

Ramasseuses-presses à balles cylindriques 410 et 510



LIVRET D'ENTRETIEN
Ramasseuses-presses
à balles cylindriques
410 et 510
OMCC18554 Édition B0 (FRANÇAIS)

John Deere Arc-lès-Gray
European Version
Printed in U.S.A.





A l'acheteur

Cette nouvelle presse à été conçue et fabriquée avec soin de façon à vous procurer des années d'utilisation sûre. Pour la conserver en bon état, pénétrez-vous des instructions du présent livret. Les sections sont identifiées clairement pour que vous puissiez trouver facilement l'information que vous cherchez, qu'il s'agisse du fonctionnement, du graissage ou de l'entretien. Consultez la table des matières pour l'emplacement des sections. L'index permet de gagner du temps.

Il existe, en plus de l'équipement standard livré avec la presse, des accessoires permettant d'améliorer le rendement dans des conditions de récolte spéciales. Ces accessoires sont décrits dans la section afférente et vous pouvez vous les procurer chez votre concessionnaire John Deere.



Ce symbole signale les conseils de sécurité importants. Lorsque vous le rencontrez, ayez présent à l'esprit la possibilité de blessures et lisez attentivement le conseil.

Les indications de côté s'entendent en marche avant.

Inscrivez le numéro de série de la presse dans l'espace prévu page 48 ou 49. Le concessionnaire a besoin de ce numéro pour vous donner rapidement satisfaction quand vous commandez des pièces. Procurez-vous les pièces de rechange uniquement chez les concessionnaire, où vous aurez des pièces de rechange d'origine. N'acceptez pas de pièces adaptables.

IMPORTANT: Les unités employées dans le livret sont les unités SI.



E13405



Table des matières

	Page
Conseils de sécurité	2
Vues d'identification	4, 5
Fonctionnement	6
Remisage	27
Graissage	28
Entretien	30
Pannes et remèdes	37
Accessoires	42
Montage	44
Caractéristiques	48, 49
Index	50



Conseils de sécurité

⚠ La sécurité de l'utilisateur a été l'une des principales préoccupations des ingénieurs John Deere lors de la conception de cette presse. Partout où cela était possible, les réglages ont été simplifiés et des dispositifs de protection incorporés.

Les conseils de sécurité sont à étudier soigneusement et doivent être observés par tous pour rendre plus sûrs le travail et la vie à la ferme.

Ne désigner que des personnes qualifiées pour s'occuper des engins mécaniques.

Arrêter la presse et le moteur du tracteur avant toute opération de débouillage, de réglage ou d'entretien.

En raison de leur poids et de leur tendance à rouler, manipuler les balles avec précaution.

Ne jamais s'approcher de la presse en marche.

Ne jamais poser les balles sur un terrain en pente.

Ne jamais toucher à la ficelle pendant le fonctionnement.

Ne porter que des vêtements ajustés, muins d'une ceinture. Ne jamais porter de vestes, de chemises ou de manches lâches risquant d'être happées par les pièces mobiles.

Lorsqu'un chargeur est utilisé pour la manipulation, le munir de pinces pour que la balle ne puisse rouler sur le conducteur.

Faire très attention à flanc de coteau. La presse peut basculer à cause d'un trou, d'un fossé ou de tout autre accident de terrain.

Tenir les mains, les pieds et les vêtements à l'écart des pièces en mouvement.

Ne tolérer personne près de l'arrière de la presse lors du déchargement d'une balle.

Ne pas utiliser la presse sans les protecteurs de prise de force.

S'assurer que la transmission de prise de force est correctement verrouillée.

Pour l'entretien ou le débouillage, se servir d'une clé pour tourner l'arbre de sortie du renvoi d'angle.

1) Débrayer la prise de force et arrêter le moteur avant toute opération d'entretien ou de débouillage.

2) **ENLEVER** la clé et **REMETTRE** le garant avant d'utiliser la presse.

Pour prévenir tout risque de blessure par manoeuvre intempestive ou chute de la porte en cas de défaillance du système hydraulique:

1) Rester à l'écart pendant la manoeuvre de la porte.

2) S'assurer que personne ne se tient près de la porte avant de la manoeuvrer.

3) Mettre en place la butée de sécurité du vérin pour toute opération d'entretien porte ouverte.

Lors de la manipulation de balles avec un chargeur frontal, prendre garde à ce que la balle ne risque pas de tomber sur le conducteur et la maintenir aussi basse que possible pour éviter le renversement du tracteur.



ATTENTION: A cause des dangers et du risque de blessure pendant le déplacement des balles rondes à l'aide d'un chargeur frontal, faire extrêmement attention en les manipulant.

1) La manipulation des balles est toujours dangereuse, même en utilisant des équipements appropriés. Observer donc les instructions que donnent des décalcomanies collées sur le chargeur et les pinces spéciales.

2) Pour soulever ou ranger les balles avec un chargeur frontal, équiper ce dernier de pinces spéciales pour éviter que les balles puissent tomber sur le conducteur.

3) Ne jamais dépasser la capacité maximum du chargeur.

4) Pour éviter des blessures par suite de basculement du tracteur, ce dernier doit être muni d'un arceau de sécurité.

5) Lester au maximum les roues arrières et les régler à la voie la plus large, suivant les recommandations du livret d'entretien.

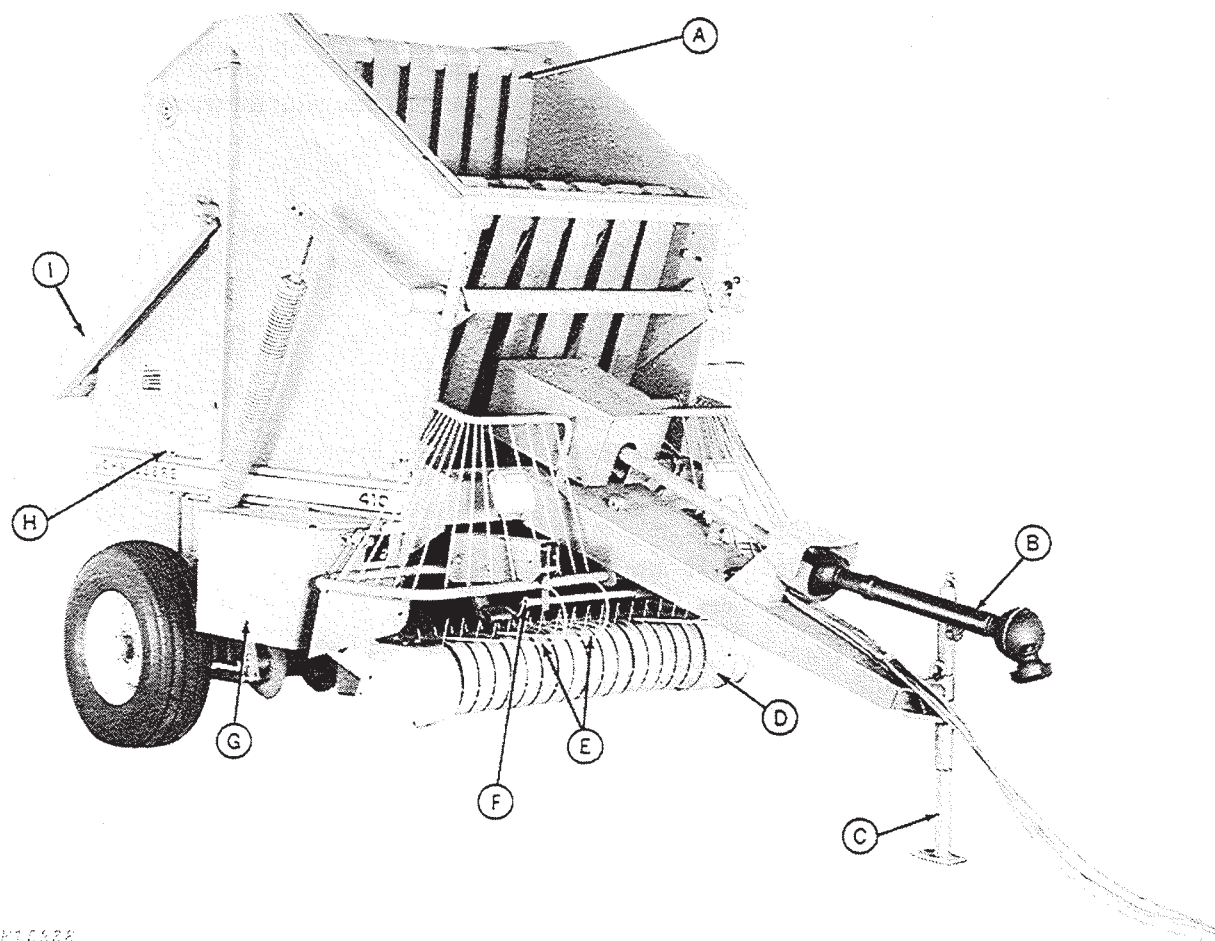
6) Réduire la vitesse et transporter la balle aussi bas que possible afin d'assurer une bonne visibilité du conducteur à chaque instant.

7) Conduire le tracteur sans à-coup, car tout mouvement brusque influence l'équilibre du chargeur et du tracteur.

8) Pour manipuler des balles cylindriques dans une pente, s'approcher de la balle en montant.

9) Ne jamais utiliser le chargeur pour intercepter une balle roulante.

10) Monter dans un endroit facilement accessible un extincteur à pulvérisation d'eau d'une capacité d'env. 10 l (2-1/2 US gal). Cet extincteur ne remplace pas celui du tracteur.



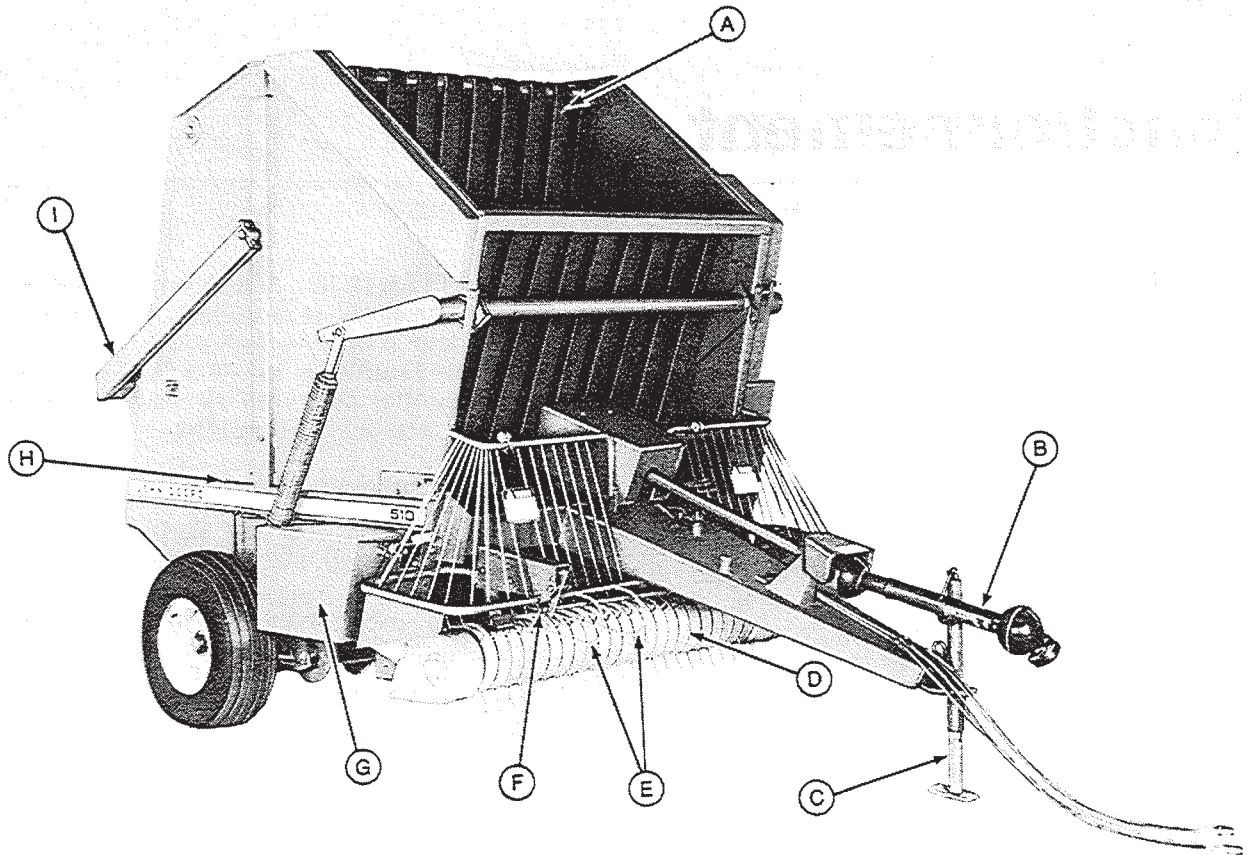
410 0300

Vue avant droite de la presse 410

A Courroies supérieures
B Transmission
C Béquille

D Ramasseur
E Dents de recouvrement
F Tube à ficelle

G Coffre à ficelle
H Remisage de l'axe de blocage
I Porte



834681

Vue avant droite de la presse 510

A Courroies supérieures
 B Transmission
 C Béquille

D Ramasseur
 E Dents de recouvrement
 F Tube à ficelle

G Coffre à ficelle
 H Remisage de l'axe de blocage
 I Porte



Fonctionnement

PREPARATION DE LA PRESSE

A l'utilisateur

Le degré de satisfaction à attendre de la presse est directement proportionnel aux soins qui lui sont donnés. Une fois la presse réglée en fonction du travail, le reste dépend de l'utilisateur.

Compréhension du rôle des différents organes

Cette presse travaille dans les conditions les plus diverses, qui varient d'ailleurs d'année en année, d'un jour à l'autre et même d'heure en heure, de même que les problèmes de travail d'une récolte à l'autre. Une étude soigneuse des réglages et des possibilités de la presse aide à en retirer tous les avantages.

Avant de commencer à travailler, se pénétrer du rôle des différents organes en étudiant soigneusement les illustrations et se familiariser avec les réglages nécessaires à l'obtention des meilleurs résultats.

Graissage

S'assurer que la presse a été graissée conformément aux instructions des pages 28 et 29.

Gonflage des pneus

La tenue des pneus dépend d'un gonflage correct. Le manque comme l'excès de pression sont néfastes.

Pour empêcher la saleté de pénétrer dans les valves, où elle risque de causer des fuites, maintenir les capuchons de valve en place.

Maintenir les boulons de roue serrés à 75 Nm (7,5 mkg; 55 ft-lb).

Vérifier régulièrement la pression des pneus et la maintenir à 2 bar (28 psi).

ATTENTION: S'il n'est pas effectué correctement, le montage des pneus sur les jantes peut être très dangereux. A moins de disposer de l'outillage et de l'expérience indispensables, confier ce travail au concessionnaire John Deere ou à un atelier spécialisé.

Montage d'un extincteur

La risque d'incendie est particulièrement grand pendant le travail avec une presse à balles cylindriques, surtout quand la récolte est sèche et facilement inflammable. Suivre les recommandations ci-après pour réduire ce risque.

ATTENTION: Débrayer la PFD et arrêter le moteur avant toute intervention sur la presse.

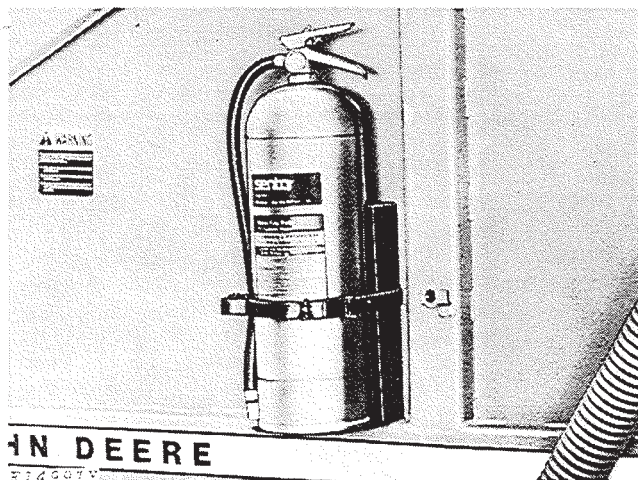
2) Enlever tout déchet de récolte se trouvant sur les rouleaux, autour de la commande par chaîne derrière la porte d'accès gauche, et autour de la commande du ramasseur.

3) Examiner régulièrement les pièces susceptibles de chauffer anormalement, comme les roulements, etc.

4) Enlever immédiatement tout enroulement de ficelle risquant de faire chauffer anormalement un élément de la presse.

Monter en un endroit bien accessible (voir page suivante) un extincteur contenant env. 10 l (2.5 US gal) d'eau sous pression. Remplir l'extincteur suivant les recommandations du fabricant.

IMPORTANT: L'extincteur mentionné ci-dessus ne remplace pas celui du tracteur. Ne jamais combattre avec de l'eau les feux d'hydrocarbures ou électriques.



En cas d'incendie, procéder comme suit:

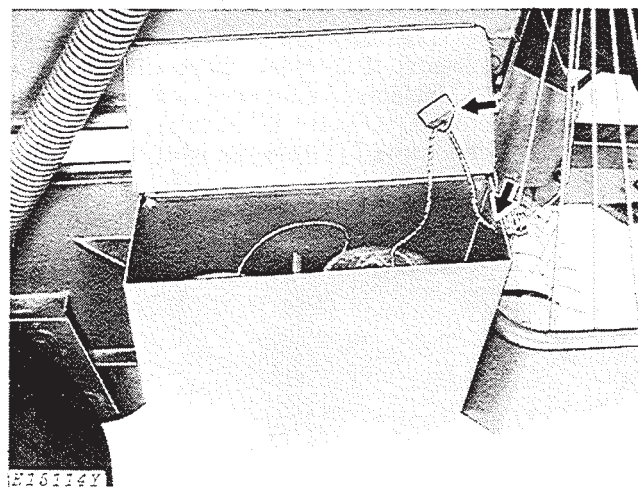
- 1) Décharger la balle sans délai.
- 2) Eloigner suffisamment l'attelage de tout matériel inflammable en se tenant sous le vent.
- 3) Quand la porte est complètement ouverte, engager la butée de sécurité du vérin.
- 4) Actionner l'extincteur et éteindre les flammes.

Choix de la ficelle

La qualité de la ficelle est importante pour le bon fonctionnement de la presse.

Choisir une ficelle de diamètre constant ayant une bonne résistance à la rupture pour supporter les manipulations et le transport.

Coffre à ficelle



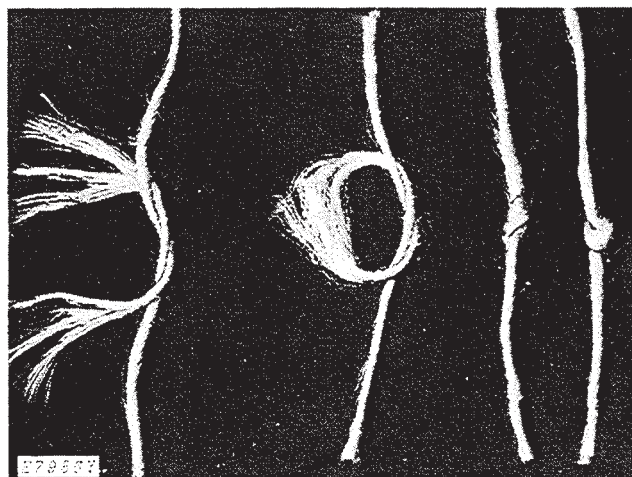
Mettre une pelote dans chacun des compartiments du coffre.

NOTE: Tirer la ficelle du haut de la pelote. Pour relier deux pelotes, attacher le brin intérieur de l'une au brin extérieur de l'autre. Faire un noeud plat pour la ficelle sisal et un noeud de tisserand pour la ficelle en plastique. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.

Enfiler la ficelle dans le guide (flèche). Voir page 8 le passage de la ficelle dans la presse.

Lorsqu'une pelote est épuisée, placer la restante dans le compartiment avant, une nouvelle dans le compartiment arrière et les relier.

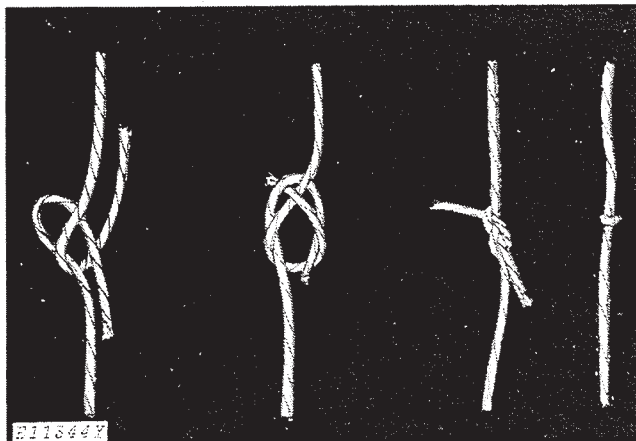
Noeud plat modifié (ficelle sisal)



Relier les pelotes par un noeud plat ordinaire, ou mieux, modifié. La modification consiste, après avoir croisé les brins, à les détorsader sur environ 40 mm (1-1/2 in). Introduire les extrémités détorsadées l'une dans l'autre et les rouler entre les doigts. Serrer le noeud à fond. Enfoncer le noeud dans la seconde pelote pour qu'il ne risque pas d'être entraîné.

IMPORTANT: Il faut que le noeud soit suffisamment mince pour pouvoir passer dans le guide.

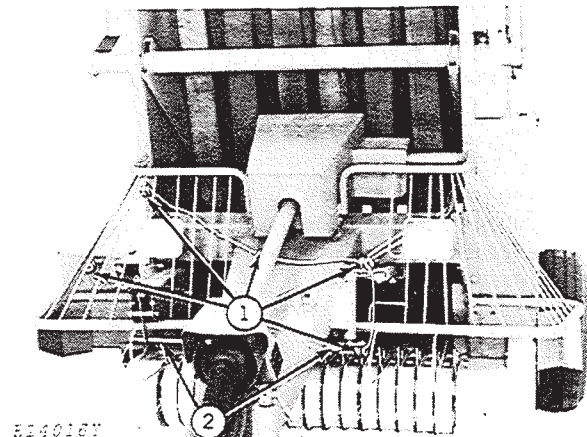
Noeud de tisserand (ficelle en plastique)



Relier les pelotes de ficelle plastique par un noeud de tisserand. Commencer le noeud en faisant une boucle à l'une des extrémités de pelote. Faire la même boucle avec l'extrémité de l'autre pelote et passer la première boucle dans la seconde. Prendre le brin libre de la deuxième boucle dans la main droite, le faire passer au dessus de la ficelle puis à travers l'oeillet de la première boucle. Serrer le noeud à fond. Couper les deux brins libres le plus près possible du noeud.

IMPORTANT: Il faut que le noeud soit suffisamment petit pour passer dans le guide.

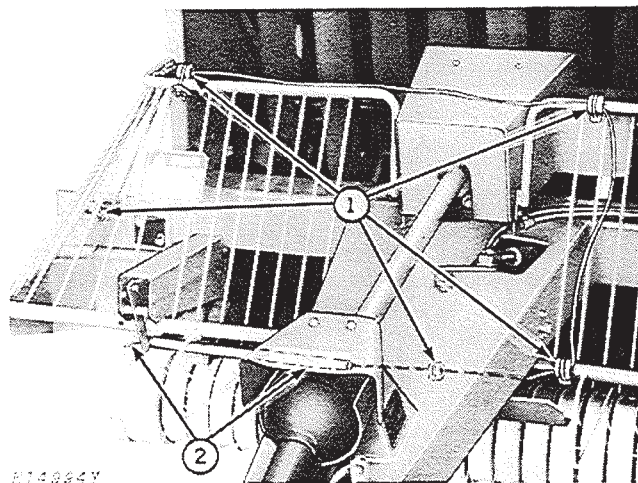
Enfilage de la ficelle



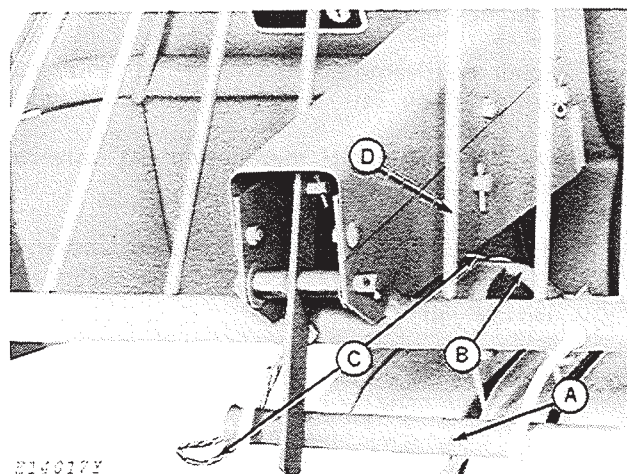
Tube à ficelle à droite (presse 410)

1) Le tube à ficelle étant à droite, passer la ficelle dans les guides comme indiqué sur l'illustration.

2) Faire une boucle à l'extrémité d'un morceau de fil de fer d'env. 1,25 m (4 ft) de long et placer la ficelle dans la boucle. Enfiler le fil de fer dans le tube à ficelle et faire passer la ficelle dans le tube comme illustré.



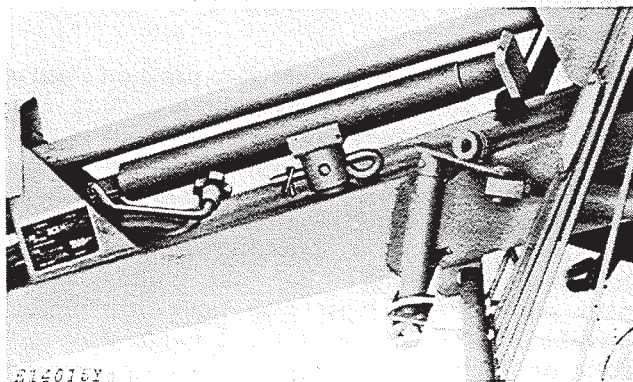
Tube à ficelle à droite (presse 510)



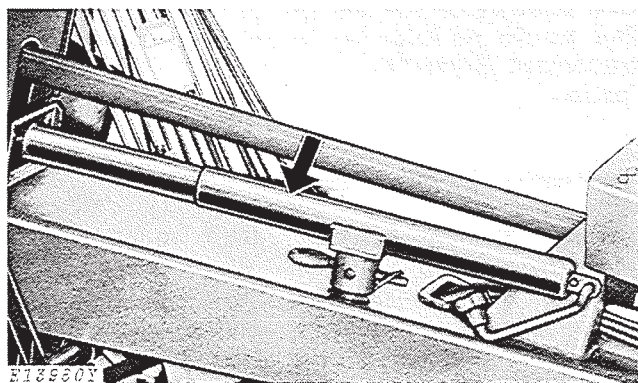
- A Tube à ficelle
- B Enclume du couteau
- C Ficelle
- D Couteau

3) Tirer environ 0,15 m (6 in) de ficelle hors du tube (A). Appuyez sur l'enclume (B) du couteau et placer la ficelle (C) entre l'enclume (B) et le couteau (D). Relâcher l'enclume (B) en laissant dépasser d'environ 40 mm (1-1/2 in) la ficelle (C) prise entre l'enclume (B) et le couteau (D).

Manoeuvre de la béquille

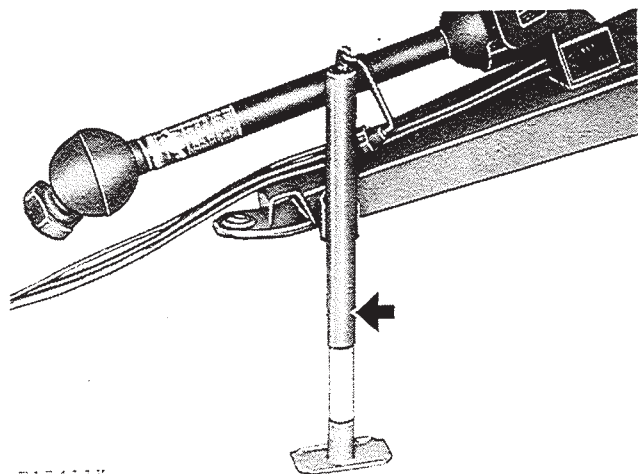


Ramasseuse-presse 410



Ramasseuse-presse 510

Pour le transport de la presse attelée au tracteur, mettre la béquille horizontalement sur la flèche et la fixer à l'aide d'un axe goupillé (voir ci-dessus).



E115411Y

Avant de dételer la presse du tracteur, dégager la béquille de la flèche, la fixer en position verticale au moyen de l'axe goupillé et l'abaisser en tournant la manivelle, jusqu'à ce que son talon porte sur le sol. Ensuite, continuer à tourner la manivelle, afin de lever l'attelage jusqu'à pouvoir retirer la broche reliant l'attelage à la barre du tracteur.

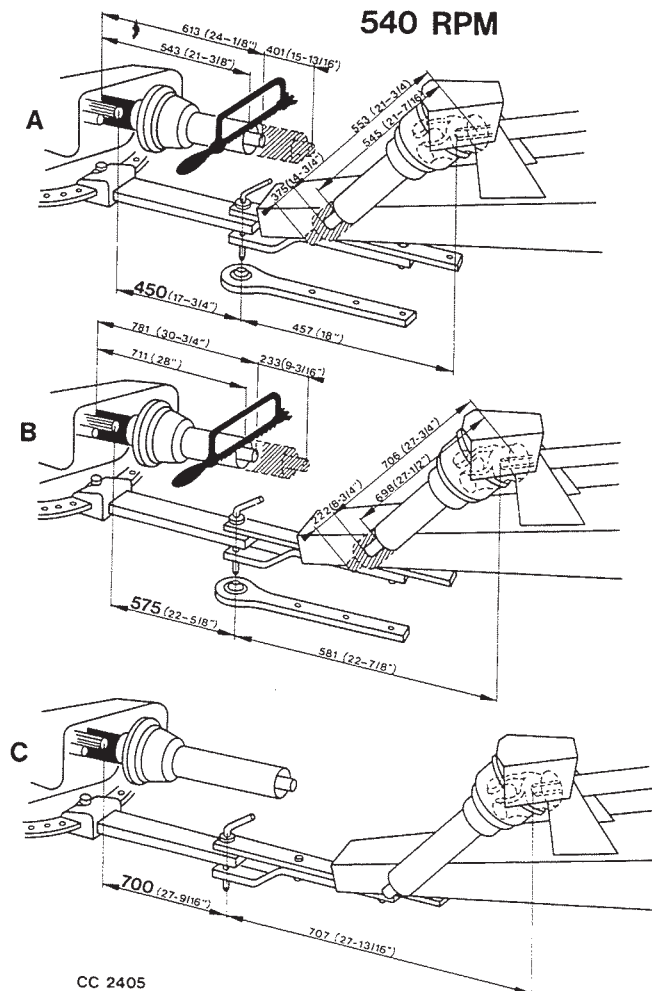
PREPARATION DU TRACTEUR

La presse s'attèle à tout tracteur à barre d'attelage et à prise de force 540 tr/mn normalisées.

⚠ ATTENTION: Ne jamais atteler une presse 540 tr/mn à un tracteur 1000 tr/mn.

AJUSTAGE DE L'ARBRE DE TRANSMISSION

540 RPM



A) Attelage à 450 mm (17-3/4 in)

Raccourcir les tubes et les protecteurs en plastique suivant les cotes indiquées en A.

Mettre la chape ou la rotule d'attelage en position arrière.

B) Attelage à 575 mm (22-5/8 in)

Raccourcir les tubes et les protecteurs en plastique suivant les cotes indiquées en B.

Mettre la chape ou la rotule d'attelage en position moyenne.

C) Attelage à 700 mm (27-9/16 in)

Comme le montrent les cotes indiquées en C, il n'y a pas à raccourcir la transmission.

10 Fonctionnement

Mettre la chape d'attelage en position avant.

Il n'est pas possible d'utiliser la rotule d'attelage dans ce cas.

NOTE: Les dimensions entre parenthèses sont en pouces.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser de marteau pour monter ou démonter la transmission. Veiller à la propreté des cannelures.

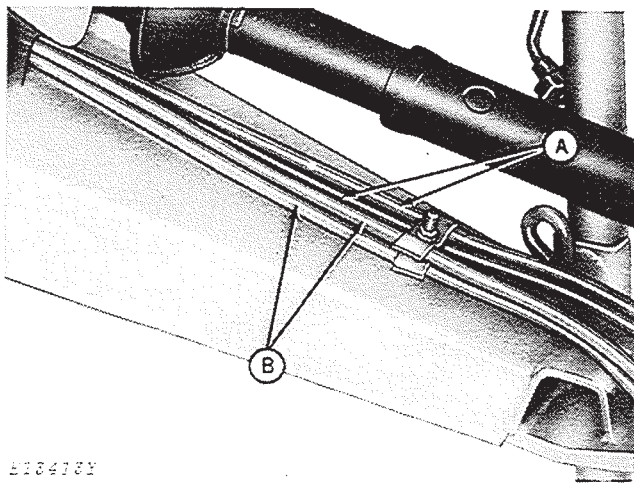
Ne pas oublier de nettoyer et ébavurer les extrémités des tubes de la transmission après raccourcissement et de graisser les surfaces en contact.

Voie du tracteur

Pour ne pas rouler sur les andains, régler la voie avant et arrière aussi large que possible.

IMPORTANT: Éviter les virages serrés en voie large, car les pneus arrière risquent d'être endommagés par frottement contre la flèche et les flexibles risquent d'être rompus par pincement.

Branchement des tuyaux flexibles



A Flexibles du vérin de ficelle
B Flexibles de la porte

Après avoir retiré les capuchons, brancher le flexible (A) ayant une gorge sur l'embout dans le raccord droit ayant une encoche et l'autre flexible dans le raccord gauche. Procéder de même pour les flexibles (B).

Un sélecteur hydraulique est disponible pour les tracteurs équipés d'un seul raccord double (voir page 44).

IMPORTANT: Ne pas intervertir les flexibles en les branchant.

ATTENTION: L'huile sous pression s'échappant du système hydraulique peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant de sérieuses blessures. Éliminer totalement la pression avant de débrancher les canalisations. Avant de remettre le système sous pression, s'assurer que tous les raccords, canalisations et tuyaux flexibles sont en bon état. L'huile s'échappant par un tout petit trou peut être presque invisible. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton ou de bois et non pas avec les mains.

Une blessure causée par l'huile sous pression doit être traitée de suite par un médecin. À défaut de traitement immédiat, il y a risque sérieux d'infection.

Vérification du fonctionnement

Le branchement effectué, faire fonctionner à plusieurs reprises la porte et le vérin. Déplacer à fond les manettes des distributeurs auxiliaires du tracteur pour chasser l'air risquant de gêner le fonctionnement des vérins. S'assurer qu'en tirant les manettes le tube à ficelle se déplace vers la gauche et que la porte s'ouvre, sinon inverser les flexibles. Ramener le tube à ficelle sur la droite et fermer la porte.

Vérifier le niveau de l'huile hydraulique du tracteur et le compléter au besoin comme indiqué dans le livret d'entretien. Faire fonctionner plusieurs fois les vérins hydrauliques et vérifier de nouveau.

FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE

Préparation de la récolte

Lorsque le foin est coupé avec une faucheuse-conditionneuse, l'éclatement ou l'écrasement des tiges permet à l'humidité de s'échapper aussi rapidement des tiges que des feuilles. Il en résulte un séchage plus rapide et plus uniforme de la récolte, permettant un travail plus rapide de la presse et moins d'enroulements de foin autour des rouleaux.

Si le foin a été fauché et conditionné en un seul passage et qu'il est bien sec, il est inutile de râtelier. Si le foin est épais, le dessus de l'andain sèche plus rapidement que la base et il faut le râtelier.

Le rendement de la presse dépend de la préparation des andains. Ceux-ci doivent être suffisamment fournis pour permettre une alimentation correcte à une vitesse inférieure à 8 km/h (5 mph). Des andains réguliers permettent un fonctionnement sans problèmes. Dans les récoltes à grosses tiges, le conditionnement est avantageux. En cas de bourrage répété dans un andain volumineux, réduire la vitesse d'avancement ou, si possible, la taille de l'andain.

Avec la presse 410, les meilleurs résultats sont obtenus avec un andain simple, moyennement volumineux, de même largeur que le ramasseur et en évitant les zigzags.

Avec la presse 510, les meilleurs résultats sont obtenus avec un andain de 0,90 m (3 ft) ou de 1,50 m (5 ft). Dans un andain de 1,50 m (5 ft), il est même possible d'aller presque en ligne droite.

Cette machine peut presser toutes sortes de récoltes: luzerne, fléole, trèfle, dactyle, bermude côtier ou Alicia, fourrage, fétuque, brome, paille, foin naturel, tiges de soya, de maïs, etc.

NOTE: Pour obtenir des balles rondes, fermes et bien formées, les andains doivent être uniformes. Pour presser des tiges de soya ou de maïs, râtelier quatre à six rangs en un seul andain et presser de la façon habituelle.

Teneur en humidité

La presse fournit des balles rondes, fermes et compactes, qui passeront bien l'hiver sans continuer à sécher intérieurement. Pour éviter toute perte par moisissure, ne commencer à presser le foin que lorsqu'il est susceptible d'être pressé avec une presse ordinaire.

La teneur en humidité du foin au moment du pressage doit être d'environ 20 %.

Si la récolte est très sèche, presser tôt le matin ou tard le soir pour profiter de la rosée.

IMPORTANT: Si le foin s'enroule autour des rouleaux de la presse, il n'est pas prêt à être ramassé. Si la teneur en humidité est trop élevée, le foin s'échauffe. En outre, il abîme les rouleaux et les courroies.

Sens de la marche

Commencer par le foin le plus sec, c'est-à-dire par les côtés du champ et travailler dans le même sens que le rateau ou l'andaineuse.

Accumulation de récolte autour des garants et entre les courroies supérieures



ATTENTION: Maintenir les garants avant en place.

Sous certaines conditions de récolte et en travaillant au régime nominal de la PDF, le foin peut s'accumuler autour des garants avant et entre les courroies supérieures. En sus de réduire la visibilité du conducteur, ce foin peut se coincer entre les courroies et leurs guides et faire sauter les crochets agrafant les courroies.

Pour réduire ce risque, diminuer le régime de la PDF en mettant le moteur à mi-régime ou moins. Passer simultanément à un rapport supérieur pour maintenir la vitesse d'avancement et former la balle avec le moins de tours possible. Du fait du moindre bouleversement du foin, celui-ci aura moins tendance à bourrer.

Si, après déchargement d'une balle, on remarque des accumulations de foin entre les rouleaux d'amorçage et de raclage, ou sur la porte, embrayer la PDF en fermant la porte. De cette façon, on évitera que la récolte ne s'amoncèle entre ces rouleaux.

Difficultés d'alimentation

En cas de difficultés d'alimentation dues aux conditions de récolte ou à des andains trop lourds, il convient de démonter les quatre dents de recouvrement.

Ces dents sont généralement employées dans certaines conditions comme grand vent, foin léger ou court et pressage de tiges de maïs.

Démarrage et conduite

IMPORTANT: La presse peut subir des dégâts SI LA PORTE N'EST PAS VEROUILLÉE PENDANT LE PRESSAGE

S'il faut faire fonctionner la presse plusieurs minutes à vide, lever la porte pour que les courroies, tournant en sens opposés, n'entrent pas en contact et s'usent par friction.

Lorsque les andains sont préparés correctement, comme indiqué précédemment, la vitesse de travail doit se situer entre 6 et 10 km/h (4 à 6 mph).

Au-delà de 10 km/h (6 mph), mettre le tracteur pleins gaz pour un fonctionnement satisfaisant du ramasseur.

Pour obtenir des balles bien formées avec le moins possible de pertes, d'enroulement et d'usure de la machine, adapter la vitesse de travail du tracteur au régime du ramasseur de façon que ce dernier ne bouleverse pas trop l'andain.

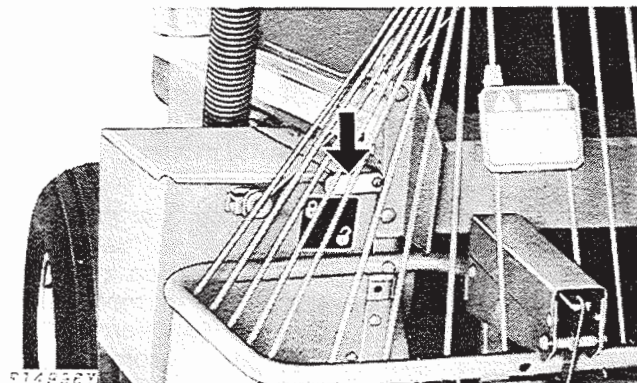
Régler le ramasseur le plus haut possible, mais cependant assez bas pour qu'il puisse prendre tout l'andain. Voir page 23.

NOTE: Les quatre dents de recouvrement ne doivent être utilisées que dans certaines conditions, par exemple, grand vent, foin léger ou court, pressage de tiges de maïs. Dans tous les autres cas, enlever les tiges du compresseur pour améliorer l'alimentation.

Pour bien commencer la formation de la balle dans un andain de 0,90 m (3 ft), démarrer au centre de l'andain et se porter rapidement sur la droite, puis sur la gauche, de façon à alimenter les deux côtés de la presse. En changeant trop souvent de direction, on surcharge le centre de la balle, ce qui lui donne la forme d'un tonneau. Essayer au contraire de se tenir sur les côtés et de passer le plus rapidement possible d'un côté à l'autre pour que la balle puisse se former régulièrement.

NOTE: Une méthode différente de commencer une balle dans un andain volumineux consiste à étaler la récolte avec le ramasseur sans embrayer la PDF. Puis, une fois la récolte étendue à la même largeur que la chambre de pressage, embrayer la PDF et recueillir la récolte en changeant de direction comme avant.

Verrouillage de la porte



La porte est verrouillée quand le témoin (voir flèche) est à l'horizontale.

Voir page 23 le réglage du verrou de porte.

Commencement de la balle

Pour commencer la balle, ramasser l'andain par le centre de la presse et passer ensuite d'un côté à l'autre (en fonction de la largeur de l'andain), pour obtenir un noyau régulier. Une fois le noyau bien formé, augmenter la durée de l'alimentation latérale, en changeant rapidement de côté.

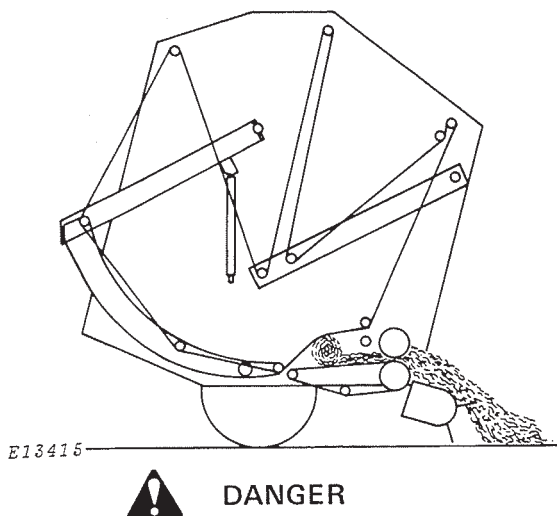


E15032

Ramassage correct

IMPORTANT: Si on commençait à ramasser l'andain latéralement, le foin aurait tendance à passer entre la courroie supérieure externe et la paroi. Les courroies externes repoussées vers le centre risquent de se coincer entre les rouleaux d'amorçage et de raclage, d'où arrachage des crochets d'agrafage.

Formation de la balle



E13415



DANGER

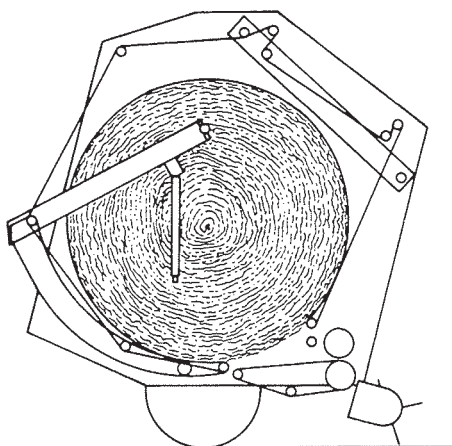
NE PAS PRENDRE DE RISQUES

Pour éviter d'être happé par la machine et de subir des blessures parfois mortelles:

Ne jamais toucher à la récolte, à la ficelle ou aux rouleaux d'alimentation **pendant le fonctionnement.**

Débrayer la prise de force et arrêter le moteur.

Le début de formation de la balle est extrêmement important. Pour que la balle soit bien formée, le noyau doit être soigneusement fait. Pour commencer une balle, régler l'accélération du tracteur aux 3/4 et alimenter le centre du ramasseur.



E13416

Le mot STOP apparaît sur l'indicateur, à droite de la presse (page 15) dès que la balle atteint sa grosseur normale.

S'arrêter dès que le mot STOP apparaît; sinon, le ramasseur débraye de lui-même. Dans ce cas, dégager en reculant la presse de l'andain, sans débrayer la prise de force, pour que le ramasseur embraye de nouveau. Lier la balle immédiatement. Si le ramasseur débraye trop tôt, régler son débrayage (voir page 21).



ATTENTION: Ne jamais passer la ficelle de liage à la main.

Liage de la balle

Lorsque la balle a atteint sa dimension normale, elle est prête à être liée.

IMPORTANT: La presse doit être arrêtée et la balle immédiatement liée dès l'apparition des traits obliques de l'indicateur (page 15), pour éviter d'endommager les rouleaux libres qui risqueraient alors de buter contre l'arbre du rouleau supérieur.

Continuer à presser lentement et:

- 1) Tirer sur la manette hydraulique pour que le tube à ficelle passe à gauche.
- 2) Lorsque la ficelle a été amenée par le foin dans les rouleaux de compression, arrêter l'avancement du tracteur.

IMPORTANT: Si la ficelle est introduite sans foin, elle risque de s'enrouler sur le rouleau inférieur et d'endommager la presse et les courroies inférieures lors du prochain cycle de liage.

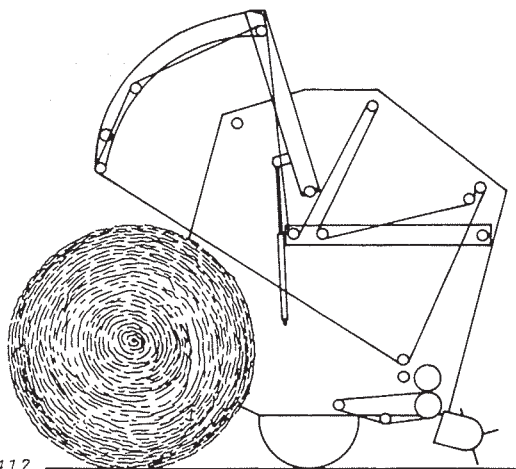
- 3) Maintenir la manette hydraulique en arrière jusqu'à ce que le tube à ficelle ait atteint l'extrême gauche. Attendre quelques secondes de plus pour que la ficelle puisse s'enrouler au moins une fois sur le bord de la balle.

NOTE: Le nombre de tours de ficelle autour de la balle peut être réglé par la soupape régulatrice de débit (voir page 16).

- 4) Pousser la manette hydraulique pour ramener le tube à ficelle à droite et permettre à la ficelle de s'enrouler sur le bord de la balle avant d'être coupée automatiquement par le couteau.

- 5) Débrayer la PDF du tracteur et faire tourner le moteur au ralenti.

Déchargement de la balle

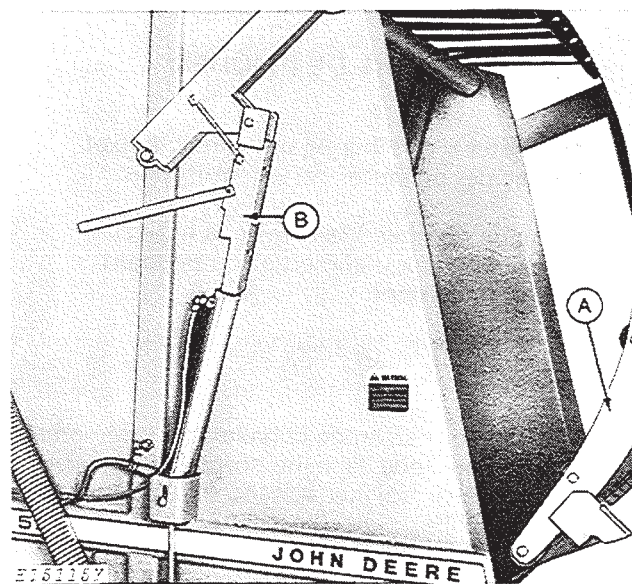


NOTE: En cas de doutes quant au bon verrouillage de la porte, l'ouvrir et la retenir en prêtant attention au déclic de fermeture. Maintenir alors la manette hydraulique en position pendant 5 secondes pour être sûr que la porte est bien verrouillée. Vérifier de même que le témoin du verrou de porte est en position horizontale.

NOTE: En cas d'une accumulation excessive de foin sur la porte quand la balle est déchargée, embrayer la PDF en abaissant simultanément la porte, afin de libérer le foin coincé entre les rouleaux d'amorçage et de raclage.

Pour continuer à presser, faire tourner le moteur aux 3/4 de sa puissance et reprendre l'andain.

Butée de sécurité de la porte



A Porte

B Butée de sécurité

S'il faut ouvrir la porte (A) pour dégager la balle ou débarrasser la presse, lever la porte au maximum et, à l'aide de la poignée, baisser à fond la butée de sécurité (B).

ATTENTION: Pour prévenir tout risque de blessure par manoeuvre intempestive ou chute de la porte en cas de défaillance du système hydraulique:

- a) Rester à l'écart pendant la manoeuvre de la porte.
- b) S'assurer que personne ne se tient près de la porte avant de la manoeuvrer.
- c) Mettre en place la butée de sécurité du vérin pour toute opération d'entretien porte ouverte.

1) Reculer la presse d'environ 2,5 à 3 m (8 à 10 ft) pour pouvoir décharger la balle.

ATTENTION: Toujours décharger les balles sur terrain plat pour éviter qu'elles roulent et aillent blesser quelqu'un ou endommager quelque chose.

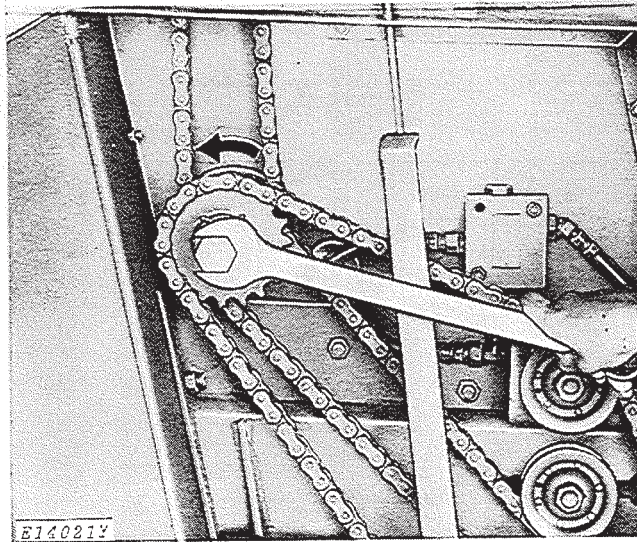
2) Tirer sur la manette hydraulique du tracteur pour lever la porte de la presse.

Si la balle ne tombe pas, embrayer la prise de force pour l'éjecter.

ATTENTION: Personne ne doit se tenir derrière la presse lors du déchargement de la balle.

3) Avancer d'environ 2,5 m (8 ft) pour ne pas que la porte frappe la balle. Tenir la manette hydraulique poussée jusqu'à ce que la porte se soit rabaisée. Ramener alors la manette au point mort.

IMPORTANT: De graves dégâts pourraient survenir si la porte frappait la balle.

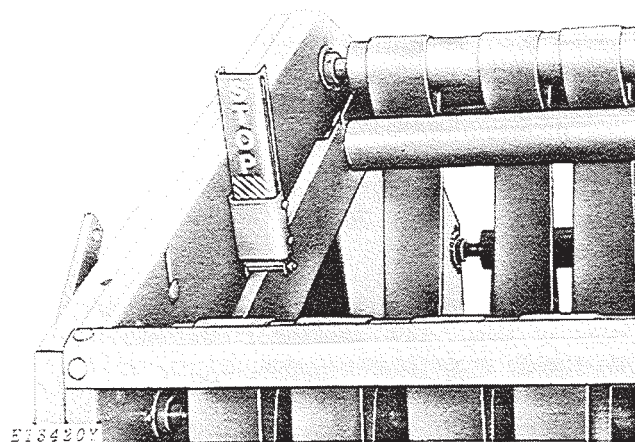
Bourrage

ATTENTION: Pour l'entretien et le débou-
rage, se servir d'une clé pour tourner l'arbre
de sortie du renvoi d'angle.

1) Débrayer la prise de force et arrêter le moteur avant toute opération d'entretien ou de débou-
rage.

2) ENLEVER la clé et REMETTRE le garant avant d'utiliser la presse.

Placer une clé sur l'arbre de sortie du boîtier de renvoi s'il y a bourrage ou qu'il faille tourner l'arbre à la main. Tourner la clé en sens inverse d'horloge jusqu'à ce que l'arbre se débloque.

Indicateur de dimension de la balle

L'indicateur de dimension de la balle est situé en haut et à droite de la presse. Ne pas attendre que toutes les lettres du mot STOP soient visibles. La balle peut être arrêtée, liée et déchargée dès qu'elle a atteint 0,76 m (2-1/2 ft) de diamètre.

Lorsque le bras tendeur des courroies a amené l'indicateur au point où toutes les lettres du mot STOP apparaissent visiblement, la balle est prête à être liée et déchargée.

IMPORTANT: Ne pas trop remplir la presse. S'arrêter dès que la lettre P apparaît pour éviter que le ramasseur ne débraye de lui-même. Voir page 21.

Préparatifs

Avant de mettre la presse en marche, lire attentivement la section FONCTIONNEMENT et vérifier le fonctionnement de chaque commande et de chaque réglage. Relire ces instructions tous les ans pour bien saisir toutes les possibilités offertes selon les conditions de travail. Elles permettront de retirer de la presse les meilleurs résultats possibles, donc la plus grande satisfaction.

Vérifier les points suivants avant de partir au travail:

- 1) Le tracteur doit répondre à certaines exigences pour pouvoir entraîner la presse.
- 2) L'attelage de la presse au tracteur doit être conforme aux instructions de la page 9.
- 3) Les flexibles hydrauliques doivent être correctement montés et branchés (voir page 10).
- 4) Les chaînes d'entraînement doivent être correctement tendues, la courroie d'entraînement du ramasseur vérifiée.
- 5) Les courroies supérieures doivent être correctement positionnées sur les rouleaux.
- 6) La presse doit être réglée en fonction de la récolte.

Vérification quotidienne

Une inspection et un entretien soigneux de la presse au début de chaque journée de travail éviteront de nombreuses pannes et retards. Vérifier et régler les points suivants:

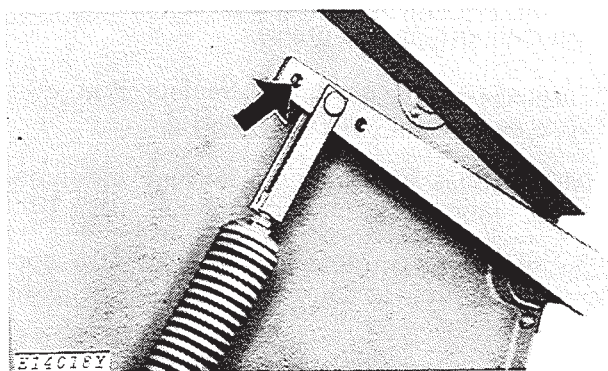
- 1) Bobines du coffre à ficelle (page 7).
- 2) Graisseurs (pages 28 et 29).
- 3) Tension et alignement des chaînes d'entraînement.
- 4) Serrage des boulons et des raccords.

16 Fonctionnement

- 5) Tension des courroies inférieures (page 21).
- 6) Pression des pneus (2 bar; 28 psi).
- 7) Absence de saleté, herbe ou brindilles sur les chaînes, arbres et autres pièces en mouvement.
- 8) Vérification et entretien du tracteur selon le livret d'entretien. Faire particulièrement attention au système hydraulique.
- 9) Faire fonctionner la presse pendant quelques minutes. Arrêter et revérifier les réglages.
- 10) S'il y a de la ficelle sur les rouleaux ou les dents du ramasseur, l'enlever.

REGLAGES AU TRAVAIL

Réglage des bras de levage



Pour pouvoir s'adapter aux conditions de récolte, les bras de levage sont munis de trois trous. Pour augmenter la densité des balles avec du foin sec, accrocher le ressort dans le trou arrière (flèche).

Plus le ressort est accroché vers l'avant, plus la densité diminue.

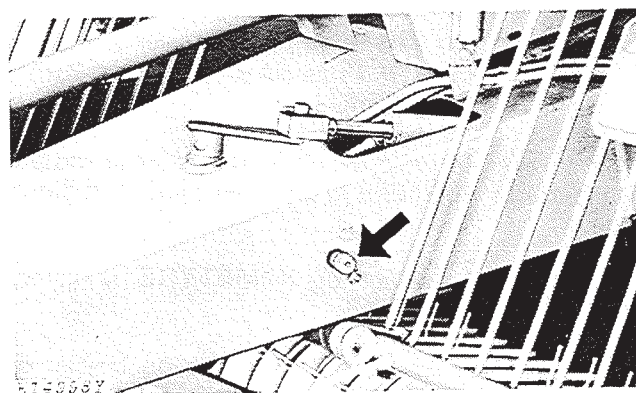


ATTENTION: Détendre les ressorts avant de les changer de place.

Réglage de la soupape régulatrice de débit



Ramasseuse-presse 410



Ramasseuse-presse 510

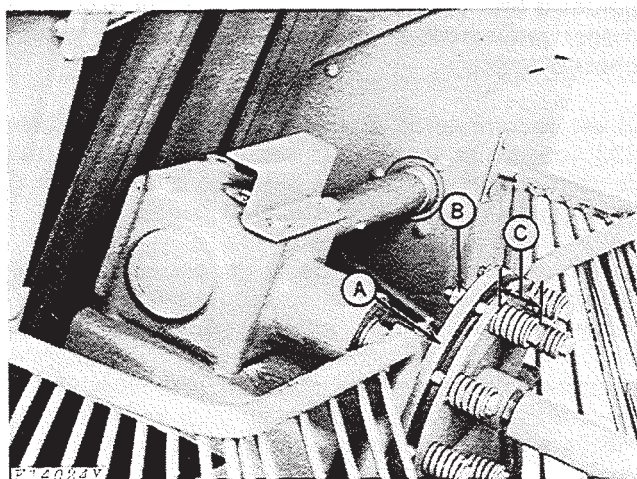
La soupape régulatrice de débit (flèche) est située à droite du vérin de commande de la ficelle et commande le mouvement du tube à ficelle vers la droite.

En tournant le bouton en sens d'horloge, la vitesse du tube à ficelle diminue et le nombre de tours de ficelle sur la balle augmente, et réciproquement en sens inverse d'horloge.

NOTE: La vitesse du tube dépend du réglage de la soupape régulatrice de débit et non pas du régime moteur.

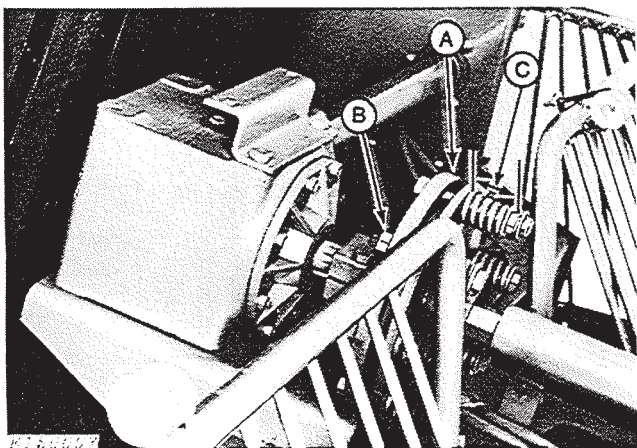
Régler la soupape de débit de façon à obtenir le nombre désiré d'enroulements au régime normal de travail; à partir de ce réglage, une accélération du régime du moteur augmentera le nombre des enroulements à cause de la plus grande vitesse de rotation de la balle et inversement, une diminution du régime diminuera le nombre des enroulements. Après avoir effectué ce réglage, resserrer la vis d'arrêt sur le côté de la soupape.

Réglage du limiteur de couple



Ramasseuse-presse 410

- A Limiteur de couple
- B Boulon de réglage
- C Réglé à 41 mm (1-5/8 in)



Ramasseuse-presse 510

- A Limiteur de couple
- B Boulon de réglage
- C Réglé à 39 mm (1-17/32 in)

Le limiteur de couple (A) devra être réglé s'il patine exagérément au travail, ou s'il a été démonté.

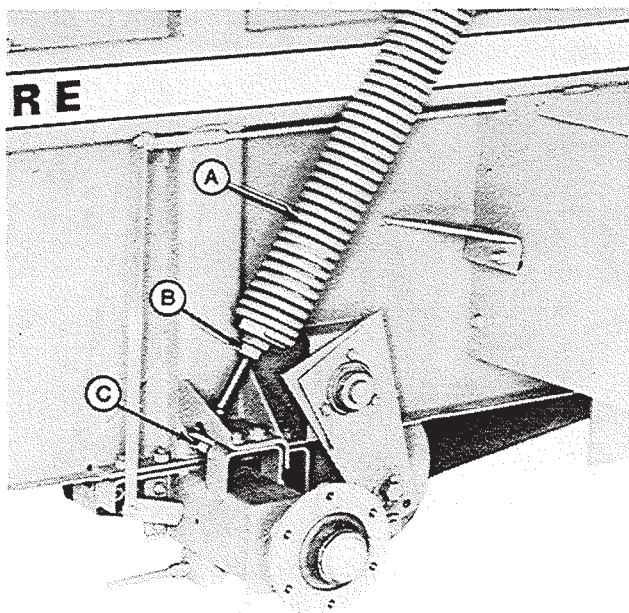
Un limiteur neuf est bien réglé lorsque la cote (C) est de 41 mm (1-5/8 in) pour la presse 410, ou de 39 mm (1-17/32 in) pour la presse 510.

Si, après usure, la cote (C) est supérieure à 41 mm (1-5/8 in) (410) ou 39 mm (1-17/32 in) (510), resserrer les boulons (B) pour revenir à la cote (C) correcte.

IMPORTANT: Le rôle de ce limiteur est de protéger l'entraînement de la machine. Un serrage excessif diminuera cette protection.

Pour régler le limiteur (A), tourner les boulons (B) de réglage jusqu'à ce que les ressorts soient à la cote correcte. Puis resserrer les écrous.

Réglage des ressorts de tension des courroies supérieures



E14026Y

- A Ressort de tension
- B Ecrou
- C Boulon de réglage

(La roue a été enlevée pour les besoins de l'illustration).

La tension des courroies supérieures est contrôlée par les ressorts (A) situés sur les côtés de la presse.

Les ressorts de tension sur la presse 410 sont correctement réglés lorsque la distance entre leurs spires extrêmes est de 1,07 à 1,22 m (42 à 48 in).

Les deux ressorts installés sur la presse 410 à partir du n° de série 501229 permettent d'accroître la densité des balles en paille. Pour le foin, il est indispensable de réduire la tension des ressorts en les attachant dans les premiers trous avant des bras de tension et en desserrant la vis (C) pour obtenir la cote de 1,07 m (42 in).

Les ressorts de tension des courroies sur la presse 510 sont correctement réglés lorsque les boulons de réglage (C) sont serrés le plus fortement possible. Les ressorts peuvent être desserrés si la balle est très dense, mais leur longueur ne doit jamais descendre en dessous de 1,07 m (42 in).

Pour régler les ressorts, desserrer l'écrou (B) et tourner le boulon de réglage (C) jusqu'à obtention de la dimension correcte.

Resserrer l'écrou et répéter l'opération de l'autre côté.

Réglage des courroies larges

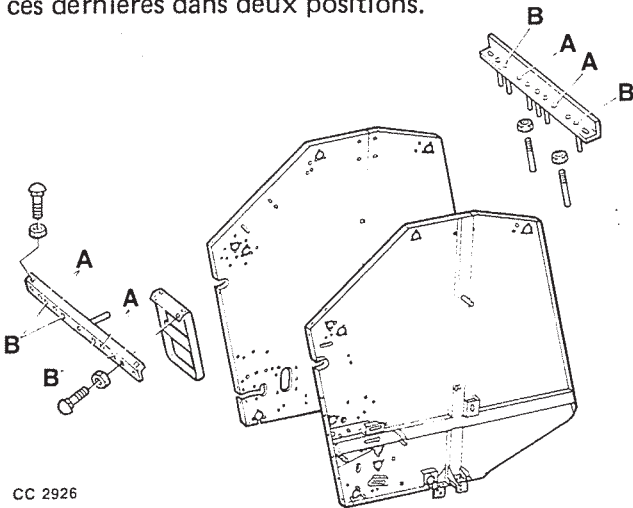
Les courroies larges sont conçues pour faciliter le démarrage de la balle.

Les guides de courroies larges permettent de placer ces dernières dans deux positions.

IMPORTANT: Si on oublie de déplacer un seul des guides d'une courroie large, il y a risque d'endommager gravement la courroie et d'arracher les crochets d'agrafage.

Il est recommandé d'utiliser la **position extérieure** (A) (courroies larges près des tôles latérales) pour le démarrage de la balle avec tous les types de récolte: foin naturel, artificiel et pailles.

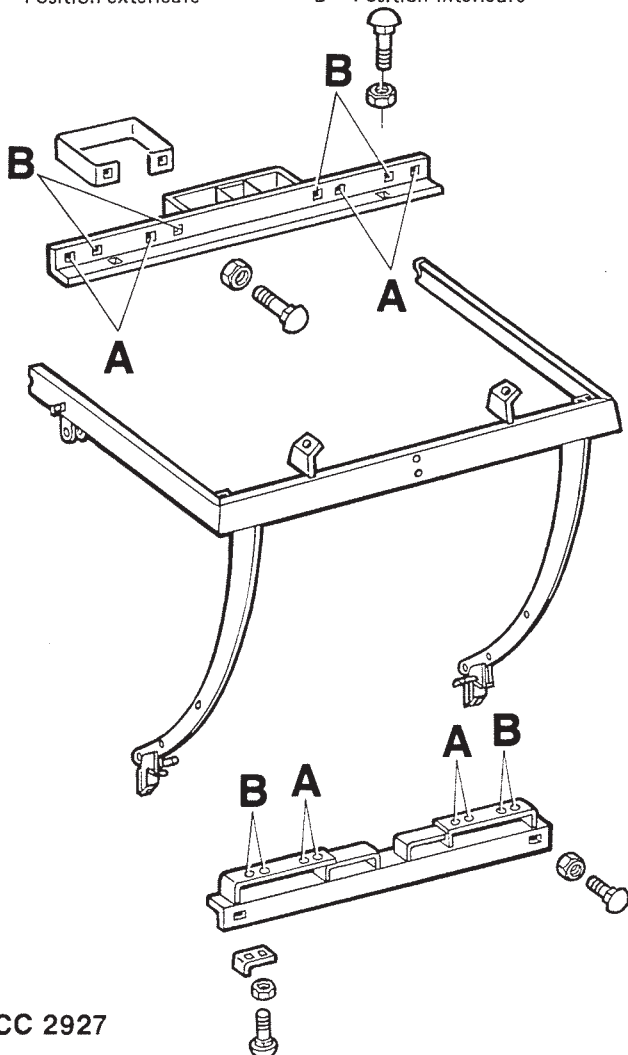
Si on constate une importante accumulation de récolte à l'avant de la presse entre la courroie extérieure et la tôle latérale, réduire la vitesse de la PDF. Si le problème persiste, déplacer les courroies larges vers la position intérieure (B). Il peut être nécessaire de passer à la position intérieure en cas de récoltes dures telles que tiges de maïs.



CC 2926

Guides sur chambre à balles

A Position extérieure B Position intérieure

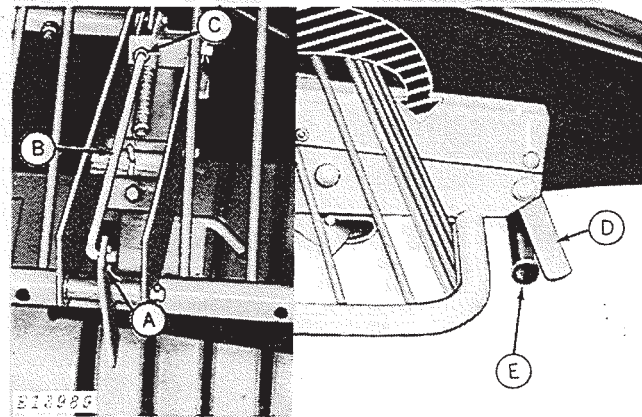


CC 2927

Guides sur porte

A Position extérieure B Position intérieure

Réglage du coupe-ficelle

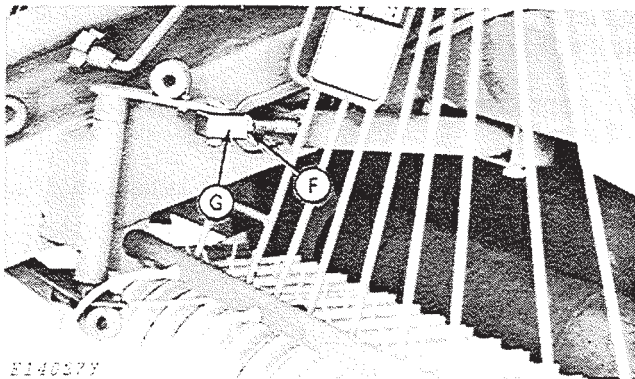


- A Goupille
 B Tringle de commande de l'enclume
 C Ecrou de blocage
 D Bras de commande
 E Tube à ficelle

IMPORTANT: Détacher la tringle de commande de l'enclume avant de régler le coupe-ficelle pour éviter d'endommager les pièces de coupe.

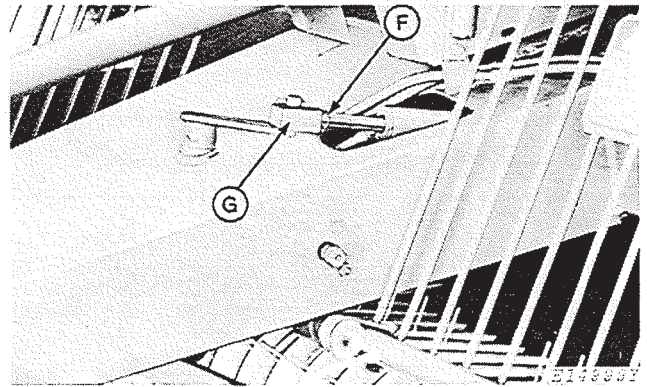
1) Détacher la tringle de commande de l'enclume (B) en enlevant la goupille (A) et, à l'aide de la manette de commande hydraulique, déplacer le tube à ficelle (E) complètement vers la droite.

NOTE: Si le tube à ficelle est pratiquement parallèle au bâti du compresseur, passer au paragraphe 2.



Ramasseuse-presse 410

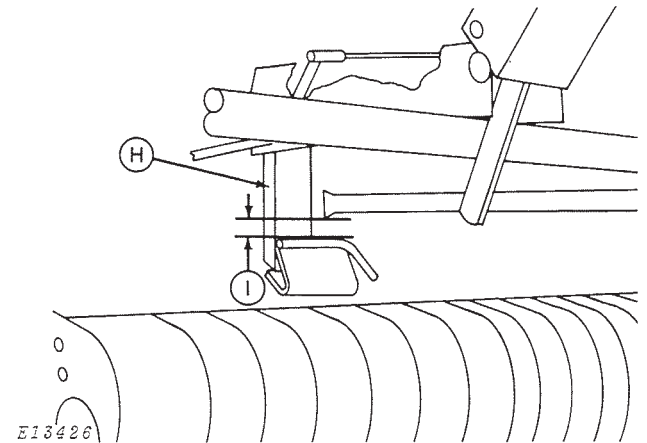
- F Ecrou de blocage
 G Bloc de réglage du vérin



Ramasseuse-presse 510

- F Ecrou de blocage
 G Bloc de réglage du vérin

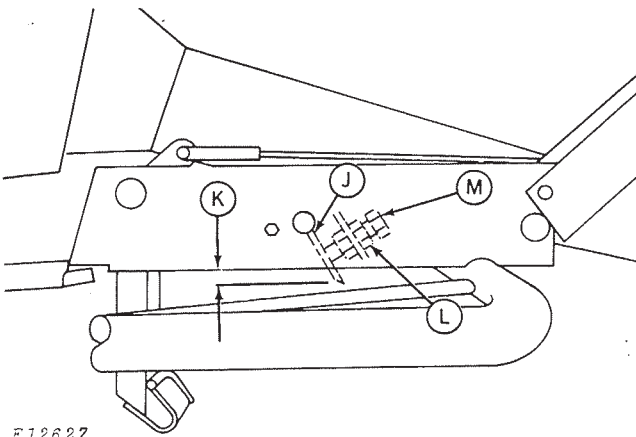
Pour régler le tube à ficelle (E) (voir l'illustration E 13989), desserrer l'écrou de blocage (F) et, à l'aide d'une clef, faire tourner la tige filetée jusqu'à ce que le tube à ficelle soit parallèle au bâti du compresseur. Serrer l'écrou (F) sans le bloquer encore.



- H Bras de l'enclume
 I 3,2 mm (1-1/8 in)

2) Amener hydrauliquement le tube à ficelle (E) le plus près possible du bras de l'enclume (H).

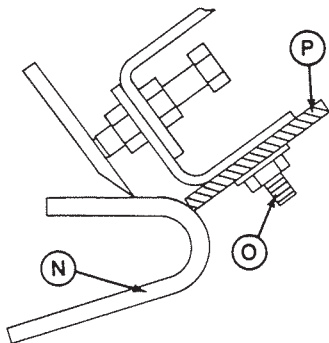
Caler le tube à ficelle (E) à 3,2 mm (1-1/8 in) du bras (H) au point le plus rapproché. Régler en dé-faisant l'écrou de blocage (C) et en tournant la tringle jusqu'à obtention du dégagement voulu. Resserrer l'écrou de blocage (C) et remonter la tringle de commande (B) de l'enclume.



E12627

- J Coupe-ficelle
- K 3,2 mm (1-1/8 in)
- L Ecrou
- M Boulon d'arrêt

3) Régler le coupe-ficelle (J) en défaisant l'écrou (L) et en tournant le boulon d'arrêt (M) jusqu'à obtention de la distance (K) de 3,2 mm (1/8 in).

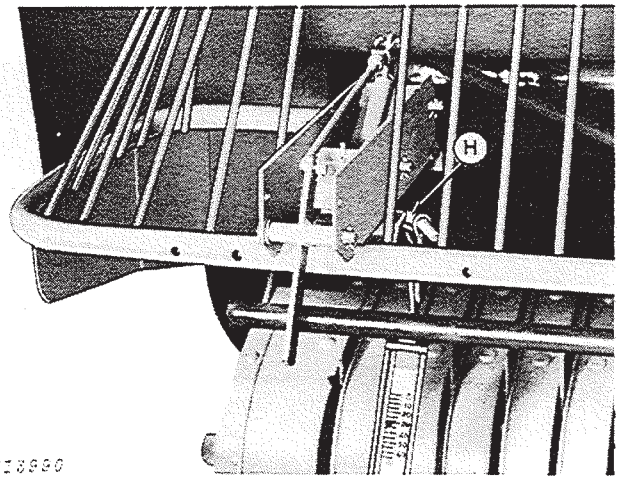


E15116

- N Bras à ficelle
- O Vis tête ronde collet carré
- P Pince-ficelle

4) Placer le bras à ficelle (N) à l'extrême droite, desserrer la vis (O), approcher le pince-ficelle (P) contre le bras (N) et resserrer fermement la vis (O).

NOTE: Changer la position du pince-ficelle (P) chaque fois qu'une surface de contact est abîmée. La position peut être changée quatre fois.



E13880

- H Bras de l'enclume

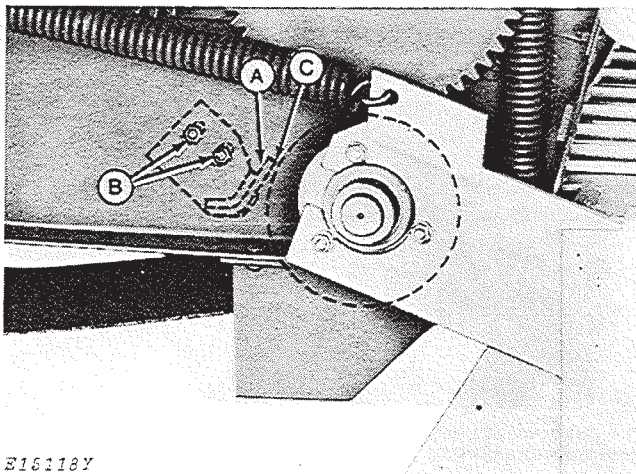
5) Pour pouvoir couper la ficelle, le bras de l'enclume (H) doit avoir la tension voulue.

A l'aide de la manette du distributeur hydraulique, amener le tube à ficelle (E) complètement à droite. Pour pouvoir couper la ficelle, le bras de l'enclume (H) doit exercer une pression de 107 à 125 N (24 à 28 lb). Si la pression dépasse 125 N (28 lb), desserrer l'écrou de blocage (F) (déjà desserré en "1") et dévisser la tringle filetée hors du bloc de réglage (G) du vérin. Si la pression est inférieure à 107 N (24 lb), visser cette tringle dans le bloc de réglage (G). Resserrer l'écrou (F).

Après avoir effectué ces réglages, faire faire un cycle complet au tube à ficelle à l'aide de la manette du distributeur hydraulique. Le tube à ficelle (E) devra alors:

- 1) Approcher du bras d'enclume (H) jusqu'à 3,2 mm (1/8 in) environ.
- 2) Continuer son mouvement vers la gauche de la presse et retourner de lui-même à droite.
- 3) S'arrêter à l'extrême droite, le tube à ficelle (E) reposant alors contre le bras de commande (D) et le coupe-ficelle (J) touchant le bras d'enclume (H).

Réglage du racloir du rouleau d'entraînement inférieur



E15118Y

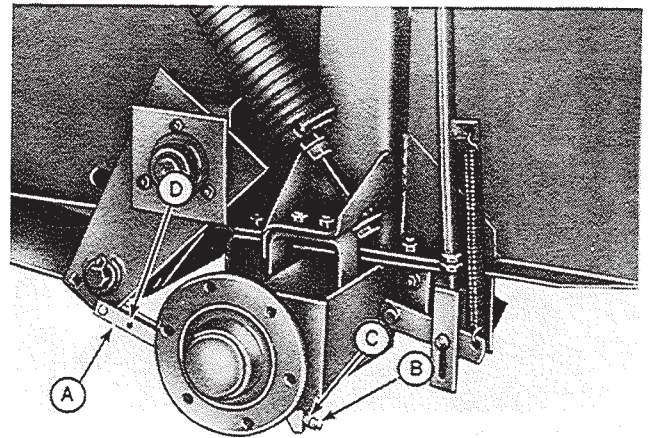
- | | | | |
|---|-------------------|---|------------------------------------|
| A | Racloir | C | 1,5 à 2,5 mm
(0.060 à 0.090 in) |
| B | Écrous de réglage | | |

Le racloir (A) évite l'accumulation de boue ou foin sur le rouleau d'entraînement inférieur.

Le réglage s'effectue en desserrant les écrous (B) des deux côtés et en positionnant le racloir (A) à une distance (C) de 1,5 à 2,5 mm (0.060 à 0.090 in) du rouleau, sur toute sa longueur. Resserrer les écrous (B).

Réglage des ressorts de tension des courroies inférieures

IMPORTANT: Du fait que les courroies inférieures tendent à se rétrécir, il faut les vérifier chaque jour et au besoin régler leurs ressorts de tension, afin d'éviter une charge excessive qui peut endommager le rouleau et ses roulements.



E15418Y

Ramasseuse-presse 510

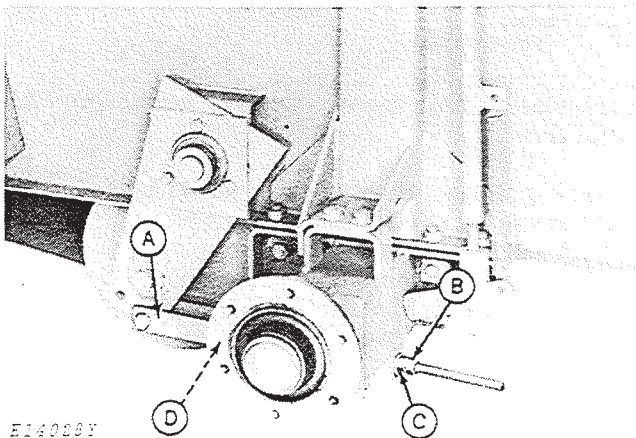
- | | | | |
|---|--------------------|---|------------------|
| A | Ressort de tension | C | Écrou de réglage |
| B | Écrou de blocage | D | Repère |

Pour régler la tension des courroies inférieures, desserrer l'écrou de blocage (B) et serrer ou desserrer l'écrou de réglage (C), jusqu'à ce que la rondelle soit centrée sur le repère (D) du support de ressort. Tout serrage supplémentaire aboutira à une compression totale du ressort et, par conséquent, à une pression excessive sur le rouleau de tension des courroies inférieures. Une pression de la main sur les courroies inférieures doit faire bouger le ressort. Resserrer alors fermement l'écrou de blocage (B).

Répéter l'opération de l'autre côté.

IMPORTANT: Vérifier chaque jour le réglage du ressort de tension pour éviter des dégâts au rouleau inférieur.

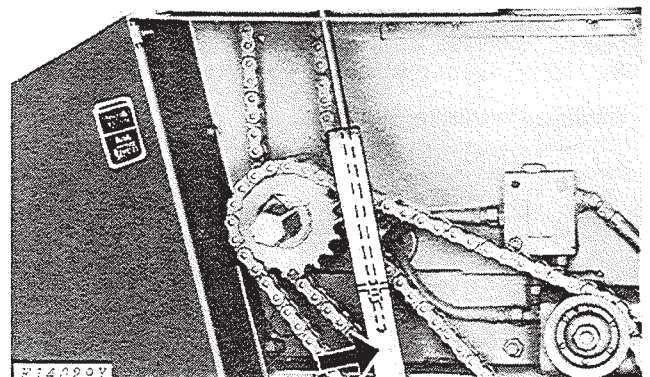
Réglage du débrayage du ramasseur



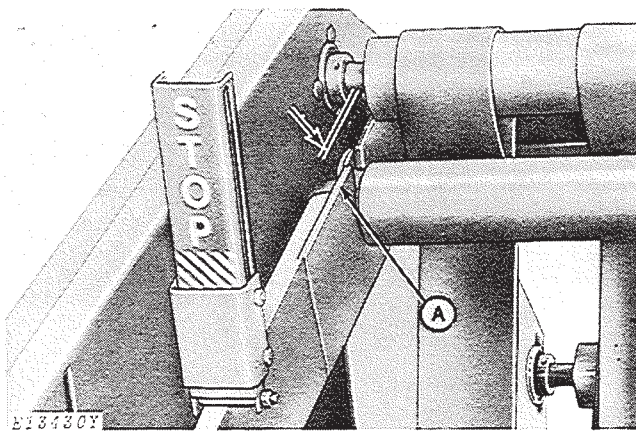
E14088Y

Ramasseuse-presse 410

- | | | | |
|---|--------------------|---|------------------|
| A | Ressort de tension | C | Écrou de réglage |
| B | Écrou de blocage | D | Repère |

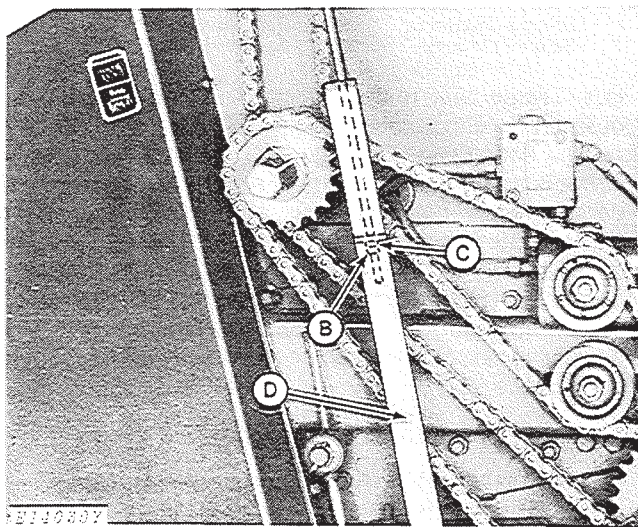


Le débrayage du ramasseur (flèche) est un dispositif de sécurité qui empêche les bras du tendeur de heurter le rouleau supérieur.



A 51 mm (2 in)

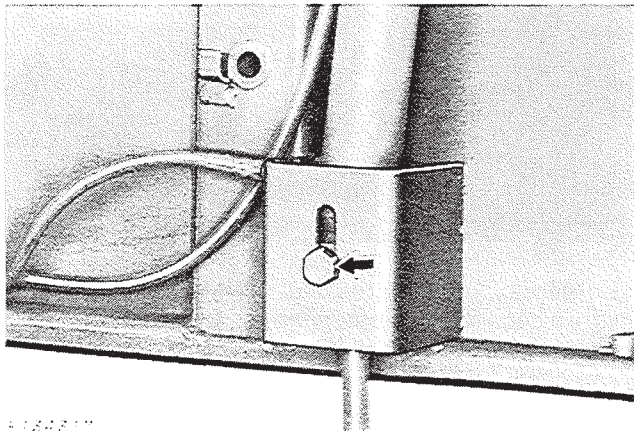
Pour régler, confectionner une balle et s'arrêter lorsque les bras du tendeur ne sont plus qu'à 51 mm (2 in) du rouleau supérieur.



B Ecrou de blocage
C Ecrou de réglage
D Levier de débrayage du ramasseur

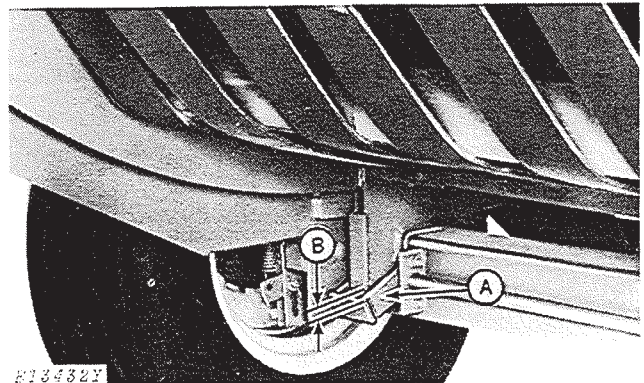
Desserrer l'écrou de blocage (B) et tourner l'écrou de réglage (C) jusqu'à ce que le levier (D) détende la courroie d'entraînement du ramasseur et que celui-ci s'arrête de fonctionner, alors que la prise de force est embrayée. Resserrer l'écrou (B).

Réglage du verrou de porte



A 51 mm (2 in)

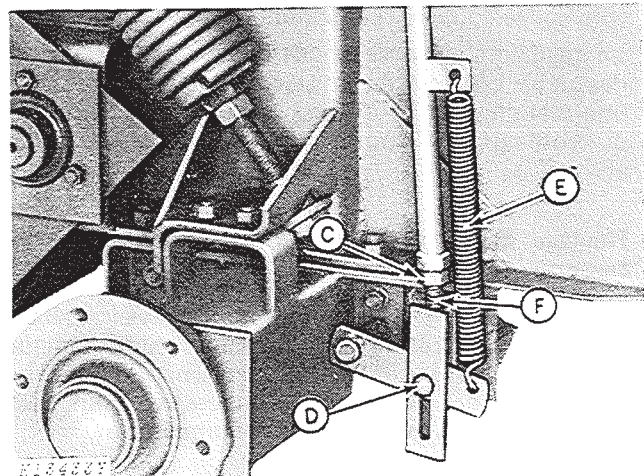
Pour régler le verrou, soulever la porte et la refermer jusqu'à ce que l'axe inférieur du vérin (flèche) soit en bas de l'encoche.



B 6,4 mm (1/4 in)

A Verrou de porte
B 6,4 mm (1/4 in)

Les pièces étant neuves, le verrou de porte (A) est correctement réglé lorsque la cote (B) est de 6,5 mm (1/4 in).

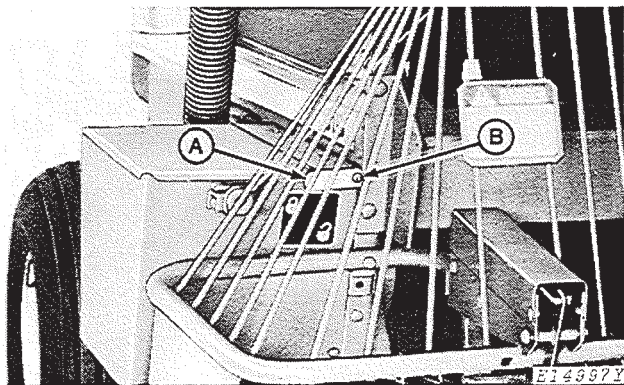


C Ecrou de blocage
D Goupille
E Ressort
F Tringle de réglage

(La roue a été enlevée pour les besoins de l'illustration).

Pour le réglage, desserrer l'écrou de blocage (C) et enlever la goupille (D), puis le ressort (E). Sortir en la dévissant la tringle de réglage (F). Remonter provisoirement l'ensemble et régler la cote (B) jusqu'à ce qu'elle soit de 6,5 mm (1/4 in). Resserrer alors l'écrou (C).

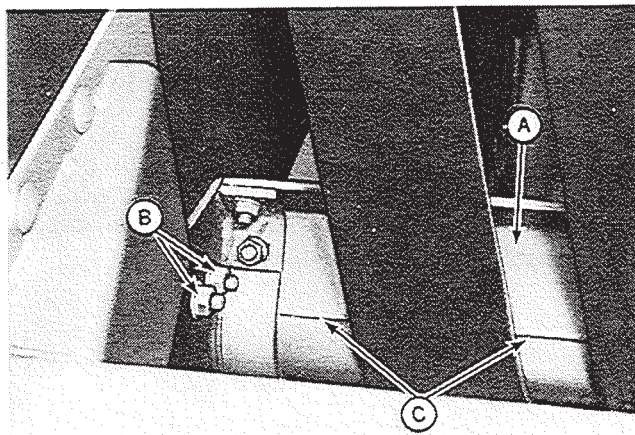
Réglage du témoin du verrou de porte



- A Témoin du verrou de porte
- B Ecrou

Bien fermer la porte. Desserrer l'écrou (B) et faire tourner le témoin (A) jusqu'à ce qu'il soit parallèle au rebord supérieur du coffre à ficelle. Resserrer l'écrou (B).

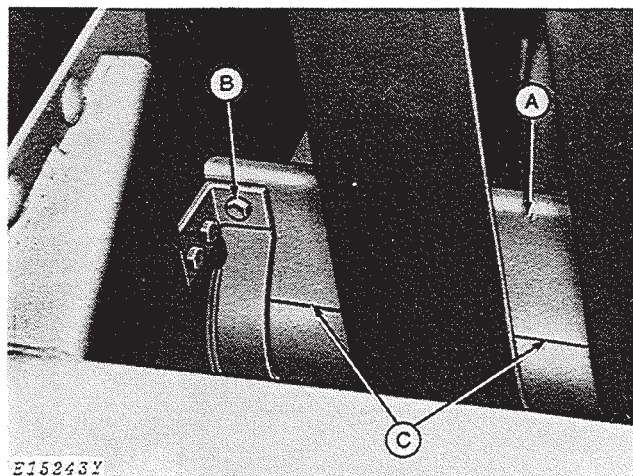
Réglage du racloir du rouleau lisse



E15117Y

Ramasseuse-presse 510

- A Racloir
- B Ecrous de réglage
- C 1,5 à 2,5 mm (0.060 à 0.090 in)



E15243Y

Ramasseuse-presse 410

- A Racloir
- B Ecrou de réglage
- C 1,5 à 2,5 mm (0.060 à 0.090 in)

Le racloir (A) évite l'enroulement ou l'accumulation de la récolte sur le rouleau d'entraînement inférieur.

Le réglage s'effectue en desserrant les écrous (B) des deux côtés et en positionnant le racloir (A) à une distance (C) de 1,5 à 2,5 mm (0.060 à 0.090 in) du rouleau, sur toute sa longueur. Resserrer les écrous (B).

Réglage de la hauteur des dents du ramasseur

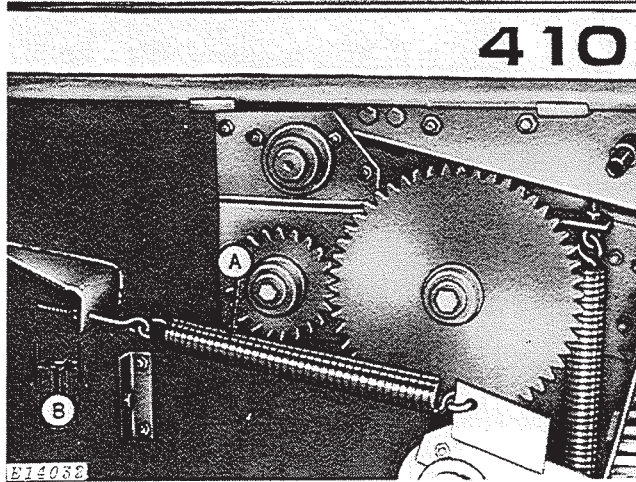


Régler les dents suffisamment haut pour qu'elles puissent prendre la récolte sans heurter le sol. Le réglage est maintenu par une manivelle du côté gauche de la machine.

Tourner la manivelle (flèche) pour régler la hauteur des dents du ramasseur.

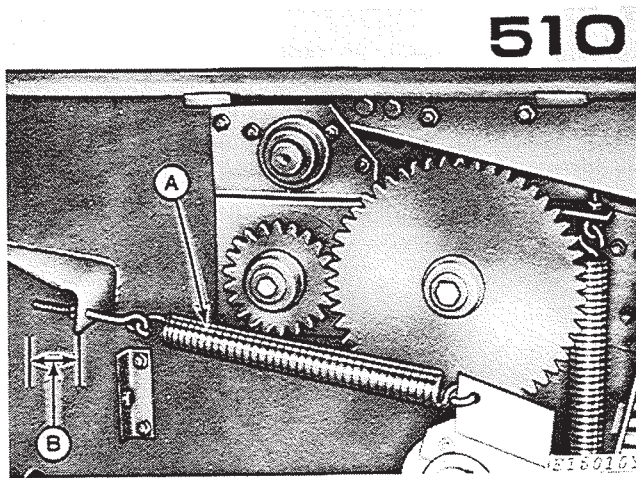
L'absence de quelques dents entravant l'alimentation, remplacer toutes celles manquantes ou faussées. Le meilleur travail s'obtient en réglant les dents aussi haut que possible en fonction de la récolte.

Réglage des ressorts compensateurs du ramasseur



Ramasseuse-presse 410

- A Ressort compensateur du ramasseur
- B 51 mm (2 in)



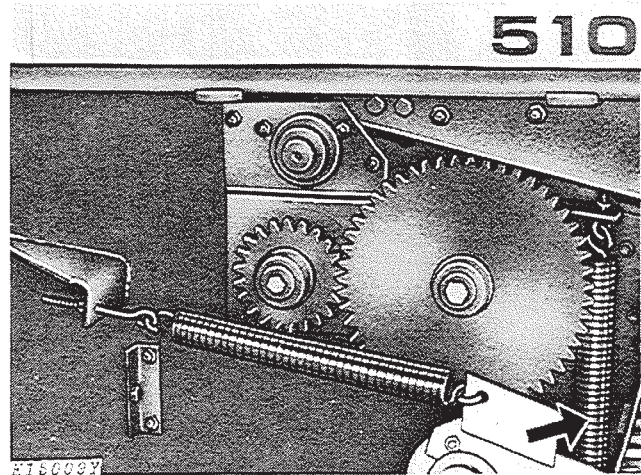
Ramasseuse-presse 510

- A Ressort compensateur du ramasseur
- B 58 mm (2-19/64 in)

Le ressort compensateur (A) agit comme un amortisseur et permet au ramasseur de suivre les inégalités du terrain.

Le réglage s'effectue en resserrant l'écrou du boulon à oeil jusqu'à obtention d'une cote (B) de 51 mm (2 in) pour la presse 410, ou de 58 mm (2-19/64 in) pour la presse 510.

Réglage des ressorts du rouleau de compression



Les ressorts du rouleau de compression assurent la tension nécessaire pour aplanir le tapis de foin introduit dans la presse.

Le réglage s'effectue en serrant l'écrou du boulon à oeil le plus possible sur le filetage.

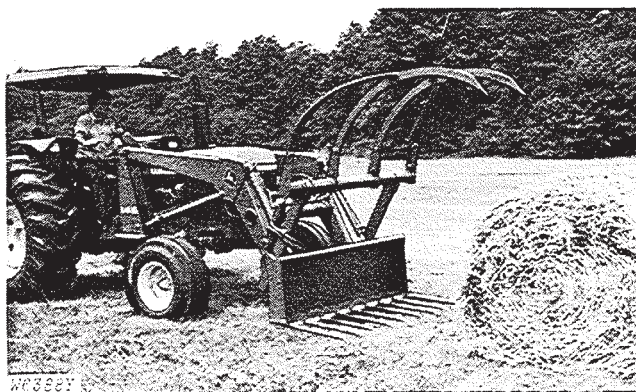
NOTE: Pour effectuer ce réglage du côté droit, le coffre à ficelle devra être enlevé.

En déplaçant l'excentrique du ramasseur de 15° vers l'avant, on obtient une meilleure alimentation des rouleaux de compression. Demander cependant conseil au concessionnaire.

MANIPULATION DES BALLEES

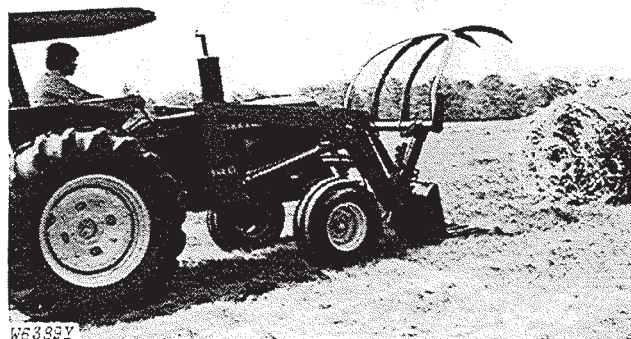
Il est conseillé de prendre les précautions suivantes pour éviter les dangers inhérents à la manipulation de balles cylindriques :

- 1) Relire pages 2 et 3 les conseils de sécurité pour se remémorer les risques que présente la manipulation de balles cylindriques à l'aide d'un chargeur frontal.
- 2) Pour soulever ou ranger les balles avec un chargeur frontal, équiper ce dernier de pinces spéciales pour éviter que les balles puissent tomber sur le conducteur.
- 3) Même en utilisant l'équipement adéquat, on ne peut pas supprimer tous les dangers que provoque la manipulation des balles. Une balle transportée trop haut par exemple, peut déséquilibrer le tracteur et le faire culbuter.
- 4) Conserver la stabilité du tracteur en suivant les recommandations du fabricant concernant le poids maximum admissible sur le chargeur.
- 5) Actionner les commandes avec souplesse, car tout mouvement brusque pourrait déséquilibrer le tracteur.
- 6) Eviter s'il est possible, les descentes escarpées et les terrains trop accidentés.



⚠ ATTENTION: Ne jamais transporter de balles dont le poids excède le maximum spécifié par le fabricant du chargeur frontal.

Ouvrir les pinces et abaisser la benne ou la fourche au sol et avancer sans changer leur position par rapport au sol, jusqu'à ce que la balle repose sur la benne ou la fourche. Fermer les pinces, basculer le chargeur en arrière et le lever suffisamment pour pouvoir circuler sans toutefois gêner la visibilité du conducteur.



Pour manipuler des balles cylindriques dans une pente, s'approcher de la balle en montant. Avancer en tenant la benne ou la fourche parallèle au sol, saisir la balle, fermer les pinces, basculer le chargeur en arrière et le lever d'env. 150 mm (6 in) afin d'avoir une garde au sol suffisante pour le transport. Avancer avec prudence!

Une fois revenu sur terrain plat, lever le chargeur juste assez pour assurer une bonne visibilité au-dessus de la balle et pouvoir franchir les obstacles ou irrégularités du terrain.

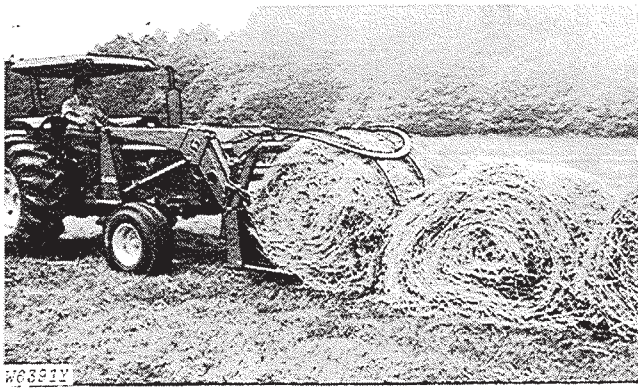


ATTENTION: Ne jamais utiliser le chargeur pour intercepter une balle roulante.



ATTENTION: Transporter les balles cylindriques toujours le plus près possible du sol.

Réduire la vitesse dans les virages, les pentes et les passages étroits.



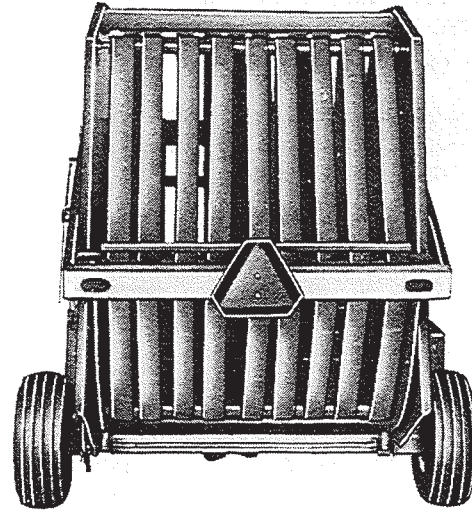
! **ATTENTION:** Ne pas utiliser de chargeurs avant sans pinces pour manipuler ou transporter des balles cylindriques.

Faire particulièrement attention là où la voie arrière ou la hauteur libre sont limitées.

Une fois arrivé à l'emplacement de stockage, lever la balle à la hauteur voulue, tout en maintenant la fourche ou la benne parallèle au sol. Basculer alors en avant de 2 à 10°, ouvrir les pinces et décharger la balle. Reculer, fermer les pinces, remettre la benne ou la fourche à l'horizontale et abaisser le chargeur pour recueillir la prochaine balle.

En descendant une balle cylindrique, arrêter la descente en souplesse, car un arrêt brusque pourrait endommager le tracteur ou le chargeur frontal.

TRANSPORT



313433Y

Pour déplacer la presse, relever le ramasseur pour éviter de l'endommager, et baisser la porte.

IMPORTANT: Eviter de prendre des virages serrés pour que la flèche de la presse ne heurte pas les pneus du tracteur.

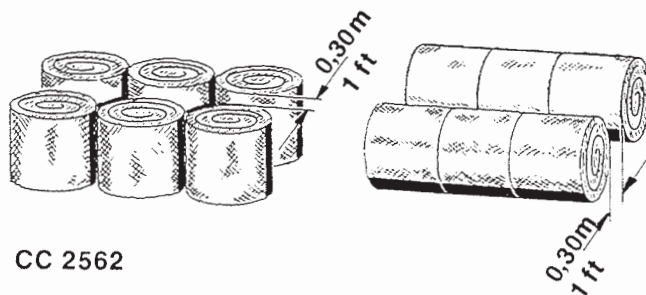
! **ATTENTION:** En déplaçant la presse sur route, de jour comme de nuit, utiliser les dispositifs et feux accessoires pour attirer l'attention des autres usagers de la route. A ce sujet, vérifier les règlements locaux en vigueur. Se procurer les dispositifs et feux accessoires chez le concessionnaire John Deere. Nettoyer les rubans réfléchissants avant de transporter la presse sur route.

Remisage

En fin de saison, faire effectuer par un concessionnaire John Deere agréé une révision générale de la presse qui garantira un fonctionnement optimum à la saison suivante.

Remisage en fin de saison

- 1) Remiser la presse dans un abri sec.
- 2) Nettoyer complètement la presse, à l'intérieur et à l'extérieur. Les restes de foin et la saleté attirent l'humidité et provoquent la rouille.
- 3) Nettoyer le coupe-ficelle et l'enduire d'huile.
- 4) Graisser complètement la machine conformément aux instructions des pages 28 et 29.
- 5) Enduire les filetages des boulons de réglage d'une fine couche de graisse.
- 6) Faire les retouches de peinture qui s'imposent.
- 7) Nettoyer les chaînes avec du gas-oil. Bien les sécher et les enduire d'huile épaisse.
- 8) Abaisser la porte pour maintenir la tension des courroies.
- 9) Mettre la presse sur cales pour soulager les pneus. **NE PAS DEGONFLER LES PNEUS.** Couvrir les pneus pour les protéger de la lumière, de la graisse et de l'huile.
- 10) Etablir la liste des pièces nécessaires et les commander immédiatement. Le concessionnaire John Deere pourra facilement livrer et installer ces pièces pendant la morte-saison, ce qui évitera bien des retards lorsque la saison de travail reprendra.



Préparation de la presse en début de saison

- 1) Enlever l'huile du coupe-ficelle.
 - 2) Enlever l'huile de protection des chaînes et les enduire d'huile SAE 30 W ou d'une huile plus épaisse.
 - 3) Graisser complètement la machine (pages 28 et 29). Ceci chassera l'humidité des roulements.
 - 4) Vérifier la pression des pneus (page 6).
 - 5) Vérifier et faire le plein du boîtier de renvoi avec de l'huile SAE 85 - 140 API-GL5 (page 29).
 - 6) Resserrer les écrous, les boulons et les vis de réglage. Voir les couples de serrage en page 36.
 - 7) Vérifier les réglages de la presse décrits aux pages 16 à 24.
 - 8) Roder convenablement toute pièce importante qui aurait été remplacée.
- NOTE: Quand les courroies supérieures et inférieures sont encore neuves, ouvrir la porte pour qu'elles n'entrent pas en contact.*
- 9) Desserrer les boulons de réglage du limiteur de couple et s'assurer que les disques ne sont pas grippés. Voir le réglage page 17.
 - 10) Relire le livret d'entretien.

Stockage des balles

Il n'est pas souhaitable de stocker les balles à l'extérieur, à l'exception de certaines régions jouissant d'un climat très sec et chaud. Dans les autres régions, les balles doivent être stockées en grange.

Si les balles sont stockées à l'extérieur, ménager un couloir d'aération de 30 cm (1 ft) entre chaque rangée de balles. Si l'air ne peut pas circuler entre les balles, l'humidité endommagera la récolte. On peut disposer les balles bout à bout ou les mettre debout en les poussant fermement l'une contre l'autre dans les deux cas (voir croquis ci-contre).



Graissage

Le fonctionnement efficace et rentable de la presse dépend surtout d'un graissage régulier et correct des différentes pièces avec une graisse de qualité.

IMPORTANT: Les fréquences indiquées sont basées sur une utilisation normale. Rapprocher les graissages et les vidanges dans des conditions inhabituelles ou difficiles.

Essuyer les graisseurs avant de les garnir. Remplacer immédiatement tout graisseur manquant ou cassé.

ATTENTION: Ne jamais nettoyer, graisser ou régler la presse pendant qu'elle fonctionne.

SYMBOLES



Graisser aux intervalles horaires indiqués par ce symbole avec de la graisse universelle John Deere, ou tout autre graisse équivalente SAE.



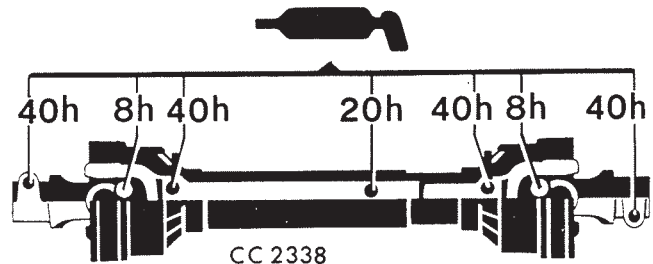
Huiler aux intervalles horaires indiqués par ce symbole avec de l'huile SAE 30.

SELON BESOIN

Bras de tension des courroies, rouleaux des courroies, verrou de porte, chapes, tringleries, indicateur de stop et pièces mobiles.

Au graissage, prendre l'habitude de mettre quelques gouttes d'huile SAE 30 sur les bras de tension des courroies, le verrou de porte, les chapes, les rouleaux des courroies, les tringleries, l'indicateur de stop et les pièces mobiles. Les pièces travailleront plus facilement et dureront plus longtemps.

Transmission



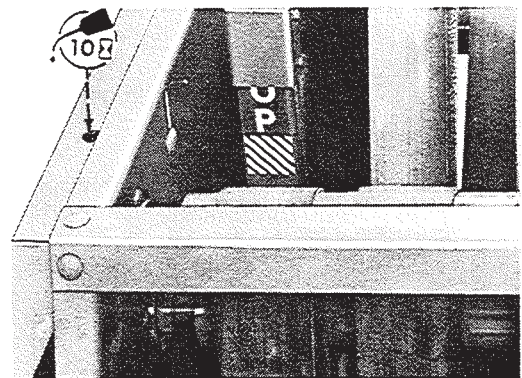
TOUTES LES 10 HEURES

Chaînes

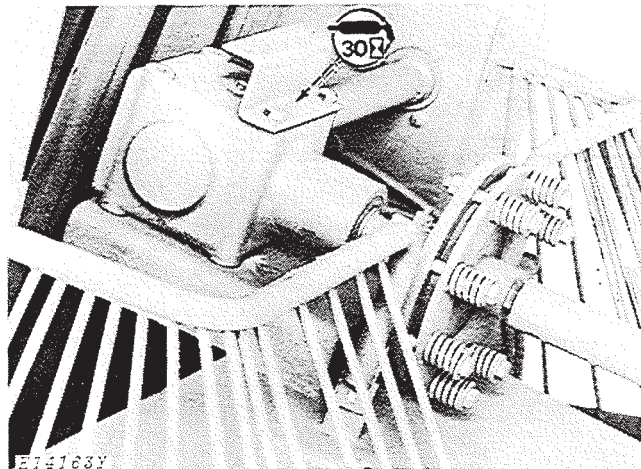
Toutes les 10 heures de fonctionnement, enduire abondamment les chaînes d'huile SAE 30 ou d'une huile plus épaisse.

Lubrifier les chaînes immédiatement après le travail, lorsqu'elles sont encore chaudes. Laisser la machine au repos quelques minutes pour que l'huile puisse pénétrer et protéger les chaînes.

Chaîne d'entraînement supérieure



TOUTES LES 30 HEURES
Arbre de sortie (presse 410 seulement)

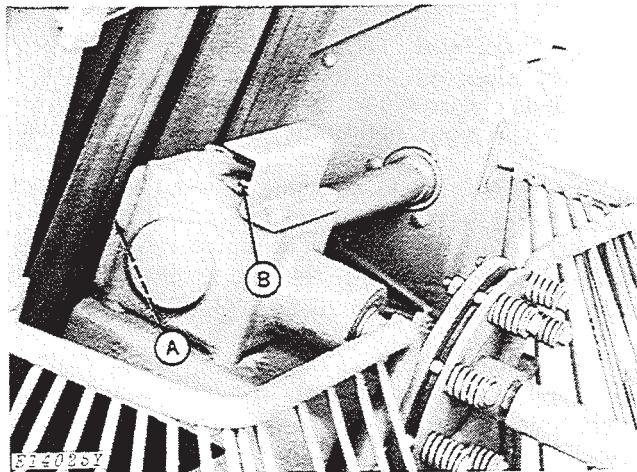


UNE FOIS PAR SAISON

Roulements de roues

Enlever les roues. Puis nettoyer, regarnir de graisse et rattraper le jeu des roulements. Utiliser de la graisse universelle John Deere, ou toute graisse équivalente SAE, ou encore une bonne graisse à roulements.

Boîtier de renvoi (presse 410 seulement)

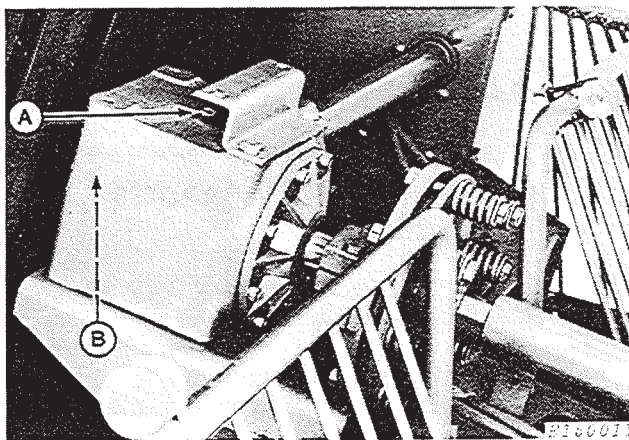


- A Bouchon de niveau
 B Bouchon de mise à l'air libre

Vérifier et remplir le boîtier de renvoi avec de l'huile SAE 85-140 API-GL 5. La contenance est de 1,2 l (2-1/2 US pt).

IMPORTANT: Ne pas trop remplir le boîtier. Cela n'aboutirait qu'à un échauffement et à des pertes d'huile, sans compter les risques d'endommagement des engrenages et pignons.

DEUX FOIS PAR SAISON
Boîtier de renvoi (presse 510 seulement)



- A Bouchon de mise à l'air libre
 B Bouchon de niveau

Vérifier et remplir le boîtier de renvoi avec de l'huile SAE 85-140 API-GL 5. La contenance est de 1,9 l (2 US qt).

IMPORTANT: Ne pas trop remplir le boîtier. Cela n'aboutirait qu'à un échauffement et à des pertes d'huile, sans compter les risques d'endommagement des engrenages et pignons.



Entretien

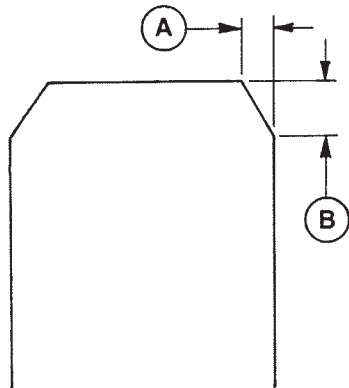
REPARATION DES COURROIES SUPERIEURES

Les courroies supérieures peuvent être réparées avec le nécessaire d'agrafage (page 42).

Il existe des morceaux de courroie d' 1,80 m (71 in) de longueur pour réparation des courroies larges et des courroies étroites (voir le catalogue-pièces).

NOTE: Les courroies peuvent s'effilocheur ou se déformer, faisant ainsi apparaître la nécessité d'une réparation. Couper les effilochures au fur et à mesure qu'elles apparaissent.

Noter que les courroies ont tendance à rétrécir. Détendre les ressorts de tension (voir page 17). Lever la porte et la verrouiller (voir page 31). Oter la courroie cassée et, à l'aide d'une équerre, tracer une ligne droite pour délimiter la partie endommagée. Couper la courroie en suivant cette ligne.



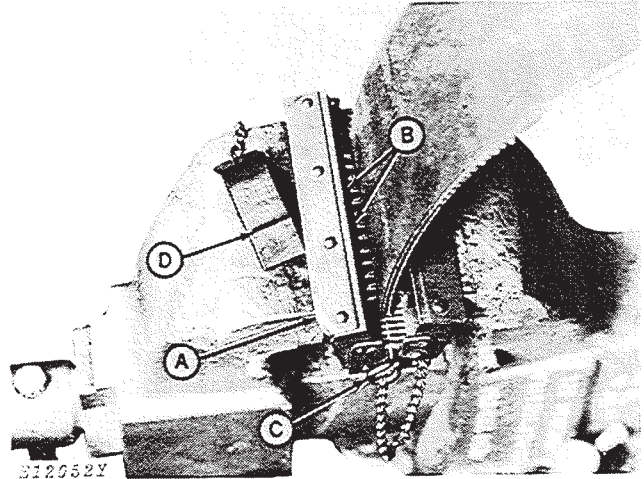
E 14 803 N

A 10 mm (3/8 in)
B 16 mm (5/8 in)

Tailler les coins en biais (voir figure ci-dessus) et répéter l'opération de l'autre côté si besoin est.

IMPORTANT: Si une courroie étroite est irréparable, la courroie neuve de remplacement doit être de 76 mm (3 in) plus longue que la moyenne des autres courroies étroites, car elle aura tendance à rétrécir. Monter la courroie étroite neuve en position centrale si possible (510 seulement).

Si la courroie de remplacement ne reste pas en ligne, la raccourcir d'environ 25 mm (1 in).



A Agrafeuse
B Crochets
C Broche
D Cale

Placer l'agrafeuse (A) dans les mâchoires d'un étau et disposer le nombre voulu de crochets (B) dans l'ouverture de l'agrafeuse. Insérer la broche (C) pour maintenir les crochets en place.

IMPORTANT: Si la courroie ne doit être réparée que d'un côté, compter les crochets. Il devra y en avoir 21 d'un côté et 22 de l'autre s'il s'agit d'une courroie étroite. Pour les courroies larges, les nombres de crochets sont respectivement 76 et 77.

Aligner visuellement la courroie de façon que les crochets (B) soient centrés sur la courroie. Serrer l'étau pour forcer les crochets à travers la courroie. Se reporter à la page 31 pour remonter correctement les courroies supérieures.

Si les crochets n'ont pas été enfoncés uniformément, placer la cale (D) entre les crochets et l'agrafeuse. Resserrer l'étau.

Il existe deux types d'agrafeuses: l'une de 102 mm (4 in) et l'autre de 152 mm (6 in). Ces deux types d'agrafeuses agrafent une courroie étroite en une seule fois. En revanche, s'il faut agraffer une courroie large, l'agrafage devra s'effectuer en deux étapes si on dispose de la grande agrafeuse recommandée dans ce cas, ou en trois étapes avec la petite.

IMPORTANT: La différence de longueur entre les courroies étroites usagées ne doit pas excéder 51 mm (2 in). Il en va de même pour la différence de longueur entre les deux courroies larges.

Chaque fois qu'on raccourcit une seule des courroies étroites, noter son emplacement et la longueur enlevée à la page 43.

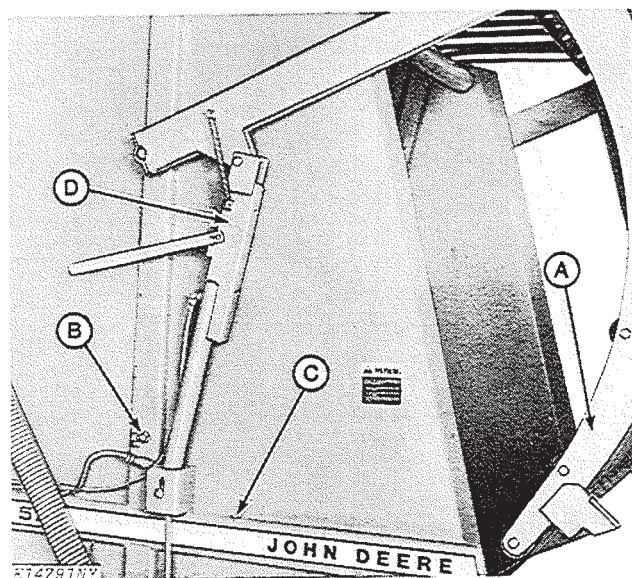
Si on doit enlever plus de 51 mm (2 in) sur une courroie étroite, couper la partie endommagée, mesurer la courroie en question et recouper la ou les autres courroies étroites à la même longueur que la courroie endommagée.

Les courroies larges rétréciront probablement plus vite que les étroites. Quand les courroies étroites présentent un relâchement notable et que les courroies larges sont tendues, raccourcir les courroies étroites pour qu'elles soient de 51 mm (2 in) plus courtes que les courroies larges.

Les courroies supérieures larges ou étroites pourront être raccourcies plusieurs fois sans gêner la formation de la balle. Si les balles n'atteignent plus leur diamètre normal, c'est que les courroies sont devenues trop courtes.

Chaque fois qu'une courroie a rétréci ou a été raccourcie de 450 mm (18 in), le diamètre maximum de la balle sera diminué de 150 mm (6 in). Si l'utilisateur de la presse veut obtenir à nouveau un diamètre normal, il peut rajouter un morceau à chaque courroie pour les remettre à leur longueur primitive.

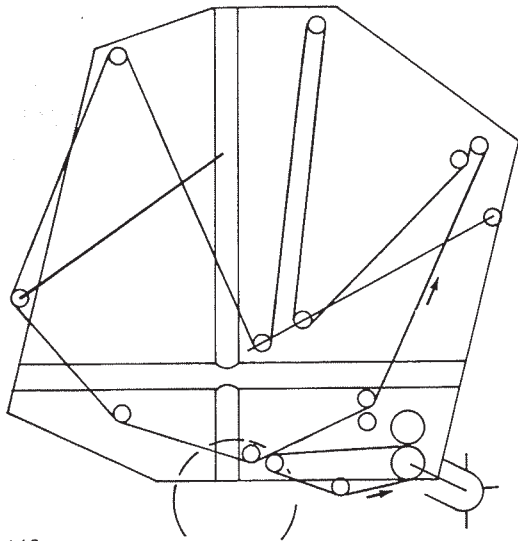
REPLACEMENT DES COURROIES SUPERIEURES



A Porte
B Axe de verrouillage
C Remisage de l'axe de verrouillage
D Butée de sécurité

Pour remplacer une courroie supérieure ou détendre une courroie, lever la porte (A) jusqu'à ce que les bras de tension soient à quelques centimètres au-dessus des trous des axes de verrouillage (B). A l'aide de la poignée, amener la butée de sécurité (D) en position intermédiaire (voir ci-dessus). Introduire les deux axes de verrouillage (B) et abaisser la porte sur les axes.

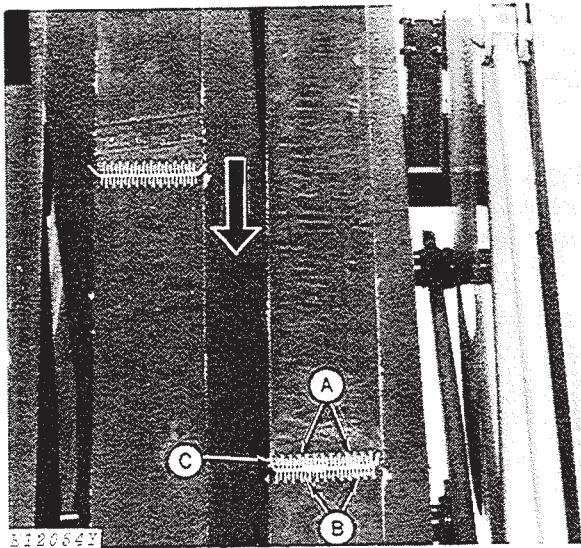
IMPORTANT: Avant de remettre la presse en marche, enlever les axes de verrouillage (B) et les replacer dans leur logement de remisage (C).



E13443

Attacher les courroies en plaçant leur partie caoutchoutée vers l'extérieur et leur partie entoillée vers l'intérieur de la presse. Enfiler les courroies comme illustré en les faisant passer dans leurs guides individuels.

IMPORTANT: Alternier les raccords pour ne pas affaiblir les courroies en cours de travail.



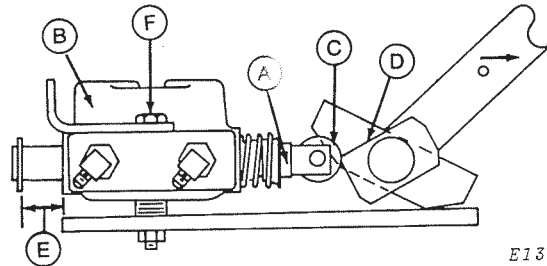
Vue depuis l'arrière de la presse

- A 21 ou 76 crochets
- B 22 ou 77 crochets
- C Broche

Commencer àagrafer une courroie étroite de façon à obtenir à la fin 21 crochets en haut (A) du raccord et 22 en bas (B). Lorsqu'il s'agit d'une cour-

roie large, il doit y avoir 76 crochets en haut et 77 en bas. Introduire la broche et replier ses extrémités à 90° vers le haut (C) dans le sens inverse de la rotation (flèche).

REGLAGE DU SELECTEUR HYDRAULIQUE



E13447

- A Tiroir à galet
- B Sélecteur
- C Galet
- D Rampe
- E 13 mm (1/2 in)
- F Vis

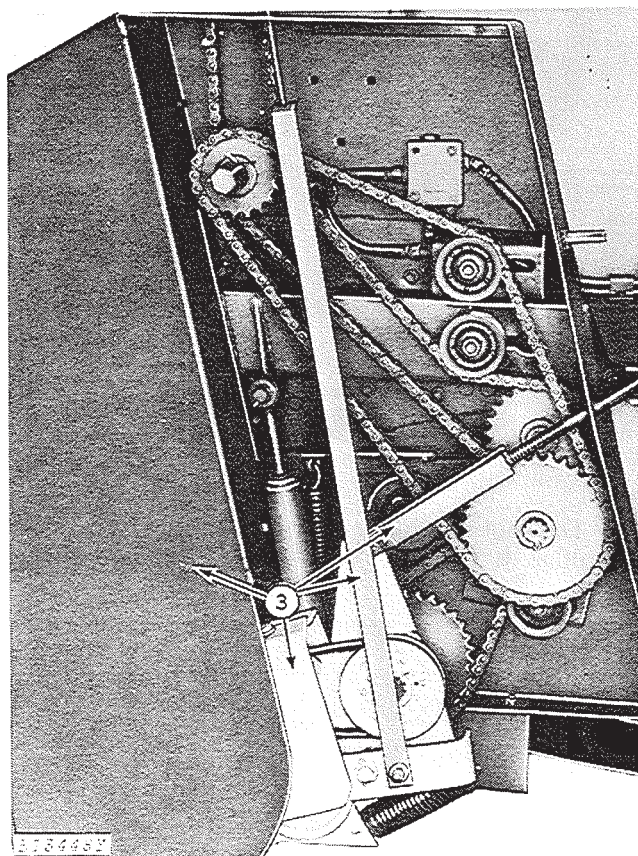
Si la porte arrière s'ouvre aussi lorsque le bras à ficelle est actionné, il faut régler le sélecteur comme suit:

- 1) Arrêter le moteur. Pousser la poignée vers l'avant (en sens inverse de la flèche) et veiller à ce que le tiroir (A) entre complètement dans le sélecteur (B), le galet (C) devant porter sur la rampe (D).
- 2) Le sélecteur est correctement réglé quand la cote (E) est de 13 mm (1/2 in).
- 3) Si besoin est, desserrer les vis (F) et déplacer le sélecteur jusqu'à l'obtention de la cote (E). Reserrer les vis (F).

IMPORTANT: Si le sélecteur (B) n'est pas parallèle à la rampe (D), le galet ne sera plus centré sur la rampe, ce qui se traduira par une usure excessive.

REPLACEMENT D'UNE COURROIE INFERIEURE

- 1) Lever la porte arrière et la bloquer avec les axes de verrouillage et la butée de sécurité. Voir page 14.
- 2) Placer un cric et une cale en bois sous le milieu du ramasseur pour détendre les courroies.



- 3) Enlever la manivelle, le débrayage du ramasseur, le garant et la porte.

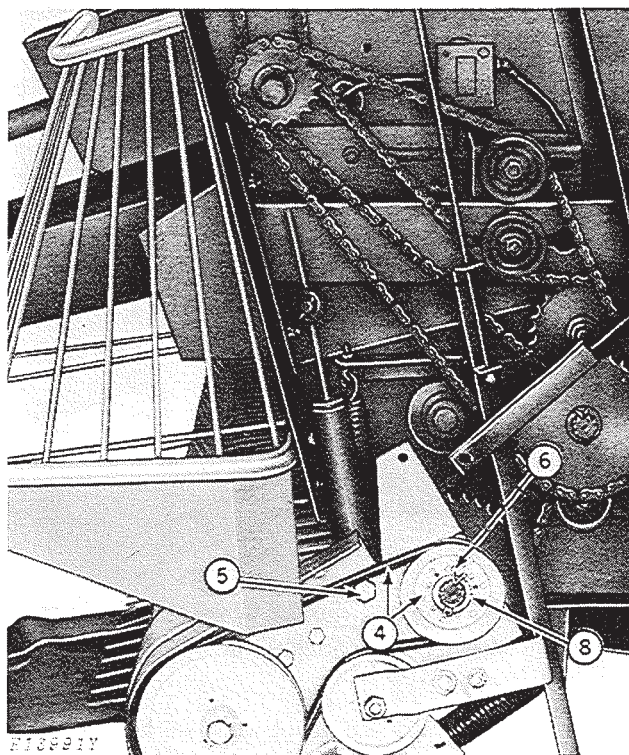
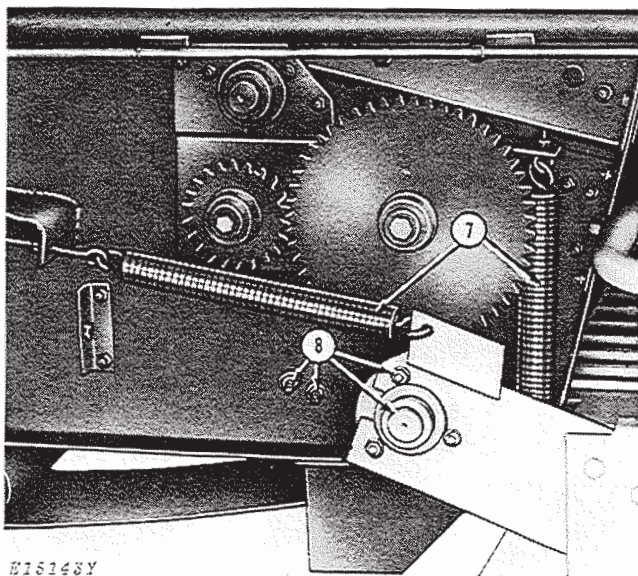


FIGURE 14

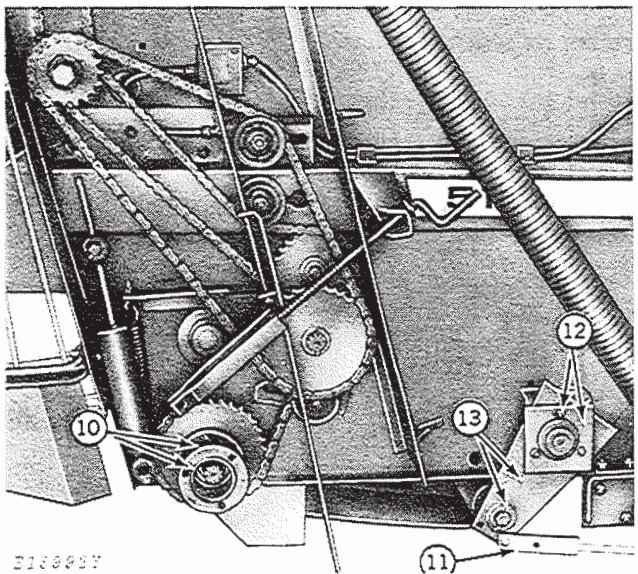
- 4) Enlever la goupille fendue, la rondelle, la poulie et la courroie.
- 5) Enlever la vis, la rondelle, l'entretoise et l'écrou de l'amortisseur
- 6) Enlever les trois vis, les écrous du flasque et le collier de blocage.



7) Déposer le coffre à ficelle, le ressort du ramasseur et le ressort du rouleau de compression du côté droit.

8) Enlever les trois vis, les écrous et le collier de blocage. Enlever ensuite les quatre vis, les écrous et le racloir du rouleau d'entraînement inférieur.

9) (Non illustré) Soulever le ramasseur du côté gauche de 76 mm (3 in), caler la presse et déposer le ramasseur.

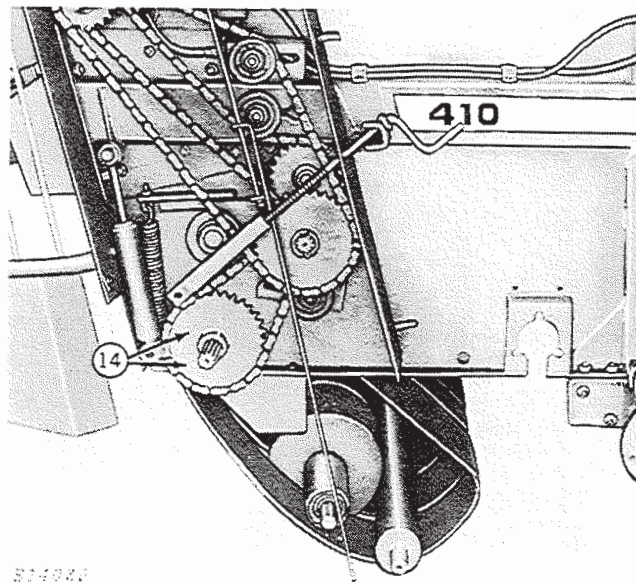


10) Enlever les flasques des deux côtés de la machine.

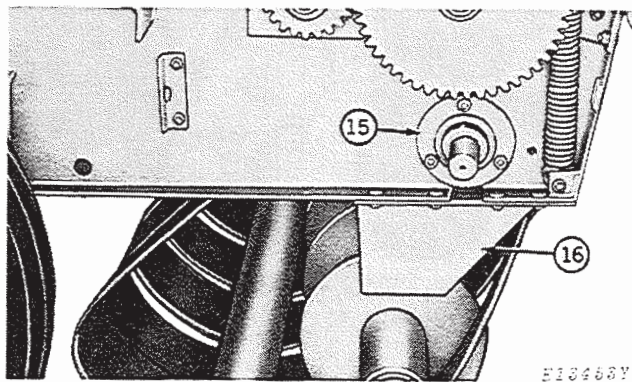
11) Relâcher le tendeur des courroies inférieures et enlever les écrous, les entretoises et les vis.

12) Enlever le collier et les écrous restants et les supports des deux côtés.

13) Enlever la goupille fendue et les supports de tendeur des deux côtés et abaisser le rouleau tendeur et le rouleau arrière.



14) Déposer la chaîne d'entraînement, le pignon, le collier de blocage et les flasques du côté gauche.



15) Desserrer les colliers de blocage et les roulements droits.

16) Placer le cric sous le rouleau avant pour détendre les courroies et retirer le support du rouleau.

17) Procéder de même du côté gauche et dégager le rouleau avant.

18) Remplacer la courroie défectueuse et vérifier l'usure des autres courroies.

IMPORTANT: Si, à l'exception d'une seule courroie, toutes les autres sont défectueuses, il convient de les remplacer toutes.

19) Pour remettre les rouleaux en place, procéder en sens inverse, mais ne serrer les colliers de blocage qu'une fois le remontage terminé.

NOTE: Le rouleau avant doit être bien centré entre les tôles latérales.

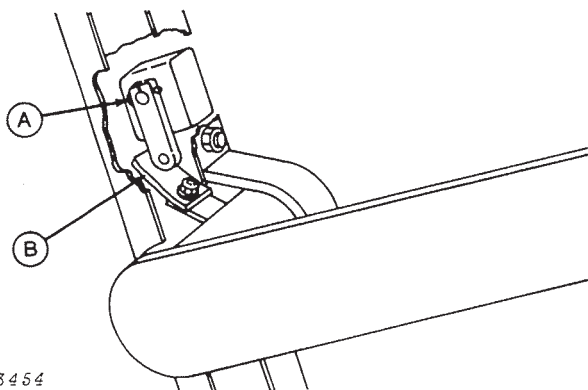
20) Lorsque le rouleau avant est bien centré, resserrer les colliers de blocage.

21) Resserrer les colliers restants une fois le remontage terminé.

22) Régler le ressort de tension du ramasseur et celui du rouleau de compression. Voir page 24.

23) Régler la tension du rouleau inférieur. Voir page 21.

REGLAGE DU COMPTEUR DE BALLES



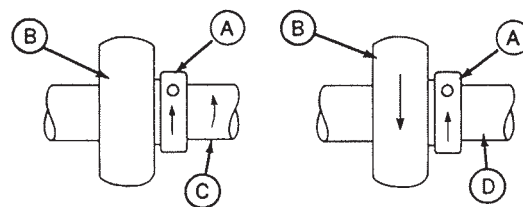
E13454

- A Vis de réglage
- B Languette

Pour régler le compteur de balles, desserrer la vis de réglage (A) placée sur la poignée. Lever la porte arrière jusqu'à ce que la languette (B) ait dépassé la poignée. Régler la poignée en hauteur et en longueur de façon que la languette la heurte dès que la porte se ferme.

SERRAGE DES COLLIERS DE BLOCAGE DES ROULEMENTS

Les colliers de blocage (A) des roulements (B) doivent être maintenus serrés.



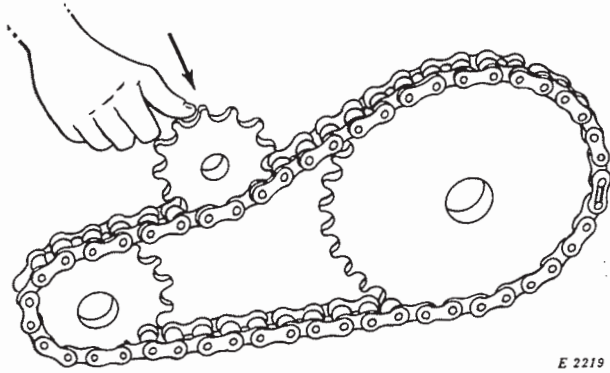
E12580

- A Collier de blocage
- B Roulement
- C Arbre rotatif
- D Arbre stationnaire

Serrer les colliers de blocage (A) des arbres rotatifs (C) dans le sens de rotation de l'arbre.

Serrer les colliers (A) des arbres stationnaires (D) dans le sens opposé à celui de la rotation du roulement (B).

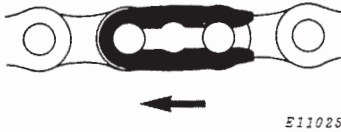
TENSION DES CHAINES



E 2219

Régler la tension des chaînes à rouleaux en desserrant le boulon de montage du tendeur et en appuyant le tendeur contre la chaîne avec le pouce. Resserrer le boulon de montage du tendeur.

Assemblage de la chaîne






E11025

Lors du montage d'un maillon d'assemblage, s'assurer que le côté fermé de l'agrafe est dans le sens de rotation de la chaîne.

TABLEAU DES COUPLES DE SERRAGE

Ce tableau indique les couples de serrage des différents boulons. La plupart de ces boulons ont une grande résistance à l'étirement (noter les traits sur la tête).

COUPLES RECOMMANDES EN Nm (ft-lb) PAS FINS ET PAS NORMAUX			
	2 (B)	5 (D)	8 (F)
			
Dia. du boulon	Tête normale	Trois traits	Six traits
1/4	Inutilisé	14 (10)	19 (14)
5/16	Inutilisé	27 (20)	41 (30)
3/8	Inutilisé	47 (35)	68 (50)
7/16	47 (35)	75 (55)	108 (80)
1/2	75 (55)	115 (85)	163 (120)
9/16	102 (75)	176 (130)	237 (175)
5/8	142 (105)	230 (170)	325 (240)
3/4	251 (185)	407 (300)	576 (425)
7/8	217 (160)	603 (445)	929 (685)
1	339 (250)	908 (670)	1396 (1030)
1-1/8	447 (330)	1234 (910)	1979 (1460)
1-1/4	651 (480)	1695 (1250)	2793 (2060)

Ne remplacer les boulons que par des boulons de même résistance. Les boulons normaux ont une tête normale. Les boulons à grande résistance ont trois traits sur la tête (SAE 5). Les boulons à très grande résistance ont six traits (SAE 8).



Pannes et remèdes

La majorité des cas de mauvais fonctionnement proviennent généralement de mauvais réglages ou d'un entretien négligé. Le tableau suivant aidera à résoudre les problèmes éventuels en suggérant la cause possible et la solution à y apporter.

Les remèdes suggérés doivent être considérés avec prudence. La panne peut avoir sa source loin de l'emplacement où elle se manifeste. Pour bien résoudre tous ces problèmes, il est impératif de bien connaître la machine.

Problème	Cause	Remède	Page
Enroulement de foin autour des rouleaux			
	Andain trop léger ou foin court	Faire un andain plus volumineux, réduire le régime du moteur à 1700-1800 tr/mn
	Forte teneur en humidité ou "paquets" mouillés dans l'andain	La teneur en humidité du foin doit être de 20 %	11
	Racloir mal réglé sur le rouleau inférieur	Régler le racloir	21
Balles en forme de tonneau			
	Largeur de l'andain incorrecte	Voir préparation de la récolte	11
	Zigzags trop fréquents et alimentation excessive au centre	Voir démarrage et conduite	12
Balles coniques			
	Alimentation insuffisante sur un côté	Voir démarrage et conduite	12
	Ressort de compression cassé sur un des côtés	Remplacer le ressort du rouleau de compression	24
Côtés de la balle non d'équerre			
	Alimentation insuffisante des deux côtés	Voir démarrage et conduite	12
Arrêt des courroies supérieures			
	Caoutchouc du rouleau supérieure usé	Voir le concessionnaire John Deere
	Patinage du limiteur de couple de l'embrayage PDF	Régler le limiteur de couple	17
	Forte teneur en humidité	Voir teneur en humidité	11
	Zigzags mal exécutés	Voir démarrage et conduite	12
	Densité excessive des balles	Accrocher le ressort dans le trou avant	16

Problème	Cause	Remède	Page
Arrêt des courroies inférieures			
	Mauvais réglage des ressorts de tension des courroies	Régler les ressorts de tension	21
	Ressort de compression cassé	Le remplacer	24
Rupture d'une courroie supérieure			
	Accumulation de foin humide sur les rouleaux	Vérifier la teneur en humidité	11
	Conduite incorrecte au début de la formation de la balle, provoquant le passage des courroies extrêmes dans la balle	Voir démarrage et conduite	12
	Coutures usées	Réparer la courroie	30
	Limiteur de couple grippé ou mal réglé	Le régler	17
	Bourrage aux extrémités entre le rouleau d'amorçage et le rouleau de raclage, les courroies extérieures étant repoussées vers l'intérieur	Voir problème décrit à la fin de la page 40
Perte de foin à l'arrière de la presse			
	Porte partiellement ouverte, mal réglée ou non verrouillée	Régler le verrou de porte et s'assurer qu'il fonctionne bien	22
	Tarage du clapet de décharge trop faible	Consulter le concessionnaire John Deere
	Arrêt des courroies supérieures ou inférieures	Courroies mal tendues	17, 21
Pas assez de ficelle sur la balle			
	Soupape régulatrice de débit mal réglée	Régler la soupape	16
	Crépine du filtre à huile bouchée	Consulter le concessionnaire John Deere
Le coupe-ficelle ne coupe pas			
	Coupe-ficelle dérégulé	Le régler	19
	La ficelle ne se coupe pas	Aiguiser le couteau
Cheminement incorrect des courroies supérieures			
	L'enclume n'est pas parallèle au couteau	La courber de façon convenable
	Longueur inégale des courroies	Enlever les courroies et égaliser leur longueur avec une tolérance maximum de 51 mm (2 in)	30
	Rouleaux supérieurs tordus à cause de corps étrangers ou du diamètre excessif de la balle	Consulter le concessionnaire John Deere
	Courroie non coupée d'équerre	Enlever la courroie et couper les deux extrémités à angle droit	30

Problème	Cause	Remède	Page
Cheminement incorrect des courroies inférieures			
	Pressage ou liage des balles sans verrouiller la porte	Veiller à ce que la porte soit verrouillée	12
	De la ficelle ou du foin enroulés autour des rouleaux des courroies inférieures	Oter la ficelle ou le foin. Voir liage de la balle. S'assurer que le racloir est monté et correctement réglé	13
	PDF embrayée pendant le déchargement de la balle	La débrayer avant de décharger la balle	14
	Mauvais réglage des ressorts de tension des courroies inférieures	Régler les ressorts de tension	21
Arrêt du ramasseur			
	Rupture de la courroie du ramasseur	Consulter le concessionnaire John Deere
	Patinage de la courroie dû à l'usure ou à l'endommagement des galets de l'excentrique	Consulter le concessionnaire John Deere
	Andains trop volumineux	Voir préparation de la récolte	11
	Ramasseur réglé trop bas	Régler la hauteur du ramasseur	23
	Ramasseur débrayé	Régler le débrayage	21
La ficelle ne s'enroule pas autour de la balle			
	Ficelle mal enfilée	Vérifier l'enfilage	8
	La ficelle n'est pas amenée par le foin	Alimenter en foin jusqu'à ce que la ficelle soit prise par les rouleaux de compression	13
	Accumulation sur le rouleau de compression	Nettoyer le rouleau de compression
	Accumulation sur le rouleau d'entraînement inférieur	Nettoyer le rouleau et reprendre la formation de la balle en commençant le liage

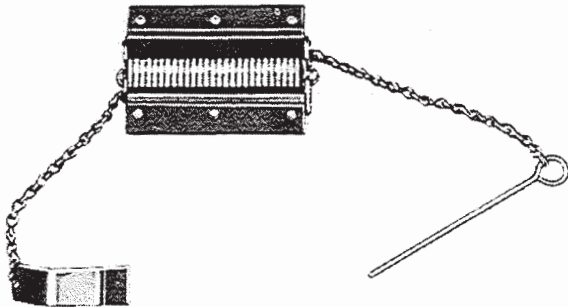
Problème	Cause	Remède	Page
Densité insuffisante de la balle			
	Ressorts du rouleau de compression cassés	Consulter le concessionnaire John Deere
	Tension des courroies insuffisante	Accrocher le ressort de tension au trou arrière	16
	Vitesse d'avancement excessive	Réduire la vitesse ou faire des andains moins volumineux	11
Balle inachevée par arrêt de la rotation			
	Porte déverrouillée	Décharger la balle et verrouiller la porte	12
	Foin trop humide	La teneur en humidité ne doit pas dépasser 20 %	11
	Mauvais réglage du limiteur de couple	Le régler	17
	Tension excessive des courroies supérieures	Accrocher le ressort de tension au trou avant	16
	Frottement excessif dû à la peinture neuve sur les tôles latérales	Enlever la peinture aux points de contact entre la balle et les tôles latérales
La récolte n'arrive pas dans la presse			
	Andains trop épais ou conditions de travail difficiles	Enlever les dents de recouvrement ou faire des andains moins volumineux	12
	Matériau trop léger, court ou sec	Faire des andains plus volumineux, régler les dents de recouvrement, lever le ramasseur	11, 12, 23
Bourrage graduel entre le rouleau d'amorçage et le rouleau de raclage			
	Accumulation graduelle de récolte qui s'était détachée de la balle	Réduire le régime de la PDF en limitant celui du moteur à 1500 tr/mn. Passer un rapport supérieur s'il faut aller plus vite
		Voir déchargement de la balle	14
Bourrage subit entre le rouleau d'amorçage et le rouleau de raclage			
	Démarrage et conduite incorrects	Voir démarrage et conduite	12
	Le foin passe par l'espace entre la tôle latérale et la courroie voisine, poussant cette dernière vers le centre	Voir démarrage et conduite	12

Problème	Cause	Remède	Page
La ficelle s'enroule trop loin de l'extrémité gauche de la balle			
	Mauvais réglage du bras à ficelle	Régler le coupe-ficelle	19
	Tube à ficelle déformé	Le redresser ou le remplacer
Le foin passe en arrière, au-dessus du rouleau de compression			
	Enroulement de foin autour du rouleau d'amorçage	Le foin est encore trop humide pour être ramassé	11
	Rouleau de compression supérieur (caoutchouté) trop agressif	Eviter les andains enchevêtrés. Débrayer la PDF, arrêter le moteur et, à l'aide d'un pulvérisateur, enduire le rouleau d'un vernis brillant qui sèche rapidement
Le verrou de porte n'engage pas			
	L'accumulation de foin sur l'axe empêche l'engagement du verrou de porte	Enlever le foin. Embrayer la PDF en fermant la porte et limiter le régime de la PDF à 1500 tr/mn pendant la formation de la balle	14
	Le témoin du verrou de porte a peut-être été trop loin	Le ramener à la position correcte et régler le verrou de porte	23



Accessoires

NECESSAIRE D'AGRAFAGE



E13466Y

Le nécessaire d'agrafage, disponible chez le concessionnaire John Deere, sert à réparer les courroies cassées et permet de répartir également les crochets. Voir mode d'emploi page 30.

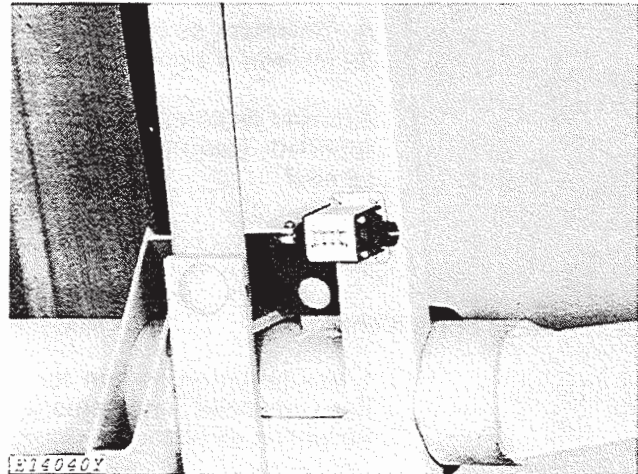
ATTELAGE A ROTULE

Pour éviter les efforts de torsion, l'usure excessive ou même la rupture des plaques ou de la broche d'attelage en terrain très irrégulier, ces plaques peuvent être remplacées par un attelage à rotule.

NOTE: Cet attelage à rotule doit être accroché à la barre d'attelage du tracteur.

Ne jamais utiliser la rotule pour l'attelage à 700 mm (27.6 in). Voir page 9.

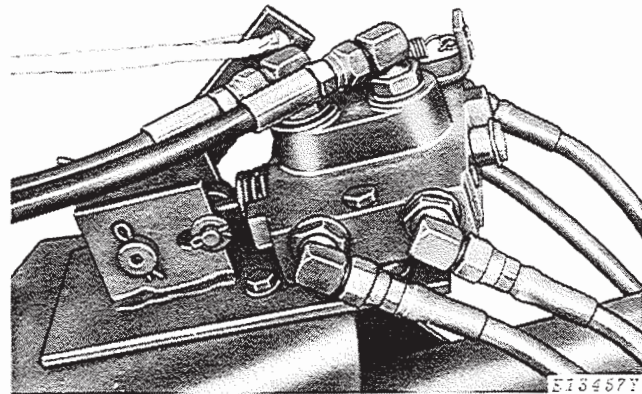
COMPTEUR DE BALLE



E14040Y

Cet accessoire enregistre le nombre de balles pressées. Voir pose page 47.

SELECTEUR HYDRAULIQUE



E13457Y

Ce dispositif permet d'utiliser un tracteur quelconque muni d'une sortie hydraulique simple pour un vérin de commande à distance. Voir pose page 45.

VANNE DE DERIVATION POUR TRACTEUR A CIRCUIT HYDRAULIQUE A CENTRE OUVERT

En cas d'utilisation d'une ramasseuse-presse 410 ou 510 avec un tracteur à circuit hydraulique à centre ouvert, il est nécessaire d'utiliser une vanne de dérivation. Celle-ci est livrable en accessoire.

IMPORTANT: Plusieurs cas peuvent se présenter:

- 1) La presse est équipée du sélecteur hydraulique et la pompe du circuit hydraulique à centre ouvert du tracteur débite moins de 45 l/mn: commander le colis vanne de dérivation seul.
- 2) La presse est équipée du sélecteur hydraulique et la pompe du circuit hydraulique à centre ouvert du tracteur débite plus de 45 l/mn: commander le colis vanne de dérivation et le colis de tuyaux spéciaux.
- 3) La presse n'est pas équipée du sélecteur hydraulique et le tracteur a un circuit hydraulique à centre ouvert: commander le colis vanne de dérivation et le colis de tuyaux spéciaux.

Voir pose pages 46 et 47.

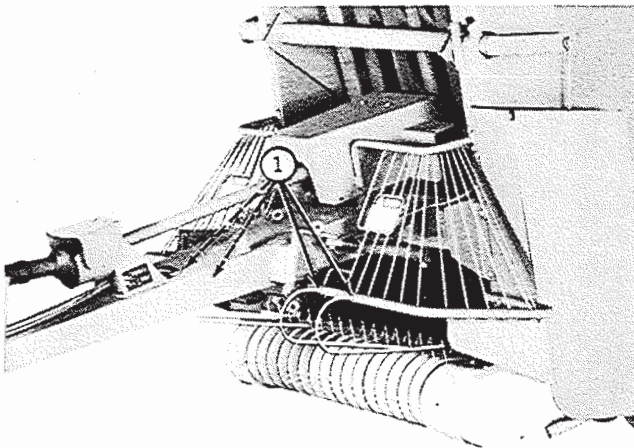


Montage

Les termes "gauche" et "droit", "avant" et "arrière", s'entendent par rapport au sens d'avancement de la presse.

Avant de monter les dents de recouvrement et le rouleau de porte de la presse 510, enlever les pièces du colis d'expédition et mettre la presse sur un sol de niveau. Enlever la protection du triangle de signalisation des véhicules lents.

MONTAGE DES DENTS DE RECOUUREMENT



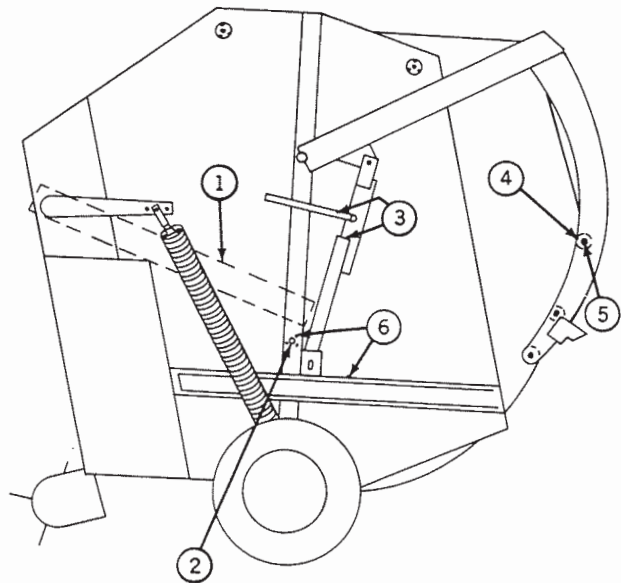
E14041Y

NOTE: Les quatre dents de recouvrement ne doivent être montées que pour certaines conditions de récolte: grand vent, foin léger ou court, pressage de tiges de maïs, à l'exception de toute autre.

Monter le tablier avec des écrous de 3/8 in.

MONTAGE DU TROISIEME ROULEAU DE PORTE

NOTE: Ce paragraphe ne s'applique qu'à la presse 510 dont le troisième rouleau de porte a dû être enlevé pour des raisons d'expédition.



E15144

1) Lever la porte jusqu'à ce que les bras tendeurs se trouvent à quelques centimètres au-dessus des trous des axes de verrouillage.

2) Introduire les axes de verrouillage.

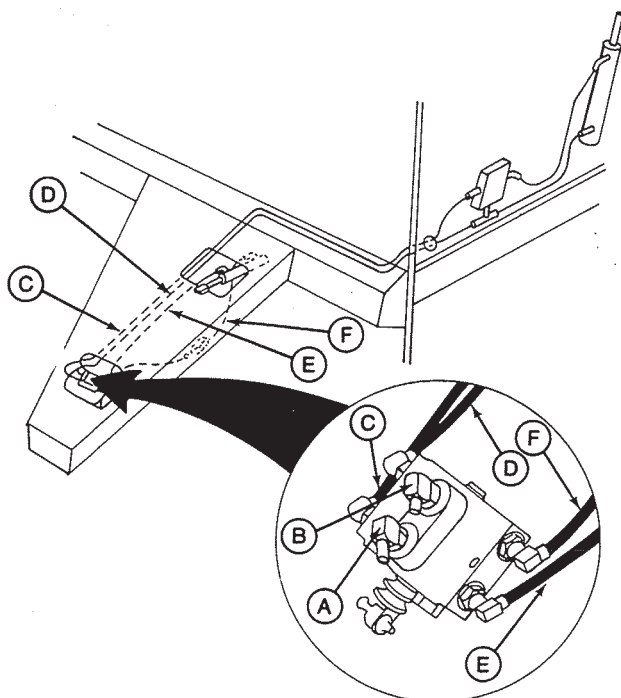
3) Faire descendre la butée de sécurité jusqu'en position intermédiaire comme indiqué ci-dessus.

4) Poser le troisième rouleau en utilisant deux cales, des rondelles de 1-13/30 x 2 x 0.060 in et des vis de 5/8 x 1-1/2 in.

5) Serrer les vis au couple de 251 Nm (25 mkg; 185 ft-lb).

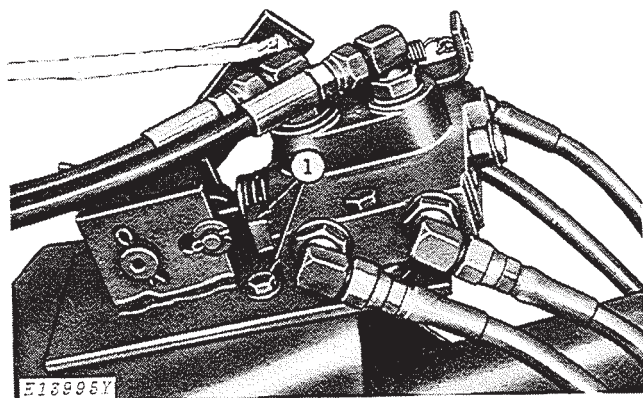
6) Avant de mettre la presse en marche, enlever les axes de verrouillage et les replacer dans leur logement de remisage.

MONTAGE DU SELECTEUR HYDRAULIQUE



E15005

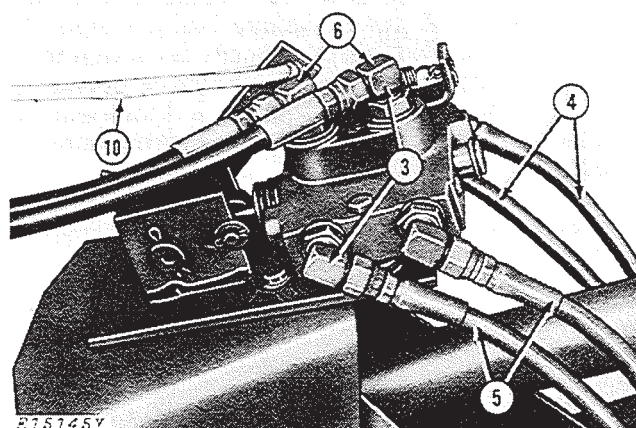
- A Raccord coudé
- B Raccord coudé
- C Flexible (côté tige)
- D Flexible (côté tête)
- E Flexible (côté tige)
- F Flexible (côté tête)



1) Enlever les deux vis autotaraudeuses de 5/16 x 3/4 in et poser le sélecteur, la poignée vers l'avant, sur le garant de la PDF. Remettre les vis et les resserrer fermement.

2) Enlever les accouplements hydrauliques des quatre flexibles (non illustré). Tirer les flexibles jusqu'à l'ouverture.

IMPORTANT: Eviter l'entrée de corps étrangers dans le système hydraulique.



3) Visser les six raccords à 90° fermement dans le sélecteur en mettant sur chacun un joint torique.

4) Brancher le flexible (C) (côté tige) à la sortie avant droite (C) et brancher le flexible (D) (côté tête) à la sortie arrière droite (D). Les serrer fermement

NOTE: Chaque sortie est identifiée par une lettre pour faciliter le montage.

⚠ ATTENTION: L'huile sous pression s'échappant du système hydraulique peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau causant de sérieuses blessures. Eliminer totalement la pression avant de débrancher les canalisations. Avant de remettre le système sous pression, s'assurer que tous les raccords, canalisations et tuyaux flexibles sont en bon état. L'huile s'échappant par un tout petit trou peut être presque invisible. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton ou de bois et non pas avec les mains.

Une blessure causée par l'huile sous pression doit être traitée de suite par un médecin. A défaut de traitement immédiat, il y a risque sérieux d'infection.

5) Brancher le flexible (E) (côté tige) à la sortie avant gauche (E) et le flexible (F) (côté tête) à la sortie arrière gauche (F). Bien serrer et, si les flexibles sont trop longs, les repousser dans la flèche.

6) Connecter les flexibles neufs aux raccords coulés (A) et (B) sur le dessus du sélecteur.

IMPORTANT: Effectuer le branchement des flexibles (C, D, E ou F) comme indiqué, sinon la porte s'ouvre quand le bras à ficelle est actionné et vice versa. Ceci pourrait endommager la presse ou provoquer de fuites importantes à l'intérieur du sélecteur et, par conséquent, un fonctionnement défectueux de la presse.

7) Rattacher les accouplements hydrauliques enlevés en 2 aux extrémités des flexibles.

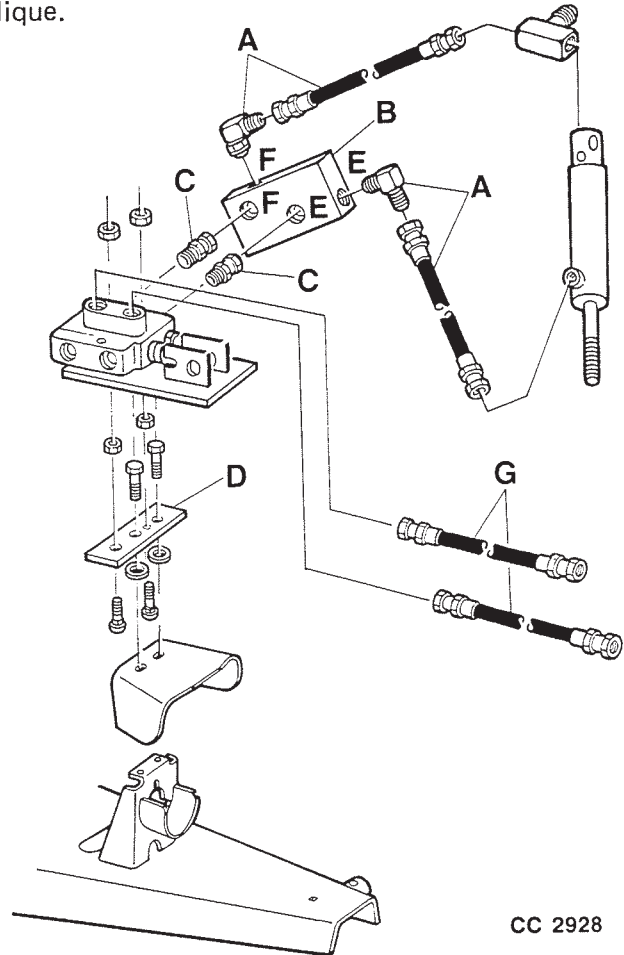
8) S'assurer que tous les flexibles sont fermement resserrés.

9) Voir le réglage du sélecteur page 32.

10) Loger une cosse dans le trou de la poignée et y faire passer la corde. La faire dépasser d'env. 75 mm (3 in), détordre la corde pour y faire une ouverture et y passer le brin libre. Tirer fermement pour bien serrer.

MONTAGE DE LA VANNE DE DERIVATION

1) La presse est équipée d'un sélecteur hydraulique.



– Déconnecter du sélecteur les flexibles et raccords (A) de vérin de nouage.

– Raccorder la vanne de dérivation (B) sur le sélecteur à l'aide des raccords-unions (C).

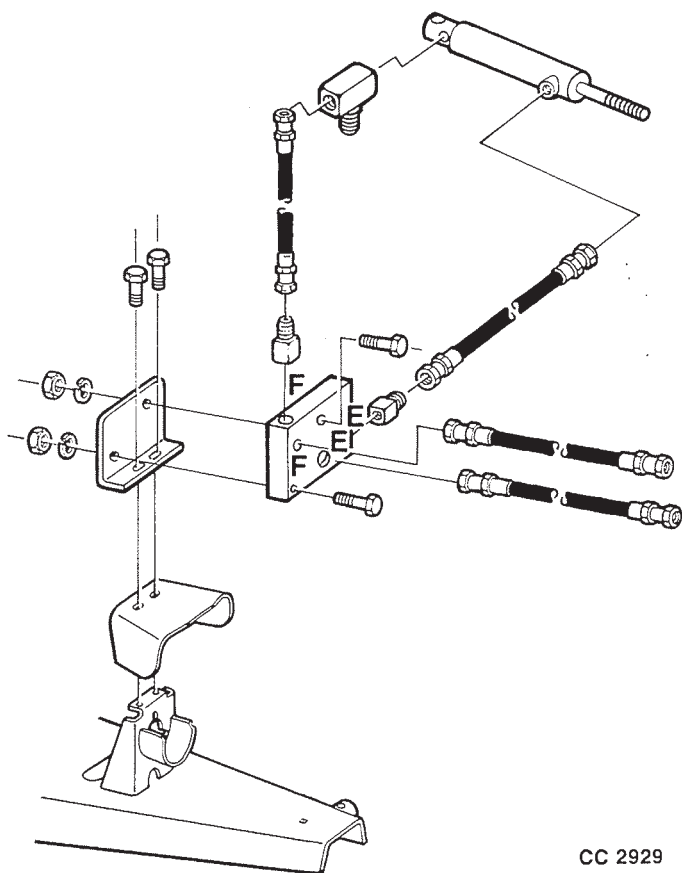
– Le côté fond du vérin sera raccordé sur le circuit des orifices marqués (F).

– Le côté tige de vérin sera raccordé sur le circuit des orifices marqués (E).

– Insérer entre le support du sélecteur et le garant de transmission le support (D) de manière à déporter l'ensemble sélecteur vers la droite pour éviter une interférence avec la roue du tracteur lors d'un braquage court.

– Dans le cas d'utilisation de la machine avec un tracteur à centre ouvert ayant un débit supérieur à 45 l/mn, remplacer les flexibles et raccords extrêmes reliant le sélecteur au tracteur par les flexibles (G) contenus dans le colis supplémentaire, commandé spécialement pour ce type de tracteur.

2) La presse n'est pas équipée d'un sélecteur hydraulique.



CC 2929

— Fixer le support (A) sur le garant de transmission.

— Fixer la vanne de dérivation (B) sur son support.

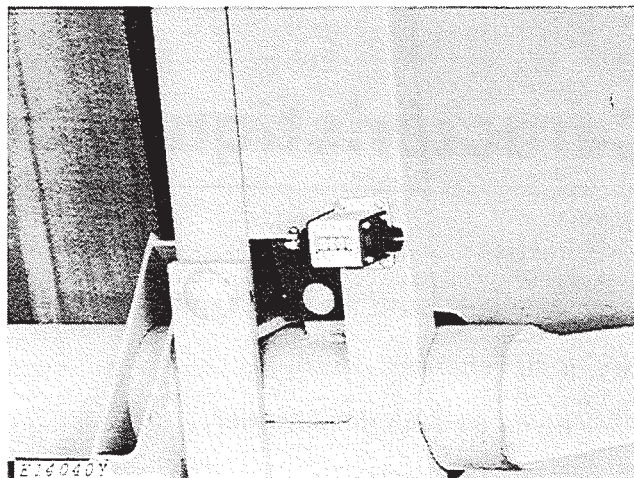
— Raccorder le flexible et raccord (C), côté fond de vérin, à l'orifice marqué (F) sur la face supérieure de la vanne.

— Raccorder le flexible et raccord (D), côté tige de vérin, à l'orifice marqué (E) sur la face latérale gauche de la vanne.

— Raccorder les flexibles (G) contenus dans le colis supplémentaire aux orifices marqués (E) et (F) situés sur la face avant de la vanne de dérivation, puis aux embouts du tracteur.

IMPORTANT: Prendre garde, durant toute intervention, à ne pas introduire de corps étranger dans le circuit hydraulique.

MONTAGE DU COMPTEUR DE BALLEES



Monter le compteur de balles à l'aide de quatre vis 1/8 x 5/8 et de rondelles et d'écrous 1/8 in. Voir réglage page 35.



Caractéristiques de la presse 410

Balle:

Diamètre 1,50 m (5 ft)
Largeur 1,20 m (4 ft)
Poids approximatif (en foin et en fonction des conditions de récolte) 380 kg (850 lb)

Largeur du ramasseur 1,50 m (5 ft)

Diamètre du tambour du ramasseur 0,25 m (10 in)

Hauteur (porte ouverte) 2,90 m (9 ft - 9 in)

Hauteur (porte fermée) 2,50 m (8 ft - 4 in)

Longueur (porte ouverte) 4,50 m (14 ft - 8 in)

Longueur (porte fermée) 4 m (13 ft - 1 in)

Largeur 2,10 m (6 ft - 10 in)

Poids 1338 kg (2950 lb)

Tracteur nécessaire au minimum 30 kW (40 ch)

Protection de l'entraînement Limiteur de couple

Pneus (gonflés à 2 bar; 28 psi) 9.5 L - 14 (4 PR)

Prise de force 540 tr/mn, normalisée ASAE-SAE

Entraînement:

Boîtier de renvoi 90°, pignon conique, rapport 1 : 1
Contenance (huile SAE 85-140, API-GL 5) 1,2 l (2-1/2 US pt)

(Les caractéristiques et les modèles peuvent être modifiés sans préavis)

Numéro de série

En commandant des pièces, toujours indiquer le modèle et le numéro de série figurant sur la plaque à droite de la presse, au-dessus du coffre à ficelle,

afin de faciliter la tâche du concessionnaire. Inscrire ces numéros dans l'espace prévu ci-dessous et s'y reporter en cas de besoin.

Numéro de série de la presse

Date d'achat 19 ..

(à remplir par l'acheteur)



Caractéristiques de la presse 510

Balle:

Diamètre 1,83 m (6 ft)
Largeur 1,60 m (5 ft 3 in)
Poids approximatif (en foin et en fonction des conditions de récolte)..... 770 kg (1700 lb)

Largeur du ramasseur 1,80 m (6 ft)

Diamètre du tambour du ramasseur..... 0,25 m (10 in)

Hauteur (porte ouverte) 3,30 m (10 ft - 10 in)

Hauteur (porte fermée) 2,77 m (9 ft - 1 in)

Longueur (porte ouverte) 4,75 m (15 ft - 7 in)

Longueur (porte fermée)..... 4,29 m (14 ft - 1 in)

Largeur 2,49 m (8 ft - 2 in)

Poids 1643 kg (3650 lb)

Tracteur nécessaire au minimum 52 kW (70 ch)

Protection de l'entraînement..... Limiteur de couple

Pneus (gonflés à 2 bar; 28 psi) 11 L - 14 (6 PR)

Prise de force..... 540 tr/mn, normalisée ASAE-SAE

Entraînement:

Boîtier de renvoi 90°, pignon conique, rapport 1:1,35

Contenance (huile SAE 85-140, API-GL 5) 1,9 l (2 US qt)

(Les caractéristiques et les modèles peuvent être modifiés sans préavis)

Numéro de série

En commandant des pièces, toujours indiquer le modèle et le numéro de série figurant sur la plaque à droite de la presse, au-dessus du coffre à ficelle,

afin de faciliter la tâche du concessionnaire. Inscrire ces numéros dans l'espace prévu ci-dessous et s'y reporter en cas de besoin.

Numéro de série de la presse

Date d'achat 19 ..

(à remplir par l'acheteur)



Index

	Page		Page
A		F	
Accessoires	42	Fonctionnement	6
Arbre de transmission, réglage	9	Fonctionnement de la presse	11
Assemblage de la chaîne	36	Formation de la balle	13
Attelage à rotule	42		
B		G	
Béquille	9	Gonflage des pneus	6
Boîtier de renvoi, graissage	29	Graissage	28
Bourrage	15		
Branchement des tuyaux flexibles	10	I	
Butée de sécurité	14	Index	50
		Indicateur de dimension de la balle	15
C		L	
Caractéristiques	48, 49	Liage de la balle	13
Chaînes, tension	36	Limiteur de couple	17
Choix de la ficelle	7		
Coffre à ficelle	7	M	
Colliers de blocage des roulements	35	Manipulation des balles	25
Commencement de la balle	12	Montage	44
Compteur de balles	35, 42, 47		
Conseils de sécurité	2	N	
Coupe-ficelle	19	Nécessaire d'agrafage	42
Couples de serrage	36	Noeud	
Courroies inférieures	33	plat modifié	7
Courroies larges	18	de tisserand	8
Courroies supérieures	30, 31	Numéro de série	48, 49
D			
Débrayage du ramasseur	21		
Déchargement de la balle	14		
Démarrage et conduite	12		
Dents de recouvrement, montage	44		
Difficultés d'alimentation	12		
E			
Enfilage de la ficelle	8		
Entretien	30		

P

Pannes et remèdes	37
Préparatifs	15
Préparation de la presse	6
Préparation du tracteur	9
Préparation en début de saison	27

R

Réglages	
au travail	16
compteur de balles	35
coupe-ficelle	19
courroies larges	18
débrayage du ramasseur	21
sélecteur hydraulique	32
hauteur des dents du ramasseur	23
limiteur de couple	17
racleur du roulement d'entraînement	
inférieur	21
racleur du rouleau lisse	23
ressorts compensateurs du ramasseur	24
ressorts de tension des courroies	17, 21
ressorts du rouleau de compression	24
soupape régulatrice de débit	16
témoin du verrou de porte	23
verrou de porte	22
Remisage	27
Ressorts de tension des courroies	17, 21
Ressorts du ramasseur	24
Ressorts du rouleau de compression	24
Rôle des différents organes	6
Roulements de roues, graissage	29

S

Sélecteur hydraulique	10, 32, 42, 45
Sens de marche	11
Serrage des colliers de blocage des	
roulements	35
Soupape régulatrice de débit	16
Stockage des balles	27

T

Table des matières	1
Teneur en humidité	11
Transport	26

V

Vanne de dérivation	43, 46
Vérifications du système hydraulique	10
Vérification quotidienne	15
Verrou de porte	22
Voie du tracteur	10
Vues d'identification	4, 5

Service

Votre concessionnaire John Deere tire sa fierté du service qu'il met à votre disposition.

Pièces John Deere

Nous pouvons contribuer à réduire vos temps morts à un minimum. C'est pourquoi nous disposons d'un vaste inventaire de pièces de rechange - pour devancer vos besoins.



Outillage approprié

Nos bancs d'essai et notre outillage de précision permettent à nos techniciens de remédier rapidement à tous vos problèmes de matériel.



Techniciens compétents

L'étude ne finit jamais pour un technicien John Deere. Des cours de perfectionnement, donnés régulièrement, permettent à notre personnel de se tenir continuellement au courant des nouveaux matériels et des techniques d'entretien. Vous pouvez compter sur leur expérience.



Service rapide

Notre objectif est de vous assurer un service rapide et compétent, chez vous ou dans nos ateliers. Faites appel à nous, nous sommes là pour vous servir.

La supériorité du service John Deere : être là

