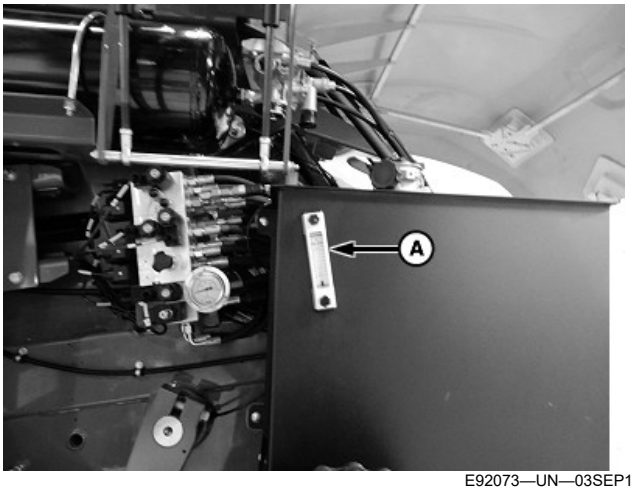
D'autres huiles peuvent être utilisées si elles remplissent l'une des conditions suivantes:

- 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).

SF04007,0000A96-28-06JAN16

Utilisation de l'huile hydraulique et de transmission



E92073—UN—03SEP19

A—Regard

Réservoir hydraulique:

Contenance en huile—60 l (15.8 gal)

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

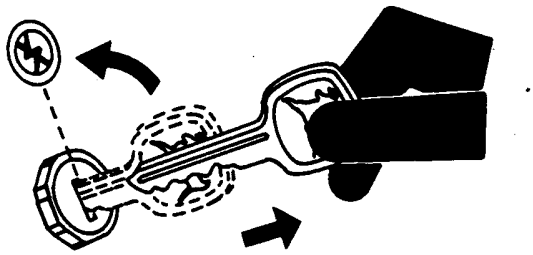
- Avec une pression de 0 kPa (0 bar) (0 psi).
- Avec les vérins de la chambre de presse rétractés.
- Après que la machine a fonctionné pendant 5 minutes.

Le niveau d'huile doit se trouver dans la partie supérieure du regard (A).

MT2WJML,000008C-28-19SEP19

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

Sécurité de la lubrification et de l'entretien de la machine



TS230—UN—24MAY89

ATTENTION: Éviter les risques de blessures causées par un mouvement imprévu, veiller à lubrifier et maintenir la machine sur une surface plane et horizontale.

NE PAS lubrifier ou intervenir sur la machine pendant qu'elle est en mouvement.

Si la machine est attelée à un tracteur, serrer le frein de stationnement du tracteur et mettre la transmission sur STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.

Si la machine est dételée du tracteur, caler les roues pour empêcher tout mouvement, ou verrouiller les freins hydrauliques (suivant équipement).

OUO6064,0001F77-28-05MAR18

Sécurité de l'entretien

TS218—UN—23AUG88

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

Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques

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

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

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

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

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

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

DX,ALTER-28-13JAN18

Stockage des lubrifiants

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

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

Stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière et de l'humidité. Entreposer les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saletés.

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

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

DX,LUBST-28-11APR11

Mélanges de lubrifiants

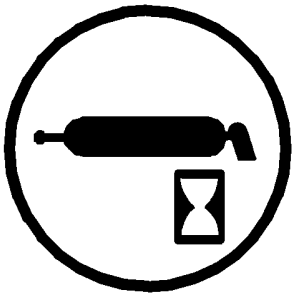
Éviter en général de mélanger des huiles de marques ou types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles pour obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines spécifications.

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

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

DX,LUBMIX-28-18MAR96

Respect des intervalles d'entretien



CC 000934

CC000934—UN—05APR95

Avec le compteur total de balles comme guide, effectuer l'entretien aux intervalles d'entretien indiqués sur les pages suivantes selon le nombre d'heures ou de balles.

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 prise de force doit être désenclenchée.
- Le moteur du tracteur doit être ARRÊTÉ et la clé de contact retirée.
- Serrer le frein du volant d'inertie.
- Nettoyer la machine.

OUO6064,0001F78-28-05MAR18

Lubrification

Nettoyer les graisseurs avant d'utiliser la pompe à graisse. Remplacer immédiatement tout graisseur perdu ou cassé. Si un graisseur ne prend pas la graisse, le déposer et vérifier l'état des éléments adjacents.

OUO6064,0001F79-28-05MAR18

Système de graissage automatique

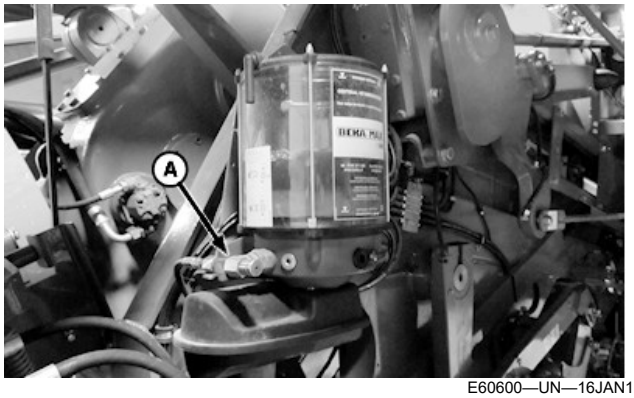
IMPORTANT: Éviter d'endommager le système de graissage. Ne PAS retirer le couvercle du réservoir de graisse. Les débris pénétrant dans le circuit peuvent entraîner un manque de lubrification.

NOTE: 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.

E60599—UN—16JAN12

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 la page Fonctions utilisateur (système de graissage automatique), dans la section Utilisation de l'application presse à balles.



E60600—UN—16JAN12

A—Clapet de décharge

Vérification du bon fonctionnement du système:

IMPORTANT: Éviter d'endommager le système de graissage. Ne PAS retirer le couvercle du réservoir de graisse. Les débris pénétrant dans le circuit peuvent entraîner un manque de lubrification.

Par l'intermédiaire 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 [Système de graissage automatique], dans la section Utilisation de l'application presse à balles.)

Si un graisseur ou une conduite de lubrification est colmaté, la graisse peut s'échapper par le clapet de décharge (A). Ce clapet est un dispositif de sécurité permettant d'effectuer des vérifications du système.

Graissage intermédiaire:

Déclencher manuellement le cycle de graissage automatique à l'aide du moniteur:

- Pour les 2 premières minutes, au début de chaque nouvelle saison.
- Pendant les 2 premières minutes après le nettoyage avec un nettoyeur haute pression, un nettoyage à la vapeur ou un nettoyage à l'air comprimé.
- Pendant les 3 dernières minutes, à la fin de la saison.

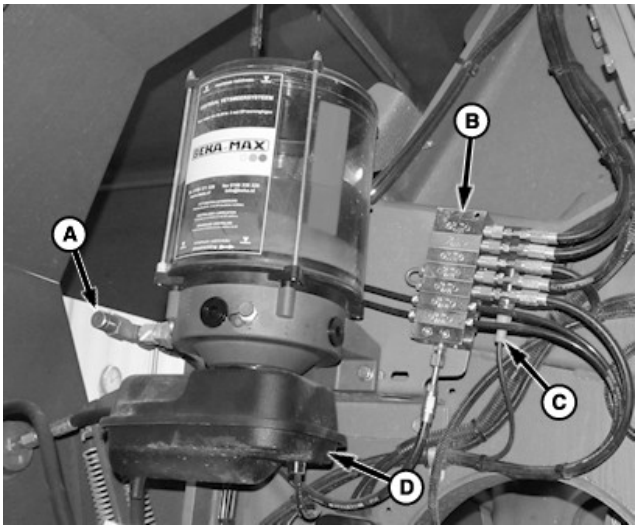
Entretien des composants:

NOTE: Les éléments du circuit ne nécessitent pas d'entretien.

Pendant les premières semaines d'utilisation, contrôler régulièrement le système et les points suivants:

- Quantité suffisante de graisse aux points de roulement.
- Conduites arrachées ou non étanches.

Système de lubrification automatique:



E60840—UN—25JAN12

A—Soupape d'évacuation de la pression
B—Bloc séparateur principal
C—Capteur de graisse
D—Pompe à graisse

IMPORTANT: Éviter d'endommager le système de graissage. Ne PAS retirer le couvercle du réservoir de graisse. Les débris pénétrant dans le circuit peuvent entraîner un manque de lubrification.

La presse à balles peut être équipée d'un système de graissage automatique. Le système comprend une soupape (A) d'évacuation de pression de pompe centrale, un diviseur (B) de bloc principal, un capteur (C) de graisse, une pompe (D) à graisse, des blocs de séparateur gauche et droit, et un graissage de chaîne. (Voir Schémas du système de graissage automatique, section Entretien.)

Le système de gestion électronique commande le système de lubrification automatique.

De nombreux points de la presse à balles 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.

MT2WJML,000008D-28-07OCT19

Intervalles d'entretien

ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ						
• Intervalle d'entretien requis	Selon besoin	Début de chaque saison	Après 3 heures	Toutes les 4 heures de service	Toutes les 5 heures de service	Tous les jours	Toutes les semaines
Remplissage du système de graissage automatique	•						
Vérification des flexibles hydrauliques et des connexions hydrauliques		•					
Vidange du réservoir d'air		•					•
Lubrification du frein de stationnement		•					
Lubrification du limiteur de surcharge du rouleau d'entraînement de matière		•					
Lubrification de l'embrayage à cames du ramasseur		•					
Lubrification du roulement de poulie supérieur (modèles avec pré-broyeur)		•					
Lubrification des roulements de bras de relevage gauche et droit (modèles avec pré-broyeur)		•					
Contrôle des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement)						•	
Vérification de la boîte d'engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)						•	
Contrôle de la longueur des bras de relevage (suivant équipement)						•	

ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ						
• Intervalle d'entretien requis	Selon besoin	Début de chaque saison	Après 3 heures	Toutes les 4 heures de service	Toutes les 5 heures de service	Tous les jours	Toutes les semaines
Contrôle de la tension de la courroie du pré-broyeur (suivant équipement)			•				
Lubrification du roulement du rotor, suivant équipement				•			
Lubrification de l'arbre d'entraînement primaire de la prise de force principale et des tubes de protection					•		

ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ				
• Intervalle d'entretien requis	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]	Tous les ans
Vérification de la tension de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière	•				
Vérification de la tension de la chaîne du rotor	•				
Vérification de la tension de la chaîne du ramasseur	•				
Lubrification de l'embrayage de roue libre du ramasseur	•				
Lubrification de l'embrayage à cames du ramasseur[b]	•				
Lubrification de l'arbre d'entraînement des noueurs	•				
Lubrification de la prise de force principale de l'arbre d'entraînement secondaire et des tubes de protection	•				
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 (suivant équipement)	•				
Vérification de la tension de chaîne du rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement)	•				
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur		•			
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur		•			
Vérification du niveau d'huile de l'entraînement principal		•			
Remplacement de l'huile de boîte d'engrenages du pré-broyeur		•			
Lubrification des roulements à rouleaux du pré-broyeur		•			
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage		•			
Vérification du niveau d'huile hydraulique		•			
Vérification des fentes de l'aiguille de piston		•			
Vérification du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston		•			
Vérification des noueurs		•			

ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ				
• **Intervalle d'entretien requis**	**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]**	**Tous les ans**
Vérification du blocage de la fourche d'amenage		•			
Vérification du système de graissage automatique		•			
Lubrification de l'embrayage de roue libre du ramasseur		•			
Lubrification des roues de jauge 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 support d'aiguille		•			
Lubrification de l'axe et du rouleau de la roue à rochet		•			
Vérification du calage de la fourche d'amenage		•			
Vérification du mécanisme de déclenchement de noueur			•		
Vérification des butées de plaque de mesure			•		
Vérification du câble de la plaque de mesure			•		
Vérification de la course de l'aiguille			•		
Vérification du frein de l'arbre des noueurs			•		
Vérification du disque du dispositif de retenue de la ficelle			•		
Lubrification du roulement de l'arbre principal du système d'amenage (L624, côté gauche uniquement)			•		
Lubrification de la fourche d'amenage			•		
Lubrification du boîtier de boulon de protection			•		
Lubrification du limiteur de surcharge[b]			•		
Vidange de l'huile hydraulique et remplacement du filtre			•		
Vérification du dégagement de couteau de piston			•		
Vérification du réglage du piston			•		
Purge du circuit hydraulique du dispositif de coupe à 23 couteaux				•	
Lubrification de l'embrayage de la fourche d'amenage				•	
Lubrification du limiteur de couple de la fourche d'amenage[b]				•	
Lubrification de l'embrayage à cames du rotor[b]				•	
Vidange de l'huile de l'entraînement principal				•	
Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur				•	
Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur				•	
Vidange de l'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage				•	

ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ				
• Intervalle d'entretien requis	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]	Tous les ans
Vérification du racleur de la vis d'alimentation					•
Vérification du ressort du doigt pousse-ficelle					•
Vérification du dégagement entre l'aiguille et le noueur					•
Vérification du ressort de bras de placement de ficelle					•
Vérification du chemin de ficelle					•
Vérification du couple de serrage des écrous de roue[c]					•
Vérification du dégagement de l'essieu de direction					•
Vérification de l'embrayage à friction					•

[a] *Selon la première des éventualités.*
[b] *Ne lubrifier que si le limiteur a glissé.*
[c] *Vérifier 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.*

GW44282,0000C21-28-03MAR20

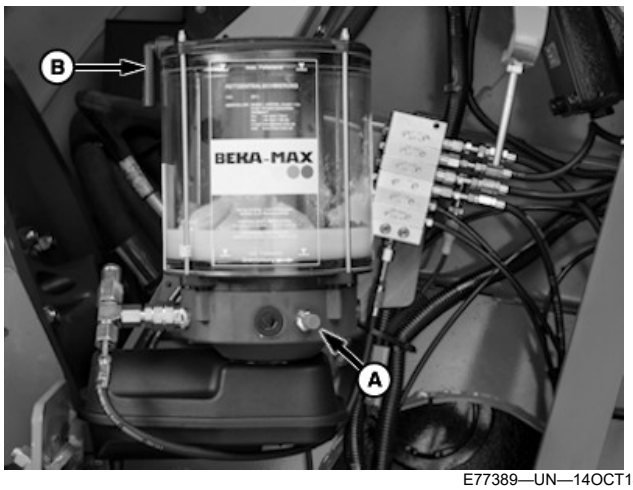
Remplissage du réservoir du système de graissage automatique—Selon le besoin

IMPORTANT: Éviter toute contamination du circuit de graissage. Observer la plus grande propreté lors du remplissage du système. Ne PAS retirer le couvercle du réservoir de graisse. Les débris pénétrant dans le circuit peuvent entraîner un manque de lubrification.

Utiliser uniquement de la graisse indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.

Valeur prescrite

Réservoir de graisse—Capacité. . . . . 1,9 kg (4.2 lb)

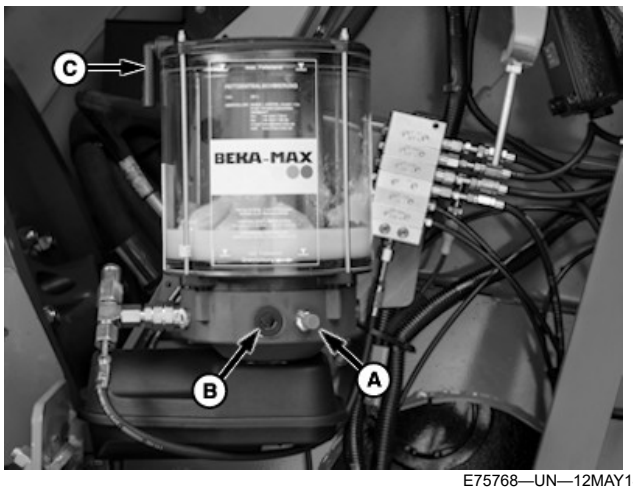


E77389—UN—14OCT14

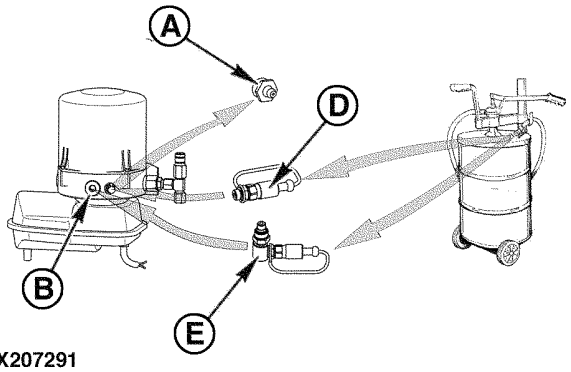
A—Raccord de remplissage
B—Tube de dégazage

Remplissage standard à l'aide d'un raccord de lubrification avec pompe à graisse manuelle ou pneumatique:

1. Déposer le couvercle du raccord (A) de remplissage.
2. Remplir le circuit à l'aide d'une pompe à graisse manuelle ou pneumatique. Ne pas dépasser le repère maximal du réservoir.
3. S'assurer que le tube (B) 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.



E75768—UN—12MAY14



ZX207291

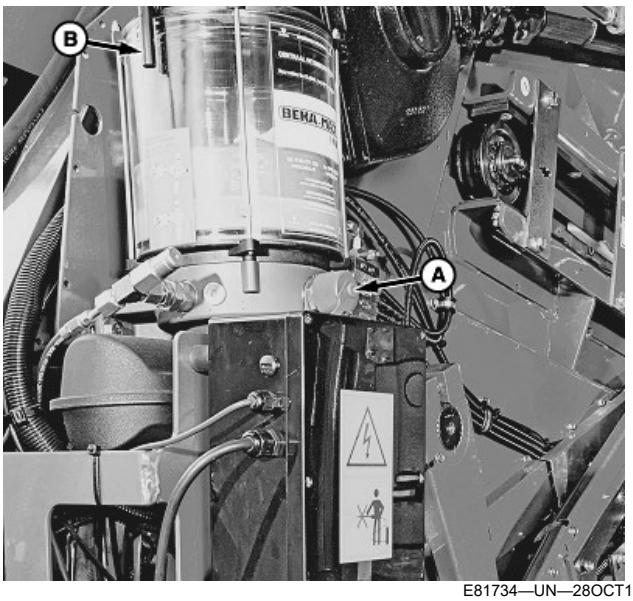
ZX207291—UN—08NOV13

A—Raccord de remplissage
B—Bouchon de remplissage
C—Tube de dégazage
D—Douille de remplissage
E—Douille de remplissage

Remplissage à l'aide d'une douille de remplissage et d'une presse haut débit:

IMPORTANT: Éviter d'endommager le système de graissage. Ne PAS retirer le couvercle du réservoir de graisse. Les débris pénétrant dans le circuit peuvent entraîner un manque de lubrification.

1. Déposer le raccord (A) de remplissage et le remplacer par une douille (D) de remplissage ou retirer le bouchon (B) de remplissage et le remplacer par une prise (E) de remplissage pour la graisse.
2. Remplir le circuit 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.



E81734—UN—28OCT16

E77391—UN—14OCT14

A—Bouchon de remplissage
B—Tube de dégazage
C—Joint droit de remplissage
D—Kit de remplissage rapide

Remplissage à l'aide d'un kit de remplissage rapide:

IMPORTANT: Éviter d'endommager le système de graissage. Ne PAS retirer le couvercle du réservoir de graisse. Les débris pénétrant dans le circuit peuvent entraîner un manque de lubrification.

1. Retirer le bouchon (A) de remplissage et le remplacer par un joint (C) de remplissage droit.
2. Remplir le circuit à l'aide du kit (D) de remplissage rapide. Ne pas dépasser le repère maximal du réservoir.
3. S'assurer que le tube (B) 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.

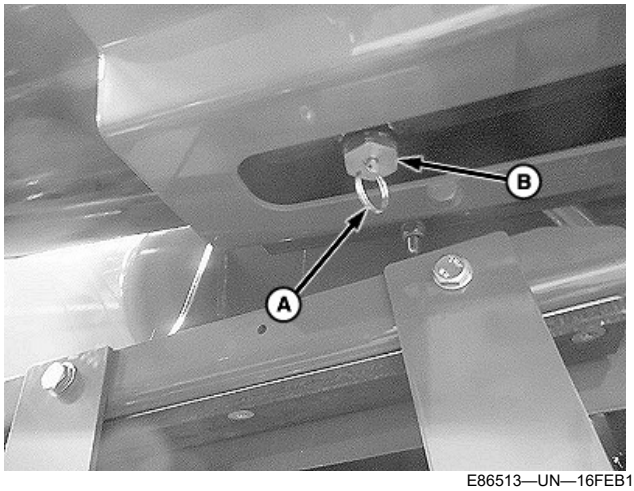
OUO6064,0002B7B-28-27AUG19

Vérification des flexibles hydrauliques et des connexions hydrauliques—À chaque début de saison

Vérifier que tous les flexibles et connexions hydrauliques ne sont pas endommagés et qu'ils ne fuient pas. Remettre en état et remplacer les composants hydrauliques selon le besoin. Pour plus d'informations, consulter un concessionnaire John Deere ou un prestataire de service qualifié.

OUO6064,0002B7D-28-27AUG19

Vidange du réservoir d'air—À chaque début de saison



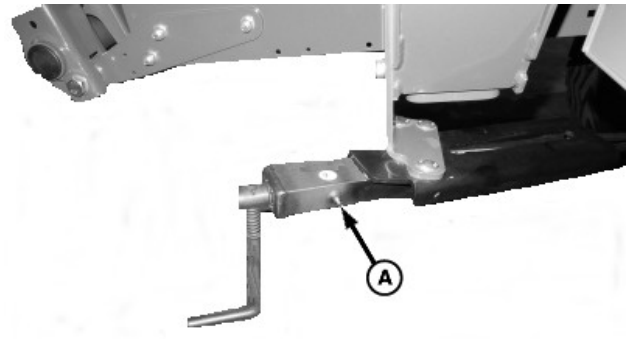
E86513—UN—16FEB18

A—Bague
B—Clapet de décharge

Pour vidanger le réservoir d'air, tirer et maintenir la bague (A) du clapet (B) de décharge jusqu'à ce que le réservoir d'air soit vide.

MT2WJML,00000F4-28-13SEP19

Lubrification du frein de stationnement—À chaque début de saison



E91686—UN—24JUL19

A—Graisseur

Le frein de stationnement a un graisseur (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

OUO6064,0002B7F-28-06AUG19

Lubrification du limiteur de surcharge du rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement)—À chaque début de saison

E91687—UN—24JUL19

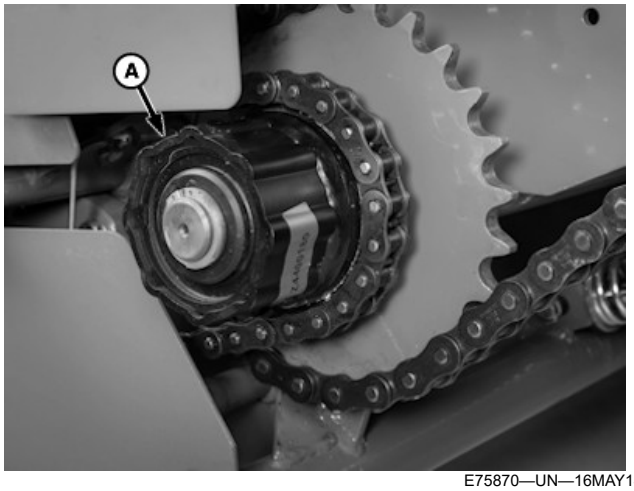
A—Graisseur

Le limiteur de surcharge de rouleau d'entraînement de matière comporte un graisseur (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

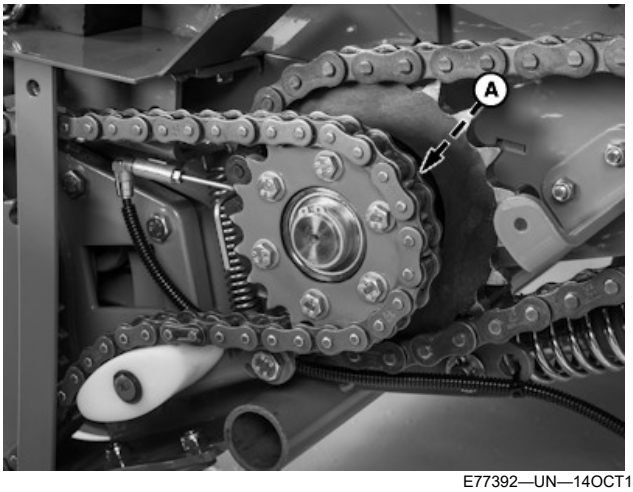
OUO6064,0002B80-28-06AUG19

Lubrification de l'embrayage à cames du ramasseur—À chaque début de saison



E75870—UN—16MAY14

Côté gauche (L633)



E77392—UN—14OCT14

Côté gauche (L624 et L634)

A—Limiteur de couple du ramasseur

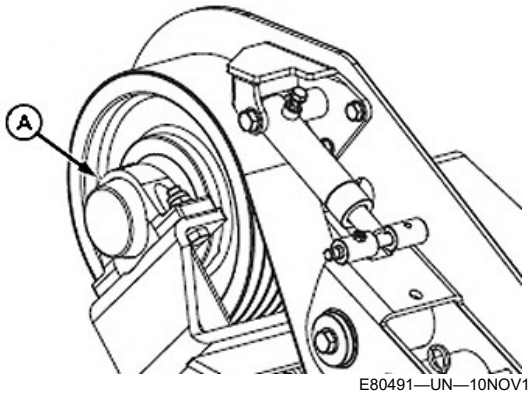
Ne lubrifier que si le limiteur a glissé.

Le limiteur (A) de couple du ramasseur comporte un graisseur.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

OUO6064,0002B81-28-06AUG19

Lubrification du roulement de poulie supérieur (modèles avec pré-broyeur)—À chaque début de saison



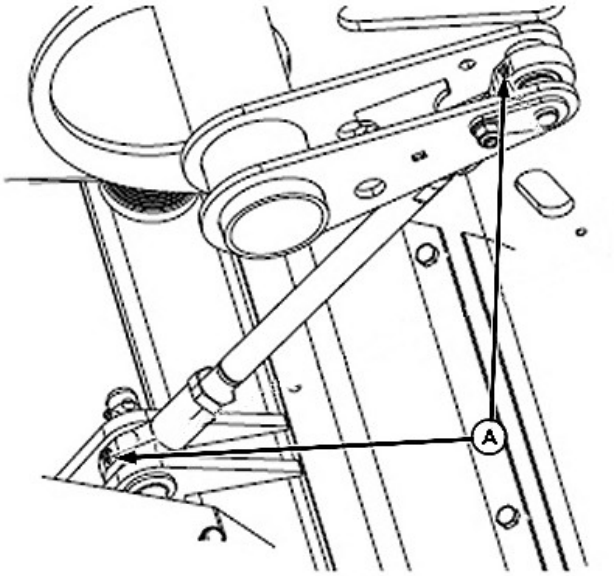
E80491—UN—10NOV15

A—Point de graissage

Lubrifier avec la graisse recommandée au niveau du point de graissage (A).

MT2WJML,0000131-28-07OCT19

Lubrification des roulements de bras de relevage gauche et droit (modèles avec pré-broyeur)—À chaque début de saison



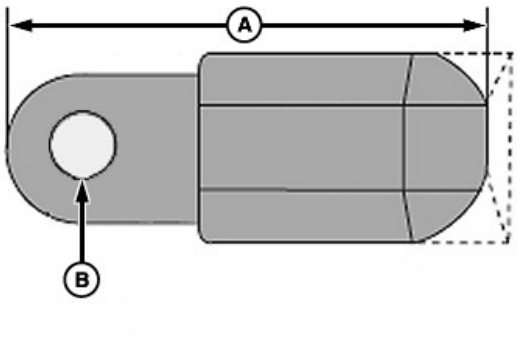
E80554—UN—10NOV15

A—Point de graissage

Lubrifier avec la graisse recommandée au niveau des points de graissage (A).

MT2WJML,00000F2-28-13SEP19

Vérification des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement)—Tous les jours



E92074—UN—03SEP19

A—Longueur
B—Trou de fixation

IMPORTANT: Éviter d'endommager les éléments de coupe fixes. Vérifier les outils de coupe avant chaque utilisation, et veiller à la qualité du déchiquetage et à la sécurité en cours d'utilisation. Remplacer les outils de coupe endommagés. (Voir Remplacement des couteaux du pré-broyeur [suivant équipement], dans la section Entretien).

1. Vérifier la longueur (A) des couteaux.

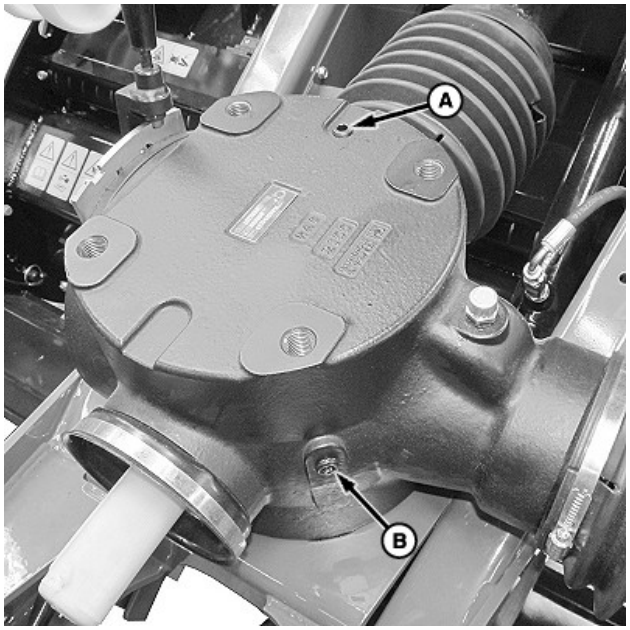
NOTE: La longueur doit dépasser 220 mm (8-21/32 in).

2. Vérifier le trou (B) de montage.

NOTE: S'assurer que l'ovalisation du trou de montage ne dépasse pas 27 mm (1-2/32 in).

MT2WJML,00000D4-28-19SEP19

Vérification de la boîte d'engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)—Tous les jours



E81427—UN—02JUN16

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile

Déposer le bouchon (B) de contrôle 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.

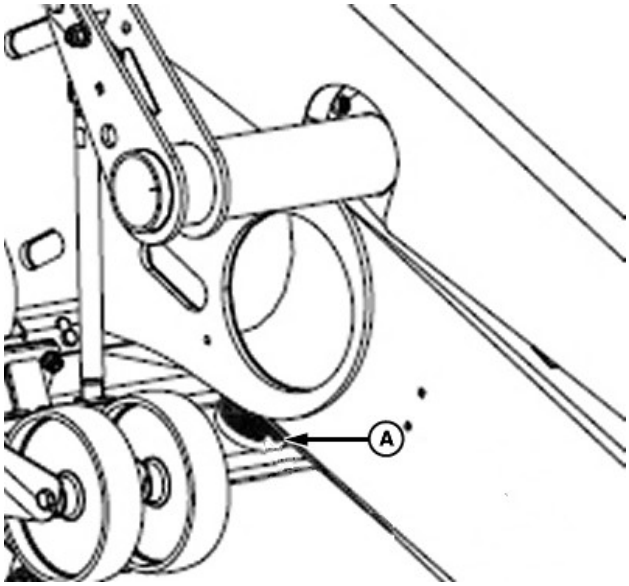
Remplissage de la boîte d'engrenages du pré-broyeur:

1. Déposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
2. Déposer le bouchon (A) de remplissage.
3. Faire l'appoint d'huile par l'ouverture du bouchon de remplissage, jusqu'à ce qu'un peu d'huile sorte de l'orifice.

   Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.
4. Reposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
5. Reposer le bouchon de remplissage.

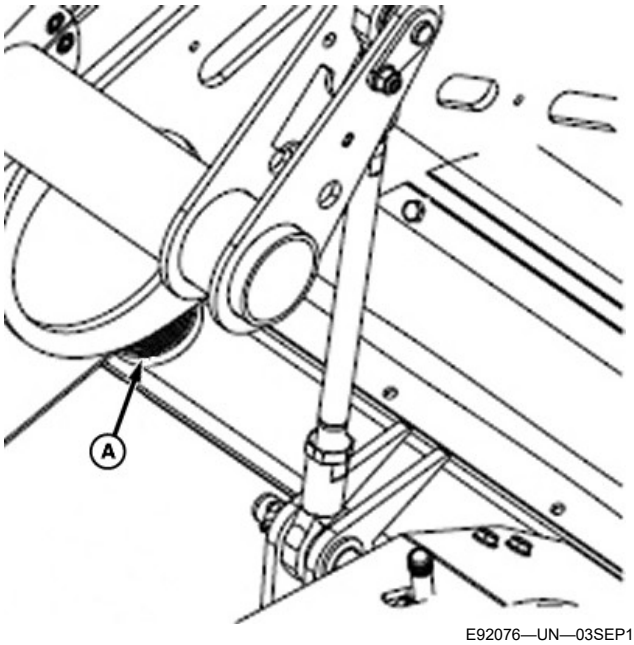
MT2WJML,00000F3-28-13SEP19

Vérification de la longueur des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)—Tous les jours



E92075—UN—03SEP19

Côté gauche



E92076—UN—03SEP19

Côté droit

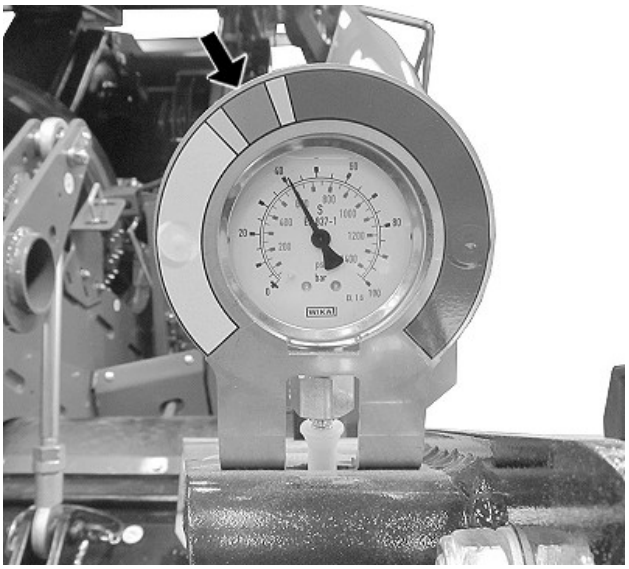
A—Buttoir en caoutchouc (2)

Vérifier la longueur des bras de relevage du pré-broyeur. (Voir Réglage des bras de relevage du pré-broyeur [suivant équipement], dans la section Entretien.)

NOTE: Les deux buttoirs (A) en caoutchouc touchent simultanément la barre d'attelage et sont légèrement enfoncés.

MT2WJML,00000D5-28-03SEP19

Contrôle de la tension de la courroie du pré-broyeur (suivant équipement)—Après les 3 premières heures



E81291—UN—03JUN16

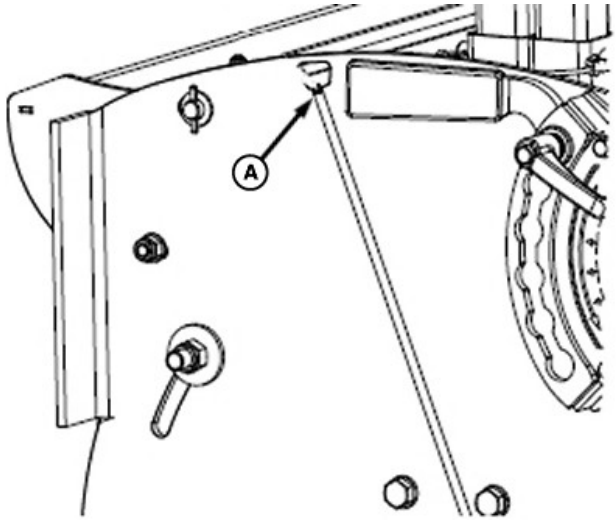
Manomètre illustré à la pression recommandée

Vérifier la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement) en relevant la pression sur le manomètre. (Voir Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement), dans la section Entretien.)

NOTE: Vérifier également la tension de courroie du pré-broyeur à la fin de la saison. La pression optimale est de 4000 kPa (40 bar) (580 psi).

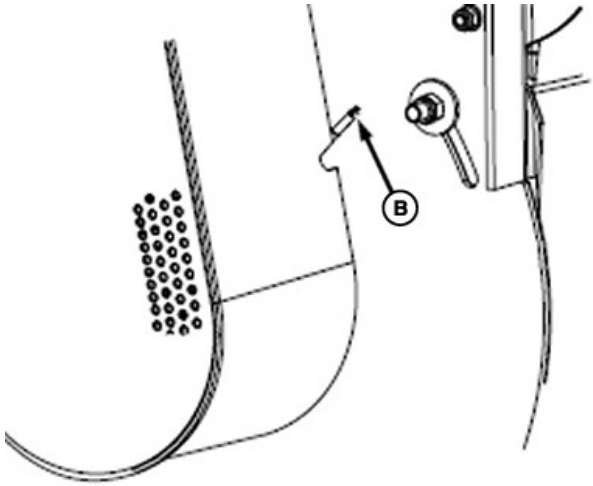
MT2WJML,00000F6-28-13SEP19

Lubrification du roulement du rotor (suivant équipement)—Toutes les 4 heures de service



E92077—UN—03SEP19

Côté droit



E92078—UN—03SEP19

Côté gauche

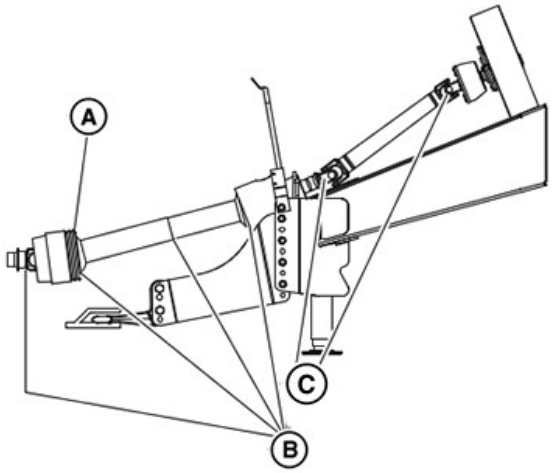
A—Point de graissage
B—Point de graissage

Lubrifier les roulements de rotor droit et gauche aux points (A et B) de graissage.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

MT2WJML,00000D6-28-04SEP19

Lubrification de la prise de force avant et des tubes de protection — Toutes les 10 heures de service



APY43972—UN—02DEC20

A—Graisseur
B—Graisseur (4)
C—Graisseur (2)

L'arbre d'entraînement de prise de force, côté tracteur, est équipé de 4 points de lubrification (C).

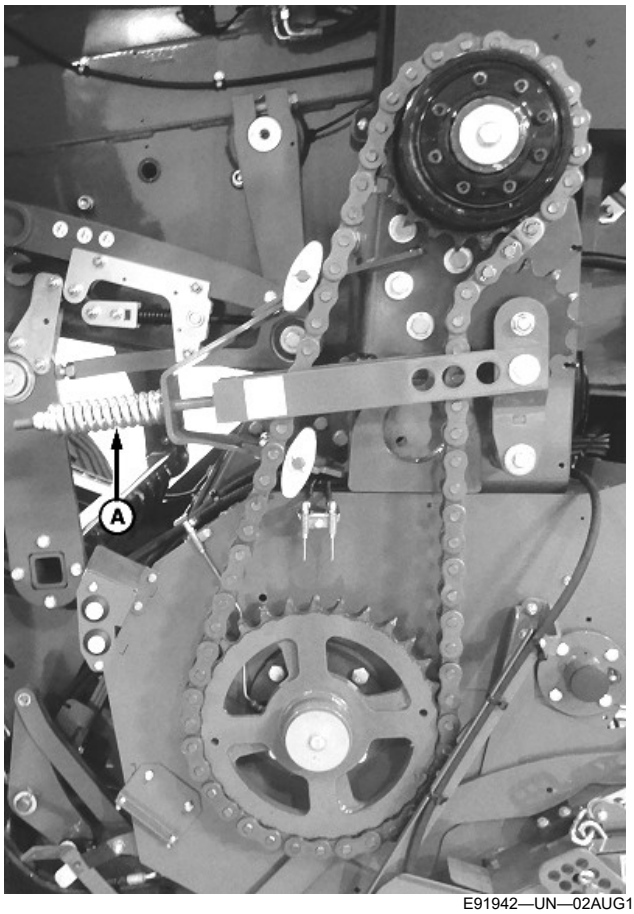
Le deuxième arbre d'entraînement de prise de force, côté machine, est équipé de 2 points de lubrification (C).

1. Débrancher l'arbre d'entraînement de prise de force avant du tracteur.
2. Débrancher le couvercle de prise de force à l'arrière.
3. Injecter de la graisse dans les points de lubrification.
4. Graisser les tubes de tous les arbres d'entraînement de prise de force
5. Garnir le point de lubrification A avec un volume de graisse, 5 fois plus que l'autre point de lubrification. En effet, une prise de force à grand angle est intégrée.

NOTE: Pendant le graissage, déplacer le joint homocinétique pour répartir la graisse.

HK75640,0001191-28-10DEC20

Vérification de la tension du ressort de la chaîne du rotor—Toutes les 10 heures ou 400 balles



E91942—UN—02AUG19

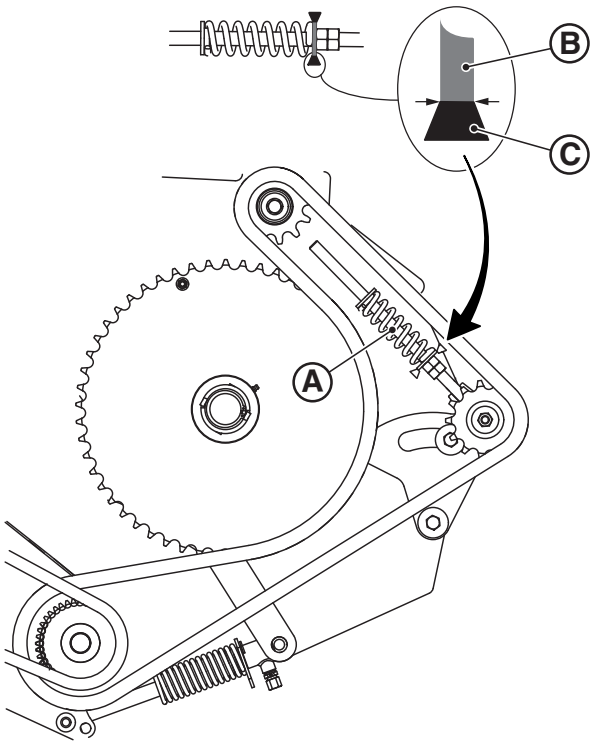
A—Longueur du ressort

S'assurer que la longueur (A) du ressort est conforme aux valeurs prescrites. (Voir Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rotor, dans la section Entretien.)

Valeur prescrite	
Ressort—Longueur.	160 mm (6.30 in)

OUO6064,0002B8D-28-29AUG19

Vérification de la tension de la chaîne du ramasseur—Toutes les 10 heures ou 400 balles



ZX206173

ZX206173—UN—03NOV13

Côté gauche

A—Ressort de chaîne
B—Rondelle
C—Marqueur

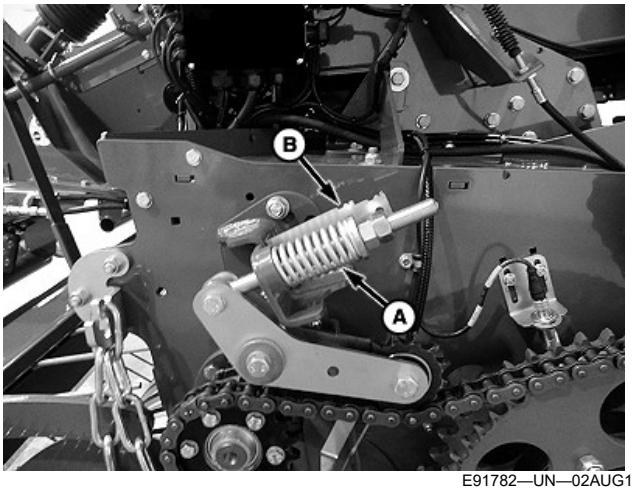
NOTE: Le ressort (A) de chaîne est correctement réglé lorsque la rondelle (B) est alignée avec l'intérieur du marqueur (C) comme illustré.

S'assurer que la tension du ressort (A) de la chaîne du rotor est conforme à la valeur prescrite. (Voir Réglage de la tension de chaîne du ramasseur, dans la section Entretien.)

	Valeur prescrite
Ressort de la chaîne d'entraînement du ramasseur—Longueur	135 mm (5-5/16 in)

OUO6064,0002B8E-28-29AUG19

Vérification de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement)—Toutes les 10 heures ou 400 balles



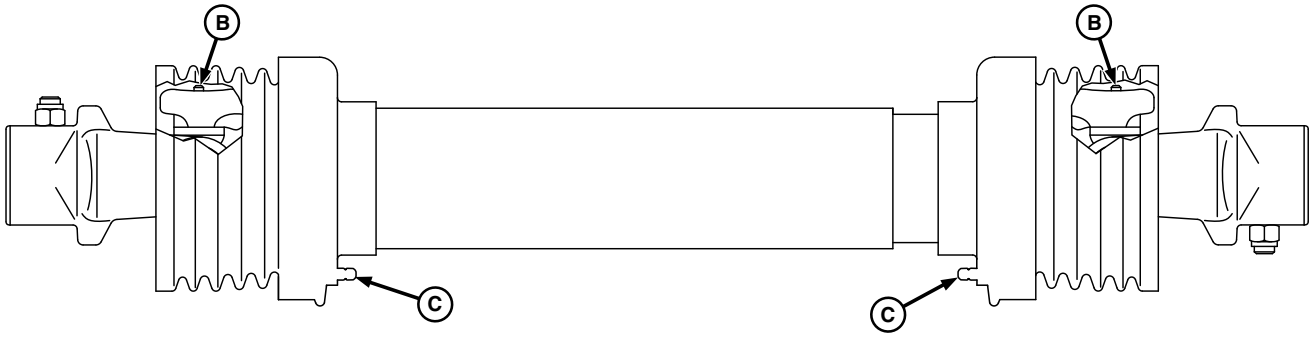
E91782—UN—02AUG19

A—Ressort
B—Indicateur

S'assurer que le ressort (A) est correctement positionné sur la jauge (B). Voir Réglage de la tension de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement), dans la section Entretien.

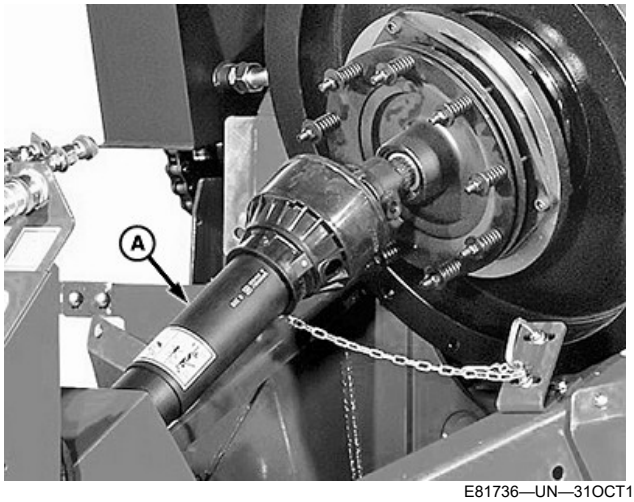
MT2WJML,00000F7-28-13SEP19

Lubrification de l'arbre d'entraînement secondaire et des tubes de protection — Toutes les 10 heures ou 400 balles



E81735—UN—23NOV16

A—Prise de force
B—Graisseur (2)
C—Graisseur (2)



E81736—UN—31OCT16

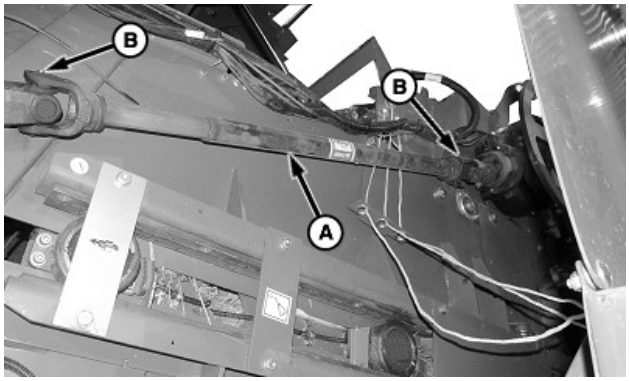
L'arbre d'entraînement secondaire (A) est équipé de deux graisseurs (B).

Les tubes de protection de l'arbre d'entraînement secondaire sont équipés de deux graisseurs (C).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

GW44282,0000C22-28-19FEB20

Lubrification de l'arbre d'entraînement des noueurs—Toutes les 10 heures ou 400 balles



E86908—UN—23MAR18

Côté gauche

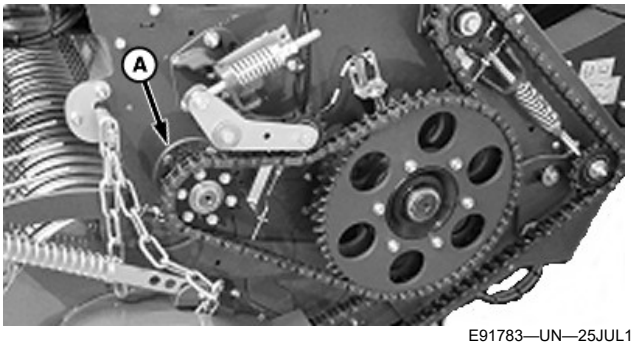
A—Arbre d'entraînement des noueurs
B—Graisseur (2)

L'arbre (A) d'entraînement des noueurs comporte deux graisseurs (B).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

OUO6064,0002B91-28-06AUG19

Lubrification des roulements de rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement)—Toutes les 10 heures ou 400 balles



E91783—UN—25JUL19

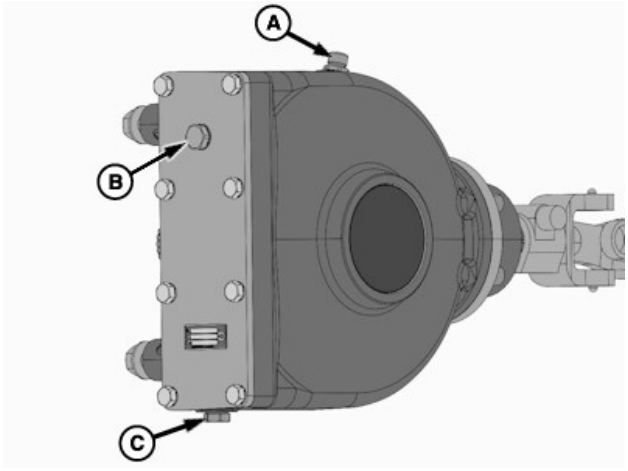
A—Graisseur (1 par côté)

Le rouleau d'entraînement de matière comprend deux graisseurs (A), un de chaque côté.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

OUO6064,0002B92-28-06AUG19

Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E75920—UN—19MAY14

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile
C—Bouchon de vidange (magnétique)

NOTE: Si les bouchons ont un joint torique, vérifier l'état du joint torique. S'il est durci et cassant, le remplacer. Le bouchon (C) de vidange est magnétique. Nettoyer tous les débris du bouchon de vidange avant de le réinstaller.

Déposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile. Si l'huile sort de l'orifice, le niveau est correct. Reposer le bouchon de contrôle du niveau d'huile.

Si l'huile ne sort pas, la boîte d'engrenages doit être remplie.

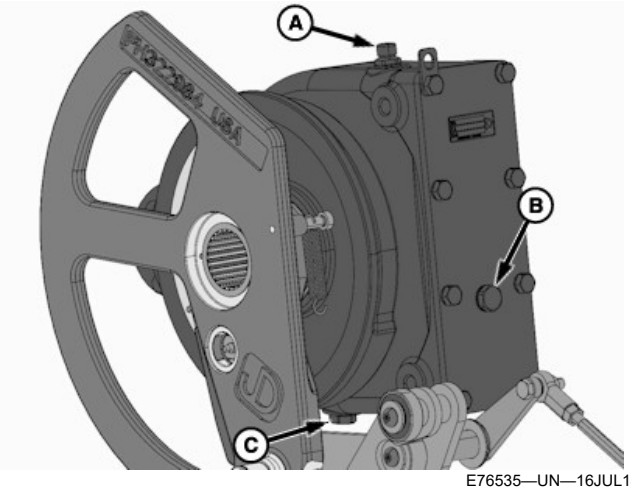
Remplissage de la boîte d'engrenages de noueur inférieur:

1. Déposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
2. Déposer le bouchon (A) de remplissage.
3. Faire l'appoint d'huile par l'ouverture du bouchon (A) de remplissage, jusqu'à ce qu'un peu d'huile sorte de l'orifice du bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.

   Utiliser une huile indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.
4. Reposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
5. Reposer le bouchon (A) de remplissage.

MT2WJML,00000F9-28-13SEP19

Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E76535—UN—16JUL14

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile
C—Bouchon de vidange (magnétique)

NOTE: Si les bouchons ont un joint torique, vérifier l'état du joint torique. S'il est durci et cassant, le remplacer. Le bouchon (C) de vidange est magnétique. Nettoyer tous les débris du bouchon de vidange avant de le réinstaller.

Déposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile. Si l'huile sort de l'orifice, le niveau est correct. Reposer le bouchon de contrôle du niveau d'huile.

Si l'huile ne sort pas, la boîte d'engrenages doit être remplie.

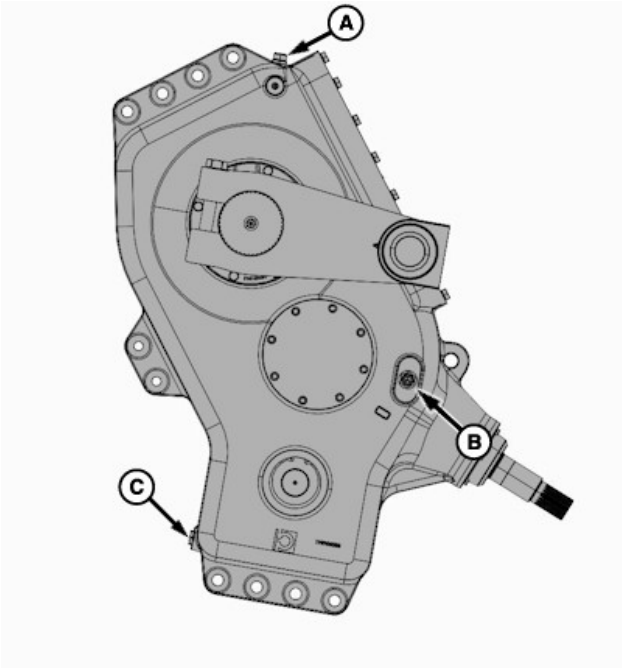
Remplissage de la boîte d'engrenages de noueur supérieur:

1. Déposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
2. Déposer le bouchon (A) de remplissage.
3. Faire l'appoint d'huile par l'ouverture du bouchon (A) de remplissage, jusqu'à ce qu'un peu d'huile sorte de l'orifice du bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.

   Utiliser une huile indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.
4. Reposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
5. Reposer le bouchon (A) de remplissage.

MT2WJML,00000FA-28-13SEP19

Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages principale—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E75922—UN—19MAY14

A—Bouchon de remplissage
B—Regard
C—Bouchon de vidange (magnétique)

Si l'huile est visible dans le regard (B), le niveau est correct.

Si aucune huile n'est visible, la boîte d'engrenages doit être remplie.

Remplissage de l'entraînement principal:

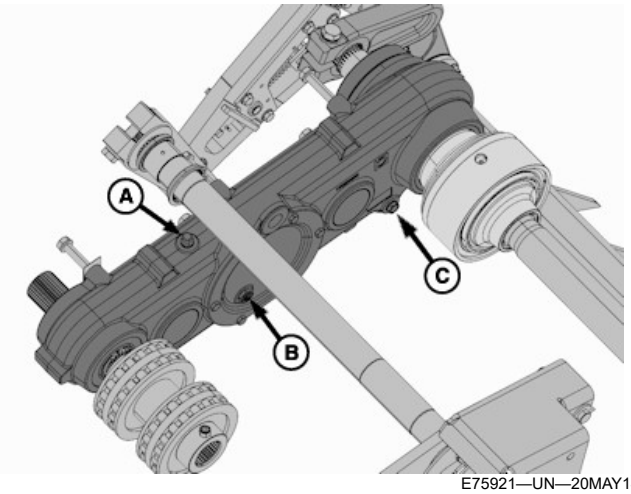
NOTE: Si les bouchons ont un joint torique, vérifier l'état du joint torique. S'il est durci et cassant, le remplacer. Le bouchon (C) de vidange est magnétique. Nettoyer tous les débris du bouchon de vidange avant de le réinstaller.

1. Déposer le bouchon (A) de remplissage.
2. Verser l'huile par le bouchon (A) de remplissage jusqu'à ce que le niveau soit visible à travers le regard (B).

   Utiliser une huile indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.
3. Reposer le bouchon (A) de remplissage.

MT2WJML,00000FB-28-13SEP19

Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E75921—UN—20MAY14

A—Bouchon de remplissage
B—Regard
C—Bouchon de vidange (magnétique)

Si l'huile est visible dans le regard (B), le niveau est correct.

Si aucune huile n'est visible, la boîte d'engrenages doit être remplie.

Remplissage de la boîte d'engrenages du système d'amenage:

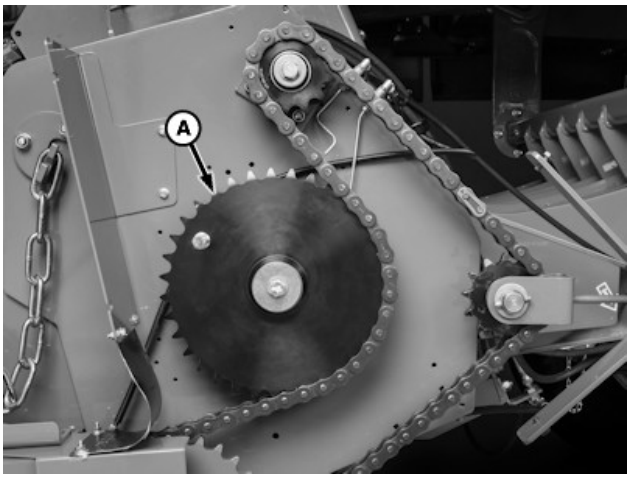
NOTE: Si les bouchons ont un joint torique, vérifier l'état du joint torique. S'il est durci et cassant, le remplacer. Le bouchon (C) de vidange est magnétique. Nettoyer tous les débris du bouchon de vidange avant de le réinstaller.

1. Déposer le bouchon (A) de remplissage.
2. Verser l'huile par le bouchon (A) de remplissage jusqu'à ce que le niveau soit visible à travers le regard (B).

   Utiliser une huile indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.
3. Reposer le bouchon (A) de remplissage.

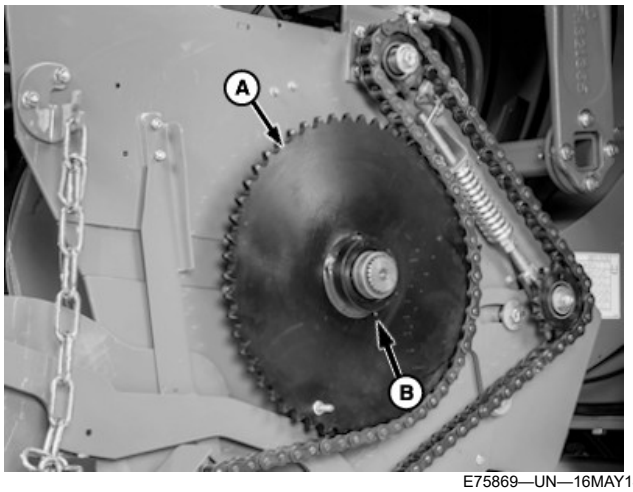
MT2WJML,00000FC-28-13SEP19

Lubrification du limiteur de roue libre du ramasseur—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E75774—UN—16MAY14

Côté gauche (L633)



E75869—UN—16MAY14

Côté gauche (L624, L633 MaxiCut

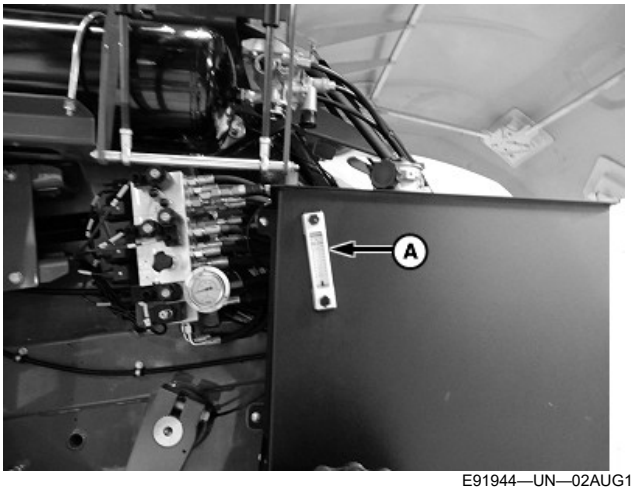
A—Limiteur de roue libre du ramasseur
B—Graisseur

Le limiteur (A) de roue libre du ramasseur comporte un graisseur (B).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

MT2WJML,0000124-28-03OCT19

Vérification du niveau d'huile hydraulique —Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E91944—UN—02AUG19

A—Regard

Vérifier le niveau de l'huile hydraulique à l'aide du regard (A):

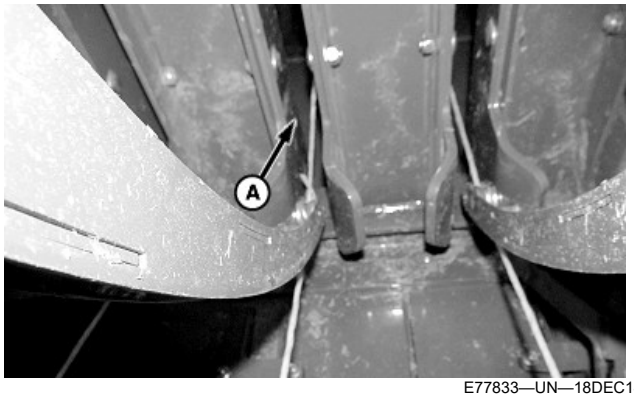
- Sans aucune pression hydraulique.
- Avec les vérins de la chambre à balles rétractés.
- Après le fonctionnement de la presse à balles pendant 5 minutes (huile chaude).

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

Utiliser l'huile hydraulique recommandée (voir les caractéristiques dans la section Lubrifiants et contenances).

MT2WJML,0000125-28-07OCT19

Vérification des fentes de l'aiguille de piston—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



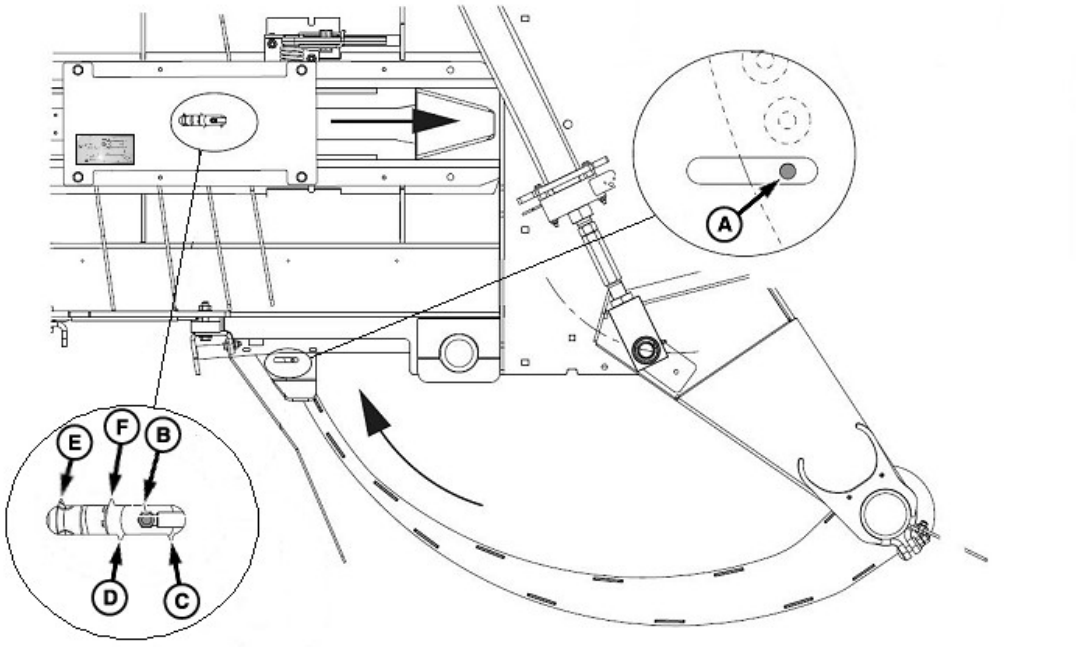
E77833—UN—18DEC14

A—Fente d'aiguille (L633—4 fentes, L624 et L634—6 fentes)

Dégager les fentes (A) de l'aiguille de toute accumulation de culture ou de débris.

MT2WJML,00000FD-28-16SEP19

Vérification du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E91786—UN—26JUL19

A—Marqueur d'aiguille
B—Centre, rouleau de piston arrière
C—Marqueur, plaque latérale
D—Marqueur, plaque latérale
E—Marqueur, plaque latérale
F—Marqueur, plaque latérale

Vérification du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston:

1. Lancer le mécanisme de liage.

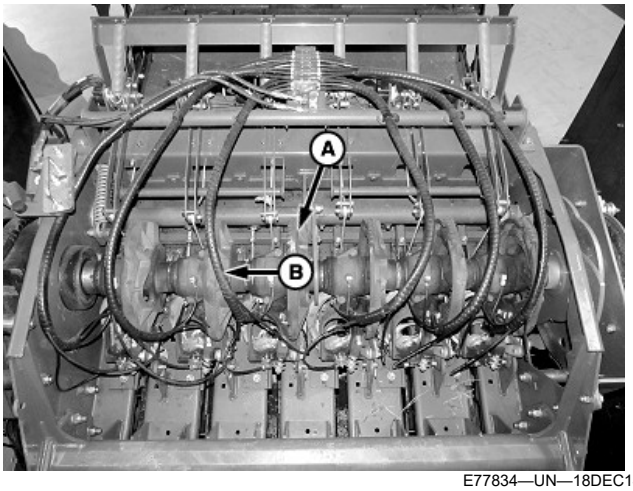
IMPORTANT: Éviter d'endommager l'aiguille. En tournant le volant d'inertie, le marqueur d'aiguille peut dépasser le trou fendu. En cas de dépassement du trou, terminer le cycle complet et recommencez. Ne PAS tourner le volant d'inertie vers la gauche. Le fait de tourner le volant d'inertie vers la gauche provoque un désalignement.

NOTE: Il existe deux jeux de repères de calage sur la plaque latérale. Utiliser le jeu correct.

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. Vérifier que le centre (B) du rouleau de piston arrière se trouve entre les deux repères (C et D pour L624) (E et F pour L634, L633). Si le centre (B) ne se trouve pas entre le jeu de repères correct, voir Réglage du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston dans la section Entretien.

MT2WJML,00000FE-28-16SEP19

Vérification des noueurs—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E77834—UN—18DEC14

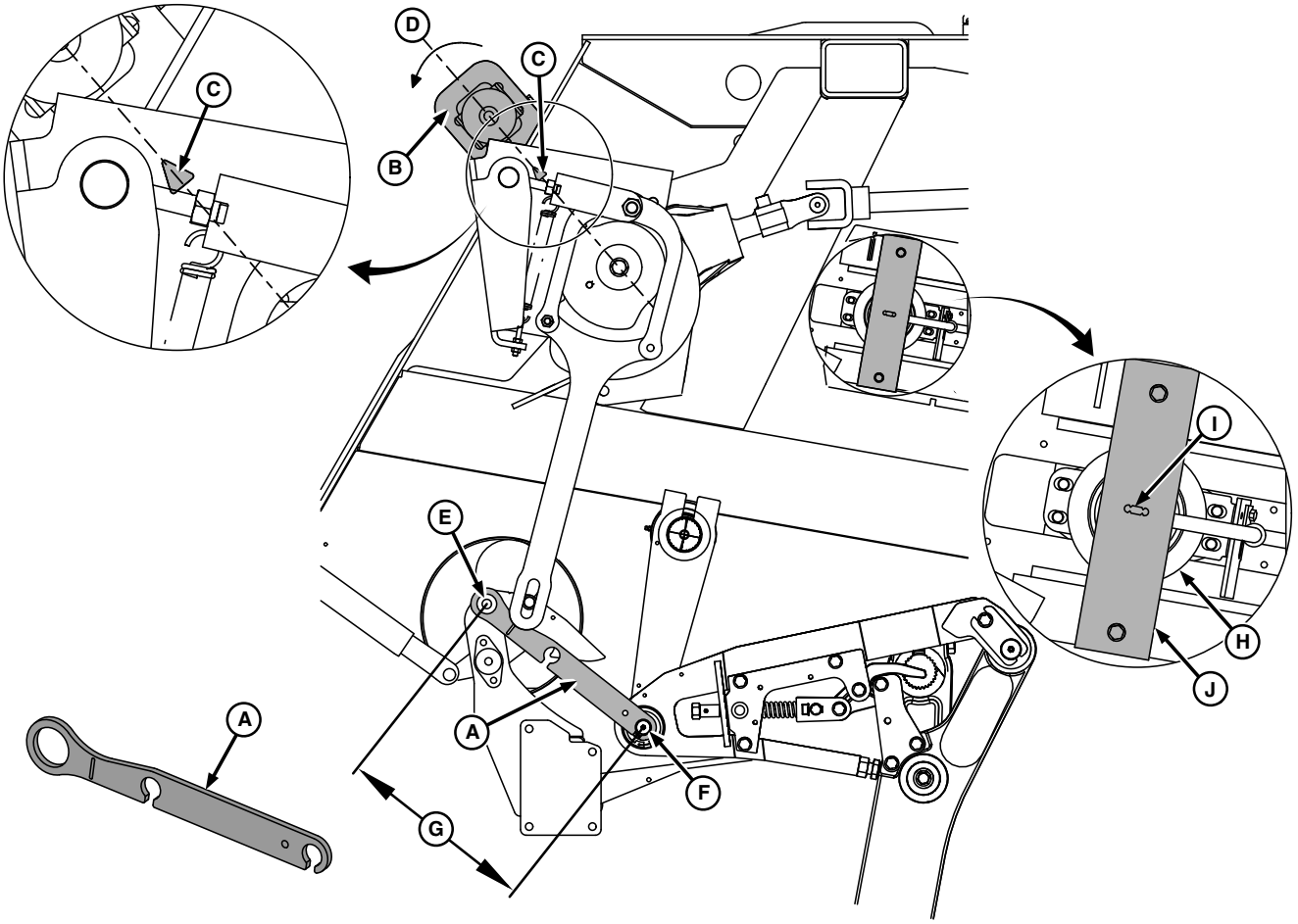
L634 illustré

A—Noueur (L633—4 noueurs, L624 et L634—6 noueurs)
B—Conduite de graissage (selon le besoin)

Les noueurs (A) sont lubrifiés automatiquement. S'assurer que les conduites (B) de graissage fonctionnent correctement.

MT2WJML,00000FF-28-16SEP19

Vérification du calage de la fourche d'amenage—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E84850—UN—03NOV17

A—Outil de calage
B—Bras principal
C—Flèche d'alignement
D—Axe médian
E—Vis
F—Écrou
G—Distance
H—Rouleau de piston avant
I—Trou oblong
J—Plaque de calage

NOTE: L'outil (A) de calage est situé à l'arrière de la boîte à outils montée sur le côté droit de la machine.

Utiliser l'outil (A) de calage pour vérifier l'alignement de la fourche d'amenage.

1. Tourner le volant-moteur à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le bras (B) principal soit à la hauteur de la flèche (B) d'alignement située sur la tôle latérale. Les conduites du bras principal s'alignent uniformément par rapport à l'axe (D) médian.

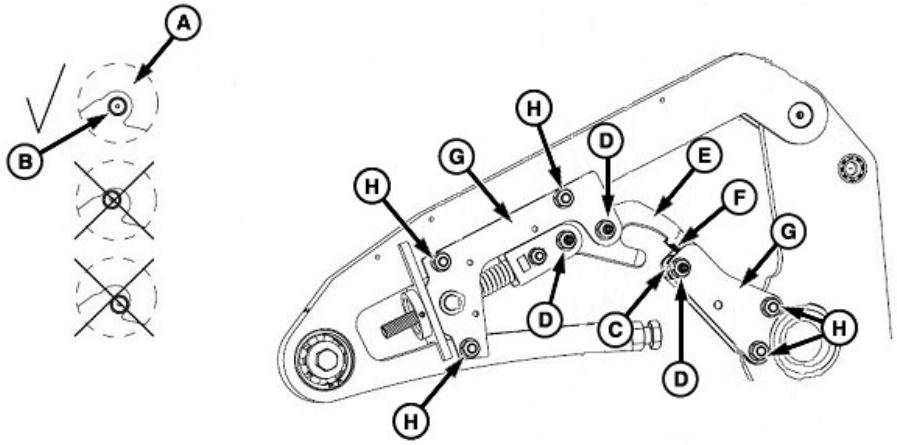
NOTE: Sur L633, vérifier le calage en plaçant l'outil (A) de calage sur la vis (E) et l'écrou (F), comme illustré. Sur L624 ou L634, vérifier le calage en plaçant l'outil (A) de calage sur la vis (E). Puis placer l'autre extrémité sur la vis d'axe du bras pivotant, se trouvant entre la tôle latérale et l'entraînement principal.

2. Placer les trous extérieurs de l'outil (A) de calage sur la vis (E) et l'écrou (F). L'outil maintient une distance (G) de 346,5 mm (13.64 in).
3. Vérifier si le centre du roulement du rouleau (H) de piston avant n'est pas visible dans le trou (I) oblong de la plaque (J) de calage. S'il n'est pas visible, la machine est mal réglée. (Voir Réglage du calage de la fourche d'amenage, dans la section Entretien.)

4. Remettre l'outil (A) de calage à l'emplacement de rangement approprié.

MT2WJML,0000100-28-07OCT19

Vérification du blocage de la fourche d'amenage—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



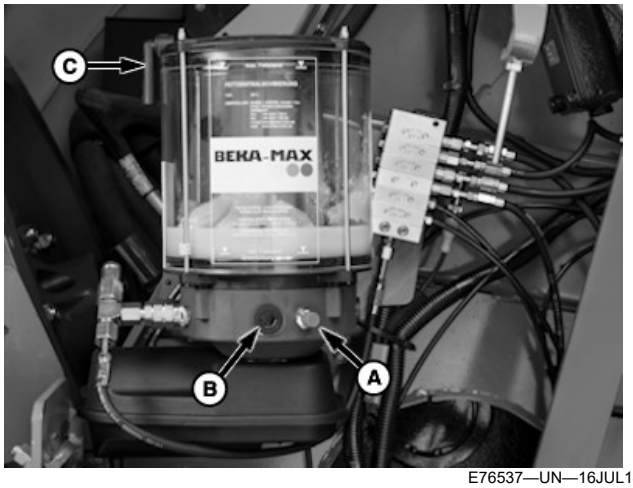
E92237—UN—07OCT19

A—Crochet
B—Axe
C—Rouleau
D—Boulon (3)
E—Fourchette
F—Zone de contact
G—Bras (1 de chaque côté)
H—Boulon (5)

1. Mettre le levier de verrouillage AUTO/1:1 en position 1:1.
2. Tourner le volant-moteur dans le sens horaire jusqu'à ce que le crochet (A) se trouve au-dessus de l'axe (B).
3. Vérifier que le rouleau (C) tourne librement.
4. Si le rouleau (C) ne tourne pas librement, vérifier la contamination et le couple de serrage des boulons (D).
5. Vérifier que le rouleau (C) touche le crochet (A) dans la zone (F) de contact.
6. Si le rouleau (C) ne touche pas le crochet (A) dans la zone appropriée: Régler la position de la fourchette (E) à l'aide des boulons (H) dans les bras (G).

MT2WJML,0000126-28-07OCT19

Vérification du système de graissage automatique—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E76537—UN—16JUL14

A—Graisseur
B—Bouchon
C—Tube de dégazage

IMPORTANT: Éviter d'endommager le système de graissage. Ne PAS retirer le couvercle du réservoir de graisse. Les débris pénétrant dans le circuit peuvent entraîner un manque de lubrification.

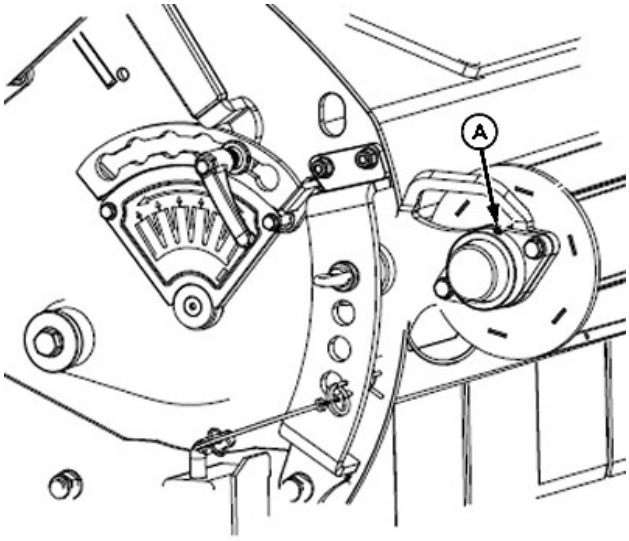
Remplir le système de graissage avec la graisse recommandée et vérifier l'absence de fuites.

Le système 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 graisseur (A) ou le bouchon (B) pour remplir le circuit de graissage.

S'assurer que le tube (C) de dégazage n'est pas bouché. Mettre les chiffons graisseux au rebut conformément aux réglementations locales et nationales en vigueur.

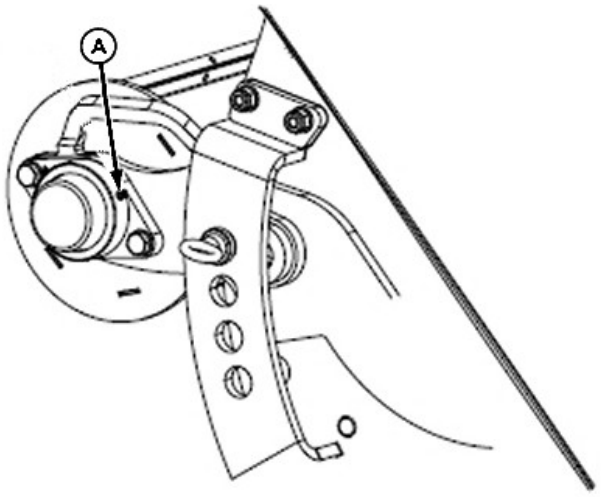
MT2WJML,0000101-28-16SEP19

Lubrification des roulements à rouleaux du pré-broyeur (suivant équipement)—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E80295—UN—02NOV15

Côté droit



E80296—UN—02NOV15

Côté gauche

A—Point de lubrification

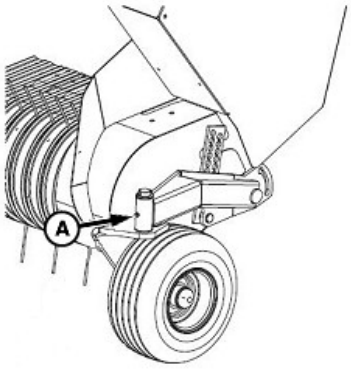
Lubrifier les roulements à rouleaux du côté avant droit et du rouleau gauche au niveau des points (A) de lubrification.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

OUO6064,0002BA1-28-06AUG19

Lubrification des roues de jauge du ramasseur—Toutes les 50 heures ou 2000 balles

NOTE: Les roues de jauge de fixe ou non pivotantes ne nécessitent pas de lubrification.



E83174—UN—05JUN17

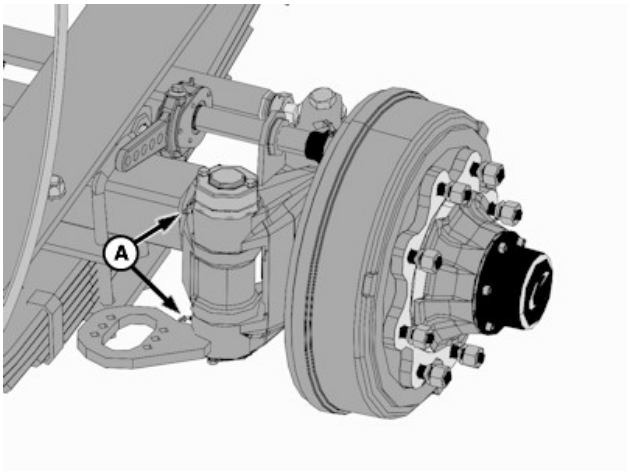
A—Graisseur

Les graisseurs (A) se trouvent des deux côtés de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

MT2WJML,00000D0-28-12FEB20

Lubrification des pivots d'essieu (essieu tandem uniquement)—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E75925—UN—20MAY14

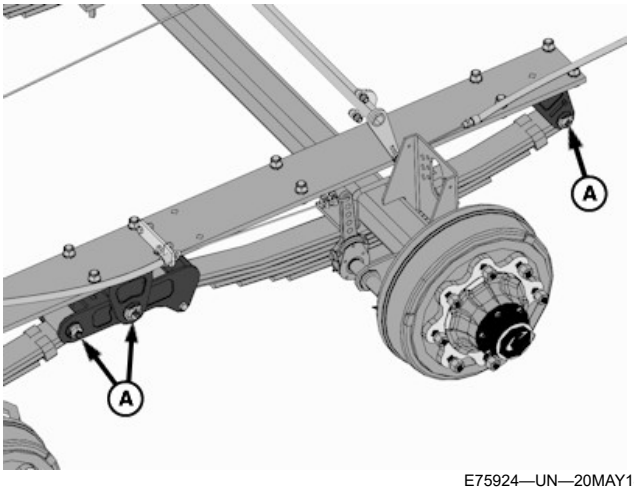
A—Graisseur

Les graisseurs (A) se trouvent des deux côtés de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

OUO6064,0002BA3-28-06AUG19

Lubrification des articulations d'essieux (essieu tandem uniquement)—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E75924—UN—20MAY14

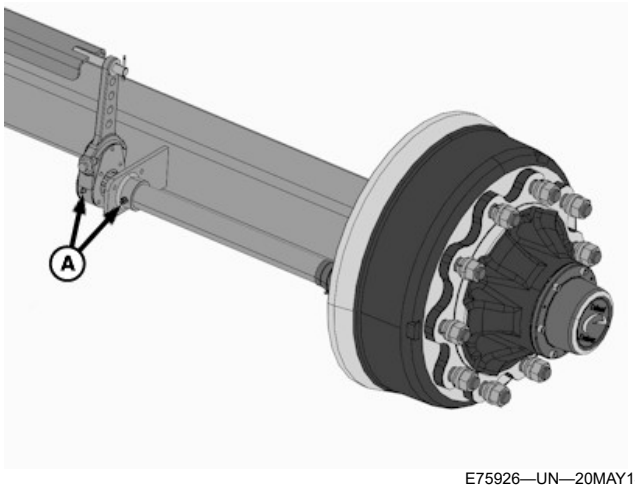
A—Graisseur (3 de chaque côté)

Les graisseurs (A) se trouvent des deux côtés de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

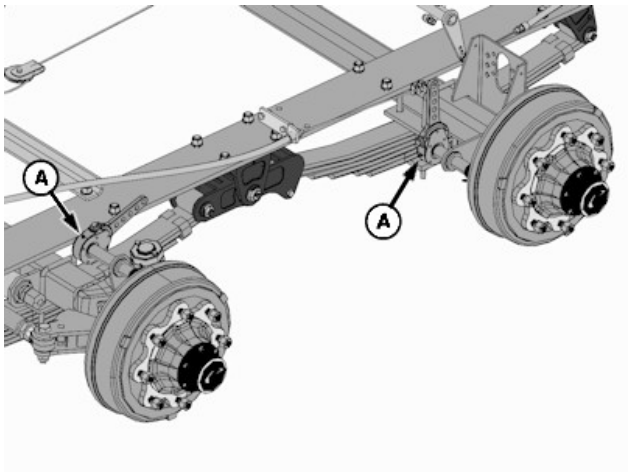
OUO6064,0002BA4-28-06AUG19

Lubrification des leviers de frein—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E75926—UN—20MAY14

Essieu simple



E75927—UN—20MAY14

Essieu tandem

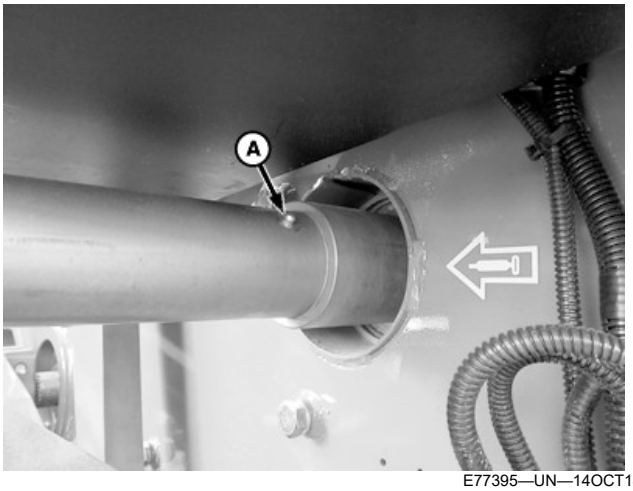
A—Graisseur

Les graisseurs (A) se trouvent des deux côtés de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

MT2WJML,0000102-28-16SEP19

Lubrification de l'arbre d'entraînement du rotor—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



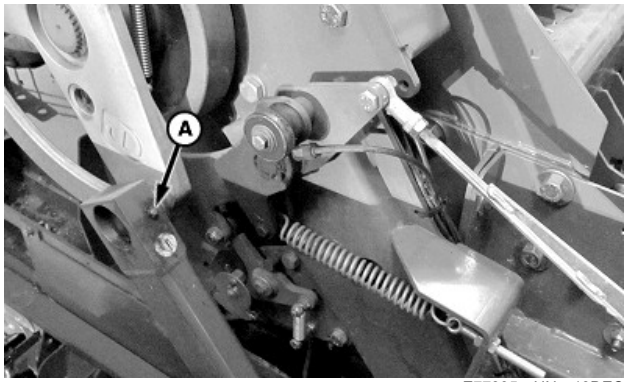
E77395—UN—14OCT14

A—Graisseur

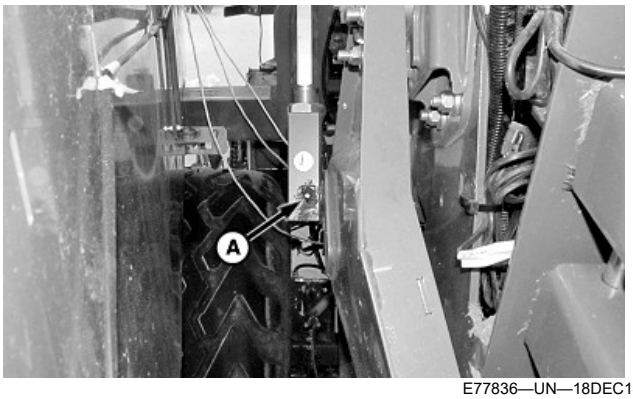
Lubrifier le raccord (A) avec la graisse recommandée.

OUO6064,0002BA6-28-06AUG19

Lubrification de la tige de raccordement de support d'aiguille—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E77835—UN—18DEC14



E77836—UN—18DEC14

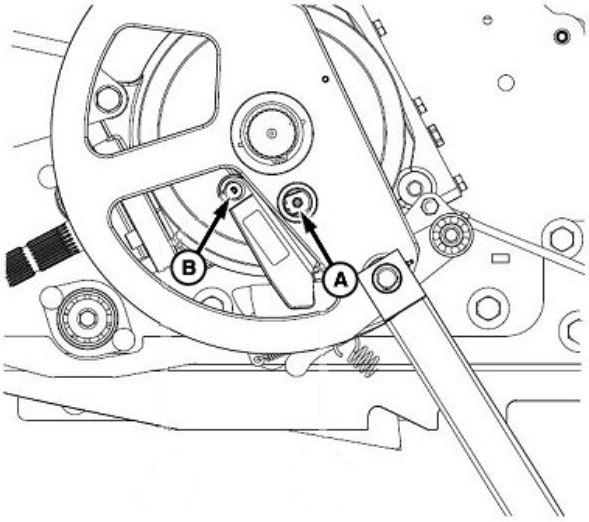
A—Graisseur (2)

Lubrifier les graisseurs (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

OUO6064,0002BA7-28-06AUG19

Lubrification de l'axe et du rouleau de la roue à rochet—Toutes les 50 heures ou 2000 balles



E83176—UN—05JUN17

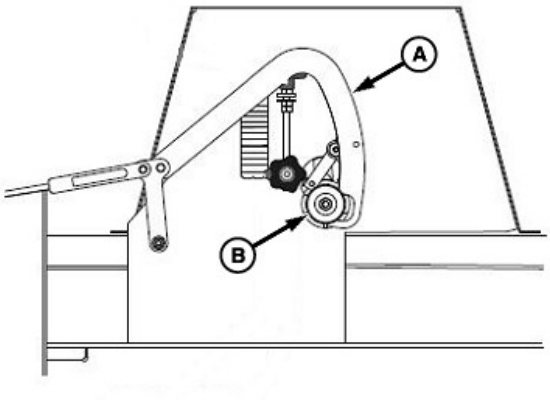
A—Graisseur
B—Graisseur

Lubrifier les graisseurs (A et B).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

MT2WJML,0000127-28-03OCT19

Vérification du mécanisme de déclenchement de noueur—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



E81623—UN—14OCT16

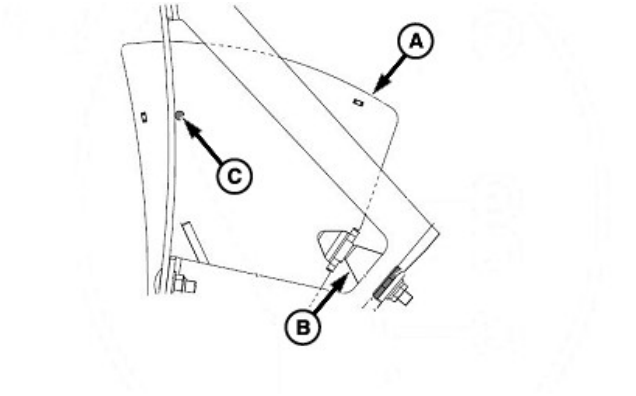
A—Bras de secteur
B—Rouleau

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.)

OUO6064,0002BAA-28-06AUG19

Vérification des buttoirs de plaque de mesure—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



E85385—UN—10NOV17

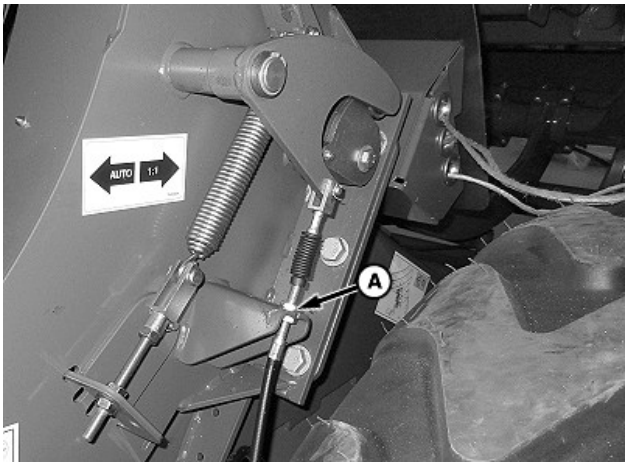
A—Plaque de mesure
B—Buttoir (1 de chaque côté)
C—Trou, 6 mm

Vérifier les buttoirs comme suit:

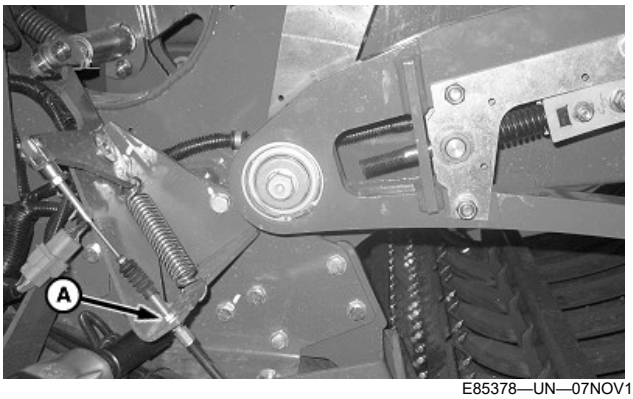
1. Mettre en mode de fourche d'amenage 1:1.
2. Tirer les plaques (A) de mesure à la main contre les buttoirs (B).
3. Lorsque les plaques de mesure sont contre les buttoirs, un axe de 6 mm peut être introduit dans le trou (C). Régler selon le besoin. (Voir Réglage des buttoirs de plaque de mesure, dans la section Entretien.)

MT2WJML,0000103-28-16SEP19

Vérification du câble de la plaque de mesure—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



E85388—UN—27NOV17



E85378—UN—07NOV17

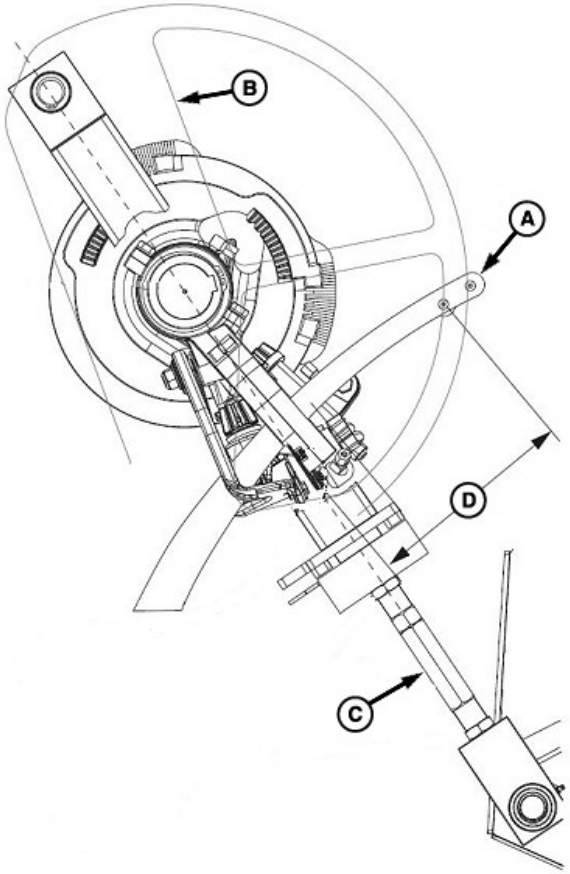
A—Câble

Vérifier les deux extrémités du câble (A).

Contrôler l'usure du câble, tout coincement et l'emplacement correct des joints. (Voir Réglage de l'axe de verrouillage et Réglage de la densité de la chambre de précompression, dans la section Entretien.)

MT2WJML,0000104-28-16SEP19

Vérification de la course de l'aiguille—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



E83173—UN—02JUN17

A—Aiguille
B—Manivelle
C—Tige d'entraînement de l'aiguille
D—Distance, entre le disque et le rouleau

Pour placer les aiguilles (A) dans la position supérieure, procéder comme suit:

1. Activer le mécanisme de nouage.

NOTE: En position de REPOS, la manivelle (B) et la tige (C) d'entraînement de l'aiguille doivent être alignées.

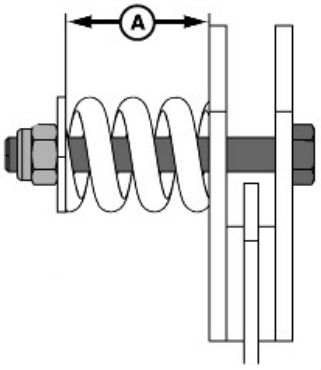
2. Tourner le volant d'inertie à la main vers la droite jusqu'à ce que la manivelle (B) soit dans la position supérieure et alignée avec la tige (C) d'entraînement de l'aiguille.
3. Vérifier la distance (D) entre le disque du dispositif de retenue de la ficelle et le centre du rouleau d'aiguille, comme 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.

MT2WJML,0000105-28-16SEP19

Vérification du frein de l'arbre des noueurs—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



E85379—UN—07NOV17

A—Longueur du ressort, 45 mm (1.75 in)

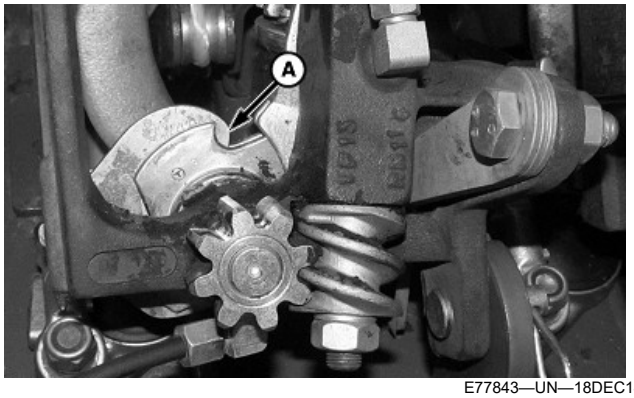
Vérifier que la longueur (A) du ressort des quatre ressorts est conforme aux valeurs prescrites. (Voir Réglage du frein de l'arbre des noueurs dans la section Entretien.)

Valeur prescrite	
Ressort de frein d'arbre de noueur—Distance	45 mm (1.75 in)

IMPORTANT: Éviter d'endommager les freins. Remplacer les garnitures de frein aux premiers signes d'usure. Ne jamais graisser le rotor de frein.

OUO6064,0002BAE-28-29AUG19

Vérification du disque du dispositif de retenue de la ficelle—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



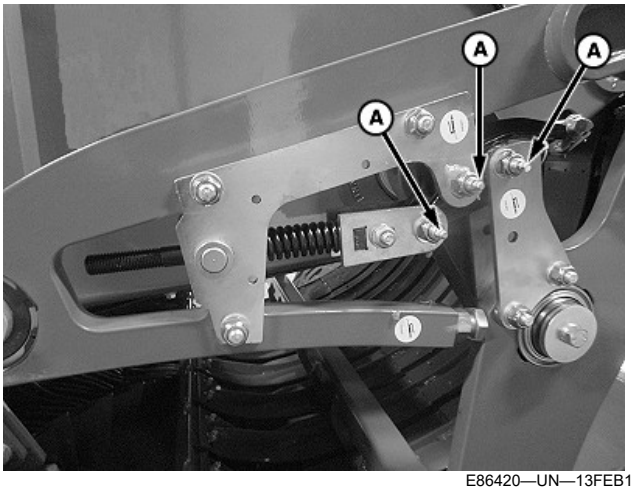
E77843—UN—18DEC14

A—Disque du dispositif de retenue

Vérifier l'usure et le calage du disque (A) du dispositif de retenue. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)

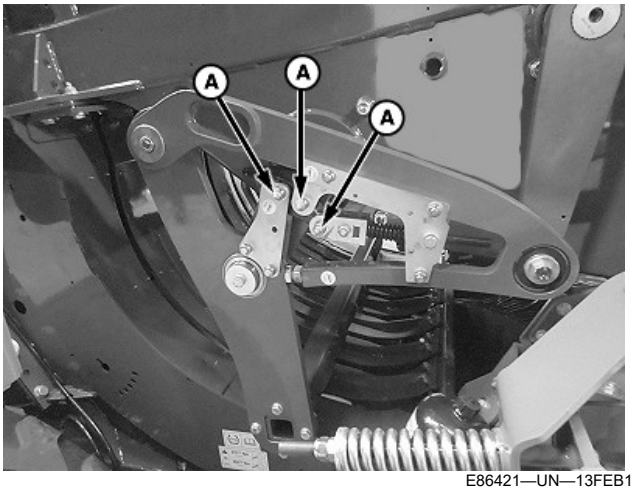
OUO6064,0002BAF-28-06AUG19

Lubrification de la fourche d'amenage—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



E86420—UN—13FEB18

Côté gauche



E86421—UN—13FEB18

Côté droit

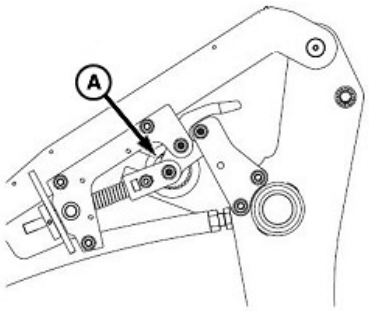
A—Graisseur (3 par côté)

La fourche d'amenage comporte trois graisseurs (A) de chaque côté.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

OUO6064,0002BB0-28-06AUG19

Lubrification du roulement de l'arbre principal du système d'amenage (côté gauche) (L624 uniquement)—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



E86502—UN—15FEB18

Côté gauche

A—Graisseur

Le roulement de l'arbre principal du système d'amenage comporte un graisseur (A) du côté gauche.

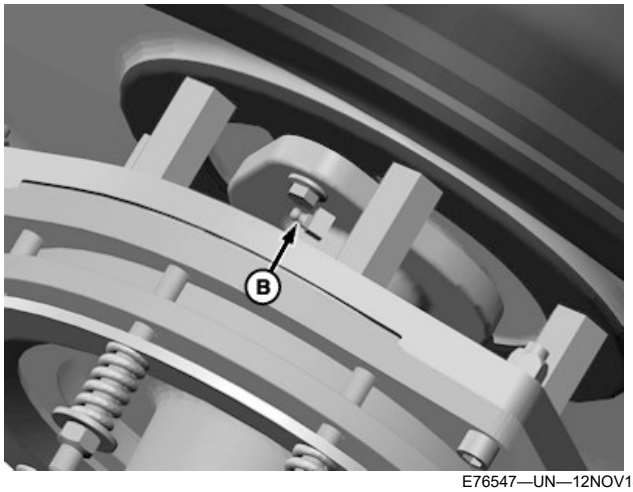
Lubrifier avec une graisse recommandée.

MT2WJML,0000132-28-07OCT19

Lubrification du boîtier du boulon de protection (suivant équipement)—Toutes les 150 heures ou 6000 balles

E76546—UN—17JUL14

Presse à balles L633 illustrée



E76547—UN—12NOV14

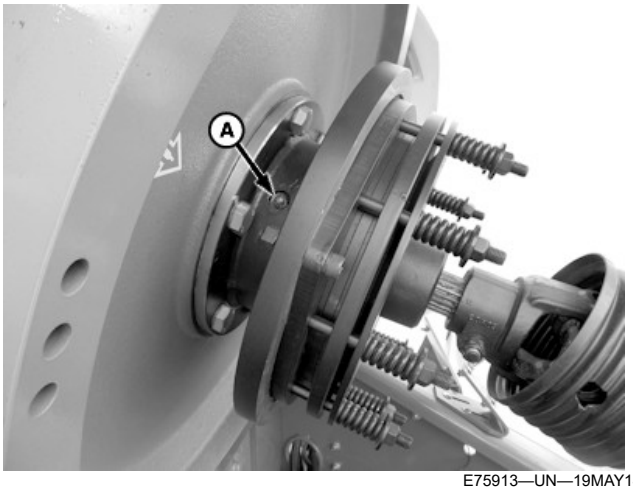
A—Embrayage de boulon de protection
B—Graisseur

L633: L'embrayage (A) du boulon de protection protège l'entraînement principal. Le boîtier du boulon de protection comporte un graisseur (B).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

MT2WJML,0000147-28-02DEC19

Lubrification du limiteur de surcharge—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



E75913—UN—19MAY14

A—Graisseur (3)

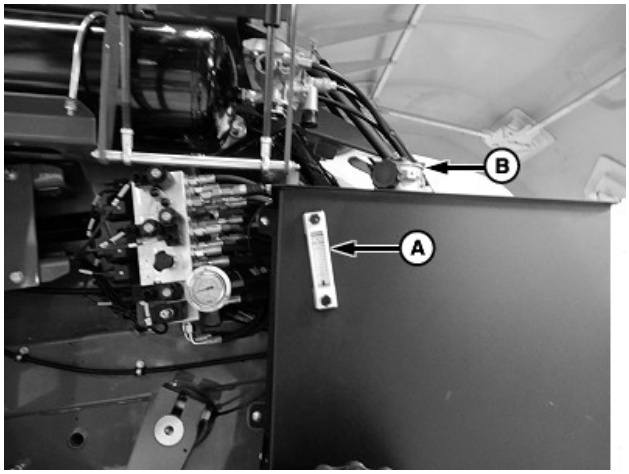
Ne lubrifier que si le limiteur de surcharge a glissé.

Le limiteur de surcharge comporte trois graisseurs (A).

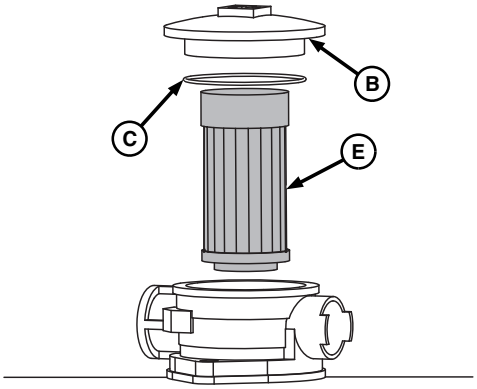
Lubrifier avec une graisse recommandée.

MT2WJML,0000133-28-07OCT19

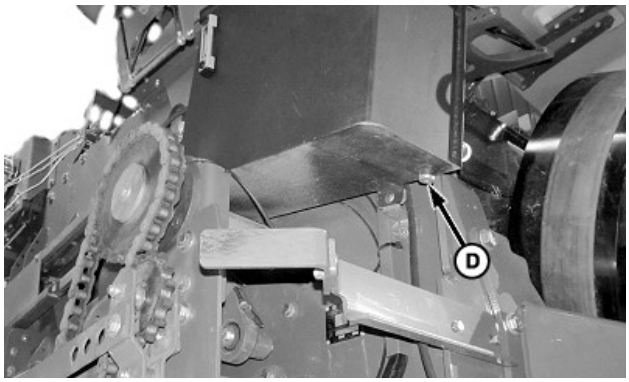
Vidange de l'huile hydraulique et remplacement du filtre—Toutes les 150 heures ou 6000 balles



E91940—UN—02AUG19



E75934—UN—20MAY14



E77845—UN—18DEC14

A—Jauge visuelle
B—Bouchon de remplissage
C—Joint torique
D—Bouchon de vidange
E—Filtre à huile

Toutes les 150 heures de service, remplacer l'huile hydraulique et le filtre.

1. Garer la machine sur un sol horizontal et dur, et caler les roues pour empêcher que la machine roule.

2. Nettoyer la zone autour du bouchon de remplissage d'huile hydraulique, du bloc de filtre hydraulique et du bouchon de vidange.
3. Déposer le bouchon (B) de remplissage d'huile hydraulique.
4. Déposer le joint (C) torique.
5. Déposer le bouchon (D) de vidange.
6. Déposer le filtre (E) à huile hydraulique.
7. Une fois l'huile vidangée, appliquer une couche d'huile propre sur le filtre (E) à huile hydraulique de rechange et le joint torique (C).
8. Poser le filtre (E) à huile hydraulique de rechange et le joint torique (C). Poser et serrer le bouchon (B) de remplissage.
9. Remplir le réservoir hydraulique jusqu'en haut du regard (A) avec de l'huile de remplacement.

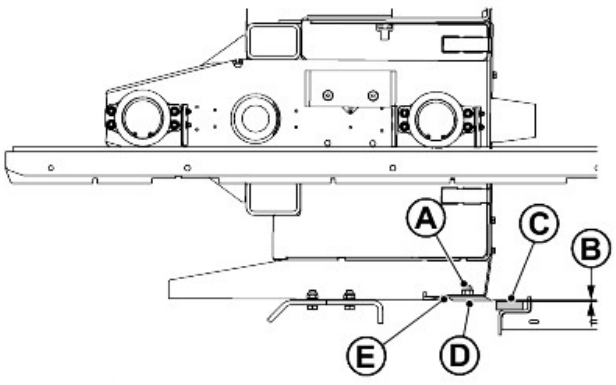
   Capacité: 60 l (15,85 gal)

   Utiliser l'huile hydraulique recommandée dans la section Lubrifiants et contenances.
10. Démarrer le moteur. Faire tourner la machine à 700—800 tr/min pendant plusieurs minutes. Contrôler l'étanchéité.

NOTE: Le regard (A) comporte un thermomètre. Pour vérifier la température de l'huile, utiliser ce thermomètre. Mettre l'huile et les filtres usagés au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

MT2WJML,00000EF-28-11SEP19

Vérification du dégagement de couteau de piston—Toutes les 250 heures ou 10000 balles



E86444—UN—15FEB18

A—Écrou (selon le besoin)
B—Écartement
C—Contre-couteau
D—Couteau de piston
E—Cale (selon le besoin)

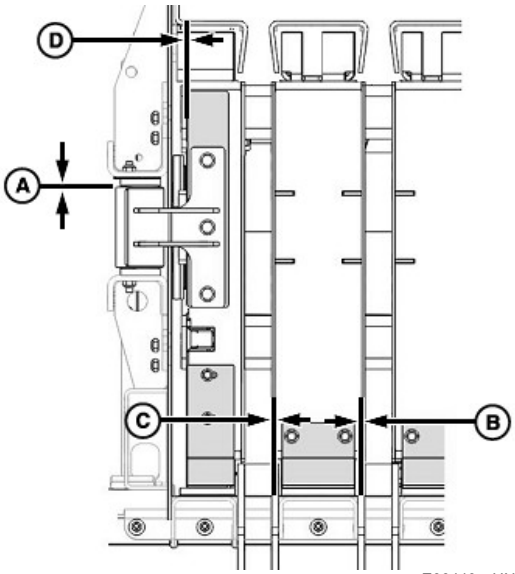
Vérifier que l'écartement (B) entre le contre-couteau (C) et le couteau (D) de piston est conforme aux valeurs prescrites. Utiliser les écrous (A) et les cales (E) pour le réglage (voir Réglage du couteau de piston dans la section Entretien).

Valeur prescrite

Entre contre-couteau et piston—Distance. . . . . 1 - 2 mm (0.039 - 0.079 in)

OUO6064,0002BB5-28-29AUG19

Vérification du réglage du piston—Toutes les 250 heures ou 10000 balles



E86443—UN—15FEB18

A—Écartement
B—Écartement entre dispositif de retenue et couvercle, 1
C—Écartement entre dispositif de retenue et couvercle, 2
D—Écartement du bloc de guidage

Vérifier le piston comme suit:

1. Vérifier que l'écartement (A) entre le haut des rouleaux et le rail supérieur est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

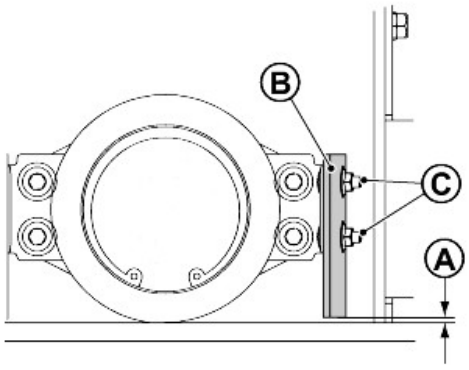
Entre partie supérieure des rouleaux et rail supérieur—Distance. . . . . 0,2 - 0,5 mm (0,008 - 0,02 in)

2. Vérifier que l'écartement (B) entre le dispositif de retenue et le couvercle est le même que l'écartement (C) entre le dispositif de retenue et le couvercle. (Voir Réglage de l'alignement du piston, dans la section Entretien.)
3. Vérifier l'écartement (D) du bloc de guidage. Vérifier entre les blocs de guidage au niveau du piston et

l'intérieur de la chambre à balles. Régler aux valeurs prescrites sur les côtés gauche et droit. (Voir Réglage du bloc de guidage dans la section Entretien.)

Valeur prescrite

Entre blocs de guidage et intérieur de la chambre à balles—Distance. . . . . 1 ± 1 mm (0.039 ± 0.039 in)



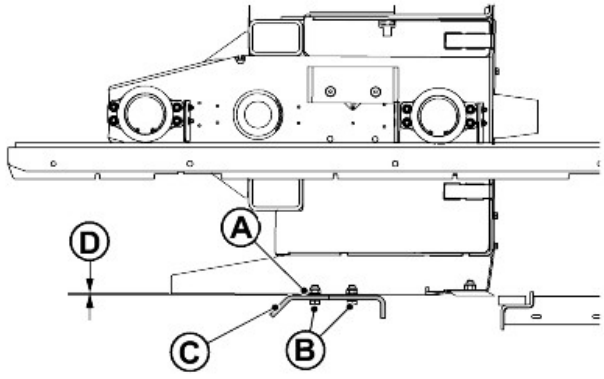
E86445—UN—15FEB18

A—Écartement
B—Racleur de rouleau
C—Boulon (2)

4. Vérifier que l'écartement (A) entre le racleur (B) du rouleau et le rail de la chambre à balles mesuré au-dessus de la course complète du piston est conforme aux valeurs prescrites. Utiliser les boulons (C) pour le réglage, (voir Réglage du racleur du rouleau du piston dans la section Entretien).

Valeur prescrite

Entre racleur et rail de chambre à balles—Distance. . . . . 0,2 ± 0,1 mm (0.0079 ± 0.0039 in)



E86446—UN—15FEB18

A—Cale (selon le besoin)
B—Boulon (si besoin)
C—Piston et traverse
D—Écartement

5. Vérifier que l'écartement (D) entre le piston et la traverse (C) est conforme aux valeurs prescrites. Utiliser les boulons (B) et les cales (A) pour le réglage (voir Réglage de la tôle de compression du piston dans la section Entretien).

Valeur prescrite

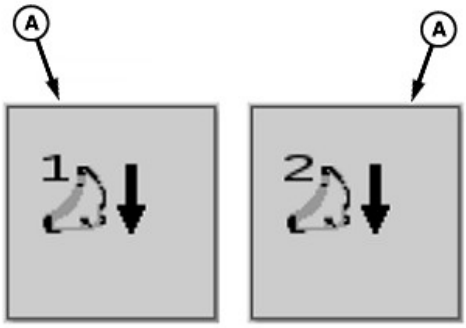
Entre piston et traverse—Distance. . . . . 2 - 3 mm (0.079 - 0.118 in)

MT2WJML,0000106-28-07OCT19

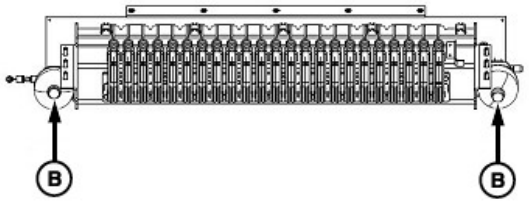
Purge du circuit hydraulique du dispositif de coupe à 23 couteaux—Toutes les 250 heures ou 10000 balles

ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau et provoquer de graves blessures. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression. 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 par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques 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: Éviter d'endommager la machine. Le système d'accumulateur du dispositif de coupe doit être purgé après que les remises en état ont été effectuées ou que l'huile a été changée.



E91714—UN—24JUL19

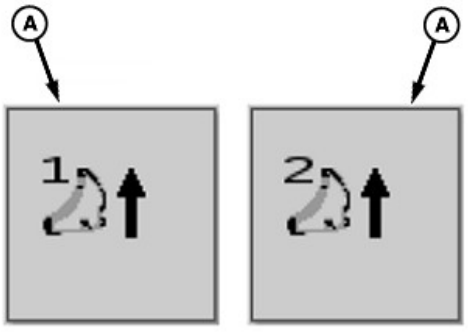


E91848—UN—30JUL19

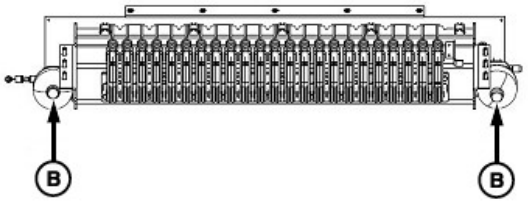
A—Bouton, Désengagement des couteaux (2)
B—Capuchon (2)

1. Vérifier que le niveau d'huile dans le réservoir est au repère maximum.
2. Engager la prise de force, réduire la pression de densité à 0 kPa (0 bar) (0 psi) et abaisser les couteaux à l'aide des boutons (A).
3. Faire tourner la prise de force pendant 1 minute après la descente complète des couteaux du ramasseur.
4. Enlever les garants selon le besoin.
5. Retirer les capuchons (B) 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.



E91712—UN—24JUL19



E91848—UN—30JUL19

A—Bouton, Engagement des couteaux (2)
B—Capuchon (2)

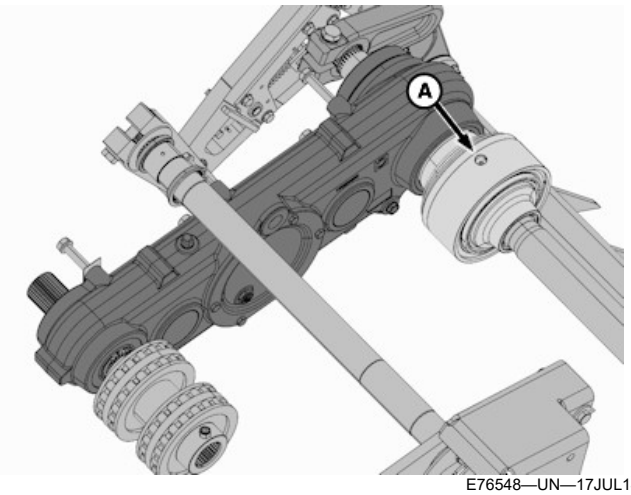
6. Enclencher la prise de force et relever les couteaux à l'aide des boutons (A). Faire tourner la presse à balles à environ 800 tr/min.

   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.
7. Mettre le flexible de purge au niveau d'un autre groupe de couteaux et répéter les étapes.
8. Remplacer les capuchons (B).
9. Remplacer les garants selon le besoin.
10. Remplir le réservoir hydraulique avec l'huile recommandée et installer les garants déposés.

MT2WJML,0000107-28-07OCT19

Lubrification du limiteur de la fourche d'amenage—Toutes les 250 heures ou 10000 balles



E76548—UN—17JUL14

A—Graisseur

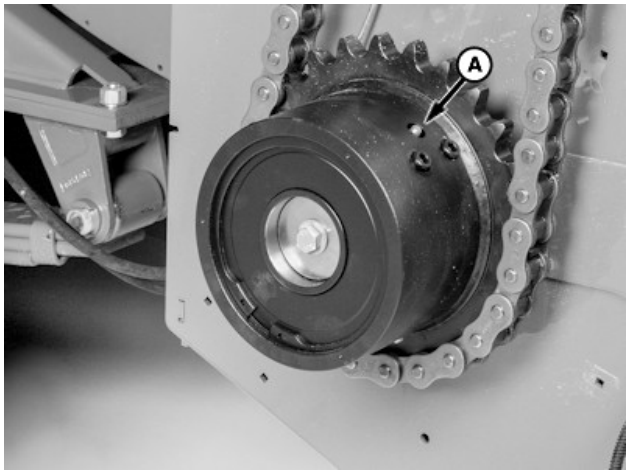
Ne lubrifier que si le limiteur de la fourche d'amenage a glissé.

Le limiteur de la fourche d'amenage comporte un graisseur (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

OUO6064,0002BB8-28-06AUG19

Lubrification du limiteur à cames du rotor (RotoFlow) — Toutes les 250 heures ou 10000 balles



E75971—UN—20MAY14

A—Graisseur

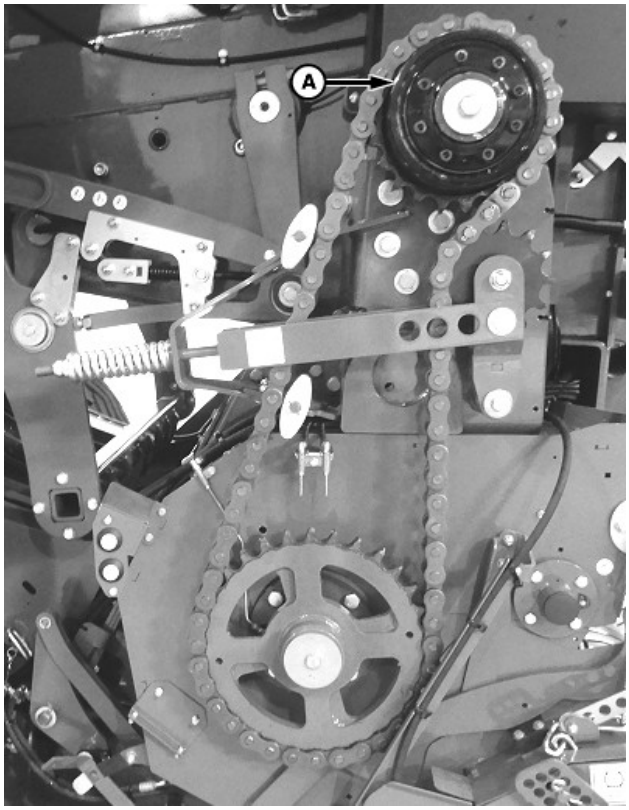
Ne lubrifier que si le limiteur à cames du rotor a glissé.

Le limiteur à cames du rotor comporte un graisseur (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

HK75640,0001192-28-02DEC20

Lubrification du limiteur à cames du rotor (MaxiCut et MaxiFlow) — Toutes les 250 heures ou 10000 balles



E91787—UN—26JUL19

A—Graisseur

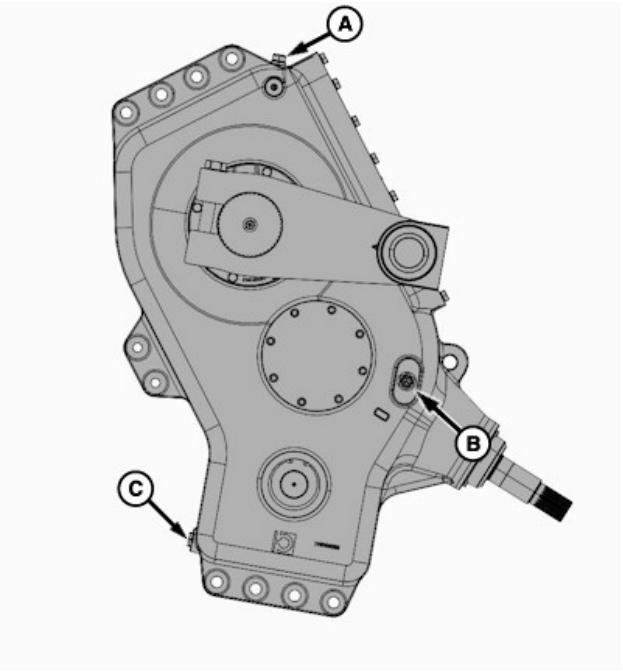
Ne lubrifier que si le limiteur à cames du rotor a glissé.

Le limiteur à cames du rotor comporte un graisseur (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

HK75640,0001193-28-02DEC20

Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages principale—Toutes les 250 heures ou 10 000 balles



E75922—UN—19MAY14

A—Bouchon de remplissage
B—Regard
C—Bouchon de vidange (magnétique)

Garer la machine sur un sol horizontal et dur, et caler les roues pour empêcher que la machine roule.

Vérifier et surveiller le niveau d'huile par 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 circuit. La zone autour du bouchon (A) de remplissage doit être propre.
2. Mettre un récipient adéquat sous le bouchon (C) de vidange. Retirer et conserver le bouchon (C) de vidange et vidanger l'huile usagée.

NOTE: Mettre toute l'huile usagée au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

NOTE: Le bouchon de vidange est magnétique. Vérifier et retirer tout débris métallique sur l'extrémité du bouchon de vidange avant de le remettre en place.

Si les bouchons ont un joint torique, vérifier l'état du joint torique. S'il est durci et cassant, le remplacer.

3. Une fois l'huile vidangée, nettoyer le bouchon (C) de vidange et le réinstaller.
4. Remplir lentement la boîte d'engrenages d'huile de remplacement en utilisant l'ouverture pour le bouchon (A) de remplissage jusqu'à ce qu'elle soit visible dans le regard (B). Utiliser une huile indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.
5. Reposer le bouchon (A) de remplissage.

Valeur prescrite

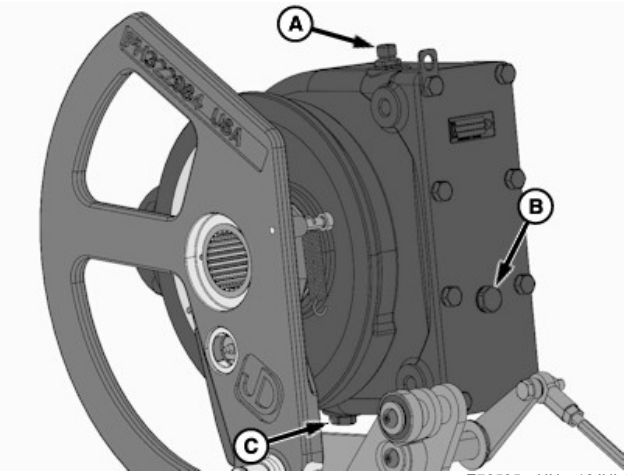
L624 et L634—Capacité. . . . . 40 l (10.57 gal)

Valeur prescrite

L633—Capacité. . . . . 25 l (6.5 gal)

MT2WJML,0000108-28-28JAN20

Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur—Toutes les 250 heures ou 10 000 balles



E76535—UN—16JUL14

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile
C—Bouchon de vidange (magnétique)

Garer la machine sur un sol horizontal et dur, et caler les roues pour empêcher que la machine roule.

Vérifier et surveiller le niveau d'huile par l'ouverture du bouchon (B) de contrôle du niveau. L'huile doit arriver au niveau du trou du bouchon de contrôle du niveau.

1. Nettoyer la zone autour de la boîte d'engrenages afin d'éliminer les débris et les saletés susceptibles de contaminer le circuit. La zone autour du bouchon (A) de remplissage doit être propre.
2. Retirer et conserver le bouchon (A) de remplissage.
3. Retirer et conserver le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
4. Mettre un récipient adéquat sous le bouchon (C) de vidange. Retirer et conserver le bouchon (C) de vidange et vidanger l'huile.

NOTE: Mettre tous les produits usagés au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

NOTE: Le bouchon de vidange est magnétique. Vérifier et retirer tout débris métallique sur l'extrémité du bouchon de vidange avant de le remettre en place.

Si les bouchons ont un joint torique, vérifier l'état du joint torique. S'il est durci et cassant, le remplacer.

5. Après la vidange de l'huile, nettoyer le bouchon (B) de vidange et le remettre en place.
6. Remplir lentement la boîte d'engrenages d'huile de rechange. Verser l'huile dans le trou du bouchon de remplissage jusqu'à ce que l'huile commence à sortir du trou de contrôle du niveau d'huile.

   Utiliser une huile indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.
7. Reposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
8. Reposer le bouchon (A) de remplissage.

Valeur prescrite

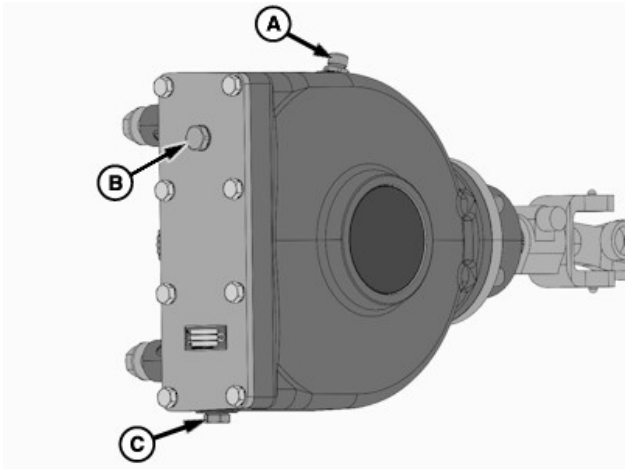
L624 et L634—Capacité. . . . . 2,1 l (0.55 gal)

Valeur prescrite

L633—Capacité. . . . . 0,8 l (0.21 gal)

MT2WJML,0000109-28-28JAN20

Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur — Toutes les 250 heures ou 10000 balles



E75920—UN—19MAY14

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile
C—Bouchon de vidange (magnétique)

Garer la machine sur un sol horizontal et dur, et caler les roues pour empêcher que la machine roule.

Vérifier et surveiller le niveau d'huile par l'ouverture du bouchon (B) de contrôle du niveau. L'huile doit arriver au niveau du trou du bouchon de contrôle du niveau.

1. Pour éliminer les débris et les saletés susceptibles de contaminer la boîte d'engrenages, nettoyer la zone autour de la boîte d'engrenages. La zone autour du bouchon (A) de remplissage doit être propre.
2. Retirer et conserver le bouchon (A) de remplissage.
3. Retirer et conserver le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
4. Mettre un récipient adéquat sous le bouchon (C) de vidange. Retirer et conserver le bouchon (C) de vidange et vidanger l'huile.

NOTE: Mettre toute l'huile usagée au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

NOTE: Le bouchon de vidange est magnétique. Vérifier et retirer tout débris métallique sur l'extrémité du bouchon de vidange avant de le remettre en place. Si les bouchons ont un joint torique, vérifier l'état du joint torique. S'il est durci et cassant, le remplacer.

5. Une fois l'huile vidangée, nettoyer le bouchon (C) de vidange et le remettre en place.
6. Remplir lentement la boîte d'engrenages d'huile de rechange. Verser l'huile dans le trou du bouchon de remplissage jusqu'à ce que l'huile commence à sortir du trou de contrôle du niveau d'huile.

   Utiliser une huile indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.
7. Reposer le bouchon (B) de contrôle du niveau d'huile.
8. Reposer le bouchon (A) de remplissage.

Valeur prescrite

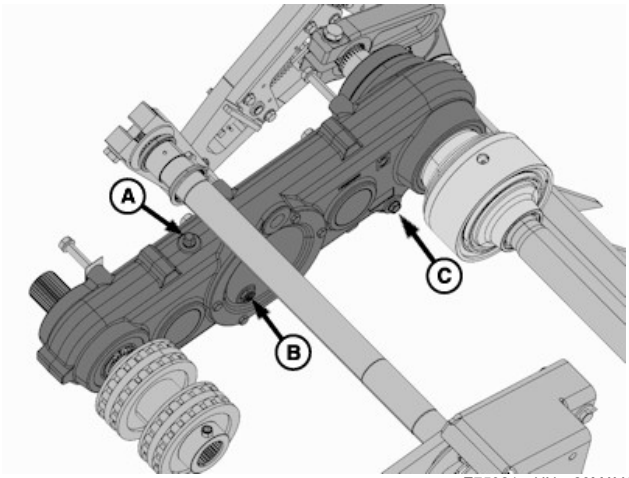
L624 et L634—Capacité. . . . . 3,6 l (1 gal)

Valeur prescrite

L633—Capacité. . . . . 2,5 l (0.65 gal)

MT2WJML,000016A-28-28JAN20

Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage—Toutes les 250 heures ou 10000 balles



E75921—UN—20MAY14

A—Bouchon de remplissage
B—Regard
C—Bouchon de vidange (magnétique)

Garer la machine sur un sol horizontal et dur, et caler les roues pour empêcher que la machine roule.

Vérifier et surveiller le niveau d'huile par le regard (B). L'huile doit être visible dans le regard.

1. Pour éliminer les débris et les saletés susceptibles de contaminer la boîte d'engrenages, nettoyer la zone autour de la boîte d'engrenages. La zone autour du bouchon (A) de remplissage doit être propre.
2. Retirer et conserver le bouchon (A) de remplissage.
3. Mettre un récipient adéquat sous le bouchon (C) de vidange. Retirer et conserver le bouchon (C) de vidange et vidanger l'huile.

NOTE: Mettre toute l'huile usagée au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

NOTE: Le bouchon de vidange est magnétique. Vérifier et retirer tout débris métallique sur l'extrémité du bouchon de vidange avant de le remettre en place.

Si les bouchons ont un joint torique, vérifier l'état du joint torique. S'il est durci et cassant, le remplacer.

4. Une fois l'huile vidangée, nettoyer le bouchon (C) de vidange et le remettre en place.
5. Remplir lentement la boîte d'engrenages d'huile de remplacement en utilisant l'ouverture pour le bouchon (A) de remplissage jusqu'à ce qu'elle soit visible dans le regard (B).

   Utiliser une huile indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.
6. Reposer le bouchon (A) de remplissage.

Valeur prescrite	
Tous les modèles, huile de boîte d'engrenages du système d'amenage—Capacité	4,0 l (1.06 gal)

MT2WJML,000010A-28-16SEP19

Nettoyage du filtre de reniflard sur le bloc de retour hydraulique—Tous les ans

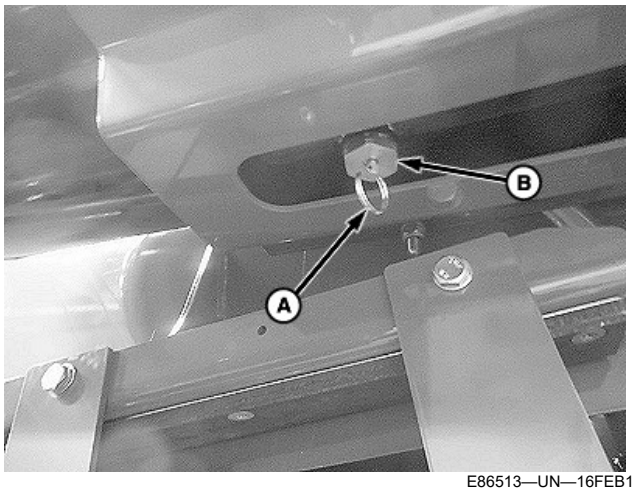
E86532—UN—06MAR18

A—Filtre
B—Capuchon

Pour nettoyer le filtre (A), retirer et conserver le capuchon (B). Déposer le filtre et le nettoyer d'abord avec un détergent doux, puis à l'air comprimé. Reposer le filtre et le capuchon.

OUO6064,0002BC1-28-29AUG19

Vidange du réservoir d'air — Tous les mois



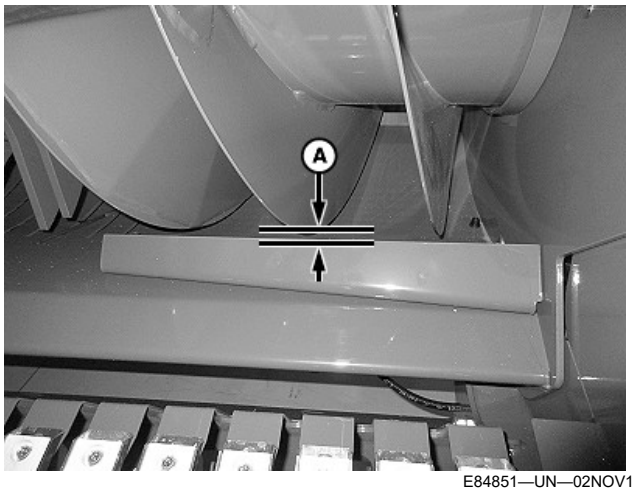
E86513—UN—16FEB18

A—Bague
B—Clapet de décharge

Pour vidanger le réservoir d'air, tirer et maintenir la bague (A) du clapet (B) de décharge jusqu'à ce que le réservoir d'air soit vide.

GW44282,0000C32-28-24FEB20

Vérification du dégagement du racleur de la vis d'alimentation—Tous les ans



E84851—UN—02NOV17

A—Dégagement du racleur de la vis d'alimentation

Pour s'assurer que le réglage est correct, faire tourner la presse à balles.

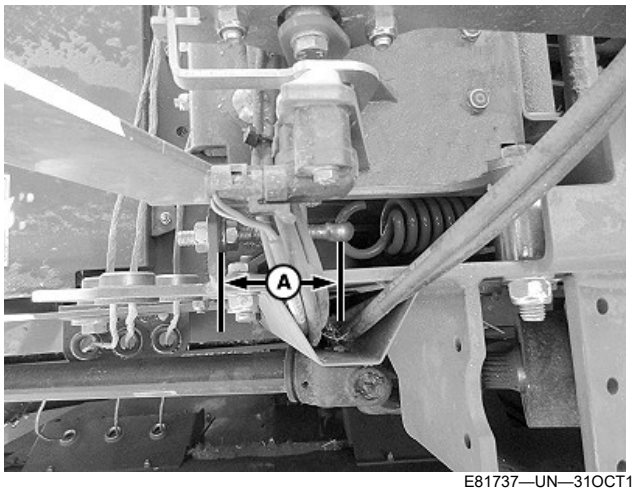
S'assurer que le dégagement (A) du racleur de la vis d'alimentation entre les spires de la vis d'alimentation et le racleur de la vis d'alimentation est conforme aux valeurs prescrites. (Voir Réglage du racleur de la vis d'alimentation, dans la section Entretien.)

Valeur prescrite

Dégagement du racleur de la vis d'alimentation—Longueur. . . . . 2 - 3 mm (0.079 - 0.118 in)

OUO6064,0002BC3-28-06AUG19

Vérification du ressort du doigt pousse-ficelle—Tous les ans



E81737—UN—31OCT16

A—Longueur du ressort du doigt pousse-ficelle

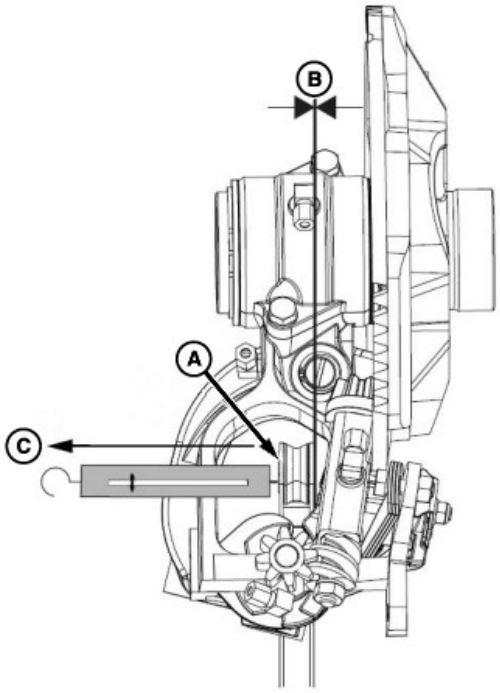
S'assurer que la longueur (A) du ressort du doigt pousse-ficelle est conforme aux valeurs prescrites. (Voir Réglage du ressort du doigt pousse-ficelle, dans la section Entretien.)

Valeur prescrite

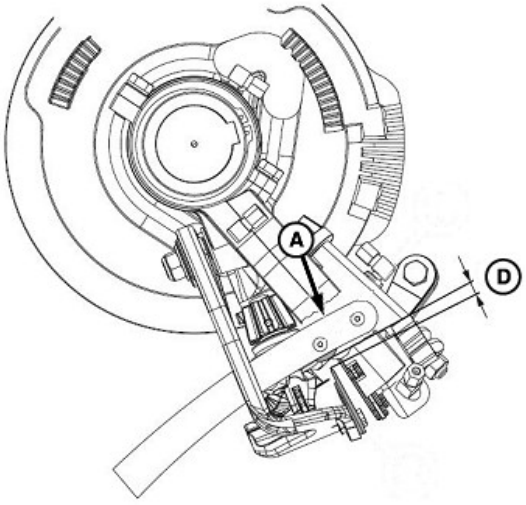
Tension du ressort du doigt pousse-ficelle—Longueur. . . . . 50 mm (2 in)

OUO6064,0002BC4-28-06AUG19

Vérification du dégagement entre l'aiguille et le noueur—Tous les ans



E83167—UN—02JUN17



E83170—UN—02JUN17

A—Aiguille
B—Distance, 0 mm (0 in)
C—Force, 0 - 20 N (0 - 2 kg) (0 - 4.4 lbf)
D—Distance, 2 - 3 mm

NOTE: Avant de vérifier le dégagement, l'aiguille doit être au point mort haut.

Contrôler le dégagement entre l'aiguille et le noueur:

1. Lancer le mécanisme de nouage.
2. Pour faire monter les aiguilles au point mort haut, tourner le volant d'inertie à la main vers la droite.
3. La distance entre le côté de l'aiguille (A) et le bâti du noueur doit être réglée à la distance (B) prescrite (légèrement en contact).

Valeur prescrite

Entre l'aiguille et le bâti du noueur—Distance. . . . . 0 mm (0 in)

4. La force (C) utilisée pour libérer l'aiguille (A) (déplacer vers le côté gauche) du bâti du noueur doit être réglée conformément aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre l'aiguille et le bâti du noueur—Force. . . . . 0 - 20 N (0 - 2 kg) (0 - 4.4 lbf)

NOTE: Mesurer la distance depuis le rouleau d'aiguille, non du berceau d'aiguilles.

5. La distance (D) entre le bas de l'aiguille et le haut du dispositif de retenue de ficelle doit être conforme aux valeurs prescrites.

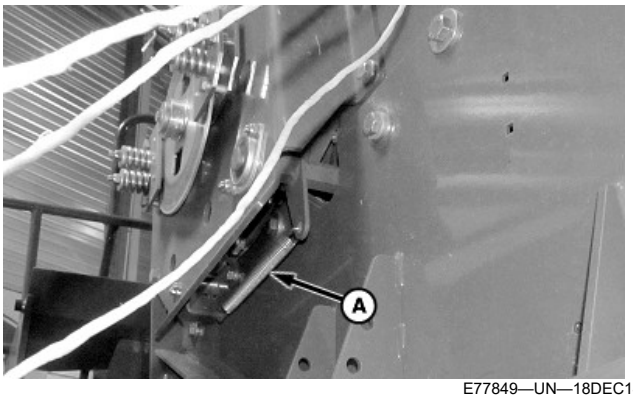
Valeur prescrite

Aiguille—Hauteur. . . . . 2 - 3 mm

Pour régler la position des aiguilles sur le bâti du noueur, forcer l'aiguille contre le bâti du noueur (voir Réglage de l'aiguille, dans la section Entretien).

MT2WJML,000010B-28-16SEP19

Vérification du ressort de bras de placement de ficelle—Tous les ans



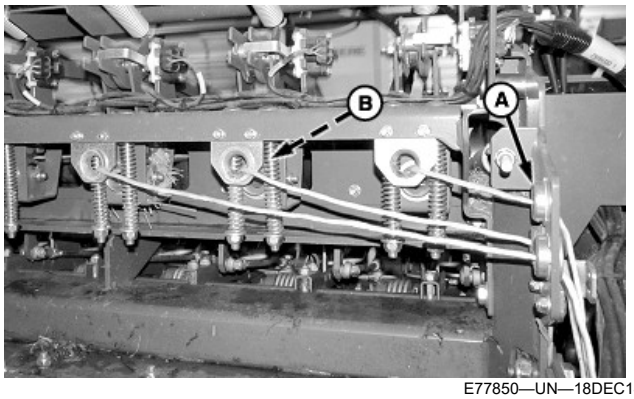
E77849—UN—18DEC14

A—Ressort de bras de placement de ficelle

Vérifier que le ressort (A) du bras de placement de ficelle est fixé et vérifier l'usure. Remplacer le ressort selon le besoin.

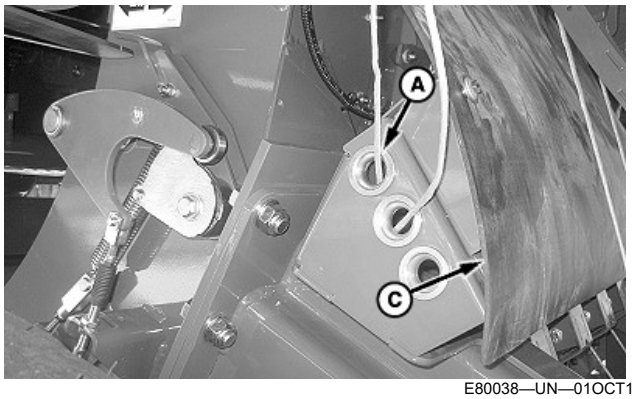
OUO6064,0002BC6-28-06AUG19

Vérification du chemin de ficelle—Tous les ans



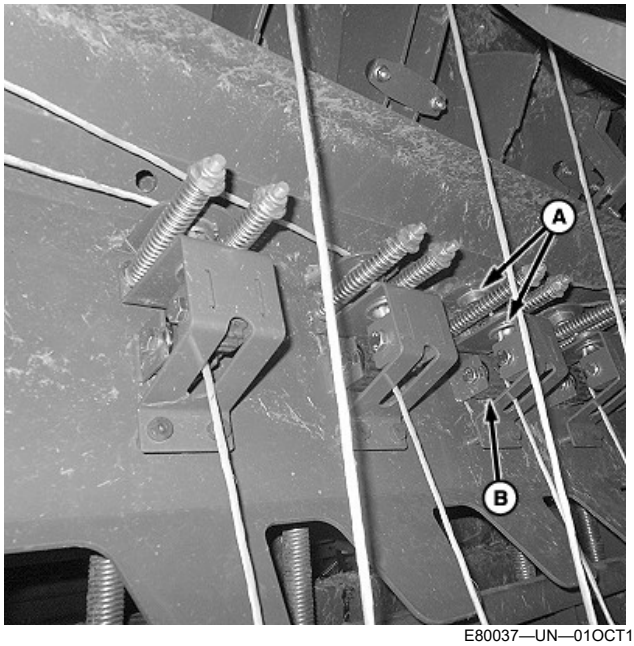
E77850—UN—18DEC14

Chemin de ficelle supérieure



E80038—UN—01OCT15

Chemin de ficelle inférieure



E80037—UN—01OCT15

Chemin de ficelle inférieure

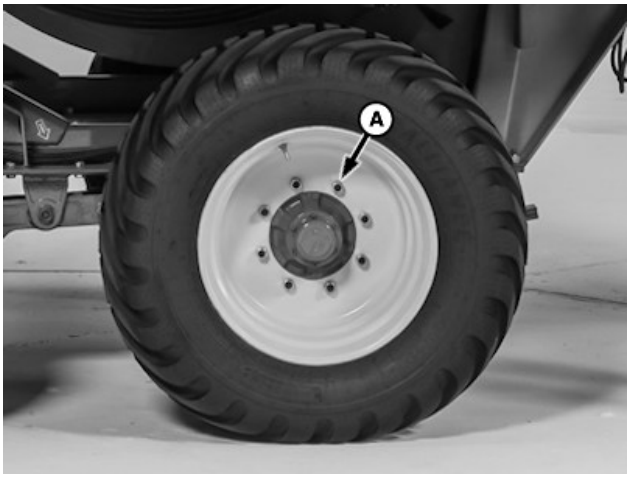
A—Oeillet (selon le besoin)
B—Tendeur (selon le besoin)
C—Garant en caoutchouc

NOTE: Il est nécessaire de déplacer le garant (C) en caoutchouc pour pouvoir inspecter les tendeurs de ficelle inférieurs.

Vérifier l'absence de débris ou de composants en contact avec la ficelle dans son chemin normal. Vérifier les oeillets (A) et les tendeurs (B) pour voir s'il y a usure au niveau de la gorge. (Voir Réglage de la tension de la ficelle dans la section Entretien.)

OUO6064,0002BC7-28-16SEP19

Vérification du couple de serrage des écrous de roue—Tous les ans



E75698—UN—08MAY14

A—Écrou de roue (selon le besoin)

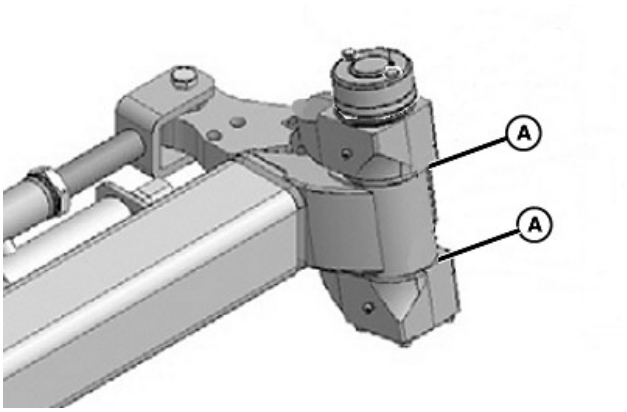
NOTE: Vérifier le couple de serrage des écrous de roue après les 10 premières heures de service et 50 heures d'utilisation.

Voir Dépose et repose des roues dans la section Entretien lorsqu'une roue a été déposée et reposée. Vérifier le couple de serrage au bout de 10 heures et de 50 heures de service. Serrer les écrous (A) de roue au couple prescrit.

Valeur prescrite	
Écrou de roue M18 (8)—Couple de serrage	270 N·m (200 lb·ft)
Écrou de roue M22 (10)—Couple de serrage	450 N·m (332 lb·ft)

MT2WJML,000010C-28-16SEP19

Vérification du dégagement de l'essieu de direction—Tous les ans



E86447—UN—15FEB18

A—Écartement

Vérifier que l'écart (A) est conforme aux valeurs prescrites. (Voir Réglage du dégagement de l'essieu de direction, dans la section Entretien.)

Valeur prescrite

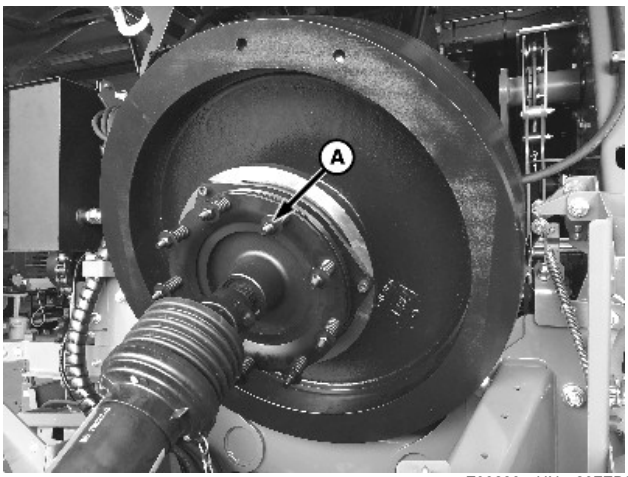
Écartement —Jeu. . . . . 0,5 - 2 mm (0.02 – 0.08 in)

OUO6064,0002BC9-28-06AUG19

Vérification de l'embrayage à friction — Tous les ans

Remettre en état ou remplacer l'embrayage lorsqu'il ne tourne pas librement ou est endommagé.

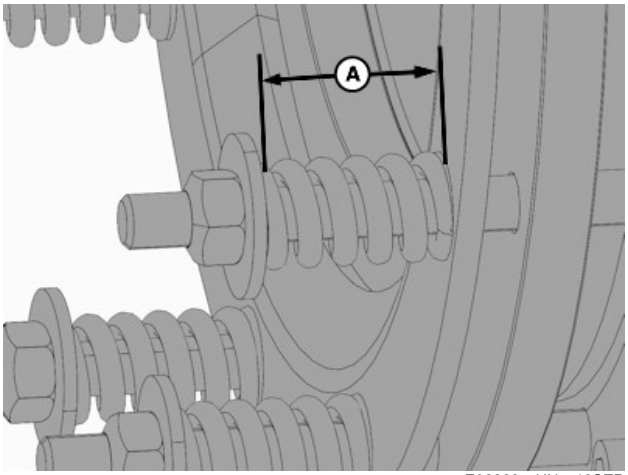
Pour s'assurer que l'embrayage fonctionne correctement, effectuer la procédure suivante au début de chaque saison:



E93280—UN—20FEB20

A—Écrous (9)

1. Pour desserrer les ressorts d'embrayage, tourner les écrous (A) dans le sens antihoraire.
2. Faire tourner la machine de quelques tours.
3. Resserrer les ressorts d'embrayage.
4. Vérifier que la longueur (A) du ressort est conforme aux valeurs prescrites. Voir Réglage de l'embrayage à friction dans la section Entretien.



E92228—UN—16SEP19

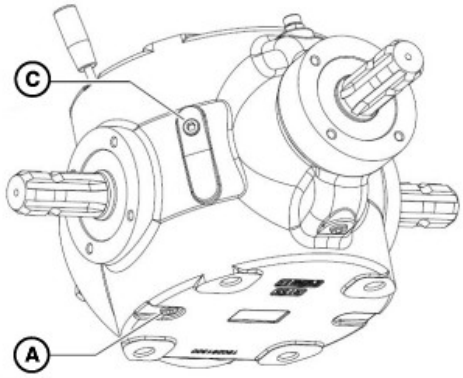
A—Longueur du ressort, 42,8 mm (1.69 in)

Valeur prescrite

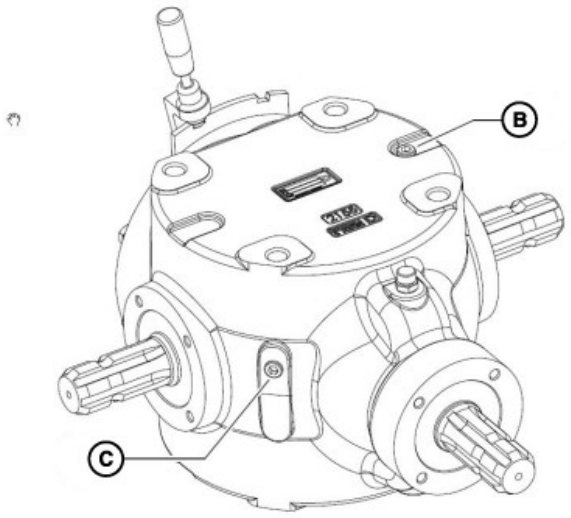
Longueur du ressort—Distance. . . . . 42,8 mm (1.69 in)

GW44282,0000C24-28-20FEB20

Vidange d'huile de boîte d'engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)—Tous les ans



E86904—UN—19MAR18



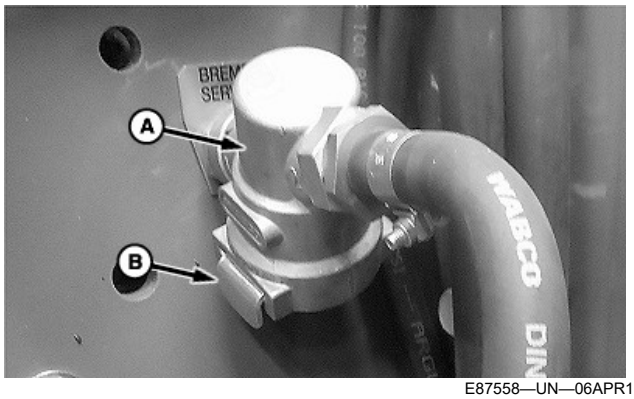
E86905—UN—19MAR18

A—Bouchon de vidange
B—Bouchon de remplissage
C—Bouchon de contrôle du niveau d'huile

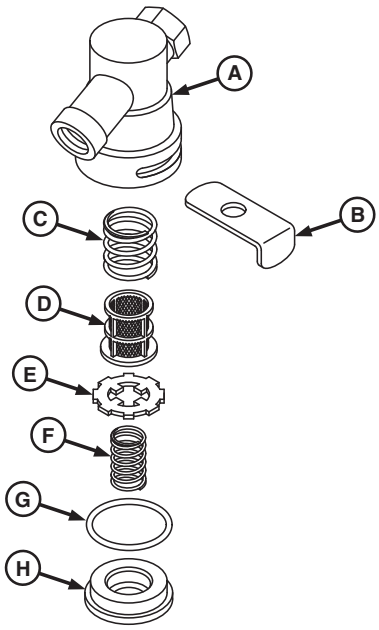
1. Placer un bac récepteur sous le bouchon (A) de vidange pour recueillir l'huile.
2. Retirer et conserver le bouchon (B) de remplissage.
3. Retirer et conserver le bouchon (A) de vidange.
4. Vidanger l'huile.
5. Poser le bouchon (A) de vidange déposé précédemment.
6. Retirer et conserver le bouchon (C) de contrôle du niveau.
7. Remplir la boîte d'engrenages d'huile jusqu'à ce que l'huile soit au niveau du bas du trou du bouchon de contrôle du niveau. (Voir la section Lubrifiants et contenances.)
8. Poser le bouchon (C) de contrôle du niveau.
9. Poser le bouchon de remplissage (B).

OUO6064,0002BCB-28-06AUG19

Nettoyage et remplacement de la crépine du filtre de conduite



E87558—UN—06APR18



E90417—UN—25JAN19

A—Corps de soupape (2)
B—Glissière de verrouillage
C—Grand ressort
D—Crépine
E—Rondelle
F—Petit ressort
G—Joint torique
H—Capuchon

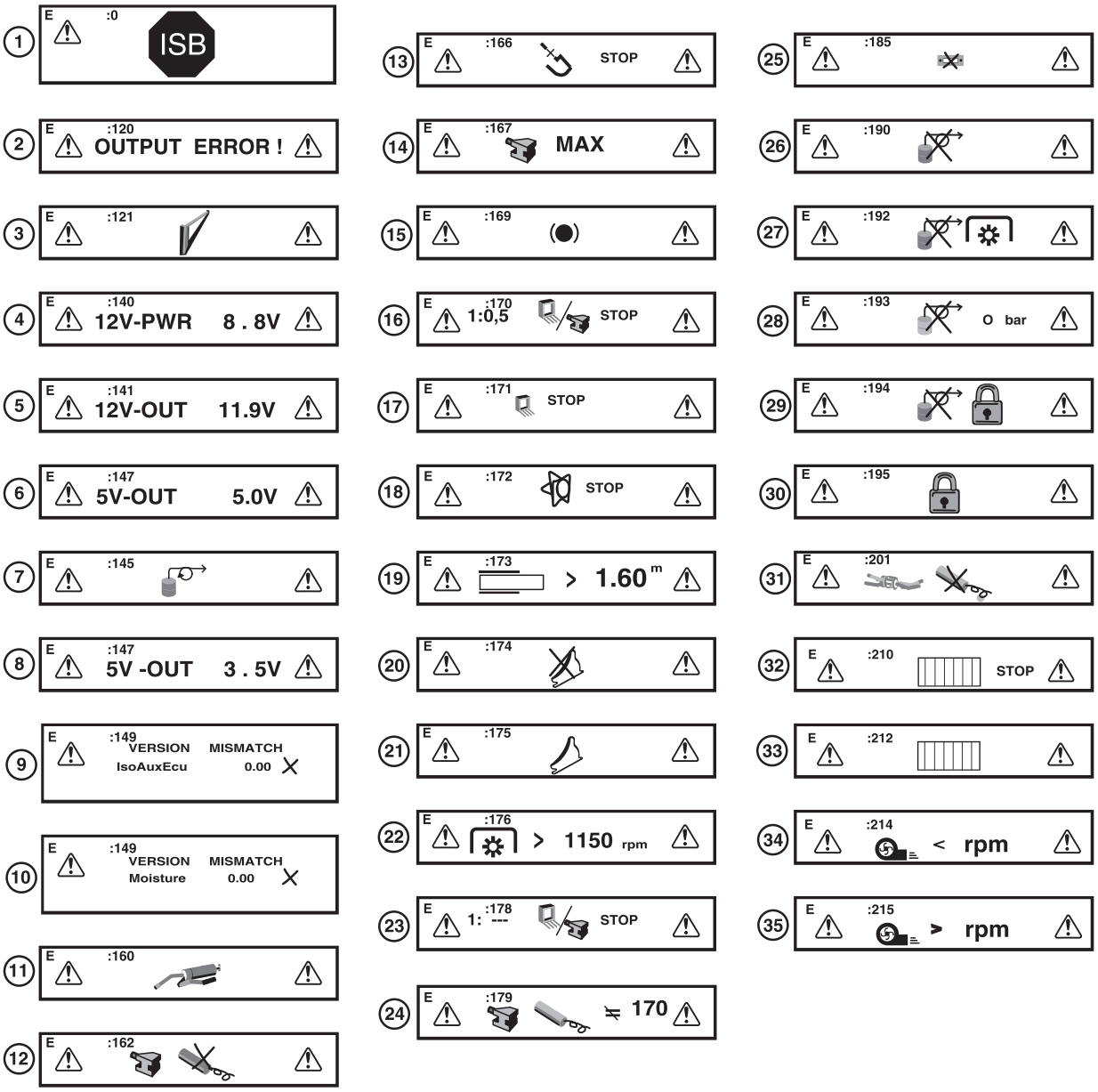
1. Garer la machine sur une surface plane et bloquer les roues avant et arrière à l'aide des cales d'immobilisation.
2. Débrancher les conduites pneumatiques du tracteur.
3. Vidanger le circuit pneumatique en tirant la vidange sur le réservoir jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'air dans la soupape de vidange.

IMPORTANT: Éviter la chute au sol des pièces internes. Placer la main sous le corps du distributeur du filtre pour récupérer les pièces lors de la dépose de la glissière de verrouillage.

4. Déposer la glissière de verrouillage (B) du corps de soupape (A) et déposer les pièces internes (C–H).
5. Contrôler la crépine. Nettoyer en utilisant de l'air comprimé.
6. Assembler les pièces propres en inversant l'ordre des opérations de dépose.
7. Si un joint serré ne peut pas être gardé, remplacer la soupape de filtre comme un tout.

MT2WJML,000005F-28-16SEP19

Codes d'erreur de la presse à balles



E92740—UN—28JAN20

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. 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
Terminal CCI / VT50		
Les boutons ne réagissent plus ou ne sont pas activés en permanence.	Les boutons sont pollués, aucun film protecteur n'est 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. Contacter un 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. Vérifier tous les câbles électriques. Contrôler les fusibles. Avant de remplacer un fusible, savoir ce qui a causé le fusible fondu. Résoudre d'abord ce problème.
Signes ou messages non identifiables au boîtier de commande électronique.	La machine ou le boîtier de commande électronique est trop près d'un champ électromagnétique fort. Il y a un 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 se poursuivre. Contacter un concessionnaire.
Codes d'erreur avant et en cours		
(1) **E:0**—Bouton "arrêt fonction" pressé.	Le bouton "arrêt fonction" est pressé.	Relâcher le bouton "arrêt fonction".
Codes d'erreur de la presse à balles		
(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) • Soupape de verrouillage de tension (V7) • 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. Le régime de la prise de force est supérieur à 100 tr/min.	Arrêter la presse à balles 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 batterie.
	Mauvais câbles ou connexions sur le tracteur.	Contrôler les câbles et connexions.
	Fusible grillé.	Contrôler les fusibles et les remplacer, si nécessaire.
	Court-circuit dans la bobine de la vanne hydraulique.	Contrôler les bobines de la vanne hydraulique.
(5) **E:141**—L'alimentation du capteur et du microcontrôleur est en dessous du minimum de 9,0 V.	La borne est activée pendant le démarrage du tracteur.	ÉTEINDRE le terminal. Vérifier que le moteur du tracteur tourne et que le terminal est allumé.

■Problème	■Cause	■Solution
	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 remettre en état la machine.
	Le fusible du câble d'alimentation du contrôleur ECU est grillé.	Trouver la cause du problème et/ou remettre en état la machine.
(6) **E:143** — Les paramètres par défaut de la mémoire ont été restaurés.	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 s'est déplacé ou s'il est défaillant.
	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 logiciel du système secondaire est 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 est incorrecte.	Mettre à jour le logiciel du capteur d'humidité avec 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 obstrué.
(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.
	Le capteur de charge de la machine est hors service.	
	Câble du capteur de charge de la machine sectionné.	
(13) **E:166**—Avertissement de sécurité du boulon de protection d'aiguille.	Le boulon de protection du berceau d'aiguilles est cassé à la position de l'aiguille SUPÉRIEURE.	Arrêt immédiat. Arrêter la prise de force.
		Contrôler les capteurs. Vérifier le boulon de protection du berceau d'aiguilles. Remplacer le boulon de protection si nécessaire.
	L'extracteur d'aiguilles ne parvient pas à 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. *NOTE: 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 le bouton - 5 bar pour diminuer la pression de la chambre à balles. Si l'alarme persiste, réduire la pression prédéfinie.
	Obstacles. Conditions changeantes (matériaux, conditions météorologiques, etc.).	Retirer les obstacles. Ajuster pour les conditions changeantes.
(15) **E:169**—Frein de volant d'inertie engagé.	Le frein mécanique du volant d'inertie est en position de freinage lorsque la presse à balles 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.

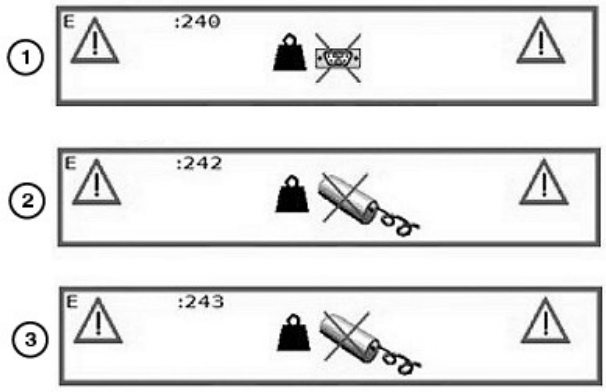
■Problème	■Cause	■Solution
(16) **E:170** — Alarme: La fourche d'amenage alimente en continu.	La fourche d'amenage effectue deux courses de remplissage pour chaque course du piston, pour la raison suivante: Le réglage du calage du mécanisme de la fourche d'amenage est incorrect. Anomalie mécanique au niveau du mécanisme de calage du mécanisme d'activation de la fourche d'amenage.	Contrôler la tige de calage. Vérifier l'axe de verrouillage.
(17) **E:171**—Alarme: Surcharge de la fourche d'amenage; la fourche d'amenage fonctionne trop lentement. *NOTE: 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.*	Embrayage de came de fourche d'amenage désengagé.	Arrêt immédiat. Réduire le régime de la prise de force jusqu'à ce que le blocage soit éliminé.
	La fourche d'amenage est bloquée.	Si le blocage ne peut pas être éliminé: ARRÊTER la prise de force. ARRÊTER le moteur du tracteur. Retirer la clé de contact. Éliminer le blocage manuellement.
	Réglage incorrect du régime du rotor dans le menu du concessionnaire.	Contrôler et régler le régime du rotor.
(18) **E:172**—Alarme de surcharge du rotor ou rotor fonctionnant trop lentement.	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: ARRÊTER la prise de force. ARRÊTER le moteur du tracteur. Retirer la clé de contact. Éliminer le blocage manuellement. *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.*
	Réglage incorrect du régime du rotor dans le menu Concessionnaire 1.	Contrôler 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.	Vérifier les réglages de longueur de balle.
	Boulon de protection du berceau d'aiguilles cassé.	Localiser la cause et remédier au problème. Monter un boulon de protection neuf si 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.
	En cas de 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 presse à balles.)
	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.	Contrôler la longueur réelle de la balle dans la chambre à balles et déclencher le premier liage à la longueur requise, en appuyant sur le bouton.
	Durant l'utilisation de l'éjecteur de balles, la longueur réelle de la balle a dépassé la longueur de balle prédéfinie.	Contrôler la longueur et la position de la balle réelle dans la chambre à balles et déclencher le liage manuel à la longueur requise à l'aide de la touche programmable.
(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 réglés pour être 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.

■Problème	■Cause	■Solution
	Défaillance du capteur.	Contrôler le capteur.
(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 réglés pour être sortis, les causes probables sont:	
	Les couteaux sont rétractés 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. Augmentation du risque d'endommagement de la machine.	Réduire le régime moteur du tracteur. Vérifier le capteur de la fourche d'amenage et le rotor.
(23) **E:178**—Alarme de remplissage.	La balle grandit sans courses de remplissage de la fourche d'amenage. Perte de culture 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.	Contrôler le capteur de remplissage.
	En raison d'une anomalie mécanique, la fourche d'amenage n'effectue pas sa course de remplissage.	Contrôler le système d'alimentation.
(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 tolérances.	Calibrer le capteur de charge de la machine.
(25) **E:185**—Alarme: communication avec le contrôleur ECU auxiliaire perdue.	Le contrôleur ECU auxiliaire ne fonctionne pas.	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 est inactif lorsque l'écran de fonctionnement est activé.	Contrôler 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 DÉSENCLENCHÉE.	Enclencher la prise de force, démarrer la presse à balles.
	Aucun signal provenant du capteur de la fourche d'amenage et du rotor.	Vérifier le capteur de la fourche d'amenage et le rotor. *NOTE: 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 puisse démarrer automatiquement.*
(28) **E:193**—Alarme de pression 0 de liage électrique.	La pression est réglée sur 0.	Augmenter le réglage de la pression ou de charge de la machine. *NOTE: 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 puisse démarrer automatiquement.*
(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. *NOTE: Une fois le problème résolu, la touche programmable de liage manuel clignote. Une action de liage manuel doit être activée avant que le liage électrique puisse redémarrer automatiquement.*
(30) **E:195**—Alarme de verrouillage de fonctionnement.	La presse à balles est en cours de fonctionnement (prise de force) et l'augmentation de taille de la balle est détectée alors que l'affichage n'est pas en mode de fonctionnement.	Activer le mode de fonctionnement de l'affichage.
(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.	Augmenter la tension de la ficelle.
	Tension de la ficelle faible.	
	Plus de ficelle ou la ficelle est cassée.	Placer de la ficelle neuve ou réparer la ficelle cassée.
(34) **E:214**—Régime du ventilateur trop faible.	Le régime de la soufflerie 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 soufflerie est trop élevé.	Vérifier le fonctionnement de la soufflante de noueur, le débit d'huile, etc.

MT2WJML,00000A4-28-12FEB20

Codes d'erreur du système de pesage (suivant équipement)



E81606—UN—05OCT16

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. 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.

OUO6064,0002C71-28-27AUG19

Commande de suspension de la presse à balles

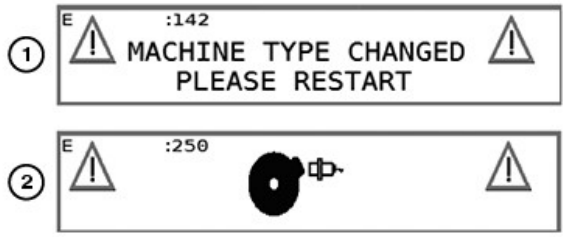
■Problème	■Cause	■Solution
Aucune information de la page principale	La fonction n'est pas activée	Naviguer jusqu'à la Page Configuration de l'exploitant et cocher la case Commande de suspension de la presse à balles
	Le tracteur n'est pas compatible	Naviguer jusqu'à la page Diagnostics de l'exploitant pour vérifier que le tracteur est compatible. Si ce n'est pas le cas, contacter le concessionnaire John Deere pour obtenir de l'aide supplémentaire
Le système de tracteur présente une anomalie empêchant la commande de suspension de la presse à balles de fonctionner ou l'icône d'anomalie de commande de suspension de la presse à balles s'affiche sur la page principale	Une anomalie du système de tracteur existe et empêche la fonction de commande de suspension de la presse à balles de fonctionner	Naviguer jusqu'à la page Diagnostics de l'exploitant et vérifier quel système présente une anomalie active. Si le système de tracteur présente une anomalie, consulter le livret d'entretien du tracteur et contacter le concessionnaire John Deere
	Une anomalie du système GPS existe et empêche la fonction de commande de suspension de la presse à balles de fonctionner	Naviguer jusqu'à la page Diagnostics de l'exploitant et vérifier quel système présente une anomalie active. Si le système GPS présente une anomalie, s'assurer qu'un récepteur StarFire est branché sur le tracteur et non sous un bâtiment couvert. Si le problème persiste, consulter le

■Problème	■Cause	■Solution
		livret d'entretien du récepteur StarFire et contacter le concessionnaire John Deere
Le système de presse à balles présente une anomalie empêchant la commande de suspension de la presse à balles de fonctionner ou l'icône d'anomalie de commande de suspension de la presse à balles s'affiche sur la page principale	Une anomalie du système de presse à balles existe et empêche la fonction de commande de suspension de la presse à balles de fonctionner	Naviguer jusqu'à la page Diagnostics de l'exploitant et vérifier quel système présente une anomalie active. Si le système de presse à balles présente une anomalie, contacter le concessionnaire John Deere
Communication avec le tracteur perdue	La communication entre la presse à balles et le tracteur a été interrompue ou s'est arrêtée	Essayer de redémarrer le tracteur, si le problème persiste, contacter le concessionnaire John Deere
Disparité de communication de la fonction de commande de suspension de la presse à balles entre le tracteur et la presse à balles	La communication entre la presse à balles et le tracteur ne correspond pas comme prévu	Essayer de redémarrer le tracteur, si le problème persiste, contacter le concessionnaire John Deere

HK75640,000118F-28-01DEC20

Codes d'erreur de type de machine et de position initiale du vilebrequin

E92238—UN—08OCT19



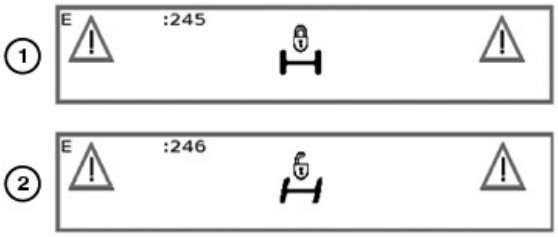
IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Si l'une des bannières de code d'erreur suivantes apparaît sur le moniteur, arrêter la machine et corriger le problème avant de reprendre le pressage.

■Problème	■Cause	■Solution
(1) **E:142**—Le type de machine a changé	Le type de machine a changé.	Redémarrer le terminal.
(2) **E:250**—Erreur de position initiale du vilebrequin	Défaillance du capteur de position initiale.	Contrôler l'acheminement du câble du capteur et le capteur. Le remplacer si nécessaire. Régler le capteur.

MT2WJML,00000AD-28-09OCT19

Codes d'erreur de l'essieu de direction (suivant équipement)

E92239—UN—08OCT19

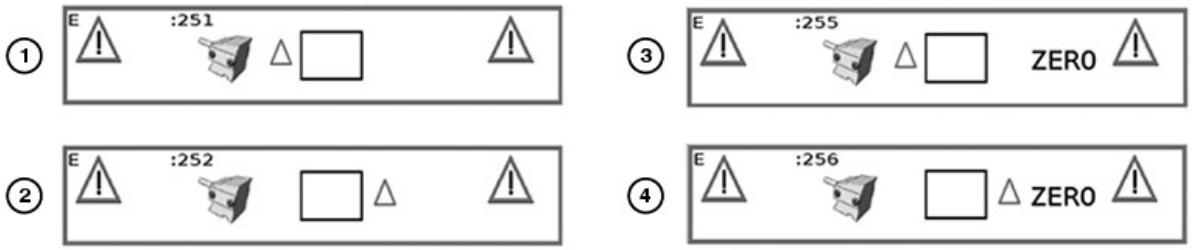


IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Si l'une des bannières de code d'erreur suivantes apparaît sur le moniteur, arrêter la machine et corriger le problème avant de reprendre le pressage.

■Problème	■Cause	■Solution
(1) **E:245—**L'essieu est déverrouillé mais le capteur est 1	Pas de pression d'huile. Fil cassé au niveau de la soupape. Défaillance du capteur.	Vérifier l'étanchéité du circuit hydraulique. S'assurer que le circuit hydraulique est sous pression. Remplacer les fils. Contrôler l'acheminement du câble du capteur et le capteur. Le remplacer si nécessaire.
(2) **E:246**— L'essieu est verrouillé mais le capteur est 0	Pas de pression d'huile. Fil cassé au niveau de la soupape. Défaillance du capteur.	Vérifier l'étanchéité du circuit hydraulique. S'assurer que le circuit hydraulique est sous pression. Remplacer les fils. Contrôler l'acheminement du câble du capteur et le capteur. Le remplacer si nécessaire.

MT2WJML,00000AC-28-09OCT19

Codes d'erreur du capteur de charge



E92240—UN—08OCT19

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. 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:251**—Erreur du capteur de charge du piston gauche	Capteur de charge du piston hors tolérances. Défaillance du capteur. Alimentation incorrecte de la culture dans la chambre à balles.	Contrôler l'acheminement du câble du capteur et le capteur. Le remplacer si nécessaire. Régler le capteur. Régler la vitesse et la direction (gauche/droite) sur l'andain pour assurer une alimentation uniforme et constante de culture dans la machine.
(2) **E:252**—Erreur du capteur de charge du piston droit	Capteur de charge du piston hors tolérances. Défaillance du capteur. Alimentation incorrecte de la culture dans la chambre à balles.	Contrôler l'acheminement du câble du capteur et le capteur. Le remplacer si nécessaire. Régler le capteur. Régler la vitesse et la direction (gauche/droite) sur l'andain pour assurer une alimentation uniforme et constante de culture dans la machine.
(3) **E:255**—Erreur de zéro du capteur de charge du piston gauche	Défaillance du capteur. Présence de particules ou de résidus dans la zone du capteur de charge.	Contrôler l'acheminement du câble du capteur et le capteur. Le remplacer si nécessaire. Régler le capteur. Nettoyer la machine entière.
(4) **E:256**—Erreur de zéro du capteur de charge du piston droit	Défaillance du capteur. Présence de particules ou de résidus dans la zone du capteur de charge.	Contrôler l'acheminement du câble du capteur et le capteur. Le remplacer si nécessaire. Régler le capteur. Nettoyer la machine entière.

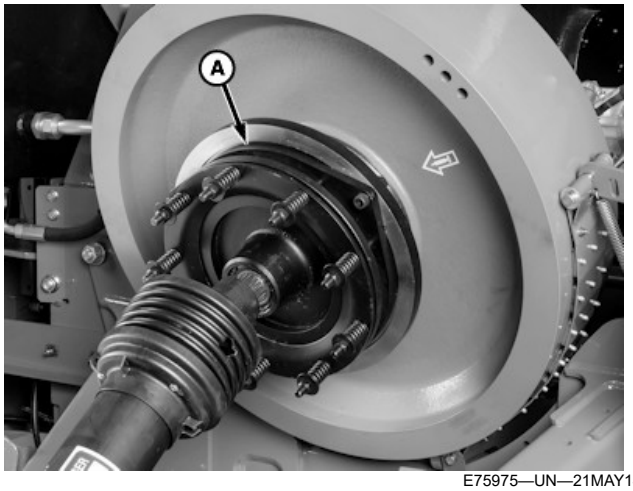
MT2WJML,00000AB-28-09OCT19

Protections contre les surcharges des composants de la presse à balles

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Avant toute intervention sur la machine:

1. **Désenclencher la prise de force.**
2. **Arrêter le moteur et retirer la clé de contact.**
3. **Serrer le frein du volant d'inertie.**

Ne pas redémarrer la presse à balles avant d'avoir identifié et résolu la cause du problème.



E75975—UN—21MAY14

Presse à balles L633 illustrée

A—Embrayage à friction

Protection de l'arbre de transmission secondaire:

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. 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: 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 (A) à friction protège l'arbre de transmission secondaire.

Causes possibles de l'activation de l'embrayage à friction:

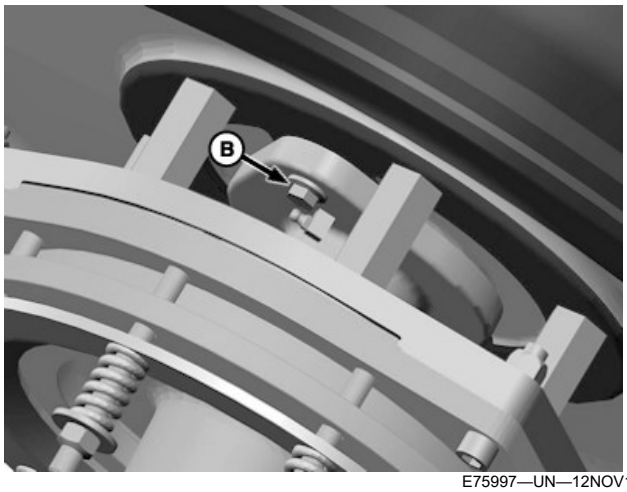
- L'activation du frein de volant d'inertie
- Une charge de piston trop élevée au démarrage
- Un régime de prise de force trop élevé au démarrage

Solutions:

1. Desserrer le frein du volant d'inertie.
2. Réduire la pression du système de tension.
3. Démarrer à un régime de prise de force faible et augmenter lentement le régime de prise de force.

E75975—UN—21MAY14

Presse à balles L633 illustrée



E75997—UN—12NOV14

A—Embrayage de boulon de protection
B—Boulon de protection

Protection de l'entraînement principal — L633 (standard):

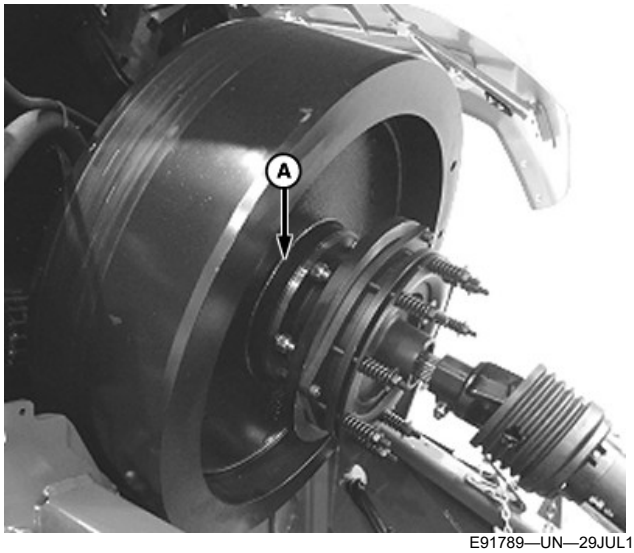
Le boulon de cisaillement (A) protège la boîte d'entraînement principale.

Si l'entraînement principal est arrêté en raison d'une surcharge et que le boulon de protection est rompu:

1. Arrêter la prise de force.
2. Remplacer le boulon de cisaillement (B) par un boulon de cisaillement de rechange d'origine. (Voir Remplacement du boulon de protection du volant d'inertie — L633 uniquement [suivant équipement] dans la section Entretien.)

IMPORTANT: Éviter d'endommager la machine. Ne PAS utiliser un boulon de cisaillement d'une catégorie supérieure à 10.9, cela endommagerait la machine. Utiliser uniquement un boulon de cisaillement d'origine (contacter un concessionnaire John Deere).

3. Vider le ramasseur, le rotor et la chambre de précompression de tous objets étrangers ou culture.
4. Si nécessaire, décharger la pression du système de tension à l'aide du moniteur ISOBUS.
5. Démarrer la machine.
6. Continuer le pressage.



E91789—UN—29JUL19

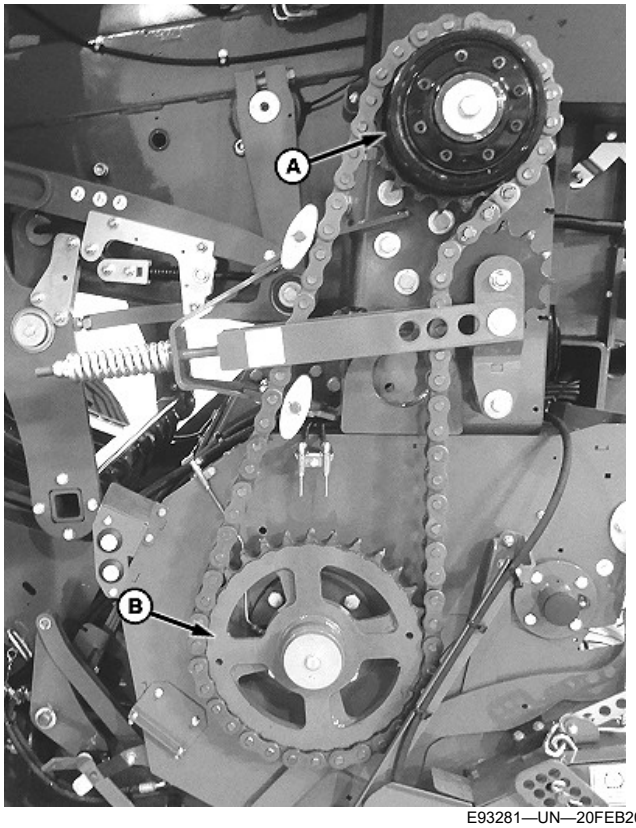
A—Embrayage à cames

Protection de l'entraînement principal—L633 (en option) et L624 et L634 (standard):

L'embrayage (A) à cames protège l'entraînement principal de toute surcharge. L'embrayage à cames se désengage lorsque la charge de culture devient trop élevée ou qu'un corps étranger bloque le piston.

Pour réengager l'embrayage automatique à cames, réduire le régime de la prise de force.

- 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, relâcher la pression du système de tension et tenter de redémarrer.
- Si nécessaire, dégager la culture de la chambre de précompression et l'avant du piston.



E93281—UN—20FEB20

Embrayage à cames

A—Embrayage à cames
B—Bas

Protection du rotor:

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Redémarrer la machine une fois la cause de la défaillance identifiée et corrigée uniquement. L'utilisation d'une machine défectueuse ou non sécurisée entraîne des blessures graves et d'importants dégâts matériels.

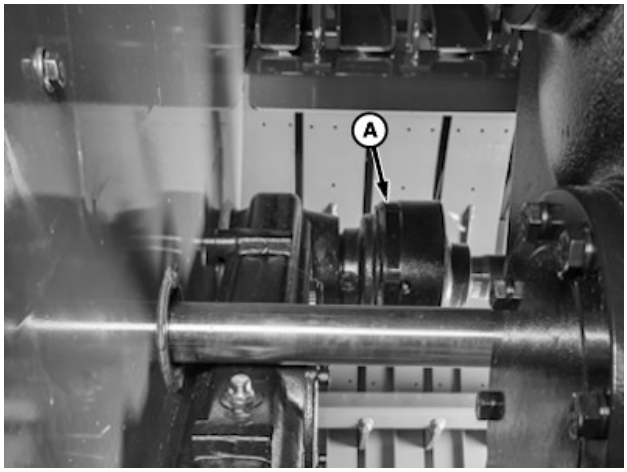
L'embrayage à rotor à cames (A) se trouve en haut sur les modèles Maxicut23 et Maxiflow. L'embrayage à rotor à cames se trouve en bas (B) sur les unités Rotoflow et Maxicut15.

L'embrayage (A) à cames protège le rotor d'entrée.

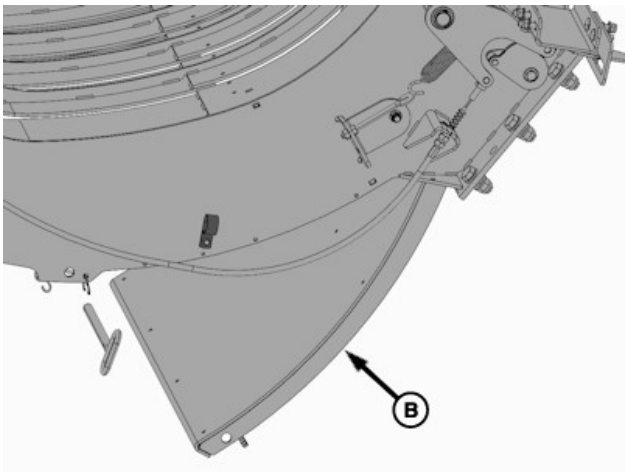
Pour réengager l'embrayage à cames, réduire le régime de la prise de force.

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.



E75977—UN—21MAY14



E75978—UN—21MAY14

A—Embrayage à cames
B—Trappe d'entretien

Protection de la fourche d'amenage:

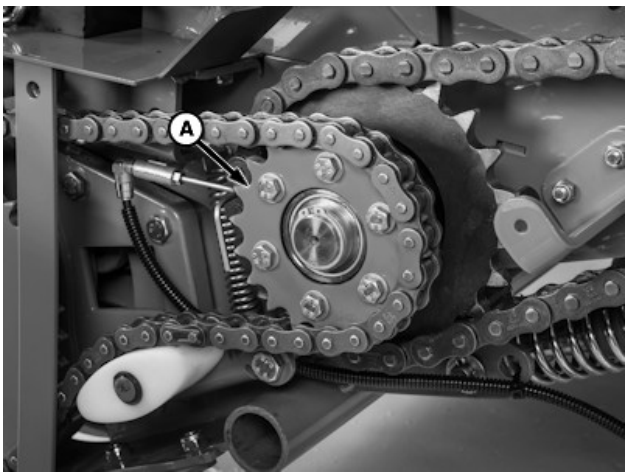
ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. La surcharge est le résultat d'une charge excessive sur la fourche d'amenage (par exemple vitesse de déplacement trop élevée, présence de corps étrangers et autres). Se tenir à l'écart du couvercle d'entretien lorsqu'il est ouvert. Du matériau comprimé peut provoquer l'ouverture soudaine du couvercle et causer des blessures. 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.

L'embrayage (A) à cames progressif protège la fourche d'amenage.

Pour réengager l'embrayage automatique à cames, réduire le régime de la prise de force.

Si l'embrayage de la fourche d'amenage ne se réengage pas:

1. Arrêter la machine.
2. Arrêter la prise de force.
3. Ouvrir le couvercle (B) d'entretien sous la chambre de précompression et dégager tout corps étranger ou culture.



E75979—UN—21MAY14

A—Embrayage à rochet

Protection du ramasseur:

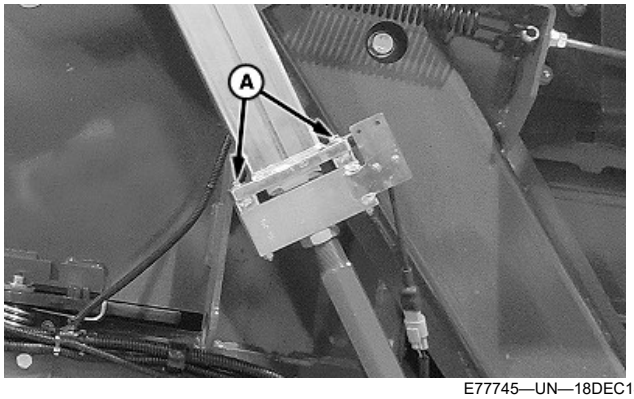
ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Redémarrer la machine uniquement après avoir identifié et remédié à la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défectueuse ou non sécurisée entraîne des blessures graves et d'importants dégâts matériels.

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 près du sol
- Objets étrangers dans le rabatteur

Arrêter le tracteur, arrêter le moteur, engager le frein du volant d'inertie et attendre l'arrêt complet de tout mouvement. Dégager l'obstruction du ramasseur et redémarrer la presse à balles.



E77745—UN—18DEC14

A—Boulon de protection (2)

Protection de l'aiguille:

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. 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.

En cas de surcharge, les deux boulons (A) de protection protègent les aiguilles.

IMPORTANT: Éviter d'endommager la machine. Les boulons de protection sont conçus pour tomber sous une charge prédéterminée. Toujours remplacer les boulons de protection par un modèle identique:

- **Boulons de protection 1/4 x 3-1/4 in, catégorie 8**
- **Écrous de blocage, classe 9**

Utiliser uniquement des boulons de protection d'origine (contacter un concessionnaire John Deere).

Remplacer les boulons (A) de protection par des pièces d'origine. (Voir Remplacement des boulons de protection de l'entraînement du berceau d'aiguilles, dans la section Entretien.) Serrer les écrous au couple prescrit.

Valeur prescrite	
Boulon de protection—Couple de serrage	5,4 N·m (48 lb·in)

GW44282,0000C25-28-20FEB20

Pannes et remèdes de l'arbre de transmission

ATTENTION: 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 contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'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 protection du volant d'inertie se rompt trop fréquemment.	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.	Roulements du volant d'inertie usés.	Remplacer les roulements. Consulter un concessionnaire John Deere.
	Paliers à chapeau usés.	Remplacer les paliers. Consulter un concessionnaire John Deere.

Symptôme	Problème	Solution
	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 réduire la longueur de l'arbre de transmission conformément au tableau. (Voir Repose de l'arbre de transmission télescopique dans la section Accrochage et décrochage de la presse à balles.) Installer un arbre de transmission différent si nécessaire.

MT2WJML,000010E-28-03OCT19

Pannes et remèdes du flux de récolte

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou 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 contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'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
Les dents du ramasseur se cassent.	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.)
	Déflecteurs du ramasseur de récolte manquants ou endommagés.	Remplacer les déflecteurs du ramasseur.
	Ficelle enroulée autour des barres porte-dents.	Enlever la ficelle du rabatteur.
Ramasseur bruyant.	Rouleau de came cassé ou manquant.	Remplacer le rouleau de came. Consulter un concessionnaire John Deere.
	Déflecteurs du ramasseur de récolte mal alignés ou endommagés.	Corriger l'alignement des déflecteurs du ramasseur de récolte.
		Remplacer les déflecteurs du ramasseur.
	Ficelle enroulée autour des barres porte-dents.	Enlever la ficelle du rabatteur.
L'embrayage de la fourche d'amenage se désengage fréquemment.	Une quantité excessive de culture 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 évacuer l'objet.

Symptôme	Problème	Solution
	Densité de la chambre de précompression trop élevée.	Réduire la densité de la chambre de précompression. (Voir Réglage de la densité de la chambre de précompression dans la section Entretien.)
Le limiteur de couple automatique pour le système d'amenage et/ou le rotor se déclenche trop fréquemment.	Une quantité excessive de culture 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 évacuer l'objet.
	Embrayage usé.	Installer un embrayage neuf.
	Densité/volume de la chambre de précompression trop élevé(e).	Réduire la densité/volume de la chambre de précompression.
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 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. Consulter un concessionnaire John Deere.
Culture enroulée autour du rotor.	Dégagement excessif du racleur du rotor.	Régler les racleurs du rotor.
Le ramasseur est bloqué.	Une quantité excessive de culture entre dans la machine.	Retirer la culture et vérifier la présence d'objets étrangers avant le redémarrage.

Symptôme	Problème	Solution
	Corps étranger dans la machine.	Retirer la culture et vérifier la présence d'objets étrangers avant le redémarrage.

MT2WJML,00000AE-28-07OCT19

Pannes et remèdes du piston

ATTENTION: 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 contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'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 de piston dans la section Entretien.)
	Couteaux manquants.	Remplacer le couteau du piston manquant. (Voir Réglage du couteau de piston, dans la section Entretien.)
	Couteaux émoussés.	Affûter les couteaux.
	Écartement des couteaux trop important.	Régler l'écartement des couteaux. (Voir Réglage du couteau de piston, 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 spécifiées. (Voir Réglage du rouleau de piston dans la section Entretien.)
	Accumulation de culture.	Nettoyer les rouleaux du piston.
	Usure du roulement à rouleaux.	Remplacer les rouleaux. Consulter un concessionnaire John Deere.

MT2WJML,000010F-28-17SEP19

Pannes et remèdes du circuit hydraulique

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou 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 contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'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.	Engager 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. Consulter un 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.

Symptôme	Problème	Solution
	La soupape (V7) de verrouillage de la tension ne fonctionne pas correctement.	Contrôler la soupape de verrouillage de tension (V7).
	La pompe ne fonctionne pas correctement.	Contrôler le débit.
		Remettre en état ou remplacer la pompe si nécessaire. Consulter un concessionnaire John Deere.
	Capteur du rotor défectueux.	Remplacer le capteur de régime du rotor. Consulter un concessionnaire John Deere.
	Capteur de pression défectueux.	Remplacer le capteur. Consulter un concessionnaire John Deere.
La pression hydraulique chute à chaque course du piston.	Contacteur de surcharge du piston mal réglé.	Réinitialiser au réglage correct.
	Il y a un problème de circuit électrique.	Consulter le concessionnaire préféré.

MT2WJML,00000AF-28-17SEP19

Pannes et remèdes du pressage

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 contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'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 presse à balles 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.)
		Installer un 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.	Vider et nettoyer la chambre à balles et la chambre de précompression.

Symptôme	Problème	Solution
	Perte du racleur du piston.	Remplacer le racleur et régler le dégagement conformément à la valeur prescrite. (Voir Réglage du racleur du rouleau du piston dans la section Entretien.)
	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.
La balle ne sort pas de la chambre à balles avec le système d'éjection de dernière balle.	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.

MT2WJML,0000110-28-07OCT19

Pannes et remèdes des aiguilles

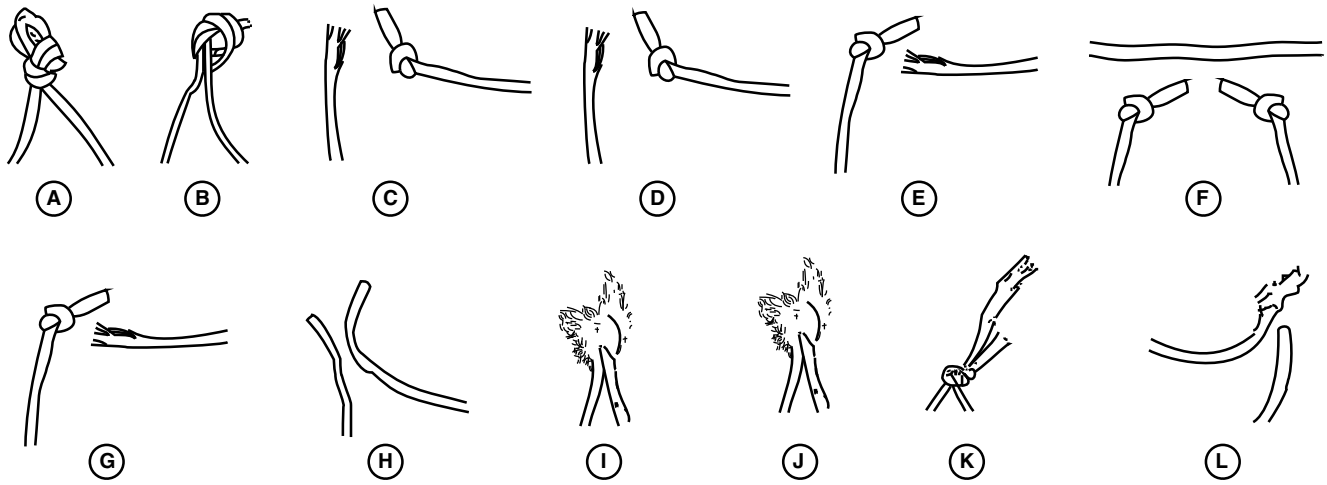
ATTENTION: Éviter les blessures graves, voire mortelles. Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer à tourner après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur, retirer la clé de contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'entretien. Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause.

Symptôme	Problème	Solution
Rupture fréquente du boulon de protection du berceau d'aiguilles.	Boulon de protection incorrect utilisé.	Poser le boulon de protection correct. (Voir Remplacement des boulons de protection de l'entraînement du berceau d'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 du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au 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 des aiguilles 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 de chevauchement des aiguilles par rapport au piston dans la section Entretien.)
	Bobines de ficelle emmêlées.	Contrôler les bobines de ficelle et les tendeurs de ficelle.
	La ficelle inférieure est trop tendue.	Réduire la tension de ficelle inférieure.
Déclenchement irrégulier du système de liage.	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.)

Symptôme	Problème	Solution
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.
	Dents du bras de secteur et/ou roue de secteur usées.	Le remplacer si nécessaire. Consulter un concessionnaire John Deere.
Casse d'aiguilles.	Mauvais réglage du calage des aiguilles 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 de chevauchement des aiguilles par rapport au piston dans la section Entretien.)

MT2WJML,0000111-28-07OCT19

Pannes et remèdes des noueurs



E77641—UN—18NOV14

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 inférieure, 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 six noueurs
H—Aucun noeud dans la ficelle, sur les six noueurs
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

Symptôme	Problème	Solution
Rupture de la ficelle.	Pression de densité trop élevée.	Réduire la pression de la densité. (Voir la section Utilisation de la presse à balles.)
	Insertion incorrecte de la ficelle.	Contrôler l'acheminement de la ficelle. (Voir la section Préparation de la presse à balles.)
	Ficelle de mauvaise qualité.	Remplacer par une ficelle de meilleure qualité. (Voir la section Préparation de la presse à balles.)
	Contours le long du chemin de la ficelle pas lisses.	Lisser et nettoyer les contours.
	Réglage de la tension de la ficelle trop élevé.	Régler la tension correctement. (Voir la section Préparation de la presse à balles.)
	Ficelle emmêlée dans le coffre à ficelle.	Vérifier et démêler la ficelle.
La chambre à balles coupe la ficelle.	Surface vive ou points dans la chambre à balles qui coupent ou attrapent la ficelle.	Éliminer les surfaces vives et les points dans la chambre à balles.

Symptôme	Problème	Solution
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 débourrage est usé ou manquant.	Remplacer le rouleau du bras racleur.
	La came du rouleau du bras de débourrage dans le disque du noueur est usée ou endommagée.	Remplacer le disque du noueur.
	Le bras racleur n'est pas assez près du bec noueur.	Régler le bras de débourrage:
		Faire pivoter le noueur vers le haut jusqu'à ce que le bras racleur soit au-delà du bec noueur.
		Utiliser un marteau pour régler le bras racleur de façon à ce que le couteau du noueur soit plus près du bec noueur. (Voir Réglage du bras de débourrage, dans la section Entretien.)
		Lors du balancement du noueur, une légère résistance doit être perceptible lorsque le bras de débourrage passe par-dessus l'axe de noueur.
	Le bras de débourrage ne se déplace pas assez loin au-delà de l'extrémité du bec noueur.	Régler le bras racleur.
		Remplacer le rouleau du bras racleur. (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 du dispositif de retenue 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 usé ou rugueux.	Remplacer le bec noueur si nécessaire.

Symptôme	Problème	Solution
	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 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.	Vérifier la présence de toute obstruction et/ou dommage, éliminer l'obstruction et remettre en état si nécessaire.
	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.	Remettre en état ou remplacer les pièces endommagées ou manquantes.
	Le bras de débourrage ne se déplace pas assez loin au-delà de l'extrémité du bec noueur.	Régler le bras racleur.
		Remplacer le rouleau du bras racleur ou du 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.	Régler le frein de ficelle supérieure et/ou inférieure.
	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.)

Symptôme	Problème	Solution
(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 nouage.	Régler les doigts pousse-ficelle.
	Le doigt pousse-ficelle et/ou l'arbre du doigt pousse-ficelle ne tournent 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.
(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'autre 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'autre 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.
		Vérifier le rouleau et le remplacer si nécessaire.

Symptôme	Problème	Solution
(F) —Seules les ficelles inférieures ont des noeuds. La ficelle supérieure n'est pas coupée entre les balles (ficelle supérieure autour de deux balles).	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.
Ficelle enroulée en haut 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'autre 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.
La ficelle inférieure est au-dessus du rouleau de la partie supérieure du bec noueur (arrière du bec noueur).	La densité de balle est trop faible.	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 débourrage:
		Faire pivoter le noueur vers le haut jusqu'à ce que le bras racleur soit au-delà du bec noueur.
		Utiliser un marteau pour régler le bras de débourrage de façon à ce que le couteau du noueur soit plus près du bec noueur.

Symptôme	Problème	Solution
		Lors du balancement du noueur, une légère résistance doit être perceptible lorsque le bras de débourrage passe par-dessus l'axe de noueur.
	Le bras de débourrage ne se déplace pas assez loin au-delà de l'extrémité du bec noueur.	Régler le bras racleur.
		Remplacer le rouleau du bras racleur.
	Mauvais calage du dispositif de retenue de la ficelle.	Régler le disque du dispositif de retenue de la ficelle. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
	Bec noueur usé ou rugueux.	Remplacer le bec noueur si nécessaire.
		Vérifier le 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 six noueurs.	Un ou plusieurs doigts pousse-ficelle dépassent le centre, ce qui empêche tous les doigts pousse-ficelle de fonctionner correctement.	Régler les doigts pousse-ficelle.
	Le doigt pousse-ficelle et/ou l'arbre du doigt pousse-ficelle ne tournent 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 six noueurs.	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 presse à balles.)
	Le doigt pousse-ficelle ne fonctionne pas correctement.	Vérifier le fonctionnement du doigt pousse-ficelle, régler si nécessaire.

Symptôme	Problème	Solution
	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. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
	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.
(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 débourrage rugueux ou usé.	Vérifier le bras de débourrage, le remplacer si nécessaire.
	Couteau du noueur émoussé ou endommagé.	Affûter le couteau du noueur, le remplacer si nécessaire.
	Le dispositif de retenue de la ficelle ou le segment de serrage est endommagé.	Vérifier le dispositif de retenue de la ficelle et l'élément de fixation, remplacer si nécessaire.
	Bec noueur usé ou rugueux.	Remplacer le bec noueur si nécessaire.
		Vérifier le 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.

Symptôme	Problème	Solution
	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 ficelle n'est pas assez solide.	Utiliser une ficelle de meilleure qualité. Suivre les 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'élection de la balle.	Humidité de la récolte trop élevée.	Réduire la densité de pressage. (Voir la section Utilisation de la presse à balles.)
	Pression de pressage trop élevée.	Réduire la pression de pressage. (Voir la section Utilisation de la presse à balles.)
	Ficelle de mauvaise qualité.	Utiliser une ficelle de meilleure qualité. (Voir la section Préparation de la presse à balles.)
	La tension des disques de retenue est trop élevée.	Réduire la tension des disques de retenue. (Voir la section Entretien.)
Le dispositif de retenue de la ficelle ne conserve pas le réglage correct.	La roue à vis sans fin patine sur le siège de l'arbre conique, le trou est trop large.	Remplacer la roue à vis sans fin ou l'arbre.
La ficelle reste accrochée sur le bec noueur.	Usure du rouleau de commande ou du peigne de commande.	Remplacer le bras de débourrage.
	Bras de débourrage tordu.	Remplacer le bras de débourrage.
	Roulements usés dans le point de pivotement au niveau du bras de débourrage.	Remplacer le bras de débourrage.

MT2WJML,0000112-28-07OCT19

Pannes et remèdes du système de graissage automatique

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou 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 contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'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: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. 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 séparateur principal ou à chaque bloc séparateur secondaire jusqu'à ce qu'une lubrification suffisante apparaisse.

Symptôme	Problème	Solution
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. Consulter un 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 maintient la graisse dans le réservoir. Nettoyer le tube de trop-plein.

Symptôme	Problème	Solution
Tous les points de lubrification sont à sec.	La pompe ne fonctionne pas.	Remplacer le piston de pompe. Consulter un 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.	La conduite vers le bloc séparateur 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.
Plusieurs points dans une zone de la machine sont à sec.	La conduite partant du bloc séparateur principal est rompue ou présente une fuite.	Déposer la conduite d'alimentation secondaire du bloc séparateur 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 séparateur secondaire ou de l'entrée.	Vérifier s'il y a des fuites au niveau des raccords. Remettre en état ou remplacer les raccords 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 système est excessive.	Contrôler le système.
	Pointe de diviseur bloquée.	Remettre en état ou remplacer le bloc séparateur. Consulter un concessionnaire John Deere.
	Le système est bloqué.	Réparer les roulements bloqués ou défaillants.
	Le ressort situé dans le limiteur de pression est cassé.	Remplacer le limiteur de pression.

Symptôme	Problème	Solution
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 séparateur 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 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:

- Vérifier s'il y a de la 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 remue constamment le contenu dans le réservoir pendant que la machine est en marche.
  - Vérifier les réglages de la graisse.
  - Vérifier les connexions d'alimentation.
  - Contrôler la direction d'entraînement (flèche sur le récipient).

MT2WJML,0000113-28-03OCT19

Pannes et remèdes du dispositif de coupe

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou 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 contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'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 presse à balles au régime nominal de la prise de force.
	Machine pas attelée à niveau.	Mettre la machine à niveau. (Voir Repose de l'arbre de transmission télescopique dans la section Préparation de la presse à balles.)
	Écoulement de culture irrégulier.	Régler le rouleau de compression de l'andain et/ou le râtelier de compression. (Voir Réglage du rouleau de compression de l'andain dans la section Entretien.)
		Régler la faucheuse-andaineuse ou l'andaineur.
Perte de culture excessive.	Culture coupée trop fine.	Réduire le nombre de couteaux. (Voir Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe, dans la section Préparation de la presse à balles.)
Rotor bouché sur le côté arrière.	Longueur de coupe trop courte.	Réduire le nombre de couteaux. (Voir Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe, dans la section Préparation de la presse à balles.)
Culture 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.	Changer les couteaux. (Voir Préparation du pré-broyeur [suivant équipement].)

Symptôme	Problème	Solution
	Régime de prise de force faible.	Augmenter le régime de la prise de force. Toujours faire fonctionner la presse à balles au régime nominal de la prise de force.
	Vitesse de déplacement excessive.	Réduire la vitesse de déplacement.
	Racleurs de rotor ou racleurs de vis sans fin obstrués ou encrassés.	Réduire le nombre de couteaux. (Voir Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe, dans la section Préparation de la presse à balles.)
Les couteaux ne peuvent pas être engagés.	Présence de saletés dans ou autour du mécanisme des couteaux, bloquant le mouvement des couteaux.	Pour supprimer le blocage, nettoyer les fentes des couteaux, les côtés des couteaux et le mécanisme des couteaux. (Voir Réglage de l'alignement des fentes de couteau — Dispositif de coupe à 15 et 23 couteaux, dans la section Entretien.)
	Absence d'huile ou de pression dans le circuit de densité.	Contrôler le niveau d'huile dans le réservoir.
		Faire fonctionner la machine au régime nominal de la prise de force.
		Faire passer la presse à balles 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 presse à balles 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 ou repose des couteaux du dispositif de coupe, dans la section Préparation de la presse à balles.)

MT2WJML,00000C8-28-17SEP19

Pannes et remèdes du 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 contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'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.	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.
	Portes de la chambre de précompression ouvertes.	Fermer 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. Consulter un concessionnaire John Deere.
Alimentation de récolte irrégulière.	La pression du garde-vent est trop élevée.	Réduire la pression du garde-vent.
Le garde-vent tressaute.	Le garde-vent passe sur l'andain.	Déposer un ou plusieurs couteaux.
Culture enroulée autour du rotor.	Dégagement excessif du racleur du rotor.	Régler les racleurs du rotor.
Le ramasseur est bloqué.	Une quantité excessive de culture entre dans la machine.	Retirer la culture et vérifier la présence d'objets étrangers avant le redémarrage.

Symptôme	Problème	Solution
	Corps étranger dans la machine.	Retirer la culture et vérifier la présence d'objets étrangers avant le redémarrage.

MT2WJML,0000114-28-03OCT19

Pannes et remèdes de l'éjecteur de balles

Symptôme	Problème	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 bar.	Enclencher la prise de force. Appuyer deux fois sur le bouton 0 bar pour réduire la pression de la chambre à balles à 0 bar. Contrôler la soupape de verrouillage de tension (V7).
	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.

MT2WJML,00000B1-28-03OCT19

Pannes et remèdes du rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement)

Symptôme	Problème	Solution
Le rouleau d'entraînement de matière s'arrête pendant le pressage.	La chaîne d'entraînement est cassée ou les pignons sautent.	Vérifier la chaîne et la remplacer, si nécessaire.
	L'embrayage de sécurité de surcharge est activé, car le flux de récolte est trop important.	Réduire la vitesse de déplacement.
Le rouleau d'entraînement de matière est bloqué.	Quantité de culture trop importante ou matériau récolté.	ARRÊTER la prise de force. Arrêter le moteur et retirer la clé de contact. Attendre que la machine soit entièrement à l'arrêt. Évacuer la culture. Ne pas tenter de pousser les matériaux dans la machine, ni de les retirer de la machine pendant son fonctionnement. Pour réduire le risque d'incendie et d'interférences avec les pièces de fonctionnement, retirer régulièrement le matériau accumulé.

MT2WJML,00000B0-28-07OCT19

Pannes et remèdes du pré-broyeur (suivant équipement)

Symptôme	Problème	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.	Remplacer les pièces usées ou endommagées.
	Équilibrage du rotor incorrect.	Remplacer les pièces usées ou endommagées.
Mauvaise qualité de coupe en raison d'une chute du régime du rotor.	Tension de la courroie insuffisante.	Régler la tension de la courroie.
	Usure excessive des courroies.	Remplacer les courroies.
Surchauffe de la courroie.	Tension de courroie incorrecte.	Vérifier la tension de la courroie.
	L'essieu de la boîte d'engrenages n'est plus aligné avec l'essieu du rotor.	Vérifier l'alignement.
Usure rapide des couteaux ou contre-couteaux.	Position de travail trop basse, entraînant une 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. (par exemple: fil, matériau en plastique.)	Porter des gants et éliminer les corps étrangers à l'aide d'outils adéquats.

MT2WJML,0000115-28-17SEP19

Pannes et remèdes du circuit de freinage

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou 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 contact, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute intervention de remise en état ou d'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: Certains événements de freinage peuvent être liés aux freins du tracteur. (Pour plus d'informations, consulter le livret d'entretien du tracteur.)

Symptôme	Problème	Solution
Plus d'efforts que d'habitude sont nécessaires pour arrêter le tracteur et la machine.	Les freins du tracteur ou de la machine sont déréglés.	Déterminer si les freins de la machine sont déréglés. Régler les freins selon le besoin. (Voir Réglage des freins hydraulique dans la section Entretien.)
	Les freins du tracteur ou de la machine sont usés.	Déterminer si les freins de la machine sont usés. Remplacer les freins selon le besoin. (Voir Dépose et repose des mâchoires de frein dans la section Entretien.)
	Air dans les conduites de frein hydrauliques.	Déterminer si de l'air est présent dans les conduites de frein de la machine. Purger les freins hydrauliques au niveau des vérins. (Voir Purge du circuit de frein hydraulique dans la section Entretien.)
	Les flexibles hydrauliques se sont détachés du distributeur auxiliaire du tracteur.	Raccorder les flexibles hydrauliques au distributeur auxiliaire du tracteur.
	Réponse de la pression faible de la pédale du tracteur tout en serrant les freins.	Vérifier le niveau de liquide hydraulique du tracteur et faire l'appoint avec le liquide approprié.
La machine tire d'un côté lorsque le frein est serré.	Air dans les conduites hydrauliques ou freins non réglés uniformément.	Purger toutes les conduites de frein de la machine au niveau des vérins hydrauliques. (Voir Purge du circuit de frein hydraulique dans la section Entretien.)

Symptôme	Problème	Solution
		Régler les freins. (Voir Réglage des freins hydraulique dans la section Entretien.)
Les freins de la machine ne se desserrent pas.	Vérifier que le frein de stationnement de la machine n'est pas serré.	Desserrer le frein de stationnement sur la machine.
La pédale de frein du tracteur palpite lorsque la pression est appliquée.	Chaleur excessive en raison d'une utilisation excessive.	Les tambours de frein doivent être usinés ou remplacés si nécessaire. (Voir Contrôle du tambour de frein, des mâchoires de frein et des garnitures de frein dans la section Entretien.)
Les freins de la machine crissent lorsque la pression est appliquée.	Les garnitures de frein sont usées.	Remplacer les garnitures de frein et usiner les tambours de frein. (Voir Dépose et repose des mâchoires de frein dans la section Entretien.)
Les freins de la machine font un bruit de broyage qui peut être ressenti par la pédale du tracteur lorsque la pression est appliquée.	Les garnitures de frein sont usées.	Déterminer si le tracteur ou la machine est la cause du bruit de broyage.
		Remplacer les garnitures de frein avant que d'autres dommages ne soient subis. (Voir Dépose et repose des mâchoires de frein dans la section Entretien.)
		Vérifier la machine et que le tambour de frein n'est pas endommagé et le remplacer si nécessaire. (Voir Contrôle du tambour de frein, des mâchoires de frein et des garnitures de frein dans la section Entretien.)

MT2WJML,0000057-28-17SEP19

Pannes et remèdes du tambour de frein

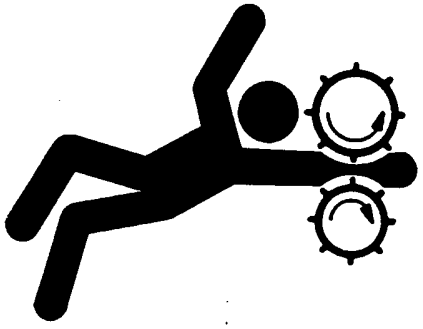
Symptôme	Problème	Solution
Les tambours de frein sont polis.	Les tambours ont une finition miroir sur la surface de freinage, ce qui réduit la force de freinage.	À l'aide d'une toile émeri à grain moyen, poncer les mâchoires de frein et les surfaces du tambour. S'assurer que tous les freins sont réglés uniformément. (Voir Réglage des freins hydraulique dans la section Entretien.)
Tambours de frein rayés.	Un contact métal sur métal ou un objet étranger se trouve à l'intérieur du tambour de frein.	Remplacer les mâchoires et les tambours de frein. (Voir Dépose et repose des mâchoires de frein dans la section Entretien.)
Les tambours sont souillés de graisse.	Système de graissage défectueux ou lubrification incorrecte des cames de frein.	Contrôler et remettre en état les joints du système de graissage. (Voir Contrôle et réglage du jeu des roulements de roue dans la section Entretien.) Usiner les tambours et remplacer les mâchoires de frein. (Voir Dépose et repose des mâchoires de frein dans la section Entretien.)
Fissure radiale de la surface de montage ou anneau de montage cassé.	Contact accidentel entre le moyeu et la surface de montage du tambour.	Remplacer ou remettre en état le tambour de frein et vérifier que la surface de montage est exempte de débris et de corrosion. (Voir Contrôle du tambour de frein, des mâchoires de frein et des garnitures de frein dans la section Entretien.)
Une fissure s'étend sur toute la paroi du tambour de frein.	Défaillance du système de freinage ou abus de l'opérateur.	Remplacer le tambour de frein et vérifier que tous les freins sont réglés uniformément. (Voir Réglage des freins hydraulique dans la section Entretien.)
Fissures courtes et fines sur la surface de freinage du tambour.	En cas de freinage excessif, le chauffage et le refroidissement de la surface provoquent des points chauds.	Un point chaud normal ne nuit pas au freinage et peut s'user tout seul. Les points chauds peuvent progresser en fissures plus graves au fil du temps et peuvent nécessiter le remplacement du tambour de frein.
Surface du tambour légèrement relevée, points de couleur avec usure irrégulière.	Dans la plupart des cas, le tambour de frein a été soumis à une chaleur extrême. Une caractéristique importante est une pédale de frein qui vibre, combinée à un bruit excessif.	Les mâchoire et les tambours de frein doivent être remplacés.

Symptôme	Problème	Solution
		S'assurer que les freins sont tous réglés uniformément. (Voir Réglage des freins hydraulique dans la section Entretien.)
Les tambours de frein ont une surface bleuie, indiquant une chaleur excessive.	Arrêt difficile, les freins ne sont pas réglés de façon uniforme ou il y a un ressort de rappel défectueux.	S'assurer que tous les freins sont réglés uniformément. (Voir Réglage des freins hydraulique dans la section Entretien.)
		Inspecter les ressorts de rappel et les remplacer s'ils sont endommagés. Si cela ne résout pas le problème, les tambours de frein sont sujets à la fissuration ou à l'usure inégale des tambours et des mâchoires de frein.
Les tambours de frein ne sont pas parfaitement ronds. Le diamètre est irrégulier à différents points autour de la surface de freinage. Les garnitures de frein présentent une usure excessive d'un côté.	Un chauffage excessif s'est produit lors du serrage des freins, les tambours ont été mal entreposés ou un tambour de frein est tombé au cours de l'entretien de routine.	Remplacer les mâchoires et les tambours de frein. (Voir Dépose et repose des mâchoires de frein dans la section Entretien.)
		S'assurer que tous les freins sont réglés uniformément. (Voir Réglage des freins hydraulique dans la section Entretien.)

MT2WJML,0000058-28-03OCT19

Entretien

Précautions pour l'entretien de la machine



TS228—UN—23AUG88

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

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

DX,LOOSE-28-04JUN90

Sécurité de l'entretien

TS218—UN—23AUG88

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.

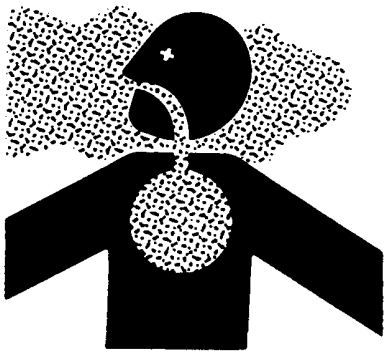
Sur les équipements automoteurs, débrancher le câble de masse (-) de la batterie avant d'intervenir sur l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

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

Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer



TS220—UN—15APR13

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

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

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

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

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

DX,PAINT-28-24JUL02

Sécurité du soudage

Éliminer la peinture des surfaces à souder ou réchauffer (voir la section Sécurité dans le présent manuel pour des informations supplémentaires concernant l'élimination de la peinture et les conduites haute pression).

ATTENTION: Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques. Des vapeurs dangereuses peuvent se dégager lorsque des surfaces peintes sont réchauffées suite à des opérations de soudage, de brasage ou en cas d'utilisation d'un chalumeau. Effectuer tous les travaux à l'extérieur ou dans un local bien ventilé. Respecter la réglementation en matière d'élimination des peintures et solvants. Si les pièces sont mises à nu par sablage ou meulage, éviter d'inhaler les poussières en portant un masque agréé. En cas d'utilisation de solvant ou de décapant pour peinture, enlever le produit 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 disperser avant de commencer le travail de soudage ou de brasage.

IMPORTANT: Tout soudage sur le moteur est INTERDIT. Si un soudage doit être effectué sur la machine, prendre les précautions suivantes.

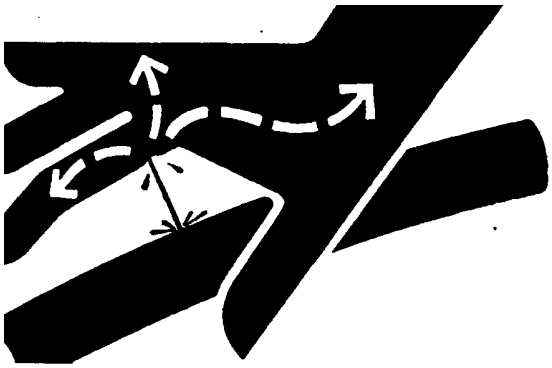
IMPORTANT: Les courants de forte intensité ou les décharges d'électricité statique causés par le soudage dans les composants électroniques risquent de provoquer des dommages irrémédiables.

TS953—UN—15MAY90

1. Éliminer la peinture de la surface à souder et de l'emplacement du serre-câble de masse.
2. Débrancher le ou les câble(s) négatif(s) (-) de la batterie ou ouvrir le coupe-batterie (-) suivant équipement.
3. Débrancher le ou les câble(s) positif(s) (+) de la batterie ou ouvrir le coupe-batterie (+) suivant équipement.
4. Écarter ou retirer de la zone de soudure toutes les sections de faisceaux électriques.
5. Tout soudage sur des composants du moteur est interdit.
6. Ne jamais raccorder la masse du poste de soudure à un composant du moteur ou à des composants entraînés par le moteur qui peuvent être connectés au moteur.
7. Après avoir procédé au soudage, inverser les opérations des étapes 2—3.

DX,WELDING,PRECAUTIONS-28-06DEC10

Attention aux fuites de liquides sous haute pression



X9811—UN—23AUG88

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

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

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

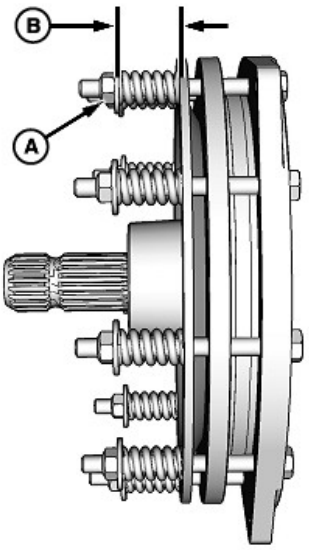
Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

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

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure doivent se référer à une source médicale compétente. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

DX,FLUID-28-12OCT11

Réglage de l'embrayage à friction



E76993—UN—19AUG14

A—Écrou (9)
B—Distance

1. Desserrer les écrous (A).
2. Faire tourner l'embrayage à friction à la main.

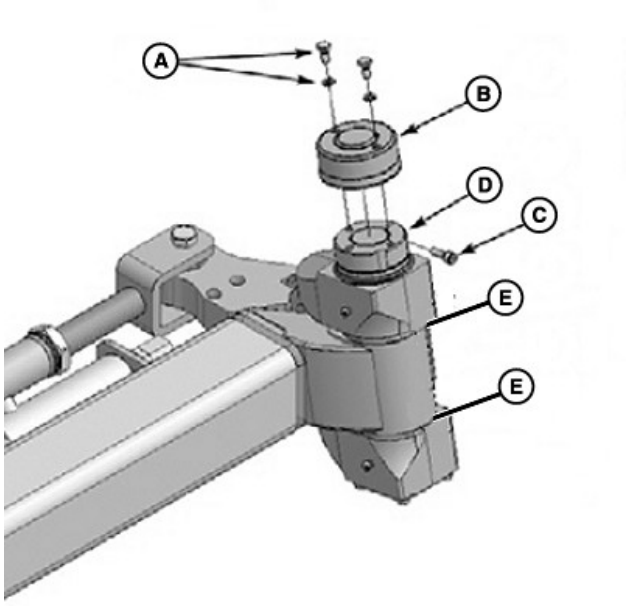
   Remettre en état ou remplacer l'embrayage à friction s'il ne tourne pas librement ou s'il est endommagé.
3. Régler les écrous (A) jusqu'à obtention de la distance (B) prescrite.

Valeur prescrite

Entre rondelles d'embrayage à friction et plaque—Distance	42,8 mm (1.68 in)

MT2WJML,00000C4-28-28AUG19

Réglage du dégagement de l'essieu de direction



E86448—UN—15FEB18

A—Vis et rondelle (2)
B—Capuchon
C—Vis de blocage
D—Écrou de réglage
E—Écartement

1. Retirer et conserver les vis et rondelles (A) et le capuchon (B).
2. Desserrer la vis (C) de blocage sur l'écrou (D) de réglage.
3. Régler l'écart à l'aide de l'écrou (D) de réglage jusqu'à ce que l'écart (E) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

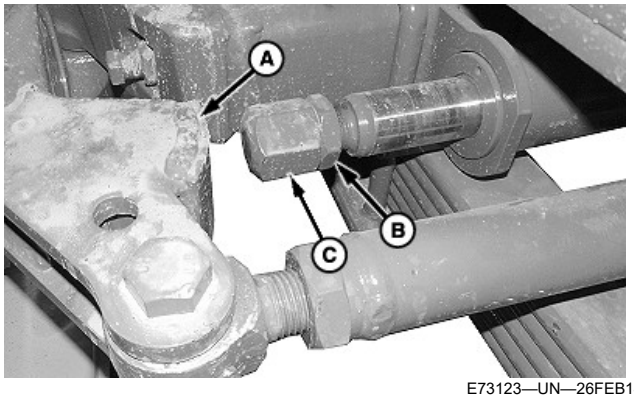
Écart (E)—Jeu. . . . . 0,5 - 2 mm (0.02 – 0.08 in)

4. Serrer la vis (C) de blocage. Poser le capuchon (B) précédemment déposé et les vis et rondelles (A).

MT2WJML,00000C5-28-28AUG19

Réglage des vérins de verrouillage de direction

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Le bras de vérin doit être exempt de débris en tout temps. Les verrouillages de direction doivent être enclenchés lors du transport sur des voies publiques ou lors du déplacement en marche arrière de la machine.



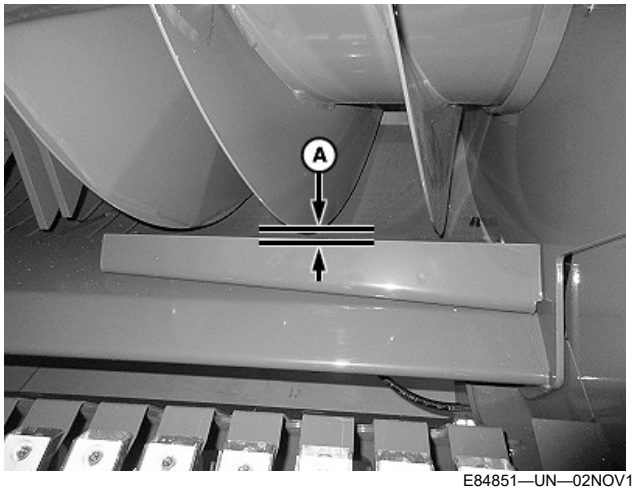
E73123—UN—26FEB14

A—Butée (2)
B—Écrou de blocage (2)
C—Écrou borgne (2)

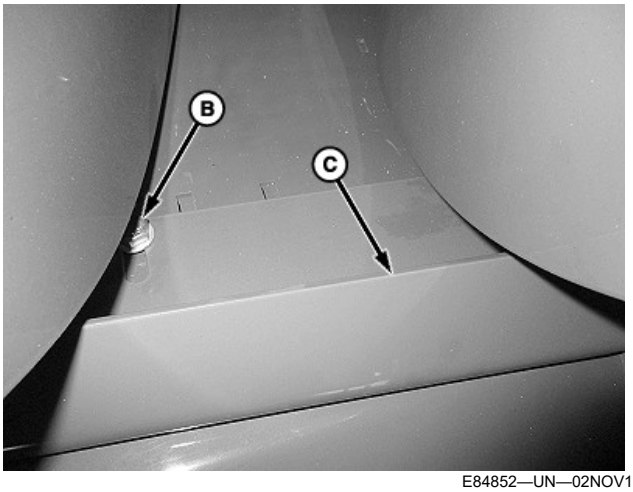
1. Aligner les roues d'essieu de direction.
2. Desserrer l'écrou de blocage (B) et déplacer les écrous borgnes (C) extérieurs aussi loin que possible.
3. Sans actionner les vérins de verrouillage de direction, aligner l'essieu de direction avec la machine sur une surface lisse et plane.
4. Ajouter de la pression hydraulique aux vérins et étendre les tiges tout en maintenant la pression.
5. Sortir l'écrou borgne (C) extérieur jusqu'à ce qu'il touche la butée (A) sans ajouter de force.
6. Serrer l'écrou de blocage (B) contre l'écrou borgne (C).
7. Contrôler à nouveau l'alignement des roues.

MT2WJML,00000C6-28-17SEP19

Réglage du racleur de la vis d'alimentation



E84851—UN—02NOV17



E84852—UN—02NOV17

A—Jeu
B—Boulonnerie
C—Racleur

1. Desserrer la boulonnerie (B).
2. Régler le racleur (C) jusqu'à ce que le dégagement (A) soit conforme aux valeurs prescrites entre les spires de la vis d'alimentation et le bord du racleur, comme illustré.

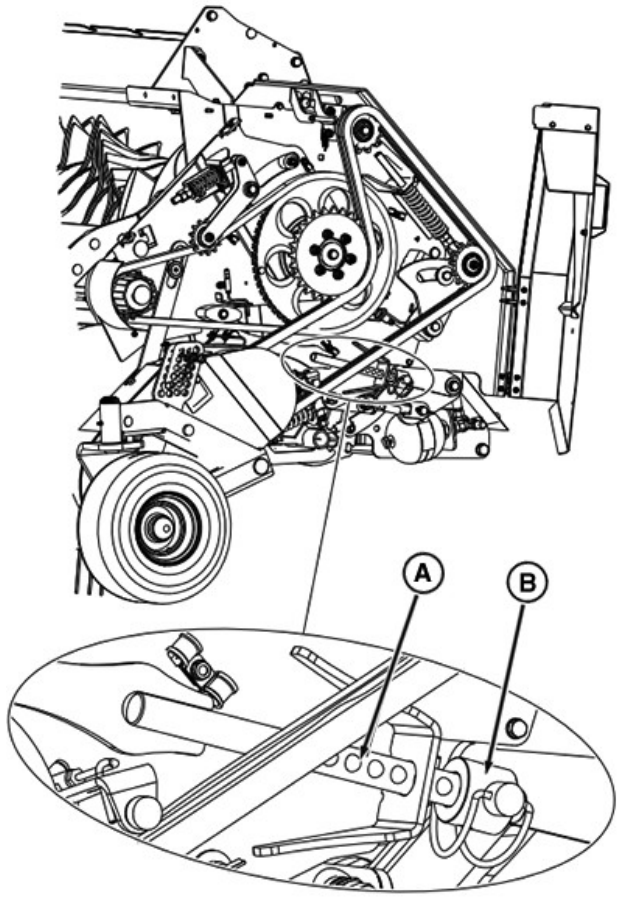
Valeur prescrite

Dégagement du racleur de la vis d'alimentation—Longueur. . . . . 2 - 3 mm (0.079 - 0.118 in)

3. Serrer la boulonnerie (B).
4. Faire tourner la presse à balles et vérifier qu'il n'y a pas d'interférence entre les spires du rotor et le racleur. Régler si nécessaire.

MT2WJML,00000C7-28-17SEP19

Réglage de la hauteur du ramasseur



APY43965—UN—01DEC20

A—Tige avec trous
B—Bague

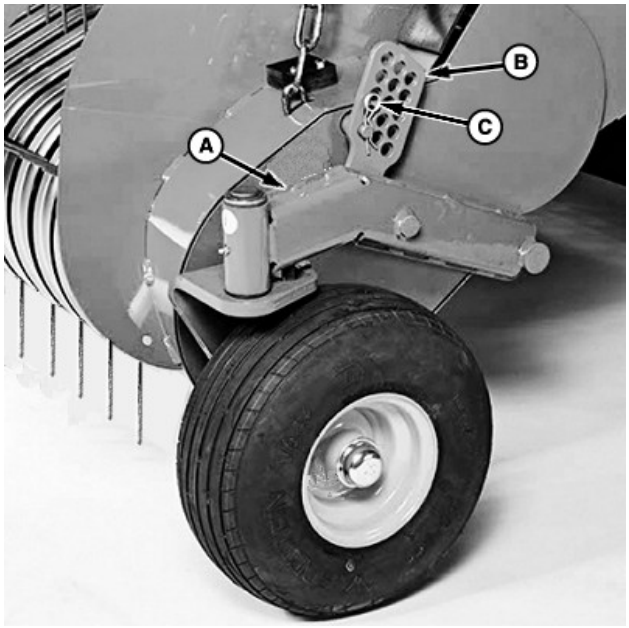
1. Régler la hauteur du ramasseur comme suit:
   a. La hauteur du ramasseur est réglée par la tige avec les trous (A).
   b. Glisser la bague (B) sur la tige avec les trous (A) pour régler la position de travail la plus basse du ramasseur.
2. Répéter la procédure si nécessaire.

HK75640,0001184-28-24NOV20

Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Le fonctionnement du ramasseur trop près du sol peut entraîner une rupture excessive des dents.

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

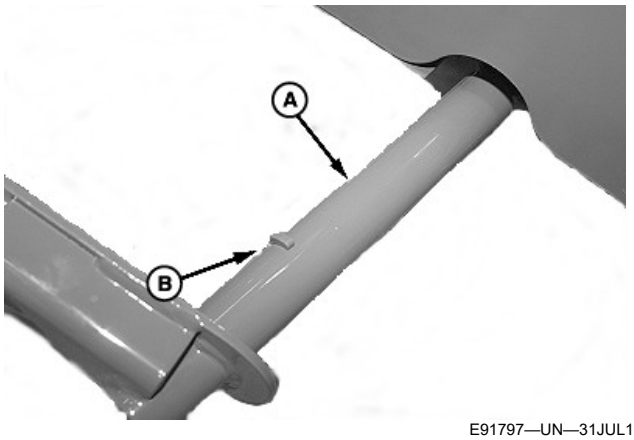


E92737—UN—19DEC19

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

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

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



E91797—UN—31JUL19

E81956—UN—04JAN17

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

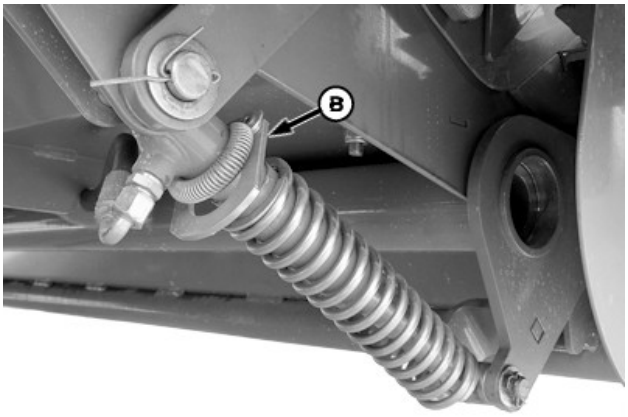
NOTE: S'assurer que le tube principal (A) et la plaque (B) se verrouillent dans l'encoche (C) des deux côtés de la machine.

MT2WJML,00000B2-28-28JAN20

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 une force d'environ 445 N (100 lbf). Vérifier que la tension du ressort est la même des deux côtés du ramasseur.

E92741—UN—19DEC19



E77110—UN—08SEP14

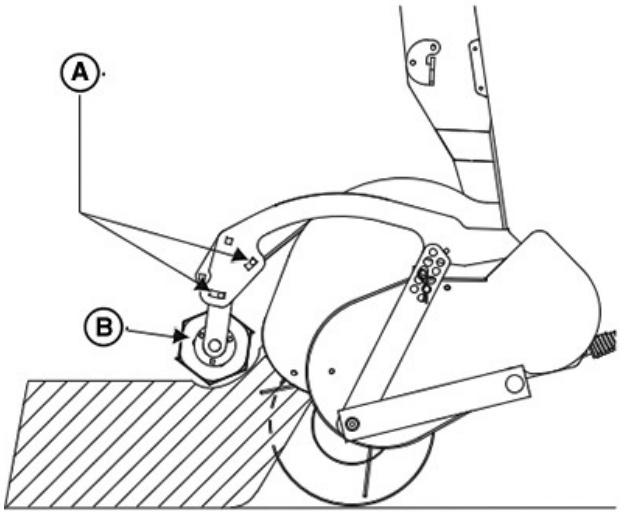
A—Levier de vanne
B—Plaque de verrouillage

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

1. Tourner le levier (A) de la vanne en position OUVERTE, comme illustré.
2. Relever complètement le ramasseur.
3. Tourner le levier (A) de la vanne en position FERMÉE.
4. Fermer la vanne à boisseau sphérique à l'extrémité du flexible, près du distributeur auxiliaire du tracteur.
5. Régler la plaque de verrouillage:
   - Pour augmenter la tension du ressort, déplacer la plaque (B) de blocage vers la tige du vérin.
   - Pour réduire la tension du ressort, déplacer la plaque (B) de blocage vers la base du vérin.

MT2WJML,0000128-28-28JAN20

Réglage du rouleau de compression de l'andain



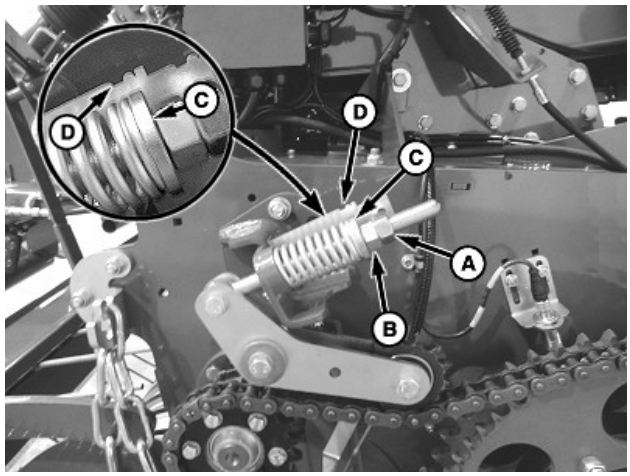
APY43971—UN—02DEC20

A—Boulon de réglage
B—Rouleau de compression de l'andain

1. Positionner le rouleau de compression de l'andain (B) jusqu'à ce qu'il touche le haut de l'andain pour des performances optimales.
2. Pour un débit optimal de récolte, le rouleau de compression de l'andain (B) peut être réglé davantage vers l'avant ou l'arrière.
3. Utiliser les boulons de réglage (A) pour obtenir le bon angle pour un bon débit.

HK75640,0001190-28-02DEC20

Réglage de la tension de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière



E92065—UN—22AUG19

A—Écrou de blocage
B—Écrou de réglage
C—Rondelle
D—Encoche

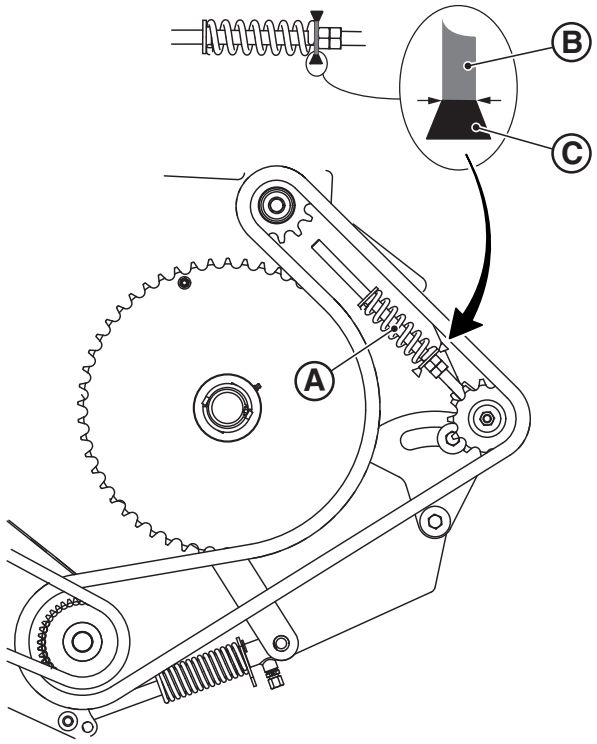
Vérifier que la tension de la chaîne est réglée correctement.

Régler si nécessaire:

1. Desserrer l'écrou de blocage (A).
2. Tourner l'écrou de réglage (B) jusqu'à ce que la rondelle (C) soit alignée avec l'encoche (D).
3. Serrer l'écrou de blocage (A) contre l'écrou de réglage (B).

MT2WJML,00000CD-28-28AUG19

Réglage de la tension de chaîne de ramasseur



ZX206173

ZX206173—UN—03NOV13

A—Ressort de chaîne
B—Rondelle
C—Marqueur

Vérifier que le ressort (A) de la chaîne est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite	
Ressort de la chaîne d'entraînement du ramasseur—Distance	135 mm (5.31 in)

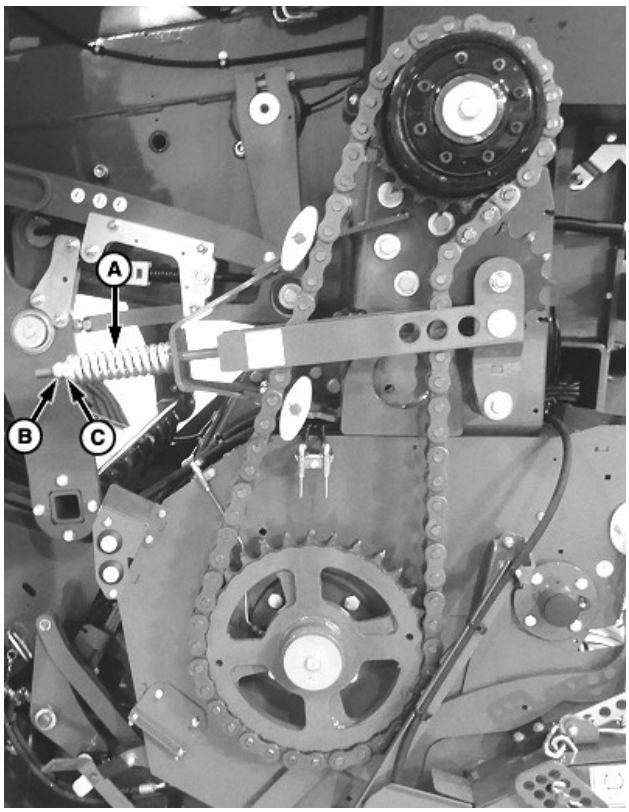
Le ressort est bien réglé lorsque la rondelle (B) est alignée avec l'intérieur de l'indicateur (C), comme illustré.

Régler si nécessaire:

1. Desserrer l'écrou de blocage.
2. Régler la distance de la bobine de ressort.
3. Serrer l'écrou de blocage contre l'écrou de réglage.

OUO6064,0001F86-28-05MAR18

Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rotor



E92061—UN—15AUG19

A—Ressort
B—Écrou de blocage
C—Écrou de réglage

1. Ouvrir la porte papillon de droite et déposer les garants si nécessaire.
2. Mesurer la longueur du ressort (A) et vérifier la valeur prescrite.

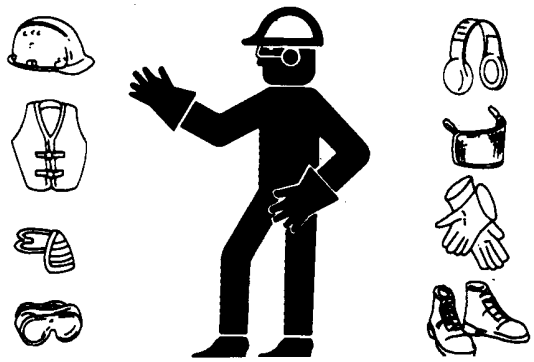
Valeur prescrite	
Ressort de la chaîne du rotor—Longueur	160 mm (6.3 in)

3. Régler la longueur du ressort si nécessaire.
   a. Desserrer l'écrou de blocage (B).
   b. Régler le ressort (A) en tournant l'écrou de réglage (C).
   c. Serrer l'écrou de blocage (B) contre l'écrou de réglage (C).

4. Remplacer les garants déposés.

MT2WJML,00000B4-28-17SEP19

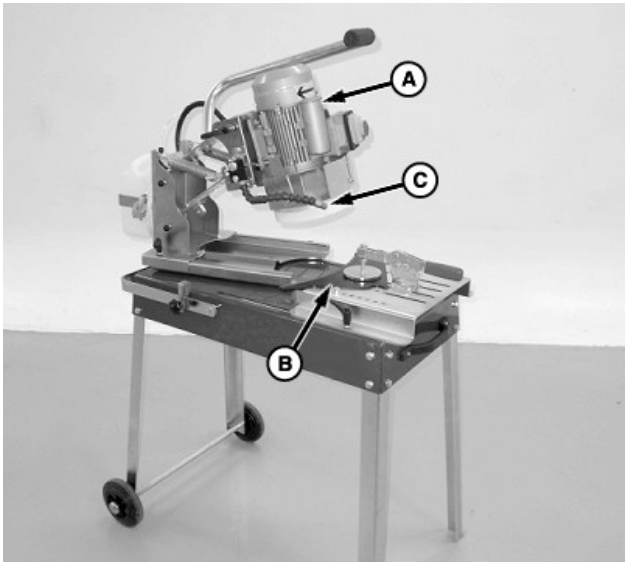
Affûtage des couteaux du dispositif de coupe—Suivant équipement



TS206—UN—15APR13

ATTENTION: Éviter les risques de blessures en portant des gants appropriés pour la manipulation des couteaux. Les couteaux peuvent être tranchants. Toujours porter des lunettes de protection appropriées lors de l'affûtage des 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.



E86515—UN—26FEB18

Outil d'affûtage des couteaux

A—Outil d'affûtage des couteaux
B—Couteau
C—Buse de refroidissement

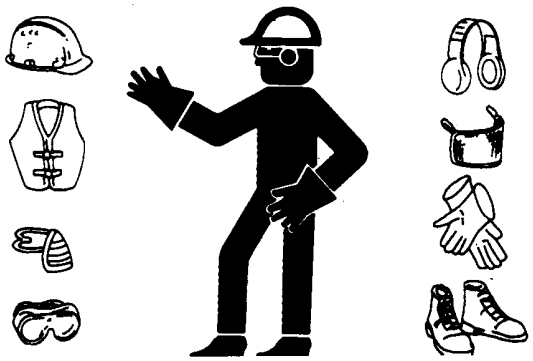
IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Utiliser la buse de refroidissement (C) pendant l'affûtage pour éviter que le métal ne surchauffe. Maintenir la roue en mouvement le long du bord du couteau et prendre de petites quantités de matériau à chaque passage en évitant la surchauffe du bord d'attaque. Si l'acier est bleui, il peut réduire l'intégrité de la lame et entraîner sa cassure et son émoussement.

NOTE: L'outil (A) d'affûtage des couteaux 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 du dispositif de coupe à 15 couteaux est similaire.

1. Déposer les couteaux de la machine:
   - Voir Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 15 couteaux), dans la section Préparation de la presse à balles.
   - Voir Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 23 couteaux), dans la section Préparation de la presse à balles.
2. Serrer le couteau (B) dans l'outil d'affûtage comme illustré.
3. Régler la buse de refroidissement (C) pour optimiser le refroidissement du couteau.
4. Affûter le couteau. Maintenir un angle de 11° sur le bord du couteau.
5. Maintenir un bord de meulage maximum de 10 mm (0.5 in).
6. Reposer les couteaux:
   - Voir Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 15 couteaux), dans la section Préparation de la presse à balles.
   - Voir Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 23 couteaux), dans la section Préparation de la presse à balles.

MT2WJML,00000B5-28-03OCT19

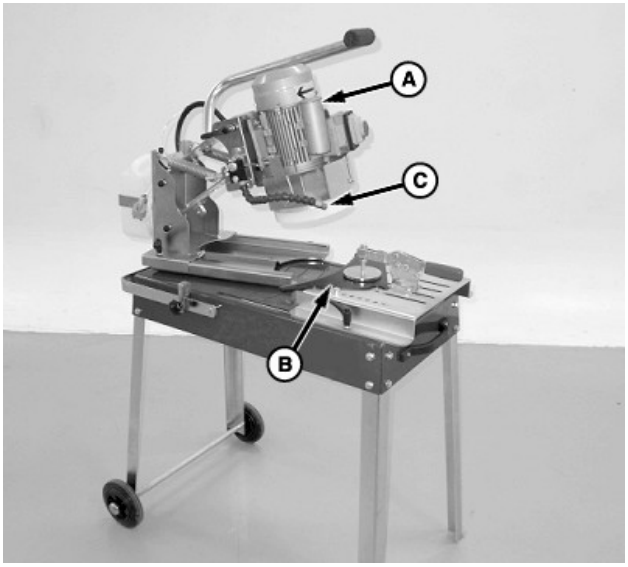
Affûtage des couteaux du pré-broyeur—Suivant équipement



TS206—UN—15APR13

ATTENTION: Éviter les risques de blessures en portant des gants appropriés pour la manipulation des couteaux. Les couteaux peuvent être tranchants. Toujours porter des lunettes de protection appropriées lors de l'affûtage des 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.



E86515—UN—26FEB18

Outil d'affûtage des couteaux

A—Outil d'affûtage des couteaux
B—Couteau
C—Buse de refroidissement

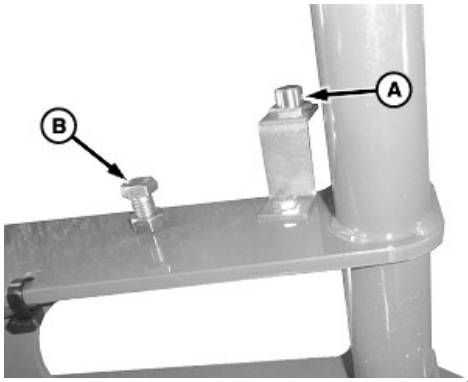
IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Éviter toute surchauffe du métal. Utiliser la buse de refroidissement (C) pendant l'affûtage pour éviter que le métal ne surchauffe. Maintenir la roue en mouvement le long du bord du couteau et prendre de petites quantités de matériau à chaque passage en évitant la surchauffe du bord d'attaque. Si l'acier est bleui, il peut réduire l'intégrité de la lame et entraîner sa cassure et son émoussement.

NOTE: L'outil (A) d'affûtage des couteaux 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.

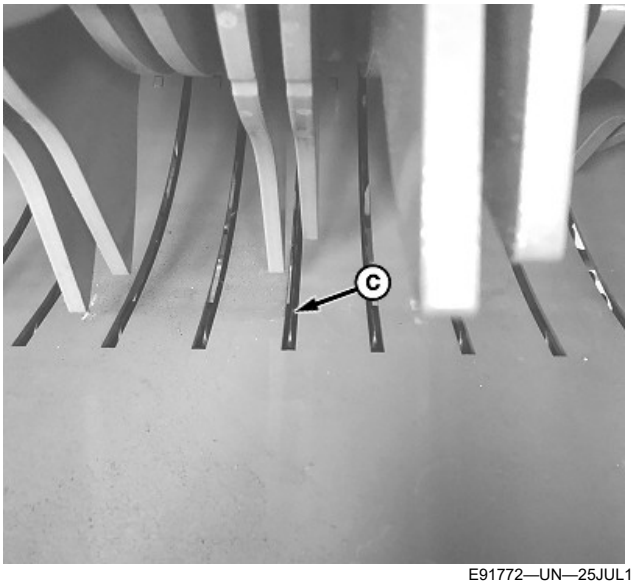
1. Déposer les couteaux de la machine. (Voir Remplacement des couteaux du pré-broyeur [suivant équipement], dans la section Entretien.)
2. Serrer le couteau (B) dans l'outil d'affûtage comme illustré.
3. Régler la buse de refroidissement (C) pour optimiser le refroidissement du couteau.
4. Affûter le couteau. Maintenir un angle de 11° sur le bord du couteau.
5. Maintenir un bord de meulage maximum de 10 mm (0.5 in).
6. Reposer les couteaux. (Voir Remplacement des couteaux du pré-broyeur [suivant équipement], dans la section Entretien.)

MT2WJML,00000B6-28-03OCT19

Réglage de l'alignement des fentes de couteau — Dispositif de coupe à 15 couteaux



E80025—UN—28SEP15



E91772—UN—25JUL19

A—Capteur
B—Vis
C—Couteau (jusqu'à 15)

IMPORTANT: Éviter d'endommager le capteur. Desserrer complètement le capteur sur le support et le retirer complètement de la cassette à couteaux.

1. Desserrer la boulonnerie sur la vis (B) et le capteur (A).
2. Tout en poussant la cassette 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) se trouvent à égale distance des côtés des fentes dans le plancher, comme illustré.
4. Serrer la boulonnerie sur la vis (B).
5. Régler l'extrémité de l'écart du capteur selon la valeur prescrite.

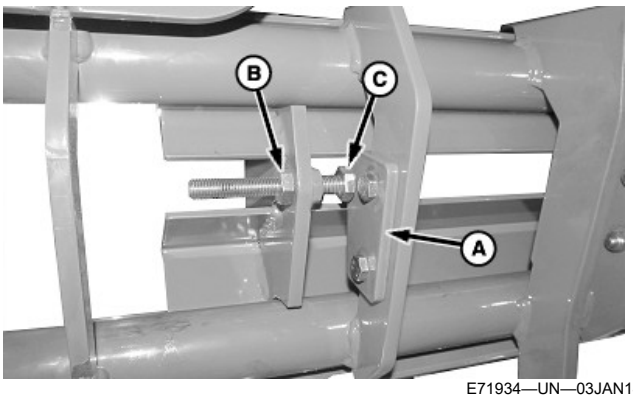
Valeur prescrite

Du capteur de position des couteaux à la cible—Écartement . . . . . 2–4 mm (0.079–0.157 in)

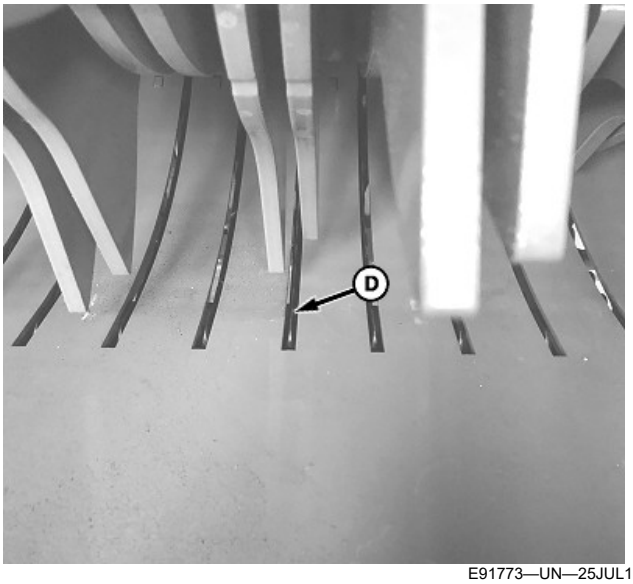
6. Serrer la boulonnerie du capteur (A).

MT2WJML,0000129-28-29JAN20

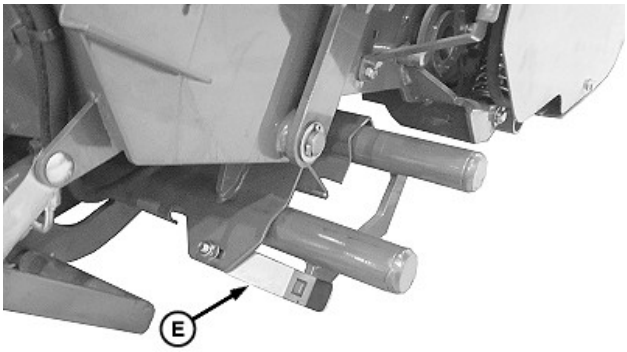
Réglage de l'alignement des fentes de couteau — Dispositif de coupe à 23 couteaux



E71934—UN—03JAN14



E91773—UN—25JUL19



E71981—UN—29OCT13

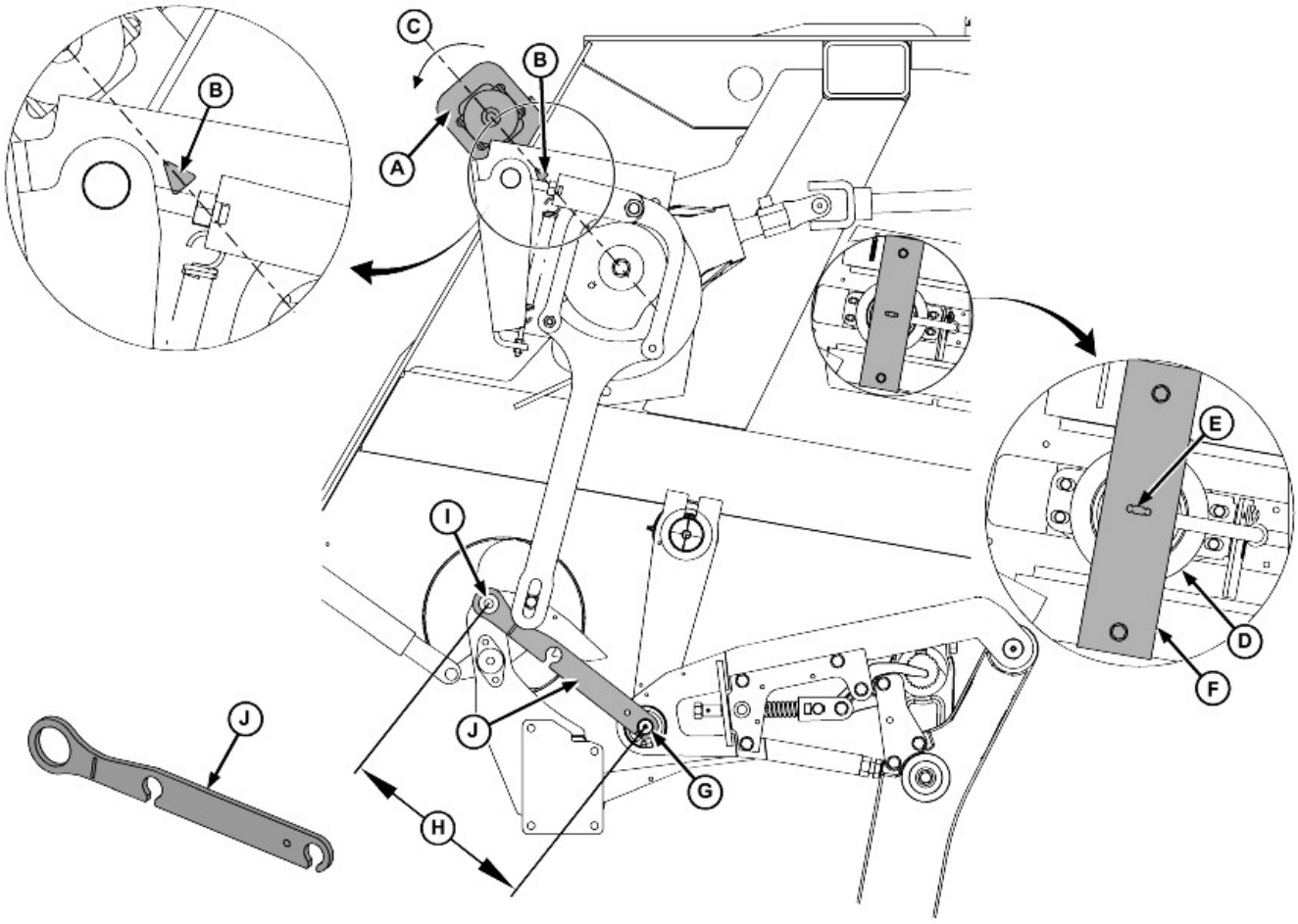
A—Gâche
B—Écrou
C—Vis
D—Couteau
E—Loquet

1. Desserrer l'écrou (B).
2. Tout en poussant la cassette à couteaux vers l'intérieur contre la gâche (A), régler la vis (C) jusqu'au réglage souhaité.

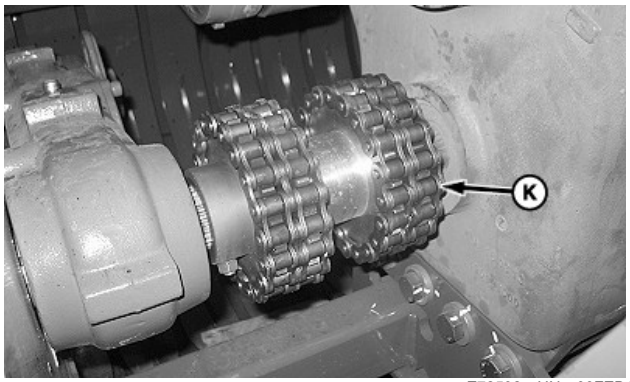
3. Vérifier que tous les couteaux (D) se trouvent à égale distance des côtés des fentes dans le plancher.
4. Serrer l'écrou (B).
5. Régler le loquet (E) si nécessaire.
   a. Desserrer l'écrou de blocage.
   b. Pousser la cassette vers la machine, contre la gâche.
   c. Aligner le loquet avec le trou.
   d. Serrer l'écrou de blocage.

MT2WJML,0000116-28-29JAN20

Réglage du calage de la fourche d'amenage



E86505—UN—15FEB18



E72592—UN—03FEB14

Presse à balles L634 illustrée

A—Bras principal
B—Flèche d'alignement
C—Axe médian
D—Rouleau de piston avant
E—Trou oblong
F—Plaque de calage
G—Écrou
H—Distance
I—Vis
J—Outil de calage
K—Chaîne double

NOTE: L'outil (J) de calage est rangé dans la boîte de rangement sur le côté droit de la machine, derrière le coffre de rangement de ficelle.

Utiliser l'outil (J) de calage pour vérifier l'alignement de la fourche d'amenage. Si le centre du roulement du rouleau (D) de piston avant n'est pas visible dans le trou (E) oblong, la machine est mal réglée.

1. Tourner le volant d'inertie à la main, dans le sens antihoraire, jusqu'à ce que le bras (A) principal soit à la hauteur de la flèche (B) d'alignement située sur la tôle latérale. Le bras principal s'aligne aussi uniformément sur l'axe (C) médian.

NOTE: Pour les modèles L633, vérifier le calage en plaçant l'outil (J) de calage sur la vis (I) et l'écrou (G), comme illustré. Vérifier le calage sur les L624 et L634 en plaçant l'outil (J) de calage sur la vis (I) et sur la vis de l'axe du bras pivotant. Il se trouve entre la tôle latérale et l'entraînement principal.

2. Placer les trous extérieurs de l'outil (J) de calage 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 d'inertie.

NOTE: La presse à balles L633 n'utilise qu'un jeu de chaînes. Les presses à balles L624 et L634 utilisent deux jeux de chaînes et un pignon duplex. Seule la chaîne la plus proche du boîtier d'entraînement principal est retirée.

4. Déposer la chaîne (K) duplex.
5. Désengager le frein du volant d'inertie.
6. Tourner le volant d'inertie à la main dans le sens horaire ou antihoraire pour le régler.
7. Le centre du roulement du rouleau (D) de piston avant est au milieu du trou (E) oblong de la plaque (F) de calage.

NOTE: Une déviation angulaire entre les pignons est autorisée tant que le centre du roulement du rouleau de piston avant reste dans le trou (E) oblong.

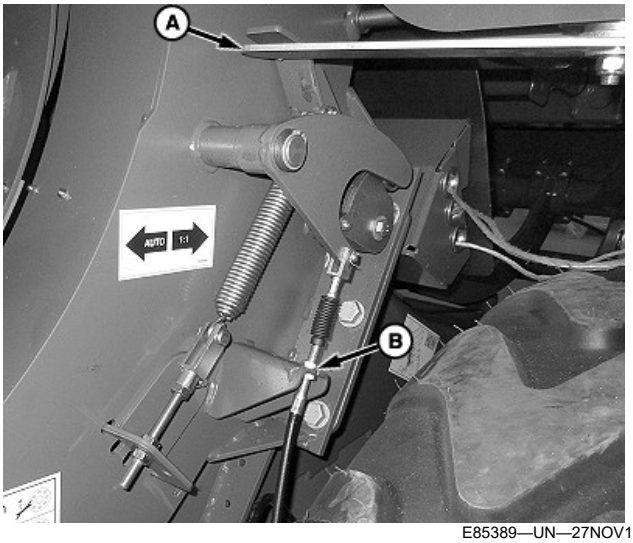
8. Lorsque l'alignement du pignon est réglé, n'effectuer que des mouvements légers à l'aide du volant d'inertie pour aligner les dents du pignon. Si les deux chaînes (K) duplex ont été déposées, installer d'abord la chaîne de boîte d'engrenages de la fourche d'amenage, puis la chaîne de l'entraînement principal.
9. Contrôler le mécanisme de levage. (Voir Vérification et réglage du mécanisme de levage à crochet, dans cette section.)
10. Remettre la plaque (J) de l'outil de calage à l'emplacement de rangement.

MT2WJML,00000B7-28-18SEP19

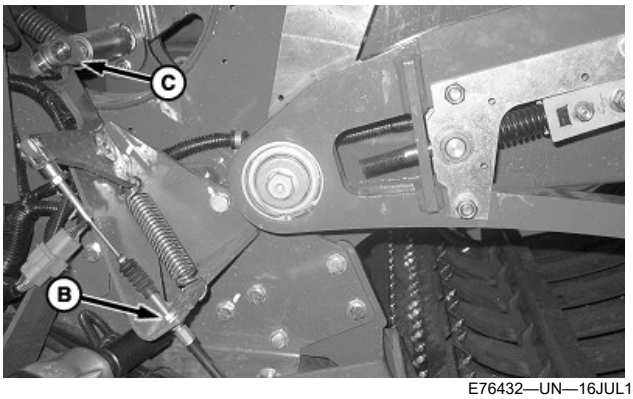
Réglage de l'axe de verrouillage

L'axe de verrouillage se désengage du crochet lorsque:

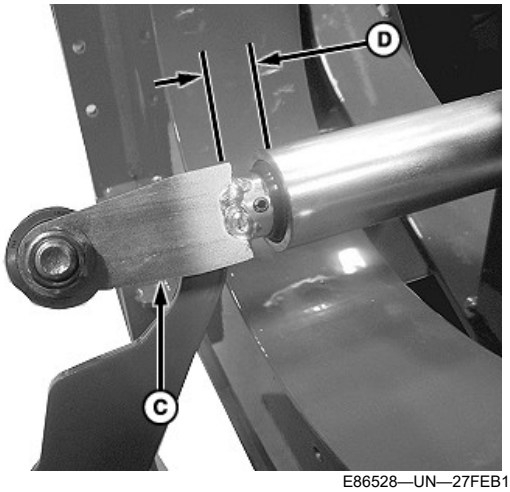
- Le levier de verrouillage 1:1 est engagé et verrouillé.
- Lorsque les plaques de mesure sont pressées hors de la chambre de précompression après que la densité prédéterminée est atteinte.



E85389—UN—27NOV17



E76432—UN—16JUL14



E86528—UN—27FEB18

A—Levier de verrouillage 1:1
B—Écrou (4)
C—Axe de verrouillage
D—Distance

1. Engager le levier (A) de verrouillage 1:1 et le mettre en position VERROUILLÉE.
2. Vérifier la distance (D) prescrite (le bord du tube et le bord inférieur de la chape, comme illustré) sur l'axe (C) de verrouillage.

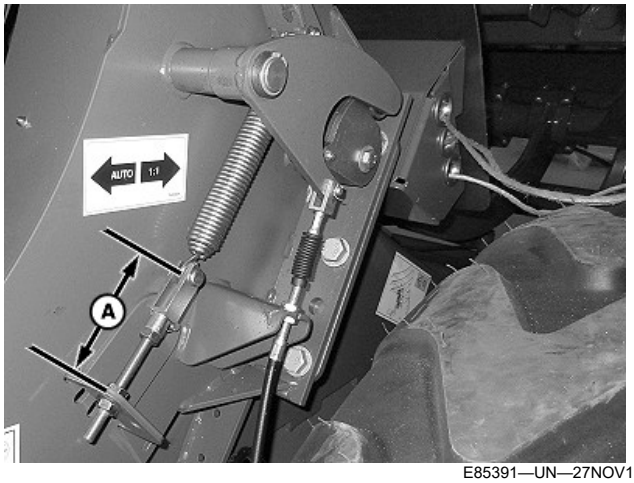
Valeur prescrite

Axe de verrouillage—Distance. . . . . 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 atteindre la valeur prescrite.
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.

OUO6064,0001FDA-28-05MAR18

Réglage de la densité de la chambre de précompression



E85391—UN—27NOV17

A—Distance

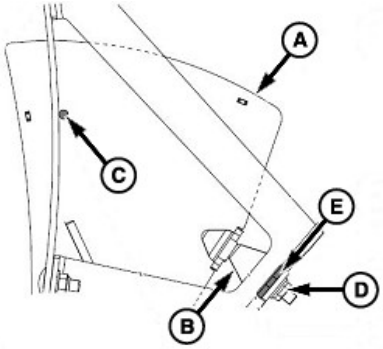
Le réglage de la densité de la chambre de précompression est la distance (A) sur le boulon à oeil.

Valeur prescrite

Boulon à oeil de la plaque de mesure—Distance. . . . . 120 mm (4.8 in)

OUO6064,000217B-28-05MAR18

Réglage des buttoirs de plaque de mesure



E85386—UN—10NOV17

A—Plaque de mesure
B—Buttoir (1 de chaque côté)
C—Trou, 6 mm
D—Écrou (1 de chaque côté)
E—Rondelle (selon le besoin)

Régler les buttoirs comme suit:

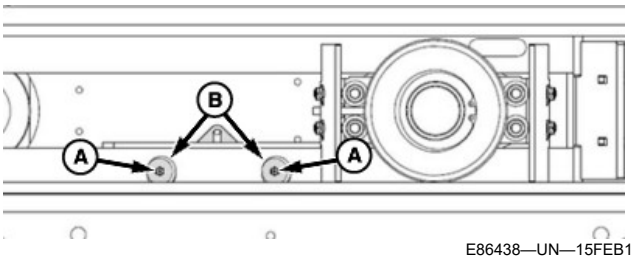
1. Placer la presse à balles en mode de fourche d'amenage 1:1.
2. Tirer les plaques (A) de mesure à la main contre les buttoirs (B).
3. Vérifier que l'axe de 6 mm peut être introduit dans le trou (C).
4. Desserrer l'écrou (D).

NOTE: Au moins deux rondelles doivent être montées entre le buttoir et le support.

5. Ajouter ou retirer des rondelles (E) jusqu'à ce qu'un axe de 6 mm puisse être introduit dans le trou (C), comme illustré.
6. Serrer l'écrou (D).

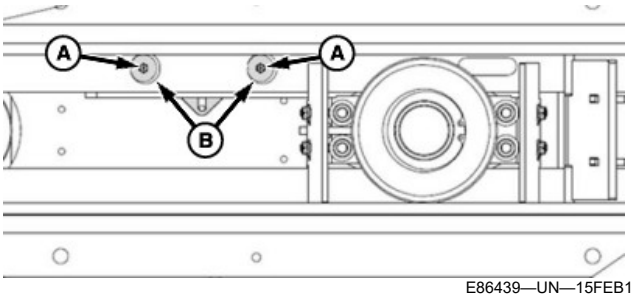
MT2WJML,0000134-28-07OCT19

Alignement du piston de commande—Presses à balles L624 et L634



E86438—UN—15FEB18

L624



E86439—UN—15FEB18

L634

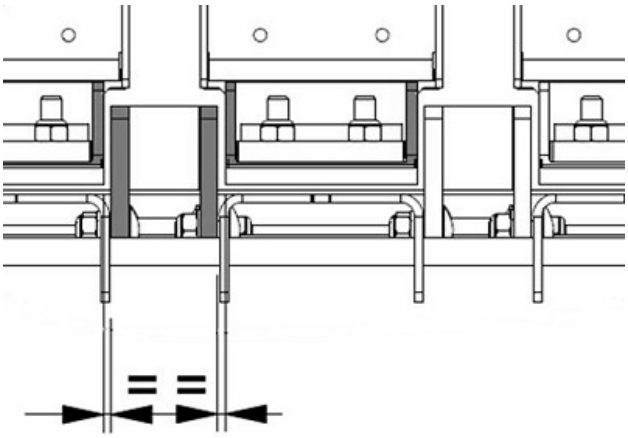
A—Boulon (2 de chaque côté)
B—Trou (2 de chaque côté)

ATTENTION: Éviter tous risques de blessures. Le port de l'équipement de protection individuelle peut aider à réduire les risques de blessure grave. Pour certaines parties de cette procédure, il est nécessaire d'être à l'intérieur de la chambre à balles pour terminer les tâches. Ne laisser AUCUNE partie du corps se coincer entre le piston et la chambre de formage de balle. Si le piston se déplace de manière inattendue, des blessures graves peuvent survenir. Vérifier que le frein du volant d'inertie 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.

NOTE: La position centrale est reconnue lorsque les boulons (A) de la plaque-guide sont alignés avec les trous (B) du châssis principal.

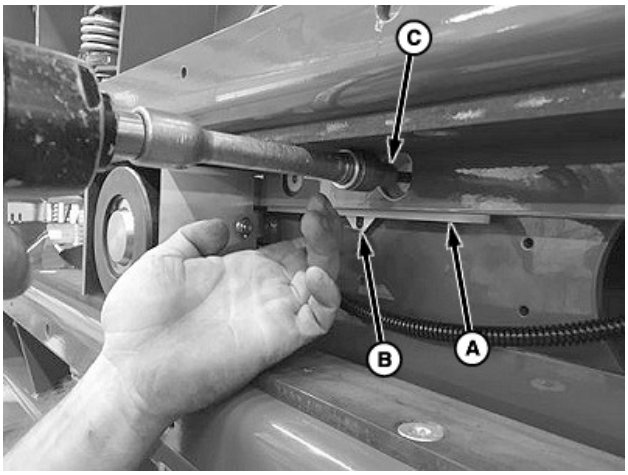
2. Faire avancer le volant d'inertie à la main jusqu'à ce que le piston soit en position centrale de la course, comme illustré.



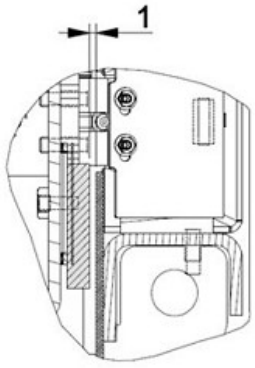
E86440—UN—15FEB18

3. Aligner la position latérale du piston avec le canal de la presse à balles en plaçant les éléments du piston en ligne avec les dispositifs de retenue de paille inférieurs.

   Le mouvement latéral s'effectue en faisant levier sur le côté piston.



E86441—UN—15FEB18



E86442—UN—15FEB18

A—Plaque d'obturation (selon le besoin)
B—Bloc de guidage (selon le besoin)

C—Boulon (2)

4. Lorsque le piston est dans la bonne position, l'espace entre les blocs de guidage et les parois du canal de la presse à balles doit être verrouillé à l'aide des plaques (A) d'obturation, derrière les blocs (B) de guidage. Insérer les plaques d'obturation entre le bloc de guidage et le profilé, comme illustré.

NOTE: Lors du placement des plaques d'obturation, s'assurer que le jeu est de 1 mm entre le bloc de guidage et la paroi de la chambre de la presse à balles.

5. Retirer et conserver l'un des deux boulons (C) et appliquer du Loctite®. Remettre en place partiellement le boulon (au ras du châssis principal), puis répéter l'opération pour le second boulon.
6. Tirer la plaque-guide et insérer le nombre mesuré de plaques d'obturation.

   Serrer les boulons au couple prescrit.

Valeur prescrite

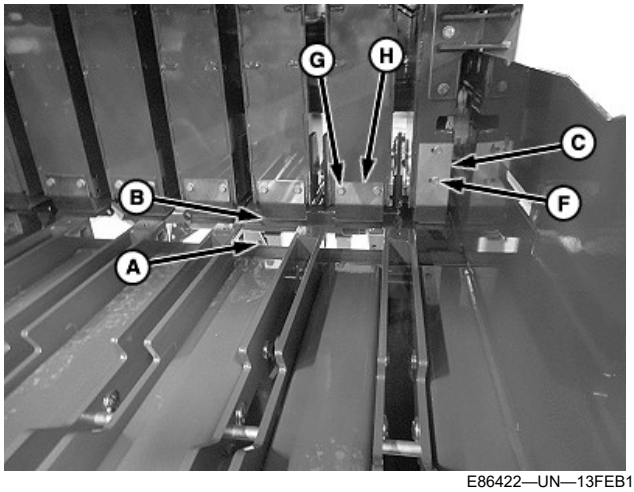
Boulon—Couple de serrage	80 N·m (59 lb·ft)

MT2WJML,00000B8-28-07OCT19

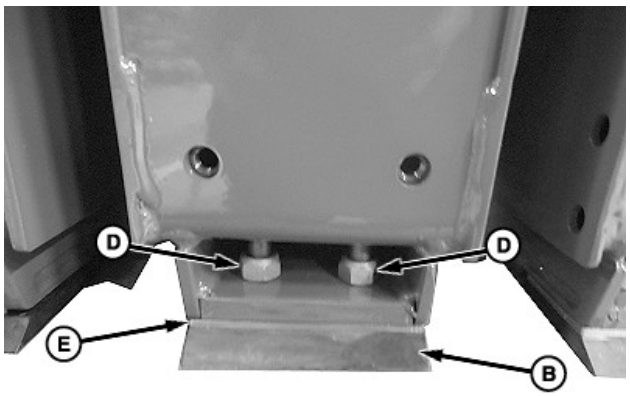
Réglage du couteau du piston

ATTENTION: Éviter tous risques de blessures. 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.

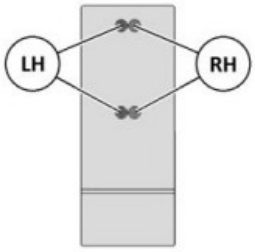
Éviter tous risques de blessures. NE laisser AUCUNE partie du corps se coincer entre le piston et la chambre de formage de balle. Si le piston se déplace de manière inattendue, des blessures graves peuvent survenir. Vérifier que le frein du volant d'inertie est engagé avant de travailler à l'intérieur de la chambre à balles.



E86422—UN—13FEB18



E86423—UN—13FEB18



E86437—UN—15FEB18

A—Contre-couteau
B—Couteau du piston
C—Couvercle inférieur (2)
D—Écrou de blocage (2 par couteau)
E—Cale (si besoin)
F—Vis (2 de chaque côté)
G—Vis (2 par garant)
H—Garant de couteau de piston

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. Avancer le volant d'inertie à la main jusqu'à ce que les couteaux se situent entre le contre-couteau et la chambre de précompression.
3. La distance entre le couteau (B) du piston et le

Loctite est une marque commerciale de Henkel Corporation

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)

4. Réglage des couteaux de piston:
   a. Retirer et conserver les vis (F) et les couvercles (C) inférieurs.
   b. Retirer et conserver les vis (G) et les garants (H) du couteau du plongeur.
   c. Retirer et conserver les écrous (D) de blocage et le couteau (B) du plongeur.
   d. Régler la distance en utilisant les cales (E).
   e. Poser le couteau (B) de piston déposé précédemment et les écrous (D) de blocage, serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou de blocage de couteau du piston—Couple de serrage. . . . . 144 N·m (106 lb·ft)

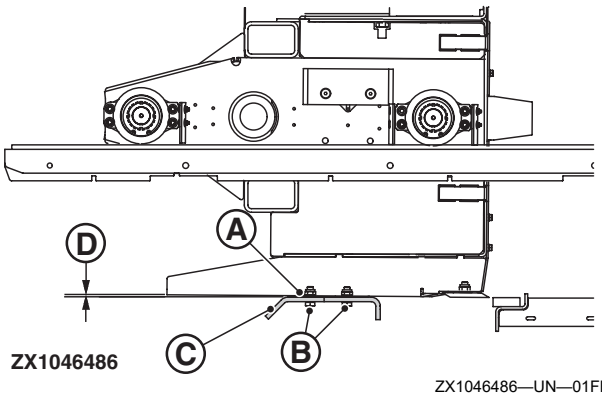
   f. Reposer les garants (H) et les vis (G) du couteau de piston précédemment déposés.

NOTE: Les couvercles inférieurs ont deux jeux de trous, un pour l'installation gauche et un pour l'installation droite. Veiller à vérifier la bonne configuration avant d'installer.

   g. Poser les couvercles (C) inférieurs et les vis (F) retirés précédemment.

OUO6064,0002195-28-19MAR18

Réglage de la tôle de compression du piston



ZX1046486—UN—01FEB12

A—Cale (si besoin)
B—Boulon (si besoin)
C—Traverse
D—Écartement entre piston et traverse

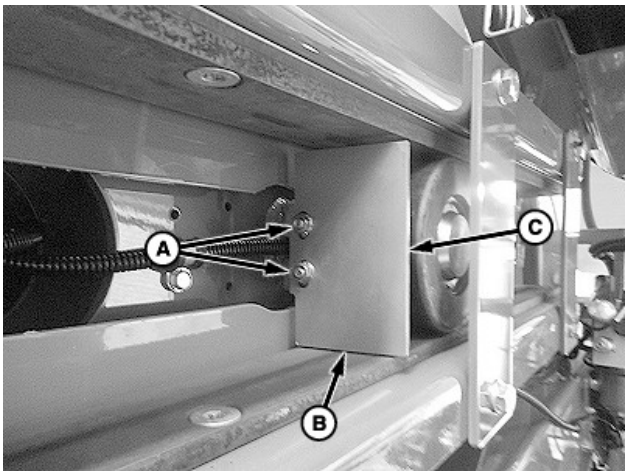
1. Pour régler l'écartement de la tôle de compression, procéder comme suit:
   a. Desserrer les boulons (B).
   b. Ajouter ou retirer des cales (A) selon le besoin.
   c. Serrer les boulons.
2. Vérifier que l'écartement (D) entre le plongeur et la traverse (C) est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre piston et traverse—Distance. . . . . 2—3 mm (0.079—0.118 in)

OUO6064,0001F88-28-19MAR18

Réglage du racleur du rouleau de piston



E86424—UN—13FEB18

A—Écrou de blocage (2)
B—Distance
C—Racleur

La distance (B) doit être conforme aux valeurs prescrites sur toute la course du piston pour tous les racleurs (C).

1. Desserrer les écrous (A) de blocage.
2. Régler le racleur (C) sur le rail inférieur jusqu'à conformité avec les valeurs prescrites.

Valeur prescrite

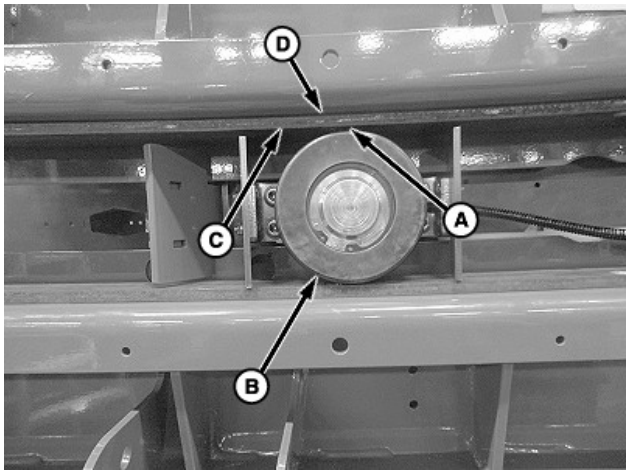
Entre plaque du racleur du rouleau de piston et rail inférieur—Distance. . . . . 0,1—0,3 mm (0.004—0.012 in)

3. Serrer les écrous (A) de blocage.

OUO6064,000217D-28-05MAR18

Réglage du rouleau de piston

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.)



E86427—UN—13FEB18

A—Distance
B—Rouleau (4)
C—Rail supérieur (2)
D—Cale (selon le besoin)

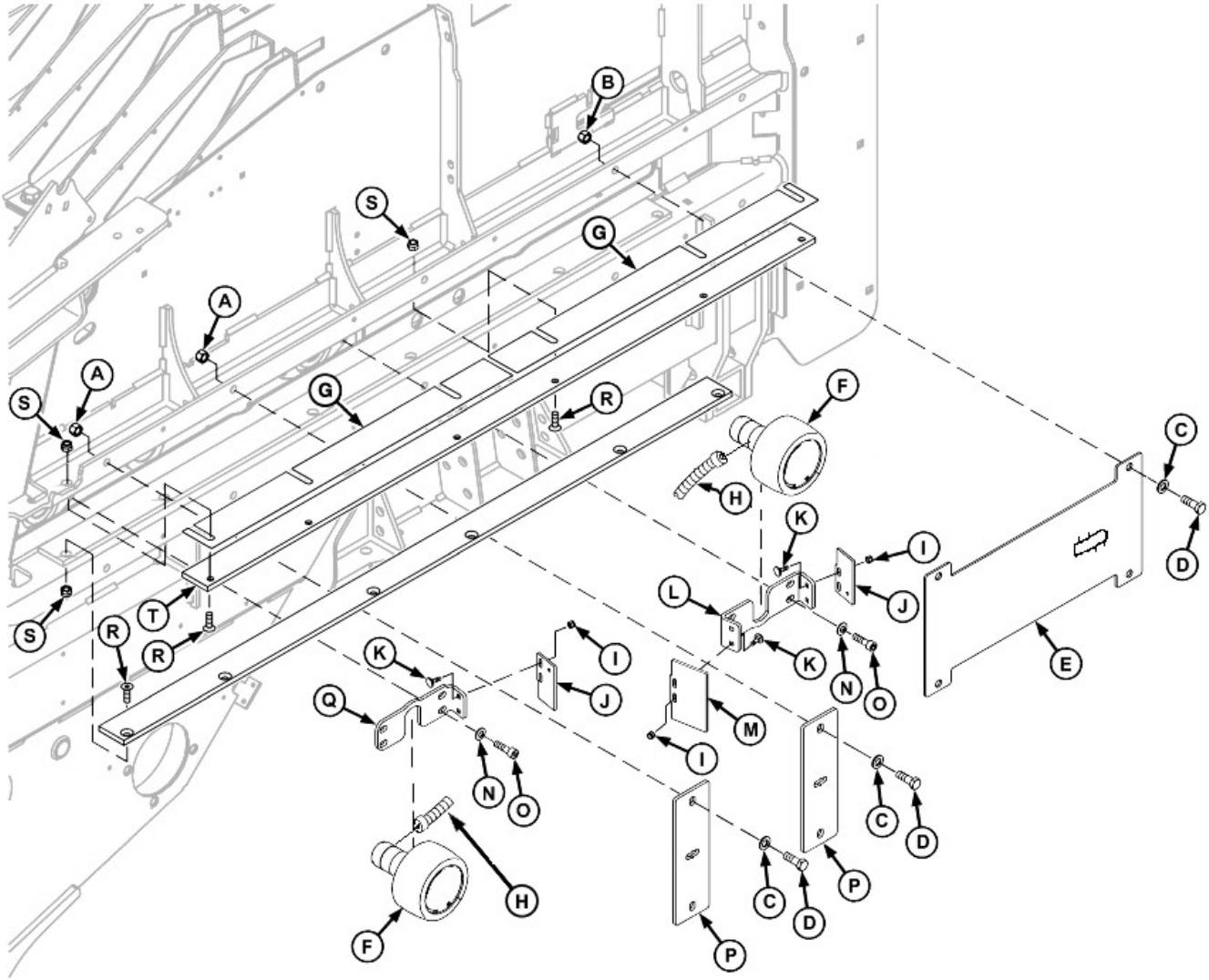
1. Vérifier que la distance (A) entre le haut des rouleaux (B) et le rail (C) supérieur est conforme aux valeurs prescrites pour toute la longueur de la course du piston.

	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 du rail inférieur.
3. Ajouter ou retirer des cales (D) selon le besoin.
4. Serrer les vis et vérifier à nouveau la valeur prescrite.

OUO6064,000217F-28-05MAR18

Vue éclatée des rouleaux de piston, racleurs et chenille



E86525—UN—27FEB18

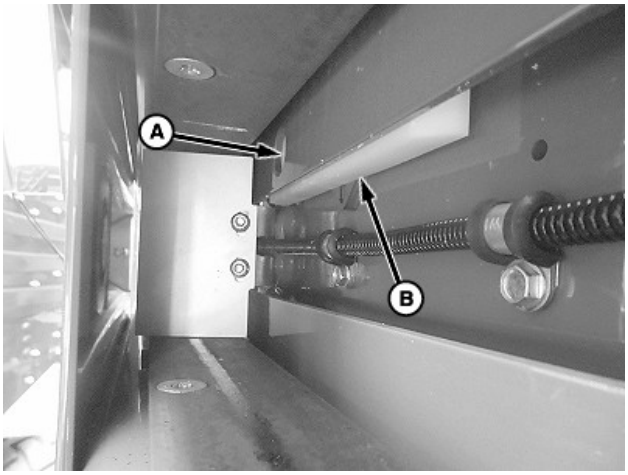
Côté gauche illustré

A—Écrou (4)
B—Écrou de blocage (4)
C—Rondelle (8)
D—Écrou (4)
E—Plaque
F—Rouleau (2)
G—Cale (selon le besoin)
H—Conduite de graissage (2)
I—Écrou de blocage (6)
J—Racleur (2)
K—Vis à collet carré (6)
L—Support de racleur arrière
M—Plaque
N—Rondelle élastique (8)
O—Vis à tête creuse (8)
P—Bande d'alignement de rouleau (2)
Q—Support de racleur avant
R—Vis à tête creuse (12)
S—Contre-écrou (12)
T—Rail (2)

OUO6064,0002180-28-05MAR18

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.



E86428—UN—13FEB18

A—Vis (2, de chaque côté)
B—Cale (selon le besoin)

1. Pour déplacer le piston à l'intérieur de la chambre de formage de balle, tourner le volant d'inertie à la main. Vérifier l'écart entre les blocs de guidage et le châssis de la ramasseuse-presse à l'aide d'une jauge d'épaisseur. Vérifier l'écart aux positions avant, centrale et arrière de la course du piston.

   Pour ajuster le piston latéralement, retirer ou installer les cales entre les blocs de guidage et le piston des côtés gauche et droit, selon le besoin.

   a. Tourner le volant d'inertie 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 d'inertie.

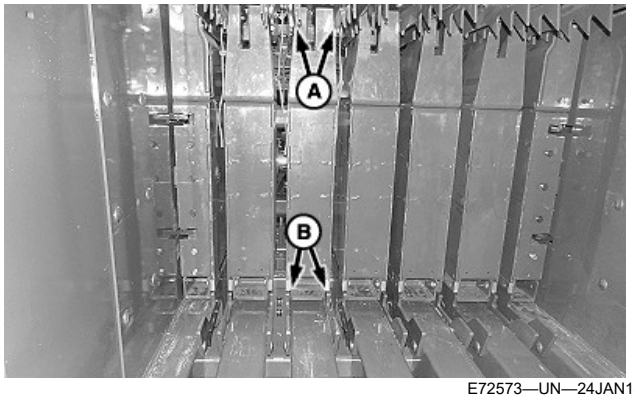
   b. Desserrer les vis sur les blocs de guidage.

   c. Ajouter ou retirer des cales (B) pour obtenir l'écart prescrit.

Valeur prescrite	
Entre blocs de guidage et châssis de la ramasseuse-presse—Écartement	0—2 mm (0 – 0.079 in)

   d. Serrer les vis au couple spécifié.

Valeur prescrite	
Vis du bloc de guidage de piston—Couple de serrage	80 N·m (59 lb ft)



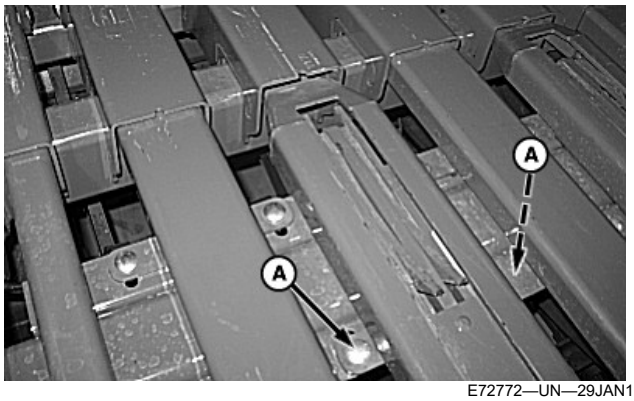
E72573—UN—24JAN14

A—Emplacements des dispositifs de retenue
B—Emplacements des racleurs

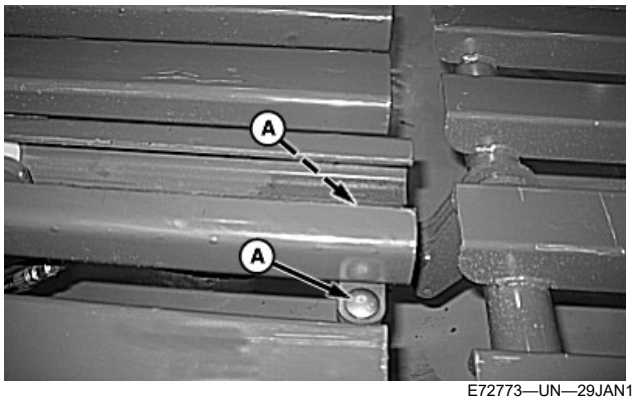
2. Vérifier la distance égale du piston aux emplacements (A) du dispositif de retenue et aux emplacements (B) du racleur.
3. Vérifier le dégagement des plaques du racleur du piston et des racleurs, et régler selon le besoin. (Voir Réglage du racleur du piston, dans cette section.)

OUO6064,0002181-28-05MAR18

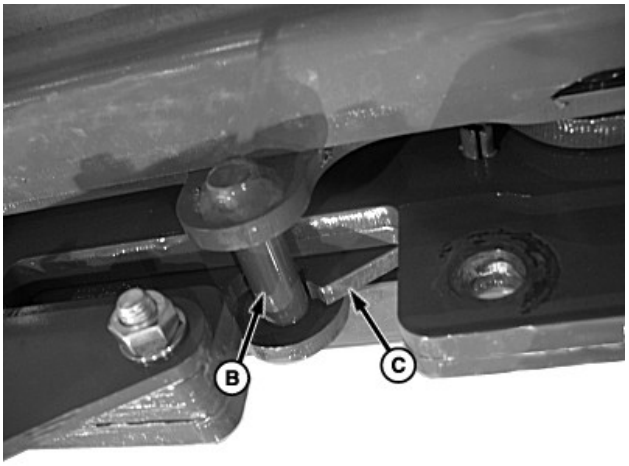
Réglage de l'éjecteur de balles



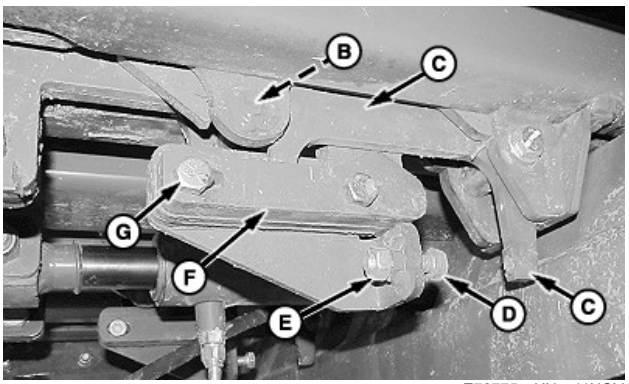
E72772—UN—29JAN15



E72773—UN—29JAN15



E72774—UN—12FEB14



E72775—UN—11NOV14

A—Vis à collet carré (4)
B—Axe
C—Plaque à crochet
D—Vis de réglage
E—Écrou de blocage
F—Plaque à rampe
G—Vis (2)

Vérifier que le crochet de la plaque (C) du crochet est positionné sur l'axe (B), comme illustré.

Réglage du crochet sur l'axe

1. Desserrer les vis (A) à collet carré sur le tube de plancher de balle.
2. Desserrer l'écrou (E) de blocage et la vis (D) de réglage.
3. Régler le bâti de l'éjecteur jusqu'à ce que le crochet de la plaque (C) du crochet soit positionné sur l'axe (B), comme illustré.
4. Serrer les vis (A) à collet carré.
5. Tourner le boulon (D) de réglage jusqu'à ce qu'il touche légèrement la section de butée de la plaque (C) à crochet. Serrer l'écrou (E) de blocage.

Réglage de la plaque à rampe sur la plaque à crochet

1. 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.
2. 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.
3. Desserrer les vis (G) et régler la plaque (F) de rampe jusqu'à ce que le crochet se soulève avant le mouvement de l'axe (B).
4. Serrer les vis (G) lorsque la plaque de rampe est au réglage souhaité.

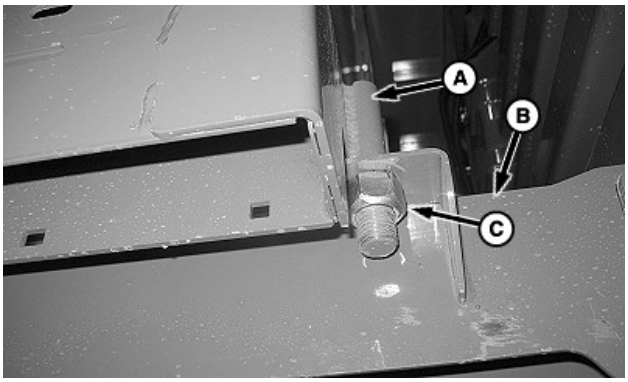
OUO6064,0001FD3-28-05MAR18

Dépose et repose des rouleaux de coffre à ficelle

ATTENTION: Éviter tous risques de blessures. Le coffre à ficelle pèse environ 205 kg (450 lb) sans les pelotes de ficelle. Utiliser un dispositif de levage approprié pour déposer le coffre à ficelle.

NOTE: Procédure illustrée pour le côté gauche de la machine. Le côté droit est similaire.

Dépose



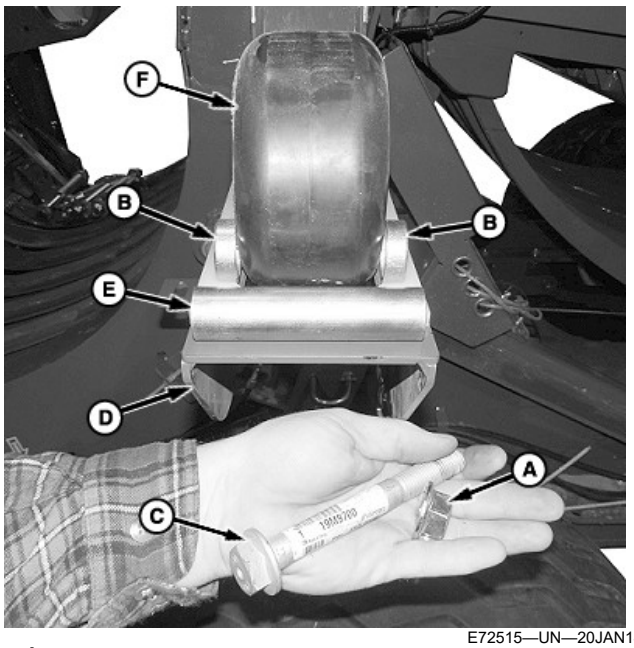
E72513—UN—20JAN14

A—Coffre à ficelle
B—Support
C—Écrou

1. Desserrer l'écrou (C) à l'extrémité du goujon, ne pas retirer.
2. Ouvrir la porte papillon de gauche.
3. Relâcher le loquet et ouvrir la porte du coffre à ficelle.
4. Soutenir le poids du coffre à ficelle à l'aide d'un dispositif de levage approprié.
5. Soulever le coffre (A) à ficelle jusqu'à ce que le support (B) atteigne l'écrou (C) et qu'assez de place soit disponible pour travailler sur le rouleau du coffre à ficelle.

NOTE: Procédure illustrée avec le coffre à ficelle déposé. Il n'est pas nécessaire de retirer complètement le coffre à ficelle pour remplacer le rouleau.

E72514—UN—20JAN14

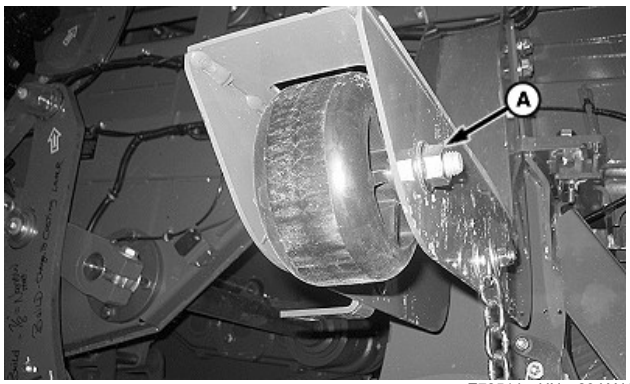


E72515—UN—20JAN14

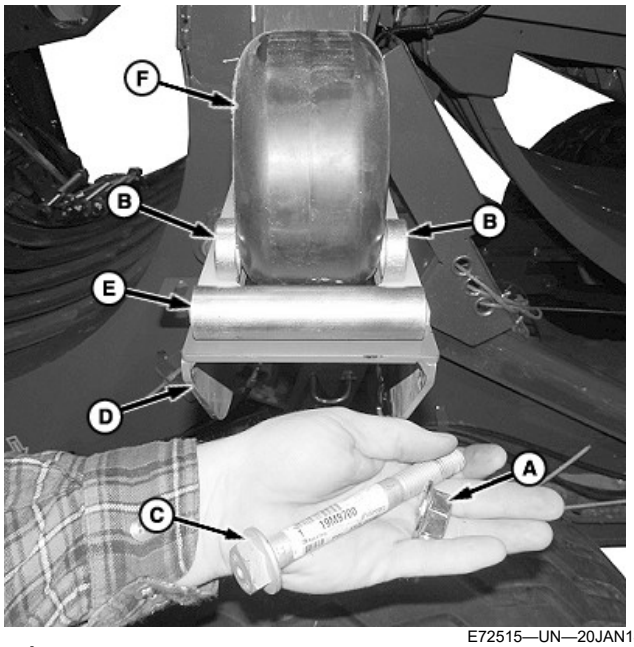
A—Écrou
B—Bague (2)
C—Boulon de rouleau
D—Support
E—Essieu
F—Rouleau

6. Déposer l'écrou (A).
7. Maintenir le rouleau tandis que le boulon (C) du rouleau est retiré du support (D).
8. Retirer les bagues (B) lorsque l'essieu (E) est retiré du rouleau (F).
9. Remettre en état ou remplacer les pièces si nécessaire.

Pose



E72514—UN—20JAN14



E72515—UN—20JAN14

A—Écrou de rouleau
B—Bague (2)
C—Boulon de rouleau
D—Support
E—Essieu
F—Rouleau

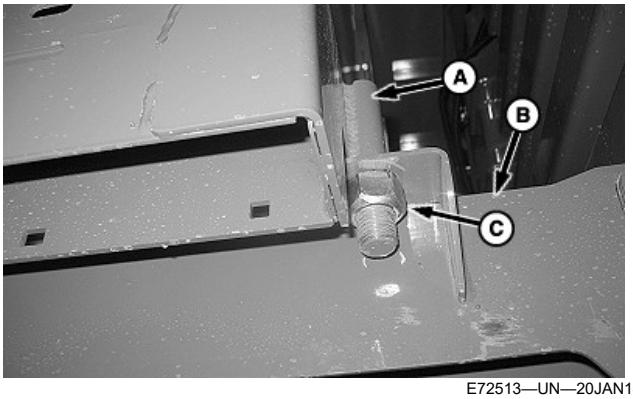
1. Installer l'essieu (E) dans le rouleau (F) avec les bagues (B) de chaque côté du rouleau.

IMPORTANT: Orienter les filetages du boulon (C) de rouleau vers l'arrière.

2. Installer le boulon (C) du rouleau à travers le support (D) et le rouleau et serrer l'écrou (A) du rouleau.

NOTE: Régler le rouleau (F) au-dessus du patin 1,5—3,5 mm (0.05—0.14 in).

3. Ajuster le rouleau (F) dans les fentes du support (D) pour aider les portes du coffre à ficelle à glisser sur le patin et serrer la boulonnerie.



E72513—UN—20JAN14

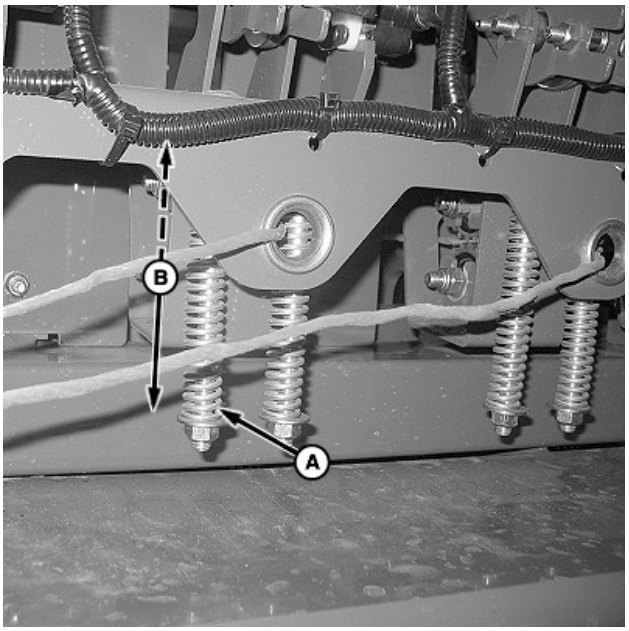
A—Coffre à ficelle
B—Support
C—Écrou

4. Abaisser le coffre (A) à ficelle sur le support (B) et serrer l'écrou (C).

OUO6064,000228B-28-19MAR18

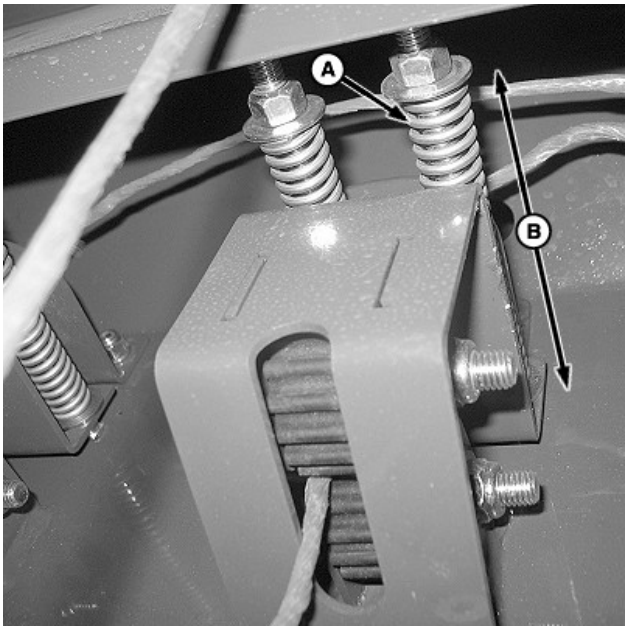
Réglage de la tension de la ficelle

IMPORTANT: La tension de ficelle utilisée repose en grande partie sur le type ou l'état de la culture récoltée.



E76428—UN—11JUL14

Ressorts de bras de mou supérieur illustrés



E76429—UN—11JUL14

Ressorts de bras de mou inférieur illustrés

A—Ressort (2 par tendeur)
B—Distance

La tension du bras de mou est égale à la distance par rapport aux bobines des ressorts (A):

- Pour augmenter la tension de la ficelle, serrer les écrous de chaque bras de mou uniformément pour raccourcir la distance (B) des ressorts (A).
- Pour diminuer la tension de la ficelle, desserrer les écrous de chaque bras de mou uniformément pour allonger la distance (B) des ressorts (A).

Régler la tension du bras de mou au couple prescrit à l'aide d'un dynamomètre fixé à l'extrémité du bras, près du rouleau.

Valeur prescrite	
Distance entre tension de la ficelle du bras de mou supérieur et ressort—Tension	80–90 N (17.6—19.8 lbf)
—Distance	115—120 mm (4.5—4.7 in)
Distance entre tension de la ficelle du bras de mou inférieur et ressort—Tension	80–90 N (17.6—19.8 lbf)
—Distance	112—115 mm (4.4—4.5 in)

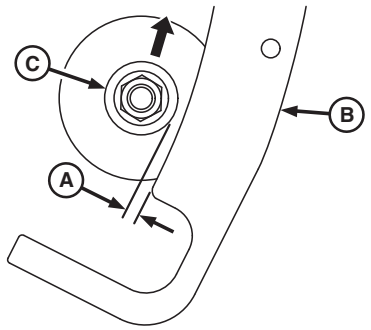
OUO6064,0001F57-28-05MAR18

Réglage du bras de secteur

IMPORTANT: Un mauvais réglage du mécanisme de déclenchement peut entraîner:

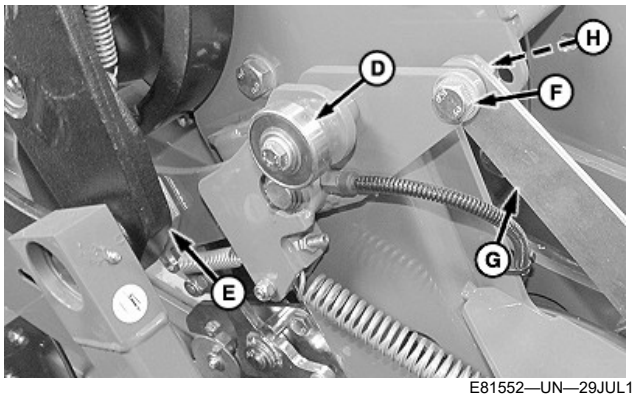
- **Une variation dans la longueur des balles**

- **Cycles de liage non intentionnels**

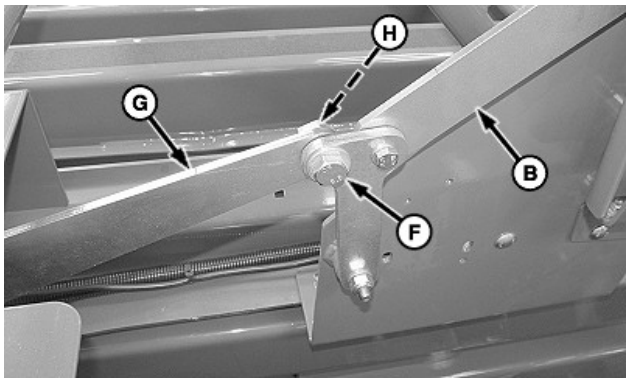


E77738—UN—17DEC14

Voile de roue de secteur extérieure déposé pour clarté de la photo



E81552—UN—29JUL16



E81553—UN—29JUL16

A—Distance
B—Bras de secteur
C—Roue de secteur
D—Rouleau
E—Manivelle de relevage d'aiguilles
F—Vis (2)
G—Tige de calage
H—Écrou excentrique (2)

La distance (A) entre le bras (B) de secteur et la roue (C) de secteur doit être conforme aux valeurs prescrites lorsque le bras se réinitialise et tombe.

Valeur prescrite

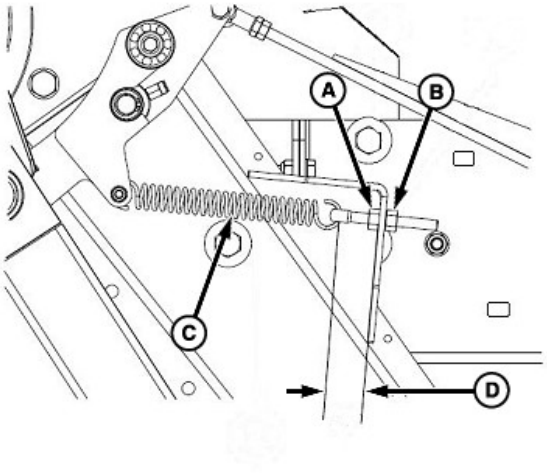
Entre roue de secteur et bras de secteur—Distance. . . . . 3—5 mm (0.11–0.19 in)

Régler la roue de secteur sur le bras de secteur:

1. Engager le système de nouage en déplaçant le bras (F) de secteur VERS LE HAUT jusqu'à ce que la roue (C) de secteur soit dans l'encoche.
2. Tourner le volant d'inertie 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 (G) de calage en tournant les écrous (H) excentriques jusqu'à ce que la distance entre la roue et le bras corresponde à la distance (A) spécifiée.
5. Maintenir les écrous excentriques fermement en place lors du serrage des vis (F).

OUO6064,0002289-28-19MAR18

Réglage du ressort du bras de déclenchement



E83698—UN—05OCT17

A—Écrou de blocage
B—Écrou de réglage
C—Ressort du bras de déclenchement
D—Distance

La distance (D) est mesurée entre le centre du boulon et la plaque.

1. Desserrer l'écrou de blocage (A).
2. Desserrer ou serrer l'écrou (B) de réglage, régler le ressort (C) du bras de déclenchement à la distance prescrite.

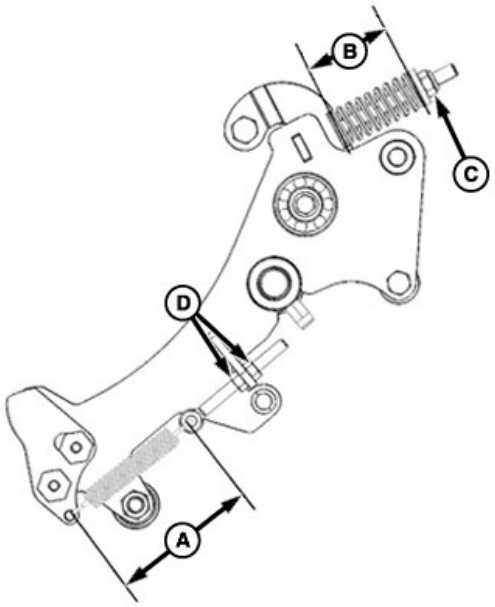
Valeur prescrite

Ressort du bras de déclenchement—Distance. . . . . 45 mm (1.8 in)

3. Serrer l'écrou de blocage (A).

MT2WJML,0000117-28-18SEP19

Réglage des ressorts du doigt de déclenchement



E92738—UN—19DEC19

A—Distance
B—Distance
C—Écrou
D—Écrou (2)

Les distances (A et B) sont mesurées, comme illustré.

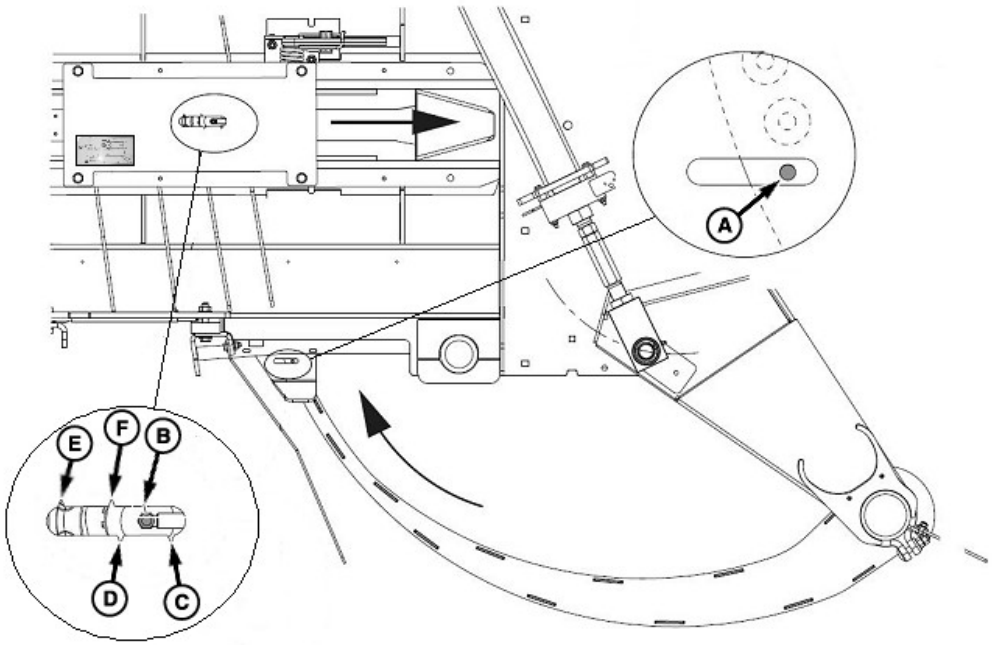
1. Pour régler les ressorts, desserrer ou serrer les écrous (C et D) aux distances spécifiées.

	Valeur prescrite
Ressort du doigt de déclenchement—Distance (A)	110 mm (4.3 in)
Ressort du doigt de déclenchement—Distance (B)	65 mm (2.56 in)

2. Serrer les écrous (D).

MT2WJML,0000118-28-29JAN20

Réglage du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston



E91786—UN—26JUL19

A—Marqueur d'aiguille
B—Centre, rouleau de piston arrière
C—Marqueur, plaque latérale
D—Marqueur, plaque latérale

E—Marqueur, plaque latérale

Vérification du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston:

1. Lancer le mécanisme de liage.

IMPORTANT: Éviter d'endommager l'aiguille. 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 recommencer. Ne PAS tourner le volant d'inertie vers la gauche. Le fait de tourner le volant d'inertie vers la gauche provoque un désalignement.

NOTE: Il existe deux jeux de repères de calage sur la plaque latérale. Utiliser le jeu correct.

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. Vérifier que le centre (B) du rouleau de piston arrière se trouve entre les deux repères (C et D) pour L624 ou les deux repères (E et F) pour L634 et L633. Si le centre (B) ne se trouve pas entre le jeu de repères correct, voir Réglage du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston dans la section Entretien.

ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles. Avant de procéder au réglage du calage des aiguilles 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. Déclencher le mécanisme de nouage.

IMPORTANT: Éviter d'endommager l'aiguille/le piston. 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 recommencer. 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 des noueurs au niveau du boîtier d'entraînement de noueur inférieur.

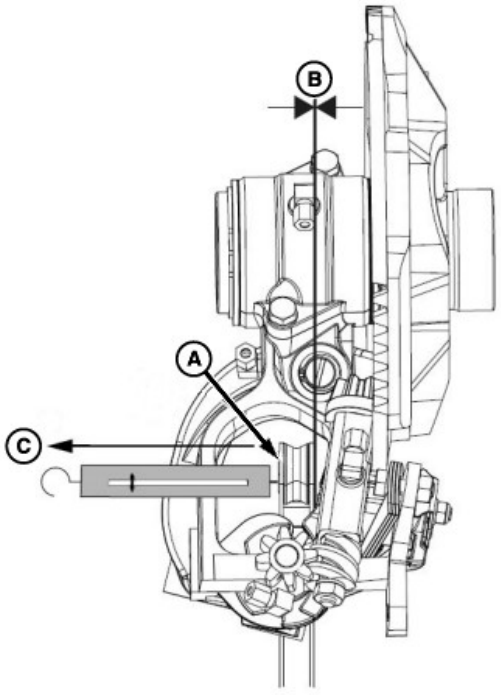
F—Marqueur, plaque latérale

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 des noueurs.
7. Désengager le frein du volant d'inertie.

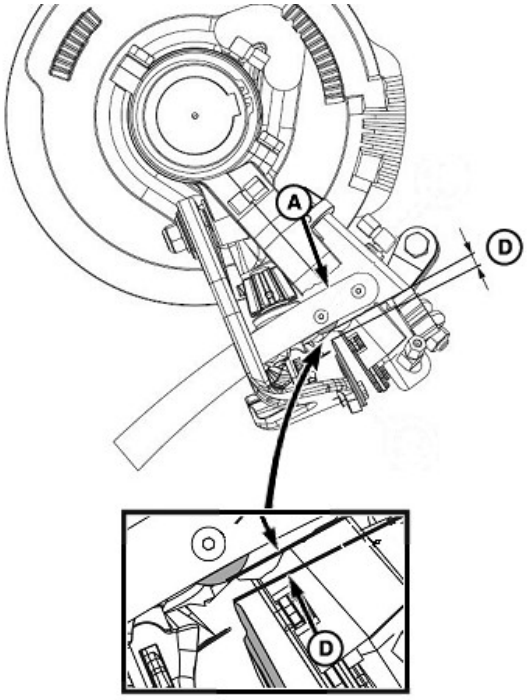
   Tourner le volant d'inertie à la main dans le sens horaire pendant un cycle complet de la course du piston.
8. Vérifier de nouveau le calage de l'aiguille par rapport au piston.
9. Vérifier et régler les aiguilles sur le noueur si nécessaire. (Voir Réglage du noueur, dans cette section.)

MT2WJML,00000B9-28-18SEP19

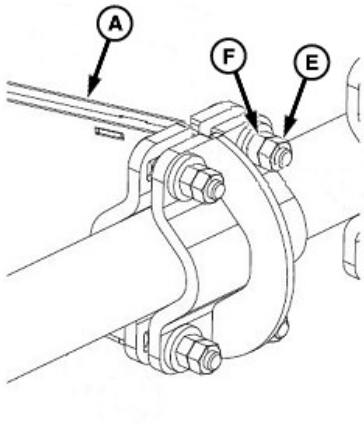
Réglage de l'aiguille



E83167—UN—02JUN17



E86527—UN—27FEB18



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—Écrou de blocage, extérieur (4)
F—Écrou de blocage, intérieur (4)

NOTE: Avant de régler, l'aiguille doit être au point mort haut.

Régler l'aiguille:

1. Lancer le mécanisme de nouage.
2. Pour faire monter les aiguilles au point mort haut, tourner le volant d'inertie à la main vers la droite.
3. Retirer et conserver les écrous (E) de blocage extérieurs des deux côtés.
4. Desserrer les écrous (F) de blocage intérieurs des deux côtés.
5. Déplacer l'aiguille (A) vers la gauche, vers la droite, 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 aux valeurs prescrites.

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.

Valeur prescrite

Entre l'aiguille et le bâti du noueur—Force. . . . . 0 à 20 N (0—2 kg) (0—4.4 lbf)

   - Hauteur (D) entre le bas de l'aiguille et le haut du dispositif de retenue de la ficelle selon les valeurs prescrites.

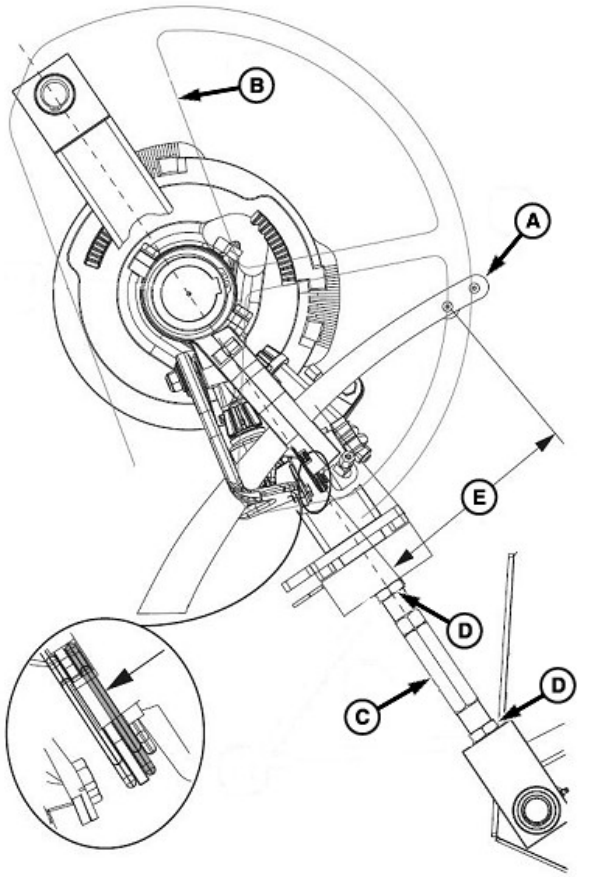
Valeur prescrite

Aiguille—Hauteur. . . . . 2—3 mm

6. Serrer les écrous (F) de blocage intérieurs.
7. Installer les écrous (E) de blocage extérieurs déposés précédemment.
8. Pour compléter le cycle, continuer à tourner le volant d'inertie vers la droite.

OUO6064,0001FA9-28-05MAR18

Réglage de la course de l'aiguille



E83171—UN—02JUN17

A—Aiguille
B—Manivelle
C—Tige d'entraînement de l'aiguille
D—Écrou de blocage (2)
E—Distance entre disque de retenue de ficelle et centre du rouleau

NOTE: Régler uniquement la course de l'aiguille lorsque la manivelle (B) et la tige (C) sont en ligne.

Pour placer les aiguilles (A) dans la position supérieure, procéder comme suit:

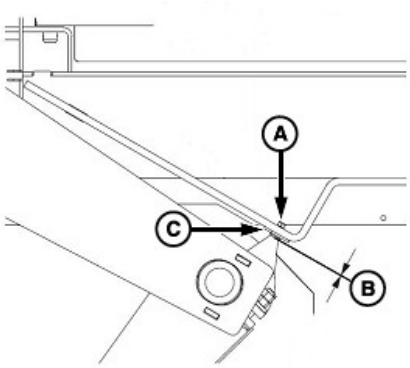
1. Activer le mécanisme de nouage.
2. Tourner le volant d'inertie à la main vers la droite jusqu'à ce que la manivelle (B) soit dans la position supérieure et alignée avec la tige (C) d'entraînement de l'aiguille.
3. Desserrer les écrous (D) de blocage.
4. Tourner la tige (C) d'entraînement de l'aiguille dans le sens horaire pour réduire ou dans le sens antihoraire pour augmenter sa longueur.
5. 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)

6. Serrer les écrous de blocage (D)
7. Tourner le volant d'inertie jusqu'à ce que le berceau d'aiguilles soit en position de REPOS.

OUO6064,0001FA8-28-05MAR18

Réglage du buttoir du berceau d'aiguilles



E85380—UN—10NOV17

A—Écrou (2)
B—Distance, 0 mm (0 in)
C—Cale (selon le besoin)

Régler le buttoir du berceau d'aiguilles comme suit:

1. Déclencher le mécanisme noueur.
2. S'assurer que la manivelle et la tige sont alignées.
3. Tourner le volant d'inertie à la main vers la droite jusqu'à ce que le berceau d'aiguilles soit en position de REPOS inférieure.
4. Desserrer les écrous (A).
5. Pour augmenter ou diminuer la distance (B) entre le buttoir du berceau d'aiguilles en caoutchouc et le support du buttoir, ajouter ou retirer des cales (C) jusqu'à ce que la distance soit conforme aux valeurs prescrites.

	Valeur prescrite
Buttoir du berceau d'aiguilles—Distance	0 mm (0 in)

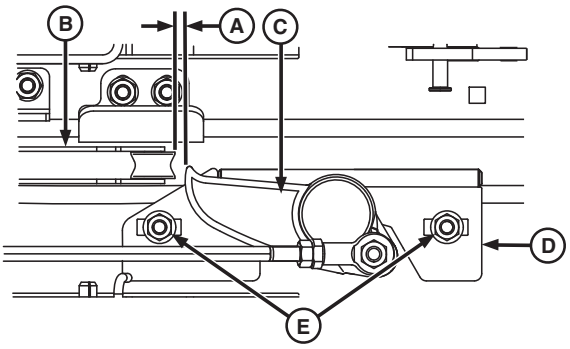
6. Resserrer les écrous (A).

MT2WJML,000011D-28-24SEP19

Réglage du doigt pousse-ficelle

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Ce réglage doit être effectué une fois que tous les autres réglages des aiguilles sont terminés.

Position de la plaque de base



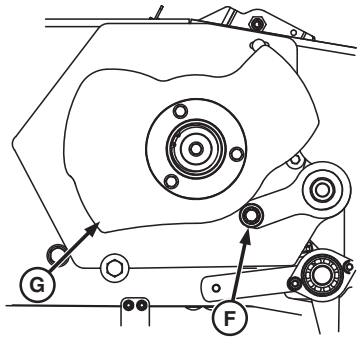
E91955—UN—20AUG19

A—Point de consigne (2 - 3 mm, 3/32 - 4/32 in)
B—Bras de placement de ficelle
C—Doigt pousse-ficelle
D—Plaque de base
E—Écrou (2)

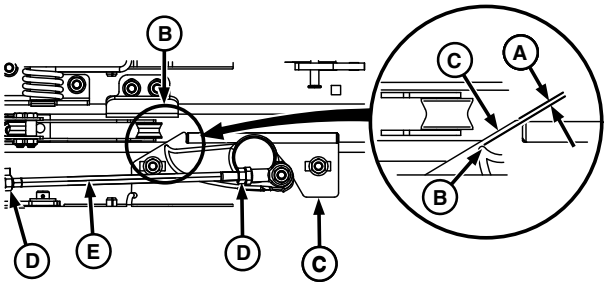
Le point de consigne du doigt pousse-ficelle est au milieu du point de consigne (A). Il se trouve entre le bras (B) de placement de ficelle et le doigt (C) pousse-ficelle. Le point de consigne doit être compris entre 2 et 3 mm (3/32 - 4/32 in).

1. Desserrer les écrous (E).
2. Déplacer la plaque (D) de base jusqu'à ce que le point de consigne (A) soit atteint.
3. Resserrer les écrous (E).

Doigt pousse-ficelle en position ouverte



E91956—UN—20AUG19



E91957—UN—20AUG19

A—Point de consigne (0 - 2 mm)
B—Doigt pousse-ficelle
C—Plaque latérale
D—Écrou de blocage (2)
E—Tige
F—Rouleau
G—Came

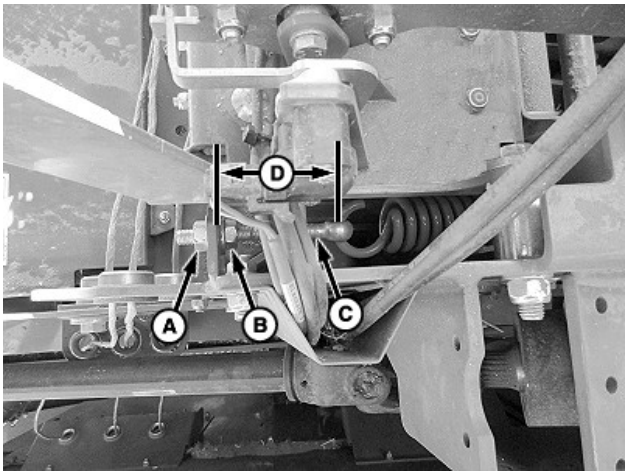
Lorsque le rouleau (F) est positionné au plus petit rayon de la came (G), la distance entre le doigt (B) pousse-ficelle et la plaque latérale (C) correspond au point de consigne (A). Le point de consigne (A) doit être compris entre 0 et 2 mm (0 - 3/32 in). Pour régler le point de consigne (A), suivre les étapes indiquées.

1. Desserrer les écrous de blocage (D).
2. Régler la longueur de la tige (E) en tournant la tige dans le sens horaire ou dans le sens antihoraire.
3. Serrer les écrous de blocage (D).

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Contrôler à nouveau ces réglages après quelques balles.

MT2WJML,00000A8-28-07OCT19

Réglage du ressort du doigt pousse-ficelle



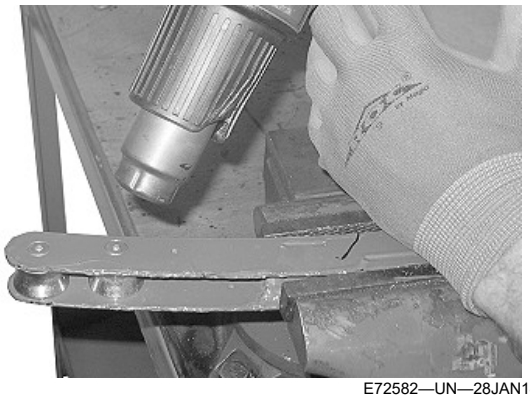
E81738—UN—31OCT16

A—Écrou
B—Écrou
C—Boulon à oeil
D—Distance, 50 mm (2 in)

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.

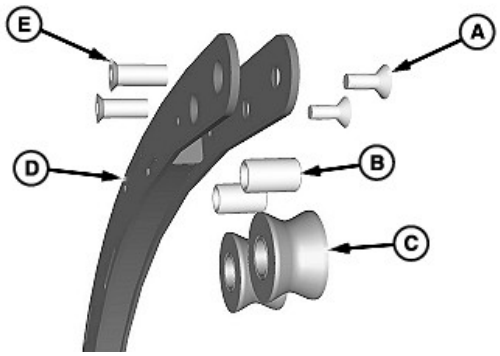
OUO6064,000198C-28-28NOV16

Dépose et repose des roulements à aiguilles



E72582—UN—28JAN14

Pistolet thermique utilisé pour déposer les vis des écrous à manchon



E72237—UN—02DEC13

A—Raccord fileté de rouleau (2 utilisés)
B—Bague (2 utilisées)
C—Roulement à aiguilles (2 utilisés)
D—Aiguille
E—Écrou à manchon de rouleau (2 utilisés)

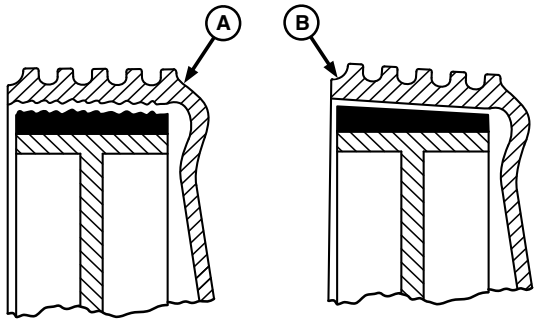
1. Retirer les vis (A), les écrous (E), les roulements (C) à aiguilles et les bagues (B) de l'aiguille (D).
2. Remettre en état ou remplacer les pièces si nécessaire.
3. Reposer en inversant l'ordre et en respectant les instructions:

   IMPORTANT: Faire très attention à ne pas laisser de composé de blocage pour filetages entre l'écrou (E) à manchon et la bague (B).

   - Applique du composé de blocage pour filetages résistance moyenne sur les filetages des vis (A)

PP98408,000002F-28-23SEP14

Contrôle du tambour de frein, des mâchoires de frein et des garnitures de frein



E72869—UN—28FEB14

A—Tambour rayé
B—Tambour évasé

Garnitures de frein

- Les garnitures des mâchoires de frein ne doivent être ni glacées, ni couvertes de graisse ou présenter une quelconque autre détérioration. Vérifier que les garnitures sont conformes à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Garniture de mâchoire de frein—Épaisseur minimale. . . . . 2 mm (0.079 in.)

- Les mâchoires de frein ne doivent présenter aucune déformation, fêlure ou soudure défectueuse.

Tambours de frein

Réaléser ou remplacer le tambour de frein si la surface de contact a rainuré plus profondément que la valeur prescrite. La meilleure méthode pour vérifier la profondeur de rainure est de monter le tambour de frein sur un tour.

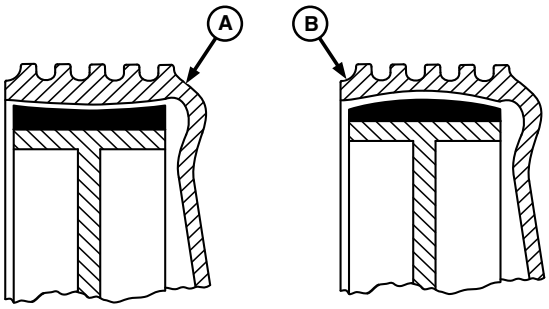
Valeur prescrite

Tambour de frein—Profondeur de rainure maximale. . . . . 0,25 mm (0.010 in.)

Réaléser ou remplacer le tambour de frein si le DI du tambour à l'extrémité ouverte dépasse le DI à l'extrémité fermée de plus de la limite spécifiée. Mesurer les diamètres à l'aide d'un micromètre pour tambours de freins.

Valeur prescrite

Tambour de frein—Valeur maximale de la conicité. . . . . 0,25 mm (0.010 in.)



E72870—UN—28FEB14

A—Tambour convexe
B—Tambour concave

Réaléser ou remplacer le tambour de frein si la variance de surface dépasse la valeur prescrite. Mesure en utilisant une règle de précision et une jauge d'épaisseur étroite.

Valeur prescrite

Tambour de frein—Variance de surface maximale—Planéité. . . . . 0,13 mm (0.005 in.)

E72867—UN—11AUG14
Points durs sur le tambour de frein

E72866—UN—20FEB14
Déformations dues à la surchauffe sur le tambour de frein

Réaléser ou remplacer le tambour de frein si des points durs provoquent des pulsations notables ou la rugosité du frein.

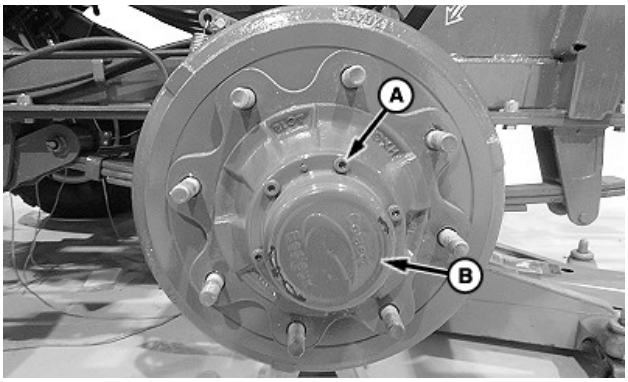
Réaléser ou remplacer le tambour de frein si des déformations dues à la surchauffe sont clairement visibles ou peuvent être ressenties à l'aide d'un ongle. Les petites déformations dues à la surchauffe peuvent se lisser pendant un fonctionnement normal. Les déformations dues à la surchauffe de plus grande taille peuvent éventuellement entraîner des problèmes et nécessiter un remplacement.

PP98408,0000030-28-23SEP14

Dépose et repose des mâchoires de frein

IMPORTANT: Les mâchoires de frein doivent être remplacées dès que l'épaisseur de garniture minimale est atteinte.

NOTE: Certains enjoliveurs doivent seulement être tirés ou soulevés du moyeu et ne nécessitent pas de joints. Remplacer les enjoliveurs en cas de dommage.



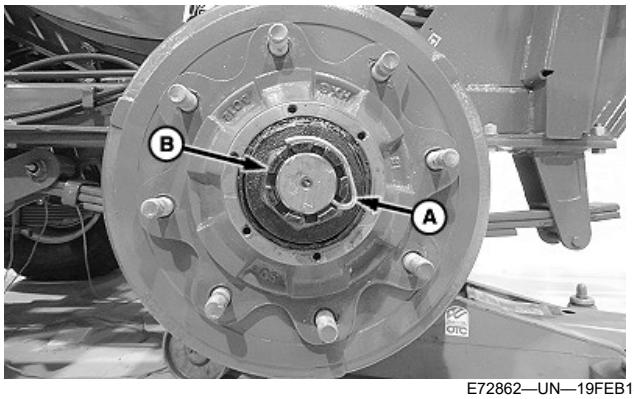
E72861—UN—19FEB14

WZ290901088—UN—07DEC09

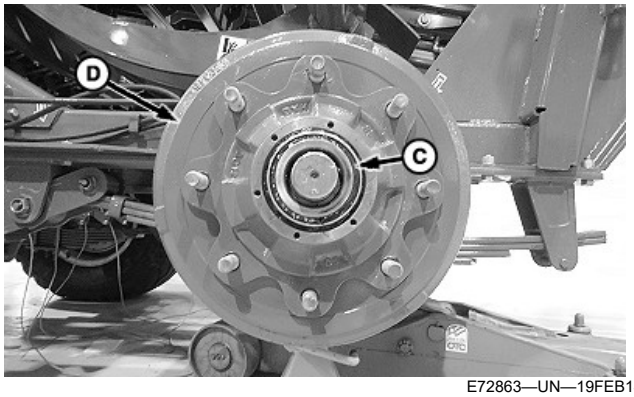
A—Vis à tête creuse (6)
B—Enjoliveur
C—Joint

1. Caler les roues et desserrer les écrous de roue.
2. À l'aide d'un cric approprié, soulever la machine et soutenir l'essieu avec une chandelle à crémaillère appropriée.
3. Relâcher les freins et retirer la roue de la machine.
4. Déposer les vis (A) à tête creuse et l'enjoliveur (B).

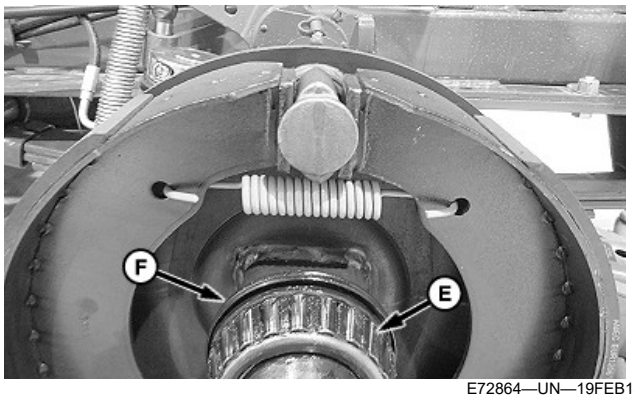
5. Inspecter le joint (C) plat et le remplacer si nécessaire.



E72862—UN—19FEB14



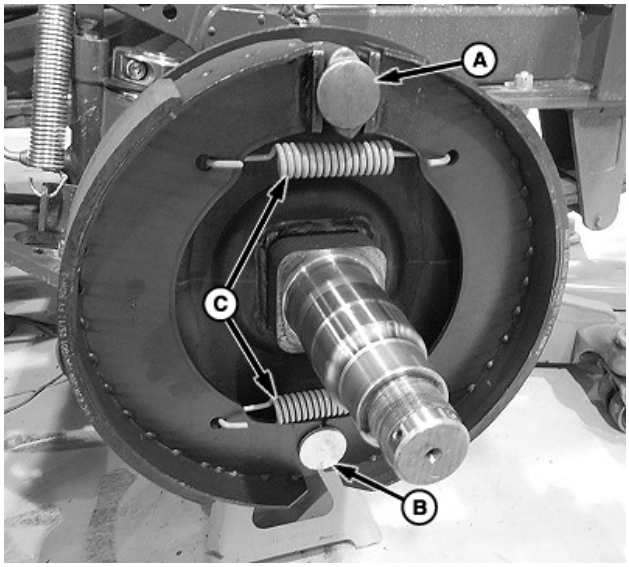
E72863—UN—19FEB14



E72864—UN—19FEB14

A—Axe
B—Écrou à créneaux
C—Roulement extérieur
D—Tambour
E—Roulement intérieur
F—Joint

6. Retirer l'axe (A) et l'écrou (B) à créneaux.
7. Déposer le roulement (C) extérieur et le tambour (D) de frein.
8. Déposer le roulement (E) intérieur et le joint (F).



E72865—UN—20FEB14

A—Came
B—Axe-pivot
C—Ressort (2 par roue)

9. Extraire les mâchoires de frein de la came (A) et de l'axe-pivot (B).
10. Déposer les ressorts (C) des mâchoires de frein.
11. Contrôler l'état d'usure de toutes les pièces et les remplacer selon le besoin.
12. Reposer en inversant l'ordre des opérations de dépose et en respectant les étapes suivantes importantes:
    - Nettoyer toutes les pièces avec un solvant non toxique et les sécher avec de l'air comprimé.
    - Inspecter les roulements de roue. Remplacer selon le besoin.

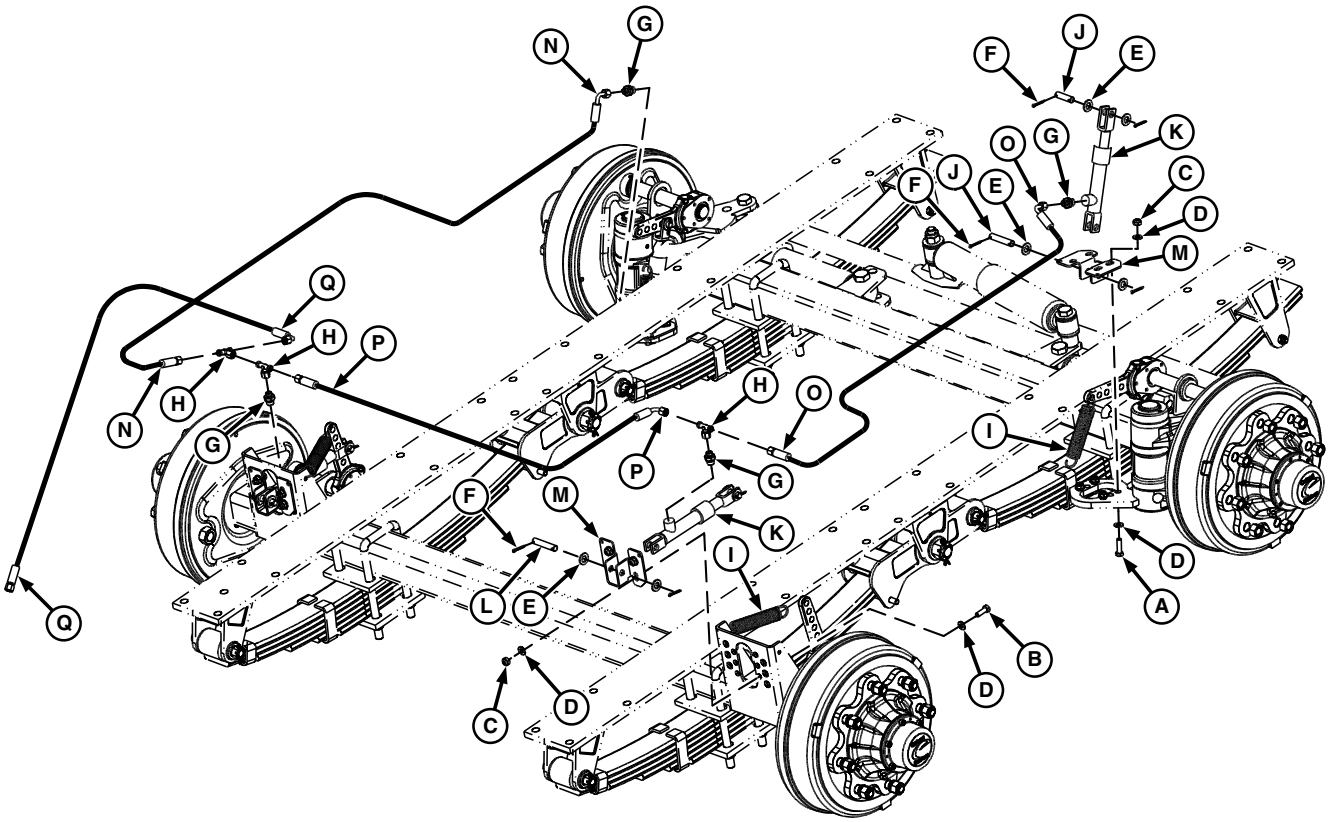
    IMPORTANT: Éviter tout contact de la graisse avec les mâchoires de frein et le tambour.

    - Couvrir les roulements de roue de graisse.
    - Régler les freins. (Voir Réglage des freins hydrauliques, dans cette section.)

OUO6064,000228A-28-19MAR18

Acheminement de flexible du frein hydraulique

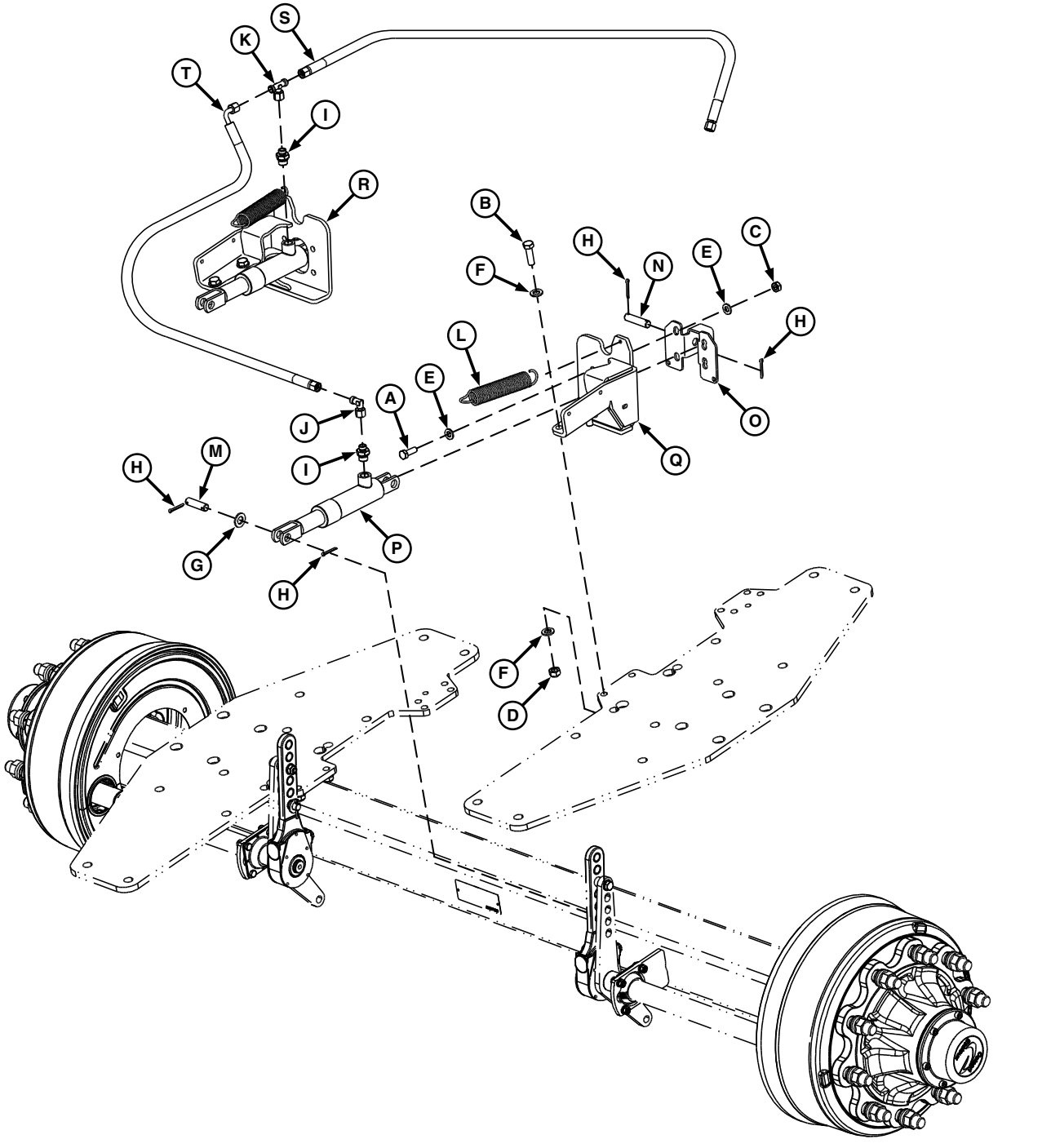
Acheminement de flexible du frein hydraulique d'essieu tandem



E92063—UN—04SEP19

A—Vis à tête creuse (8)
B—Vis (8)
C—Écrou de blocage (16)
D—Rondelle plate (M10, 32)
E—Rondelle plate (M14, 16)
F—Goupille fendue (16)
G—Raccord hydraulique, Union (4)
H—Raccord hydraulique, Té (3)
I—Ressort, tension (4)
J—Axe (4)
K—Vérin, hydraulique (4)
L—Axe (4)
M—Support (4)
N—Flexible, hydraulique
O—Flexible, hydraulique
P—Flexible, hydraulique
Q—Flexible, hydraulique

Acheminement de flexible du frein hydraulique d'essieu simple

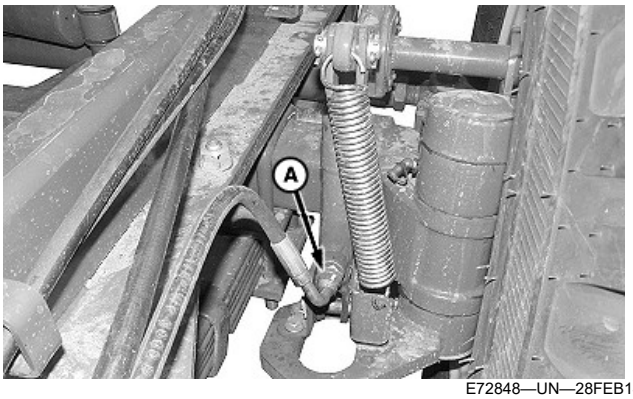


E92062—UN—04SEP19

A—Vis (8)
B—Vis (4)
C—Écrou de blocage (8)
D—Écrou de blocage (4)
E—Rondelle plate, M10 (16)
F—Rondelle plate (8)
G—Rondelle plate, M14 (2)
H—Goupille fendue (8)
I—Raccord hydraulique, Union (2)
J—Raccord hydraulique, coudé
K—Raccord hydraulique, Té
L—Ressort, tension (2)
M—Axe (2)
N—Axe (2)
O—Support (2)
P—Vérin, hydraulique (2)
Q—Support
R—Support
S—Flexible, hydraulique
T—Flexible, hydraulique

MT2WJML,00000C3-28-28AUG19

Purge du circuit du frein hydraulique



E72848—UN—28FEB14

A—Accouplement

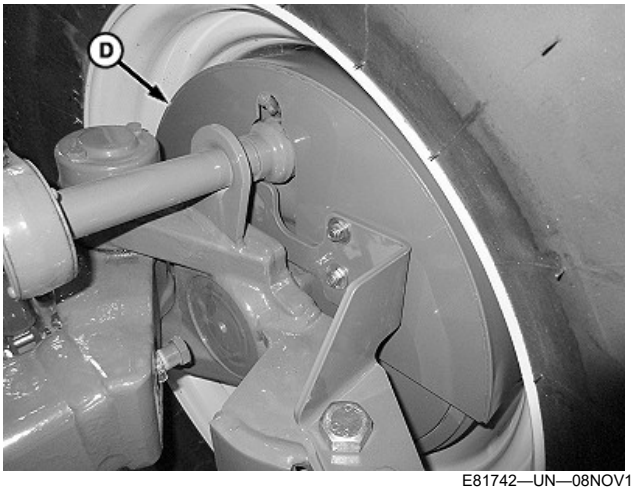
Le circuit de frein est un système à simple effet relié au tracteur par un flexible avec raccord rapide. Purger l'air du circuit comme suit:

1. Desserrer l'accouplement (A) au cylindre de frein d'un tour.
2. Appuyer doucement sur la pédale de frein du tracteur.
3. Répéter jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'air qui s'échappe de l'accouplement.
4. Serrer l'accouplement au cylindre de frein.

OUO6064,0001FD4-28-05MAR18

Réglage des freins hydrauliques

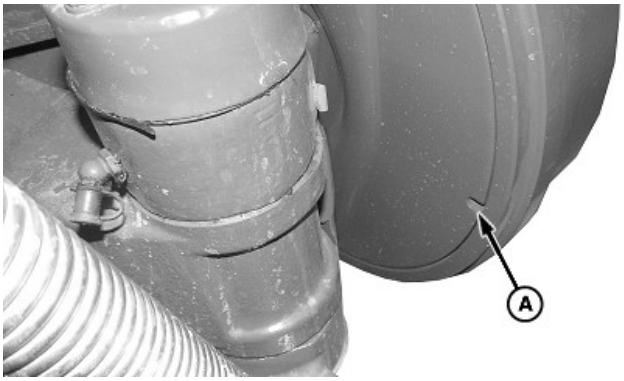
IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Les mâchoires de frein doivent être remplacées dès que l'épaisseur de garniture minimale est détectée.



E81742—UN—08NOV16

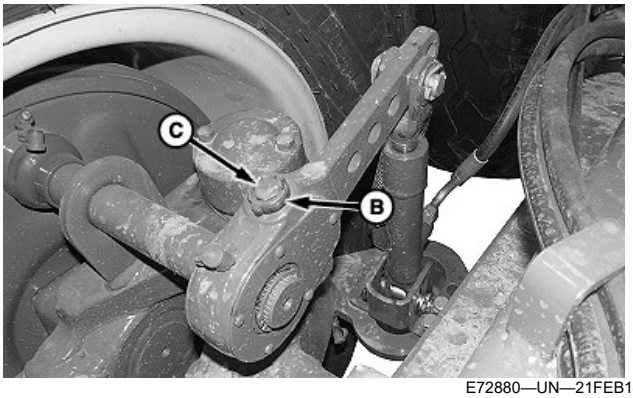
E92068—UN—27AUG19

Trou de contrôle (essieu fixe)



E72879—UN—21FEB14

Trou de contrôle (essieu de direction)



E72880—UN—21FEB14

A—Trou de contrôle (2 sur chaque roue)
B—Verrou
C—Vis de réglage
D—Garant

1. 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.
2. 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).

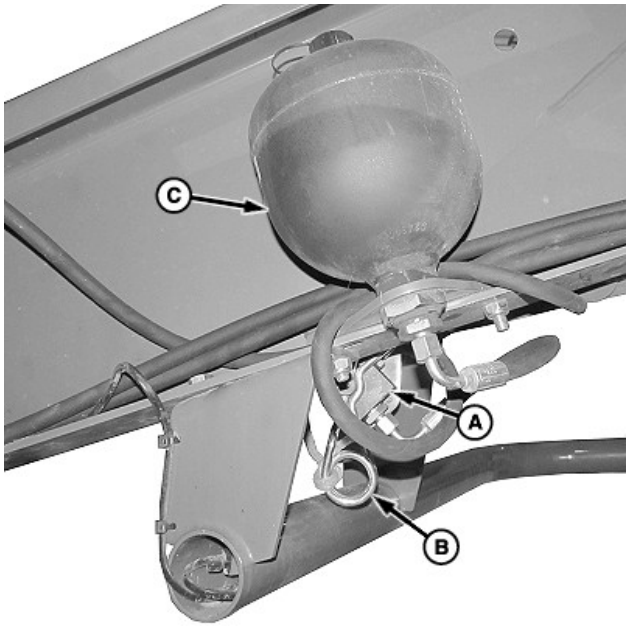
3. Contrôler visuellement la garniture de frein pour l'usure et l'écart entre les garnitures de frein ainsi que le tambour au niveau des trous de contrôle (A) sur les deux mâchoires de frein.
4. Régler les freins lorsque la course du vérin hydraulique atteint environ 2/3 du déplacement maximal, ce qui indique que les mâchoires de frein doivent être remplacées. Vérifier l'épaisseur minimum spécifiée sur la garniture de mâchoire de frein. Remplacer les mâchoires de frein si nécessaire.

Valeur prescrite	
Garniture de mâchoire de frein—Épaisseur minimum	2 mm (0.079 in)

5. Pour régler, pousser le verrou (B) vers l'INTÉRIEUR et tourner la vis à tête creuse (C) du levier pour régler la position de la came et du levier.
6. Tourner la vis de réglage pour déplacer la came de frein dans une direction qui élimine le mou.
7. 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.
8. Retirer les chandelles à crémaillère et les crics de la machine.

MT2WJML,00000BA-28-19SEP19

Réinitialisation du frein de secours



E79885—UN—18SEP15

A—Distributeur de frein
B—Goupille élastique
C—Accumulateur

NOTE: La machine ne roule pas lorsque le frein de secours est activé et que les freins sont correctement réglés.

Quand le frein de secours a été activé, le frein et l'accumulateur doivent être réinitialisés avant d'utiliser la machine.

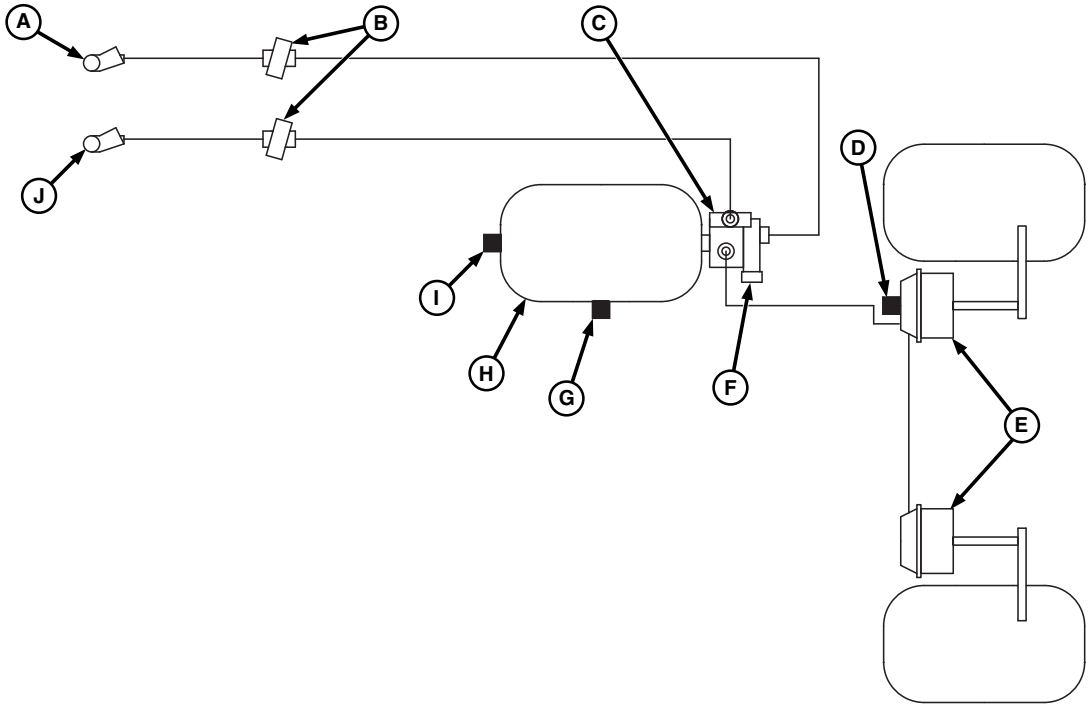
Reposer la goupille élastique (B) dans le distributeur (A) de frein de secours et tourner la goupille élastique en position verticale.

Démarrer le tracteur 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.

MT2WJML,00000C2-28-18SEP19

Schéma du système pneumatique d'essieu simple

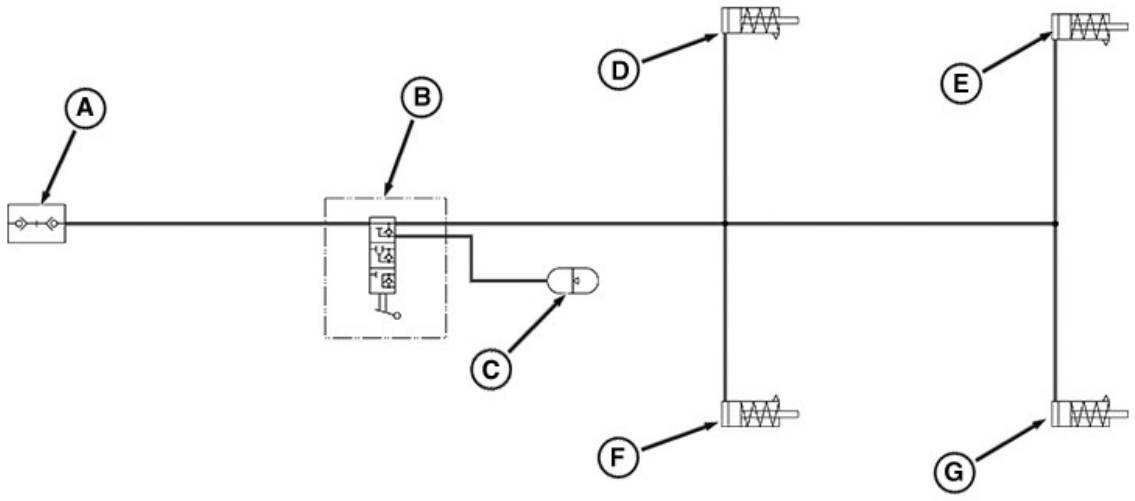


E78152—UN—27JAN15

A—Raccord rapide (capuchon rouge)
B—Filtre (2)
C—Régulateur de pression
D—Raccord de contrôle
E—Chambre de frein (2)
F—Distributeur de frein
G—Soupape de vidange
H—Réservoir d'air
I—Raccord de contrôle
J—Raccord rapide (capuchon jaune)

GW44282,0000C90-28-04MAR20

Schéma du système pneumatique d'essieu tandem

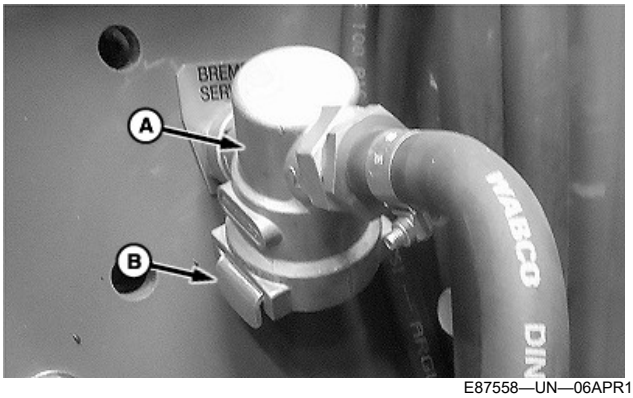


APY43973—UN—02DEC20

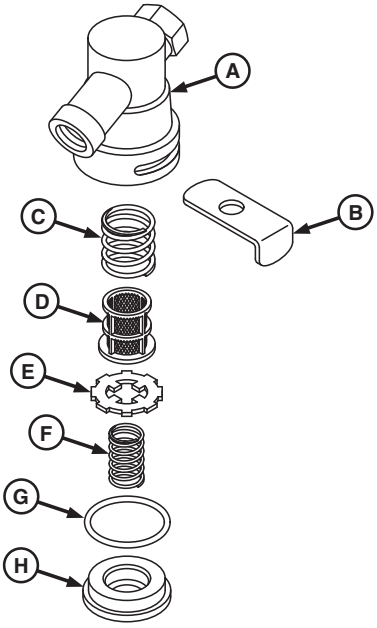
A—Raccord de flexible de frein
B—Distributeur de frein de sécurité
C—Accumulateur de frein de sécurité — Système de freinage hydraulique (suivant équipement)
D—Cylindre de frein d'essieu tandem avant droit
E—Cylindre de frein d'essieu tandem arrière droit
F—Cylindre de frein d'essieu tandem avant gauche
G—Cylindre de frein d'essieu tandem arrière gauche

HK75640,0001195-28-02DEC20

Nettoyage et remplacement de la crépine du filtre de conduite



E87558—UN—06APR18



E90417—UN—25JAN19

A—Corps de soupape (2)
B—Glissière de verrouillage
C—Grand ressort
D—Crépine
E—Rondelle
F—Petit ressort
G—Joint torique
H—Capuchon

1. Garer la machine sur une surface plane et bloquer les roues avant et arrière à l'aide des cales d'immobilisation.
2. Débrancher les conduites pneumatiques du tracteur.
3. Vidanger le circuit pneumatique en tirant la vidange sur le réservoir jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'air dans la soupape de vidange.

IMPORTANT: Éviter la chute au sol des pièces internes. Placer la main sous le corps du distributeur du filtre pour récupérer les pièces lors de la dépose de la glissière de verrouillage.

4. Déposer la glissière de verrouillage (B) du corps de soupape (A) et déposer les pièces internes (C–H).
5. Contrôler la crépine. Nettoyer en utilisant de l'air comprimé.
6. Assembler les pièces propres en inversant l'ordre des opérations de dépose.
7. Si un joint serré ne peut pas être gardé, remplacer la soupape de filtre comme un tout.

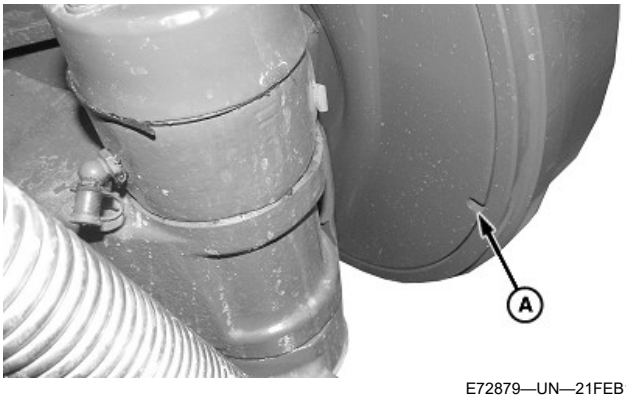
MT2WJML,00000A3-28-09AUG19

Réglage des freins pneumatiques

IMPORTANT: Les mâchoires de frein doivent être remplacées dès que l'épaisseur de garniture minimale est détectée.

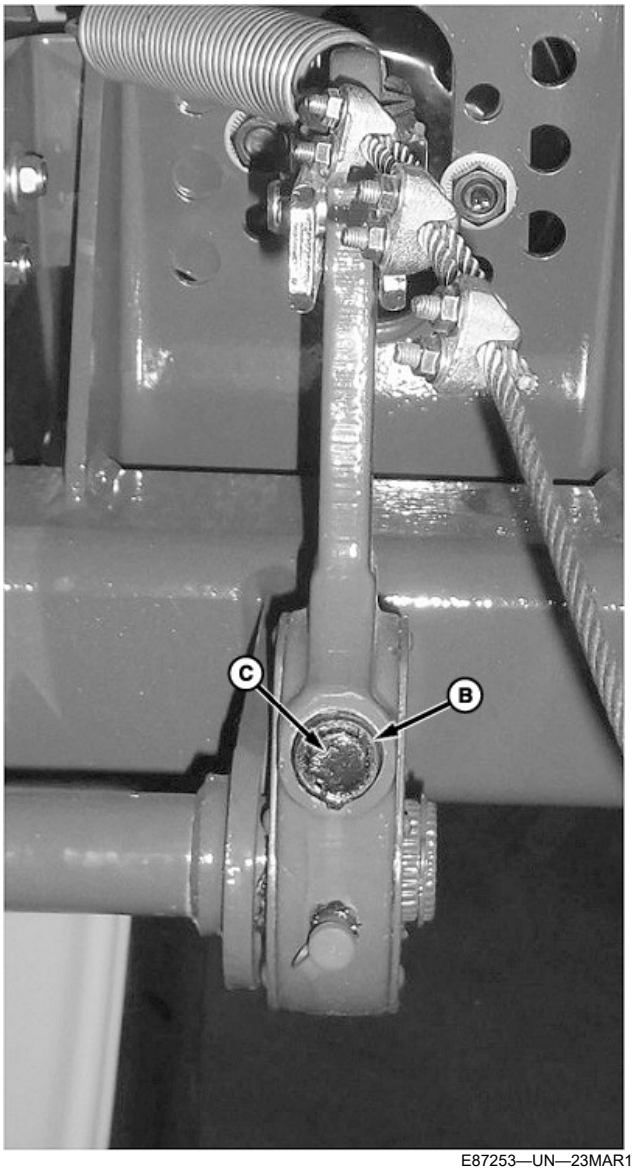
E92068—UN—27AUG19

Trou de contrôle (essieu fixe)



E72879—UN—21FEB14

Trou de contrôle (essieu de direction)



E87253—UN—23MAR18

A—Trou de contrôle (2, par roue)
B—Verrou
C—Vis de réglage

Soulever la machine et soutenir l'essieu à l'aide d'un cric ou d'une chandelle à crémaillère approprié. Caler les roues et relâcher les freins.

Vérifier et tester les freins avant une utilisation intensive, ou tous les trois mois.

Contrôler visuellement la garniture de frein pour l'usure et l'écart entre les garnitures de frein ainsi que le tambour. Utiliser les trous de contrôle (A), vérifier les deux mâchoires de frein.

Vérifier l'épaisseur minimum spécifiée sur la garniture de mâchoire de frein. Remplacer les mâchoires de frein si nécessaire. (Voir Dépose et repose des mâchoires de frein dans la section Entretien.)

Valeur prescrite

Garniture de mâchoire de frein—Épaisseur minimum. . . . . 2 mm (0.079 in)

Pour régler, pousser le verrou (B) vers l'INTÉRIEUR et tourner la vis de réglage (C) du levier pour régler la position de la came et du levier.

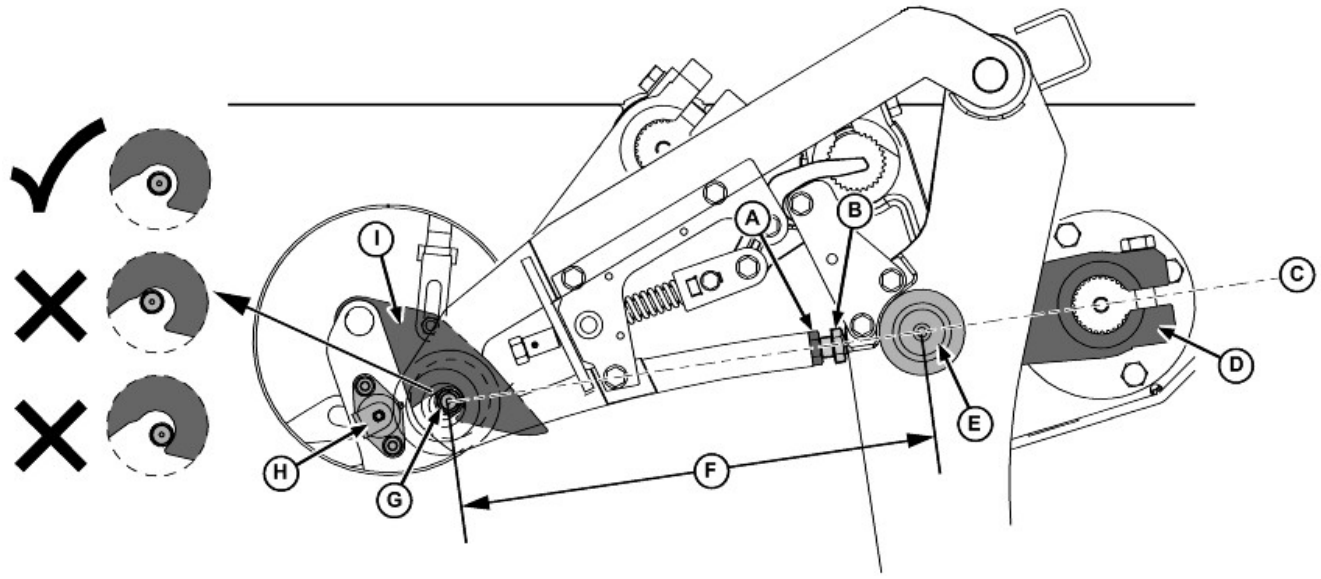
Tourner la vis de réglage pour déplacer la came de frein dans une direction qui élimine le mou.

Tourner la roue jusqu'à ce que les freins s'engagent tout en tournant la vis de réglage. Dévisser la vis de réglage jusqu'à ce que la roue commence à tourner sans interférence.

Retirer les chandelles à crémaillère et les crics de la machine.

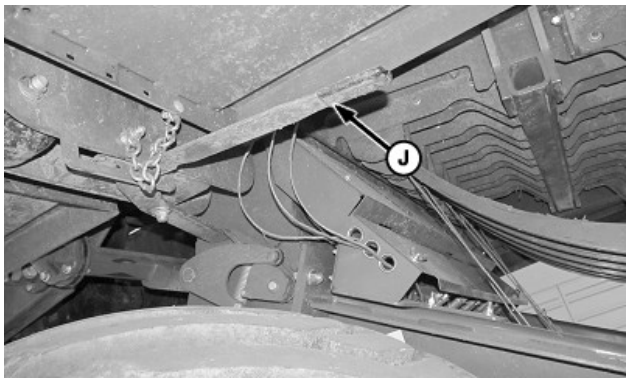
MT2WJML,0000061-28-03OCT19

Vérification et réglage de la synchronisation de crochet



E86507—UN—16FEB18

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



E72597—UN—11NOV14

NOTE: Afin de vérifier la distance (F), une course de remplissage doit être effectuée en déplaçant le levier (J) de verrouillage 1:1 vers l'avant. Vérifier la synchronisation du 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 l'illustration.

1. Désengager le frein du volant d'inertie.
2. Tourner le volant d'inertie à la main dans le sens antihoraire. Continuer à tourner jusqu'à ce que le centre du bras (D) de manivelle, le roulement (E) et l'axe (G) soient alignés et que 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 du 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 retombe pas en douceur sur l'axe lorsque le levier est relâché, la position de l'axe doit être ajustée.

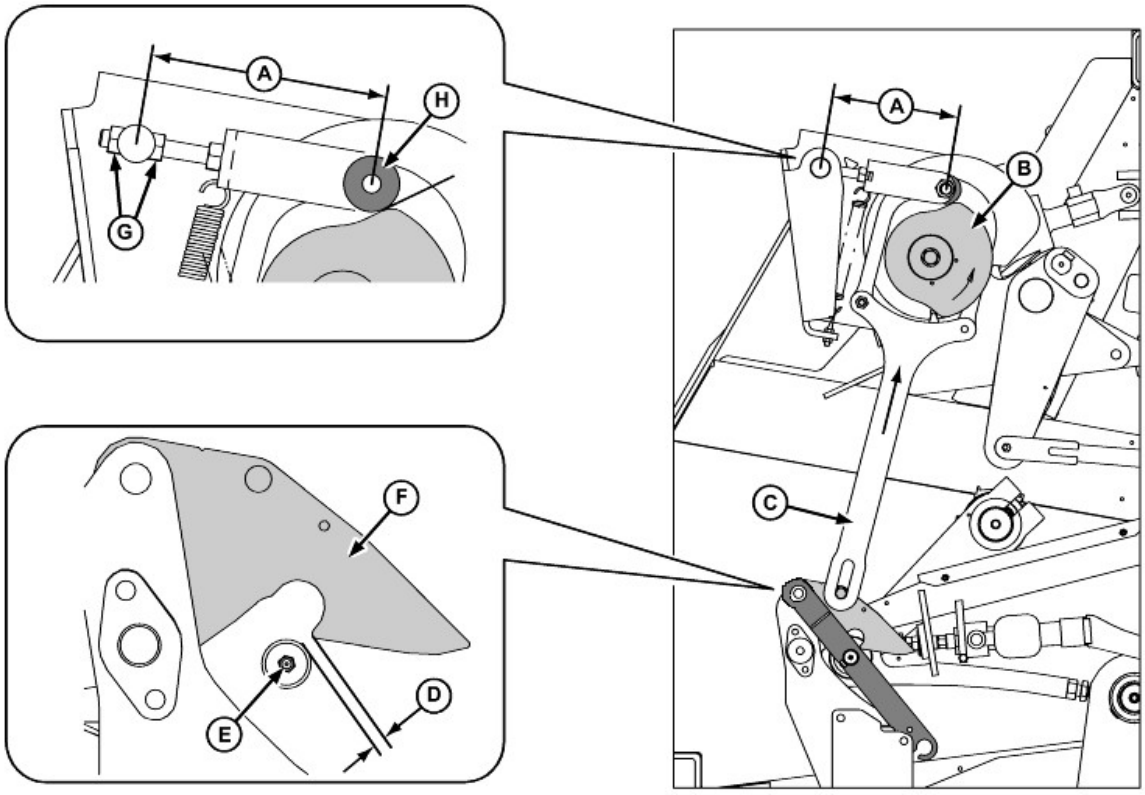
Réglage de la position de l'axe

NOTE: 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:
   a. Desserrer l'écrou de blocage (A).
   b. Tourner le boulon (B) dans le sens horaire jusqu'en butée.
2. Sur le côté gauche:
   a. À l'aide d'un levier, soulever le crochet de l'axe (G) tout en réglant l'axe par rapport au crochet.
   b. Desserrer l'écrou de blocage (A).
   c. Serrer le boulon (B) de réglage 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.
   d. Compter les "méplats" du boulon de réglage lors du desserrage du boulon. Continuer à tourner 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.
   e. Diviser le nombre total de "méplats" par deux et serrer le boulon (B) de réglage de ce nombre de "méplats" pour centrer la fente entre l'axe et le crochet.
   f. 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 (A) de blocage.
4. Faire fonctionner la machine pendant quelques minutes et engager le levier (J) de verrouillage 1:1 plusieurs fois pour vérifier que le mouvement vers le bas du crochet (I) est libre.

MT2WJML,00000BB-28-19SEP19

Vérification et réglage du mécanisme de levage à crochet



E86508—UN—16FEB18

Presse à balles L633 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—Écrou de blocage (2)
H—Rouleau de came

NOTE: Procédure illustrée en utilisant une presse à balles L633 avec tige de réglage face à l'avant. Les presses à balles L624 et L634 sont similaires, 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 peut être vérifiée que lorsque le rouleau remonte la face d'attaque de la came, comme illustré.

1. Tourner le volant d'inertie à la main jusqu'à ce que le crochet (F) commence à se soulever. Vérifier que le rouleau (H) de came se déplace vers le haut, sur la face d'attaque de la came (B), comme illustré. Continuer à tourner le volant d'inertie 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 8 mm (0.315 in) n'est pas disponible, un foret de même dimension peut être utilisé comme jauge d'épaisseur.

2. Vérifier que la distance (D) entre le crochet (F) et le rouleau (E) est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre le crochet et le rouleau—Distance. . . . . 8 ± 1 mm (0.315 ± 0.04 in)

NOTE: Si la distance (D) ne peut pas être atteinte avec le réglage de la distance (A), restaurer le mécanisme de levage à crochet. 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 de came et l'écrou jusqu'à ce que la distance (D) entre le crochet et le rouleau soit conforme aux valeurs prescrites.

- Déplacer le rouleau (H) de came vers l'arrière augmente la distance (D).
- Déplacer le rouleau (H) de came vers l'avant diminue la distance (D).

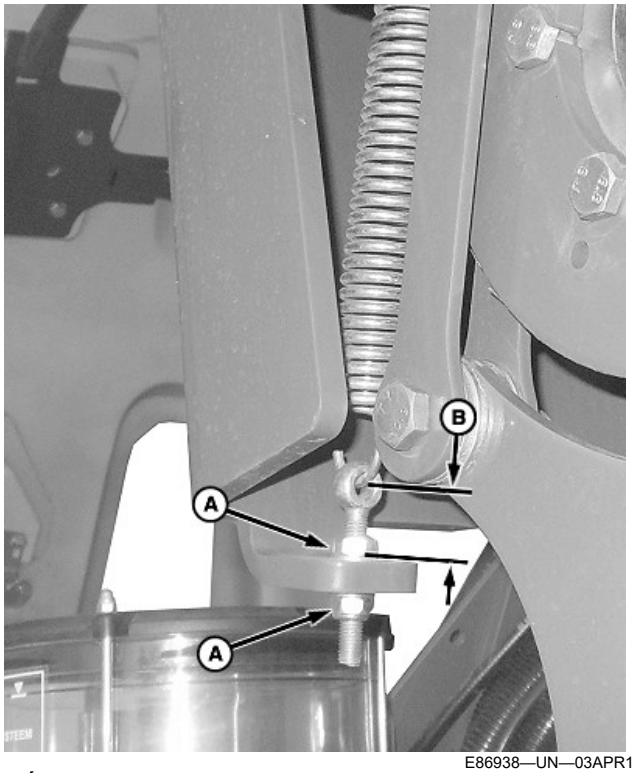
c. Serrer les écrous de blocage.

3. Tourner le volant d'inertie à la main et terminer un cycle de remplissage entier tout en observant un mouvement fluide du crochet (F).

4. Faire fonctionner la presse à balles à faible régime avec la fourche d'amenage en mode AUTOMATIQUE et en 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, réajuster selon le besoin.



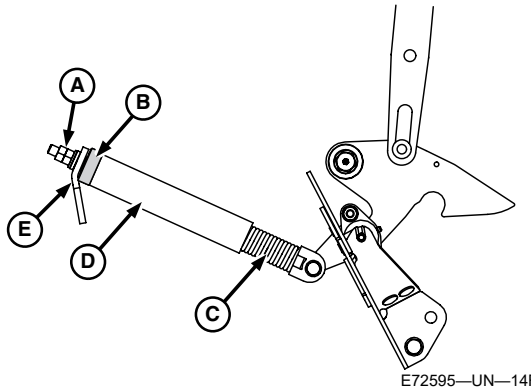
E86938—UN—03APR18

A—Écrou (2)
B—Distance

7. Desserrer ou serrer l'écrou (A) jusqu'à ce que la distance (B) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Boulon à ressort—Distance. . . . . 25 mm (1 in)



E72595—UN—14FEB14

A—Écrou (2)
B—Collier de flexible
C—Ressort
D—Cache

E—Plaque

8. Ajuster le réglage du ressort du crochet:

NOTE: 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).

Réglage du ressort du crochet:

a. Resserrer les écrous (A).

b. Poser le couvercle (D) sur le ressort (C).

c. Serrer le collier (B) de flexible.

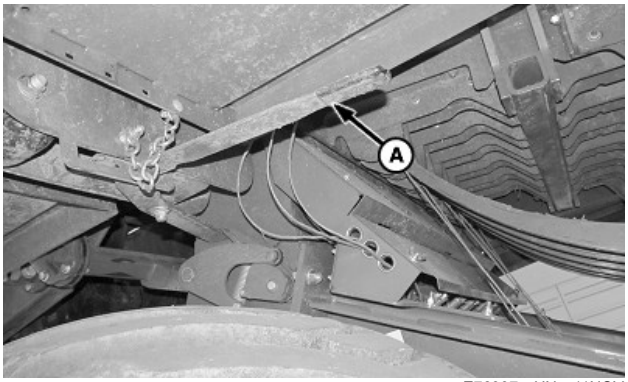
9. Contrôler la synchronisation de crochet. (Voir Vérification et réglage de la synchronisation du crochet, dans cette section.)

MT2WJML,00000BC-28-07OCT19

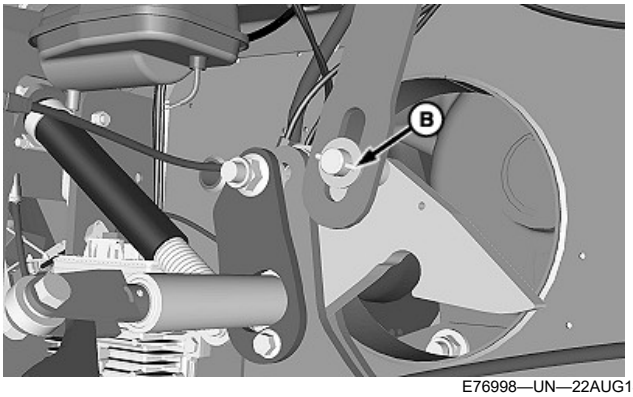
Contrôle et remise en état de l'usure du mécanisme de levage à crochet

Contrôle de l'usure

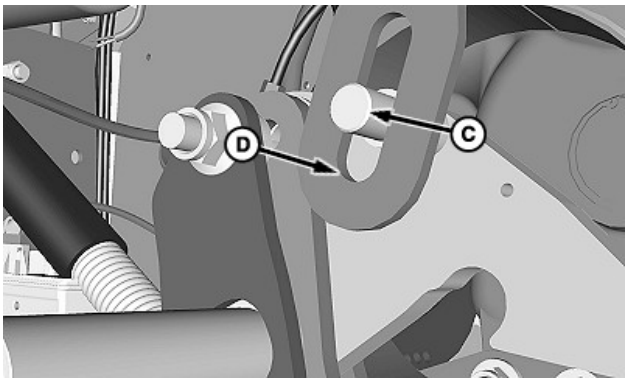
NOTE: Contrôle de l'usure illustré sur une presse à balles L633. La presse à balles L634 est similaire.



E76997—UN—11NOV14



E76998—UN—22AUG14



E76999—UN—25NOV14

A—Levier de verrouillage 1:1
B—Goupille élastique
C—Axe du crochet
D—Partie inférieure de la fente

1. Engager le levier (A) de verrouillage 1:1 et le mettre en position VERROUILLÉE.

NOTE: Vérifier que le rouleau est complètement abaissé sur la portion inférieure de la came.

2. Tourner le volant d'inertie dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le crochet se ferme complètement sur l'axe et que les fourches d'amenage commencent un mouvement vers l'arrière dans une course de remplissage.

3. Déposer la goupille (B) élastique et la rondelle du haut du crochet.

4. Contrôler l'usure au niveau de l'axe (C) du crochet et du 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

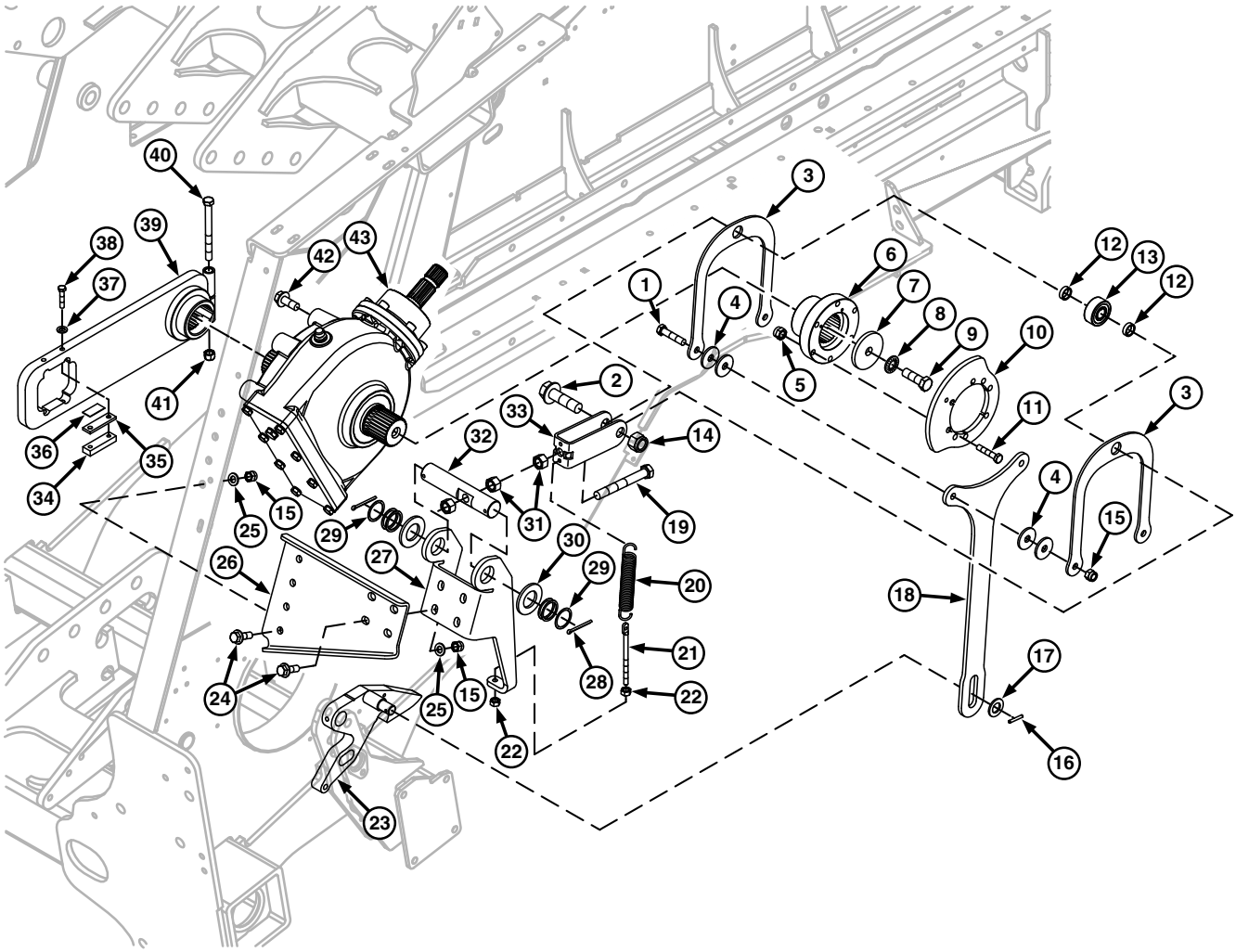
Se reporter aux vues éclatées du mécanisme de levage à crochet. (Voir Vue éclatée du mécanisme de levage à crochet, dans cette section.)

- Presse à balles L633: Remplacer les plaques de calage (3), les entretoises (12), le rouleau (13) et le bras de calage (18).
- Presses à balles L624 et L634: Remplacer la plaque à rouleaux (10), les bagues (11), le galet (13), les plaques de calage (16) et les bras de calage (17).

MT2WJML,00000BD-28-19SEP19

Vue éclatée du mécanisme de levage à crochet

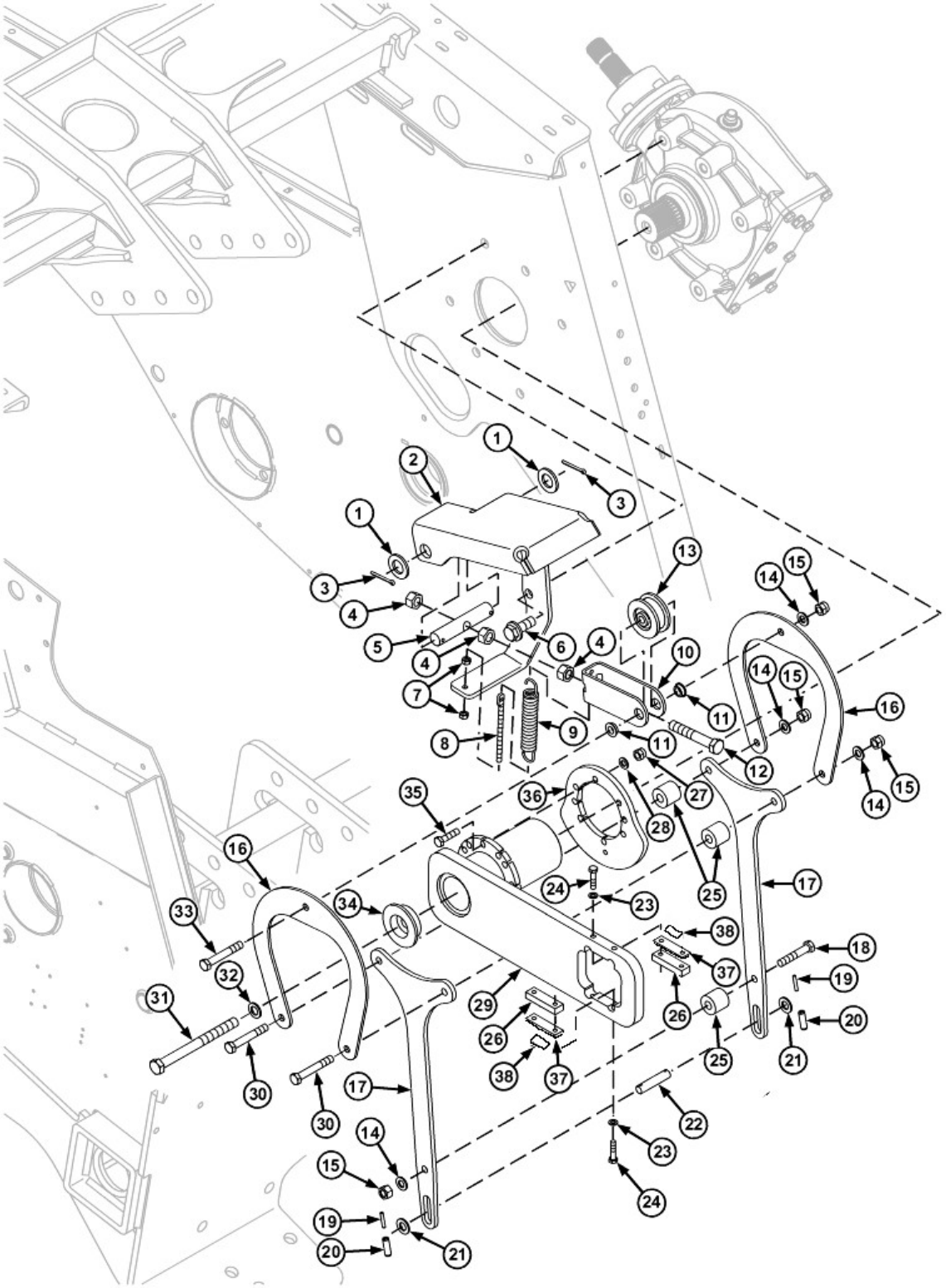
Presse à balles L633



E76227—UN—16JUL14

1—Vis (2)
2—Vis
3—Plaque de calage d'alimentation (2)
4—Rondelle (8)
5—Écrou de blocage (6)
6—Moyeu
7—Rondelle
8—Rondelle élastique
9—Vis
10—Came
11—Vis (6)
12—Entretoise (2)
13—Rouleau
14—Écrou de blocage
15—Écrou de blocage (10)
16—Goupille élastique
17—Rondelle
18—Bras de calage
19—Vis
20—Ressort
21—Vis à oeil
22—Écrou (2)
23—Crochet
24—Vis (8)
25—Rondelle (8)
26—Support de came du système d'amenage
27—Support de rouleau de came
28—Goupille élastique (2)
29—Cale (selon le besoin)
30—Rondelle (2)
31—Écrou (3)
32—Axe
33—Plaque
34—Barre (2)
35—Plaque (2)
36—Cale (2)
37—Rondelle (4)
38—Vis (4)
39—Bras d'entraînement
40—Vis
41—Écrou de blocage
42—Vis (6)
43—Boîte d'engrenages de noueur inférieur

Presses à balles L624 et L634



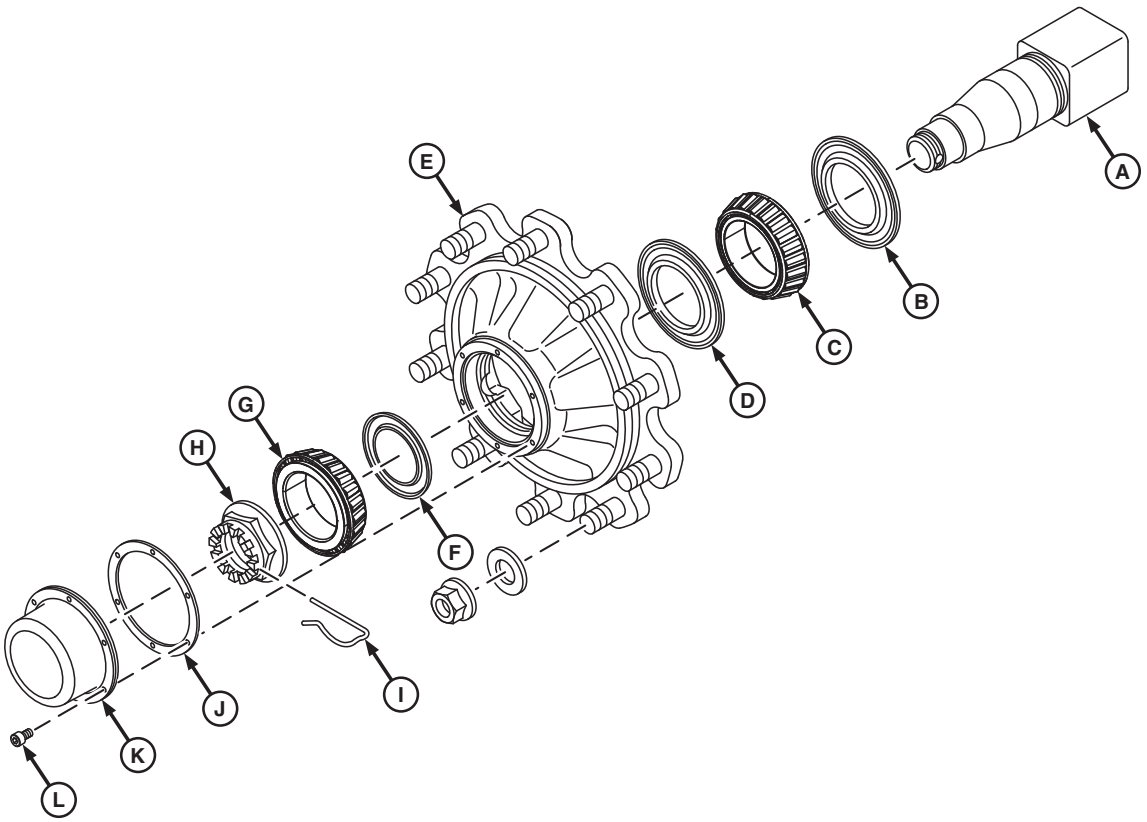
E86509—UN—16FEB18

1—Rondelle (2)
2—Couvercle de support de calage
3—Goupille fendue (2)
4—Écrou (3)
5—Axe
6—Vis (6)
7—Écrou (2)
8—Vis à oeil

9—Ressort
10—Plaque de rouleau
11—Bague (2)
12—Vis
13—Rouleau
14—Rondelle (4)
15—Écrou de blocage (4)
16—Plaque de calage (2)
17—Bras de calage (2)
18—Vis
19—Goupille élastique intérieure (2)
20—Goupille élastique extérieure (2)
21—Rondelle (2)
22—Axe
23—Rondelle (4)
24—Vis (4)
25—Entretoise (3)
26—Barre (2)
27—Écrou de blocage (4)
28—Rondelle (4)
29—Manivelle
30—Vis (2)
31—Vis
32—Rondelle
33—Vis
34—Bague
35—Vis (4)
36—Came
37—Plaque (2)
38—Cale (2)

MT2WJML,00000BE-28-07OCT19

Vérification et réglage du jeu des roulements de roue



E73118—UN—27FEB14

A—Fusée
B—Joint
C—Cône de roulement
D—Plaque de maintien 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 leur durée de vie dépend des conditions de fonctionnement:

- Charge
- Régime
- Lubrification
- Réglage

Vérification du jeu des roulements de roue

IMPORTANT: Éviter d'endommager les roues. 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. Pour vérifier les points rugueux ou la friction, faire tourner lentement la roue dans les deux sens.
3. Faire tourner la roue rapidement et vérifier la présence de bruits inhabituels, comme des grincements.

NOTE: Vérifier que le jeu ne vient pas de la suspension ou de la cheville ouvrière de l'essieu de direction, suivant équipement.

Il est nécessaire d'utiliser un levier pour les grandes roues, entre le pneu et le sol, pour vérifier le jeu.

4. Saisir la roue en haut et en bas et vérifier le jeu des 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 (I) de verrouillage de l'écrou (H) à créneaux.

NOTE: Lorsque l'écrou à créneaux est serré à fond, il y a une résistance dans la rotation du moyeu.

7. Serrer l'écrou à créneaux jusqu'à supprimer le jeu interne.
8. Desserrer l'écrou (B) à créneaux 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 dans la fusée et poser l'axe (I) de verrouillage.

IMPORTANT: Éviter de trop serrer le moyeu et d'avoir une précharge trop importante sur les roulements. Il est préférable d'avoir un moyeu qui est trop lâche plutôt que trop serré.

10. Vérifier que le moyeu tourne librement avec peu de résistance.
11. Installer l'enjoliveur (K) et la roue. (Voir Dépose et repose des roues, dans cette section.)

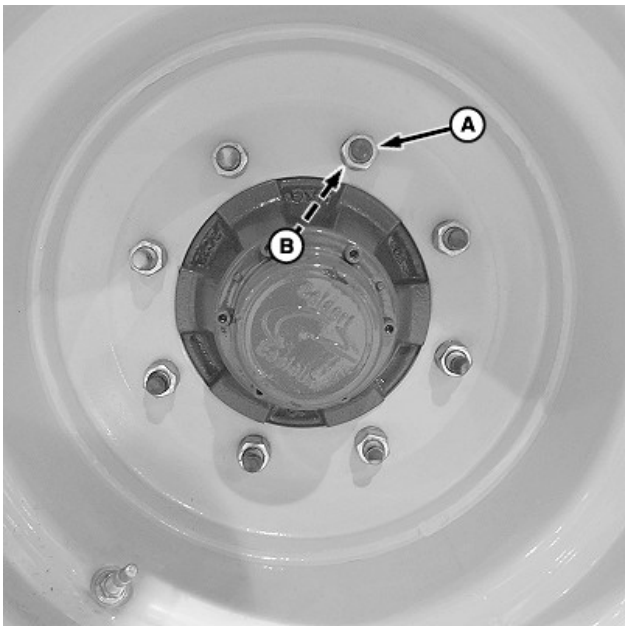
OUO6064,0001FD8-28-05MAR18

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.



E73119—UN—24FEB14

A—Écrou de roue
B—Rondelle biseautée

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)

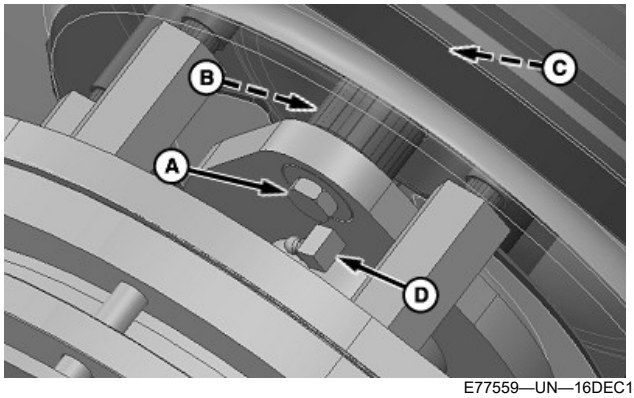
Roue à 10 boulons—Couple de serrage. . . . . 450 N·m (332 lb-ft)

7. Retirer les crics, les chandelles à crémaillère et les cales d'immobilisation.

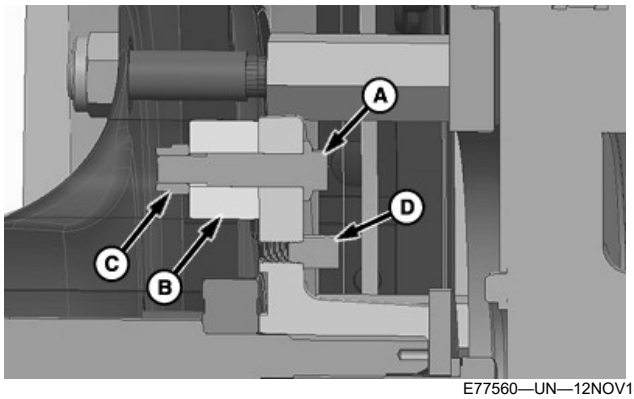
OUO6064,0001910-28-28OCT16

Remplacement du boulon de protection du volant d'inertie—L633 uniquement (suivant équipement)

IMPORTANT: Éviter tout dommage ou dysfonctionnement de la machine. Les aiguilles doivent être en position INITIALE lors du remplacement du boulon de protection. L'utilisation d'un boulon de protection de substitut peut endommager la machine. Les boulons de protection sont conçus pour tomber sous une charge prédéterminée. Toujours remplacer les boulons de protection par les pièces recommandées.



E77559—UN—16DEC14



E77560—UN—12NOV14

A—Boulon de protection
B—Bague
C—Écrou
D—Graisseur

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:
   - Plan de cisaillement séparé
   - Le moyeu du boulon de protection peut être endommagé autour du trou du boulon de protection (les bords du trou doivent être vifs)
   - Bague usée
   - Obstruction dans la chambre à balles
   - Aiguilles dans la chambre à balles
   - Aiguilles ou système d'amenage désynchronisés
4. Poser le nouveau boulon (A) de protection du volant d'inertie spécifié en alignant le moyeu du boulon de protection avec la bague (B) arrière à l'arrière du volant d'inertie. Poser l'écrou (C) sur le boulon (A) de protection et serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou de boulon de protection du volant-moteur—Couple de serrage. . . . . 15 N·m (132 lb·in)

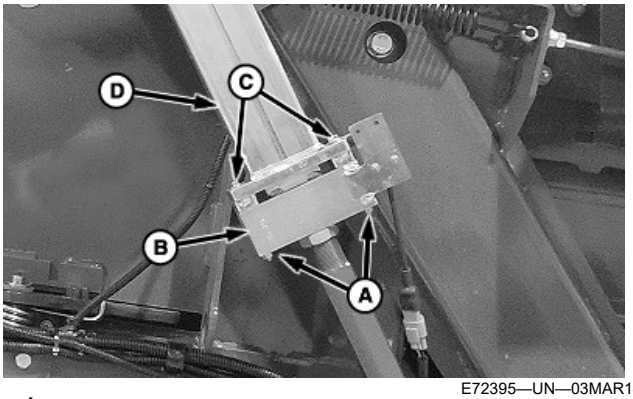
5. Si les aiguilles sont dans la chambre à balles lorsque le boulon de protection se cisaille, remettre les aiguilles en position INITIALE en tournant le volant d'inertie à la main.
6. Lubrifier au niveau du graisseur (D), sur le moyeu du boulon de protection, après le remplacement du boulon de protection.
7. Démarrer la prise de force et laisser la machine accumuler de la pression de pressage hydraulique.

MT2WJML,00000BF-28-18SEP19

Remplacement des boulons de protection de l'entraînement du berceau d'aiguilles

NOTE: Les boulons de protection sont conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours remplacer les boulons de protection par un modèle identique.

- *Boulons de protection 1/4 x 3-1/4 in, catégorie 8,8*
- *Écrous de blocage, catégorie 9*



E72395—UN—03MAR14

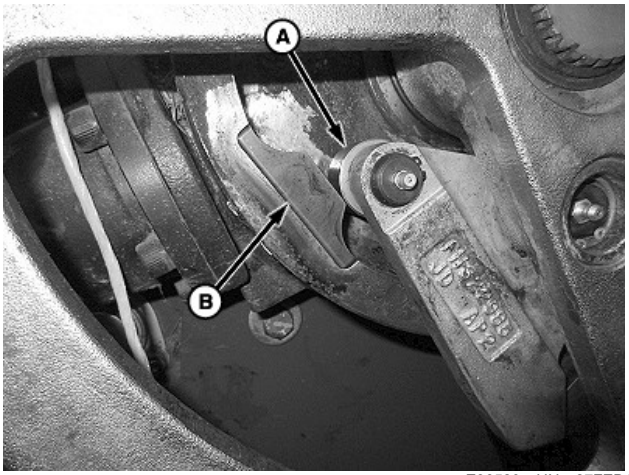
A—Écrou (2)
B—Bielle de barre inférieure
C—Boulon de protection (2)
D—Cadre tubulaire supérieur

1. Retirer les boulons de protection contre le cisaillement des bielles du berceau d'aiguilles.
2. Installer les boulons (C) de protection contre le cisaillement spécifiés à travers le cadre (D) tubulaire supérieur et la bielle (B) de barre inférieure.
3. Poser les écrous (A) spécifiés sur les boulons (C) de protection et serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite	
Boulons de protection de l'entraînement du berceau d'aiguilles—Couple de rotation	5,4 N·m + 1/2 tour (48 lb·in + 1/2 tour)

MT2WJML,00000C0-28-19AUG19

Vérification du chien de déclenchement et du cliquet de déclenchement



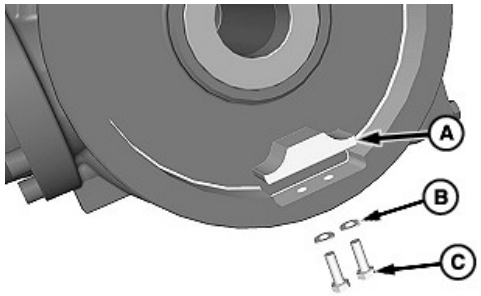
E86529—UN—27FEB18

A—Chien de déclenchement
B—Cliquet de déclenchement

1. Le chien (A) de déclenchement doit être exempt de repères.
2. Le cliquet (B) de déclenchement ne doit présenter aucune marque sur le bord de la zone ronde. (Voir Dépose et repose du cliquet de la boîte d'engrenages de noueur supérieur, dans cette section.)
3. Faire tourner la presse à balles et vérifier que le chien de déclenchement ne touche pas le cliquet de déclenchement lorsque le système est en position de REPOS. Si c'est le cas, consulter le concessionnaire John Deere.

MT2WJML,00000C1-28-03SEP19

Dépose et repose du cliquet de boîte d'engrenages de noueur supérieur



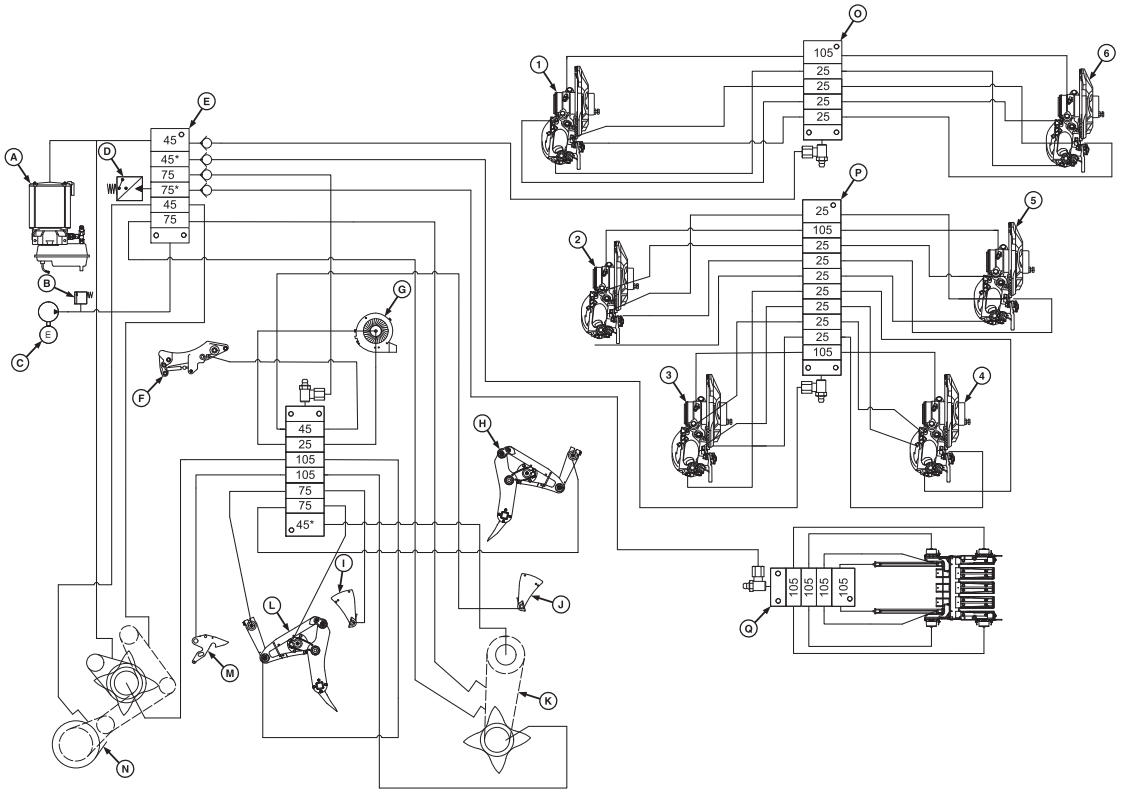
E72850—UN—14FEB14

A—Cliquet
B—Rondelle (2)
C—Vis (2)

1. Faire tourner le volant d'inertie à la main jusqu'à ce que le cliquet (A) soit loin du rouleau de came et engager le frein du volant-moteur.
2. Vérifier l'usure du cliquet.
3. Installer le côté usé du cliquet vers l'avant de la machine ou le remplacer si nécessaire.
4. Retirer les vis (C), les rondelles (B) et le cliquet (A) de la boîte d'engrenages de noueur supérieur.
5. Procéder à la repose dans l'ordre inverse de la dépose.

OUO6064,00021E3-28-05MAR18

Schémas du système de graissage automatique

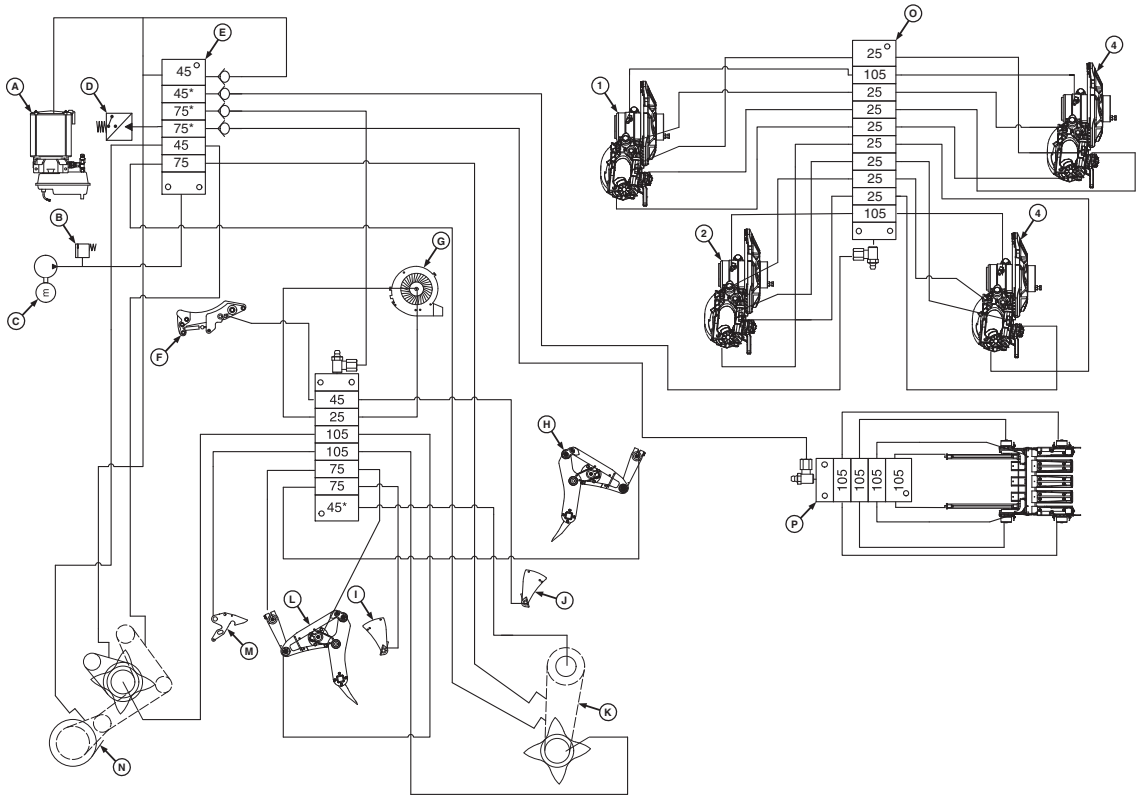


E91642—UN—25JUL19

Système de graissage, presses à balles 2 x 4 et 3 x 4

A—Pompe à graisse et réservoir
B—Soupape d'évacuation de la pression
C—Moteur de la pompe
D—Capteur de graisse
E—Bloc séparateur principal
F—Embrayage de noueur
G—Soufflante de noueur
H—Bras et fourchettes du convoyeur d'alimentation côté gauche
I—Pivot de plaque de mesure
J—Pivot de plaque de mesure
K—Entraînement du rotor droit
L—Bras et fourchette d'alimentation côté droit
M—Mécanisme de crochet
N—Rotor et ramasseur côté gauche
O—Bloc séparateur (noueurs 1 et 6)
P—Bloc séparateur (noueurs 2–5)
Q—Bloc séparateur de piston
1—Noueur 1
2—Noueur 2
3—Noueur 3
4—Noueur 4
5—Noueur 5
6—Noueur 6

Système de graissage, presse à balles 3 x 3



E86625—UN—08MAR18

Système de graissage, 3 x 3

A—Pompe à graisse et réservoir
B—Soupape d'évacuation de la pression
C—Moteur de la pompe
D—Capteur de graisse
E—Bloc séparateur principal
F—Embrayage de noueur
G—Soufflante de noueur
H—Bras et fourchette du convoyeur d'alimentation côté gauche
I—Pivot de plaque de mesure
J—Pivot de plaque de mesure
K—Entraînement du rotor droit
L—Bras et fourchette d'alimentation côté droit
M—Mécanisme de crochet
N—Rotor et ramasseur côté gauche
O—Bloc séparateur de noueur
P—Bloc séparateur de piston
1—Noueur 1
2—Noueur 2
3—Noueur 3
4—Noueur 4

GW44282,0000C2D-28-21FEB20

Amorçage du système de graissage

NOTE: Cela peut prendre jusqu'à 10 minutes pour pomper de la graisse à travers les conduites du bloc de pointes de diviseur principal au point de graissage le plus éloigné.

1. Purger le système de graissage automatique. (Voir Purge du système de graissage automatique, dans cette section.)
2. Enclenchement du système de graissage automatique. (Voir Page des fonctions utilisateur [Système de graissage automatique], dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.)
3. Faire fonctionner le système de graissage automatique jusqu'à ce que 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 de pointes de diviseur a été remis en état ou remplacé

OUO6064,0001F8B-28-05MAR18

Purge du système de graissage automatique

E73433—UN—18MAR14

A—Conduite de graissage principale

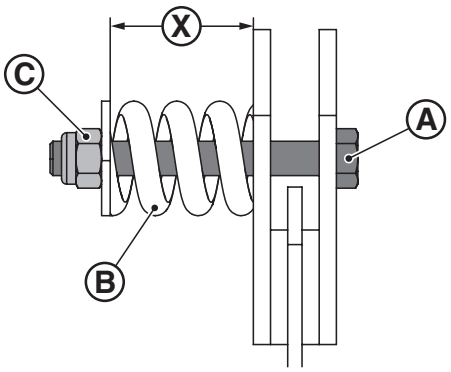
Si le réservoir de graisse est vide ou le piston de la pompe a été remplacé, il est nécessaire de purger le circuit de pompe pour qu'il soit exempt d'air. Procéder de la manière suivante:

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.
6. Actionner la pompe à graisse

SF04007,0000A33-28-04JAN16

Réglage du frein de l'arbre des noueurs

IMPORTANT: Éviter d'endommager le frein de l'arbre des noueurs. Vérifier régulièrement la tension du ressort. Remplacer les garnitures de frein aux premiers signes d'usure. Ne jamais graisser le rotor de frein.



ZX1050759—UN—06AUG12

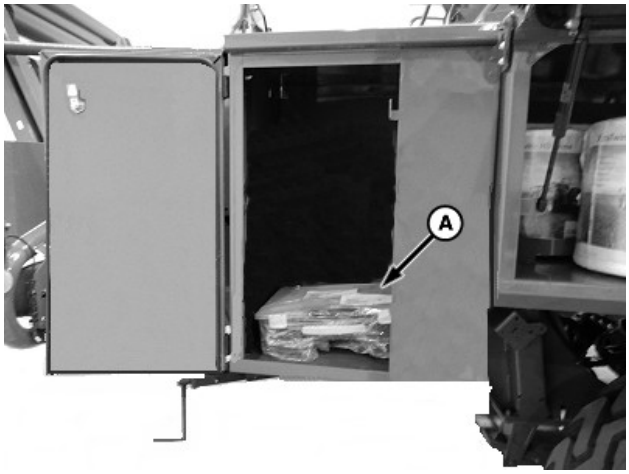
A—Vis
B—Ressort
C—Écrou
X—45 mm (1.75 in)

Régler à l'aide des vis (A) maintenant les quatre ressorts (B) à longueurs égales. (X) = 45 mm (1,75 in)

1. Pour régler la tension du ressort, desserrer ou serrer l'écrou (C).
2. Pour s'assurer que les garnitures sont parallèles, utiliser les boulons réglés.

MT2WJML,0000119-28-20SEP19

Kit d'entretien pour noueurs



E92069—UN—30AUG19

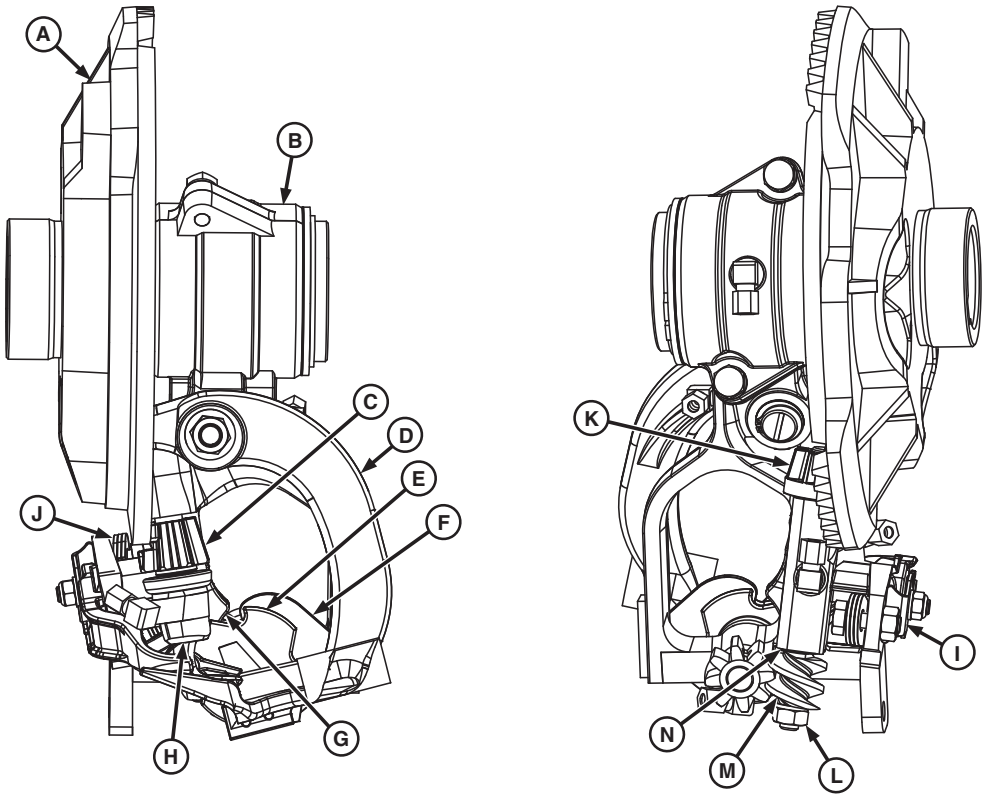
A—Kit d'entretien pour noueurs

Le kit d'entretien pour noueurs se trouve dans le coffret de rangement arrière.

MT2WJML,00000D1-28-30AUG19

Réglage du noueur

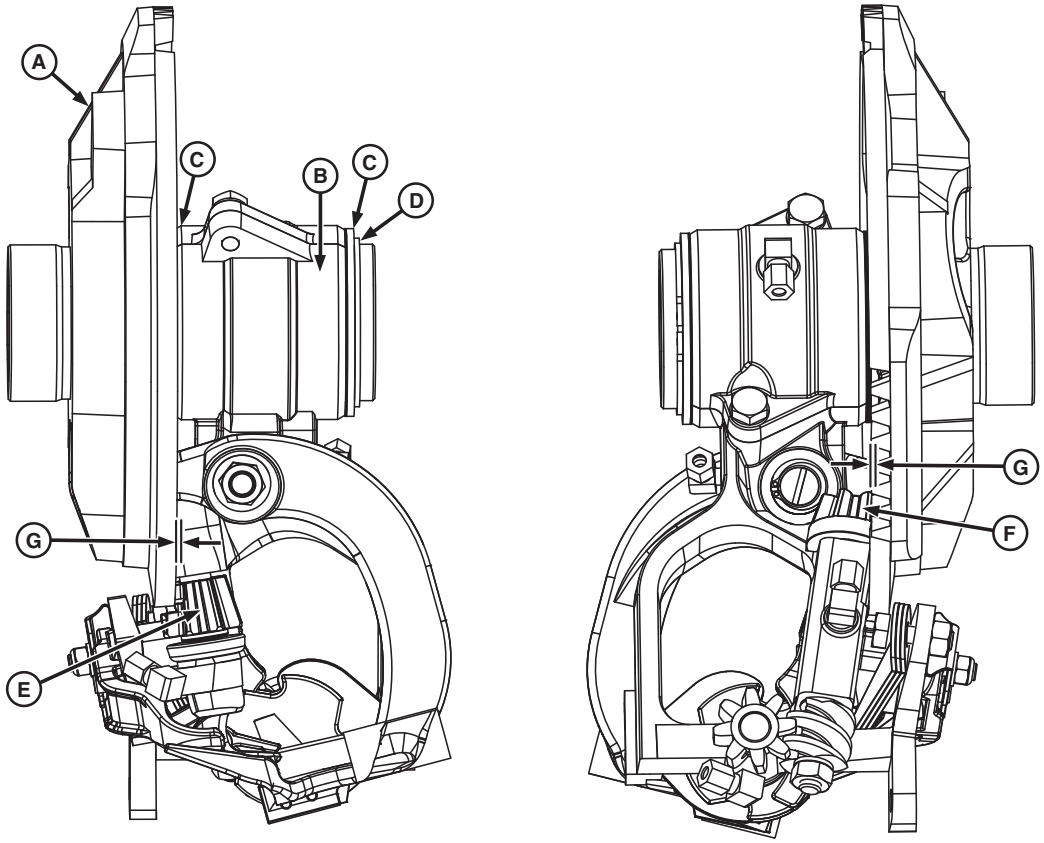
Présentation des noueurs



E77642—UN—26NOV14

A—Disque du noueur
B—Corps du noueur
C—Pignon du bec noueur
D—Bras racleur
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

Réglage du jeu entre le pignon intermittent et le bâti des noueurs



E77643—UN—26NOV14

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 de glissement du pignon (E) du bec noueur et le pignon (F) du dispositif de retenue de la ficelle.

Valeur prescrite

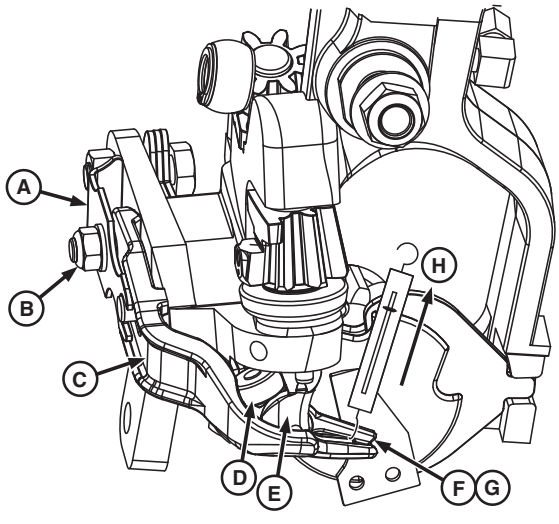
Pignon du bec noueur—Jeu . . . . . Max. 0,2-0,4 mm (0.080-0.160 in)

Valeur prescrite

Engrenage de dispositif de retenue de la ficelle—Jeu. . . . . 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).

Réglage du ressort de compression du bec noueur



E77644—UN—26NOV14

A—Ressort à lame
B—Écrou
C—Guide

D—Rouleau
E—Bec noueur
F—Partie supérieure du bec noueur
G—Force, 50 N (11 lbf)

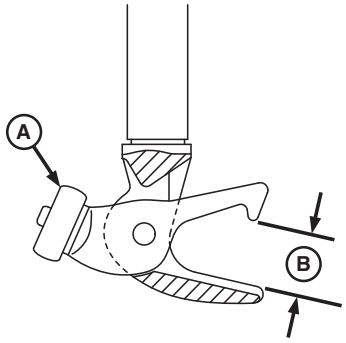
En position de REPOS, la force (G) pour ouvrir la partie (F) supérieure du bec noueur doit être de 50 N (11 lbf), à l'aide d'un dynamomètre.

Pour régler le ressort du bec noueur:

1. Raccorder une balance à ressort sur la partie (F) supérieure du bec noueur.
2. Régler la force (G) en tournant l'écrou (B) dans le sens (anti)horaire.

Au fur et à mesure que la tension du ressort (A) à lame augmente ou diminue, le guide (C) fait plus ou moins pression sur le rouleau (D) du bec noueur.

Ouverture du bec noueur



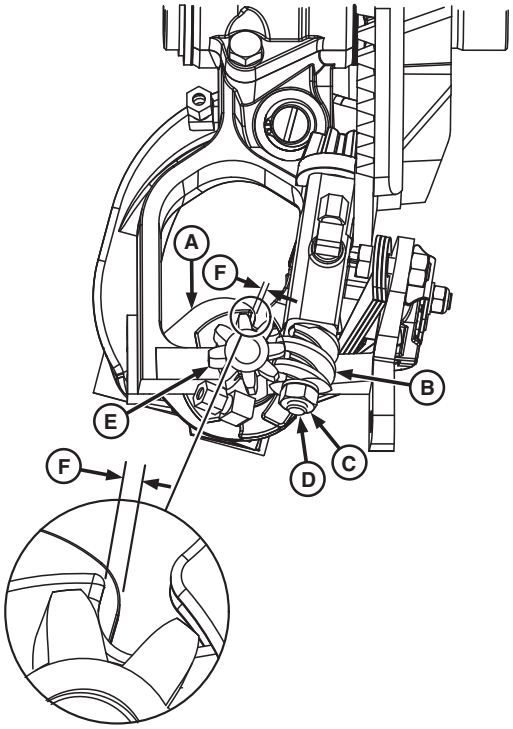
E77645—UN—26NOV14

A—Rouleau
B—Distance de 10 mm (0.39 in)

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) du bec noueur se trouve au point le plus élevé de la courbe.

Réglage de l'ouverture du disque reteneur de la ficelle



E77646—UN—26NOV14

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)

Pour que le disque du dispositif de retenue de la ficelle puisse être réglé, les conditions suivantes doivent être remplies:

- Aucune ficelle dans le disque du dispositif de retenue de la ficelle.
- Pousser la lame (A) de racleur au maximum vers la gauche.
- Le noueur doit être en position de REPOS.

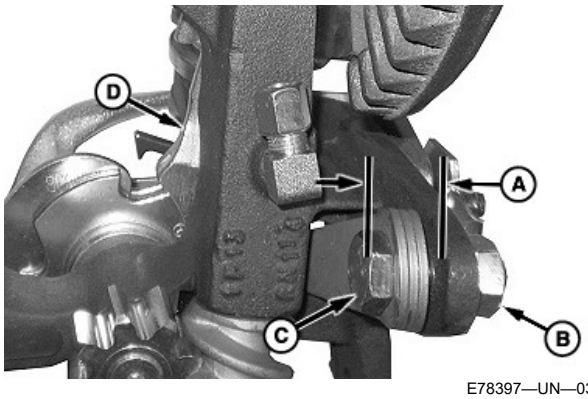
La distance (F) entre les coins gauches des fentes de capture du dispositif de retenue de la ficelle et les lèvres de la lame du racleur doit être de 0–2 mm (0–0.080 in). Régler de la façon suivante:

1. Desserrer l'écrou (C).
2. Libérer l'engrenage (B) à vis sans fin du cône de l'arbre en tapotant avec précaution sur l'extrémité (D) de l'arbre.
3. Tourner le pignon (E) du disque pince-ficelle jusqu'à ce que la distance (F) 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)

Réglage de la force de serrage du ressort du dispositif de retenue de la ficelle



E78397—UN—03FEB15

A—Distance
B—Écrou
C—Vis
D—Dispositif de retenue de la ficelle

IMPORTANT: Éviter les charges excessives sur le déclencheur du bec noueur et la ficelle cassée. Si la ficelle est trop serrée, le déclenchement peut être endommagé. Le brin de ficelle doit être maintenu suffisamment serré pour éviter qu'il ne glisse de la retenue de ficelle pendant le cycle de liage.

La distance (A) mesurée détermine le serrage d'un noeud et le montant de l'extrémité libre restante sur le deuxième noeud. Une extrémité libre optimale sur le deuxième noeud mesure 19 à 25 mm (0.75—1 in).

Le réglage de pression du dispositif de retenue de la ficelle est équilibré avec la tension de la ficelle. Si la tension de la ficelle augmente, la distance (A) doit être moindre.

Régler la pression du ressort du dispositif (D) de retenue de la ficelle:

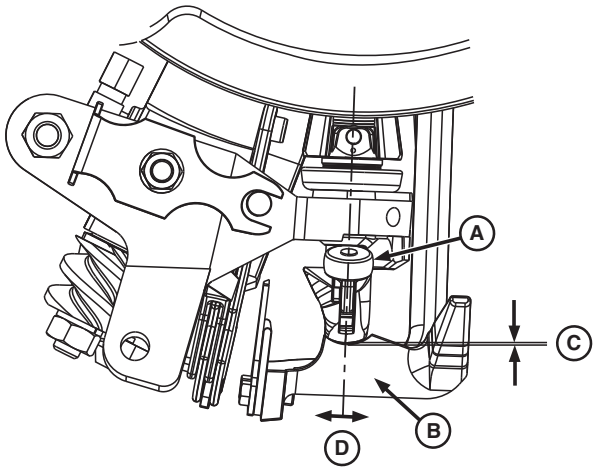
IMPORTANT: En cas de réglage de la tension du dispositif de retenue de la ficelle différent du réglage d'usine, tourner la vis par incréments d'1/4 de tour et vérifier à nouveau le résultat du nouage.

1. Desserrer l'écrou (B).
2. Tourner la vis (C) jusqu'à obtenir la distance (A) prescrite.

Valeur prescrite	
Entre surface plate de vis et surface de bâti du noueur—Distance	16 mm (0.63 in)

3. Pour conserver le réglage souhaité, maintenir la vis (C) et serrer l'écrou contre le bâti du noueur.

Réglage du bras racleur



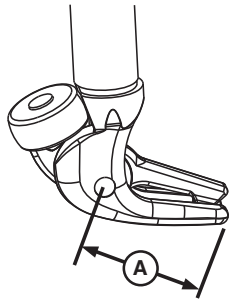
E77648—UN—26NOV14

A—Bec noueur
B—Bras racleur
C—Léger contact
D—Aligné

Le bras (B) racleur doit être aligné (D) avec le bec (A) noueur.

Le bras racleur touche légèrement (C) le bec noueur pour le retrait correct du noeud du bec noueur.

Plier légèrement le bras racleur pour corriger.

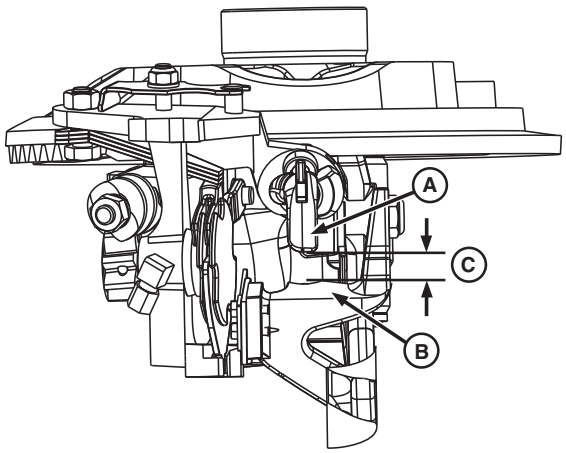


E77649—UN—01DEC14

A—Course du bras racleur

La longueur de course du bras (A) racleur en bas du bec noueur est d'environ 15 mm (19/32 in). Si ce n'est pas le cas, la ficelle est endommagée.

Remplacer le bec noueur ou le bras racleur endommagé.



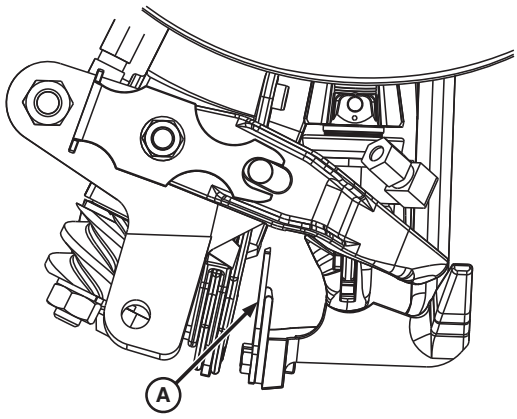
E77650—UN—26NOV14

A—Extrémité du bec noueur
B—Peigne du bras racleur
C—Distance

Lorsque le bras racleur est au point mort haut extérieur, la distance (C) entre l'extrémité (A) du bec noueur et le peigne (B) du bras racleur doit mesurer 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 de noueur ou le roulement.

Couteau du noueur



E77651—UN—26NOV14

A—Couteau du noueur

ATTENTION: Éviter tous risques de blessures. Manipuler avec précaution le couteau (A) du noueur.

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 châssis et faire pivoter légèrement vers le haut pour exposer les boulons de couteau.
2. Déposer les deux boulons et l'ancien couteau.
3. Installer le nouveau couteau dans le même sens 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 réglée.
- Le jet d'aiguille doit être réglé.

Pour que les aiguilles puissent être réglées, elles doivent se trouver dans la contrepointe supérieure.

Régler de la façon suivante:

- Lancer le mécanisme de nouage.
- Pour lever les aiguilles au point mort haut, tourner le volant d'inertie à la main vers la droite.

(Voir Réglage du calage entre les aiguilles et le piston dans cette section.)

OUO6064,0001FA7-28-06MAR18

Remplacement des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement)

1. Remplacer les couteaux usés ou endommagés.
2. Serrer les couteaux au couple prescrit.

Valeur prescrite	
Couteau-Boulon de fixation—Couple de serrage	210 N·m (155 lb·ft)

Valeur prescrite	
Écrou autobloquant—Couple de serrage	210 N·m (155 lb·ft)

3. Remplacer les couteaux qui sont diamétralement opposés, tout en maintenant l'équilibre existant.

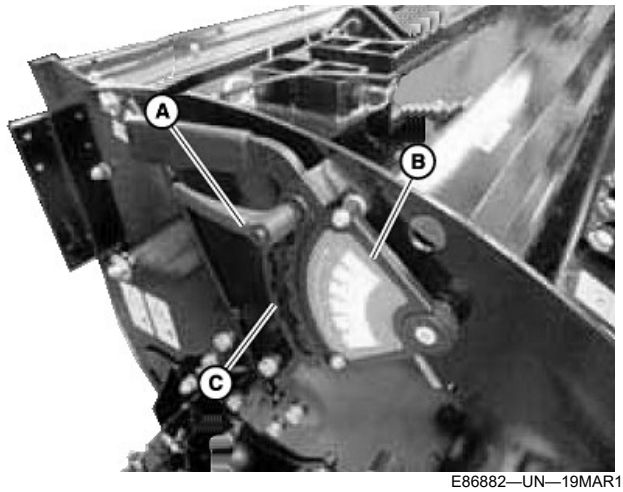
NOTE: Mettre les paires plus légères dans le centre du rotor et les paires plus lourdes sur les bords.

4. Vérifier qu'un jeu est toujours présent entre les paires de couteaux et les supports.

OUO6064,000198E-28-19MAR18

Remplacement des contre-couteaux (suivant équipement)

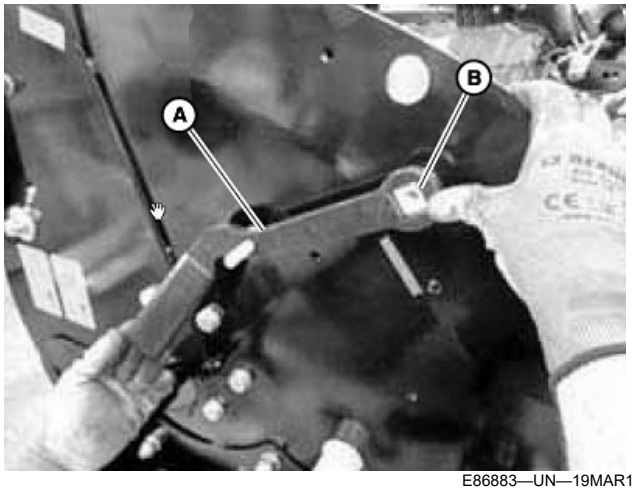
Dépose et repose de la barre du contre-couteau supérieur



E86882—UN—19MAR18

A—Levier
B—Plaque pour autocollants
C—Plaque de réglage

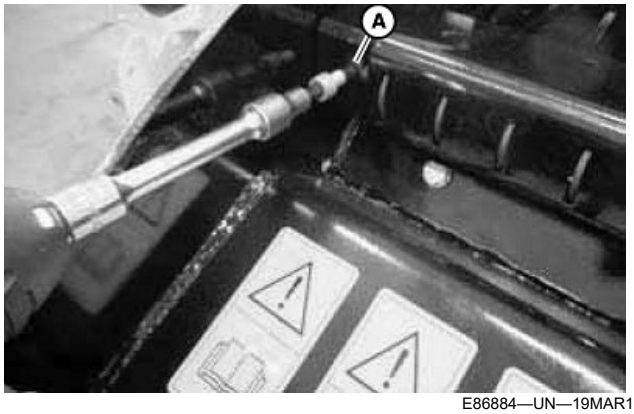
1. Abaisser le pré-broyeur avec le vérin de levage jusqu'à ce qu'il touche l'axe de butée.
2. Arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
3. Tourner le levier (A) dans le sens antihoraire, retirer et conserver le levier.
4. Retirer et conserver les boulons fixant la plaque (B) pour autocollants. Déposer et conserver la plaque pour autocollants.
5. Retirer et conserver les boulons fixant la plaque (C) de réglage. Déposer et conserver la plaque de réglage.



E86883—UN—19MAR18

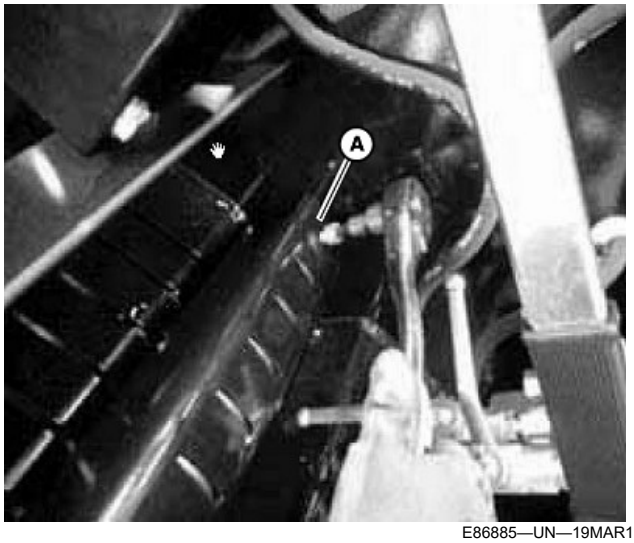
A—Levier
B—Boulon

6. Pousser le levier (A) de la barre supérieure du contre-couteau à la position la plus basse.
7. Déposer et conserver le boulon (B) du levier.
8. Déposer et conserver le levier (A).



E86884—UN—19MAR18

Côté gauche

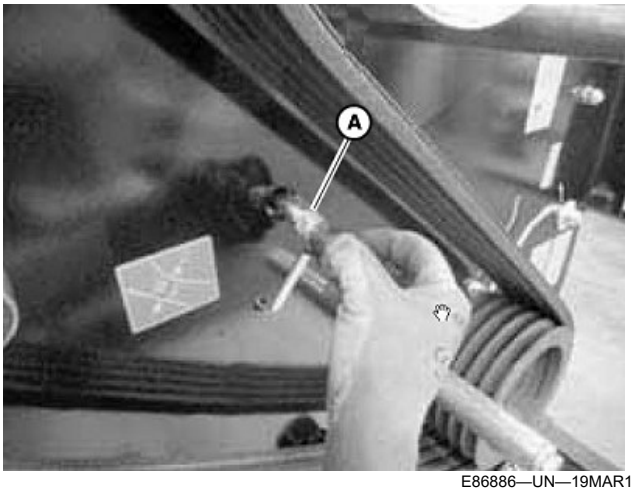


E86885—UN—19MAR18

Côté droit

A—Boulon (2)

9. Déposer et conserver les vis (A) du côté gauche et du côté droit de la barre du contre-couteau supérieur.



E86886—UN—19MAR18

Côté gauche uniquement

A—Vis spéciale

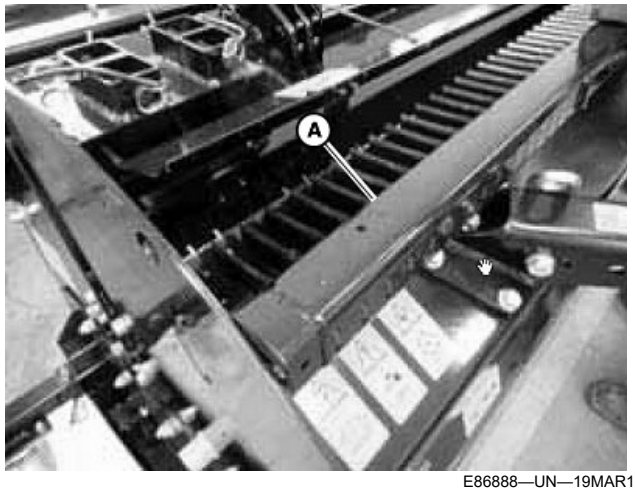
10. Retirer et conserver la vis (A) spéciale du côté gauche de la machine.

E86887—UN—19MAR18

Côté droit seulement

A—Vis spéciale

11. Retirer et conserver la vis (A) spéciale du côté droit de la machine.

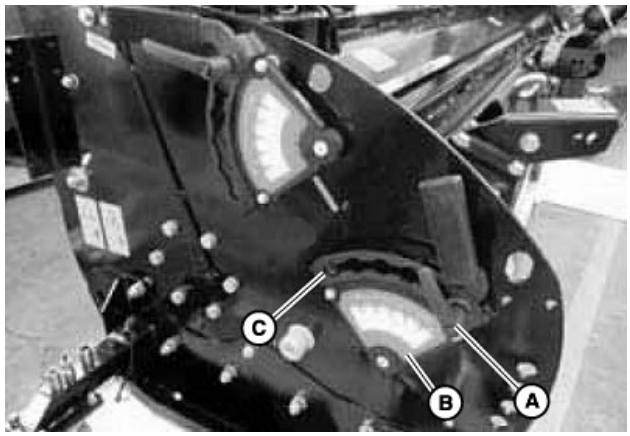


E86888—UN—19MAR18

A—Barre de contre-couteau, supérieure

12. Déposer et conserver la barre (A) supérieure du contre-couteau à l'aide d'un dispositif de levage approprié.
13. Remplacer les contre-couteaux. (Voir Remplacement des contre-couteaux, dans cette section.)
14. Remonter toutes les pièces dans l'ordre inverse.

Dépose et repose de la barre du contre-couteau inférieur

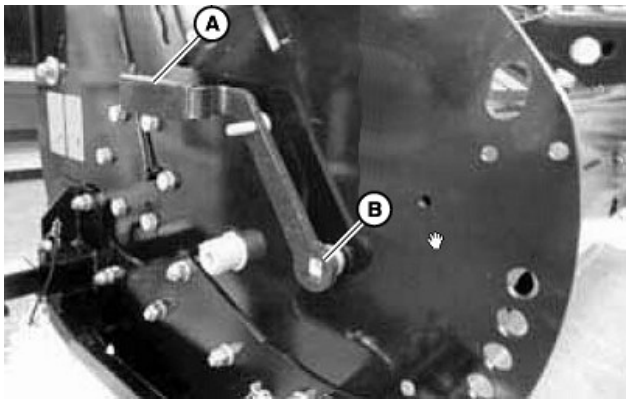


E86889—UN—19MAR18

A—Levier
B—Plaque pour autocollants
C—Plaque de réglage

1. Abaisser le pré-broyeur avec le vérin de levage jusqu'à ce qu'il touche l'axe de butée.
2. Arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
3. Tourner le levier (A) dans le sens antihoraire, retirer et conserver le levier.
4. Retirer et conserver les boulons fixant la plaque (B) pour autocollants. Déposer et conserver la plaque pour autocollants.
5. Retirer et conserver les boulons fixant la plaque (C)

de réglage. Déposer et conserver la plaque de réglage.



E86890—UN—19MAR18

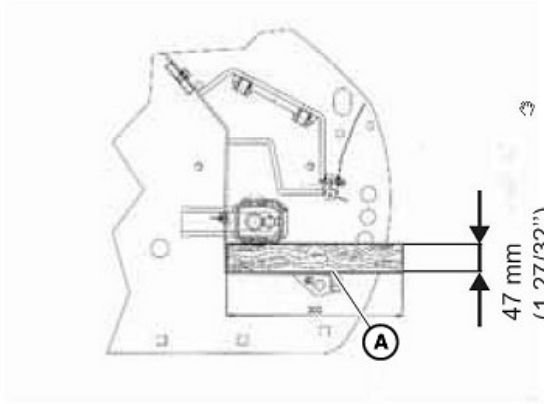
A—Levier
B—Boulon

6. Pousser le levier (A) de la barre inférieure du contre-couteau au maximum vers la gauche.
7. Déposer et conserver le boulon (B) du levier.
8. Déposer et conserver le levier (A).

E86891—UN—19MAR18

A—Boulon (4)

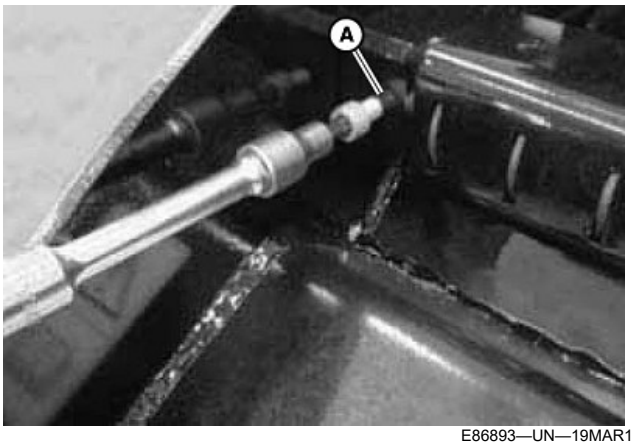
9. Retirer et conserver les boulons (A) fixant les garants de la barre de contre-couteau inférieure.
10. Retirer et conserver les garants de protection.



E86892—UN—19MAR18

A—Cale en bois

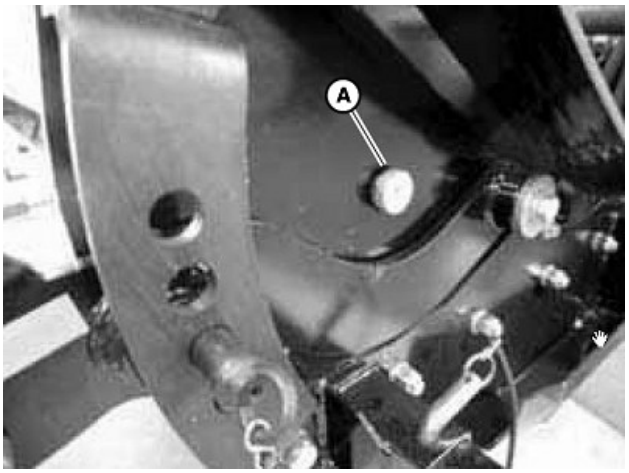
11. Placer une cale (A) en bois sous la barre inférieure du contre-couteau.



E86893—UN—19MAR18

A—Boulon (2)

12. Déposer et conserver les boulons (A) sur le côté gauche et le côté droit de la barre du contre-couteau inférieur.

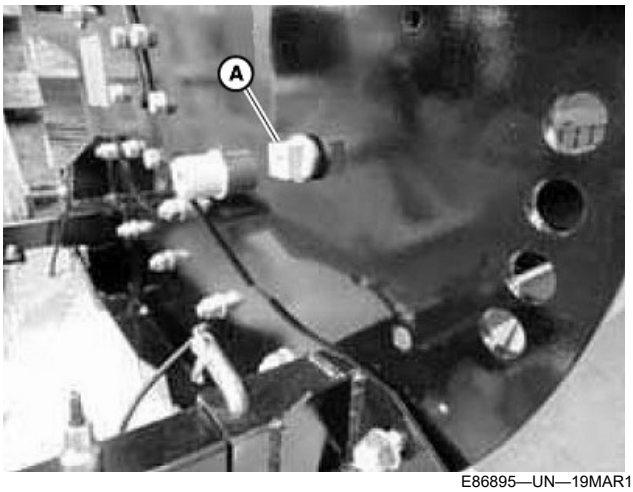


E86894—UN—19MAR18

Côté gauche uniquement

A—Vis spéciale

13. Retirer et conserver la vis (A) spéciale du côté gauche de la machine.

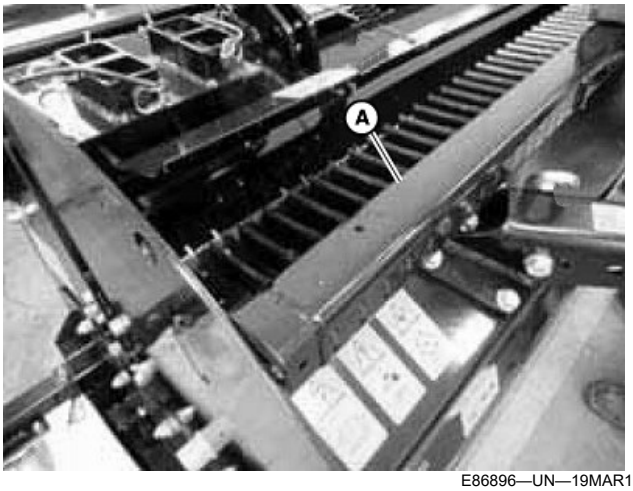


E86895—UN—19MAR18

Côté droit seulement

A—Vis spéciale

14. Retirer et conserver la vis (A) spéciale du côté droit de la machine.

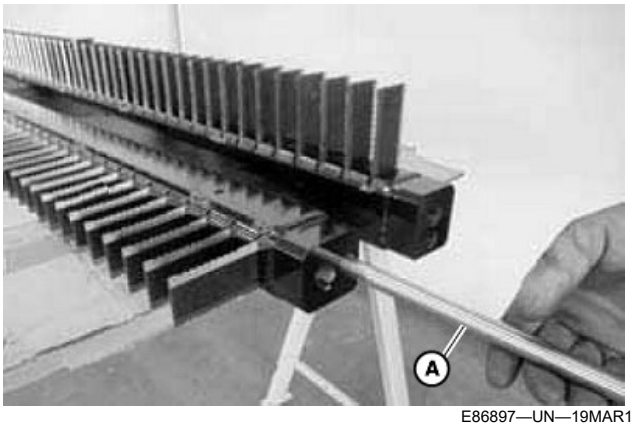


E86896—UN—19MAR18

A—Barre de contre-couteau, inférieure

15. Déposer et conserver la barre (A) inférieure du contre-couteau à l'aide d'un dispositif de levage approprié.
16. Remplacer les contre-couteaux. (Voir Remplacement des contre-couteaux, dans cette section.)
17. Remonter toutes les pièces dans l'ordre inverse.

Remplacement des contre-couteaux

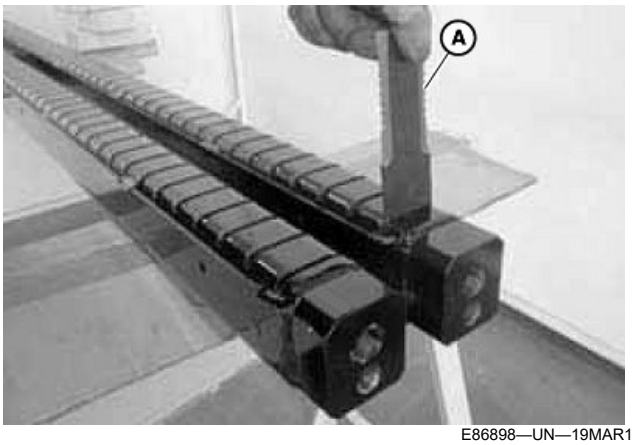


E86897—UN—19MAR18

A—Arbre

ATTENTION: Éviter les risques de blessures, les couteaux peuvent être tranchants. Toujours porter des gants de protection lors de la manipulation des couteaux.

1. Glisser l'arbre (A) hors de la barre du contre-couteau autant que nécessaire pour remplacer le ou les couteau(x).



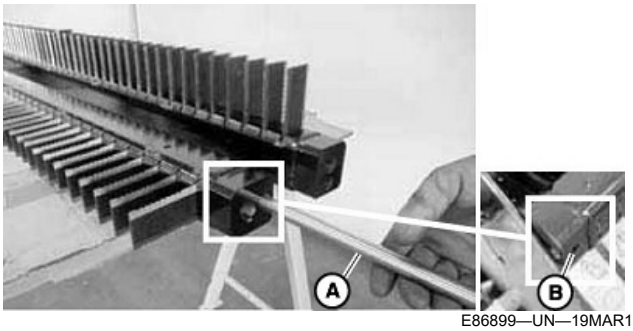
E86898—UN—19MAR18

A—Couteau (selon le besoin)

2. Remplacer les couteaux (A) endommagés ou usés.

NOTE: Utiliser un marteau en plastique rigide pour taper les couteaux en position.

3. Insérer le couteau neuf ou affûté.



E86899—UN—19MAR18

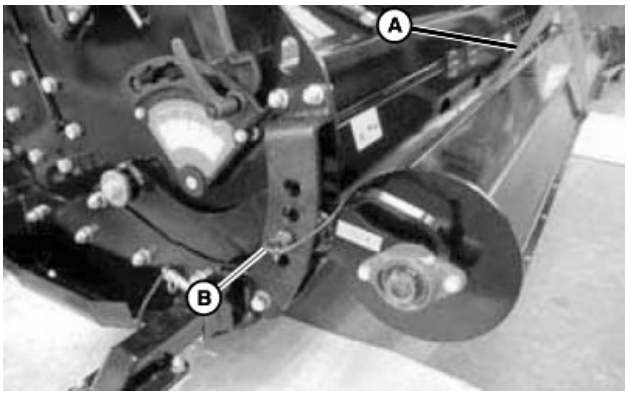
A—Arbre
B—Trou (1 de chaque côté)

4. Glisser l'arbre (A) dans la barre du contre-couteau.

   S'assurer que les deux trous (B) filetés à chaque extrémité de la barre du contre-couteau ne sont pas bloqués avec l'arbre.

OUO6064,0002285-28-19MAR18

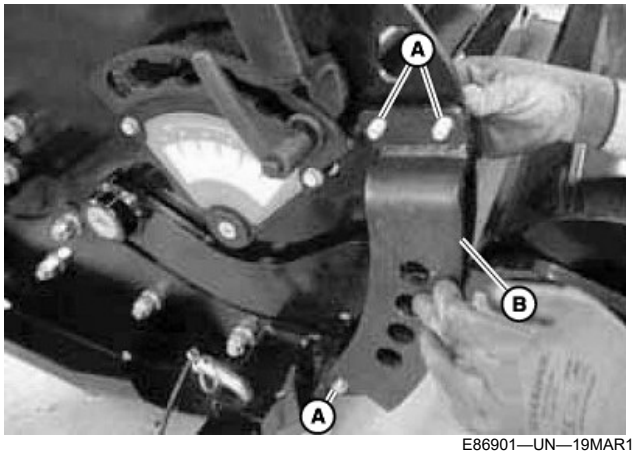
Dépose et repose du rouleau de culture du pré-broyeur (suivant équipement)



E86900—UN—19MAR18

A—Dispositif de levage
B—Axe de verrouillage

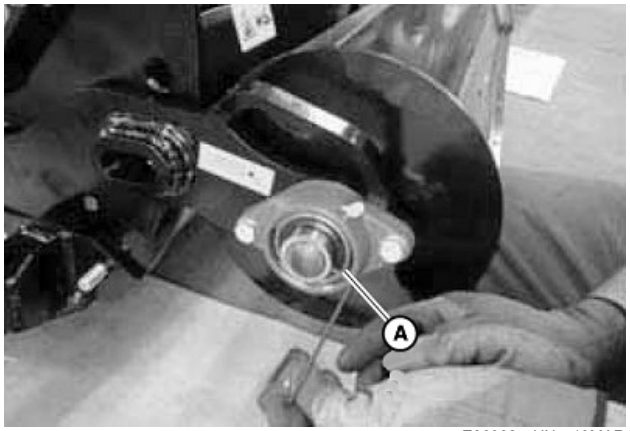
1. Soulever le rouleau de culture avec un dispositif (A) de levage approprié.
2. Retirer et conserver la goupille de sécurité de l'axe (B) de verrouillage sur le côté droit de la machine.
3. Déposer et conserver l'axe (B) de verrouillage.



E86901—UN—19MAR18

A—Boulon (3)
B—Plaque de réglage

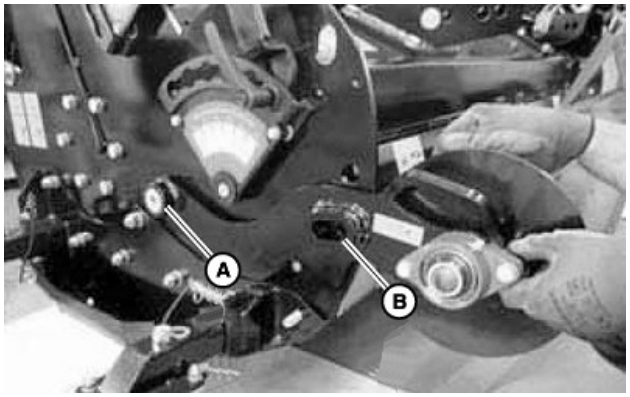
4. Retirer et conserver les boulons (A) de la plaque (B) de réglage du côté droit.
5. Déposer et conserver la plaque (B) de réglage.



E86902—UN—19MAR18

A—Vis sans tête

6. Desserrer la vis (A) sans tête du roulement de rouleau de culture sur le côté droit.



E86903—UN—19MAR18

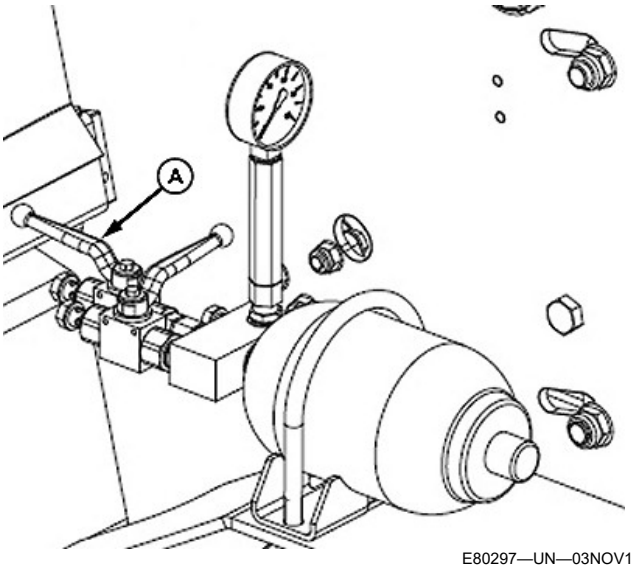
A—Boulon
B—Bras de rouleau de culture

7. Retirer et conserver le boulon (A).

8. Déposer et conserver le bras (B) de rouleau de culture.
9. Répéter ces étapes du côté opposé.
10. Déposer et conserver le rouleau de culture.
11. Remonter toutes les pièces dans l'ordre inverse.

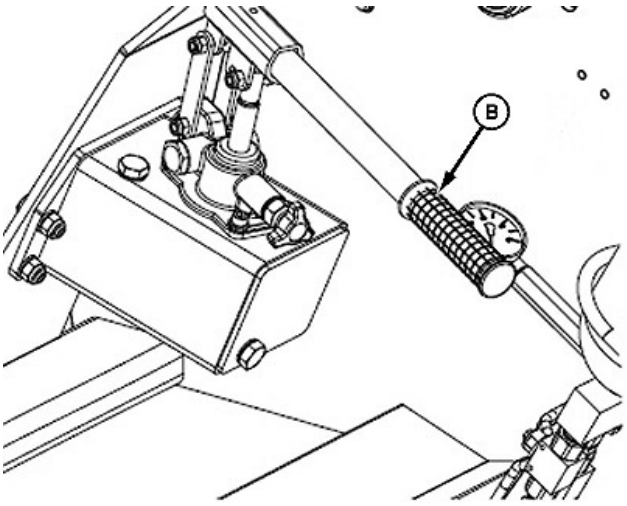
OUO6064,0002286-28-19MAR18

Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement)

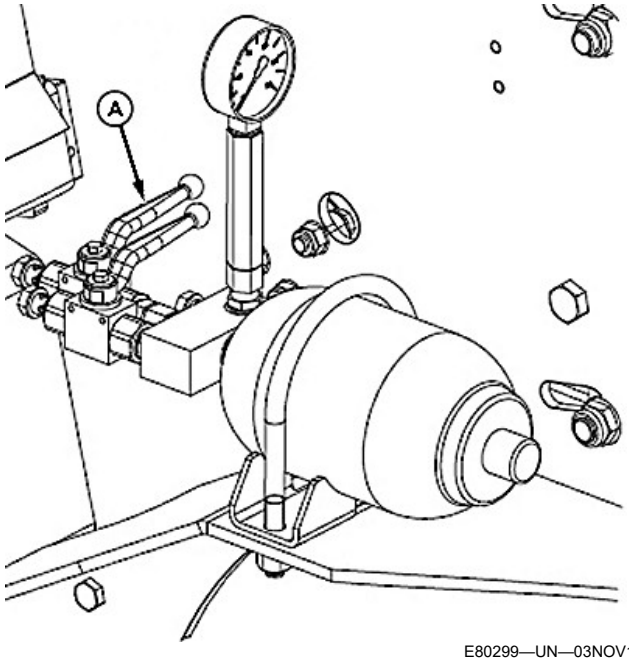


E80297—UN—03NOV15

Ouvrir la vanne



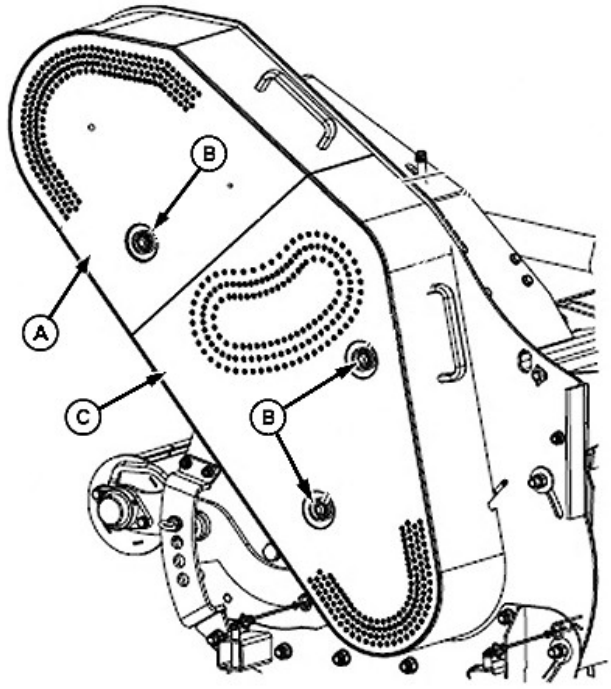
E80298—UN—03NOV15



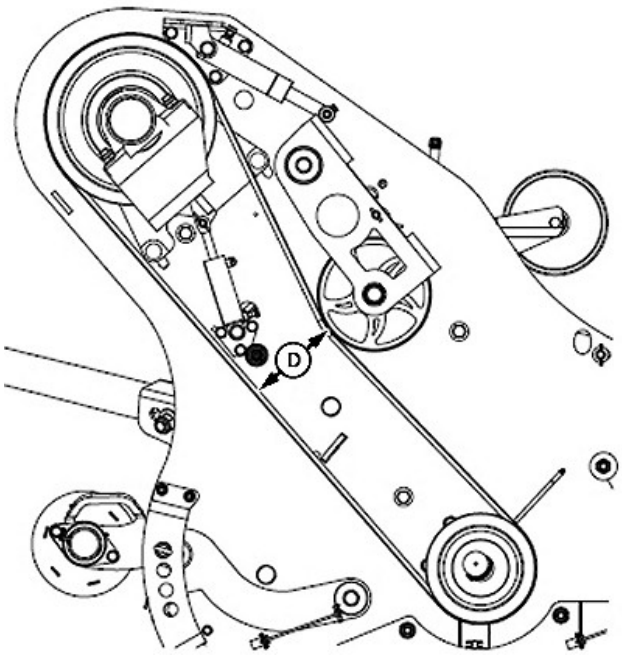
E80299—UN—03NOV15

A—Levier
B—Poignée

1. Tourner le levier (A) en position OUVERTE, comme illustré.
2. Faire monter la pression à 4000 kPa (40 ± 2 bar) (580 ± 29 psi) à l'aide de la poignée (B) sur le manomètre.
3. Tourner le levier (A) en position FERMÉE, comme illustré.



E80300—UN—03NOV15



E80301—UN—03NOV15

A—Couvercle
B—Vis (3)
C—Couvercle
D—Allongement

4. Retirer et conserver les vis (B) et les couvercles (A et C).
5. Vérifier la distance de l'allongement (D) de la courroie.

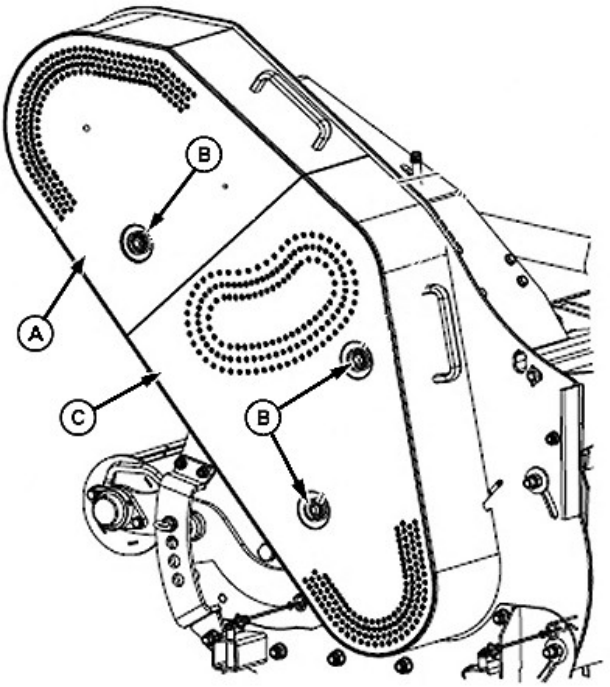
NOTE: S'assurer que la distance est supérieure à 98 mm (3-27/32 in).

NOTE: Remplacer la courroie si la distance est inférieure à 98 mm (3-27/32 in). (Voir Remplacement des courroies du pré-broyeur [suivant équipement], dans cette section.)

6. Remettre en place les couvercles et les vis déposés précédemment.

OUO6064,0001FAF-28-06MAR18

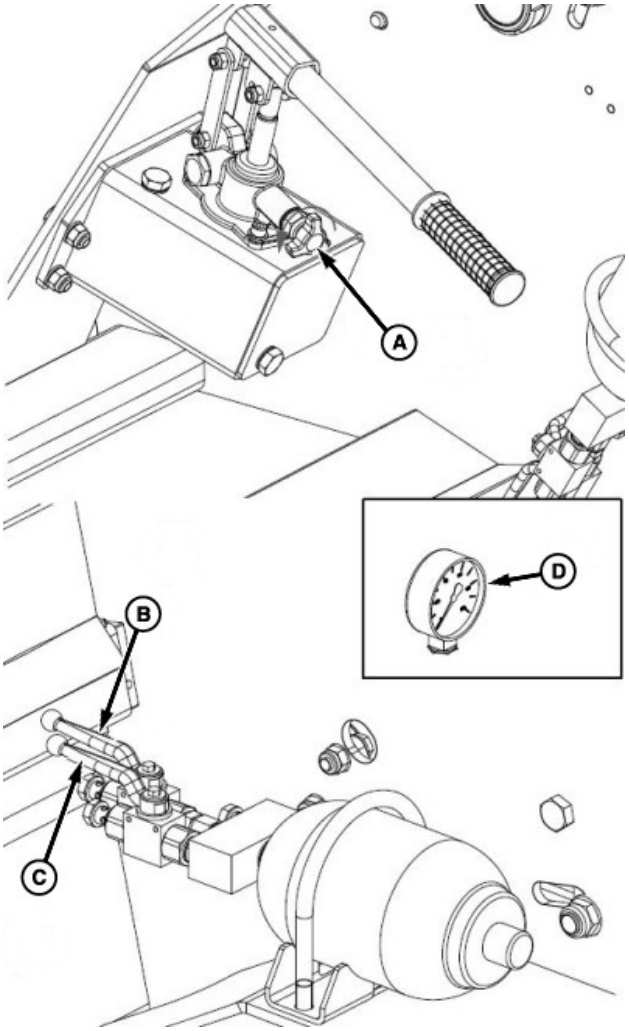
Remplacement des courroies du pré-broyeur (suivant équipement)



E80300—UN—03NOV15

A—Couvercle
B—Vis (3)
C—Couvercle

1. Retirer et conserver les vis (B) et les couvercles (A et C).

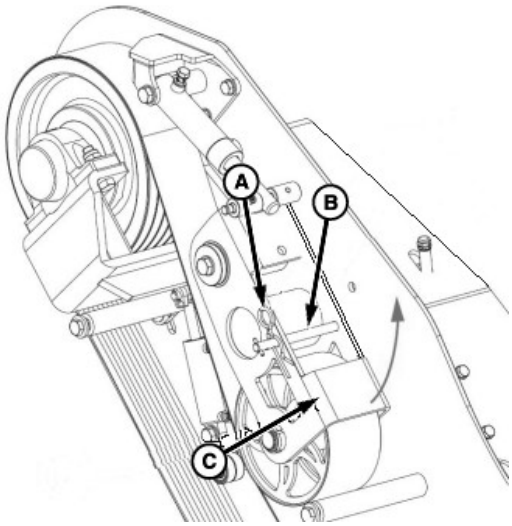


E86869—UN—15MAR18

A—Bouton
B—Levier
C—Levier
D—Manomètre

2. Tourner le bouton (A) dans le sens antihoraire pour ouvrir la vanne.
3. Mettre les leviers (B et C) en ligne avec les conduites hydrauliques en position OUVERTE.

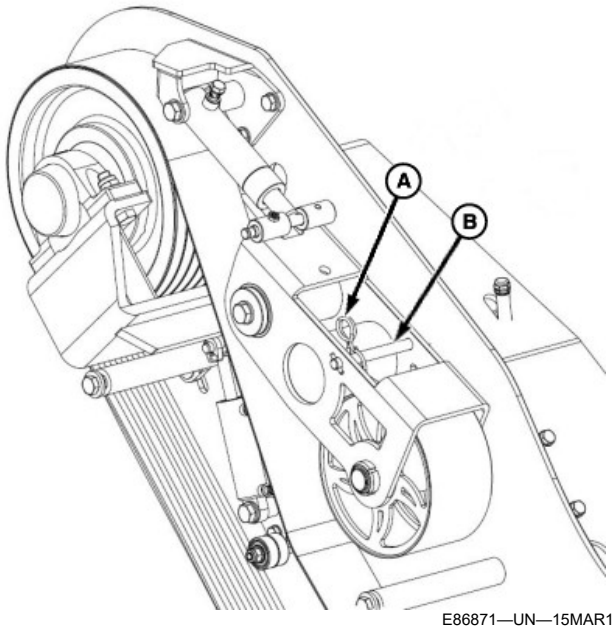
NOTE: S'assurer que la pression sur le manomètre (D) est de 0 kPa (0 bar) (0 psi).



E86870—UN—15MAR18

A—Goupille de sécurité
B—Axe
C—Tendeur de courroie

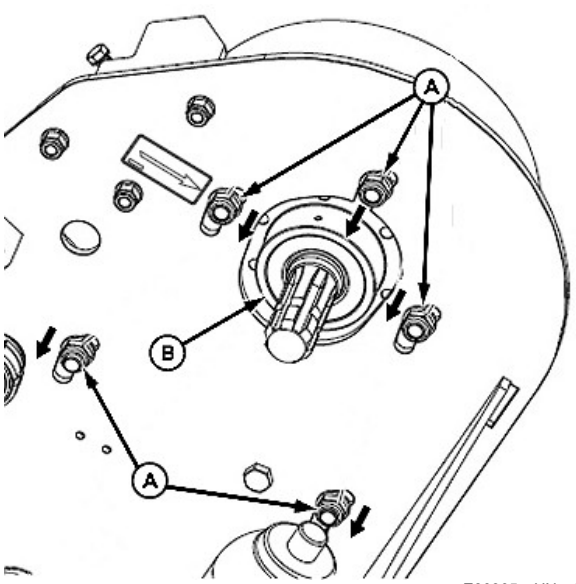
4. Retirer et conserver la goupille (A) de sécurité et l'axe (B).
5. Déplacer le tendeur (C) de courroie vers le haut.



E86871—UN—15MAR18

A—Axe
B—Goupille de sécurité

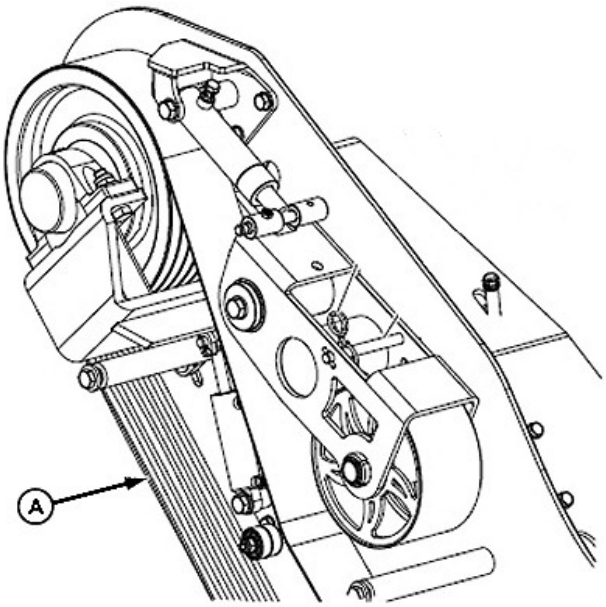
6. Verrouiller le tendeur de courroie avec l'axe (B) dans le trou supérieur. Reposer la goupille (A) de sécurité.



E80305—UN—04NOV15

A—Vis (5)
B—Support de poulie

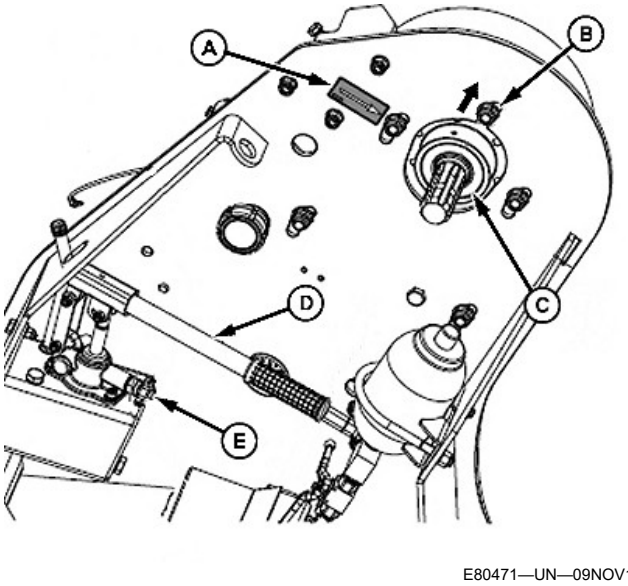
7. Desserrer les vis (A).
8. Abaisser le support (B) de poulie vers le bas.



E80306—UN—03NOV15

A—Courroie

9. Remplacer la courroie (A).



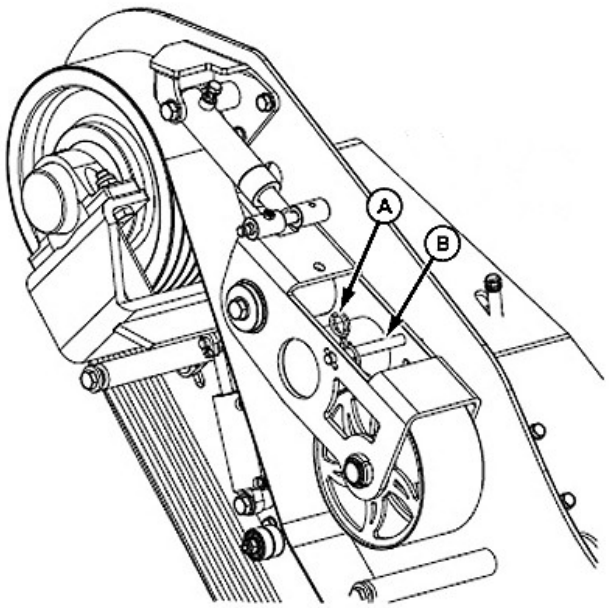
E80471—UN—09NOV15

A—Repère
B—Vis (5)
C—Support de poulie
D—Poignée
E—Bouton

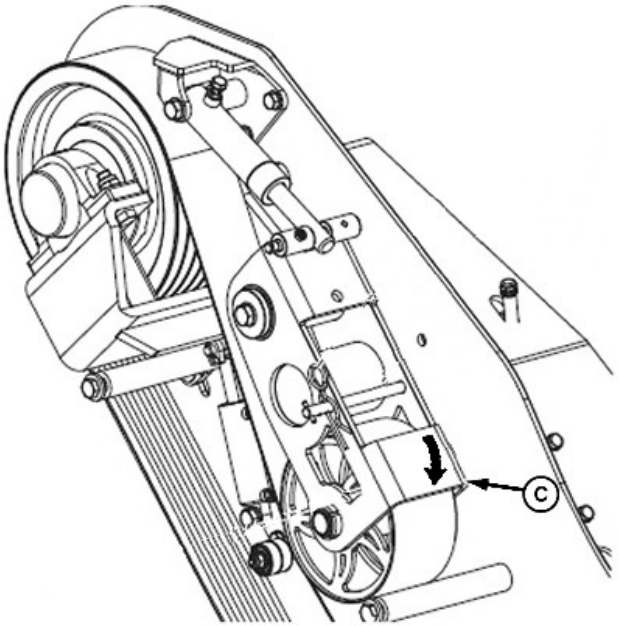
10. Tourner le bouton (E) dans le sens horaire pour fermer la vanne.
11. Déplacer la poignée (D) vers le haut et vers le bas (mouvement de pompage) en soulevant le support (C) de poulie jusqu'au repère (A).
12. Serrer les vis (B) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage. . . . . 210 N·m (155 lb·ft)



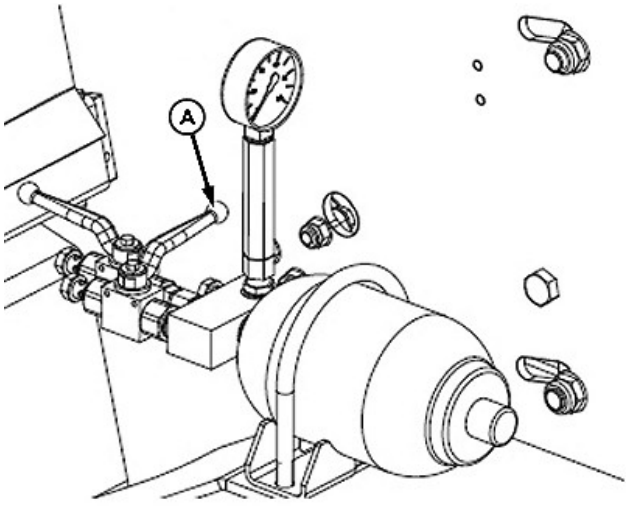
E80472—UN—09NOV15



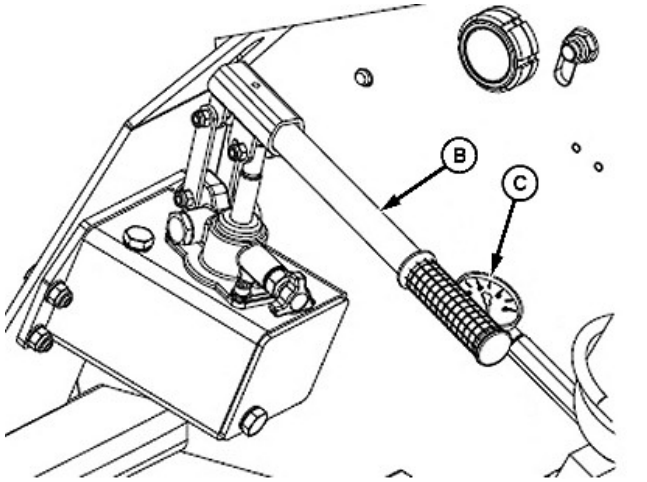
E80473—UN—09NOV15

A—Goupille de sécurité
B—Axe
C—Tendeur de courroie

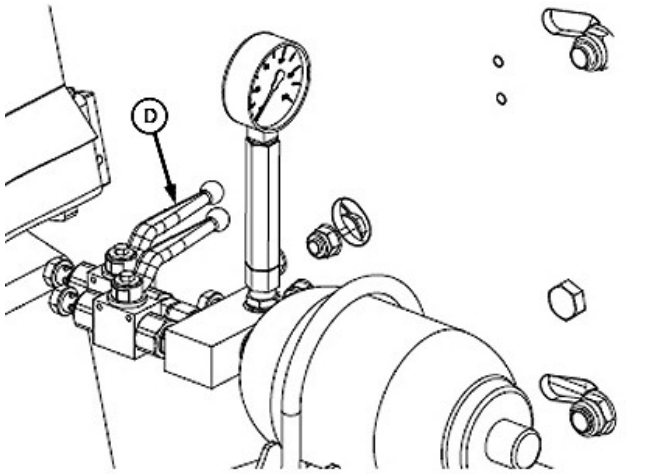
13. Retirer et conserver la goupille (A) de sécurité et l'axe (B).
14. Déplacer le tendeur (C) de courroie vers le bas et placer l'axe (B) dans le trou inférieur.
15. Reposer la goupille (A) de sécurité.



E80474—UN—09NOV15



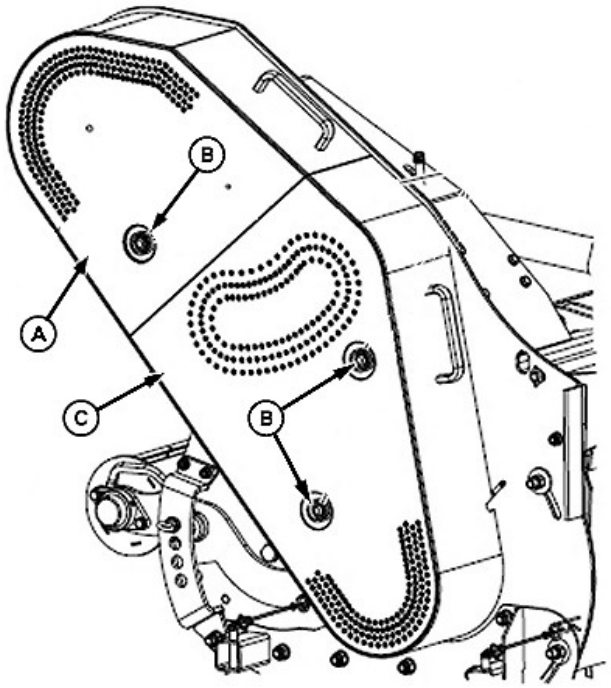
E80475—UN—09NOV15



E80476—UN—09NOV15

A—Levier
B—Poignée
C—Manomètre
D—Levier

16. Tourner le levier (A) en position OUVERTE, comme illustré.
17. Pomper la poignée (B) vers le haut et vers le bas jusqu'à ce que le manomètre (C) indique une pression de 4000 kPa (40 ± 2 bar) (580 ± 29 psi).
18. Tourner le levier (D) en position FERMÉE, comme illustré.



E80300—UN—03NOV15

A—Couvercle
B—Vis (3)
C—Couvercle

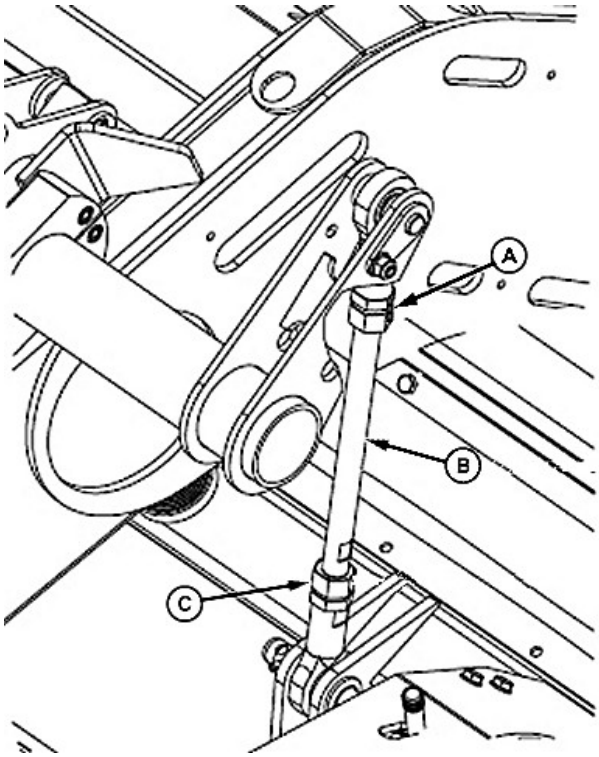
19. Reposer les couvercles (A et C) et les vis (B). Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage. . . . . 135 N·m (99 lb·ft)

OUO6064,0001FB0-28-19MAR18

Réglage des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)



E80477—UN—09NOV15

A—Écrou de blocage (2)
B—Tige de levage
C—Écrou de blocage (2)

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.

OUO6064,0001991-28-28NOV16

Rangement

Fin de saison

1. Amener la presse à balles dans un endroit sec.
2. Lorsque la presse à balles 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 presse à balles en plaçant un support supplémentaire sous l'attelage.

3. Déployer l'échelle d'accès à la plate-forme (voir Déploiement de l'échelle d'accès à la plate-forme dans la section Accrochage et décrochage de la presse à balles.)
4. Si un pré-broyeur est installé, effectuer la procédure suivante:
   - Vérifier l'état des éléments de fixation.
   - Vérifier le couple de serrage de la vis de fixation de couteau. Remplacer si nécessaire.
   - S'assurer que tous les autocollants de sécurité d'origine se trouvent à leur emplacement d'origine, sont en bon état et lisibles.
   - Vidanger la boîte d'engrenages conique et la remplir d'huile neuve.
   - Desserrer les courroies et contrôler leur état.
   - Contrôler l'état de la lame de rotor. Remplacer si nécessaire.
   - Contrôler l'état de la lame du contre-couteau sur les deux rangs. Remplacer si nécessaire.
5. Retirer la ficelle. Conserver la ficelle dans un local fermé en hiver.
6. 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.
7. Nettoyer soigneusement l'intérieur et l'extérieur de la presse à balles. 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.

8. Contrôler les autocollants de sécurité et remplacer tout autocollant de sécurité difficilement lisible.
9. Huiler légèrement toutes les articulations et pièces de tringlerie.
10. Huiler les chaînes.
11. Appliquer une mince couche de graisse propre sur tous les filetages des boulons de réglage.
12. Appliquer une fine couche de graisse sur tous les composants en métal brillant, tels que les tiges de vérin.
13. Remplir la pompe à graisse.
14. Afin de s'assurer que le circuit est bien alimenté en graisse, laisser la pompe fonctionner pendant quelques minutes.
15. Contrôler que tous les graisseurs reçoivent de la graisse.
16. Effectuer l'appoint de la pompe à graisse, si nécessaire.
17. 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.
18. Enduire les noueurs et leurs composants de liquide de protection ou d'une huile de qualité pour prévenir la rouille et l'oxydation.
19. Vérifier le couple de serrage de la boulonnerie requise.
20. Pulvériser l'intérieur de la chambre de presse avec du produit antirouille.
21. Modèles à extincteur: suivre les recommandations du fabricant pour l'inspection et l'entretien. Si la presse à balles est exposée au froid, vider ou traiter le fluide de l'extincteur avec une solution d'antigel ininflammable pour éviter les dommages.

MT2WJML,0000097-28-04OCT19

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 installé, 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 toutes les vis sont serrés au couple prescrit.
   - Tendre les courroies et contrôler leur état.
   - Contrôler l'état du garde-courroie et s'assurer qu'il est fermement fixé.
   - S'assurer que toutes les protections sont en place.
3. Modèles à limiteur de couple de ramasseur, s'assurer que le limiteur de couple peut patiner.
4. À l'aide de la jauge d'huile, confirmer que le niveau d'huile de la boîte d'engrenages est correct.

5. Confirmer que l'ensemble de la machine est correctement lubrifié.
6. Pour faire circuler de la graisse propre à travers tous les graisseurs.
7. Graisser manuellement tous les graisseurs non alimentés par la pompe.
8. Contrôler que la pression de gonflage des pneus est correcte.
9. Serrer toute la boulonnerie au couple requis.
10. Consulter le livret d'entretien et effectuer tout réglage nécessaire.
11. Sur une machine à ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique, contrôler si le flexible de la soufflante présente des signes d'usure ou des déchirures.
12. Éliminer le liquide de protection des noueurs et de leurs composants.
13. Inspecter l'extincteur et suivre les recommandations du fabricant concernant l'inspection et l'entretien.
14. Replier l'échelle d'accès à la plate-forme (voir Pliage de l'échelle d'accès à la plate-forme dans la section Accrochage et décrochage de la presse à balles).

MT2WJML,0000098-28-07OCT19

Déclaration de conformité CE

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que

Type de machine: Presses haute densité
Modèles: L624, L633 et L634

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: Presses à balles 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

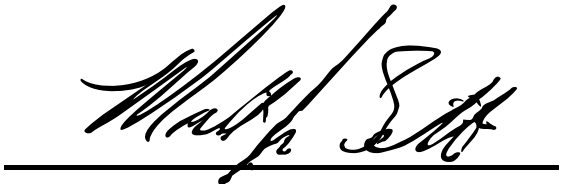
Lieu de délivrance de la déclaration: Arc les Gray

Date de délivrance de la déclaration: 02 octobre 2019

Unité de production: John Deere Ottumwa Works, Ottumwa Iowa

CE

DXCE01—UN—28APR09



Matt Scott

E78709—UN—19AUG15

Product Engineering Manager, Balers

MT2WJML,000009A-28-12FEB20

Presse haute densité L624

NOTE: Les caractéristiques et la conception sont sujettes à modification sans préavis.

Dimensions et poids de la presse à balles

Largeur maximum (en fonction de la monte en pneus)	2,98 m (9,58 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié	8,03 - 8,20 m (26,32 - 26,89 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)	9600 – 10 100 kg (21 168 – 22 270 lb)
Poids avec pré-broyeur (à vide)	10400–10900 kg (22880–23980 lb)

Taille de la balle

Hauteur x largeur	0,90 x 1,2 m (2,95 x 3,93 ft)
Longueur (réglable)	0,6 - 3,00 m (1,97 - 9,84 ft)

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	340 mm (13 in)
Type de roue de jauge	Fixe ou pivotante

Piston

Régime	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (27.4 in)

Système d'alimentation

Alimentation primaire	Rotor en ligne avec doigts d'alimentation et vis d'alimentation latérales
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
Taille du tiroir à ficelle	Jusqu'à 11 kg (24 lb)

XtraTwine est une marque commerciale de Deere & Company

Circuit de lubrification

Type	Système de graissage centralisé

Tension de la chambre à balles

Type	3 panneaux de tension contrôlés par pression
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 protection

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 presse à balles et le tracteur.
Freins de secours pneumatiques (suivant équipement)	Les freins de secours 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	600/50-22,5 Flotation 648 Flotation Pro 700/40 R22,5
Essieu tandem	500/60-22,5 Flotation 648 560/45-R22,5 Flotation Pro 620/50-R22,5 Flotation Pro

Moniteur

Moniteur de contrôle de la presse à balles	Consoles GreenStar™ 2 1800 et 2600, console GS3 2630, consoles universelles 4240 et 4640, ou consoles CommandCenter™ 3 et 4 (4100 ou 4600)

GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company

Contenances d'huile

Entraînement principal	42 l (11 gal)
Boîte d'engrenages de noueur inférieur	3,6 l (1 gal)
Boîte d'engrenages de noueur supérieur	2,1 l (0,55 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)

Exigences relatives au 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	DEUTSCH® HD30, connecteur mâle à 9 broches
Alimentation électrique, phares principaux	Connecteur à 7 bornes

DEUTSCH est une marque commerciale de TE Connectivity

HK75640,00011AF-28-18DEC20

Presse haute densité L633

NOTE: Les caractéristiques et la conception sont sujettes à modification sans préavis.

Dimensions et poids de la presse à balles

Largeur	2,76 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 (selon la version)	8300–10400 kg (18289–22928 lb)
Poids avec pré-broyeur (à vide)	11300–12100 kg (23120–24220 lb)

Taille de la balle

Hauteur x largeur	0,80 x 0,90 m (2,62 x 2,95 ft)
Longueur (réglable)	0,60 - 3 m (1,97 - 9,8 ft)

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	340 mm (13.39 in)
Type de roues de jauge	Fixe ou pivotante

Piston

Régime	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (27.4 in)

Système d'alimentation

Alimentation primaire	Rotor en ligne avec doigts d'alimentation et vis d'alimentation latérales
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
Taille du tiroir à ficelle	Jusqu'à 11 kg (24 lb)

XtraTwine est une marque commerciale de Deere & Company

Circuit de lubrification

Type	Système de graissage centralisé

Tension de la chambre à balles

Type	3 panneaux de tension contrôlés par pression
Contrôle de la densité	Pression hydraulique réglable depuis le tracteur

Protection du train motopropulseur

Transmission principale	Embrayage à friction avec protection par boulon de cisaillement (base) Embrayage à cames (en option)
Ramasseur	Limiteur à cames radial automatique
Rotor	Limiteur à cames radial automatique
Fourche d'amenage	Limiteur à cames radial automatique
Aiguilles	Boulons de protection

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 presse à balles et le tracteur.
Freins de secours pneumatiques (suivant équipement)	Les freins de secours 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	600/50-22,5 Flotation 648 Flotation Pro 700/40 R22,5
Essieu tandem	500/60-22,5 Flotation 648 560/45-R22,5 Flotation Pro 620/50-22,5 Flotation Pro

Moniteur

Moniteur de contrôle de la presse à balles	Consoles GreenStar™ 2 1800 et 2600, console GS3 2630, consoles universelles 4240 et 4640, ou consoles CommandCenter™ 3 et 4 (4100 ou 4600)

GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company

Contenances d'huile

Entraînement principal	25 l (6,5 gal)
Boîte d'engrenages de noueur inférieur	2,5 l (0,65 gal)
Boîte d'engrenages de noueur supérieur	0,8 l (0,21 gal)
Boîte d'engrenages de fourche d'amenage	4,0 l (1,04 gal)
Réservoir hydraulique	60,0 l (15,6 gal)
Limiteur à cames du rotor	280 ml (9,5 oz)

Exigences relatives au 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	Systèmes de freinage à circuit double (suivant équipement)
Alimentation électrique	DEUTSCH® HD30, connecteur mâle à 9 broches
Alimentation électrique, phares principaux	Connecteur à 7 bornes

DEUTSCH est une marque commerciale de TE Connectivity

HK75640,00011B0-28-18DEC20

Presse haute densité L634

NOTE: Les caractéristiques et la conception sont sujettes à modification sans préavis.

Dimensions et poids de la presse à balles

Largeur	2,98 m (9,7 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié	8,03 - 8,20 m (26,32 - 26,88 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 – 10 100 kg (21 168 – 22 270 lb)
Poids avec pré-broyeur (à vide)	11000–11500 kg (24200–25300 lb)

Taille de la balle

Hauteur x largeur	0,9 x 1,20 m (2,95 x 3,93 ft)
Longueur (réglable)	0,6 - 3 m (1,97 - 9,83 ft)

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	340 mm (13 in)
Type de roues de jauge	Fixe ou pivotante

Piston

Régime	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (27.4 in)

Système d'alimentation

Alimentation primaire	Rotor en ligne avec doigts d'alimentation et vis d'alimentation latérales
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
Taille du tiroir à ficelle	Jusqu'à 11 kg (24 lb)

XtraTwine est une marque commerciale de Deere & Company

Circuit de lubrification

Type	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 protection

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 presse à balles et le tracteur.
Freins de secours pneumatiques (suivant équipement)	Les freins de secours 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	600/50-22,5 Flotation + Flotation Pro 700/40 R22,5
Essieu tandem	500/60-22,5 Flotation 560/45-R22,5 Flotation Pro 620/50-R22,5 Flotation Pro

Moniteur

Moniteur de contrôle de la presse à balles	Consoles GreenStar™ 2 1800 et 2600, console GS3 2630, consoles universelles 4240 et 4640, ou consoles CommandCenter™ 3 et 4 (4100 ou 4600)

GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company

Contenances d'huile

Entraînement principal	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 (0,55 gal)
Boîte d'engrenages de fourche d'amenage	4,0 l (1.06 gal)
Réservoir hydraulique	60,0 l (15,8 gal)
Limiteur à cames du rotor	280 ml (9,5 oz)

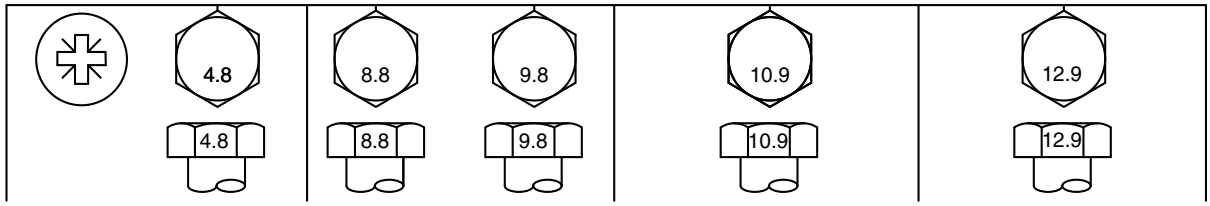
Exigences relatives au tracteur

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	DEUTSCH® HD30, connecteur mâle à 9 broches
Alimentation électrique, phares principaux	Connecteur à 7 bornes

DEUTSCH est une marque commerciale de TE Connectivity

HK75640,00011B1-28-18DEC20

Couples de serrage pour boulonnerie métrique



TS1742—UN—31MAY18

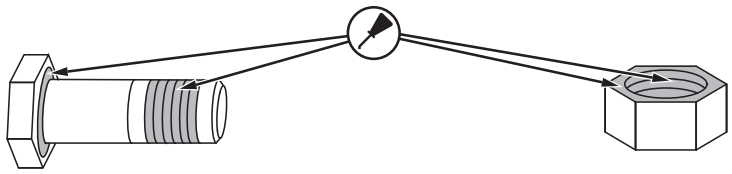
Taille de la boulonnerie	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Tête hexagonale[a]		Embase[b]		Tête hexagonale[a]		Embase[b]		Tête hexagonale[a]		Embase[b]		Tête hexagonale[a]		Embase[b]	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	31.9	3,9	34.5	6,7	59.3	7,3	64.6	9,8	86.7	10,8	95.6	11,5	102	12,6	112
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8,6	76.1	9,4	83.2	16,2	143	17,6	156	23,8	17.6	25,9	19.1	27,8	20.5	30,3	22.3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13.6	31,9	23.5	34,7	25.6	46,8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Les valeurs nominales de couple de serrage ne s'appliquent qu'avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.
Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.
Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les

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.

Taille de la boulonnerie	Classe 4.8		Classe 8.8 ou 9.8		Classe 10.9		Classe 12.9	
	Tête hexagonale[a]	Embase[b]	Tête hexagonale[a]	Embase[b]	Tête hexagonale[a]	Embase[b]	Tête hexagonale[a]	Embase[b]
écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.								

- S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.

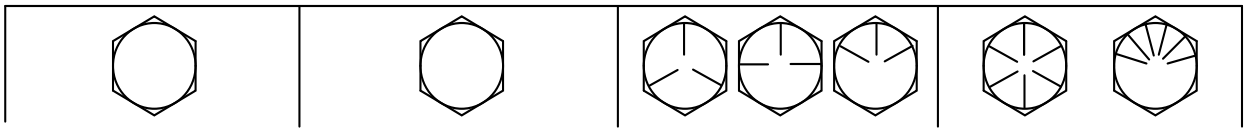


TS1741—UN—22MAY18

[a]Les valeurs des colonnes "Tête hexagonale" se rapportent aux vis à tête hexagonale conformes aux normes ISO 4014 et ISO 4017, aux vis à tête creuse conformes à la norme ISO 4162, ainsi qu'aux écrous conformes à la norme ISO 4032.
[b]Les valeurs des colonnes "Embase" se rapportent aux éléments de fixation hexagonaux à embase satisfaisant à la spécification B18.2.3.9M de l'ASME, ou à la norme ISO 4161 ou EN 1665.

DX,TORQ2-28-30MAY18

Couples de serrage pour boulonnerie US

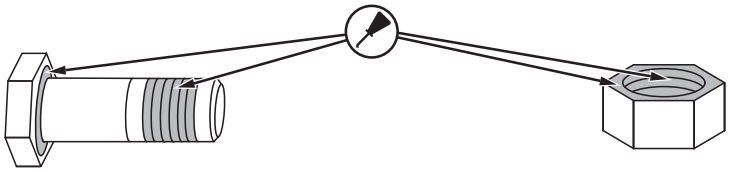


TS1671—UN—01MAY03

Taille de la boulonnerie	Classe SAE 1[a]				Classe SAE 2[b]				Classe SAE 5, 5.1 ou 5.2				Classe SAE 8 ou 8.2			
	Tête hexagonale[c]		Embase[d]		Tête hexagonale[c]		Embase[d]		Tête hexagonale[c]		Embase[d]		Tête hexagonale[c]		Embase[d]	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
1/4	3,1	27.3	3,2	28.4	5,1	45.5	5,3	47.3	7,9	70.2	8,3	73.1	11,2	99.2	11,6	103
													N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
5/16	6,1	54.1	6,5	57.7	10,2	90.2	10,9	96.2	15,7	139	16,8	149	22,2	16.4	23,7	17.5
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft				
3/8	10,5	93.6	11,5	102	17,6	156	19,2	170	27,3	20.1	29,7	21.9	38,5	28.4	41,9	30.9
					N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
7/16	16,7	148	18,4	163	27,8	20.5	30,6	22.6	43	31.7	47,3	34.9	60,6	44.7	66,8	49.3
	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft												
1/2	25,9	19.1	28,2	20.8	43,1	31.8	47	34.7	66,6	49.1	72,8	53.7	94	69.3	103	75.8
9/16	36,7	27.1	40,5	29.9	61,1	45.1	67,5	49.8	94,6	69.8	104	77	134	98.5	148	109
5/8	51	37.6	55,9	41.2	85	62.7	93,1	68.7	131	96.9	144	106	186	137	203	150
3/4	89,5	66	98	72.3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185
Les valeurs nominales de couple de serrage ne s'appliquent qu'avec une									Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la							

Taille de la boulonnerie	Classe SAE 1[a]		Classe SAE 2[b]		Classe SAE 5, 5.1 ou 5.2		Classe SAE 8 ou 8.2	
	Tête hexagonale[c]	Embase[d]	Tête hexagonale[c]	Embase[d]	Tête hexagonale[c]	Embase[d]	Tête hexagonale[c]	Embase[d]
précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle. Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.					même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine.			

- S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.



TS1741—UN—22MAY18

[a]La classe 1 concerne les vis six-pans d'une longueur supérieure à 152 mm (6 in) et les autres types de boulons et vis de quelque longueur que ce soit.
[b]La classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in).
[c]Les valeurs des colonnes "Tête hexagonale" se rapportent aux vis à tête hexagonale conformes aux normes ISO 4014 et ISO 4017, aux vis à tête creuse conformes à la norme ISO 4162, ainsi qu'aux écrous conformes à la norme ISO 4032.
[d]Les valeurs des colonnes "Embase" se rapportent aux éléments de fixation hexagonaux à embase satisfaisant à la spécification B18.2.3.9M de l'ASME, ou à la norme ISO 4161 ou EN 1665.

DX,TORQ1-28-30MAY18

Numéros de série

Plaque constructeur

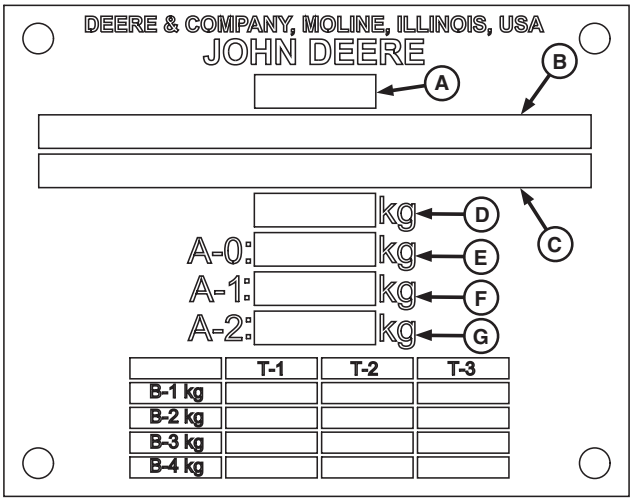
Le numéro de série identifiant la presse à balles est estampé sur la plaque constructeur.

Indiquer ces numéros lors de toute commande de pièces destinées à la presse à balles ou à ses accessoires.

Pour être sûr d'avoir ces numéros à portée de main, entrer le numéro de série approprié dans le tableau fourni sous l'illustration. (Voir Enregistrement du numéro de série de la presse à balles dans cette section.)

MT2WJML,0000135-28-07OCT19

Description de la plaque constructeur

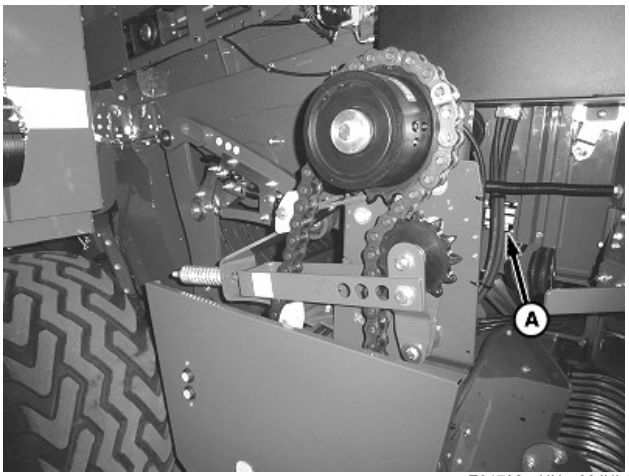


E92225—UN—12SEP19

Élément de ligne	Utilisation
A	Catégorie du véhicule
B	Numéro d'homologation du type européen
C	Numéro de série / Numéro d'identification du véhicule
D	Masse maximale en charge autorisée du véhicule
E	Charge verticale sur le point d'accouplement
F	Masse maximale en charge autorisée sur l'essieu 1
G	Masse maximale en charge autorisée sur l'essieu 2

MT2WJML,00000F0-28-12SEP19

Enregistrement du numéro de série de la presse à balles



E91792—UN—30JUL19

A—Plaque constructeur

La plaque (A) constructeur se trouve du côté droit de la machine.

Noter le numéro de série dans le tableau.

Numéro de série

MT2WJML,000009E-28-28AUG19

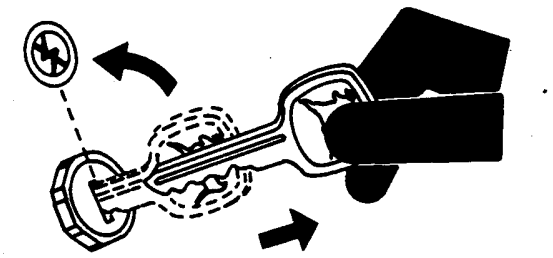
Conserver les titres de propriété

TS1680—UN—09DEC03

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.
4. Noter toute activité suspecte et signaler tout vol aux forces de police.
5. Prévenir aussi le concessionnaire John Deere en cas de disparition.

DX,SECURE1-28-18NOV03

Remiser les machines en toute sécurité



TS230—UN—24MAY89

1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remisée:
   - 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 remisée à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
4. Lorsque la machine est remisée à l'extérieur, la garer dans une enceinte bien éclairée.

DX,SECURE2-28-18NOV03

Index

A

À chaque début de saison
  Lubrification de l'embrayage à cames du ramasseur 60-8, 60-9
  Lubrification des roulements de bras de relevage gauche et droit....60-10
  Lubrification du frein de stationnement 60-9
  Lubrification du limiteur de surcharge du rouleau d'entraînement de matière 60-9
  Lubrification du roulement de poulie supérieur 60-10
  Vidange du réservoir d'air 60-9
Accrochage du pré-broyeur 35-1
Accrochage et décrochage
  Utilisation du frein du volant d'inertie 30-1
Accrochage et décrochage du pré-broyeur..... 35-1
Acheminement de flexible du frein hydraulique . 70-33
Affichage
  Description de la page de base de la presse à balles..... 45-3
Affichage de l'application presse à balles 45-1
Affûtage des couteaux 70-9, 70-10
Alignement des fentes de couteau
  Réglage
    Dispositif de coupe à 15 couteaux 70-10
    Dispositif de coupe à 23 couteaux 70-11
Application ramasseuse-presse
  Unités de mesure..... 45-2
Après les 3 premières heures
  Contrôle de la tension de la courroie du pré-broyeur 60-12
Arbre de transmission
  Réglage de la longueur..... 20-2
Arbre de transmission télescopique
  Accrochage de la presse à balles au tracteur 30-3
  Réglage de la longueur..... 20-2
Attelage
  Pré-broyeur..... 35-1
Axe de verrouillage
  Réglage.....70-13

B

Balle
  Augmentation
    Réglage..... 50-7
  Construction..... 50-1
  Formage 50-1
  Généralités 50-6
  Indicateur d'éjection
    Réglage..... 50-7
  Longueur
    Réglage..... 50-8
  Travail dans les champs..... 50-4
Barre d'attelage
  Accrochage de la presse à balles au tracteur 30-1
  Réglage..... 15-3, 20-5
Bloc de guidage
  Réglage.....70-19
Bloc hydraulique, signal de charge
  Circuit hydraulique..... 20-9
Boulon de protection du volant d'inertie
  Remplacement
    L633 uniquement.....70-48
Boulons de protection de l'entraînement du berceau d'aiguilles
  Remplacement.....70-48
Bras de relevage du pré-broyeur
  Réglage.....70-68
Buttoirs de plaque de mesure
  Réglage.....70-14

C

Calage de la fourche d'amenage
  Réglage.....70-12
Calage des aiguilles par rapport au piston
  Réglage.....70-25
Cales d'immobilisation 50-21
Caractéristiques
  L624..... 80-2
  L633..... 80-5
  L634..... 80-8
Chenilles de rouleau de piston
  Vue éclatée.....70-19
Chien de déclenchement et cliquet de déclenchement
  Vérification.....70-49
Circuit de frein hydraulique
  Purge.....70-35
Circuit de freinage
  Accrochage de la presse à balles au tracteur 30-7, 30-8
  Diagnostic 65-46
Circuit hydraulique
  Niveau d'huile, vérification.....20-26
Cliquet de boîte d'engrenages de noueur supérieur
  Dépose et repose 70-49
Codes d'avertissement..... 65-9, 65-11
  Presse à balles 65-1
  Système de pesage..... 65-7
Codes d'erreur 65-9
  Capteur de charge 65-11
  Essieu de direction 65-10
  Presse à balles 65-1
  Système de pesage..... 65-7
Codes de diagnostic..... 65-9, 65-11
  Codes d'erreur 65-9, 65-11
    Presse à balles 65-1
    Système de pesage..... 65-7
  Presse à balles 65-1
  Système de pesage..... 65-7
Commande de suspension de la presse à balles
  Commande de suspension..... 50-11

Contre-couteau inférieur
Réglage 25-2
Contre-couteau supérieur
Réglage 25-1
Couple de serrage des écrous de roue
Vérification 20-25
Couples de serrage pour boulonnerie
Boulonnerie US 80-11
Métrique 80-10
Couples de serrage pour boulonnerie métrique 80-10
Couples de serrage pour boulonnerie US 80-11
Courroies du pré-broyeur
Remplacement 70-64
Couteau du piston
Réglage 70-16
Couteaux
Affûtage 70-9, 70-10
Couteaux du dispositif de coupe 50-18
Dépose et repose
Dispositif de coupe à 15 couteaux 20-9
Dispositif de coupe à 23 couteaux 20-12
Couteaux du pré-broyeur
Remplacement 70-57

D

Début de saison
Remisage 75-1
Décrochage du pré-broyeur 35-1
Densité de la chambre de précompression
Réglage 70-14
Déploiement de l'échelle d'accès à la plate-forme 30-10
Dépose
Cliquet de boîte d'engrenages de noueur supérieur 70-49
Mâchoires de frein 70-31
Rouleaux de coffre à ficelle 70-21
Roulements à aiguilles 70-30
Description de la plaque constructeur 85-1
Dételage
Pré-broyeur 35-1
Détournement de la pression d'air sans conduites d'air raccordées au tracteur 50-21
Dispositif de coupe
Dépose des couteaux et des plaques d'obturation . 20-17
Repose des couteaux et des plaques d'obturation . 20-17
Dispositif de remorquage du tracteur
Anneau d'attelage à rotule
Préparation du tracteur 15-1
Attelage à rotule (ISO 24347)
Préparation du tracteur 15-1
Attelage fixe (ISO 5692-2)
Préparation du tracteur 15-1
Attelage tournant (ISO 5692-1)
Préparation du tracteur 15-1
Distributeur auxiliaire
Réglage 15-4

E

Éclairage du ramasseur 50-5
Éclairages de service 50-5
Effectuer la procédure
Lubrification 60-2
Éjecteur de balles
Réglage 70-20
Éjecteur de la dernière balle 50-16
Embrayage à friction
Réglage 70-3
Enregistrement du numéro de série de la presse à balles 85-1
Ensemble
Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur 20-8, 50-10, 70-5
Réglage de la hauteur du ramasseur ... 20-7, 50-10, 70-5
Entretien
Affûtage des couteaux 70-9, 70-10
Amorçage du système de graissage 70-51
Contrôle du tambour de frein, des mâchoires de frein et des garnitures de frein 70-30
Dépose et repose des mâchoires de frein 70-31
Dépose et repose des roues 70-47
Dépose et repose des rouleaux de coffre à ficelle . 70-21
Dépose et repose des roulements à aiguilles 70-30
Dépose et repose du cliquet de boîte d'engrenages de noueur supérieur 70-49
Noueur
Réglage 70-53
Purge du circuit de frein hydraulique 70-35
Purge du système de graissage automatique 70-52
Réglage de l'axe de verrouillage 70-13
Réglage de l'éjecteur de balles 70-20
Réglage de l'embrayage à friction 70-3
Réglage de la densité de la chambre de précompression 70-14
Réglage de la tension de chaîne de ramasseur 70-8
Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur . 70-63
Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rotor 70-8
Réglage de la tension de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière 70-7
Réglage de la tension de la ficelle 70-23
Réglage de la tôle de compression du piston 70-17
Réglage des bras de relevage du pré-broyeur 70-68
Réglage des buttoirs de plaque de mesure 70-14
Réglage des freins hydrauliques 70-35
Réglage des vérins de verrouillage de direction 70-4

Réglage du bloc de guidage 70-19
Réglage du bras de secteur..... 70-23
Réglage du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston..... 70-25
Réglage du calage de la fourche d'amenage 70-12
Réglage du couteau du piston..... 70-16
Réglage du frein de l'arbre des noueurs 70-52
Réglage du racleur de la vis d'alimentation 70-4
Réglage du racleur du rouleau de piston..... 70-17
Réglage du ressort du bras de déclenchement 70-24
Réglage du ressort du doigt pousse-ficelle 70-29
Réglage du rouleau de compression de l'andain ... 50-9, 70-7
Réglage du rouleau de piston 70-18
Remplacement des boulons de protection de l'entraînement du berceau d'aiguilles 70-48
Remplacement des courroies du pré-broyeur 70-64
Remplacement des couteaux du pré-broyeur 70-57
Remplacement du boulon de protection du volant d'inertie
L633 uniquement..... 70-48
Vérification du chien de déclenchement et du cliquet de déclenchement..... 70-49
Vérification et réglage de la synchronisation de crochet..... 70-40
Vérification et réglage du jeu des roulements de roue 70-46
Vérification et réglage du mécanisme de levage à crochet..... 70-41
Entretien annuel
Vérification de l'embrayage à friction 60-40
Vérification du chemin de ficelle..... 60-39
Vérification du couple de serrage des écrous de roue 60-39
Vérification du dégagement du racleur de la vis d'alimentation 60-37
Vérification du dégagement entre l'aiguille et le noueur 60-38
Vérification du ressort de bras de placement de ficelle..... 60-38
Vérification du ressort du doigt pousse-ficelle 60-37
Entretien selon le besoin
Remplissage du réservoir du système de graissage automatique..... 60-7
Entretien toutes les 10 heures ou 400 balles
Lubrification de l'arbre d'entraînement des noueurs 60-15
Lubrification de la prise de force arrière..... 60-15
Lubrification des roulements de rouleau d'entraînement de matière 60-16
Entretien toutes les 50 heures ou 2000 balles
Lubrification de l'arbre d'entraînement du rotor 60-25
Lubrification de l'axe et du rouleau de la roue à rochet..... 60-25
Lubrification de l'embrayage de roue libre du ramasseur..... 60-18
Lubrification de la tige de raccordement de support d'aiguille 60-25
Lubrification des articulations d'essieux 60-24
Lubrification des pivots d'essieu..... 60-24
Lubrification des roues-pivots du ramasseur . 60-23
Lubrification des roulements à rouleaux du pré-broyeur 60-23
Lubrification du levier de frein 60-24
Vérification des fentes de l'aiguille de piston 60-19
Vérification des noueurs..... 60-20
Vérification du blocage de la fourche d'amenage .. 60-22
Vérification du calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston 60-19
Vérification du calage de la fourche d'amenage 60-21
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur 60-16
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur..... 60-16
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage 60-17
Vérification du niveau d'huile de la boîte d'engrenages principale 60-17
Vérification du niveau d'huile hydraulique 60-18
Vérification du système de graissage automatique 60-22
Entretien toutes les 150 heures ou 6000 balles
Lubrification de la fourche d'amenage 60-28
Lubrification du boîtier de boulon de protection 60-28
Lubrification du limiteur de surcharge..... 60-29
Lubrification du roulement de l'arbre principal du système d'amenage..... 60-28
Vérification de la course de l'aiguille 60-27
Vérification des buttoirs de plaque de mesure 60-26
Vérification du câble de la plaque de mesure 60-26
Vérification du disque du dispositif de retenue de la ficelle..... 60-27
Vérification du frein de l'arbre des noueurs 60-27
Vérification du mécanisme de déclenchement de noueur 60-25
Vidange de l'huile hydraulique et remplacement du filtre 60-29
Entretien toutes les 250 heures ou 10000 balles
Lubrification du limiteur à cames du rotor 60-33
Lubrification du limiteur de la fourche d'amenage .. 60-32
Purge du circuit hydraulique du dispositif de coupe à 23 couteaux..... 60-31
Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur..... 60-35
Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur 60-34

Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage 60-36
Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages principale 60-34
Vérification du dégagement de couteau de piston . 60-30
Vérification du réglage du piston 60-30

F

Ficelle
Sélection 20-18
Filtration de l'air comprimé 50-21
Filtre de conduite
Nettoyage et remplacement
Système de freinage pneumatique .. 60-41, 70-38
Fin de saison
Remisage 75-1
Fonctionnement
Pré-broyeur 50-19
Frein
Purge du circuit 70-35
Frein
Acheminement de flexible 70-33
Réglage 70-35
Frein de l'arbre des noueurs
Réglage 70-52
Frein de secours
Réinitialisation
Freins hydrauliques 70-36
Frein du volant d'inertie
Utilisation 30-1
Frein, volant d'inertie, utilisation 30-1
Freins
Réglage 70-38
Freins hydrauliques
Réglage 70-35
Freins pneumatiques
Réglage 70-38

G

Garnitures de frein
Contrôle 70-30
Graisse 55-1
Graisse Multiluber
Graisse, Multiluber 55-1

H

Hauteur du pré-broyeur
Réglage 25-3
Hauteur du ramasseur
Réglage 20-7, 50-10, 70-5
Hauteur du roulement intermédiaire
Réglage 20-1
Huile
Niveau du circuit hydraulique, vérification 20-26
Transmission 55-4
Huile de transmission 55-4
Boîtes d'engrenages 55-2
Transmission, huile 55-2
Huile hydraulique 55-4
Hydraulique
Presse à balles vers tracteur, raccordement .. 30-4

I

Installation électrique
Presse à balles vers tracteur, raccordement .. 30-6
Intervalles d'entretien 60-4

J

Jeu des roulements de roue
Réglage 70-46
Vérification 70-46

K

Kit d'entretien pour noueurs
Pièces de noueur 70-52

L

Lest, (tracteur) 15-1
Levage à crochet
Vue éclatée 70-44
Liage électrique 50-13
Lubrifiants
Mélange 60-2
Lubrifiants, sécurité 60-2
Lubrification
Arbre d'entraînement des noueurs 60-15
Arbre d'entraînement du rotor 60-25
Articulations d'essieux 60-24
Axe et rouleau de la roue à rochet 60-25
Boîtier de boulon de protection 60-28
Embrayage à cames du ramasseur 60-8, 60-9
Fourche d'amenage 60-28
Frein de stationnement 60-9
Levier de frein 60-24
Limiteur à cames du rotor 60-33
Limiteur de la fourche d'amenage 60-32
Limiteur de roue libre du ramasseur 60-18
Limiteur de surcharge 60-29
Limiteur de surcharge du rouleau d'entraînement de matière 60-9
Pivots d'essieu 60-24
Pompe à graisse auto
Purge 70-52
Prise de force arrière 60-15
Prise de force avant 60-13
Roues-pivots du ramasseur 60-23
Roulement de l'arbre principal du système d'amenage 60-28
Roulement de poulie supérieur 60-10

Roulements à rouleaux du pré-broyeur..... 60-23
Roulements de bras de relevage gauche et droit .. 60-10
Roulements de rotor gauche et droit..... 60-12
Roulements de rouleau d'entraînement de matière 60-16
Tige de raccordement de support d'aiguille 60-25
Vidange du réservoir d'air 60-9
Lubrification et entretien de la machine en toute sécurité 60-1
Lubrification et entretiens
Système de graissage automatique..... 60-3
Lubrification et entretiens périodiques
Intervalles d'entretien 60-4
Lubrification 60-2
Lubrification et entretien de la machine en toute sécurité 60-1
Respect des intervalles d'entretien..... 60-2

M

Mâchoire de frein
Contrôle..... 70-30
Mâchoires de frein
Dépose et repose 70-31
Main courante..... 30-8, 30-10
Maintenance..... 50-5
Éclairage de service..... 50-5
Réglage de l'alignement des fentes de couteau
Dispositif de coupe à 15 couteaux..... 70-10
Dispositif de coupe à 23 couteaux..... 70-11
Réglage des ressorts de flottement du ramasseur . 70-6
Réglage des ressorts du doigt de déclenchement . 70-25
Schémas du système de graissage automatique .. 70-49
Mécanisme de levage à crochet
Contrôle de l'usure 70-43
Réglage..... 70-41
Remise en état..... 70-43
Vérification..... 70-41
Vue éclatée..... 70-44
Mélange de lubrifiants..... 60-2
Moniteur
Page des fonctions utilisateur..... 45-10
Page des registres des terrains 45-16
Page du menu d'entretien 45-29
Page du menu de diagnostic..... 45-19
Page du menu du concessionnaire 45-28
Page Mode de fonctionnement 45-4
Repose 15-5

N

Nettoyage
Filtre du reniflard 60-36
Noueurs
Réglage..... 70-53
Numéro de série de la presse à balles
Enregistrement..... 85-1
Numéros de série
Description de la plaque constructeur 85-1
Enregistrement du numéro de série de la presse à balles..... 85-1
Plaque constructeur 85-1

O

Ouverte
Portes et capot de soufflante 20-1

P

Page de base
Description de l'affichage..... 45-3
Page de base de la presse à balles
Description de l'affichage..... 45-3
Pannes et remèdes
Aiguilles et noueurs 65-26
Arbre de transmission..... 65-16
Circuit hydraulique..... 65-22
Dispositif de coupe 65-39
Éjecteur de balles 65-43
Flux de récolte 65-18
Noueurs..... 65-28
Piston 65-21
Pré-broyeur..... 65-45
Problèmes de pressage 65-24
Protections contre les surcharges..... 65-12
Ramasseur 65-41
Rouleau d'entraînement de matière (suivant équipement)..... 65-44
Système de graissage automatique..... 65-36
Plaque constructeur 85-1
Plate-forme de pesage
Remise à zéro 50-13
Pliage de l'échelle d'accès à la plate-forme 30-8
Pneu
Pression, vérification (tracteur) 15-1
Pompe
Purge..... 70-52
Pompe à graisse automatique
Purge..... 70-52
Portes et capot de soufflante..... 20-1
Pose
Cliquet de boîte d'engrenages de noueur supérieur 70-49
Mâchoires de frein..... 70-31
Rouleaux de coffre à ficelle 70-21
Pose et réglage
Roues de jauge du ramasseur..... 20-8, 50-10, 70-5
Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur ... 20-8, 50-10, 70-5

Position d'attelage
Trois points 15-1
Position de l'attelage trois points 15-1
Préparation de la presse à balles
Contrôle de la pression des pneus 20-24
Couteaux du dispositif de coupe 20-9, 20-12
Mise en place de la ficelle 20-20
Ouverture des portes et du capot de la soufflante . 20-1
Plaques d'obturation pour passage de couteau du dispositif de coupe 20-17
Réglage de la barre d'attelage 20-5
Réglage de la vitesse de relevage du ramasseur .. 20-8
Schémas d'acheminement de la ficelle 20-19
Vérification du couple de serrage des écrous de roue 20-25
Vérification du niveau d'huile du circuit hydraulique 20-26
Préparation de la ramasseuse-presse
Choix de la ficelle 20-18
Vérification du système de graissage automatique 20-26
Préparation du pré-broyeur
Réglage de la hauteur du pré-broyeur 25-3
Réglage du contre-couteau inférieur 25-2
Réglage du contre-couteau supérieur 25-1
Réglage du rouleau avant 25-2
Préparation du tracteur
Réglage de la barre d'attelage 15-3
Réglage des distributeurs auxiliaires 15-3
Sélection du régime de prise de force du tracteur . 15-4
Presse à balles
Accrochage de la barre d'attelage au tracteur 30-1
Arbre de transmission télescopique, accrochage .. 30-3
Barre d'attelage 20-5
Circuit hydraulique au tracteur, raccordement 30-4
Dételage du tracteur 30-9
Raccordement des freins au tracteur 30-6, 30-8
Raccordement du circuit électrique au tracteur 30-7
Transport de la presse à balles 40-2
Pression de service hydraulique maximum 05-8
Pression des pneus
Vérification 20-24
Purge
Circuit hydraulique du dispositif de coupe à 23 couteaux 60-31
Purge du circuit de frein hydraulique 70-35

R

Racleur de la vis d'alimentation
Réglage 70-4
Racleur du rouleau de piston
Réglage 70-17
Racleurs de chenille de piston
Vue éclatée 70-19
Ramasseur
Réglage de la vitesse de relevage 20-8
Ressorts de flottement
Réglage 70-6
Tension de la chaîne
Réglage 70-8
Ramasseuse-presse
Préparation pour le transport 40-1
Régime de prise de force
Sélection 15-4
Réglage
Alignement des fentes de couteau
Dispositif de coupe à 15 couteaux 70-10
Dispositif de coupe à 23 couteaux 70-11
Axe de verrouillage 70-13
Barre d'attelage 15-3, 20-5
Bloc de guidage 70-19
Bras de mou supérieur et inférieur 70-23
Bras de relevage du pré-broyeur 70-68
Bras de secteur 70-23
Buttoirs de plaque de mesure 70-14
Calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston 70-25
Calage de la fourche d'amenage 70-12
Contre-couteau inférieur 25-2
Contre-couteau supérieur 25-1
Couteau du piston 70-16
Couteaux du dispositif de coupe 50-18
Densité de la chambre de précompression 70-14
Distributeur auxiliaire 15-4
Éjecteur de balles 70-20
Éjecteur de la dernière balle 50-16
Embrayage à friction 70-3
Frein de l'arbre des noueurs 70-52
Hauteur du pré-broyeur 25-3
Hauteur du ramasseur 20-7, 50-10, 70-5
Jeu des roulements de roue 70-46
Liage électrique 50-13
Longueur des balles 50-8
Mécanisme de levage à crochet 70-41
Position de l'axe 70-41
Racleur de la vis d'alimentation 70-4
Racleur du rouleau de piston 70-17
Régulation de la densité 50-14
Ressort du bras de déclenchement 70-24
Ressort du doigt de déclenchement 70-25
Ressort du doigt pousse-ficelle 70-29
Ressorts de flottement du ramasseur 70-6
Roues du tracteur 15-1
Rouleau avant 25-2
Rouleau de compression de l'andain 50-9, 70-7
Rouleau de piston 70-18
Synchronisation de crochet 70-40
Tension de chaîne du ramasseur 70-8

Tension de la chaîne d'entraînement du rotor 70-8
Tension de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière 70-7
Tension de la courroie du pré-broyeur 70-63
Tôle de compression du piston 70-17
Vérins de verrouillage de direction 70-4
Vireur de balles 50-17
Vitesse de relevage du ramasseur 20-8
Réglage de la cassette des couteaux
Changement des couteaux 20-18
Réglage de la hauteur du pré-broyeur 25-3
Réglage de la hauteur du ramasseur 20-7, 50-10, 70-5
Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur 70-63
Réglage des bras de relevage du pré-broyeur 70-68
Réglage du buttoir d'aiguilles 70-28
Réglage du contre-couteau inférieur 25-2
Réglage du contre-couteau supérieur 25-1
Réglage du dispositif de remorquage du tracteur
Préparation du tracteur 15-1
Réglage du distributeur auxiliaire 15-4
Réglage du doigt pousse-ficelle 70-28
Réglage du frein de l'arbre des noueurs 70-52
Réglage du ressort du doigt pousse-ficelle 70-29
Réglage du rouleau avant 25-2
Régulateur de la puissance de freinage 50-20
Régulation de la densité 50-14
Remisage
Début de saison 75-1
Fin de saison 75-1
Remise à zéro
Plate-forme de pesage 50-13
Remise à zéro de la plate-forme de pesage 50-13
Remplacement
Boulon de protection du volant d'inertie L633 uniquement 70-48
Boulons de protection de l'entraînement du berceau d'aiguilles 70-48
Courroies du pré-broyeur 70-64
Couteaux du pré-broyeur 70-57
Huile de boîte d'engrenages de noueur inférieur 60-35
Huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur 60-34
Huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage 60-36
Huile de la boîte d'engrenages principale 60-34
Huile hydraulique et filtre 60-29
Remplacement des courroies du pré-broyeur 70-64
Remplacement des couteaux du pré-broyeur 70-57
Remplissage
Réservoir du système de graissage automatique 60-7
Repose
Roulements à aiguilles 70-30
Respect
Intervalles d'entretien 60-2
Ressort du bras de déclenchement
Réglage 70-24
Ressort du doigt de déclenchement
Réglage 70-25
Ressort du doigt pousse-ficelle
Réglage 70-29
Rétroviseur à extension, utilisation 15-5, 40-4
Rodage de la ramasseuse-presse 50-6
Roue
Dépose et repose 70-47
Écartement, tracteur 15-1
Réglage (tracteur) 15-1
Roues de jauge du ramasseur
Pose et réglage 20-8, 50-10, 70-5
Rouleau avant
Réglage 25-2
Rouleau d'entraînement de matière
Tension de la chaîne
Réglage 70-7
Rouleau de compression de l'andain
Réglage 50-9, 70-7
Rouleau de piston
Réglage 70-18
Rouleaux de coffre à ficelle
Dépose et repose 70-21
Rouleaux du piston
Vue éclatée 70-19
Roulement intermédiaire
Réglage
Hauteur 20-1
Roulements à aiguilles
Dépose et repose 70-30

S

Schémas d'acheminement de la ficelle 20-19
Sécurité
Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation 05-5
Sécurité de l'entretien 05-8, 60-1, 70-1
Tracter des remorques/équipements en toute sécurité 05-7, 40-1
Sécurité du soudage 70-2
Sécurité, attention aux fuites de liquides sous haute pression
Attention aux fuites de liquides sous haute pression 05-9, 30-3, 70-3
Sécurité, lubrifiants 60-2
Sécurité, serrage des boulons/écrous de fixation des roues
Serrage des boulons/écrous de fixation des roues 20-25
Sélection
Régime de prise de force du tracteur 15-4

Sélection du dispositif de remorquage du tracteur
Préparation du tracteur 15-1
Soudage sur la ramasseuse-presse équipée d'un moniteur-contrôleur ISOBUS 45-2
Soudage, sécurité 70-2
Stockage des lubrifiants
Lubrifiants, stockage 60-2
Synchronisation de crochet
Réglage 70-40
Vérification 70-40
Système d'alimentation
Formage de balle 50-1
Système d'amenage
Mécanisme de levage à crochet 70-41
Synchronisation de crochet 70-40
Système de freinage pneumatique 50-20
Diagnostic
Schéma d'essieu simple 70-37
Schéma d'essieu tandem 70-37
Système de graissage
Amorçage 70-51
Système de graissage automatique
Vérification 20-26
Système de pesage 50-6
Système de pesage de balle 50-12

T

Tableau des couples de serrage
Boulonnerie US 80-11
Métrique 80-10
Tambour de frein
Contrôle 70-30
Diagnostic 65-48
Tension de la chaîne d'entraînement du rotor
Réglage 70-8
Tension de la courroie du pré-broyeur
Réglage 70-63
Tension de la ficelle
Réglage 70-23
Termes de mise en garde, compréhension 05-1
Tôle de compression du piston
Réglage 70-17
Tous les ans
Nettoyage du filtre de reniflard 60-36
Vérification du dégagement de l'essieu de direction 60-40
Vidange d'huile de boîte d'engrenages du pré-broyeur 60-40
Tous les jours
Vérification de la boîte d'engrenages du pré-broyeur 60-11
Vérification des bras de relevage du pré-broyeur .. 60-11
Vérification des couteaux du pré-broyeur 60-10
Tous les mois
Vidange du réservoir d'air 60-37
Toutes les 4 heures de service
Lubrification des roulements du rotor gauche et droit 60-12
Toutes les 5 heures de service
Lubrification de la prise de force avant 60-13
Toutes les 10 heures ou 400 balles
Vérification de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière 60-14
Vérification de la tension de la chaîne du ramasseur 60-14
Vérification de la tension du ressort de la chaîne du rotor 60-13
Tracteur
Accrochage de la barre d'attelage à la presse à balles 30-1
Attelage trois points, position 15-1
Barre d'attelage 15-3
Circuit hydraulique à la presse à balles, raccordement 30-4
Décrochage de la presse à balles 30-9
Écartement des roues 15-1
Gonflage des pneus 15-1
Lest 15-1
Raccordement des freins à la presse à balles 30-6, 30-8
Raccordement du circuit électrique à la presse à balles 30-7
Réglage des distributeurs 15-3
Roues, réglage 15-1
Transport
Préparation de la presse à balles 40-2
Préparation de la ramasseuse-presse 40-1

U

Utilisation de l'application presse à balles
Accès à l'application presse à balles 45-1
Utilisation de l'application ramasseuse-presse ... 45-2
Soudage sur la ramasseuse-presse équipée d'un moniteur-contrôleur ISOBUS 45-2
Utilisation de la presse à balles
Couteaux du dispositif de coupe 50-18
Description du ramasseur et du rotor 50-1
Éjecteur de la dernière balle 50-16
Formage de balle 50-1
Indicateur d'éjection des balles 50-7
Liage électrique 50-13
Préparation de la presse à balles pour l'utilisation sur le terrain 50-4
Réglage de la longueur des balles 50-8
Réglage du vireur de balles 50-17
Régulation de la densité 50-14
Remise à zéro de la plate-forme de pesage . 50-13
Utilisation du pré-broyeur 50-19
Utilisation de la ramasseuse-presse
Après utilisation sur le terrain 50-19
Généralités 50-6

Rodage de la ramasseuse-presse 50-6
Système de pesage 50-6
Système de pesage de balle 50-12
Utilisation du pré-broyeur 50-19

V

Vérification
Blocage de la fourche d'amenage 60-22
Boîte d'engrenages du pré-broyeur 60-11
Bras de relevage du pré-broyeur 60-11
Buttoirs de plaque de mesure 60-26
Câble de la plaque de mesure 60-26
Calage de chevauchement des aiguilles par rapport au piston 60-19
Calage de la fourche d'amenage 60-21
Chaîne du rouleau d'entraînement de matière 60-14
Chemin de ficelle 60-39
Couple de serrage des écrous de roue 20-25, 60-39
Course de l'aiguille 60-27
Couteaux du pré-broyeur 60-10
Dégagement de couteau de piston 60-30
Dégagement de l'essieu de direction 60-40
Dégagement du racleur de la vis d'alimentation 60-37
Dégagement entre l'aiguille et le noueur 60-38
Disque du dispositif de retenue de la ficelle . 60-27
Écartement des roues, (tracteur) 15-1
Embrayage à friction 60-40
Fentes de l'aiguille de piston 60-19
Frein de l'arbre des noueurs 60-27
Jeu des roulements de roue 70-46
Lest, (tracteur) 15-1
Mécanisme de déclenchement de noueur 60-25
Mécanisme de levage à crochet 70-41
Niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur 60-16
Niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur 60-16
Niveau d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage 60-17
Niveau d'huile de la boîte d'engrenages principale 60-17
Niveau d'huile du circuit hydraulique 20-26
Niveau d'huile hydraulique 60-18
Noueurs 60-20
Pression des pneus 20-24
Pression des pneus, (tracteur) 15-1
Réglage du piston 60-30
Ressort de bras de placement de ficelle 60-38
Ressort du doigt pousse-ficelle 60-37
Synchronisation de crochet 70-40
Système de graissage automatique 20-26, 60-22
Tension de chaîne du ramasseur 60-14
Tension de la chaîne du rotor 60-13
Tension de la courroie du pré-broyeur 60-12
Vérins de verrouillage de direction
Réglage 70-4
Vidange
Huile de boîte d'engrenages du pré-broyeur . 60-40
Réservoir d'air 60-37
Vireur de balles 50-17

Nous vous aidons à faire votre travail

Pièces de rechange John Deere

TS100—UN—23AUG88

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

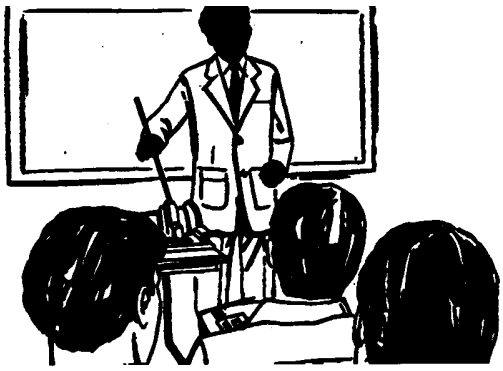
Outillage adéquat

TS101—UN—23AUG88

Nos techniciens disposent d'appareils de mesure et d'outils de précision leur permettant de déceler et de remédier rapidement à toute défaillance pour éviter toute perte de temps et donc d'argent.

DX,IBC,B-28-04JUN90

Personnel après-vente qualifié



TS102—UN—23AUG88

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

Service rapide

TS103—UN—23AUG88

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