

Accessoire d'enveloppement (N° de série EX880001-)



JOHN DEERE

LIVRET D'ENTRETIEN Accessoire d'enveloppement (N° de série EX880001-)

OME87621 Édition K5 French

John Deere Ottumwa Works
OME87621 Édition K5
(Ce manuel remplace OME82449 H2)

LITHO IN U.S.A.
FRENCH



Introduction

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin de pouvoir utiliser et entretenir correctement l'accessoire, sinon des dommages corporels ou matériels pourraient en résulter. Ce manuel et les autocollants reprenant les consignes de sécurité sur l'accessoire sont éventuellement disponibles dans d'autres langues. (Consulter le concessionnaire John Deere pour passer commande.)

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

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

LES INDICATIONS DE CÔTÉ, telles que droite et gauche, s'entendent par rapport au sens de marche avant.

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION à l'une des sections "Caractéristiques" ou "Numéros de série". Noter correctement tous les caractères pour faciliter les recherches en cas de vol. Les communiquer également au concessionnaire lors de toute commande de pièces. Prendre soin de recopier les numéros d'identification sur une feuille séparée qui sera conservée dans un endroit sûr.

AVANT LA LIVRAISON, le concessionnaire a soumis l'accessoire à une inspection. Une inspection après-vente doit être prévue avec le concessionnaire après les 30 premières heures de service afin d'obtenir des performances optimales.

CET ACCESSOIRE EST CONÇU pour être utilisé habituellement à des fins agricoles ou en relation avec les travaux de la terre. Toute autre utilisation est contraire à l'usage qui peut en être normalement attendu ("usage que l'on peut raisonnablement attendre du produit").

Le constructeur n'accepte aucune responsabilité pour les dommages matériels ou corporels résultant d'une autre utilisation non conforme, les risques devant en être supportés uniquement par l'opérateur. Un usage conforme à celui défini ci-dessus suppose l'observation des règles d'utilisation, d'entretien et de remise en état stipulées par le constructeur.

CET ACCESSOIRE NE DOIT ÊTRE UTILISÉ, entretenu et remis en état que par des personnes compétentes familiarisées avec ses caractéristiques particulières et informées des règles de sécurité en matière de prévention des accidents.

Toujours respecter les consignes de prévention des accidents, ainsi que les règles générales en matière de sécurité, de médecine du travail et de législation routière.

Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels résultant d'une modification apportée à l'accessoire sans son agrément.

Liste de vérifications

REGISTRE DU CONCESSIONNAIRE

Nom de l'acheteur _____ Date de vente _____
Adresse _____ Numéro de modèle _____
Ville _____ Numéro de série _____
Dép./Prov. _____ Code postal _____

EX,435USU,A -28-25JAN91

AVANT LA LIVRAISON

Une fois l'accessoire complètement assemblé, vérifier qu'il est en bon état de marche avant de le livrer au client. La liste de vérifications suivante est un rappel des points importants à vérifier. Cocher chaque article trouvé satisfaisant ou auquel les corrections nécessaires ont été apportées.

- L'accessoire est correctement assemblé.
- Vérifier que le dégagement entre les extrémités des sangles de guide courroie et la traverse inférieure est de 2 à 4 mm (3/32 à 5/32 in.). (Voir "Entretien du rouleau inférieur droit de hayon", à la section "Entretien".)

- Le matériau d'enveloppement a été lubrifié
- Vérifier tous les flexibles et connexions hydrauliques en vue de fuites.
- Vérifier les fonctions de l'accessoire. (Voir "Fonctionnement du système d'enveloppement avec ramasseuse-presse vide", à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec accessoire d'enveloppement").
- Vérifier le centrage des courroies. (Voir "Centrage des courroies", à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)
- Autocollants intacts et lisibles.

(Date de préparation)

(Signature)

EX,435USU,BA1 -28-25SEP95

À LA LIVRAISON

La liste de vérifications suivante contient les informations importantes à communiquer au client lors de la livraison de l'accessoire d'enveloppement. Cocher chaque article une fois qu'il a été clairement expliqué au client.

- Garantie John Deere.
- Sécurité d'utilisation et d'entretien.
- Lubrifiants corrects.
- Inspections quotidiennes et périodiques.
- Entretien régulier et correct de la machine.
- Aviser le client des mesures de sécurité à prendre lors de l'utilisation de l'accessoire.
- Remisage correct de l'accessoire.
- Pièces et service de réparation John Deere.
- Remettre le livret d'entretien au client et lui expliquer toutes les opérations de réglage et de lubrification. L'encourager à le lire.
- Demander au client de consigner le numéro de série dans la section "Caractéristiques" du livret d'entretien.
- Détacher et remplir cette page.

(Date de préparation)

(Signature)

APRÈS-VENTE

Il est recommandé de vérifier les articles suivants au cours de la première saison d'utilisation.

- Examiner complètement la machine en vue de pièces desserrées ou manquantes.
- Vérifier qu'aucune pièce n'est cassée ou endommagée.
- Vérifier les réglages des commandes.
- Si possible, faire fonctionner la machine et inspecter l'enveloppement de quelques balles.
- Revoir entièrement le livret d'entretien avec le client et insister sur l'importance des opérations de lubrification et de leur régularité ainsi que du respect des consignes de sécurité.

(Date de vérification)

(Signature)

Liste de vérifications

Table des matières

	Page		Page
Sécurité	1	Entretien	
Préparation de la ramasseuse-presse		Consignes de sécurité	31
Sélection du matériau d'enveloppement	6	Réglage de la pression du rouleau d'alimentation	31
Entretien du matériau d'enveloppement	6	Longueur de la courroie d'entraînement	32
Réserve de matériau d'enveloppement	6	Dépose et pose de la courroie	33
Overture et fermeture du couvercle de matériau	7	Dépose des bras tendeurs de la courroie trapézoïdale	34
Enfilage du matériau d'enveloppem. et acheminement entre les rouleaux	7	Dépose et pose du couteau	34
Utilisation de la ramasseuse-presse		Vérification du frein	35
Généralités	10	Réglage du microcontact	36
Fonctionnement de l'accessoire d'enveloppement	10	Dégagement du matériau enroulé autour des rouleaux d'alimentation	36
Utilisation après remisage prolongé	11	Réglage des supports de rouleau	38
Fonctionnement du moniteur BALE-TRAK avec l'accessoire	13	Réglage de la butée du bras de couteau	39
Décharge de balle avec l'accessoire d'enveloppement	13	Augmentation de la tension de la barre de frein	41
Passage du ficelage à l'enveloppement	14	Réduction de la tension de la barre de frein	42
Réglage du nombre de couches d'enveloppement	15	Entretien du rouleau inférieur du hayon avant	43
Passage de l'enveloppement au ficelage	16	Purge du circuit hydraulique	44
Utilisation de l'accessoire sur la ramasseuse-presse vide	17	Système hydraulique de l'accessoire d'enveloppement	45
Dégagement manuel du bras du couteau	18	Assemblage	46
Lubrification et maintenance		Caractéristiques	
Graisse	19	Enregistrement des numéros d'identification	73
Autres lubrifiants	19	Tableau des couples de serrage	
Respect des symboles de lubrification	19	Boulonnerie métrique	74
Lubrification et maintenance	20	Boulonnerie US	75
Lubrification et maintenance		Index	
Toutes les 30 heures	20		
Chaque année	21		
Dépannage	22		

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

OME87621 K5-28-16NOV95

COPYRIGHT© 1995
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved
A John Deere ILLUSTRATION® Manual
Previous Editions
Copyright 1992, 1991 Deere & Company

Table des matières

Sécurité

RECONNAÎTRE LES SYMBOLES DE MISE EN GARDE

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

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



DX,ALERT -28-03MAR93

T81389 -UN-07DEC88

COMPRENDRE LES TERMES DE MISE EN GARDE

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

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



DX,SIGNAL -28-03MAR93

TS187 -28-30SEP88

RESPECTER LES CONSEILS DE SÉCURITÉ

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

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

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

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



DX,READ -28-03MAR93

TS201 -UN-23AUG88



ENLEVER LA PEINTURE DES SURFACES À SOUDER OU RÉCHAUFFER

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Effectuer tous ces travaux à l'extérieur ou dans un local bien ventilé. Respecter la réglementation en matière d'élimination des peintures et solvants.

Enlever la peinture avant d'effectuer des opérations de soudage ou de réchauffer des surfaces peintes:

- Si la tôle est mise à nu par sablage ou meulage, éviter d'inhaler les poussières. Porter un masque agréé.
- En cas d'utilisation de solvant ou de décapant pour peinture, enlever le décapant à l'eau et au savon avant de souder. Éloigner du lieu de travail les récipients contenant du solvant, du décapant ou tout autre produit inflammable. Attendre au moins 15 minutes pour permettre aux vapeurs de se disperser avant de commencer le travail de soudage ou de brasage.



DX, PAINT -28-03MAR93

TS220 -JUN-23AUG88

ÉVITER TOUTE CHALEUR INTENSE PRÈS DE CONDUITES SOUS PRESSION

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



DX, TORCH -28-03MAR93

TS953 -JUN-15MAY90



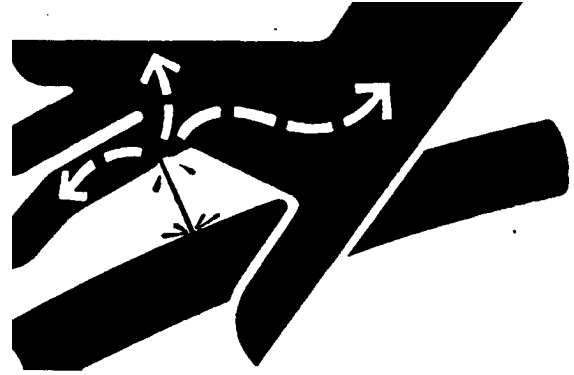
ATTENTION AUX FUITES DE LIQUIDE SOUS PRESSION

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

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

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

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout fluide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente. Pour obtenir de telles informations, il est possible de s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, USA.



DX,FLUID -28-03MAR93

-UN-23AUG88

X9811

ÉLIMINATION CORRECTE DES DÉCHETS

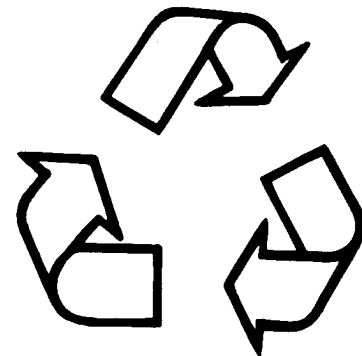
L'élimination incorrecte des déchets peut nuire à l'environnement. Dans les matériels John Deere, certains liquides ou éléments tels que huile, combustible, liquides de refroidissement et de frein, filtres et batteries peuvent être source de pollution après leur élimination.

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

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

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

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



DX,DRAIN -28-03MAR93

-UN-26NOV90

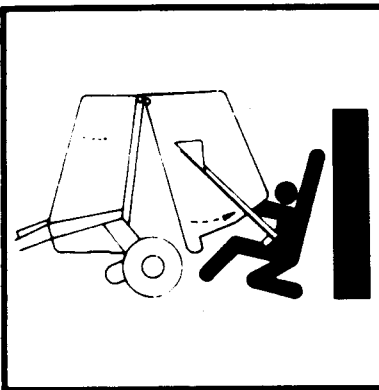
TS1133



AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ



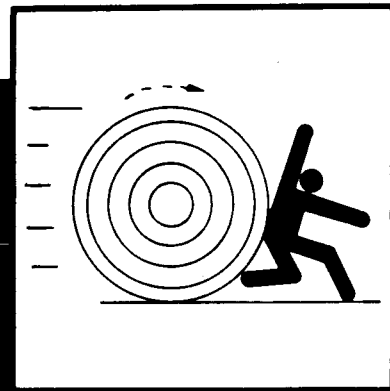
E35379
-UN-21AUG90



AVERTISSEMENT

**POUR AIDER À ÉVITER LES ACCIDENTS:
S'ASSURER QUE PERSONNE NE SE TROUVE
PRÈS DU HAYON LORS DE SON OUVERTURE
ET DE L'ÉJECTION DE LA BALLE.**

**NE PAS S'APPROCHER DU HAYON ET/OU DE
LA BARRE LORS DE LEUR RELEVAGE OU
ABAISSEMENT.
FAIRE ATTENTION AUX BALLES EN
MOUVEMENT.**

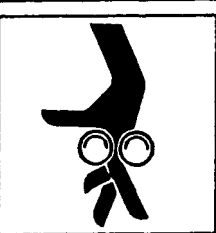
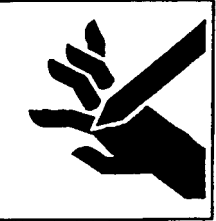


E35380
-28-21AUG90

EX,435USC,AA1 -28-25SEP95



E35388 -UN-28AUG90

	AVERTISSEMENT	AVERTISSEMENT	
<p>Pour éviter les risques d'accident avec les rouleaux, débrayer la prise de force et arrêter le moteur avant toute intervention.</p>		<p>LE COUTEAU EST TRÈS AÏFUTÉ ET PEUT SE DÉPLACER INOPINÉMENT. Arrêter la machine avant toute intervention sur le couteau. Ne pas approcher les mains du tranchant.</p>	

E35529 -28-28SEP90

EX 435USC,B -28-25SEP90

Préparation de la ramasseuse-presse

SÉLECTION DU MATÉRIAU D'ENVELOPPEMENT

Pour assurer des performances maximales, nous conseillons l'utilisation d'un matériau d'enveloppement de haute qualité et spécifiquement recommandé par John Deere. Ce type de matériau est marqué d'une bande verte à chaque bout du rouleau. (Consulter le concessionnaire John Deere.)

Utiliser un rouleau de 3000 m (9842 ft) sur la ramasseuse-presse 435. Ce rouleau permet d'envelopper environ 250 balles de 1,8 m (6 ft) de diamètre, à raison de deux couches de matériau par balle.

Utiliser un rouleau de 2000 m (6562 ft) sur la ramasseuse-presse 535. Ce rouleau permet d'envelopper environ 165 balles de 1,8 m (6 ft) de diamètre, à raison de deux couches de matériau par balle.

EX,435USI,A -28-24JUN92

ENTRETIEN DU MATÉRIAU D'ENVELOPPEMENT

Protéger le matériau d'enveloppement de l'humidité et de toute détérioration.

Des accrocs peuvent altérer les performances ainsi que l'aspect de la balle et sa résistance aux intempéries.

Le ranger dans un local sec et frais, à l'abri du soleil.

Laisser la housse de protection en place jusqu'au moment de l'utilisation.

EX,435USI,B -28-25JUN90

SUPPORTS DE RÉSERVE DE MATÉRIAU D'ENVELOPPEMENT

Des supports permettent le transport d'un rouleau de réserve de matériau d'enveloppement. Ces supports sont disponibles sur commande au service des pièces détachées.

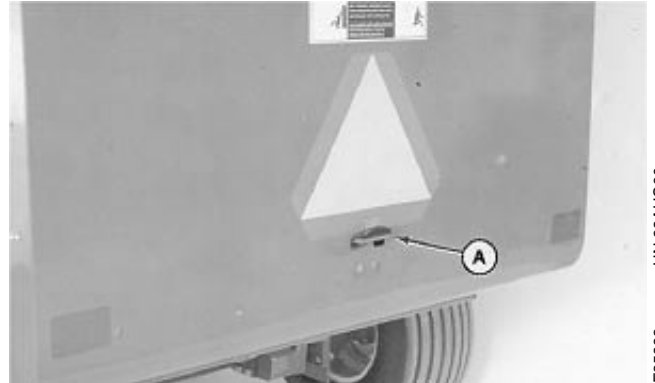
EX,435USI,C -28-25JUN90

OUVERTURE ET FERMETURE DU COUVERCLE DU MATÉRIAU D'ENVELOPPEMENT

⚠ ATTENTION: S'assurer que la PDF est débrayée et que le moteur du tracteur est arrêté avant d'ouvrir le couvercle.

⚠ ATTENTION: Le couvercle est actionné par des ressorts et se relève brusquement lorsqu'il est relâché.

1. Tirer la poignée (A) en arrière et soulever le couvercle.
2. Pour le refermer, tirer le couvercle vers le bas et le pousser pour l'enclencher.

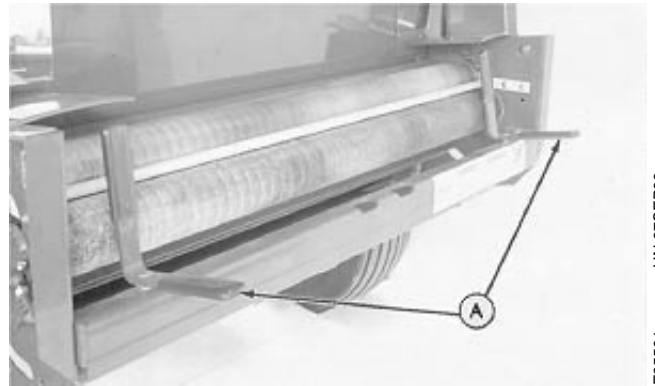


E35383 -UN-28AUG90

EX,435USI,D -28-23AUG90

ENFILAGE DU MATÉRIAU D'ENVELOPPEMENT ET ACHEMINEMENT ENTRE LES ROULEAUX

1. Ouvrir le couvercle du matériau d'enveloppement.
2. Faire pivoter les supports (A) vers l'extérieur pour soutenir le rouleau de matériau d'enveloppement.
3. Faire pivoter le bras du couteau en arrière pour desserrer le frein du rouleau d'alimentation. (Voir "Dégagement manuel du bras du couteau" à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)



E35501 -UN-27SEP90

EX,435USI,FA1 -28-25SEP95

Préparation de la ramasseuse-presse

4. Enlever TOUS les matériaux d'emballage (agrafes, bandes adhésives, etc.) du rouleau de matériau d'enveloppement avant de le mettre en place.

5. Poser le rouleau de matériau d'enveloppement sur les supports de façon à ce que le matériau se déroule par le haut du rouleau (voir illustration).



EX.435USI,G -28-27SEP90

E35398
-UN-27SEP90

6. Rassembler l'extrémité libre du matériau d'enveloppement et la tirer par le haut du rouleau, vers le milieu du rouleau en acier (A).

7. Faire passer le matériau autour du rouleau en acier. Faire tourner ensuite les rouleaux en caoutchouc pour que le matériau remonte entre les rouleaux en acier et en caoutchouc. Tirer l'extrémité libre vers l'arrière pour éliminer le mou.



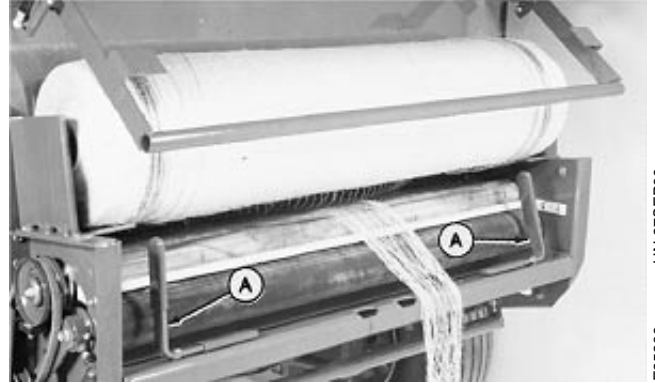
EX.435USI,H -28-27SEP90

E34254
-UN-24JUL90

Préparation de la ramasseuse-presse

8. Soulever le rouleau de matériau d'enveloppement des supports de chargement afin de le transférer sur les supports de soutien. (Il est possible de soulever une extrémité du rouleau à la fois.)

9. Faire pivoter les supports de chargement (A) vers l'intérieur.



EX,435USI,I -28-11OCT90

E35399 -UN-27SEP90

10. Replier le matériau d'enveloppement sur lui-même pour former une boucle.

11. Faire passer la boucle de matériau entre la tige jaune et le rouleau en caoutchouc supérieur. Faire tourner légèrement les rouleaux en caoutchouc pour y engager le matériau.

IMPORTANT: Ne pas faire passer plus de 25 mm (1 in.) de boucle entre les deux rouleaux car le matériau risquerait de s'enrouler autour de ceux-ci.

NOTE: Si le matériau ne se déroule pas par l'avant du rouleau, c'est que le rouleau a été posé à l'envers. (Voir opération 1 pour rectifier.)



EX,435USI,J -28-24JAN91

E94257 -UN-24JUL90

IMPORTANT: Éviter tout contact du couteau avec les rouleaux en caoutchouc. Toute entaille du revêtement en caoutchouc du rouleau peut provoquer un enveloppement plus fréquent du matériau autour des rouleaux et exiger le remplacement des rouleaux.

12. Couper l'extrémité libre du matériau d'enveloppement comme illustré.

13. Faire pivoter le bras du couteau vers l'avant pour serrer le frein.

14. Refermer le couvercle du matériau d'enveloppement.



EX,435USI,K -28-27SEP90

E94258 -UN-24JUL90

Utilisation de la ramasseuse-presse

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

La ramasseuse-presse peut être utilisée avec un accessoire d'enveloppement ou de ficelage.

Lorsqu'elle est utilisée avec un accessoire de ficelage, la préparer comme indiqué à la section "Préparation de la ramasseuse-presse" du livret d'entretien de celle-ci.

La présente section de ce livret contient des instructions d'utilisation de l'accessoire d'enveloppement et de changement de mode d'enveloppement.

Les instructions du paragraphe "Utilisation de l'accessoire d'enveloppement après un remisage prolongé" plus loin dans cette section peuvent aider à réduire les difficultés de démarrage d'un accessoire d'enveloppement qui n'a pas servi depuis longtemps.

EX,435USJ,A -28-24JUN92

FONCTIONNEMENT DE L'ACCESSOIRE D'ENVELOPPEMENT

L'accessoire d'enveloppement est inactif au cours de la préparation de la balle. Sa mise en route se fait automatiquement, comme celle du système de ficelage classique.

Lorsque la ramasseuse-presse se trouve en mode d'enveloppement, les mécanismes de ficelage et d'enveloppement fonctionnent simultanément. Bien que les bras de ficelage se déplacent au cours de l'enveloppement, la balle n'est pas ficelée car les tubes ne dévident pas de ficelle.

Lorsque le cycle d'enveloppement débute, l'huile de la pompe passe dans le vérin du bras de ficelage pour le sortir (en déplaçant le bras de ficelage vers la droite de la ramasseuse-presse) et dans le vérin d'enveloppement supérieur qui rentre le bras du couteau et engage la courroie trapézoïdale d'entraînement des rouleaux d'alimentation en caoutchouc.

Pendant que les bras de ficelage se déplacent de gauche à droite, le matériau d'enveloppement se dévide de son rouleau pour traverser les rouleaux d'alimentation en caoutchouc, passer le long des

courroies de la ramasseuse-presse, sous la porte, et être happé par la balle autour de laquelle il s'enroule. Le nombre de couches de filet enveloppant la balle dépend de la durée de déplacement de gauche à droite du bras de ficelage.

Lorsque les bras de ficelage inversent le clapet, de l'huile est appliquée pour provoquer la rentrée du vérin de ficelage (et replacer les bras de ficelage en position de repos) et pour sortir le vérin inférieur d'enveloppement, lequel déplace le bras du couteau vers l'avant de manière à désengager la courroie trapézoïdale, à freiner les rouleaux d'alimentation en caoutchouc et à couper le matériau d'enveloppement.

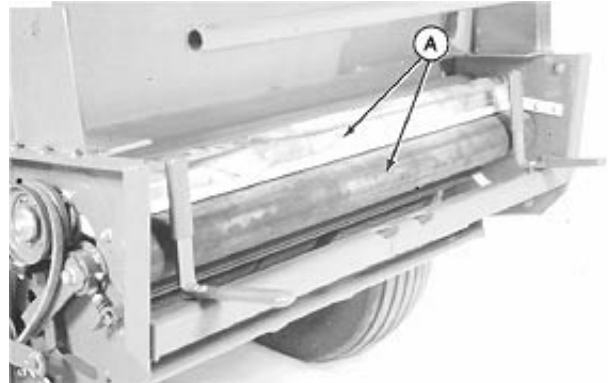
Lorsqu'il coupe le matériau d'enveloppement, le couteau le pousse vers l'avant. Le matériau entre en contact avec un levier actionnant un microcontact. Ce dernier déclenche une alarme et allume le témoin rouge. Lorsque le matériau d'enveloppement est coupé, le levier et le microcontact reviennent dans leur position d'origine, l'alarme s'arrête et le témoin s'éteint. L'opération de coupe s'effectue en 1 seconde environ.

EX,435USJ,B -28-06FEB91

UTILISATION DE L'ACCESSOIRE D'ENVELOPPEMENT APRÈS UN REMISAGE PROLONGÉ

Pour réduire les difficultés de mise en marche après le remisage:

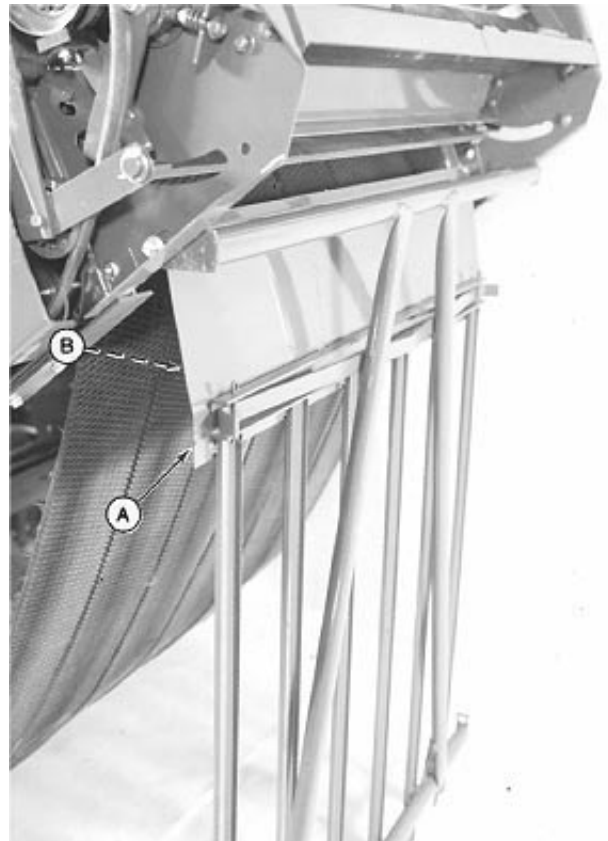
1. Essuyer la poussière des rouleaux d'alimentation (A) avec un chiffon sec.



EX,435USP,Y -28-24JUN92

E36890
-UN-25JUN92

2. Abaisser la tôle et l'ensemble de guidage (A). Polir la surface (B) jusqu'à ce qu'elle soit bien lisse à l'aide de SCOTCH-BRITE® ou d'un papier de verre à grain ultra-fin. Les traces de polissage doivent être parallèles à la trame de la toile métallique.

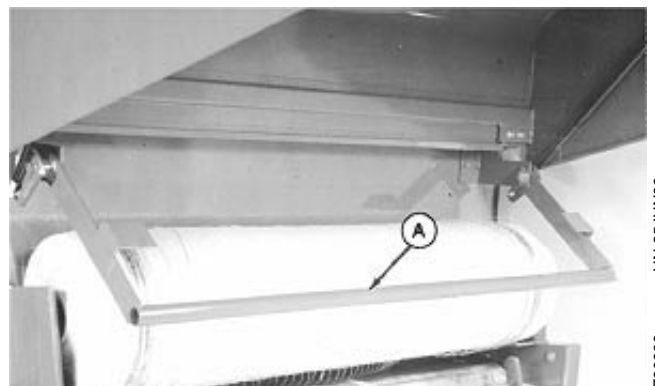


EX,435USP,Z -28-06OCT95

E36891
-UN-25JUN92

SCOTCH-BRITE est une marque déposée de 3M Company.

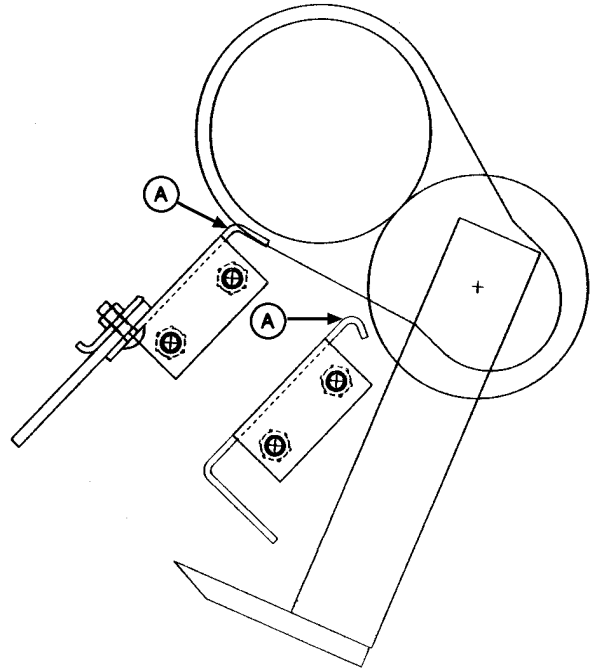
3. Éliminer les traces de rouille trouvées sur le frein de l'accessoire d'enveloppement (A) à l'aide de SCOTCH-BRITE ou d'un papier de verre à grain ultra-fin.



EX,435USP,AA -28-24JUN92

E36892
-UN-25JUN92

4. Nettoyer les guides (A) avec un chiffon propre.



EX.435USP.AC -28-06OCT95

F39531 -UN-06OCT95

FONCTIONNEMENT DU MONITEUR BALE-TRAK® AVEC L'ACCESSOIRE D'ENVELOPPEMENT



Le fonctionnement du moniteur est pratiquement le même au cours du ficelage ou de l'enveloppement. Les fonctions du témoin vert (hayon fermé et verrouillé), des indicateurs de forme de balle, du témoin jaune clignotant (balle pratiquement terminée) et du témoin jaune continu (bras de ficelage en déplacement) sont les mêmes.

Lorsqu'un des deux systèmes de finition se met en marche, une brève alarme retentit et le témoin jaune clignotant s'allume en permanence. Lors de la mise en balles avec le matériau d'enveloppement, interrompre immédiatement l'avance pour s'assurer que le matériau enveloppe l'extérieur de la balle sans risquer d'être recouvert partiellement par les matériaux continuant d'arriver.

Une seconde alarme retentit et le témoin rouge se met à clignoter pendant quelques secondes après la première alarme. Le témoin vert reste allumé pendant ce signal.

Ceci indique que la balle est enveloppée et que le matériau est coupé correctement. La balle peut alors être éjectée immédiatement.

Si la seconde alarme ne retentit pas, la balle n'est pas enveloppée. Il se peut que le rouleau de matériau soit vide ou que l'alimentation du matériau soit incorrecte. Rechercher la cause du problème et envelopper la balle correctement avant de l'éjecter. (Voir la section "Dépannage".)

Si la seconde alarme persiste et si le témoin rouge reste allumé (le témoin vert étant aussi allumé), la coupe du matériau d'enveloppement est incorrecte. Rechercher la cause avant d'éjecter la balle. (Voir la section "Dépannage".)

La combinaison témoin rouge et alarme (sans témoin vert) indique une balle de taille excessive.

EX,435USJ,CA1 -28-25SEP95

DÉCHARGEMENT DE LA BALLE ENVELOPPÉE

Si la PDF fonctionne, la balle peut être éjectée à n'importe quel moment après l'arrêt de l'alarme de coupe.

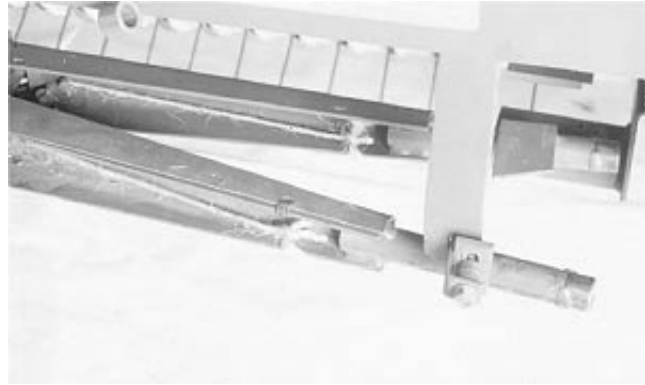
Si la PDF doit être arrêtée avant d'éjecter la balle, attendre que les bras de ficelage reviennent en position de repos (le témoin jaune s'éteint) avant de débrayer la PDF.

EX,435USJ,D -28-06FEB91

PASSAGE DU FICELAGE À L'ENVELOPPEMENT

NOTE: Si la ramasseuse-presse a été utilisée avec l'accessoire de ficelage:

- Tirer la ficelle pour la faire rentrer dans les tubes de ficelage.
- Attacher les extrémités de la ficelle dans les trous des coursiers des bras de ficelage, comme illustré.



EX,435USJ,E -28-17JAN91

E32676 -UN-29NOV88

1. Ouvrir la soupape (A) à fond (en tournant vers la gauche) pour actionner le mécanisme d'enveloppement.

NOTE: Si la ramasseuse-presse déjà été utilisée avec le dispositif d'enveloppement, le réglage du bouton de commande (C) n'est pas nécessaire.

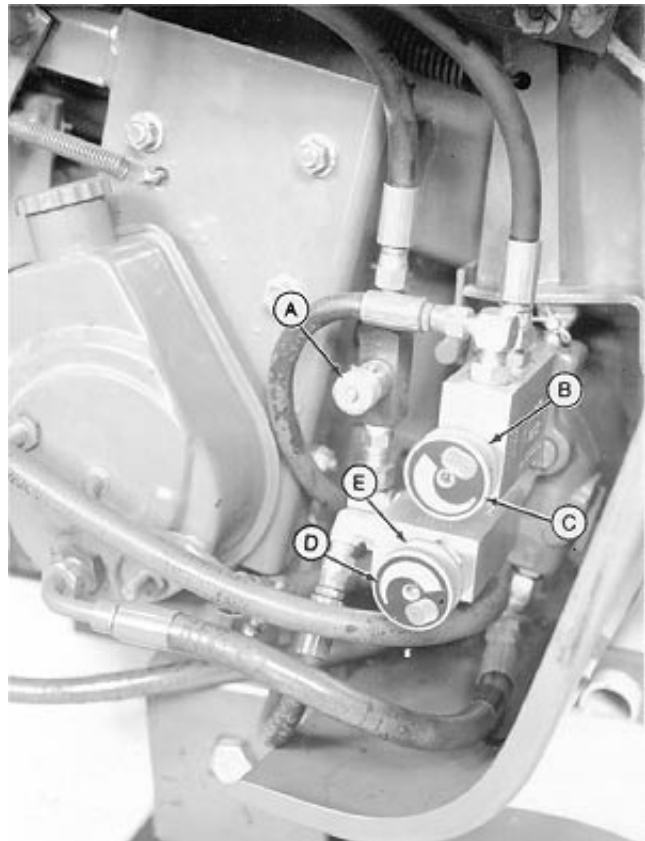
2. Pour le réglage initial du nombre de couches d'enveloppement, desserrer l'anneau de blocage (B) et tourner le bouton de commande de débit (C) à fond vers la gauche. Tourner ensuite le bouton de commande de débit (C) d'un tour vers la droite et serrer l'anneau de blocage.

NOTE: Si la ramasseuse-presse a été réglée correctement pour le ficelage, noter le nombre de tours requis pour ouvrir complètement la soupape (D). Ceci permet de rétablir aisément le réglage d'espacement du ficelage lorsqu'on revient à cet accessoire.

3. Desserrer l'anneau de blocage (E) et tourner le bouton de commande (D) à fond vers la droite. Serrer l'anneau de blocage.

4. Pour le réglage final, consulter le paragraphe "Réglage du nombre de couches d'enveloppement" dans cette section.

5. Enlever le matériau d'enveloppement qui se trouve entre les rouleaux d'alimentation et le réenfiler. (Voir "Enfilage du matériau d'enveloppement et acheminement entre les rouleaux", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)



- A—Soupape marche/arrêt
- B—Anneau de blocage
- C—Débit du matériau, bouton de commande
- D—Débit de ficelle, bouton de commande
- E—Anneau de blocage

EX,435USJ,FA1 -28-25SEP95

E34259 -UN-24JUL90

RÉGLAGE DU NOMBRE DE COUCHES D'ENVELOPPEMENT DE LA BALLE

1. Pour régler initialement le nombre de couches d'enveloppement, desserrer l'anneau de blocage (A) et tourner le bouton de commande de débit (B) à fond vers la gauche. Tourner ensuite le bouton de commande de débit (B) d'un tour vers la droite et serrer l'anneau de blocage (A).

Pour une réglage de précision:

- Soulever complètement le hayon. Le verrouiller dans cette position.
- Engager la PDF du tracteur pour faire effectuer un cycle complet aux bras à ficelle.
- Tirer et relâcher le cordon de déclenchement pour faire effectuer un cycle complet aux bras à ficelle.
- Régler le bouton de commande de débit supérieur de façon à ce que les bras à ficelle se déplacent de la gauche de la ramasseuse-presse vers la droite, déclenchent la tringlerie et changent de sens en 5 à 6 secondes.

NOTE: Si la soupape marche/arrêt du mécanisme d'enveloppement est en position de marche lorsque les bras à ficelle se déplacent de gauche à droite, le bras du couteau du mécanisme d'enveloppement doit se déplacer vers l'arrière. Lorsque les bras à ficelle se déplacent de droite à gauche, le bras du couteau du mécanisme d'enveloppement doit avancer.

2. Pour augmenter le nombre de couches, desserrer l'anneau de blocage (A) et tourner le bouton de commande de débit (B) vers la droite, par paliers de 1/8 de tour, jusqu'à obtention du nombre voulu.

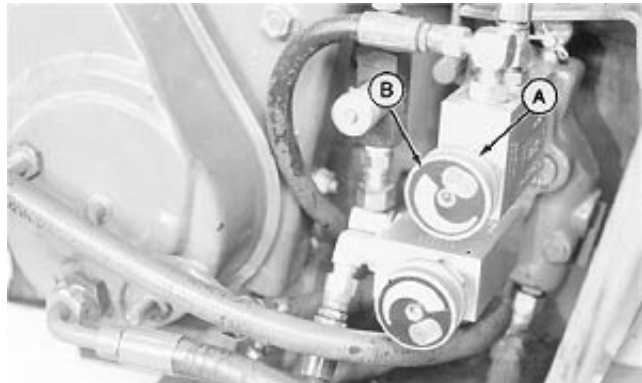
3. Pour réduire le nombre de couches, desserrer l'anneau de blocage (A) et tourner le bouton de commande de débit (B) vers la gauche, par paliers de 1/8 de tour, jusqu'à obtention du nombre voulu.

NOTE: Le nombre de couches peut varier légèrement lorsque l'huile se réchauffe. Il est recommandé de préparer plusieurs balles avant de procéder au réglage définitif du nombre de couches.

Il est recommandé de prévoir deux couches complètes pour les balles normales. Les balles d'ensilage très lourd et les balles de tiges rigides peuvent exiger un plus grand nombre de couches.

Si l'on modifie la taille de la balle, il est parfois nécessaire d'ajuster la soupape de commande du débit pour compenser ce changement de taille.

La vitesse de la PDF doit rester constant au cours du cycle d'enveloppement et d'une balle à l'autre pour obtenir un nombre de couches constant.



E34260 -UN-24JUL90

PASSAGE DE L'ENVELOPPEMENT AU FICELAGE

1. Acheminer la ficelle, si nécessaire. (Voir "Cheminement de la ficelle des boîtes à ficelle droite et gauche", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)

Si la ficelle est déjà enfilée, détacher les extrémités des ficelles des bras de ficelage et les faire passer dans les tubes de ficelage de façon qu'elles en ressortent d'environ 305 mm (12 in.).

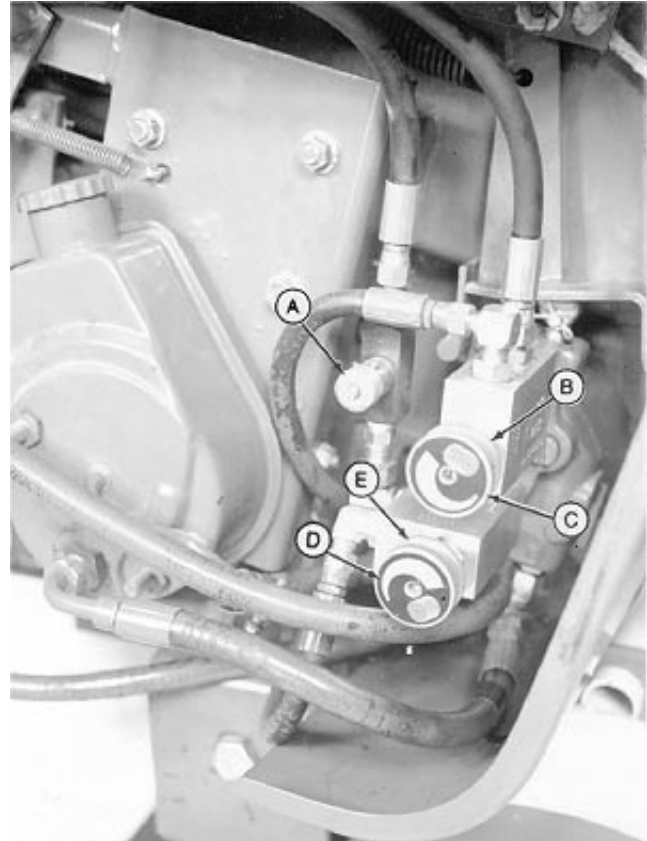
2. Tourner le bouton du clapet (A) à fond dans le sens des aiguilles d'une montre pour le fermer.

3. Procéder au réglage initial de l'espacement des ficelles en desserrant l'anneau de blocage (E) et en tournant le bouton de commande du débit (D) à fond dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, puis de 1 tour 1/4 dans l'autre sens, et resserrer l'anneau de blocage (E).

4. Attendre que l'huile du circuit soit chaude avant de procéder au réglage de précision de l'espacement des ficelles. (Voir "Réglage d'espacement de ficelle" à la section "Préparation de la ramasseuse-presse" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)

NOTE: Au cours du réglage de précision, tourner le bouton par paliers de 1/8 de tour environ. Si le bouton est tourné trop loin dans le sens des aiguilles d'une montre, le bras de ficelage se déplace vers la droite mais pas vers la gauche.

NOTE: Ne pas régler la soupape de débit du matériau d'enveloppement (C) au cours du passage de l'enveloppement au ficelage. Une fois réglée, la soupape (C) peut être laissée indéfiniment dans cette position.



A—Clapet d'arrêt
B—Anneau de blocage
C—Bouton de commande d'enveloppement
D—Bouton de commande du débit de ficelage
E—Anneau de blocage

EX,435USJ,H -28-24JAN91

UTILISATION DE L'ACCESSOIRE D'ENVELOPPEMENT SUR LA RAMASSEUSE-PRESSE VIDE

IMPORTANT: Ne pas travailler pendant plus d'une minute dans ce mode, ce qui pourrait endommager les courroies de formage de balles.

NOTE: L'enveloppement de la balle est une opération rapide. En fonctionnement normal, un cycle complet demande environ 5 à 10 secondes. Il peut être utile de ralentir l'opération en tournant chaque bouton de commande du débit (A) d'environ 1 tour vers la droite pour avoir le temps d'observer le fonctionnement.

Ne pas oublier de replacer les soupapes de débit dans leurs positions d'origine avant de former la balle suivante.

Pour observer le fonctionnement du couteau et du tendeur de courroie trapézoïdale:

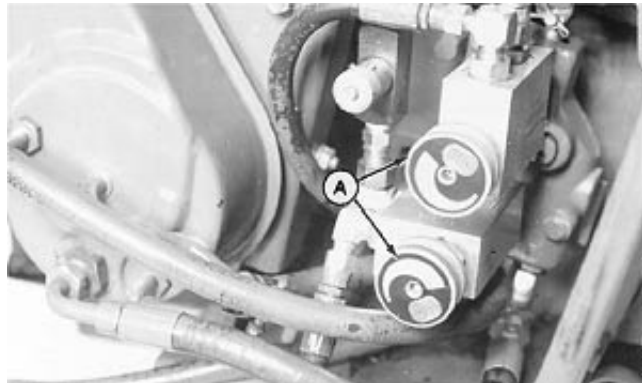
1. Verrouiller le hayon en position fermée au moyen de la soupape de verrouillage.
2. Relever complètement le bras de tension.
3. Ouvrir le couvercle du dispositif d'enveloppement pour observer le fonctionnement du bras de couteau et du tendeur de courroie trapézoïdale.



ATTENTION: Se tenir à l'écart des pièces en mouvement. Le couteau revient automatiquement, sans aucun avertissement.

4. Engager la PDF.
5. Si nécessaire, tirer sur la corde pour faire effectuer un nouveau cycle au système.

Les bras à ficelle et le mécanisme d'enveloppement effectuent un cycle complet. Cependant, ni les courroies de forme de balle ni la courroie trapézoïdale d'entraînement ne tournent.



-UN-24JUL90
E34261

EX,435USJ,IA1 -28-27OCT95

DÉGAGEMENT MANUEL DU BRAS DU COUPEAU

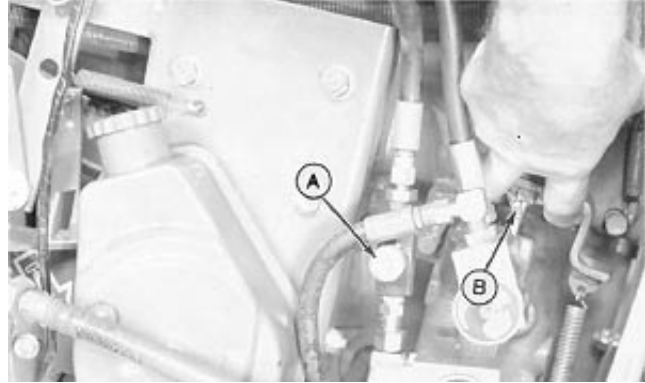
Lorsqu'il est nécessaire de faire tourner manuellement les rouleaux d'alimentation d'enveloppement, d'entretenir le coupeau ou de vérifier la longueur de la courroie trapézoïdale:

1. Débrayer la PDF et arrêter le moteur du tracteur.
2. Ouvrir la porte de protection de droite qui donne accès aux soupapes hydrauliques.

NOTE: Le clapet d'arrêt (A) doit être ouvert à fond (sens inverse des aiguilles d'une montre). Le tiroir de la soupape distributrice (B) doit être relevée pour évacuer l'huile hydraulique maintenant le bras du coupeau vers l'avant.

Si le bras de tension de la ramasseuse-presse est relevé, tirer le cordon de déclenchement et le relâcher pour faire monter le tiroir. Si le bras de tension n'est pas assez haut pour faire monter le tiroir à fond lorsque l'on tire le cordon de déclenchement, soulever manuellement le tiroir en plaçant les doigts de part et d'autre (voir illustration) pour la tirer vers le haut pendant 1 à 2 secondes.

3. Le couvercle du matériau d'enveloppement étant ouvert, faire pivoter le bras du coupeau vers l'arrière jusqu'à ce que le frein se dégage de la poulie. Les rouleaux doivent pouvoir tourner librement.



-UN-24JUL90
E34262

EX.435USJ,J -28-14SEP90

Lubrification et maintenance

GRAISSE

Utiliser le type de graisse convenant à la température extérieure probable jusqu'au prochain graissage.

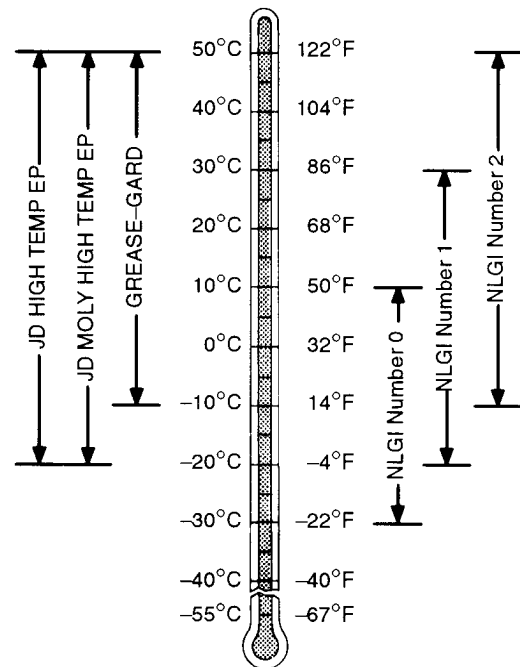
Utiliser de préférence les graisses suivantes:

- Graisse John Deere EP MOLY HAUTE TEMPÉRATURE
- Graisse John Deere EP HAUTE TEMPÉRATURE
- Graisse John Deere GREASE-GARD™

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

- Graisse universelle EP SAE contenant au maximum 5 % de bisulfure de molybdène
- Graisse universelle EP SAE

Dans les conditions polaires, il est également possible d'employer les graisses répondant à la spécification MIL-G-10924F.



DX.GREA1 -28-02NOV94

TS1622 -JUN-02NOV94

UTILISATION D'AUTRES LUBRIFIANTS ET DE LUBRIFIANTS SYNTHÉTIQUES

Les conditions de service rencontrées dans certaines régions peuvent rendre nécessaire l'utilisation de lubrifiants répondant à d'autres prescriptions que celles indiquées dans la présente publication. Il est possible que certains lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles à proximité. Dans ce cas, consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

Les lubrifiants synthétiques peuvent être utilisés à condition de présenter les performances voulues tel qu'indiqué dans la présente publication.

DX.ALTER -28-01FEB94

RESPECT DES SYMBOLES DE LUBRIFICATION



Lubrifier avec de la graisse John Deere EP Moly ou une graisse universelle équivalente (sauf indication contraire) aux intervalles spécifiés.



Lubrifier avec de l'huile SAE 30 ou plus épaisse, aux intervalles spécifiés.

EX.435USN,A1 -28-25SEP95

LUBRIFICATION ET MAINTENANCE

ATTENTION: Ne pas nettoyer, lubrifier ou régler la machine lorsqu'elle est en marche.

IMPORTANT: Les intervalles recommandés sont basés sur des conditions normales d'utilisation; la lubrification doit être plus fréquente si la machine est utilisée dans des conditions adverses ou inhabituelles.




Effectuer chaque opération de lubrification et d'entretien décrite dans cette section au début et à la fin de la saison.

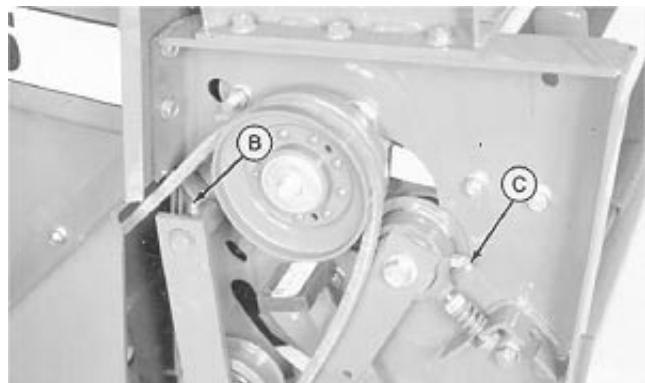
Nettoyer les graisseurs avant de lubrifier. Remplacer immédiatement tout graisseur manquant ou endommagé. Si un graisseur neuf n'accepte pas le lubrifiant, le démonter et vérifier l'état des pièces adjacentes.

EX,700TRN,A2 -28-05JUN95

TOUTES LES 30 HEURES

IMPORTANT: Éviter tout graissage excessif des pivots du bras du couteau car la graisse risque de goutter sur les rouleaux en caoutchouc et de provoquer un enroulement du matériau.

-  A—Pivot du bras du couteau (côté droit)
-  B—Pivot du bras de tension (côté gauche)
-  C—Pivot du bras du couteau (côté gauche)

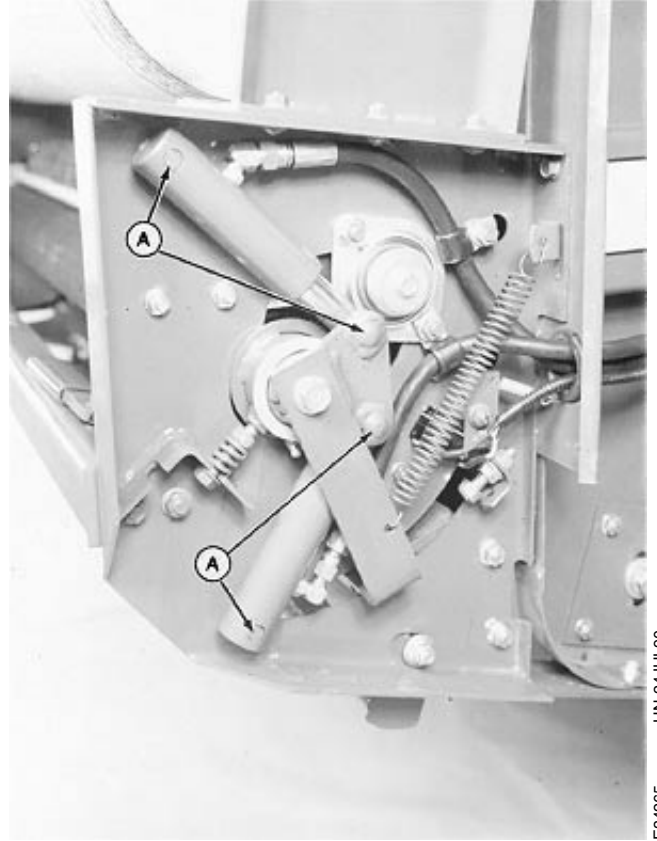


EX,435USN,A -28-16JAN91

CHAQUE ANNÉE



A—Axes de vérin



E34265 -UN-24JUL90

EX,435USN,B -28-23AUG90

Dépannage

Symptôme

La balle n'est pas enveloppée (aucun signal de coupe).

Problème

Soupape marche/arrêt sur arrêt.

Le matériau d'enveloppement n'est pas acheminé correctement autour de la barre jaune.

Rouleau d'alimentation de matériau d'enveloppement vide.

Le matériau d'enveloppement s'enroule autour des rouleaux d'alimentation en caoutchouc.

Le matériau d'enveloppement ne s'engage pas entre les rouleaux d'alimentation en caoutchouc.

Rouleau de matériau d'enveloppement installé à l'envers.

Entraînement des rouleaux d'alimentation du matériau d'enveloppement pas engagé.

Le bras à ficelle n'effectue pas un cycle normal.

Ressort du tendeur de courroie cassé ou faible.

Pression du rouleau d'alimentation insuffisante.

Rouleau de matériau d'enveloppement d'un diamètre supérieur à 305 mm (12 in.)

Ressorts pneumatiques pas placés dans le trou correct du bras de frein.

Solution

Ouvrir la soupape à fond. Ouvrir complètement le clapet (Voir "Passage du ficelage à l'enveloppement", à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse".)

Enfiler le matériau entre le rouleau en caoutchouc supérieur et la barre jaune. (Voir "Enfilage du matériau d'enveloppement et acheminement entre les rouleaux", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)

Installer un nouveau rouleau. (Voir "Enfilage du matériau d'enveloppement et acheminement entre les rouleaux", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)

Retirer le matériau des rouleaux. (Voir "Le matériau d'enveloppement s'enroule autour des rouleaux d'alimentation en caoutchouc", dans cette section.)

Acheminer correctement le matériau. (Voir "Enfilage du matériau d'enveloppement et acheminement entre les rouleaux", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)

Installer le rouleau correctement. (Voir "Enfilage du matériau d'enveloppement et acheminement entre les rouleaux", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)

Vérifier que la courroie trapézoïdale n'est pas cassée, usée ou trop longue. (Voir "Réglage du pignon tendeur" à la section "Entretien".)

Vérifier que les pivots du bras du couteau et le pivot de tendeur de courroie trapézoïdale ne sont pas coincés.

Voir "Ficelage automatique" à la section "Dépannage" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.

Remplacer le ressort.

Régler la pression du rouleau d'alimentation. (Voir "Réglage du rouleau d'alimentation" à la section "Entretien".)

Utiliser un rouleau de matériau de taille correcte. (Consulter le concessionnaire John Deere).

Placer les ressorts dans le trou le plus proche du pivot de frein. (Voir "Réduction de la tension de la barre de frein" à la section "Entretien".)

Suite voir page suivante

Symptôme	Problème	Solution
<p>Le matériau d'enveloppement s'enroule autour des rouleaux d'alimentation en caoutchouc.</p> <p>IMPORTANT: Ne pas couper le matériau d'enveloppement à même les rouleaux d'alimentation en caoutchouc. Toute entaille du revêtement en caoutchouc des rouleaux peut provoquer un enroulement plus fréquent du matériau autour des rouleaux et exiger leur remplacement. (Voir "Dégagement du matériau enroulé autour des rouleaux d'alimentation", à la section "Entretien".)</p>	<p>L'électricité statique ou l'humidité provoque l'adhérence du matériau d'enveloppement sur les rouleaux.</p>	<p>Saupoudrer les rouleaux en caoutchouc de talc, tel que celui fourni par les concessionnaires John Deere sous le numéro A51237.</p>
	<p>Poussière, rouille ou aspérités sur la surface de la tôle.</p>	<p>Polir la surface de la tôle supérieure à l'aide de SCOTCH-BRITE® ou d'un papier de verre à grain ultra-fin. Les traces de polissage doivent être parallèles à la trame de la toile. (Voir "Utilisation de l'accessoire d'enveloppement après un remisage prolongé", à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse".)</p>
	<p>Boulon d'arrêt du bras du couteau mal réglé.</p>	<p>Le régler. Si le couteau est réglé trop près du volet en caoutchouc, le matériau risque de s'enrouler. (Voir "Réglage de la butée du bras de couteau" à la section "Entretien".)</p>
	<p>Le couteau ne tient pas le matériau d'enveloppement.</p>	<p>(Voir "Réglage de la butée du bras de couteau" à la section "Entretien".)</p>
	<p>Pression du rouleau d'alimentation excessive.</p>	<p>Régler la pression du rouleau d'alimentation. (Voir "Réglage du rouleau d'alimentation" à la section "Entretien".)</p>
	<p>Le rouleau de matériau continue de tourner après la coupe.</p>	<p>Augmenter la tension de la barre. (Voir "Augmentation de la tension de la barre" à la section "Entretien".)</p>
	<p>Poussière et/ou humidité sur la surface des rouleaux en caoutchouc provoquant une adhérence de la toile métallique sur les rouleaux.</p>	<p>S'assurer du bon état du ruban adhésif couvrant l'articulation supérieure du couvercle. Le remplacer selon le besoin.</p>
	<p>Rouleaux en caoutchouc endommagés ou collants.</p>	<p>En cas de condensation, sécher les rouleaux. Enfiler la trame.</p> <p>Les nettoyer avec un chiffon propre ou de l'eau et du savon. NE JAMAIS utiliser de solvants. Remplacer tout rouleau endommagé.</p>
	<p>Tendeur de courroie trapézoïdale déréglé.</p>	<p>Le régler. (Voir "Vérification du réglage du pignon tendeur" à la section "Entretien".)</p>
	<p>Couteau installé par-dessus les bras ou biseau vers le haut, ou boulons de fixation montés à l'envers.</p>	<p>Installer correctement le couteau et les boulons de fixation. (Voir "Dépose et installation des couteaux" à la section "Entretien".)</p>
<p>Racloir/guide de rouleau endommagé.</p>	<p>Le remplacer. Consulter le concessionnaire John Deere.</p>	

Symptôme

La balle n'est pas enveloppée (aucun signal de coupe).

Problème

Matériau d'enveloppement rendu poisseux par l'adhésif de l'emballage (ruban adhésif etc.)
Acheminement incorrect du matériau d'enveloppement ou boucle engagée trop loin entre les rouleaux d'alimentation au moment de l'enfilage.
Le matériau d'enveloppement est amené dans d'autres sections de la machine.

- a) Enroulement sur le rouleau d'amorçage.
- a) Enroulement sur le rouleau d'entraînement de la ramasseuse-presse.
- a) Enroulement sur le rouleau de tension supérieur.
- d) Matériau d'enveloppement happé par un raccord irrégulier de courroie (le matériau n'est pas transféré des courroies sur la balle au cours du cycle d'enveloppement).
- e) Matériau d'enveloppement bouchonné derrière le guide inférieur de courroie du hayon par suite d'une accumulation de récolte.

Solution

Dérouler le rouleau pour enlever la partie collante, la couper et la jeter.

Acheminer et enfiler correctement le matériau. (Voir "Enfilage du matériau d'enveloppement et acheminement entre les rouleaux", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)

Trouver le matériau d'enveloppement mal acheminé et le retirer avant de former la balle suivante. Si le problème n'est pas rapidement corrigé, le matériau risque de continuer d'être mal acheminé et les courroies peuvent se désaligner.

Éliminer les bavures, éclats de soudure, aspérités et imperfections du rouleau d'amorçage. De la boue et des résidus poisseux de récolte peuvent occasionnellement causer un enroulement sur le rouleau d'amorçage.

Ne pas endommager les bandes en caoutchouc lors du retrait du matériau mal acheminé.

Dans de rares cas, il peut arriver que le matériau s'enroule accidentellement sur le rouleau tendeur supérieur. Retirer le matériau de ce rouleau pour éviter tout problème de centrage des courroies. Voir également (d) ci-dessous.

Vérifier que les extrémités recourbées des crochets se trouvent vers le côté lisse de la courroie.

Examiner la courroie et réparer tout raccord brisé ou endommagé.

Débloquer l'accumulation de récolte de la partie inférieure du hayon. Avec certaines récoltes, une réduction de la vitesse de la PDF pendant la production des balles a tendance à réduire les accumulations. De même, l'éjection de la balle lorsque la PDF tourne peut minimiser les accumulations dans certaines conditions. (Voir "Ramassage-presse de récoltes courtes, sèches et bien rangées" à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)

Installer un kit de réduction d'accumulation.

Suite voir page suivante

Symptôme	Problème	Solution
La balle n'est pas enveloppée uniformément (aucun signal de coupe).	Accumulation de récolte, etc., derrière le guide inférieur de courroie du hayon.	Enlever l'accumulation. Avec certaines récoltes, une réduction de la vitesse de la PDF a tendance à réduire les accumulations. De même, l'éjection de la balle lorsque la PDF tourne peut minimiser les accumulations dans certaines conditions. Installer un kit de réduction d'accumulation. Disponible auprès du service de pièces détachées.
	Nombre de couches insuffisant.	S'assurer que le rouleau de matériau d'enveloppement n'est pas vide. Régler la machine pour obtenir au moins deux couches. (Voir "Réglage du nombre de couches d'enveloppement", à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)
	Courroies mal centrées.	Voir "Centrage des courroies" à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.
	Couvercle de matériau d'enveloppement ouvert.	Le couvercle doit être fermé et verrouillé pour un enveloppement optimal.
	Rouleau de matériau d'enveloppement installé à l'envers.	(Voir "Enfilage du matériau d'enveloppement et acheminement entre les rouleaux", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)
	Ressort(s) pneumatique(s) du couvercle faible(s).	Vérifier les ressorts de chaque côté du couvercle. Les remplacer selon le besoin.
	Supports du rouleau endommagés ou déréglés.	(Voir "Réglage des supports de rouleau" à la section "Entretien".) Polir la surface des bandes en acier inoxydable avec une toile à polir ou papier de verre ultra-fin. Les traces de polissage doivent être parallèles à la trame de la toile.
	Le matériau n'est pas acheminé sous le rouleau en acier.	(Voir "Enfilage du matériau d'enveloppement et acheminement entre les rouleaux", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)
	Rouleau ou matériau d'enveloppement trop étroit.	Consulter le concessionnaire John Deere. Pour un résultat optimal, utiliser exclusivement un matériau approuvé.
	Matériau d'enveloppement déposé partiellement sur la balle et partiellement sur le rouleau d'alimentation ou le rouleau de la ramasseuse-presse.	Voir "La balle n'est pas enveloppée (aucun signal de coupe)" dans cette section.

Suite voir page suivante

Symptôme	Problème	Solution
<p>Trop grand nombre de couches de matériau sur la balle.</p> <p>Le matériau d'enveloppement n'est pas coupé à la fin du cycle d'enveloppement.</p>	<p>De la récolte est insérée entre les couches de matériau d'enveloppement ou se trouve sur l'extérieur du matériau.</p> <p>L'élément à orifice n'a pas été retiré du vérin du bras à ficelle lors de l'installation du matériau d'enveloppement.</p> <p>Couteau mal affûté.</p>	<p>Arrêter immédiatement l'avance de la machine lorsque l'alarme de balle pleine retentit et que le témoin jaune s'allume en permanence. L'alimentation du matériau d'enveloppement commence à cet instant et toute récolte ramassée par la suite est déposée entre les couches de matériau ou à l'extérieur de celui-ci.</p> <p>Retirer l'élément à orifice du vérin du bras à ficelle.</p>
<p>Le témoin vert reste allumé. Le témoin rouge s'allume et l'alarme retentit lorsque le hayon est ouvert.</p> <p>L'alarme continue de retentir et les témoins vert et rouge restent allumés après la coupe du matériau.</p>	<p>Le frein du rouleau d'alimentation en caoutchouc avant est déréglé ou usé.</p> <p>Le couteau ne retourne pas librement en position de coupe.</p> <p>Couvercle du matériau d'enveloppement ouvert.</p> <p>Cycle anormal de bras à ficelle.</p> <p>Inversion des conduites hydrauliques au niveau des vérins d'enveloppement ou des soupapes.</p> <p>Butée du bras de couteau déréglée.</p> <p>Flexibles hydrauliques de l'accessoire d'enveloppement défectueux.</p> <p>Court-circuit entre les fils vert et orange.</p> <p>Boulon de butée de bras du couteau déréglé (matériau d'enveloppement fermement coincé entre l'avant du couteau et le volet en caoutchouc après la coupe).</p> <p>Le microcontact du dispositif d'enveloppement a besoin d'être réglé.</p>	<p>Affûter le couteau à la lime. Il doit être extrêmement tranchant pour assurer une coupe nette. (Voir "Dépose et installation des couteaux" à la section "Entretien".)</p> <p>Vérifier et régler le frein. (Voir "Vérification du frein" à la section "Entretien".)</p> <p>Vérifier que les pivots du bras du couteau sont bien lubrifiés et ne coincent pas. En cas de coincement, consulter le concessionnaire John Deere.</p> <p>Le couvercle doit être fermé pour obtenir une bonne coupe.</p> <p>Voir "Ficelage automatique" à la section "Dépannage" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.</p> <p>Voir "Système hydraulique de l'accessoire d'enveloppement" à la section "Entretien".</p> <p>Voir "Réglage de la butée du bras de couteau" à la section "Entretien".</p> <p>Les remplacer selon le besoin.</p> <p>Débrancher les fils vert et orange. L'arrêt de l'alarme indique un court-circuit dans le faisceau du dispositif d'enveloppement. Réparer ou remplacer le faisceau.</p> <p>Augmenter la longueur du boulon de butée. (Voir "Réglage de la butée du bras de couteau" à la section "Entretien".)</p> <p>Faire le réglage nécessaire. (Voir "Réglage du microcontact" à la section "Entretien".)</p>

Suite voir page suivante

Symptôme	Problème	Solution
Une alarme brève intermittente retentit au cours du ramassage-pressage ou du transport sur terrains particulièrement accidentés.	Ressort de rappel du volet indicateur de coupe (rampe de microcontact de matériau d'enveloppement) manquant ou endommagé.	Remplacer le ressort.
	Couteau émoussé produisant de longues effilochures qui bloquent le volet indicateur de coupe et le microcontact en position engagée.	Affûter le couteau
	Coincement au levier du microcontact.	Serrer l'écrou de blocage et le desserrer d'un quart de tour. Vérifier la liberté d'actionnement.
	Coincement au niveau du volet de coupe.	Des pièces peuvent être tordues ou endommagées. Réparer ou remplacer selon le besoin.
Matériau d'enveloppement insuffisamment serré autour de la balle.	Vitesse de déplacement excessive.	Ralentir.
	Microcontact de coupe du matériau d'enveloppement déréglé.	Régler le microcontact. (Voir "Réglage du microcontact", à la section "Entretien".)
	Ressort de rappel du volet indicateur de coupe (rampe de microcontact de matériau d'enveloppement) défectueux ou endommagé.	Remplacer le ressort.
Vérifier le nombre de couches d'une balle à l'autre.	Trop de couches.	Il ne faut normalement pas plus de trois couches. Les couches excessives peuvent être lâches.
	Tendeur de courroie trapézoïdale déréglé.	Le régler. (Voir "Vérification du réglage du pignon tendeur" à la section "Entretien".)
	Ressort d'entraînement de courroie trapézoïdale faible ou endommagé.	Remplacer le ressort.
	Ressort(s) pneumatique(s) faible(s).	Vérifier la force des ressorts pneumatiques.
	Ressorts pneumatiques pas placés dans le trou correct du bras de frein.	Les placer dans le trou correct. (Voir "Augmentation de la tension de la barre" à la section "Entretien".)
	Système hydraulique encrassé.	Actionner le système en ouvrant complètement les deux soupapes de débit.
Vérifier le nombre de couches d'une balle à l'autre.	Mouvement incomplet du tiroir de la soupape de ficelage.	Éliminer la saletés ainsi que les traces de rouille et de peinture qui se trouvent sur le tiroir de la soupape de ficelage, puis la lubrifier.
	Niveau d'huile insuffisant dans la pompe.	Vérifier le niveau d'huile. (Voir la section "Lubrification et maintenance" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)

Suite voir page suivante

Symptôme	Problème	Solution
	Variation de vitesse de la PDF durant l'enveloppement d'une balle à l'autre.	Maintenir la vitesse nominale de la PDF pendant l'enveloppement. Si des conditions de récolte difficiles exigent une variation de vitesse de la PDF au cours du ramassage-pressage, repasser à la vitesse nominale dès que l'alarme "balle pleine" retentit.
	Anneau de blocage de soupape de débit desserré.	Après avoir réglé le nombre de couches à l'aide des soupapes de débit, serrer l'anneau de blocage comme indiqué au paragraphe "Réglage du nombre de couches d'enveloppement" à la section "Entretien".
	Changement de température ambiante par rapport à l'utilisation précédente.	Si la température ambiante a sensiblement changé depuis le réglage du nombre de couches, il peut être soit nécessaire de régler à nouveau la soupape de débit.
	Taille et forme de balles irrégulières.	Serrer le bouton de réglage de taille si les balles sont mal tassées. Former des balles régulières conformément aux instructions de la section "Utilisation de la ramasseuse-presse" de son livret d'entretien.
		NOTE: Si une balle plus petite est enveloppée en utilisant le cordon de traction manuelle, le nombre de couches appliqué sera plus grand si la soupape de débit n'est pas à nouveau réglée.
Le matériau d'enveloppement est rompu autour de la balle ou reste derrière le dispositif de ramassage.	Accumulation de tiges de récolte, etc. dans la zone du guide inférieur de courroie du hayon.	Dégager l'accumulation. Avec certaines récoltes, une réduction de la vitesse de la PDF a tendance à réduire les accumulations. De même, l'éjection de la balle lorsque la PDF tourne peut minimiser les accumulations dans certaines conditions.
	Récolte comportant beaucoup de tiges causant des déchirures ou accrocs.	Installer un kit de réduction d'accumulation. (Consulter le concessionnaire John Deere.) Augmenter le nombre de couches de matériau d'enveloppement.
	Dégagement insuffisant entre les extrémités des sangles du guide de courroie et la traverse (guide inférieur de courroie de porte).	Installer un kit de réduction d'accumulation. Vérifier le dégagement. (Voir "Entretien du rouleau inférieur du hayon avant", à la section "Entretien".)
	Courroies mal centrées.	Voir "Centrage des courroies" à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.
	Rupture du matériau aux raccords ou crochets.	Vérifier que les extrémités des crochets se trouvent vers le côté lisse de la courroie.

Suite voir page suivante

Symptôme	Problème	Solution
Rupture du matériau due à une tension excessive.	Extrémité ou coin des coursier(s) de guidage replié(e) vers le haut dans la ou les courroies de la ramasseuse-presse. Le ressort d'entraînement est étiré trop loin dans la position d'entraînement des bras de frein. Ressorts pneumatiques pas placés dans le trou correct du bras de frein.	Redresser la pièce ou la remplacer. Vérifier la position du tendeur et le régler si nécessaire. (Voir "Vérification du réglage du pignon tendeur" à la section "Entretien".) Les placer dans le trou correct. (Voir "Réduction de la tension de la barre de frein" à la section "Entretien".)
La balle est bien enveloppée mais aucun signal de coupe ne se produit.	Le microcontact du dispositif d'enveloppement est dérégulé. Le loquet du hayon est dérégulé. (Le témoin vert s'éteint pendant la mise en balles.) Microcontact de loquet de hayon droit ou gauche dérégulé ou défectueux (le témoin vert ne s'allume pas). Butée du bras de couteau mal réglée. Ressort de rappel de volet indicateur de coupe (levier de microcontact d'enveloppement) de type incorrect. Volet indicateur de coupe coincé sur les boulons de pivot. Microcontact défectueux. Fils débranchés, connexions corrodées ou sales.	Le régler. (Voir "Réglage du microcontact", à la section "Entretien".) Régler le loquet du hayon. (Voir "Réglage de la butée du verrou de hayon" et "Réglage du contacteur de verrou de hayon (témoin vert)", à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.) S'assurer que le témoin vert est allumé avant de commencer une balle. Le régler ou le changer. (Voir "Réglage du contacteur de verrou de hayon (témoin vert)", à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.) Régler correctement. (Voir "Réglage de la butée du bras de couteau" à la section "Entretien".) Le remplacer par un ressort correct. Des pièces peuvent être tordues ou endommagées. Réparer ou remplacer selon le besoin. Le vérifier et le remplacer si nécessaire. Voir "Vérification du microcontact" à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse. Examiner les connexions du faisceau près du contacteur de taille excessive de balle, placé juste devant l'accessoire d'enveloppement, du côté droit, et du microcontact d'enveloppement.
Le témoin rouge du moniteur BALE-TRAK et l'indicateur de coupe d'enveloppement ne fonctionnent pas.	Contacteur du loquet de hayon dérégulé.	Le régler. (Voir "Réglage du contacteur de verrou de porte (témoin vert)", à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)
Le couvercle ne reste pas ouvert.	Ressort(s) pneumatique(s) faible(s).	Le(s) remplacer.

Suite voir page suivante

Dépannage

Symptôme

Matériau d'enveloppement déchiré ou une grande partie de la balle n'est pas couverte.

Problème

La barre de frein applique une tension excessive sur le rouleau et le matériau d'enveloppement.

Solution

Placer les ressorts dans le trou le plus proche du pivot de frein. (Voir "Réduction de la tension de la barre de frein" à la section "Entretien".)

EX,435USO,AA1 -28-30OCT95

Entretien

RESPECT DES CONSIGNES DE SÉCURITÉ

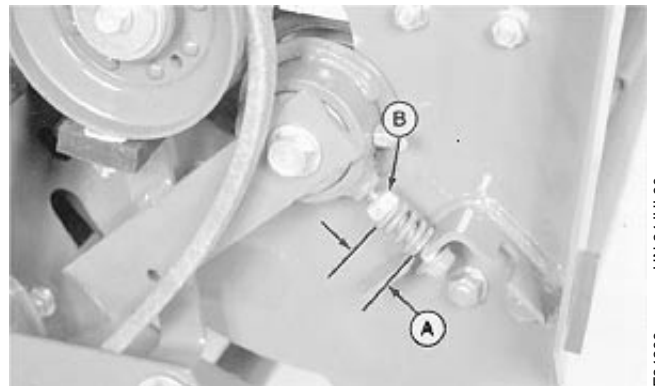
⚠ ATTENTION: Avant tout entretien ou réglage de la ramasseuse-presse:

1. Débrayer tous les entraînements.
2. Arrêter le moteur.
3. Attendre que toutes les pièces mobiles s'arrêtent.
4. Redoubler de prudence à proximité du couteau et des rouleaux d'alimentation.

EX,435USP,A -28-15JUN90

RÉGLAGE DE LA PRESSIION DES ROULEAUX D'ALIMENTATION

1. Dégager manuellement le bras du couteau. (Voir "Dégagement manuel du bras du couteau" à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)
2. Ouvrir le couvercle du matériau d'enveloppement.
3. Enlever tous débris ou matériau d'enveloppement entre les rouleaux.
4. Serrer ou desserrer l'écrou de réglage (B) du ressort pour obtenir une longueur de ressort (A) de 20,5 mm (25/32 in.).
5. Recommencer les opérations de l'autre côté.



E34266 -UN-24JUL90

NOTE: Si la pression est excessive, le matériau risque de s'enrouler autour des rouleaux en caoutchouc. Si elle est insuffisante, le matériau n'est pas amené vers la balle par les rouleaux d'alimentation ou il s'enroule irrégulièrement autour de la balle.

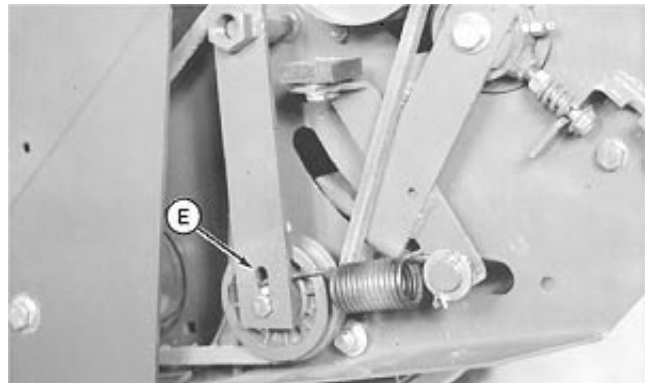
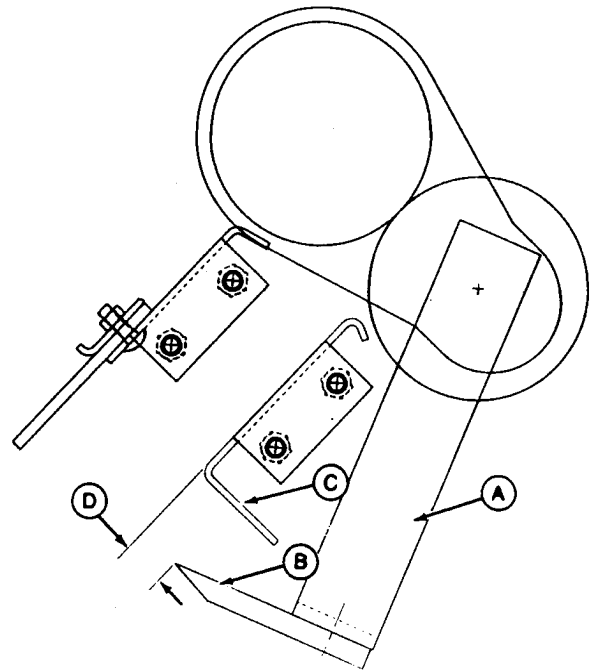
Lorsque le frein du bras du couteau est déclenché par la pression hydraulique, il est normal que les rouleaux s'écartent légèrement d'un côté ou de l'autre.

EX,435USP,B -28-27AUG90

VÉRIFICATION DU RÉGLAGE DU PIGNON TENDEUR

1. Déplacer manuellement le bras du couteau. (Voir "Dégagement manuel du bras du couteau" à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)
2. Tirer le bras du couteau (A) en arrière jusqu'à ce que la courroie soit tendue sans forcer (les spires du ressort s'écartent légèrement). L'arête tranchante du couteau (B) doit se trouver au moins à 10 mm (13/32 in.) (D) derrière le coin du guide arrière (C).
3. Si l'arête supérieure du couteau (B) se trouve à moins de 10 mm (13/32 in.) derrière le guide (C), la courroie est trop courte. On risque alors un enroulement du matériau d'enveloppement autour des rouleaux en caoutchouc. Changer le pignon tendeur de place dans la fente du bras tendeur (E).

- A—Bras du couteau
- B—Couteau
- C—Guide
- D—10 mm (13/32 in.) minimum
- E—Fente du bras tendeur



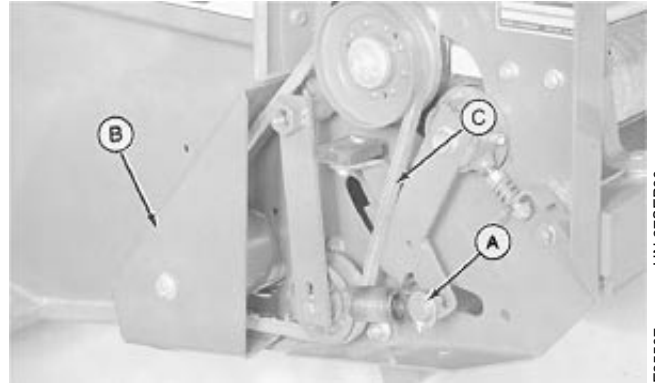
EX.435USP.C -28-23JUN92

E32645 -UN-29NOV88

E36889 -UN-22JUN92

DÉPOSE ET POSE DE LA COURROIE

1. Verrouiller la porte.
2. Soulever le bras de tension pour détendre la courroie.
3. Arrêter le moteur du tracteur.
4. Dégager manuellement le bras du couteau. (Voir "Dégagement manuel du bras du couteau" à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)
5. Enlever la goupille fendue (A) et la rondelle.
6. Déposer le support (B) du rouleau de porte.
7. Enlever la courroie (C) de la poulie du rouleau de matériau d'enveloppement et de la poulie du rouleau de porte.



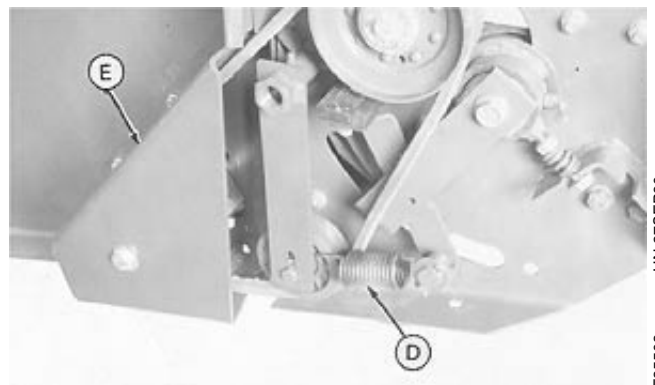
E33507 -UN-27SEP90

EX,435USP,D -28-18SEP90

8. Poser la courroie neuve autour de la poulie du rouleau de matériau d'enveloppement (A), de la poulie du rouleau de porte (B) et du tendeur (C).
9. Poser le ressort (D). L'assujettir à l'aide de la rondelle et de la goupille fendue.
10. Installer le support de rouleau de porte (E).
11. Vérifier le jeu entre le rouleau et la tôle latérale.
12. Vérifier la position correcte de l'arête du couteau. (Voir "Vérification du réglage du pignon tendeur", plus haut dans cette section.)
13. Déplacer manuellement le bras du couteau vers l'avant, dans la position de coupe.
14. Abaisser complètement le bras de tension.
15. Déverrouiller la porte.
16. Vérifier l'alignement des courroies. (Voir "Vérification de l'alignement des courroies" à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)



E33502 -UN-27SEP90



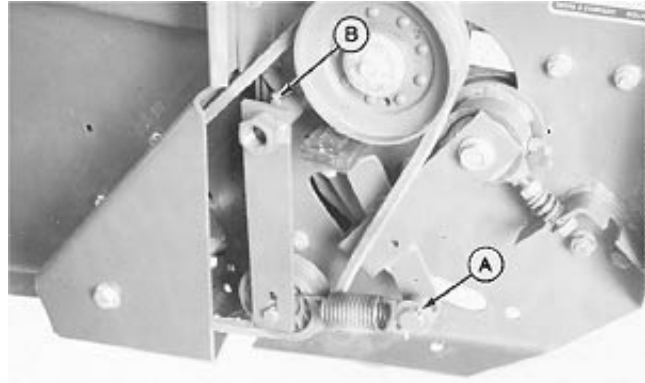
E33503 -UN-27SEP90

- | | |
|--|--------------------------------------|
| A—Poulie du rouleau de matériau d'enveloppement | C—Tendeur |
| B—Poulie du rouleau de porte | D—Ressort |
| | E—Support du rouleau de porte |

EX,435USP,E -28-23JUN92

DÉPOSE DU BRAS DE TENSION DE LA COURROIE TRAPÉZOÏDALE

1. Enlever la goupille fendue (A) et la rondelle.
2. Enlever le graisseur (B) et le bras de tension.

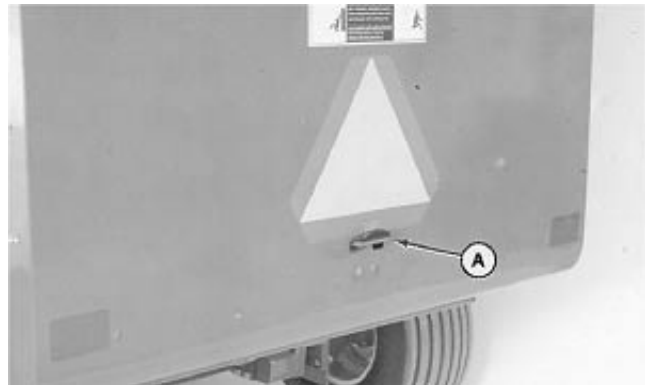


EX,435USP,T -28-17SEP90

E35504
-UN-27SEP90

DÉPOSE ET POSE DU COUPEAU

1. Tirer la poignée (A) vers le bas et ouvrir le couvercle du matériau d'enveloppement.
2. Reculer manuellement le bras du couteau. (Voir "Dégagement manuel du bras du couteau", à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)



EX,435USP,F -28-27SEP90

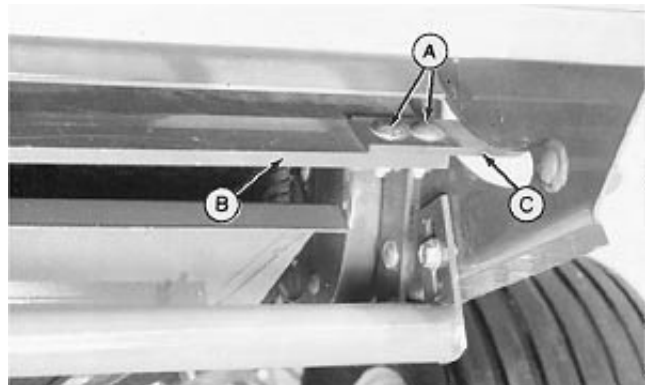
E35383
-UN-28AUG90

⚠ ATTENTION: Redoubler de prudence à proximité du couteau car il est tranchant.

3. Noter la position de l'arête tranchante du couteau pour faciliter le remontage.
4. Enlever les boulons (A) et les écrous à chaque extrémité du couteau (B). Dégager le couteau des bras (C).
5. Remettre le couteau (B) le biseau vers le bas, sous les bras du couteau (C).

NOTE: Les têtes rondes des boulons doivent être orientées vers le haut.

6. Installer les boulons (A) et les serrer au couple de 55 Nm (40 lb-ft).
7. Avancer manuellement le bras du couteau.

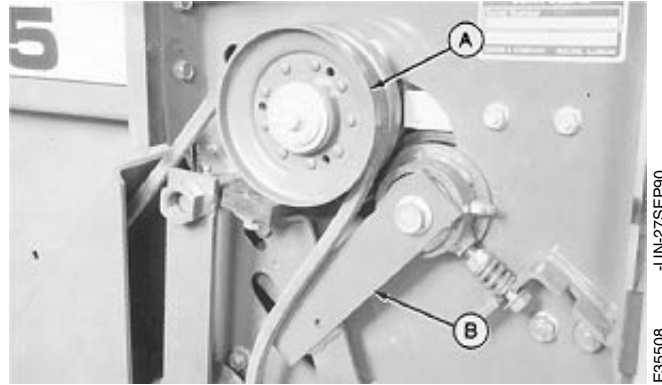


EX,435USP,G -28-23AUG90

E35385
-UN-28AUG90

VÉRIFICATION DU FREIN

1. Vérifier que le rouleau de matériau d'enveloppement (A) ne peut pas être tourné manuellement lorsque le bras du couteau (B) se trouve à fond vers l'avant.
2. Dégager manuellement le bras du couteau. (Voir "Dégagement manuel du bras du couteau", à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)
3. Le frein doit être complètement desserré lorsque le bras du couteau est repoussé vers l'arrière et que la courroie est tendue.



EX,435USP,H -28-18SEP90

E35508 -UN-27SEP90

4. Lorsque le couteau entre en contact avec le boulon de butée, le frein (B) doit être comprimé de 1 à 2 mm (0.030 à 0.080 in.) (D) par le rouleau.

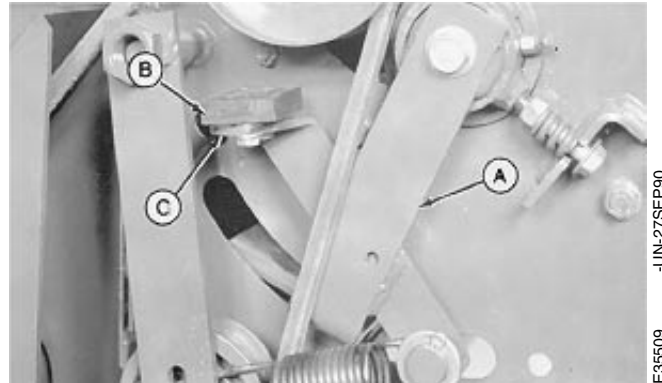
Si un réglage s'impose, reculer le bras du couteau (A) et poser (ou enlever) des rondelles selon le besoin, entre le frein en caoutchouc (B) et le support (C).

NOTE: La plaquette de frein en caoutchouc peut être inversée si elle est usée.

5. Vérifier le réglage du frein comme décrit aux opérations 1 à 3.

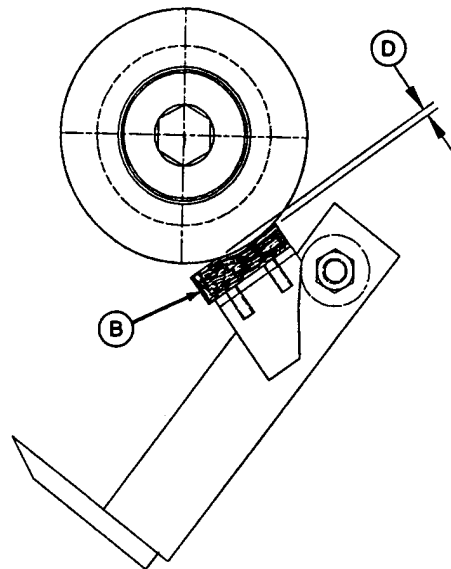
6. Avancer le bras du couteau.

- A—Bras du couteau
- B—Frein en caoutchouc
- C—Support
- D—1 to 2 mm (0.030 to 0.080-in.)



E39530 -UN-13OCT95

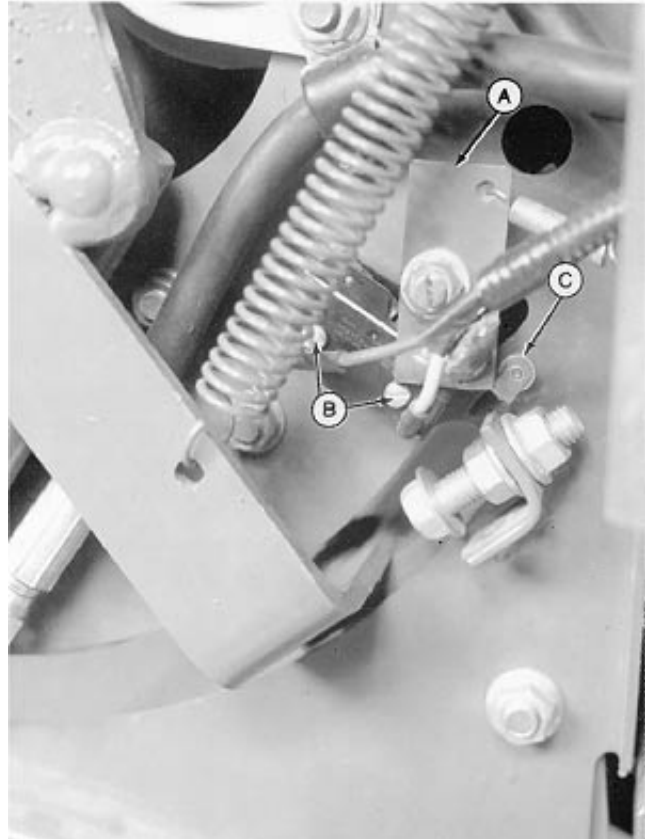
E35509 -UN-27SEP90



EX,435USP,S -28-17OCT95

RÉGLAGE DU MICROCONTACT

1. Ouvrir le couvercle du matériau d'enveloppement.
2. Vérifier que le levier du contacteur (A) à droite du matériau d'enveloppement pivote librement. Le levier doit revenir librement sous l'effet de son ressort.
3. Desserrer les deux vis (B).
4. Déplacer le contacteur jusqu'à ce que son bras (C) soit complètement enfoncé par l'axe du levier de contacteur.
5. Serrer les vis (B).
6. Fermer le couvercle du matériau d'enveloppement.



EX,435USP,I -28-27SEP90

E35386
-UN-28AUG90

DÉGAGEMENT DU MATÉRIAU ENROULÉ AUTOUR DES ROULEAUX D'ALIMENTATION

IMPORTANT: Ne pas couper le matériau d'enveloppement à même les rouleaux d'alimentation en caoutchouc. Toute entaille du revêtement en caoutchouc des rouleaux peut provoquer un enroulement plus fréquent du matériau autour des rouleaux et exiger leur remplacement.

Si le matériau d'enveloppement s'enroule autour d'un des rouleaux d'alimentation en caoutchouc:

1. Ouvrir le couvercle du matériau d'enveloppement.
2. Faire pivoter le bras du couteau en arrière pour desserrer le frein. (Voir "Dégagement manuel du bras du couteau" à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)



EX,435USP,JA1 -28-25SEP95

E34272
-UN-24JUL90

3. Tirer le matériau d'enveloppement pour le dévider de son rouleau d'approvisionnement et du rouleau en spirale. Couper le matériau.



E34273 -UN-24JUL90

EX,435USP,K -28-21JUN90

4. Rassembler l'extrémité libre du matériau et la placer sur le rouleau supérieur d'approvisionnement.



E34274 -UN-24JUL90

EX,435USP,L -28-26JUN90

5. Enlever et jeter tout matériau enroulé, y compris les ficelles, agrafes, etc.

6. Essuyer les rouleaux d'entraînement en caoutchouc et s'assurer qu'aucune surface n'est poisseuse. Si nécessaire, laver les rouleaux à l'eau savonneuse. NE JAMAIS nettoyer les rouleaux en caoutchouc au solvant. Les laisser sécher avant de ré-enfiler le matériau; autrement il pourrait à nouveau s'enrouler.



EX,435USP,M -28-14SEP90

E34275
-UN-24JUL90

7. Ré-enfiler le matériau d'enveloppement. (Voir "Enfilage du matériau d'enveloppement et cheminement entre les rouleaux", à la section "Préparation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)

8. Si l'électricité statique ou l'humidité provoque une adhésion du matériau sur les rouleaux, saupoudrer les rouleaux d'entraînement en caoutchouc de talc tel que celui fourni par les concessionnaires John Deere sous le numéro A51237.

EX,435USP,N -28-24JUN92

RÉGLAGE DES SUPPORTS DE SOUTIEN DE ROULEAU

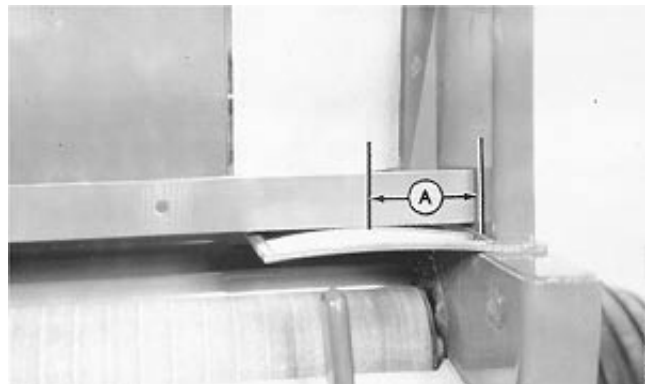
1. Placer une règle en travers des deux supports de soutien (A).



EX,435USP,V -28-20SEP90

E35513
-UN-27SEP90

2. S'assurer que la règle touche les supports de soutien à une distance de 102 à 152 mm (4 à 6 in.) (A) des panneaux latéraux.



EX,435USP,W -28-25SEP90

E35514
-UN-27SEP90

3. Si un réglage s'impose, placer une clef à molette (A) sur le bord extérieur du support. Régler le support jusqu'à ce que le point de contact entre la règle et le support se trouve à une distance de 102 à 152 mm (4 à 6 in.) du panneau latéral.

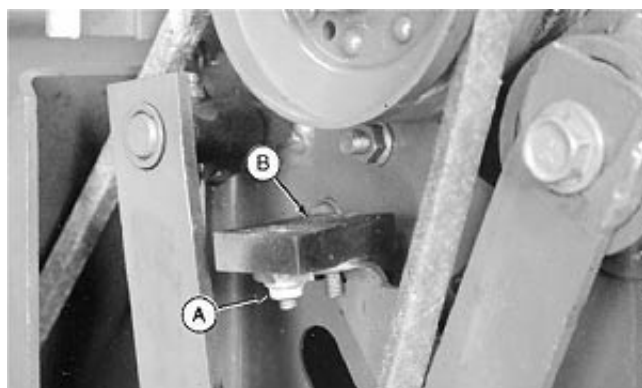


EX,435USP,X -28-23JUN92

E35515 -UN-27SEP90

RÉGLAGE DE LA BUTÉE DU BRAS DE COUTEAU

1. Retirer l'écrou (A) pour enlever la plaquette de frein (B) et la rondelle (le cas échéant).



EX,435USP_OA1 -28-25SEP95

E36086 -UN-26JUN91

2. Pousser le bras de couteau (A) vers l'avant jusqu'à ce qu'il touche le boulon de butée (B).

⚠ ATTENTION: Redoubler de prudence lors du travail à proximité du couteau car il est tranchant.

NOTE: Le couteau peut ne pas contacter la courroie sur toute sa longueur. Ceci est normal du fait de l'ondulation naturelle de la courroie en caoutchouc.

3. S'assurer que le bord avant du couteau touche la courroie sans la fléchir lorsque le bras se trouve contre le boulon de butée. Le réglage initial d'usine pour la longueur du boulon de butée (C) est d'environ 21 mm (13/16 in.)

NOTE: Si un léger contact n'existe pas, le signal de coupe continue, est intermittent ou ne se déclenche pas, passer aux étapes 3 à 5.

4. Désengager manuellement le bras du couteau. (Voir "Dégagement manuel du bras du couteau", à cette section.)

5. Régler la position de butée selon le besoin en desserrant l'écrou de blocage (D) et le boulon de réglage (B) jusqu'à ce que le couteau entre en contact avec la courroie, sans la fléchir.

- Si le couteau appuie trop fort:

a) Le matériau risque de s'enrouler sur le rouleau supérieur. Dans ce cas, allonger le boulon (B) de 1/2 tour à la fois.

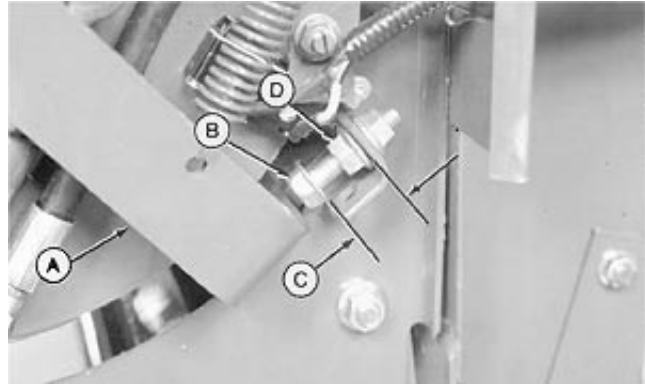
b) Le couteau peut bloquer le matériau après qu'il a été coupé, empêchant l'arrêt du signal de coupe (vibreur, témoins rouge et vert). Dans ce cas, allonger le boulon (B) de 1/2 tour à la fois.

- Si le couteau n'avance pas suffisamment, le matériau peut ne pas être coupé, le signal de coupe ne pas se déclencher et/ou l'extrémité coupée du matériau peut avoir tendance à s'enrouler autour des rouleaux en caoutchouc au début du cycle d'enveloppement suivant. Si le signal de coupe ne se déclenche pas ou est intermittent, raccourcir le boulon (B) de 1/2 tour à la fois.

6. Resserrer le contre-écrou (D).

7. Installer les plaquettes de frein en caoutchouc, les rondelles et les écrous.

8. Régler le frein du rouleau d'entraînement. (Voir "Vérification du frein" dans cette section.)



A—Bras du couteau
B—Boulon de butée
C—Réglage initial. 21 mm (13/16 in.)
D—Écrou de blocage

E34276 -UN-24JUL90

AUGMENTATION DE LA TENSION DE LA BARRE DE FREIN

Dans certaines conditions, la friction entre le matériau d'enveloppement et les supports en acier inoxydable peut être insuffisante, causant un ou plusieurs des problèmes suivants:

- Le matériau n'est pas assez tendu sur la balle.
- Le matériau ne couvre pas toute la largeur de la balle.
- Le rouleau de matériau continue de tourner après la coupe, causant son enroulement sur le rouleau d'entraînement en caoutchouc.
- Le matériau est détendu sur les extrémités des rouleaux en caoutchouc ou le rouleau d'alimentation.

En présence de l'une des conditions ci-dessus:

- S'assurer qu'un matériau approuvé est utilisé.
- Augmenter la tension de la barre de frein.

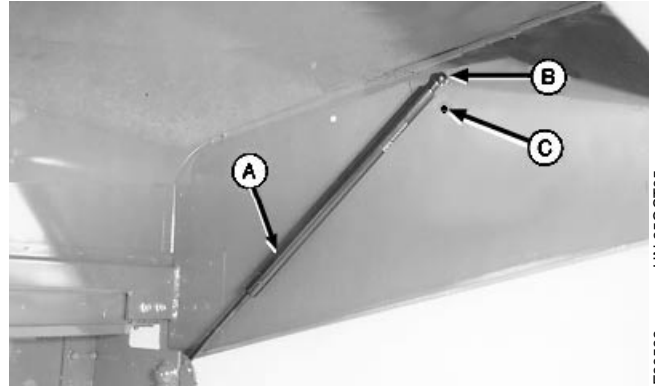
Pour ce faire, placer les ressorts pneumatiques (A) dans les trous secondaires.

NOTE: Soutenir le couvercle du dispositif d'enveloppement lors de la dépose et de la pose des ressorts pneumatiques.

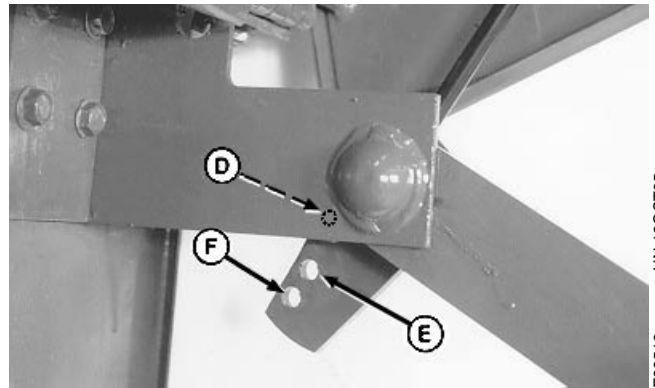
Pour déplacer les ressorts pneumatiques:

1. Retirer le ressort pneumatique d'un côté.
2. Mettre l'autre ressort dans la position désirée.
3. Repositionner le premier ressort.

Ceci empêche le coincement et facilite le positionnement des ressorts.



-UN-25OCT95
E39532



-UN-12OCT95
E39512

TENSION DE LA BARRE DE FREIN	POS. DU TROU (COUVERCLE)	POS. DU TROU (BRAS DE FREIN)
Minimum-Position normale (435)	B	D
Moyenne—Position normale (535) —Position optionnelle (435)	B	E
Maximum—Posit. opt. (535 seulement)	C	F

RÉDUCTION DE LA TENSION DE LA BARRE DE FREIN

Dans certaines conditions, la friction entre le matériau d'enveloppement et les supports en acier inoxydable peut être excessive, causant un ou plusieurs des problèmes suivants:

- Manques du matériau d'enveloppement, causant des ruptures dues aux protubérances de la récolte.
- Le matériau d'enveloppement ne tourne pas et ne s'engage pas sur la balle.
- Le matériau est tendu à certains endroits et détendu à d'autres.
- Le matériau est partagé autour de la balle.
- Un résidu plastique poudreux est présent sur les supports en acier inoxydable.

En présence de l'une des conditions ci-dessus:

- S'assurer qu'un matériau approuvé est utilisé.
- Réduire la tension de la barre de frein.

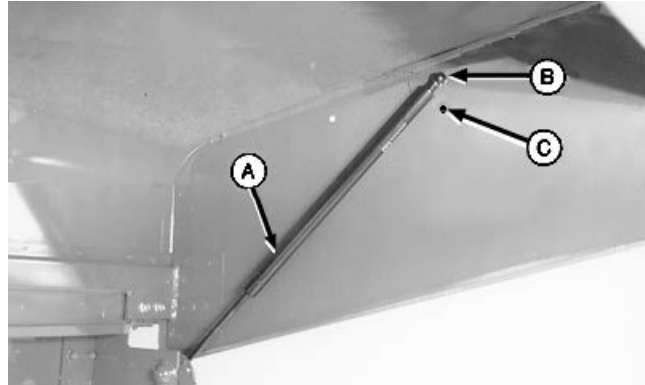
Pour ce faire, placer les ressorts pneumatiques (A) dans les trous secondaires.

NOTE: Soutenir le couvercle du dispositif d'enveloppement lors de la dépose et de la pose des ressorts pneumatiques.

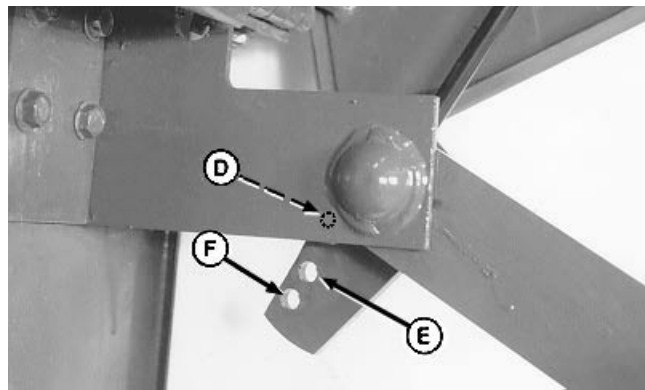
Pour déplacer les ressorts pneumatiques:

1. Retirer le ressort pneumatique d'un côté.
2. Mettre l'autre ressort dans la position désirée.
3. Repositionner le premier ressort.

Ceci empêche le coincement et facilite le positionnement des ressorts.



-UN-25OCT95
E39532



-UN-12OCT95
E39512

TENSION DE LA BARRE DE FREIN	POS. DU TROU (COUVERCLE)	POS. DU TROU (BRAS DE FREIN)
Minimum—Position normale (435)	B	D
Moyenne—Position normale (535) —Position optionnelle (435)	B	E
Maximum—Posit. opt. (535 seulement)	C	F

ENTRETIEN DU ROULEAU INFÉRIEUR DE LA PORTE AVANT

1. Relever complètement la porte jusqu'à ce que le rouleau inférieur de la porte avant se trouve à environ 1 m (3-1/3 ft) au-dessus du sol.

2. Verrouiller la porte. Arrêter le moteur du tracteur.

3. Enlever les deux vis à tête (A) maintenant les coins avant du guide inférieur du matériau d'enveloppement sur le guide de courroie.

4. Basculer l'ensemble (B) pour l'éloigner du rouleau de porte.

5. Procéder à l'entretien du rouleau de porte selon le besoin.

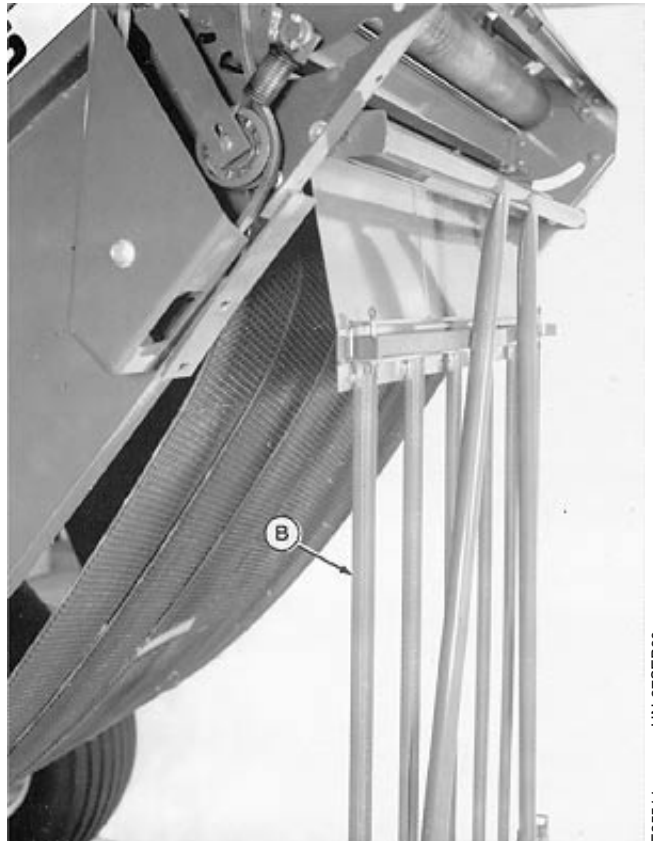
IMPORTANT: Ne pas abaisser la porte lorsque le guide inférieur du matériau d'enveloppement est détaché du guide de courroie, sous peine d'endommager le guide.

IMPORTANT: Ne pas actionner les courroies de la ramasseuse-presse lorsque le guide inférieur du matériau d'enveloppement est détaché du guide de courroie sous peine d'endommager les courroies.

6. Abaisser le bras de tension. Arrêter le moteur du tracteur.



E34277 -UN-24JUL90



E35511 -UN-27SEP90

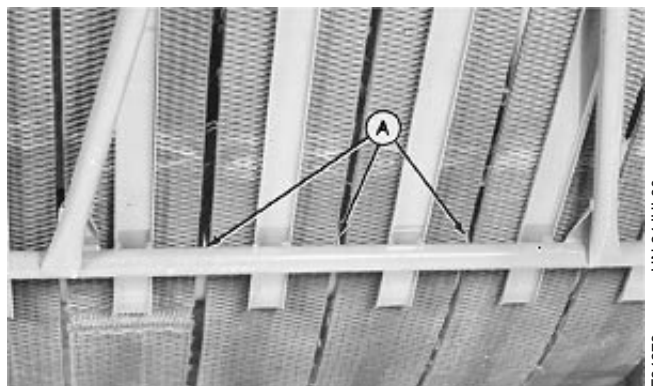
EX,435USP,P -28-19SEP90

7. Placer les courroies entre les sangles de guidage (A).

8. Basculer l'ensemble vers le rouleau.

9. Faire coïncider les trous et poser les boulons.

10. Vérifier et régler l'écart entre les extrémités de toutes les sangles de guidage de courroie et la traverse inférieure. L'écart doit être de 2 à 4 mm (3/32 à 5/32 in.).



E34279 -UN-24JUL90

EX,435USP,Q -28-14SEP90

PURGE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE

1. Vérifier le niveau d'huile dans la pompe de ficelage. Faire l'appoint selon le besoin. Utiliser de l'huile John Deere HY-GARD® à basse viscosité. (Voir la section "Lubrification et maintenance" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse).
2. Desserrer les raccords hydrauliques de vérin (A) juste assez pour laisser échapper l'air emprisonné.
3. Ouvrir les trois soupapes (B) en les tournant à fond vers la droite.
4. Verrouiller le hayon en position fermée au moyen de la soupape de verrouillage.

⚠ ATTENTION: Veiller à ce que personne ne se tienne à proximité lors du démarrage de la ramasseuse-presse. Rester à l'écart de la machine en marche.

5. Relever complètement le bras de tension.
6. Engager la PDF.

Les bras à ficelle et le mécanisme d'enveloppement effectuent un cycle complet. Cependant, ni les courroies de formage de balle ni la courroie trapézoïdale d'entraînement ne tournent.

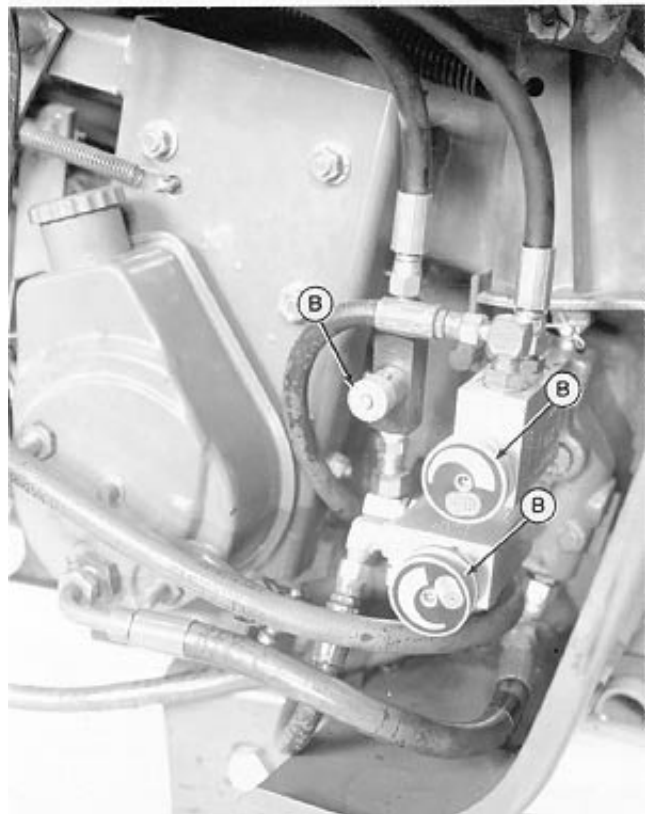
IMPORTANT: Ne pas travailler pendant plus d'une minute dans ce mode, ce qui pourrait endommager les courroies de formage de balles.

NOTE: L'enveloppement de la balle est une opération rapide. En fonctionnement normal, un cycle complet ne prend que 5 à 10 secondes. Il peut être utile de ralentir l'opération en tournant chaque bouton de commande du débit (A) d'environ un tour vers la droite pour avoir le temps d'observer le fonctionnement.

7. Désengager la PDF. Arrêter le moteur du tracteur.
8. Remplir le réservoir de la pompe de ficelage.
9. Faire démarrer le moteur du tracteur et engager la PDF.
10. Tirer et relâcher la corde pour faire effectuer un nouveau cycle au système.
11. Désengager la PDF. Arrêter le moteur du tracteur.
12. Serrer les raccords hydrauliques.
13. Si nécessaire, remplir le réservoir hydraulique de la pompe de ficelage.

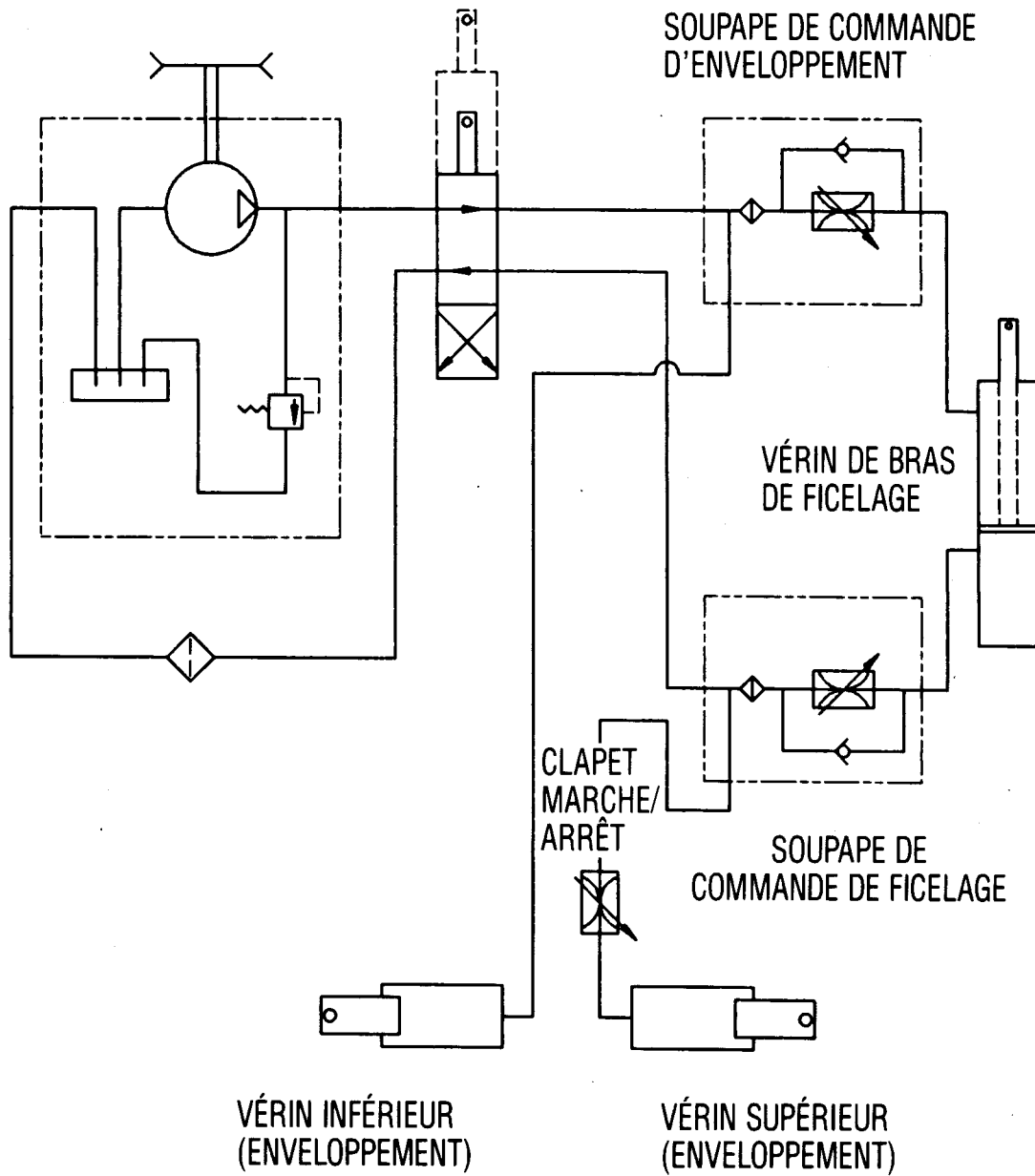


E94317 -UN-24JUL90



E94318 -UN-24JUL90

CIRCUIT HYDRAULIQUE DE L'ACCESSOIRE D'ENVELOPEMENT



EX.435USP.R -28-10OCT90

E36530 -28-30OCT90

Assemblage

EXAMEN DU ROULEAU DE DÉPART DE LA RAMASSEUSE-PRESSE

IMPORTANT: Vérifier que la hauteur du plafond est suffisante avant d'ouvrir la porte si l'on travaille à l'intérieur.

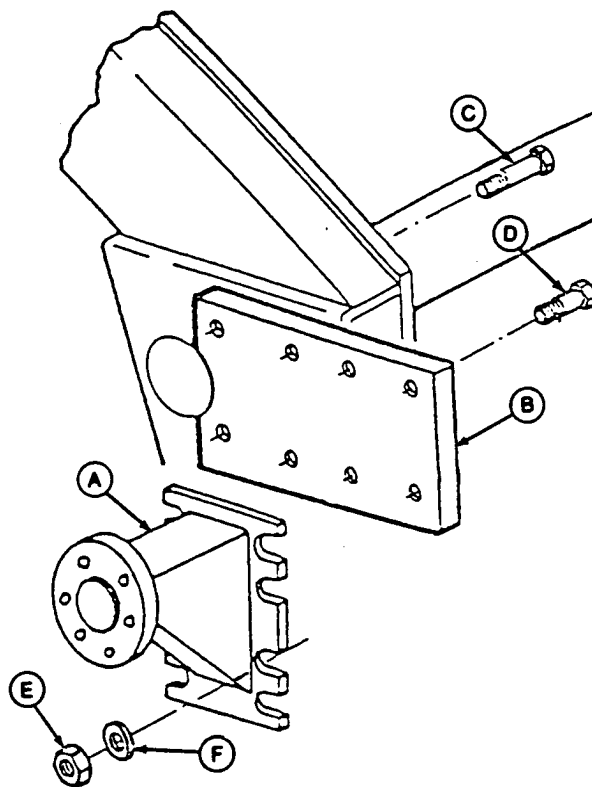
1. Ouvrir et verrouiller la porte.
2. Examiner la surface du rouleau de départ et vérifier qu'elle ne présente pas d'entailles, de soudures, de scories, ni d'imperfections pouvant provoquer des accrocs dans le matériau d'enveloppement de la balle. Si nécessaire, limer les aspérités du rouleau.

EX,435USR,BE -28-08FEB91

INSTALLATION DES PLAQUES D'EXTENSION DE FUSÉES DE ROUES

1. Soulever le côté gauche de la ramasseuse-presse. Déposer la roue et la fusée (A).
2. Installer la plaque (B) trous chanfreinés vers la machine, à l'aide des quatre boulons M16 x 160 (C) existants. Serrer les boulons à 235 Nm (177 lb-ft).
3. Poser la fusée (A) sur la plaque (B) à l'aide de quatre boulons M16 x 50 (D). Placer les têtes des boulons à l'intérieur de la machine et au travers de la fente supérieure et de la troisième fente de la fusée. Poser les quatre rondelles existantes de 17 x 34 x 4 mm (F) et écrous (E). Serrer les boulons à 235 Nm (177 lb-ft).
4. Remonter la roue avec six boulons de roue de 1/2 x 1 1/2 in. Serrer à 115 Nm (85 ft-lb).
5. Répéter l'opération du côté droit.

- A—Fusée
- B—Plaque
- C—Boulons M16 x 160
- D—Boulons M16 x 50
- E—Écrous
- F—Rondelles 17 x 34 x 4 mm



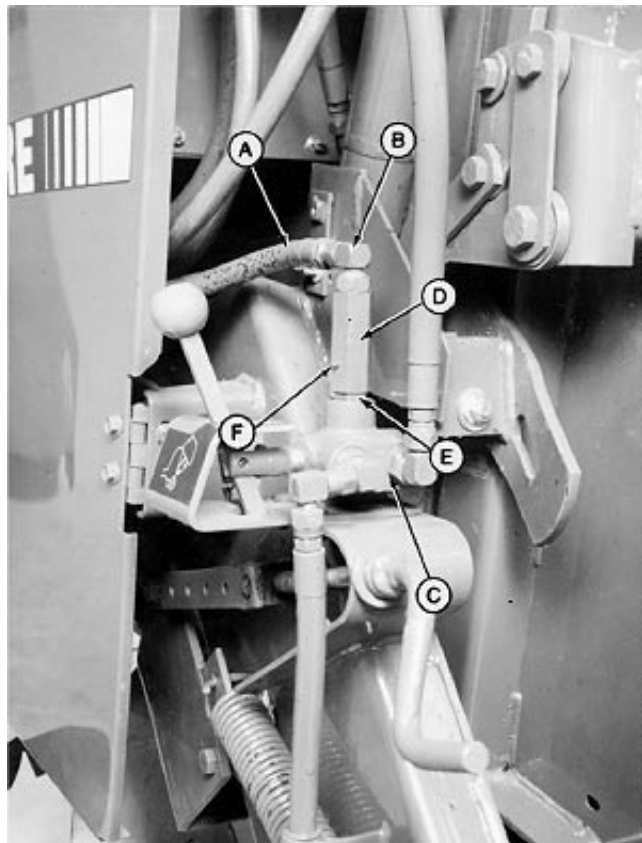
ES94281 -UN-24JUL90

EX,435USR,BA1 -28-25SEP95

POSE DE L'ÉLÉMENT À ORIFICE DE PORTE

1. Débrancher le flexible (A) du coude (B).
2. Enlever le coude (B) de la soupape de verrouillage de porte (C).
3. Placer les joints toriques sur le raccord (E) et le poser dans la soupape (C).
4. Installer la soupape de réduction de débit (D) sur le raccord (E), l'axe (F) de plus près possible du bas.
5. Poser le coude (B) au sommet de la soupape de réduction de débit (D), comme illustré.
6. Fixer le flexible (A) sur le coude (B).

A—Flexible
B—Coude
C—Soupape de verrouillage de porte
D—Soupape de réduction de débit
E—Raccord
F—Axe



EX_435USR_AR -28-05DEC90

-UN-24JUL90
E94319

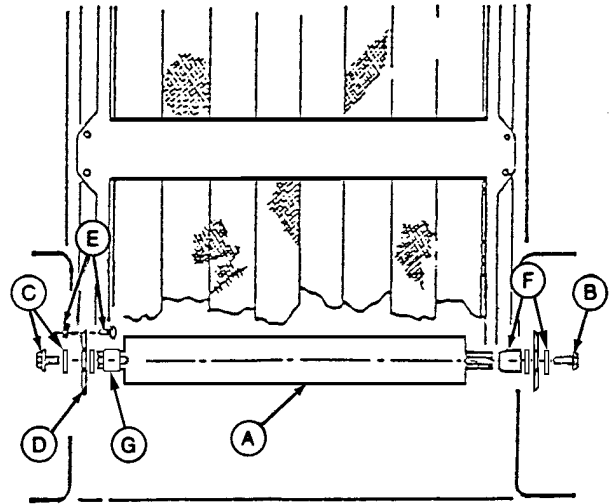
DÉPOSE DU ROULEAU INFÉRIEUR DE HAYON ARRIÈRE

1. Ouvrir légèrement le hayon arrière.
2. Verrouiller le hayon.
3. Relever le bras de tension de courroie à l'aide du levier du distributeur sélectif.
4. Enlever le rouleau (A) du hayon après avoir ôté la vis de montage droite (B), la vis de montage gauche (C), la plaque de montage (D), les boulons et les écrous (E).

- Conserver la vis de montage droite (B), la rondelle de 17/32 x 1-1/4 x 0.180 in. et la pièce d'écartement (F). (Pièce d'écartement seulement sur 435.) Jeter la rondelle de 17/32 x 1-1/4 x 0.105 in. se trouvant entre la plaque de montage et l'extrémité gauche de l'arbre.

- Conserver la vis de montage gauche et la rondelle de 17/32 x 1-1/4 x 0.180 in. (C).

- Jeter la plaque de montage gauche (D), les boulons et les écrous (E), la rondelle de 17/32 x 1-1/4 x 0.105 in., et la pièce d'écartement de gauche (G). (Pièces d'écartement sur le modèle 435 seulement.)

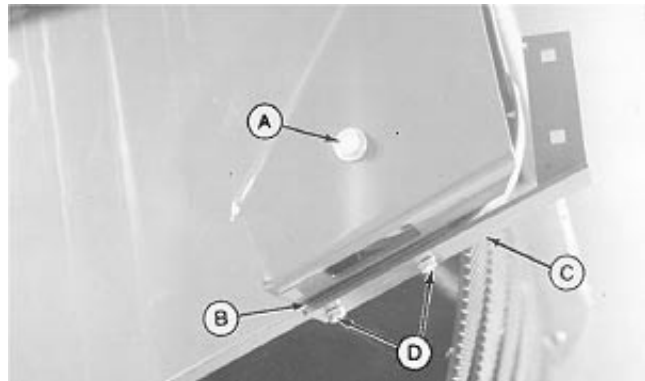


- A—Rouleau
- B—Vis de montage droite
- C—Vis de montage gauche
- D—Plaque de montage
- E—Écrous
- F—Pièce d'écartement de droite
- G—Pièce d'écartement de gauche

EX,435USR,C -28-26SEP95

PRÉPARATION DES RAMASSEUSES-PRESSES (JUSQU'AU N° DE SÉRIE 880000) AU MONTAGE DE L'ACCESSOIRE D'ENVELOPPEMENT

1. Fixer le support d'entraînement gauche sur le rouleau à l'aide d'une vis à tête M12 x 25 (A).
2. Installer la plaque d'écartement (B) et la sangle gauche (C) sur la porte. Les fixer à l'aide de deux vis autotaraudeuses M8 x 25 (D).



EX,435USR,H -28-21JUN90

Assemblage

3. Pointer les positions des trous à percer.

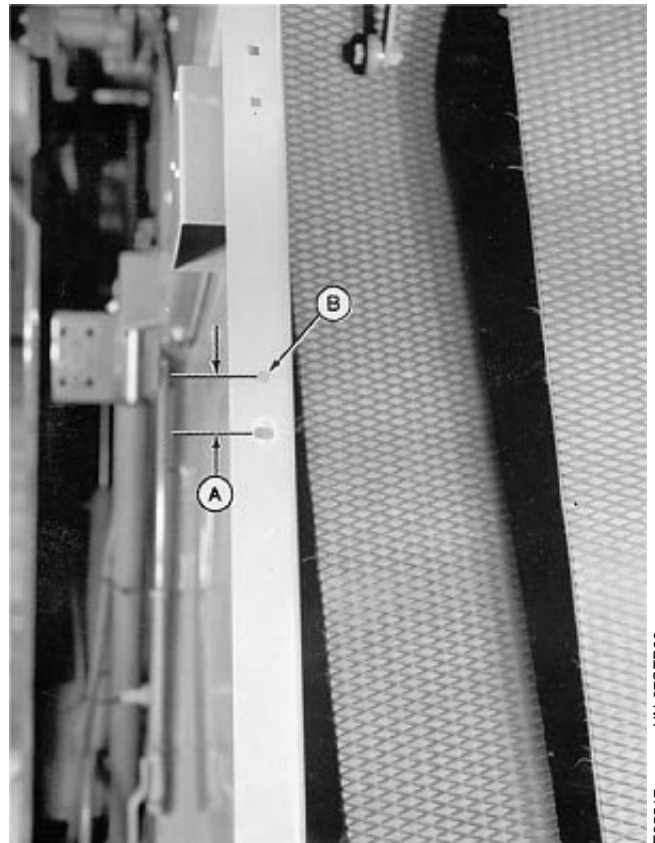
4. Enlever le support d'entraînement et percer trois trous de 9 mm (11/32-in.). Limer les trous pour leur donner une forme carrée.



E34287 -UN-24JUL90

EX,435USR,I -28-23AUG90

5. Percer deux trous de 10,5 mm (13/32-in.) (B) dans la porte arrière (un de chaque côté), à 43 mm (1-11/16 in.) (A) au-dessus de la fente.



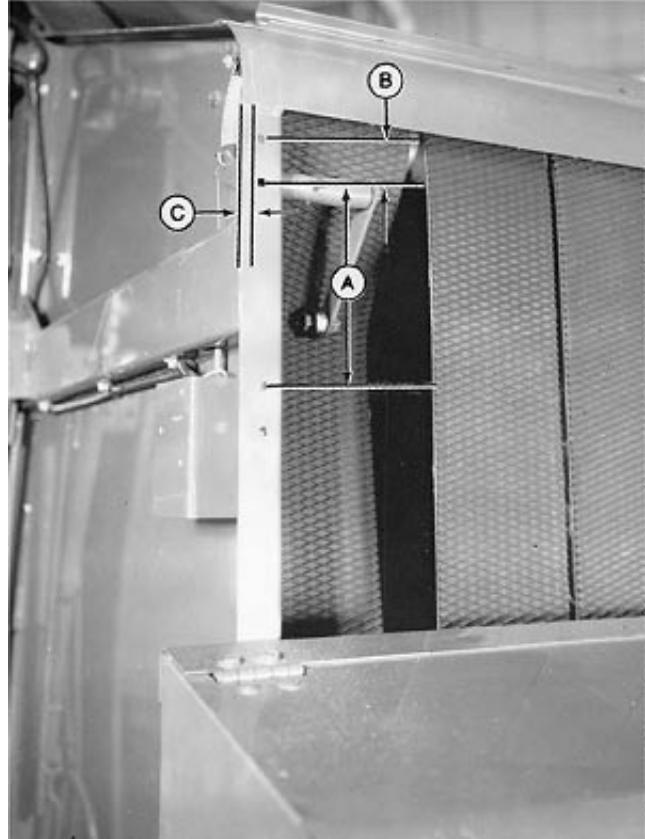
E35517 -UN-27SEP90

EX,435USR,J -28-23JUN92

ADAPTATION DES RAMASSEUSES-PRESSES 922724 ET ANTÉRIEURES POUR L'ENVELOPEMENT

Repositionner deux trous carrés de 9 mm (11/32 in.) au-dessus du coursier supérieur de hayon.

- A—480 mm (18-29/32 in.)
- B—45 mm (1-25/32 in.)
- C—25 mm (31/32 in.)

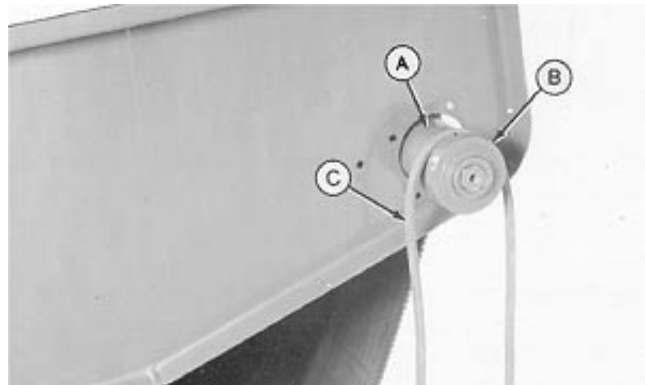


EX.435USR,AY -28-02OCT95

E35516 -UN-27SEP90

POSE DU ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT DU MATÉRIAU D'ENVELOPEMENT

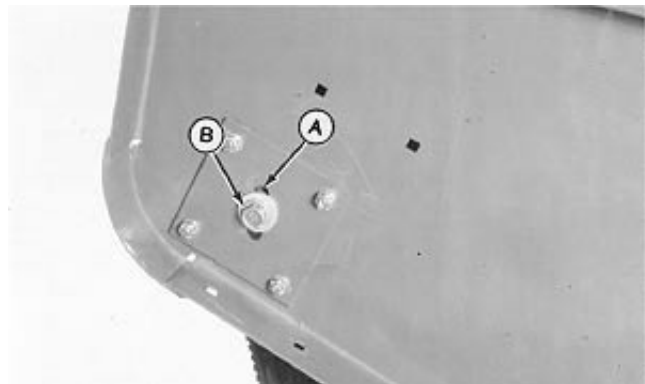
1. Reposer la pièce d'écartement à l'extrémité droite de l'arbre. (La pièce d'écartement du modèle 535 se trouve dans le sac de pièces.)
2. Faire glisser le rouleau (A) à travers la porte de façon à ce que la poulie (B) se trouve à gauche, comme illustré.
3. Placer la courroie trapézoïdale (C) sur le rouleau (A).



EX.435USR,F -28-14SEP90

E34284 -UN-24JUL90

4. Placer le rouleau d'entraînement au centre de la fente (A) à droite de la porte. L'assujettir à l'aide de la vis (B) et de la rondelle existantes.



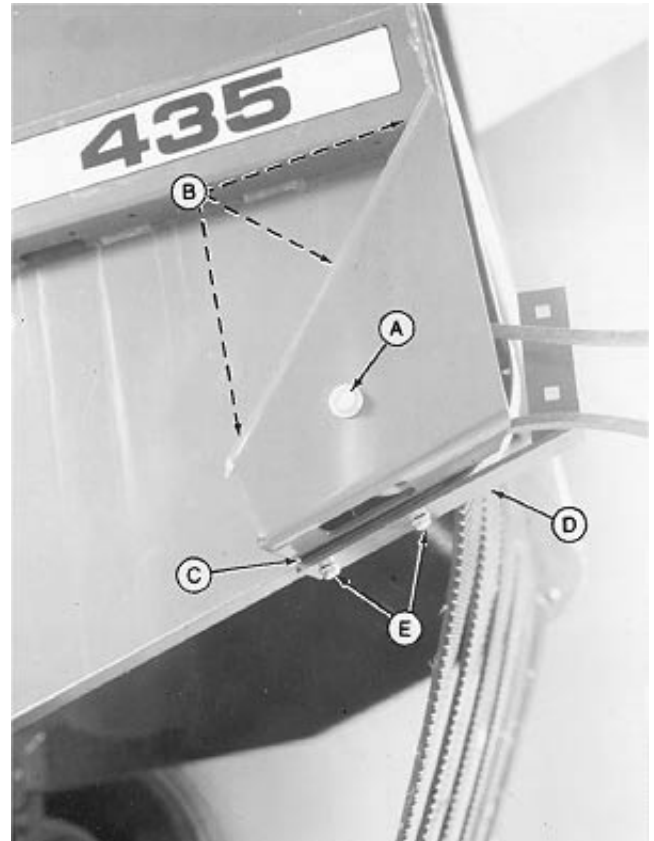
EX.435USR,G -28-21JUN90

E34285 -UN-24JUL90

POSE DU SUPPORT DU ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT DU MATÉRIAU D'ENVELOPPEMENT

NOTE: Vérifier que la courroie trapézoïdale se trouve sur la poulie avant de poser le support.

1. Fixer le support d'entraînement gauche sur le rouleau à l'aide du boulon M12 x 25 (A).
2. Poser trois boulons à tête ronde M8 x 20 et écrous (B).
3. Installer la plaque d'écartement (C), fente vers l'arrière, et la sangle gauche (D) sur le hayon. Les assujettir à l'aide de deux vis autotaraudeuses M8 x 25 (E). Ne pas les serrer à ce point.
4. Installer la sangle droite et la plaque d'écartement à l'aide de deux vis à embase M8 x 25 et écrous à embase.
5. S'assurer que le rouleau se trouve au centre du trou de la tôle latérale.
6. Vérifier que le rouleau présente un jeu latéral de 1 à 4 mm (0.04 à 0.15 in.). Si nécessaire, le corriger en ajoutant ou en enlevant des rondelles sur l'arbre hexagonal, entre le rouleau et son support.
7. Serrer les deux boulons de montage du rouleau (A) au couple de 90 Nm (65 lb-ft).
8. Déverrouiller et fermer le hayon.



- A—Boulon M12 x 25
- B—Écrous
- C—Plaque d'écartement
- D—Sangle gauche
- E—Vis autotaraudeuses M8 x 25

EX,435USR,K -28-22SEP95

ES4289 -UN-24JUL90

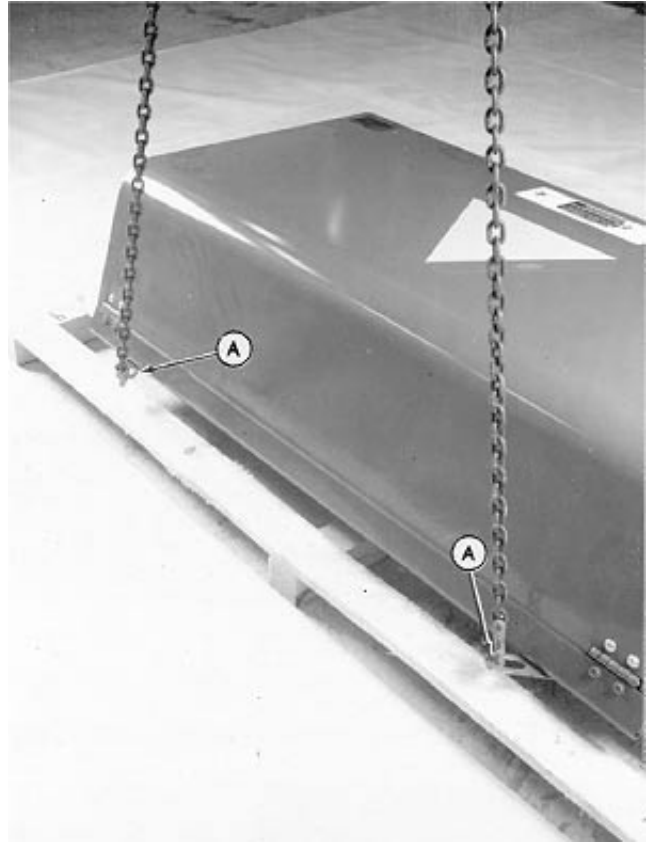
ENLEVER LE SIGNAL DE VÉHICULE LENT

Enlever le support et le signal de véhicule lent de la ramasseuse-presse. Ce dernier ne sera pas remonté sur l'accessoire d'enveloppement.

EX,435USR,BC -28-17JAN91

POSE DE L'ACCESSOIRE D'ENVELOPPEMENT

1. Fixer un appareil de levage à chaînes sur les supports de levage (A).



-UN-24JUL90
E94290

EX,435USR,L -28-17JAN91

IMPORTANT: Ne pas forcer les boulons ou les desserrer pour aligner l'accessoire d'enveloppement avec les trous du châssis de la ramasseuse-presse, pour éviter des problèmes de fonctionnement de l'accessoire.

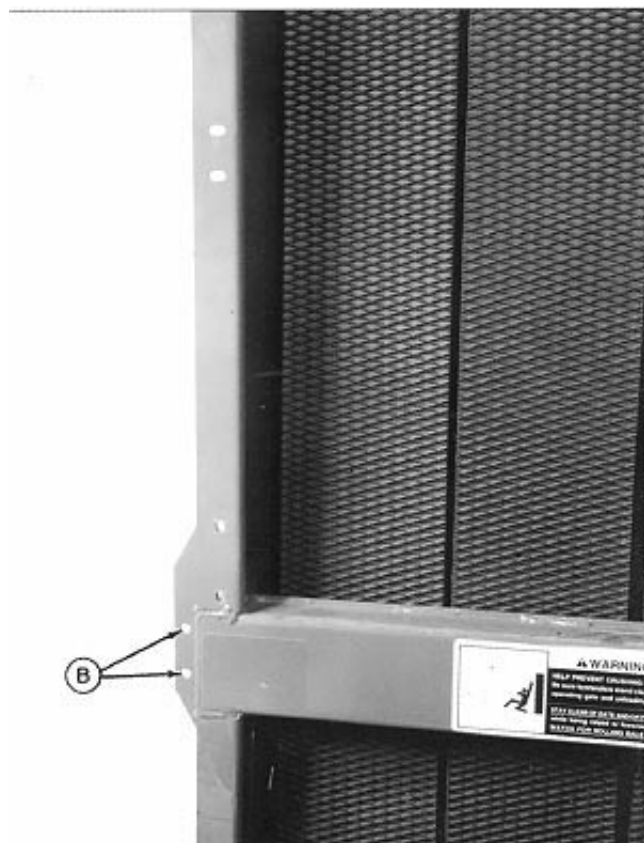
2. Soulever l'unité pour la mettre en place. Aligner les boulons avec les trous sur les flancs de la ramasseuse-presse. Poser trois écrous à embase (A) de chaque côté.

3. Si nécessaire, limer les trous de montage inférieurs (B) de façon égale de part et d'autre du hayon arrière, afin de les faire coïncider avec les boulons de l'accessoire d'enveloppement.

4. Décrocher le palan et basculer le support de levage pour le passer derrière la tôle avant.



E39510 -UN-17OCT95

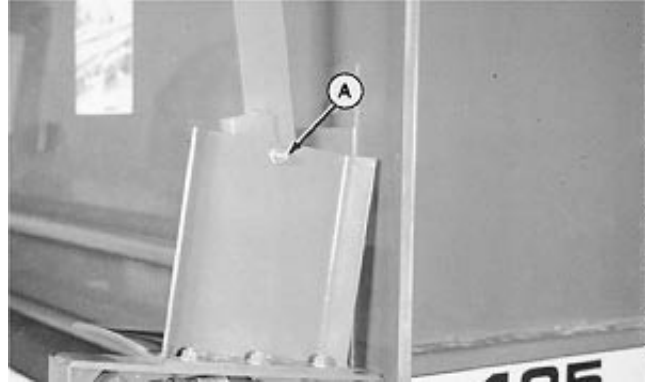


E36882 -UN-22JUN92

Assemblage

5. Soulever et soutenir le couvercle du matériau d'enveloppement.

6. Enlever l'écrou et le boulon (A) du bras de frein et de la plaque du rouleau. Recommencer l'opération de l'autre côté.



EX,435USR,N -28-23JUN92

E35387 -UN-28AUG90

Examiner le couvercle du matériau d'enveloppement et les pivots de la barre de frein pour localiser les trous avant d'installer les ressorts pneumatiques.

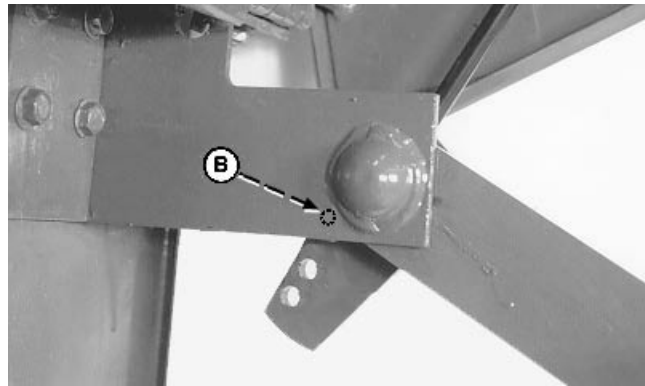
- Vérifier que le couvercle est pourvu de trous de chaque côté, au point (A).
- Vérifier que les pivots de la barre de frein sont pourvus de trous au point (B).

Si les trous existent, passer à l'étape 7.

Dans le cas contraire, voir les instructions ci-après.



Couvercle du matériau



Pivot de la barre de frein

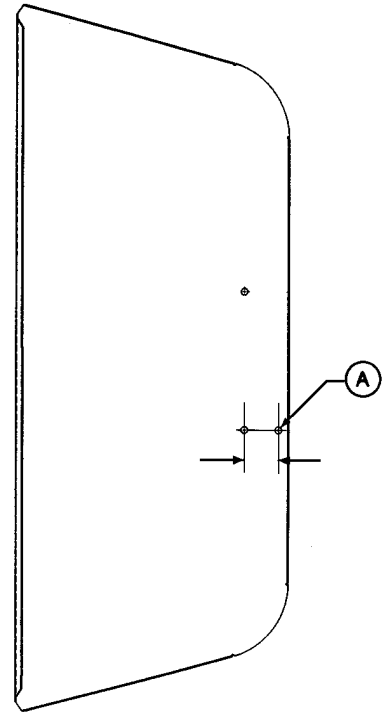
EX,435USR,BL -28-19OCT95

E39541 -UN-18OCT95

E39542 -UN-18OCT95

Perçage de trous dans le couvercle du matériau d'enveloppement:

- Percer un trou de 9 mm (11/32 in.) (A) sur le côté gauche du couvercle, à 46 mm (1-13/16 in.) du centre du trou existant. Répéter l'opération du côté droit.

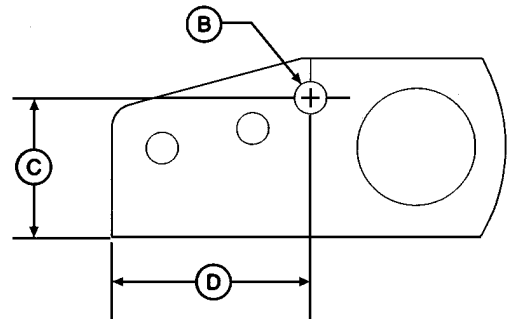


Couvercle du matériau

Perçage d'un trou dans le pivot de la barre de frein:

- Percer un trou de 9 mm (11/32 in.) (B) dans le pivot de la barre de frein. Répéter du côté opposé.

- B**—Trou de 9 mm (11/32 in.)
- C**—39 mm (1 17/32 in.)
- D**—55.5 mm (2 3/16 in.)



Pivot de la barre de frein

EX,435USR,BM -28-20OCT95

JUN-19OCT95

E38543

JUN-24OCT95

E38544

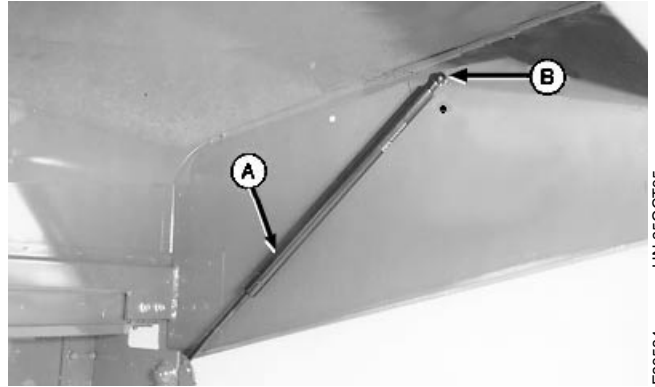
IMPORTANT: Au cours du montage des ressorts pneumatiques, éviter de heurter ou d'endommager les tiges car ceci pourrait provoquer des fuites.

7. Poser le ressort pneumatique (A) dans le trou arrière (B), comme illustré. Le fixer sur le couvercle à l'aide d'une rondelle et d'un écrou M8. Serrer à 25 Nm (18 lb-ft).

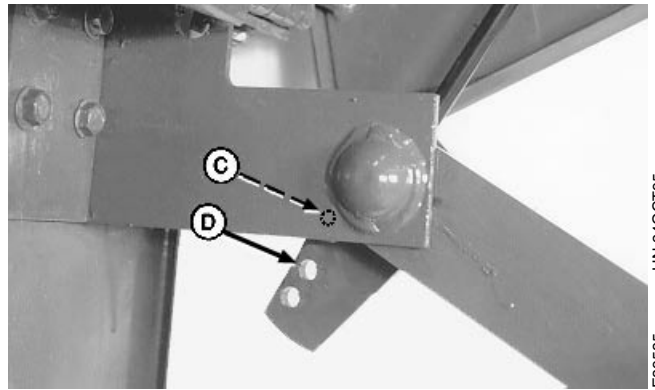
8. Poser le goujon de ressort pneumatique dans le trou (C) sur le modèle 435 ou le trou (D) sur le modèle 535. Poser un écrou M8 et le serrer à 25 Nm (18 lb-ft).

9. Répéter l'opération de l'autre côté.

- A—Ressort pneumatique
- B—Trou
- C—Fonctionnement normal (435)
- D—Fonctionnement normal (535)



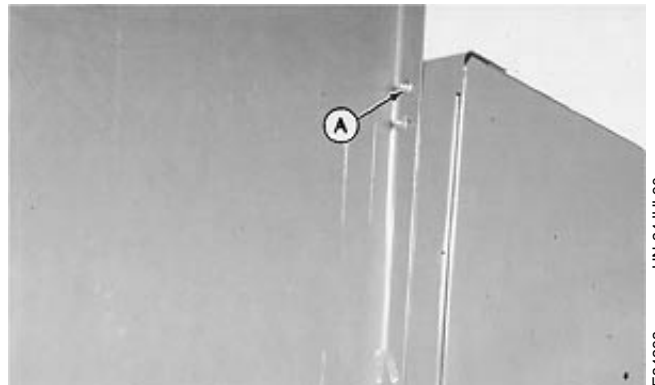
-UN-25OCT95
E39534



-UN-24OCT95
E39535

EX,435USR,O -28-24OCT95

10. Poser la vis à embase M8 x 25 et l'écrou à embase (A). Recommencer de l'autre côté.

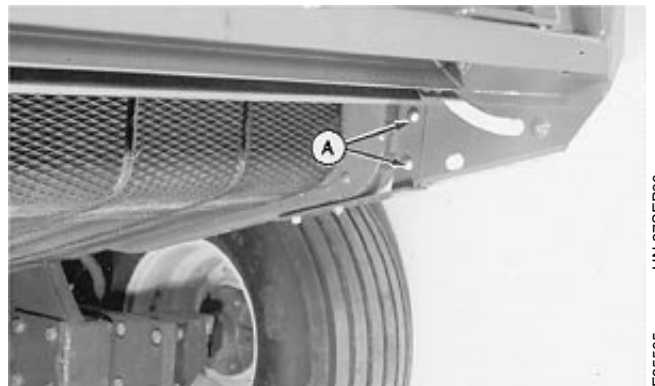


-UN-24JUL90
E34293

EX,435USR,P -28-23JUN92

11. Fixer le support de montage sur la droite du châssis de l'accessoire d'enveloppement à l'aide de deux boulons à tête ronde M10 x 20 et écrous assortis (A). Recommencer de l'autre côté.

12. Serrer tous les boulons montés.



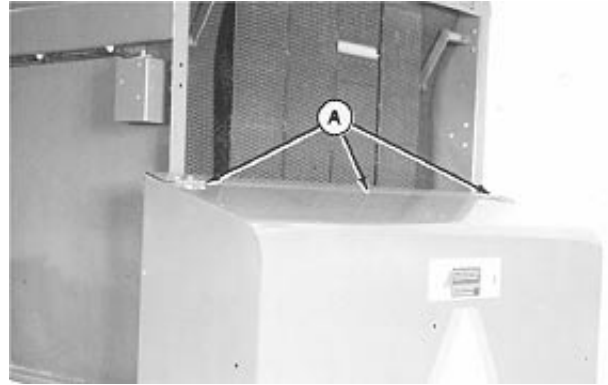
-UN-27SEP90
E35505

EX,435USR,Q -28-23JUN92

LAISSER LA BANDE ADHÉSIVE DE PROTECTION SUR LA ZONE DE CHARNIÈRE

IMPORTANT: Ne PAS retirer la bande adhésive qui protège la zone de charnière. Elle empêche la rouille de se former au niveau de l'accessoire d'enveloppement.

NE PAS décoller la bande qui protège la zone de charnière (A). Elle sert de barrière contre l'humidité et la poussière afin de protéger l'accessoire d'enveloppement contre la rouille.



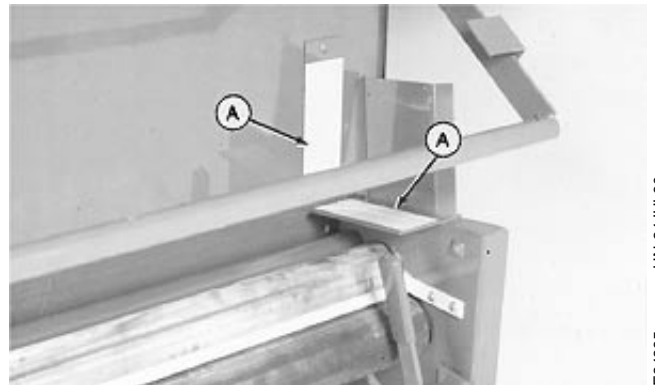
EX,435USR,BI -28-16JUL92

E36895 -UN-25JUN92

DÉPOSE DES PROTECTEURS

Enlever les protecteurs en plastique (A) des supports en acier inoxydable des deux côtés de l'accessoire.

Le cas échéant, retirer la protection qui recouvre les autocollants tels que le signal de véhicule lent.

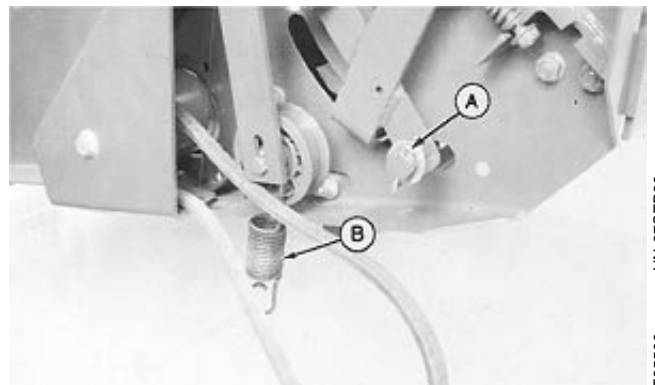


EX,435USR,R -28-25JUN92

E34295 -UN-24JUL90

POSE DE LA COURROIE TRAPÉZOÏDALE

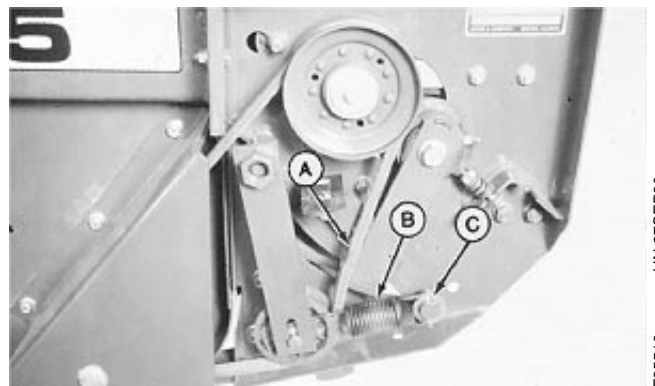
1. Enlever le fil d'expédition du tendeur.
2. Enlever la goupille fendue (A) et la rondelle.
3. Écarter le ressort de tendeur (B).



EX,435USR,S -28-17SEP90

E35506 -UN-27SEP90

4. Placer la courroie (A) autour des poulies.
5. Fixer le ressort de tendeur (B) sur le bras du couteau à l'aide de la rondelle et de la goupille fendue (C).



EX,435USR,AU -28-18SEP90

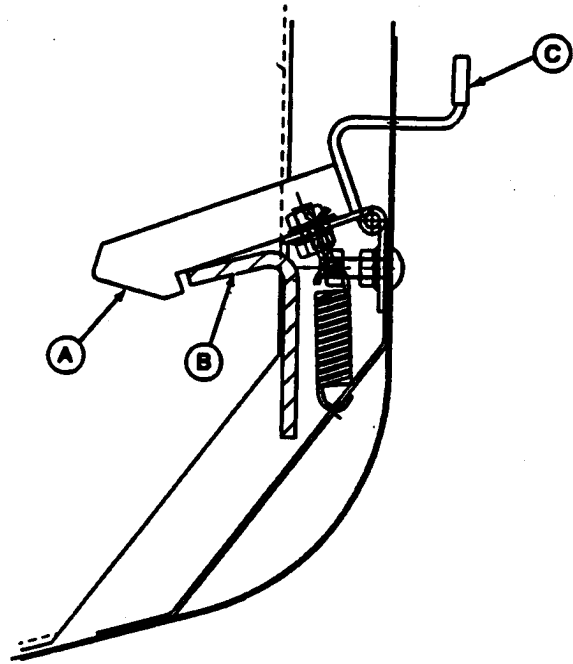
E35510 -UN-27SEP90

VÉRIFICATION DU LOQUET DU COUVERCLE

IMPORTANT: Vérifier le fonctionnement et le réglage du loquet du couvercle. Un couvercle au loquet déficient risque de s'ouvrir et de laisser échapper du matériau d'enveloppement.

Vérifier que l'accessoire se verrouille correctement:

1. Fermer le couvercle en exerçant une pression légère.
2. Le crochet du loquet (A) doit s'enclencher sur toute l'épaisseur de la cornière transversale (B). Si ce n'est pas le cas, régler la cornière transversale et l'écrou de butée du loquet. (Voir ci-après, "Réglage du loquet du couvercle".)

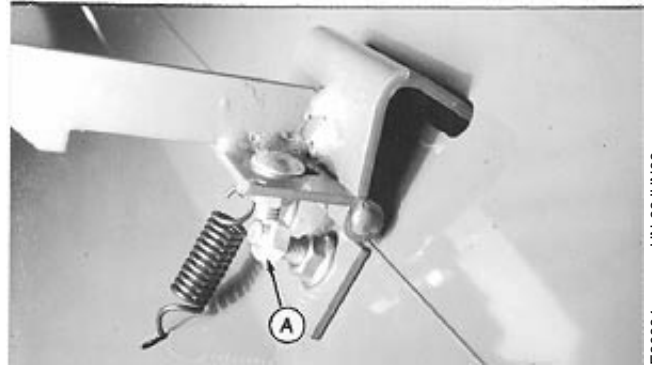


EX,435USR,BF -28-23JUN92

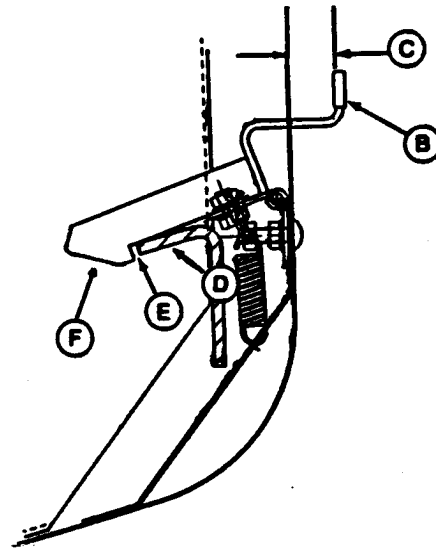
E36883 -JUN-22JUN92

RÉGLAGE DU LOQUET DU COUVERCLE

1. Repositionner l'écrou de butée (A) sur le loquet de manière à ce que la poignée (B) se trouve à 20 mm (0,79 in.) (C) environ du couvercle.
2. Régler la cornière transversale (D) en desserrant les boulons de fixation afin d'obtenir un écart de 0,5 à 2 mm (0,020 à 0,080-in.) (E) entre la cornière transversale et le loquet (F).
3. Vérifier l'enclenchement et l'écart corrects du crochet du loquet en regardant par le trou d'inspection aménagé au bas du couvercle.



E36884 -UN-22JUN92



E36885 -UN-22JUN92

EX,435USR,BG -28-23JUN92

INVERSION DES SANGLES

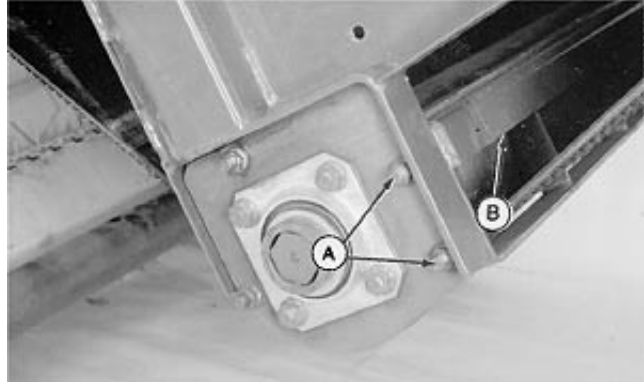
1. Retirer les sangles une fois que l'accessoire est assujéti sur la ramasseuse-presse.
2. Remettre les sangles en place les branches coudées dirigées vers l'avant. Laisser les écrous de blocage suffisamment desserrés pour permettre aux sangles de s'écarter de la voie en pivotant vers le bas.

NOTE: Les sangles doivent être laissées sur l'accessoire. Ainsi, si l'accessoire doit être déposé, il peut être soulevé par les sangles.

EX,435USR,BH -28-23JUN92

DÉPOSE DU GUIDE INFÉRIEUR AVANT DE COURROIE

1. Ouvrir la porte et la positionner à environ 1 m (3-1/3 ft) au-dessus du sol.
2. Verrouiller la porte.
3. Enlever les sangles de montage, les vis de montage (A), les rondelles et les écrous du guide (B). Jeter toutes les pièces ôtées.
4. Enlever les crochets d'attache de chaque courroie pour pouvoir dégager la courroie de son guide.
5. Faire passer chaque courroie à l'extérieur et autour du guide de courroie.
6. Poser des crochets d'attache neufs. **S'assurer que les extrémités courbes des crochets sont dirigées vers l'intérieur (côté lisse de la courroie) pour éviter tout accroc du matériau d'enveloppement.**
7. Déposer le guide de courroie de la ramasseuse-presse.
8. Déposer le racloir du guide de courroie. Conserver le racloir et la boulonnerie. Jeter le guide de courroie.



E34298 -UN-24JUL90

EX,435USR,T -28-23JUN92

POSE DU GUIDE INFÉRIEUR AVANT NEUF DE COURROIE

1. Enlever le protecteur de la tôle.
2. Enlever le guide de courroie (A) de l'ensemble.

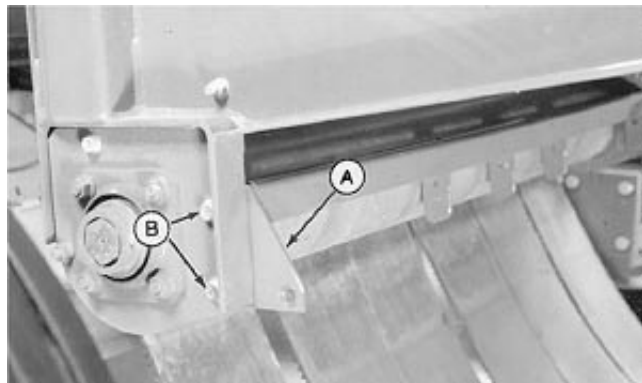
NOTE: Les pièces ont été montées pour l'expédition uniquement.



E34299 -UN-24JUL90

EX,435USR,U -28-24AUG90

3. Poser le guide de courroie (A). Le fixer à l'aide de quatre vis à embase M10 x 40 (B).

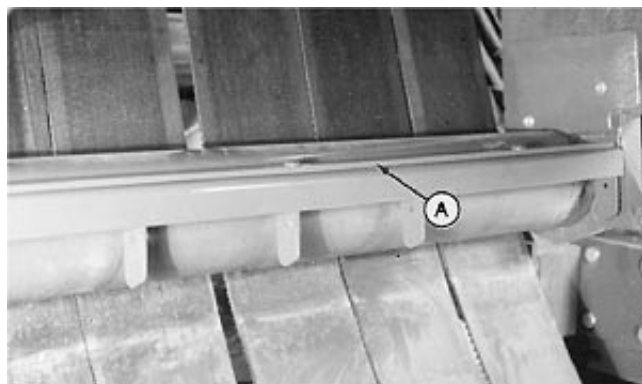


EX,435USR,V -28-14SEP90

E34300
-UN-24JUL90

NOTE: Si le kit de réduction d'accumulation doit être installé, voir les instructions fournies avec l'ensemble.

IMPORTANT: Vérifier le jeu axial du rouleau. Les rondelles doivent être assez desserrées pour pouvoir être tournées à la main. Une fois le jeu éliminé, les extrémités du rouleau ne doivent pas toucher les têtes des boulons d'un côté ou de l'autre. Au besoin, ajuster la position du rouleau avec des rondelles.



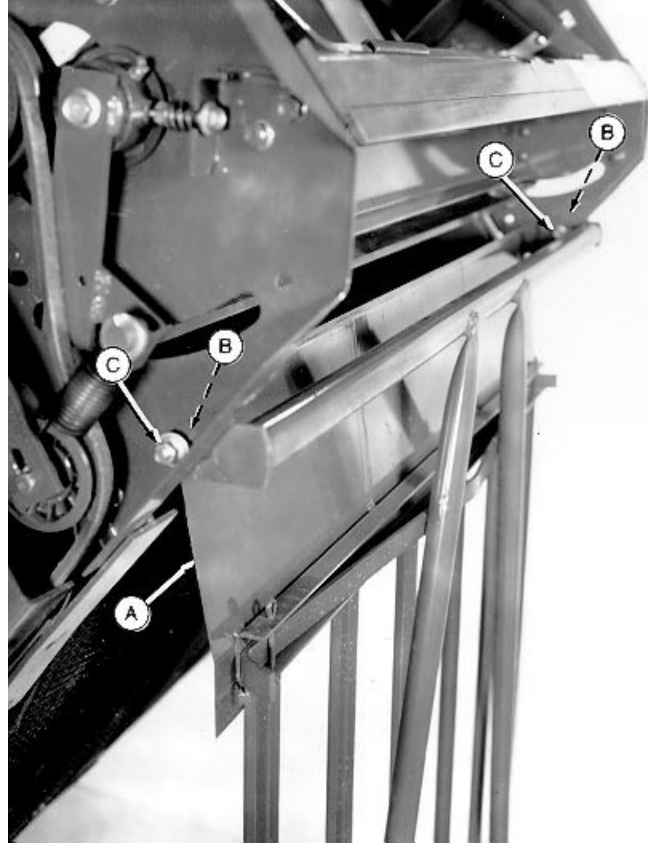
EX,435USR,AVA1 -28-25SEP95

E34301
-UN-24JUL90

4. Remonter le racloir (A). Le fixer avec la boulonnerie existante. Ajuster la distance entre le racloir et le rouleau de hayon. (Voir "Réglage du racloir du rouleau d'alimentation inférieur" à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)

POSE DU GUIDE INFÉRIEUR DU MATÉRIAU D'ENVELOPPEMENT

1. Poser le guide inférieur (A) sur le châssis. Le fixer avec les vis à embase M10 x 30 (B), au travers des pièces d'écartement de 3/8 x 3/8 in., du guide inférieur et du châssis. Assujettir avec les rondelles de 13/32 x 1 x 0.060 in. et les écrous à embase (C).



EX,435USR,W -28-22SEP95

E39508 -UN-26SEP95

2. Fixer le guide sur le guide inférieur de courroie à l'aide de vis à tête M12 x 25 et d'écrous à embase (A).



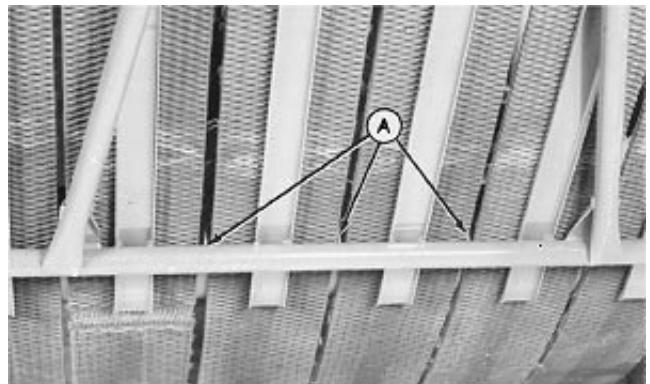
EX,435USR,X -28-21JUN90

E34303 -UN-24JUL90

3. S'assurer que les courroies ne sont pas coincées entre les sangles du guide inférieur de courroie (A) et le tube transversal.

4. Vérifier la présence d'un écart de 2 à 4 mm (3/32 à 5/32-in.) entre toutes les sangles du guide de courroie (A) et le sommet du tube transversal. Régler si nécessaire.

5. Déverrouiller la porte et la fermer.



EX,435USR,Y -28-14SEP90

E34279 -UN-24JUL90

VÉRIFICATION DE L'ALIGNEMENT DES COURROIES

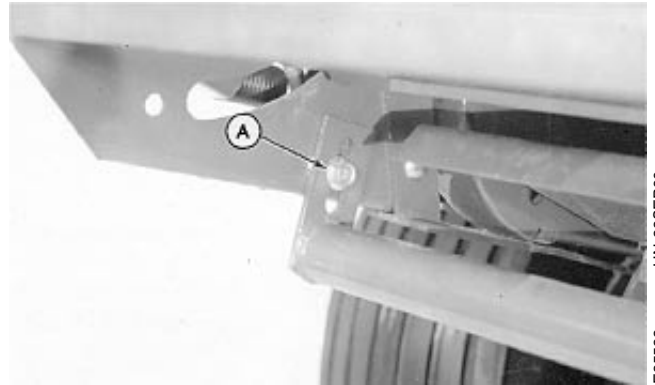
IMPORTANT: Un mauvais alignement des courroies peut entraîner l'usure prématurée des courroies et des dommages au niveau de l'accessoire d'enveloppement.

Vérifier l'alignement des courroies et le régler si nécessaire. (Voir "Vérification de l'alignement des courroies et réglage", à la section "Entretien" du livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)

EX,435USR,AS -28-16JUL92

VÉRIFICATION DU RÉGLAGE DU FAUX CARTER ARRIÈRE

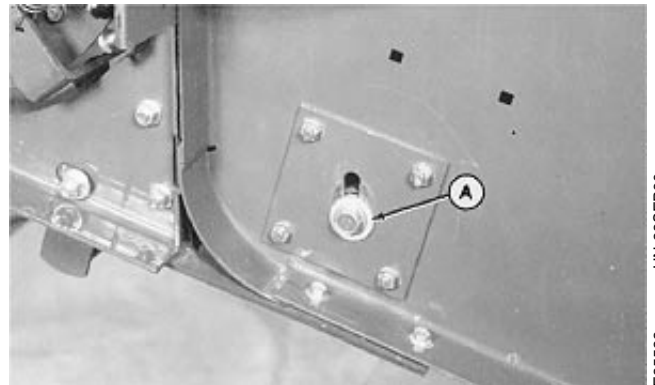
1. Vérifier l'alignement des courroies avant de régler le faux carter arrière. Le régler selon le besoin.
2. Vérifier que le côté gauche du tube transversal du faux carter arrière se trouve au centre de la fente (A). Cette position ne change jamais, quelle que soit la position du rouleau inférieur de la porte arrière.



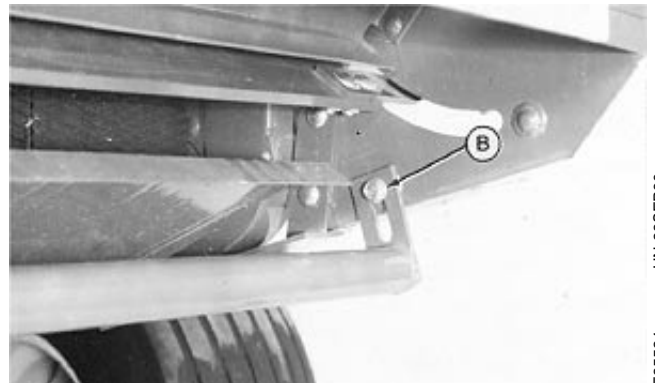
E35522
-UN-28SEP90

EX,435USR,Z -28-25SEP90

3. Si le rouleau de hayon inférieur arrière est placé au bas de la fente (A), régler le tube transversal du côté droit sur la position la plus basse (B) comme illustré.



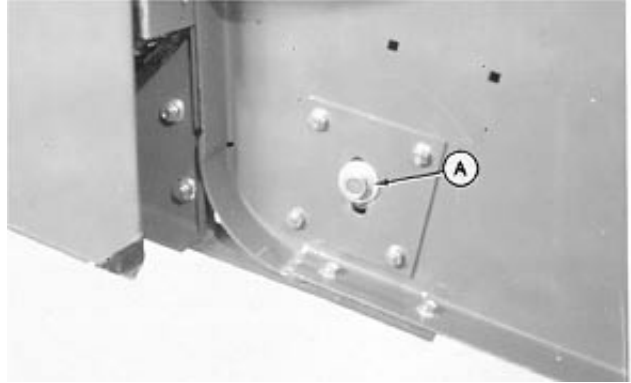
E35523
-UN-28SEP90



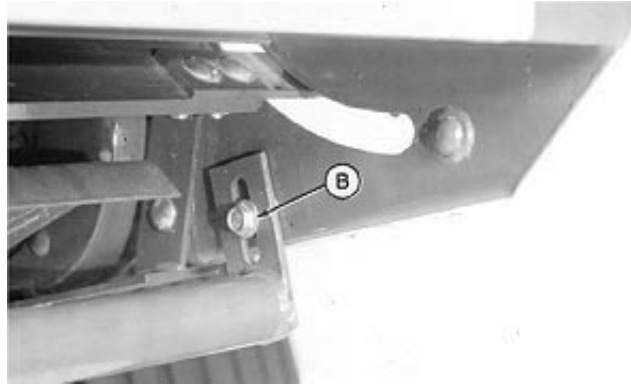
E35524
-UN-28SEP90

EX,435USR,AZA1 -28-25SEP95

4. Si le rouleau inférieur de la porte arrière se trouve au centre de la fente (A), placer le tube transversal droit dans sa position centrale (B).



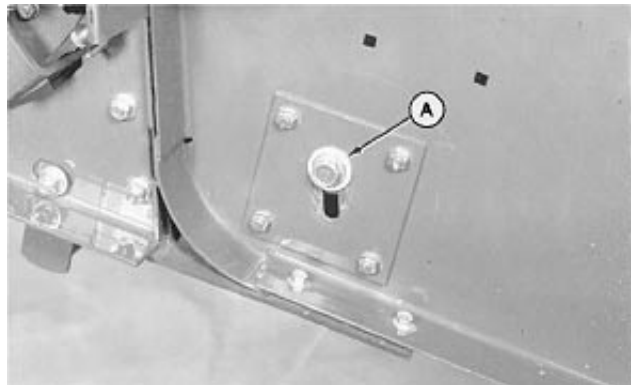
E35525 -UN-28SEP90



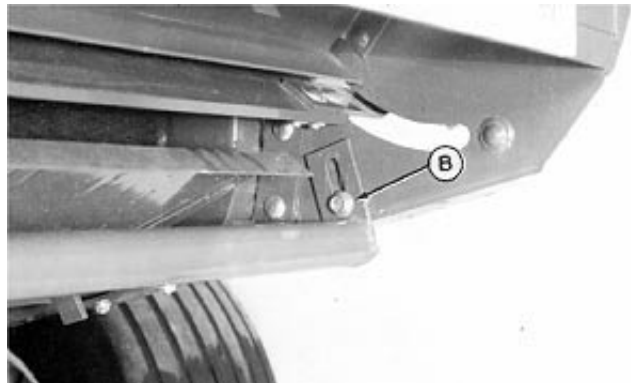
E35526 -UN-28SEP90

EX,435USR,BA -28-25SEP90

5. Si le rouleau de hayon inférieur arrière est placé en haut de la fente (A), régler le tube transversal du côté droit sur la position la plus haute (B) comme illustré.



E35527 -UN-28SEP90



E35528 -UN-28SEP90

EX,435USR,BBA1 -28-25SEP95

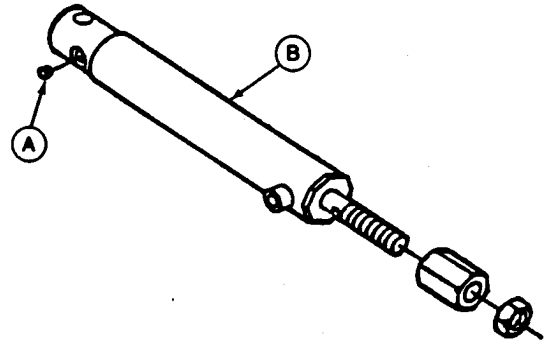
DÉPOSE DE L'ORIFICE FILETÉ

IMPORTANT: Utiliser un tournevis à lame plate assez gros pour accrocher les encoches de l'orifice, mais assez petit pour ne pas endommager les filets du raccord du vérin.

NOTE: Il n'est pas nécessaire de déposer le bras à ficelle lors du retrait de l'orifice.

1. Retirer l'orifice (A) de l'extrémité de tête du vérin (B) de bras à ficelle.

2. Régler la vitesse du bras à ficelle pour permettre d'obtenir approximativement deux couches complètes de matériau d'enveloppement. (Voir "Réglage du nombre de couches d'enveloppement", à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse".)



EX,435USR,BKA1 -28-25SEP95

-UN-22JUN92
E36887

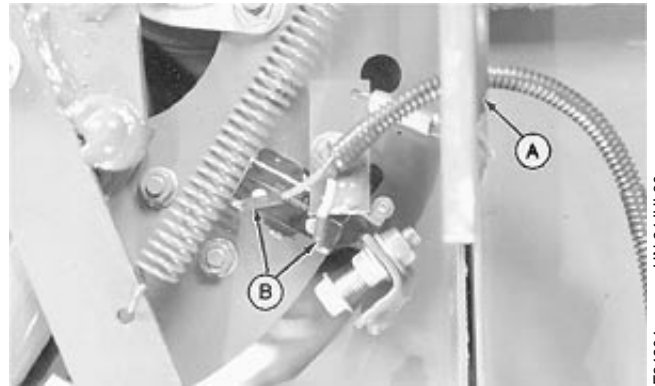
CHEMINEMENT DES FLEXIBLES HYDRAULIQUES ET DU FAISCEAU DE FILS

1. Placer l'oeillet (A) dans le trou.

IMPORTANT: Prévoir suffisamment de mou dans le faisceau et le flexible au niveau du pivot de porte.

2. Brancher les fils arrière du faisceau (B) sur les bornes "commun" et contact "normalement fermé" du contacteur. Acheminer le faisceau le long du côté de la porte et par-dessus le pivot de porte, comme illustré à la page suivante. Attendre pour le fixer.

3. Raccorder les fils avant du faisceau aux fils du contacteur de taille excessive de balle. (Se référer à la légende (F) des illustrations des pages suivantes.)



EX,435USR,AA -28-17JAN91

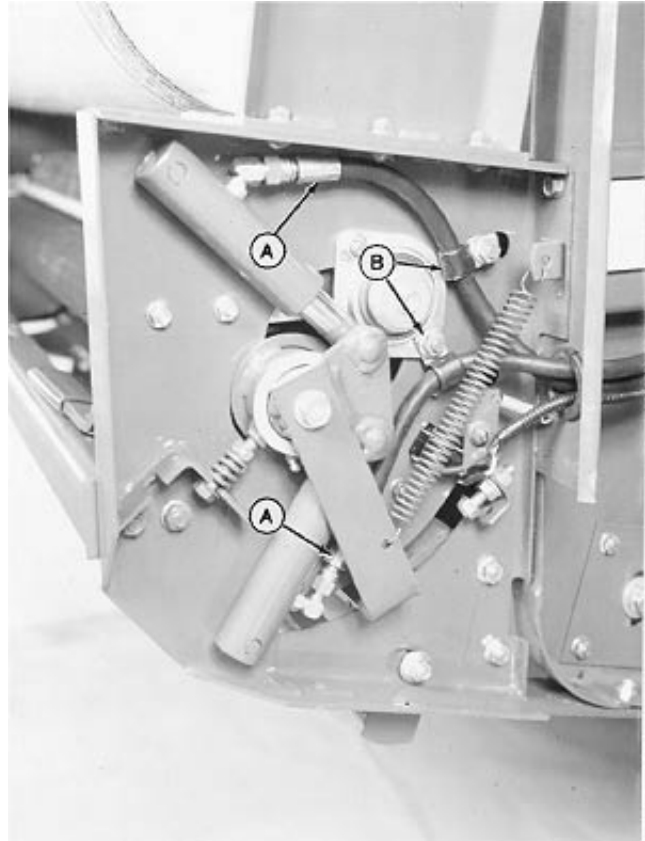
-UN-24JUL90
E34304

Assemblage

NOTE: Acheminer un flexible à grand raccord et un flexible à petit raccord vers l'arrière.

4. Nettoyer les flexibles à l'air comprimé. Brancher les flexibles hydrauliques (A) sur les raccords de vérin.

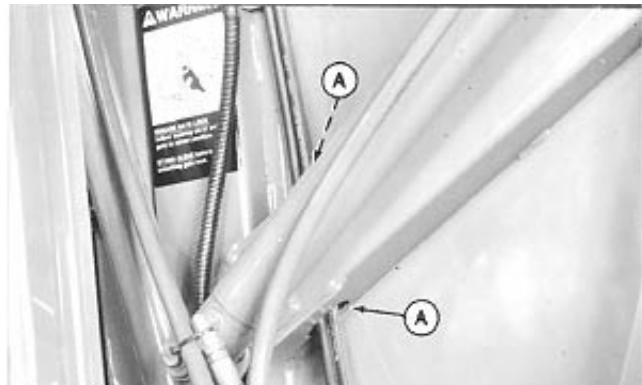
5. Installer les colliers (B) comme illustré.



EX,435USR,AB -28-14SEP90

E94305
-UN-24JUL90

6. Faire passer les flexibles au travers des fentes ovales (A) du châssis, près de la base du vérin hydraulique de tension.



EX,435USR,BJ -28-25JUN92

E96886
-UN-22JUN92

Assemblage

7. Fixer les flexibles hydrauliques (C) et le faisceau de câblage (D) sur la machine au moyen de 10 colliers (A) et 10 vis autotaraudeuses (B), comme illustré sur la page opposée. Le collier (G) se trouve déjà sur la machine. Utiliser des attaches suivant le besoin.

Sur le devant du châssis, placer les colliers sur le faisceau existant (H), à l'extérieur des colliers (A), comme illustré.

Utiliser les trous existants du hayon et des traverses du châssis avant.

A—Colliers
B—Vis autotaraudeuses
C—Flexibles hydrauliques

D—Faisceau de câblage
E—Microcontact de coupure de matériau

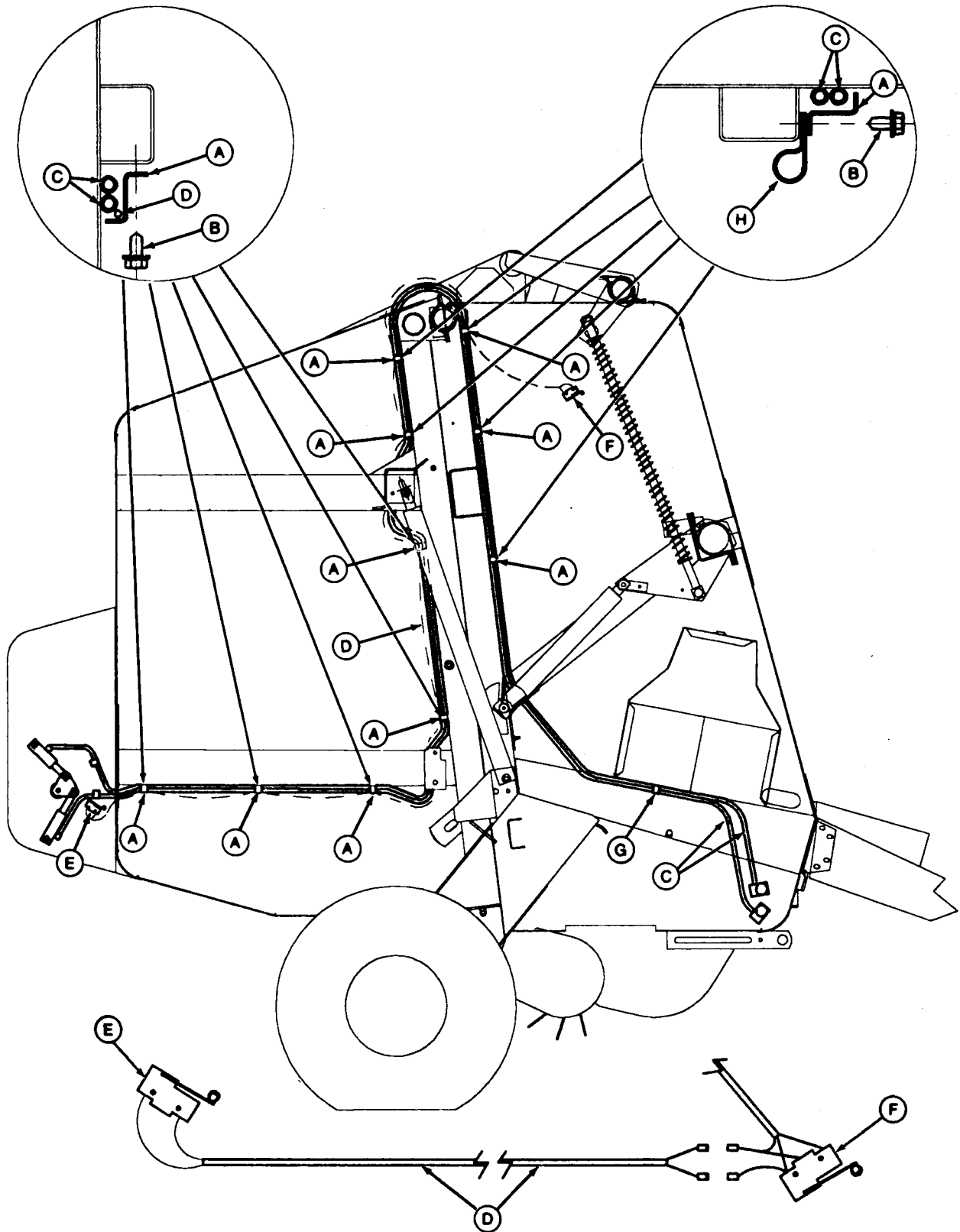
F—Microcontact de balle surdimensionnée

G—Collier
H—Faisceau existant

Légende d'acheminement des flexibles et faisceaux

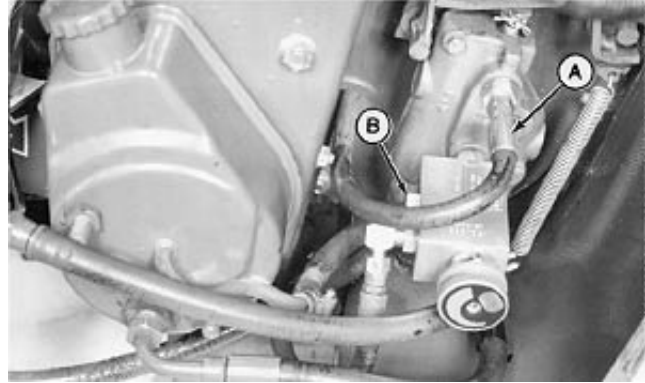
EX,435USR,ACA1 -28-25SEP95

CHEMINEMENT DES FLEXIBLES HYDRAULIQUES ET DU FAISCEAU DE FILS



PROCÉDURE POUR LA SOUPAPE DE FICELAGE À DEUX ORIFICES

1. Débrancher le flexible (A) et enlever le raccord d'adaptation.
2. Enlever le bouchon (B) de la soupape de ficelage.

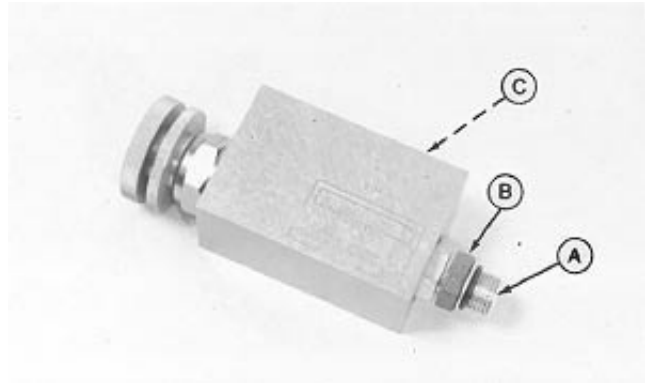


EX,435USR,AL -28-16JAN91

E34313 -UN-24JUL90

NOTE: Utiliser des joints toriques neufs lors de la pose des raccords d'adaptation à joint torique.

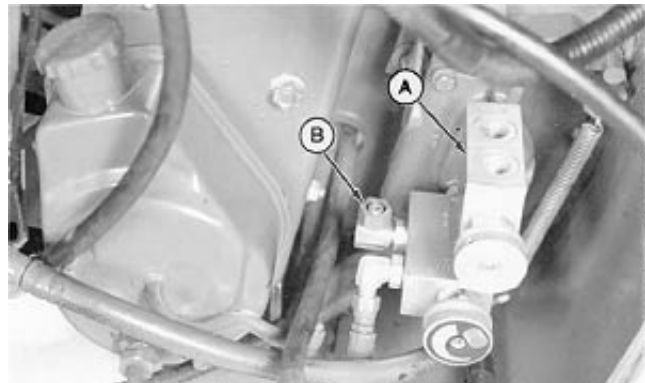
3. Poser le raccord union (A) dans la nouvelle soupape de commande du débit, l'écrou desserré (B) dans le sens opposé de la soupape.
4. Enlever le bouchon (C).



EX,435USR,AM -28-24JAN91

E34307 -UN-24JUL90

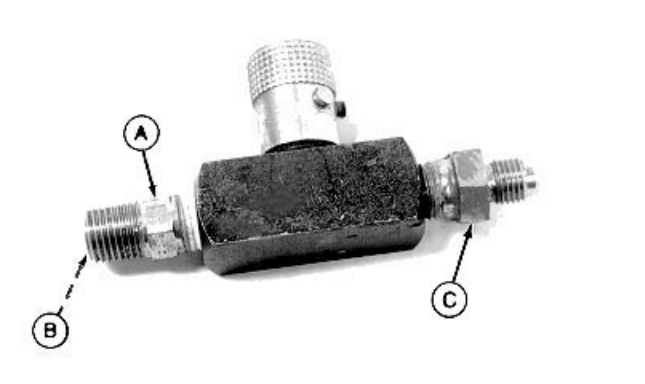
5. Installer la soupape (A) dans l'orifice supérieur de la soupape de ficelage. La placer dans la position illustrée.
6. Poser le coude orientable de tuyau (B) dans l'orifice libre de la soupape d'origine. Placer le coude vers le haut, comme illustré. Serrer l'écrou du coude.



EX,435USR,AN -28-16JAN91

E34314 -UN-24JUL90

7. Installer le raccord (tuyau de 1/4 in.) (A) sur le robinet d'arrêt, le chanfrein intérieur (B) du côté exposé.
8. Installer le raccord (tuyau de 1/4 in. - évasement de 37° - 7/16 in. - 20 UNF) (C).



EX,435USR,AOA1 -28-25SEP95

E39507 -UN-22SEP95

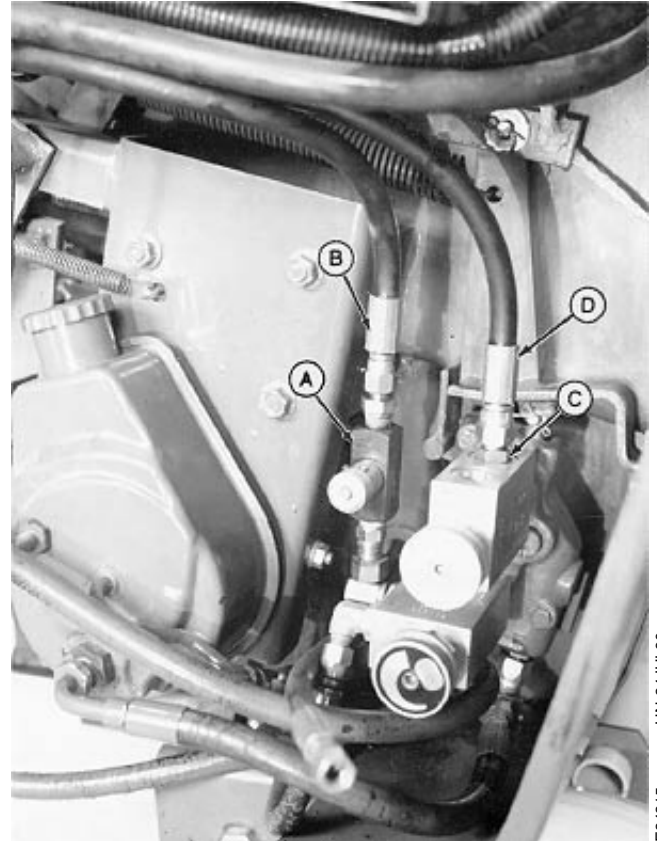
9. Poser le clapet d'arrêt (A). Le positionner comme illustré pour faciliter l'accès. Serrer l'écrou-raccord.

10. Brancher le flexible du mécanisme d'enveloppement (B).

11. Poser le raccord d'adaptation (9/16-in. - 18 - joint torique - 9/16-in. - 18 - évasement de 37°) (C) dans l'orifice intérieur de la nouvelle soupape de commande du débit et brancher le flexible du mécanisme d'enveloppement (D).

12. Serrer les flexibles.

- A—Clapet d'arrêt
- B—Flexible du mécanisme d'enveloppement
- C—Raccord d'adaptation (9/16-in. - 18 - joint torique - 9/16-in. - 18 - évasement de 37°)
- D—Flexible du mécanisme d'enveloppement



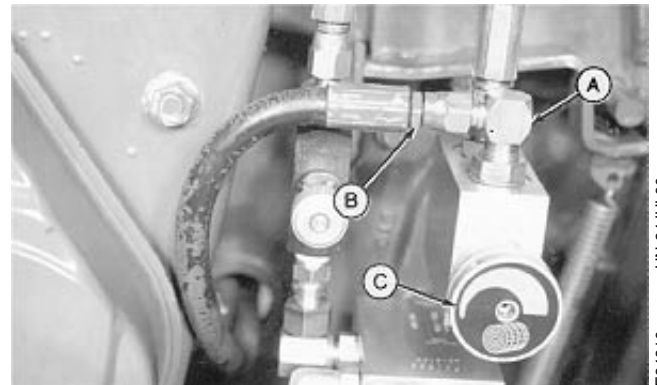
EX,435USR,AP -28-28JAN91

E34315
-UN-24JUL90

13. Poser le raccord coudé (7/16-in. - 20 - évasement de 37°) (A) et brancher le flexible du vérin de ficelage (B).

14. Nettoyer le bouton de la soupape de commande.

15. Apposer l'autocollant de mode d'enveloppement (C).



EX,435USR,AQ -28-24JAN91

E34316
-UN-24JUL90

VÉRIFICATION DU SYSTÈME D'ENVELOPPEMENT

1. Vérifier le niveau d'huile de la pompe hydraulique.
2. Régler les soupapes de commande du débit pour le mode d'enveloppement. (Voir "Passage du ficelage à l'enveloppement" à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)
3. Actionner l'accessoire d'enveloppement. (Voir "Utilisation de l'accessoire d'enveloppement sur la ramasseuse-presse vide", à la section "Utilisation de la ramasseuse-presse avec l'accessoire d'enveloppement".)
4. Recommencer quelques cycles d'enveloppement. Vérifier le niveau d'huile de la pompe hydraulique.
5. Si un appoint d'huile est nécessaire, réeffectuer quelques cycles et revérifier le niveau d'huile de la pompe hydraulique.
6. Vérifier l'alignement des courroies. (Voir "Réglage de l'alignement des courroies" dans le livret d'entretien de la ramasseuse-presse.)

EX,435USR,BD -28-01MAR91

Caractéristiques

ENREGISTREMENT DES NUMÉROS D'IDENTIFICATION

Lors de la commande de pièces, toujours indiquer les numéros de série et de modèle indiqués sur la plaquette d'identification. Cela permettra au concessionnaire John Deere d'offrir un service rapide et efficace.

Le numéro de série du matériau d'enveloppement se trouve sur le côté gauche du châssis.

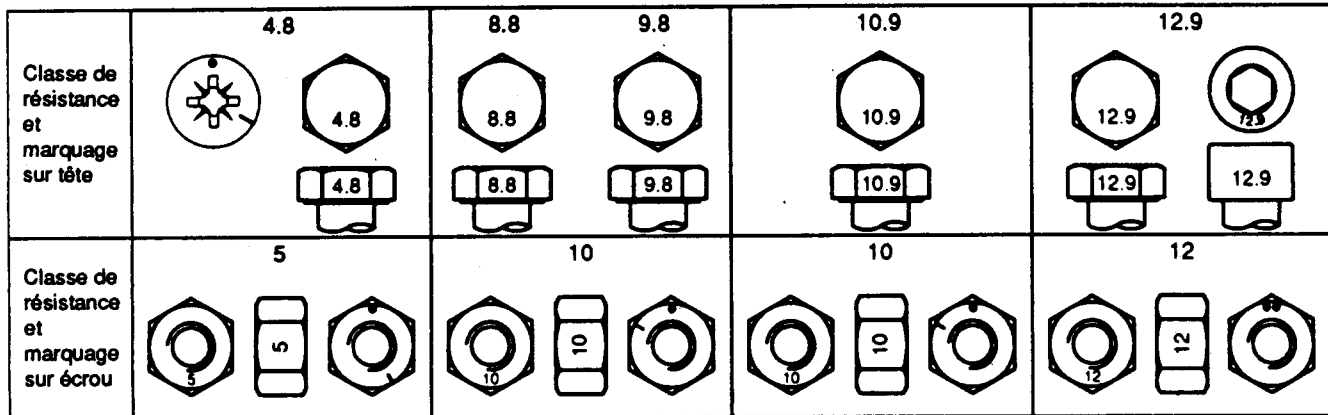
Noter le numéro de série dans l'espace prévu.



E35389 -UN-11SEP90

EX,435USS,AA1 -28-25SEP95

COUPLES DE SERRAGE POUR BOULONNERIE MÉTRIQUE



Diamètre	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Huilés ^a		À sec ^a		Huilés ^a		À sec ^a		Huilés ^a		À sec ^a		Huilés ^a		À sec ^a	
	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft
M6	4.8	3.5	6	4.5	9	6.5	11	8.5	13	9.5	17	12	15	11.5	19	14.5
M8	12	8.5	15	11	22	16	28	20	32	24	40	30	37	28	47	35
M10	23	17	29	21	43	32	55	40	63	47	80	60	75	55	95	70
M12	40	29	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	47	80	60	120	88	150	110	175	130	225	165	205	150	260	190
M16	100	73	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	240	400	300
M18	135	100	175	125	260	195	330	250	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	240	180	375	275	475	350	530	400	675	500	625	460	800	580
M22	260	190	330	250	510	375	650	475	725	540	925	675	850	625	1075	800
M24	330	250	425	310	650	475	825	600	925	675	1150	850	1075	800	1350	1000
M27	490	360	625	450	950	700	1200	875	1350	1000	1700	1250	1600	1150	2000	1500
M30	675	490	850	625	1300	950	1650	1200	1850	1350	2300	1700	2150	1600	2700	2000
M33	900	675	1150	850	1750	1300	2200	1650	2500	1850	3150	2350	2900	2150	3700	2750
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2750	4750	3500

Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Les couples de serrage indiqués ont une portée générale. Vérifier régulièrement le serrage de la boulonnerie.

Les boulons de cisaillement sont conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas

d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine.

S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre et veiller à bien engager le pas de vis sous peine de rupture lors du serrage.

Serrer les contre-écrous à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier à environ 50% du couple indiqué pour des éléments secs (voir tableau). Le couple doit être appliqué à l'écrou et non à la tête de vis. Serrer les contre-écrous à éventail ou dentelés au maximum du couple indiqué.

^a "Huilés" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur, ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés. "À sec" s'applique à des éléments nus ou zingués, exempts de lubrification.

COUPLES DE SERRAGE STANDARD POUR BOULONNERIE US

Classe SAE et marquage sur tête	1 ou 2 ^b		5	5.1	5.2	8	8.2
	Pas de marquage						
Classe SAE et marquage sur écrou	2		5		8		
	Pas de marquage						

TS1162 -28-04MAR91

Diamètre	Classe 1				Classe 2 ^b				Classe 5, 5.1 ou 5.2				Classe 8 ou 8.2			
	Huilés ^a		À sec ^a		Huilés ^a		À sec ^a		Huilés ^a		À sec ^a		Huilés ^a		À sec ^a	
	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft
1/4	3.7	2.8	4.7	3.5	6	4.5	7.5	5.5	9.5	7	12	9	13.5	10	17	12.5
5/16	7.7	5.5	10	7	12	9	15	11	20	15	25	18	28	21	35	26
3/8	14	10	17	13	22	16	27	20	35	26	44	33	50	36	63	46
7/16	22	16	28	20	35	26	44	32	55	41	70	52	80	58	100	75
1/2	33	25	42	31	53	39	67	50	85	63	110	80	120	90	150	115
9/16	48	36	60	45	75	56	95	70	125	90	155	115	175	130	225	160
5/8	67	50	85	62	105	78	135	100	170	125	215	160	240	175	300	225
3/4	120	87	150	110	190	140	240	175	300	225	375	280	425	310	550	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	625	450	700	500	875	650
1	290	210	360	270	290	210	360	270	725	540	925	675	1050	750	1300	975
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	900	675	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	425	725	530	570	425	725	530	1300	950	1650	1200	2050	1500	2600	1950
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2150	1550	2700	2000	3400	2550
1-1/2	1000	725	1250	925	990	725	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	2650	4550	3350

Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Les couples de serrage indiqués ont une portée générale. Vérifier régulièrement le serrage de la boulonnerie.

Les boulons de cisaillement sont conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe.

^a "Huilés" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur, ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés. "À sec" s'applique à des éléments nus ou zingués, exempts de lubrification.

^b La classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in). La classe 1 concerne les vis six-pans de longueur supérieure à 152 mm (6 in) et les autres types de boulons et vis de quelque longueur que ce soit.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine.

S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre et veiller à bien engager le pas de vis sous peine de rupture lors du serrage.

Serrer les contre-écrous à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier à environ 50% du couple indiqué pour des éléments secs (voir tableau). Le couple doit être appliqué à l'écrou et non à la tête de vis. Serrer les contre-écrous à éventail ou dentelés au maximum du couple indiqué.

Index

Page

Page

A

Accessoire d'enveloppement	10
Accessoire d'enveloppement, circuit hydraulique	45
Accessoire d'enveloppement, utilisation après remisage	11
Acheminement du matériau d'enveloppement entre les rouleaux	7

B

Balle enveloppée, déchargement	13
Boulonnerie métrique Couples de serrage	74
Boulonnerie US Couples de serrage	75
Bras de tension de la courroie trapézoïdale, dépose	34
Butée du bras de couteau, réglage	39

C

Circuit hydraulique de l'accessoire d'enveloppement	45
Consignes de sécurité	31
Couples de serrage Boulonnerie métrique	74
Boulonnerie US	75
Courroie, dépose	33
Courroie, pose	33
Couteau, dégagement manuel du bras	18
Couteau, dépose et pose	34
Couvercle matériau d'enveloppement, ouverture et fermeture	7

D

Déchargement de la balle enveloppée	13
Dégagement du matériau enroulé autour des rouleaux d'alimentation	36
Dégagement manuel du bras du couteau	18
Dépose de la courroie	33
Dépose du bras de tension de la courroie trapézoïdale	34
Dépose et pose du couteau	34

E

Enfilage du matériau d'enveloppement	7
Entretien du matériau d'enveloppement	6
Entretien du rouleau inférieur de la porte avant	43
Enveloppement de la balle, réglage du nombre de couches	15
Enveloppement, passage au mode de ficelage	16
Enveloppement, passage du ficelage à ce mode	14
Enveloppement, sélection du matériau	6

F

Ficelage à l'enveloppement, passage	14
Fonctionnement de l'accessoire d'enveloppement	10
Fonctionnement du moniteur BALE-TRAK avec l'accessoire d'enveloppement	13
Frein, vérification	35

G

Graisse Extrême pression et universelle	19
--	----

L

Lubrifiants Autres types	19
Synthétiques	19
Lubrification annuelle	21
Lubrification toutes les 30 heures	20

M

Matériau d'enveloppement de réserve	6
Matériau d'enveloppement, enfilage et acheminement	7
Matériau d'enveloppement, protection	6
Matériau d'enveloppement, sélection	6
Matériau enroulé autour des rouleaux d'alimentation, dégagement	36
Microcontact, réglage	36
Moniteur BALE-TRAK, fonctionnement avec l'accessoire d'enveloppement	13

	Page		Page
N		T	
Numéro d'identification du produit	73	Tendeur, vérification du réglage du pignon	32
Numéro de série	73	Tension de la barre de frein augmentation	41
O		Réduction	42
Orifice du vérin de bras à ficelle		U	
Dépose	65	Utilisation de l'accessoire sur la ramasseuse-presse vide	17
Ouverture et fermeture couvercle du matériau d'enveloppement	7	V	
P		Vérification du frein	35
Passage de l'enveloppement au ficelage	16	Vérification du réglage du pignon tendeur	32
Passage du ficelage à l'enveloppement	14		
Pignon tendeur, vérification du réglage	32		
Porte avant, entretien du rouleau inférieur	43		
Pose de la courroie	33		
Pose du couteau	34		
R			
Réglage de la butée du bras de couteau	39		
Réglage de la pression des rouleaux d'alimentation	31		
Réglage des supports de soutien de rouleau	38		
Réglage du microcontact	36		
Réglage du nombre de couches d'enveloppement de la balle	15		
Remisage accessoire enveloppement, utilisation subséquente	11		
Renseignements généraux	10		
Réserve de matériau d'enveloppement	6		
Rouleau inférieur de la porte avant, entretien	43		
Rouleau, réglage des supports de soutien	38		
Rouleaux d'alimentation, réglage de la pression	31		
S			
Schéma, circuit hydraulique de l'accessoire d'enveloppement	45		
Sécurité, consignes	31		
Supports de réserve de matériau d'enveloppement	6		
Supports de soutien de rouleau, réglage	38		

Nous vous aidons à faire votre travail

PIÈCES DE RECHANGE JOHN DEERE

Nous sommes en mesure de fournir dans les plus brefs délais les pièces de rechange John Deere d'origine nécessaires et ainsi de réduire au minimum les immobilisations.

Nous disposons d'un important stock de pièces en tout genre pour répondre sans délai à tous les besoins.

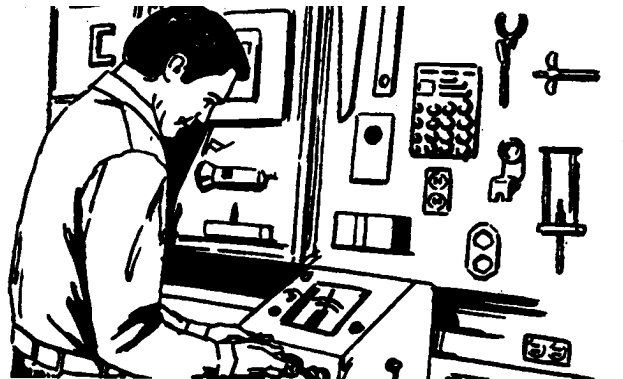


DX,IBC,A -28-04JUN90

TS100 -UN-23AUG88

OUTILLAGE ADÉQUAT

Nos techniciens disposent d'appareils de mesure et d'outils de précision leur permettant de déceler et de remédier rapidement à toute défaillance pour éviter toute perte de temps et donc d'argent.



DX,IBC,B -28-04JUN90

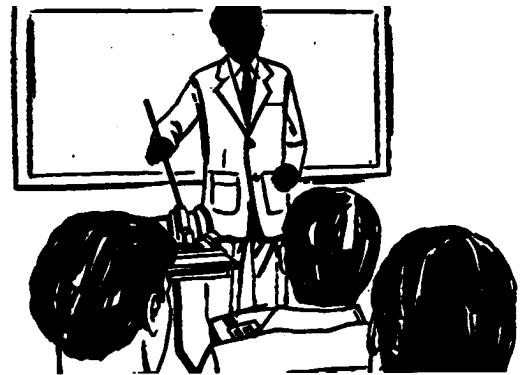
TS101 -UN-23AUG88

PERSONNEL APRÈS-VENTE QUALIFIÉ

Pour le personnel après-vente John Deere "l'école" n'est jamais finie.

Nos mécaniciens suivent régulièrement des stages afin de connaître à fond les machines qui leur sont confiées. L'apprentissage des méthodes d'entretien les plus récentes vient parfaire leurs connaissances.

Une base solide sur laquelle on peut compter.



DX,IBC,C -28-04JUN90

TS102 -UN-23AUG88

SERVICE RAPIDE

Notre objectif est de prêter assistance de façon rapide et efficace; et ce surtout "où" et "quand" cela est nécessaire.

Selon les circonstances, nous pouvons effectuer les travaux sur place ou dans nos ateliers. Faire appel à nous, c'est être sûr d'être entendu.

LA SUPÉRIORITÉ DU SERVICE APRÈS-VENTE JOHN DEERE: ÊTRE LÀ EN CAS DE BESOIN.



DX,IBC,D -28-04JUN90

TS103 -UN-23AUG88

