

Ramasseuses-presses à balles cylindriques 568 et 578



DCY

LIVRET D'ENTRETIEN Ramasseuse-presse à balles cylindriques 568 et 578

OMCC58651 Édition J7 (FRENCH)

John Deere Arc-lès-Gray
(Ce manuel remplace OMCC58625 Édition B7)
Version européenne
Printed in U.S.A.



OMCC58651

Introduction

Introduction

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

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

LES MESURES données dans 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 boulonnerie métriques et US nécessitent l'emploi de clés métriques et US correspondantes.

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

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION à l'une des sections "Caractéristiques" ou "Numéros de série". Noter correctement toutes les positions 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 la machine à une inspection. Une inspection après-vente doit être prévue avec le concessionnaire après les 100 premières heures de service afin d'obtenir des performances optimales.

CETTE RAMASSEUSE-PRESSE EST CONÇUE pour être utilisée habituellement à des fins agricoles. 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 décline toute responsabilité pour les dommages corporels ou matériels résultant d'une utilisation non conforme, les risques devant en être supportés uniquement par l'utilisateur. Un usage conforme à celui défini ci-dessus suppose la stricte observation des règles d'utilisation, d'entretien et de remise en état stipulées par le constructeur.

CETTE RAMASSEUSE-PRESSE NE DOIT ÊTRE UTILISÉE, entretenue et remise en état que par des personnes compétentes familiarisées avec ses caractéristiques particulières et informées des règles de sécurité en matière de prévention des accidents. Toujours respecter les consignes de prévention des accidents, ainsi que les 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 la ramasseuse-presse à balles cylindriques sans son agrément.

CC03745,0000C3E -28-17JAN07-1/1

Inspection avant livraison

Les contrôles, réglages et opérations d'entretien suivants ont été effectués avant la livraison de la machine:

1. Tous les graisseurs sont garnis.
2. Le niveau d'huile de transmission a été contrôlé et complété (si nécessaire).
3. La pression des pneus a été contrôlée et réglée.
4. Tous les boulons et écrous sont serrés au couple prescrit.
5. Le couteau à filet a été essuyé.
6. Les ressorts de tension du rouleau du filet sont réglés à 20 mm (0.78 in) (ramasseuses-presses avec dispositif de liage standard uniquement).
7. Le rouleau caoutchouc (liage avec filet) a été talqué (ramasseuses-presses avec dispositif de liage standard uniquement).
8. Le faisceau batterie a été mis en place (ramasseuses-presses avec moniteur BaleTrak®).
9. La machine a été essayée.
10. Le hayon s'ouvre et se ferme sans entrave.
11. Le dispositif de coupe fonctionne correctement.
12. Le contrôleur ou le moniteur fonctionne correctement.
13. Les contacteurs sont correctement réglés.
14. Les flexibles et raccords hydrauliques ont été contrôlés et sont étanches.
15. Les chaînes sont correctement lubrifiées et tendues.
16. La peinture et les autocollants sont en parfait état.
17. Le livret d'entretien a été remis au client.
18. Le client connaît les règles de sécurité à respecter lors de l'utilisation de la machine.

Date:

Signature du concessionnaire/technicien:

Introduction

Table des matières

	Page		Page
Vues d'identification		Montage du moniteur BaleTrak sur le tracteur . . .	15-9
Vues d'identification	00-1	Bavette sur barre d'attelage	15-9
Sécurité	05-1	Préparation de la ramasseuse-presse	
Consignes de sécurité — Autocollants		Raccordement de la transmission	
Signalisation des dangers	10-1	télescopique à l'arbre d'entrée du renvoi	
Livret d'entretien	10-1	d'angle	20-1
Opérations d'entretien et de remise en état	10-1	Installation des roues de jauge du	
Arbre d'entraînement de la		ramasseur d'andains	20-2
ramasseuse-presse	10-2	Choix de la ficelle	20-2
Porte levée	10-2	Chargement du coffre à ficelle avant	
Verrouillage de la porte	10-2	(ramasseuses-presses sans coffre à ficelle	
Ouverture de la porte	10-2	latéral).	20-3
Ramasseur d'andains	10-3	Chargement des coffres à ficelle	
Chaînes d'entraînement	10-3	(ramasseuses-presses avec coffre à ficelle	
Réservoir d'air comprimé	10-3	latéral).	20-4
Vis de fixation du cadre de la flèche	10-3	Noeud de tisserand — Ficelle synthétique	20-4
Vis de fixation de la plaque d'attelage	10-4	Noeud plat modifié — Ficelle en sisal	20-5
Préparation du tracteur		Enfilage de la ficelle pour liage double	
Réglage de la barre d'attelage	15-1	(ramasseuses-presses sans coffre à ficelle)	20-5
Réglage de la voie avant du tracteur	15-1	Enfilage de la ficelle pour liage double	
Réglage de la voie arrière du tracteur	15-1	(ramasseuses-presses avec coffre à	
Contrôle du lestage du tracteur	15-2	ficelle latéral 4 pelotes)	20-6
Régime de prise de force du tracteur	15-2	Enfilage de la ficelle pour liage double	
Réglage des distributeurs auxiliaires du		(ramasseuses-presses avec coffre à	
tracteur	15-2	ficelle latéral 2 pelotes)	20-7
Montage du support du moniteur BaleTrak		Enfilage de la ficelle pour liage simple	
ou du contrôleur ELC (tracteurs séries		(ramasseuses-presses sans coffre à ficelle	
6000, 7000 et 8000 uniquement)	15-3	latéral).	20-8
Montage du support du moniteur BaleTrak		Enfilage de la ficelle du coffre aux bras	
ou du contrôleur ELC (tous tracteurs		de liage (liage avec bras double)	20-9
sauf séries 6000, 7000 et 8000)	15-3	Enfilage de la ficelle du coffre au bras	
Alimentation électrique de la		de liage (liage double avec bras de liage	
ramasseuse-presse	15-4	simple)	20-11
Installation du faisceau batterie pour le		Enfilage de la ficelle du coffre au bras	
raccordement électrique du moniteur	15-5	de liage (liage simple avec bras simple)	20-12
Montage du contrôleur ELS sur le tracteur	15-6	Choix du rouleau de filet	20-13
Montage du contrôleur ELC sur le tracteur	15-7	Remisage des rouleaux de filet	20-14
Montage du contrôleur ELC Plus sur le		Entretien du dispositif de liage filet	20-14
tracteur	15-8	Chargement du rouleau de filet	
		(ramasseuses-presses avec dispositif de liage	
		standard)	20-15

Suite voir page suivante

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

COPYRIGHT © 2007
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved
A John Deere ILLUSTRATION® Manual
Previous Editions
Copyright © 2003, 2002, 2001

Page	Page		
Chargement du rouleau de filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge™)	20-18	Remisage des flexibles hydrauliques (jusqu'au n° de série 68999)	25-21
Gonflage des pneus	20-20	Remisage des flexibles hydrauliques (à partir du n° de série 70000)	25-22
Accrochage et décrochage		Remisage de la transmission télescopique (jusqu'au n° de série 51787) . . .	25-22
Réglage de la flèche par rapport à la barre d'attelage du tracteur	25-1	Remisage de la transmission télescopique (à partir du n° de série 51788)	25-23
Réglage de la flèche par rapport à la chape d'attelage du tracteur	25-5	Transport	
Accrochage de la chaîne de sûreté	25-8	Remorquage de la ramasseuse-presse sur la voie publique	30-1
Remisage de la béquille (ramasseuses-presses sans freins jusqu'au n° de série 58999)	25-9	Stationnement de la machine (ramasseuses-presses avec freins hydrauliques et pneumatiques)	30-2
Remisage de la béquille (jusqu'au n° de série 58999, avec freins)	25-9	Utilisation — Généralités	
Remisage de la béquille (à partir du n° de série 60000)	25-10	Rodage	35-1
Raccordement de la transmission télescopique à la prise de force 540 tr/min du tracteur	25-11	Avant d'enclencher la prise de force	35-1
Support de la transmission télescopique (jusqu'au n° de série 51787)	25-11	Rotation manuelle de la ramasseuse-presse . . .	35-2
Support de la transmission télescopique (à partir du n° de série 51788)	25-12	Préparation de la récolte	35-3
Raccordement au circuit hydraulique du tracteur	25-13	Alimentation du ramasseur	35-4
Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement)	25-15	Ramassage de récolte courte, sèche, glissante	35-5
Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement)	25-16	Ramassage de tiges de maïs	35-6
Raccordement à la prise de remorque 7 broches	25-17	Pressage d'ensilage et de récolte humide	35-6
Raccordement du faisceau de la ramasseuse-presse au contrôleur ELS	25-17	Vanne de verrouillage de la porte	35-7
Raccordement du faisceau de la ramasseuse-presse au contrôleur ELC	25-18	Débourrage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation	35-7
Raccordement du faisceau de la ramasseuse-presse au contrôleur ELC Plus	25-18	Débourrage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif double	35-8
Raccordement du faisceau de la ramasseuse-presse au moniteur BaleTrak . .	25-19	Débourrage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif (modèles sans BaleTrak Plus)	35-9
Débranchement de la transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur	25-19	Débourrage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif (modèles avec BaleTrak Plus)	35-10
Utilisation de la béquille (ramasseuses-presses sans freins jusqu'au n° de série 58999)	25-20	Montée/descente du ramasseur avec ameneur rotatif (ramasseuses-presses sans BaleTrak Plus)	35-10
Utilisation de la béquille (jusqu'au n° de série 58999, avec freins)	25-20	Extension/rétraction des couteaux du dispositif de coupe (ramasseuses-presses sans BaleTrak Plus)	35-11
Utilisation de la béquille (à partir du n° de série 60000)	25-21	Réglage de la densité de balle	35-11
		Indicateur de densité de balle	35-12
		Indicateur de diamètre du rouleau de filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge)	35-12

Suite voir page suivante

Page	Page		
Réglage de l'étirement du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge™)	35-13	Réglage des peignes des rouleaux (n°13 et 14)	35-29
Réglage de l'espacement des tubes du bras de liage (liage double avec bras simple)	35-15	Pose du déflecteur de paille (ramasseuses-presses sans ameneur rotatif)	35-30
Réglage du guide-ficelle (liage avec bras simple)	35-16	Pose du déflecteur de paille (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif)	35-31
Réglage des guide-ficelle (liage avec bras double)	35-17	Réglage du racleur du rouleau (n°13)	35-32
Réglage de la taille de balle finale (indicateurs de forme de balle mécaniques)	35-18	Réglage des racleurs de vis d'alimentation du ramasseur avec ameneur rotatif	35-32
Réglage de la taille de balle finale (indicateurs de forme de balle électroniques)	35-19	Montage des déflecteurs de porte (jusqu'au n° de série 58999)	35-33
Réglage de la hauteur du ramasseur 2 m (6 ft 7 in) avec ameneur rotatif et sans butée de descente	35-20	Réglage de la rampe d'expulsion des balles	35-33
Réglage de la hauteur du ramasseur 2 m (6 ft 7 in) (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)	35-21	Remise à zéro du compteur de balles mécanique (suivant équipement)	35-34
Réglage de la hauteur des ramasseurs 2 m (6 ft 7 in) et 2,20 m (7 ft 2.6 in) avec ameneur rotatif et butée de descente	35-21	Utilisation — Contrôleur ELS	
Réglage des roues de jauge du ramasseur avec ameneur rotatif (sans position de transport)	35-22	Contrôleur ELS	36-1
Réglage des roues de jauge du ramasseur avec ameneur rotatif (avec position de transport)	35-23	Formation de la balle	36-2
Mise en place des roues de jauge du ramasseur avec ameneur rotatif en position de transport	35-23	Liage de la balle	36-4
Réglage des roues de jauge pivotantes du ramasseur avec ameneur rotatif	35-24	Expulsion de la balle	36-5
Mise en place des roues de jauge pivotantes du ramasseur avec ameneur rotatif en position de transport	35-25	Utilisation — Contrôleur ELC	
Réglage du ressort d'équilibrage du ramasseur (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)	35-25	Description du contrôleur ELC Plus avec interrupteur de liage filet/ficelle sur le faisceau	37-1
Réglage du ressort d'équilibrage du ramasseur avec ameneur rotatif	35-26	Description du contrôleur ELC Plus avec interrupteur de liage filet/ficelle sur le contrôleur	37-1
Mise en place du déflecteur de récolte courte (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif)	35-27	Utilisation du contrôleur ELC en mode liage ficelle	37-2
Réglage de la hauteur du compresseur à rouleaux du ramasseur (suivant équipement)	35-28	Utilisation du contrôleur ELC Plus en mode liage filet	37-7
		Formation de la balle	37-9
		Démarrage automatique du liage	37-11
		Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique	37-12
		Liage manuel d'une balle	37-13
		Expulsion de la balle	37-15
		Utilisation — Moniteur BaleTrak	
		Moniteur BaleTrak	38-1
		Moniteur BaleTrak Plus	38-2
		Description des touches du moniteur BaleTrak	38-3
		Description des touches du moniteur BaleTrak Plus	38-4
		Description de l'afficheur LCD	38-5
		Localisation des composants	38-6

Suite voir page suivante

Table des matières

Page	Page		
Mise sous/hors tension du moniteur	38-7	Mélanges de lubrifiants	45-4
Sélection du dispositif de liage	38-8	Réglage de la pompe du système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)	45-5
Sélection du programme de liage	38-9	Réglage du débit des pinceaux du système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)	45-6
Réglage du nombre de tours de filet	38-11	Réglage du système de lubrification des chaînes (à partir du n° de série 50000)	45-7
Réglage du liage ficelle	38-12	Selon besoin — Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes	45-10
Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique	38-19	Selon besoin - Nettoyage du filtre du réservoir d'huile (à partir du n° de série 50000)	45-10
Démarrage automatique du liage (indicateurs de forme de balle mécaniques)	38-20	Selon besoin — Béquille (à partir du n° de série 60000)	45-11
Démarrage automatique du liage (indicateurs de forme de balle électroniques)	38-21	Toutes les 10 heures - Contrôle des couteaux du dispositif de coupe	45-11
Démarrage manuel du liage (indicateurs de forme de balle mécaniques)	38-22	Toutes les 10 heures - Chaîne d'entraînement du tambour du ramasseur sans dispositif de lubrification automatique de la chaîne	45-12
Démarrage manuel du liage (indicateurs de forme de balle électroniques)	38-23	Toutes les 10 heures — Graisseurs des rouleaux de la ramasseuse-presse 568	45-13
Liage manuel d'une balle	38-24	Toutes les 10 heures — Graisseurs des rouleaux de la ramasseuse-presse 578	45-14
Levage/abaissement du ramasseur	38-24	Toutes les 10 heures — Arbre de transmission (sans intervalle de lubrification prolongé) et ramasseur avec ameneur rotatif	45-15
Extension/rétraction des couteaux	38-25	Toutes les 30 heures - Dispositif de liage filet standard et dispositif de liage ficelle avec bras simple (suivant équipement)	45-16
Débouillage de la ramasseuse-presse avec ameneur rotatif	38-27	Toutes les 30 heures — Bras de liage double	45-17
Instructions de formation de la balle (indicateurs de forme de balle mécaniques)	38-29	Toutes les 30 heures - Roue de jauge	45-18
Instructions de formation de la balle (indicateurs de forme de balle électroniques)	38-30	Toutes les 1000 balles — Dispositif de liage filet CoverEdge™ (jusqu'au n° de série 78999)	45-19
Formation de la balle (indicateurs de forme de balle électroniques)	38-31	Toutes les 1000 balles — Dispositif de liage filet CoverEdge™ (à partir du n° de série 80000)	45-20
Utilisation des compteurs de balles	38-33	Toutes les 1000 balles - Niveau d'huile de transmission (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)	45-21
Pictogrammes d'alerte	38-35	Toutes les 1000 balles - Niveau d'huile de transmission (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif)	45-21
Code de diagnostic	38-36		
Accessoires			
Jeu de courroies	40-1		
Jeu d'obturateurs pour passage de couteau (uniquement pour dispositif de coupe)	40-1		
Lubrification et entretiens périodiques			
Sécurité lors de la lubrification et de la maintenance	45-1		
Périodicité des opérations d'entretien	45-1		
Lubrification et entretiens périodiques	45-1		
Graisse	45-2		
Huile de transmission	45-2		
Huile pour lubrification automatique des chaînes	45-3		
Filtres à huile	45-3		
Utilisation d'autres lubrifiants et de lubrifiants synthétiques	45-3		
Stockage des lubrifiants	45-4		

Suite voir page suivante

Page	Page		
Toutes les 50 heures - Arbre d'entraînement avec intervalle de lubrification prolongé (suivant équipement)	45-22	Système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)	50-16
Toutes les 50 heures - Roulements (ramasseuse-presse MultiCrop)	45-23	Système de lubrification des chaînes (à partir du n° de série 50000)	50-17
Toutes les semaines — Contrôle et vidange du réservoir d'air pour les freins pneumatiques	45-24	Entretien	
Toutes les 100 heures — Flexibles hydrauliques	45-24	Couples de serrage pour boulonnerie métrique	55-1
Toutes les 2000 balles ou tous les ans - Dispositif de liage filet standard (suivant équipement)	45-25	Numérotation des rouleaux de la ramasseuse-presse	55-2
Toutes les 2000 balles ou tous les ans - Remplacement du filtre du distributeur hydraulique (ramasseuses-presses avec moniteur BaleTrak Plus)	45-26	Serrage des écrous de fixation des pignons des rouleaux	55-3
Toutes les 4000 balles ou tous les ans - Vidange et remplissage du boîtier du renvoi d'angle (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)	45-26	N'utiliser que des pièces de rechange John Deere	55-4
Toutes les 4000 balles ou tous les ans - Vidange et remplissage du boîtier du renvoi d'angle (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif)	45-27	Remplacement des composants hydrauliques	55-4
Toutes les 250 heures ou tous les ans - Arbre d'entraînement avec intervalle de lubrification prolongé (suivant équipement)	45-28	Remplacement des couteaux du dispositif de coupe	55-5
Tous les ans - Remplacement du filtre à huile du système de lubrification (jusqu'au n° de série 49999)	45-28	Affûtage des couteaux du dispositif de coupe	55-6
Tous les ans - Roues et indicateurs de forme de balle	45-29	Réglage du contacteur des couteaux du dispositif de coupe	55-6
Tous les ans — Flèche de la ramasseuse-presse	45-30	Réglage du capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse (modèles avec moniteur BaleTrak™)	55-7
Tous les 6 ans — Flexibles hydrauliques	45-30	Réglage des indicateurs de forme de balle	55-8
Pannes et remèdes		Réglage des chaînes d'entraînement principales (sauf pour la ramasseuse-presse MultiCrop)	55-9
Moniteur BaleTrak	50-1	Réglage des chaînes d'entraînement principales (ramasseuse-presse MultiCrop)	55-10
Liage ficelle	50-2	Réglage des chaînes d'entraînement des ramasseurs 2 m (6 ft 6.7 in) avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double	55-12
Problèmes au niveau de l'alimentation	50-4	Réglage des chaînes d'entraînement des ramasseurs 2 m (6 ft 6.7 in) et 2,20 m (7 ft 2.6 in) avec ameneur rotatif	55-14
Problèmes de ramassage	50-6	Réglage des pinces	55-16
Qualité des balles	50-7	Réglage du tuyau de graissage des chaînes (ramasseuse-presse MultiCrop)	55-16
Problèmes d'ordre général	50-8	Réglage de l'enclume du bras de liage simple	55-17
Problèmes au niveau de l'ensilage	50-9	Calage du bras de liage simple (liage ficelle) — Ramasseuses-presses sans moniteur BaleTrak	55-18
Problèmes au niveau du dispositif de liage filet standard (suivant équipement)	50-10	Calage du bras de liage simple (liage ficelle) — Ramasseuses-presses avec moniteur BaleTrak	55-19
Problèmes au niveau du dispositif de liage filet CoverEdge (suivant équipement)	50-13	Réglage des coupe-ficelle (liage avec bras double)	55-20

Suite voir page suivante

Table des matières

Page	Page		
Réglage des plaques de tension (liage avec bras double)	55-23	Réglage du contacteur de filet coupé (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard).	55-37
Réglage des supports de poulie (liage avec bras double)	55-24	Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard).	55-37
Calage du bras de liage double (liage ficelle)	55-25	Dépose et repose du couteau à filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard).	55-38
Réglage des bavettes (liage avec bras double)	55-26	Élimination du filet enroulé autour des rouleaux d'alimentation (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard).	55-39
Réglage des capteurs de poulie de guidage de ficelle (ramasseuses-presses avec moniteur BaleTrak)	55-26	Liste de réglages du dispositif de liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge).	55-40
Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale (ramasseuses-presses jusqu'au n° de série 78999)	55-27	Contrôle de la planéité des rouleaux galvanisés (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge)	55-40
Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale (ramasseuses-presses à partir du n° de série 80000)	55-28	Réglage de la position du contre-couteau (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge).	55-41
Réglage du capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif (ramasseuses-presses avec moniteur BaleTrak Plus uniquement)	55-29	Réglage des galets plastique (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge).	55-43
Remplacement du boulon de cisaillement de la transmission (suivant équipement)	55-30	Réglage de la position du vérin de déclenchement du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge).	55-44
Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement du ramasseur (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)	55-30	Réglage du frein de rouleau caoutchouc (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge).	55-46
Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement du ramasseur avec ameneur rotatif	55-30	Réglage du capteur de filet coupé (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge™)	55-47
Réglage de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)	55-31	Réglage de la tension de la courroie d'entraînement du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge).	55-48
Réglage de la tension du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard).	55-32	Dépose et repose de la courroie d'entraînement du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge).	55-49
Réglage de la butée du bras de couteau à filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)	55-33	Dépose et repose du couteau à filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge).	55-50
Réglage de la tension des courroies d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard).	55-35	Élimination du filet enroulé autour des rouleaux d'alimentation (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge).	55-51
Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard).	55-36	Affûtage du couteau à filet	55-52

Suite voir page suivante

Page	Page
Entretien du moniteur BaleTrak	
Liste des codes de diagnostic	56-1
Mode de diagnostic: Paramètres utilisateur	56-7
Canal 001: Restauration des réglages d'usine par défaut	56-8
Canal 002: Programme de liage ficelle pour paille sèche.	56-9
Canal 003: Programme de liage ficelle avec réextension	56-10
Canal 004: Liage Cinch	56-11
Canal 005: Non activé	56-12
Canaux 006 et 007: Calibrage du potentiomètre de forme de balle (suivant équipement)	56-12
Canal 008: Unités de mesure.	56-14
Canal 009: Temporisation du liage filet.	56-15
Canal 010: Non activé	56-15
Canal 011: Sensibilité à la forme de balle	56-16
Canal 012: Contrôle du contacteur de filet coupé (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)	56-17
Canal 012: Contrôle du capteur de filet coupé (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge™)	56-18
Canal 013: Contrôle du contacteur de taille de balle finale	56-19
Canal 014: Contrôle du contacteur de porte/balle surdimensionnée	56-20
Canaux 015 et 016: Non activés	56-20
Canal 017: Contrôle de la vitesse de rotation de la ramasseuse-presse	56-21
Canal 018: Contrôle de la consommation électrique du vérin de déclenchement	56-22
Canal 019: Voltmètre	56-23
Canal 020: Contrôle de l'afficheur LCD	56-24
Canal 021: Consommation électrique maximum du vérin de déclenchement.	56-25
Canal 022: Contrôle du capteur de poulie de guidage de ficelle n°1	56-26
Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de guidage de ficelle n°2	56-27
Canal 024: Contrôle du capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif (ramasseuses-presses avec BaleTrak Plus uniquement)	56-28
Canal 025: Contrôle des contacteurs des couteaux du dispositif de coupe	56-29
Canaux 026, 027 et 028: Non activés.	56-29
Canal 029: Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle	56-30
Canal 030: Course du vérin de déclenchement du liage ficelle	56-32
Canal 031: Réglage de la distance ficelle/bord de balle (liage avec bras simple)	56-33
Canal 032: Démarrage automatique du liage	56-34
Remisage	
Préparation de la ramasseuse-presse pour le remisage	60-1
Remisage de la ramasseuse-presse en fin de récolte	60-2
Préparatifs avant le début de la nouvelle saison	60-3
Caractéristiques	
Caractéristiques de la ramasseuse-presse 568	65-1
Caractéristiques de la ramasseuse-presse 578	65-2
Déclaration de conformité.	65-3
Numéros de série	
Plaquettes signalétiques	70-1
Plaquette signalétique	70-1
Numéro d'identification de la machine	70-2
Numéro de série du dispositif de liage filet standard	70-2
Numéro de série de l'ameneur rotatif	70-2
Conserver les titres de propriété.	70-3
Remiser les machines en toute sécurité	70-3
Nous vous aidons à faire votre travail	
Pièces de rechange John Deere	IBC-1
Outils adéquats	IBC-1
Personnel après-vente qualifié	IBC-1
Service rapide	IBC-1

Vues d'identification

Vues d'identification



CC1028275

Ramasseuse-presse 568 SilageSpecial

CC1028275 -UN-21SEP06

OUC006.00010CE -28-13OCT06-1/3



CC1028276

Ramasseuse-presse 568 MultiCrop

CC1028276 -UN-21SEP06

Suite voir page suivante

OUC006.00010CE -28-13OCT06-2/3

Vues d'identification



CC1028277

CC1028277 -UN-21SEP06

Ramasseuse-presse 578 Premium

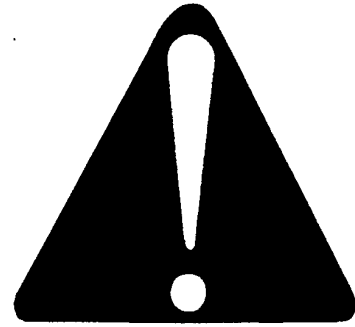
OUCC006,00010CE -28-13OCT06-3/3

Sécurité

Reconnaître les symboles de mise en garde

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

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



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

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 -28-03MAR93-1/1

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 les autocollants manquants ou détériorés. 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 -28-03MAR93-1/1

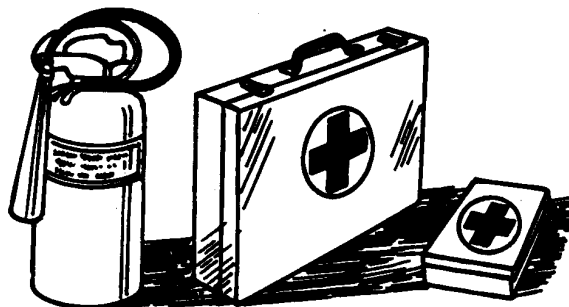
TS201 -UN-23AUG88

Être prêt à agir en cas d'urgence

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

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



TS291
-UN-23AUG88

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

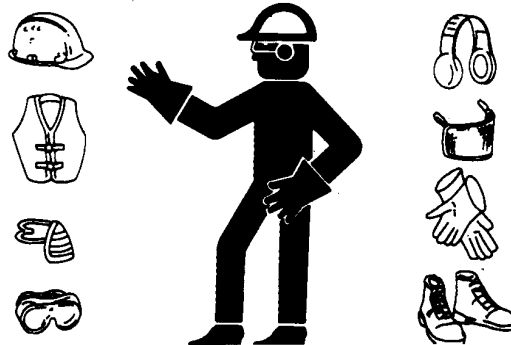
Porter des vêtements de protection

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

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

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

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



TS206
-UN-23AUG88

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

Sécurité de l'utilisation de la ramasseuse-presse

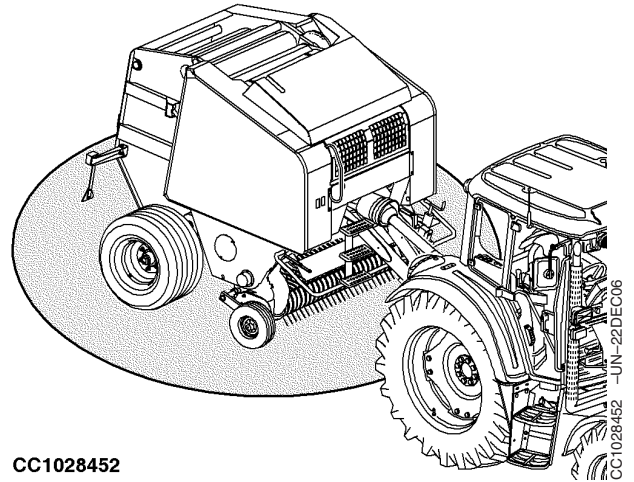
Avant de conduire, s'assurer que la machine répond à toutes les exigences de sécurité de conduite et d'utilisation.

Attention, la séquence de travail automatique comporte des positions d'arrêt: la machine peut sembler arrêtée et se remettre en marche à l'improviste.

Avant de pénétrer dans la zone de travail de la machine, toujours:

- Désenclencher la prise de force.
- Arrêter le moteur du tracteur.
- Retirer la clé de contact.
- Éliminer la pression hydraulique.
- Enclencher le frein de stationnement.
- Serrer le frein à main.
- Attendre l'immobilisation de toutes les pièces en mouvement.

Pour éviter tout risque de blessure grave, voire mortelle, suite à un happement par la machine, **NE PAS** enfoncer le matériau ou la ficelle et ne pas débourrer la zone d'alimentation **TANT QUE LA RAMASSEUSE-PRESSE TOURNE**. La machine happe le matériau plus vite qu'il n'est possible de le lâcher.



OUCC006,00010DA -28-29JUN06-1/1

Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation

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

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

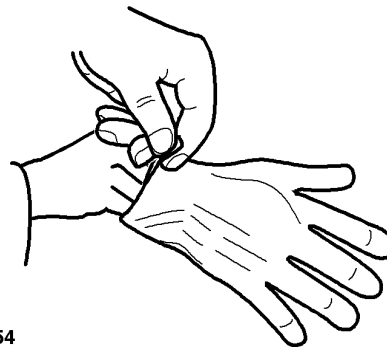
Porter des vêtements ajustés au corps. Arrêter le moteur et attendre l'immobilisation de la prise de force avant d'entreprendre le réglage, l'attelage ou le nettoyage de l'équipement entraîné.



DX,PTO -28-12SEP95-1/1

Manipulation des couteaux

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



CC1026954

OUC006,0000DB6 -28-04JAN05-1/1

CC1026928 -UN-26JAN05

Observer les vitesses de transport maximales

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

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

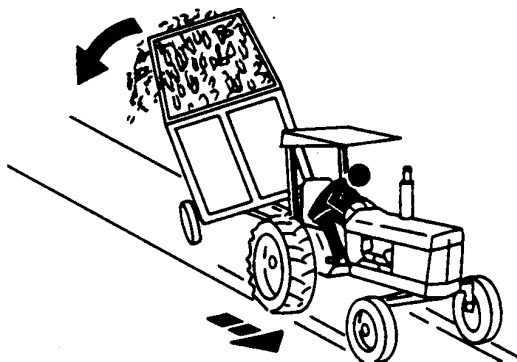
Ne pas dépasser son poids total autorisé en charge (PTAC) lorsque cet équipement est tracté.

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

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

- la perte de contrôle du tracteur et de son équipement
- une puissance de freinage réduite, voire nulle
- la détérioration des pneus de l'équipement
- la détérioration de la structure de l'équipement ou de ses composants.

Se montrer particulièrement prudent et réduire la vitesse pour tracter des charges sur terrain difficile, dans les virages et en pente.



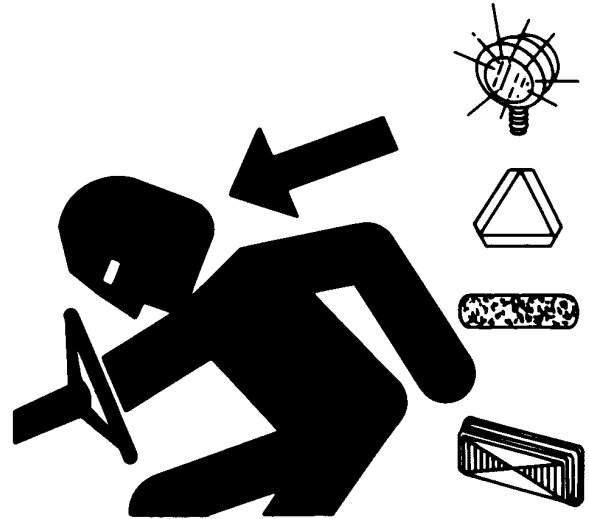
TSS216 -UN-23AUG88

OUC006,0000ED4 -28-04AUG05-1/1

Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité

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

De jour comme de nuit, utiliser les phares, les feux de détresse et les clignotants et tout autre équipement de sécurité en se conformant aux réglementations locales. Veiller au bon état et à la propreté des équipements de sécurité. Changer tout équipement manquant ou détérioré. Un jeu d'éclairage et de signalisation de sécurité est disponible auprès des concessionnaires John Deere.



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

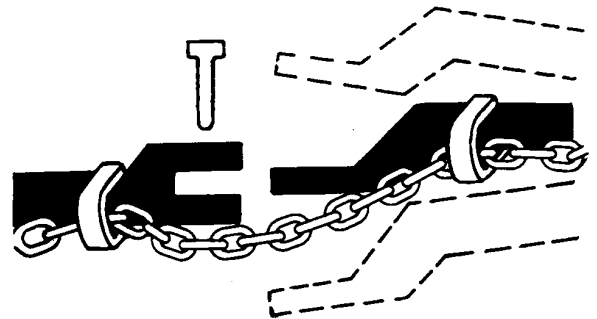
TS951 -UN-12APR90

Utiliser une chaîne de sûreté

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

En utilisant les éléments d'adaptation appropriés, fixer la chaîne au support de la barre d'attelage ou à tout autre point d'ancrage indiqué. Ne laisser à la chaîne que le mou nécessaire aux virages.

S'adresser au concessionnaire John Deere pour obtenir une chaîne dont la résistance est égale ou supérieure au poids total de l'équipement. Ne pas utiliser la chaîne comme moyen de remorquage.



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

TS217 -UN-23AUG88

Extinction d'incendie

1. Éjecter immédiatement la balle.
2. Éloigner le tracteur et la ramasseuse-presse le plus possible du matériau inflammable, en veillant à ce que le vent ne dirige pas les flammes vers la machine.
3. Relever et verrouiller la porte.
4. Éteindre l'incendie à l'aide d'un extincteur à eau ou toute autre source d'eau.



CC03745,0000610 -28-01FEB04-1/1

TS227 -UN-23AUG88

Précautions pour le verrouillage de la porte

Mettre la vanne de verrouillage de la porte en position de verrouillage avant toute intervention sur la machine avec la porte relevée. L'utilisation de la soupape de verrouillage de la porte est décrite dans la section "Utilisation — Généralités".

Pour éviter tout risque de blessure, se tenir à l'écart de la porte lors de son ouverture et de sa fermeture.

S'assurer que personne ne se trouve à proximité de la machine avant d'actionner la porte.

Retirer tous les corps étrangers de la machine. Voir la section "Utilisation — Généralités".

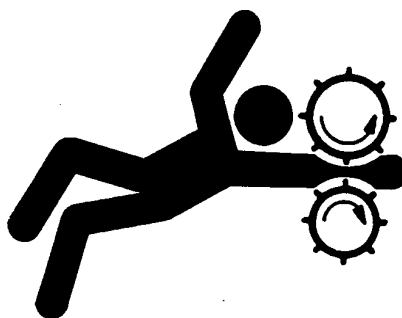


OUCC006,0000BEE -28-17AUG04-1/1

Précautions pour l'entretien de la machine

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

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



TS228 -UN-23AUG88
DX,LOOSE -28-04JUN90-1/1

Sécurité en matière d'entretien

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

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

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

Veiller à ce que tous les éléments demeurent en bon état et soient installés correctement. Effectuer immédiatement toutes les réparations. Remplacer les éléments usés ou détériorés. Éliminer les accumulations de graisse, d'huile ou de saleté.

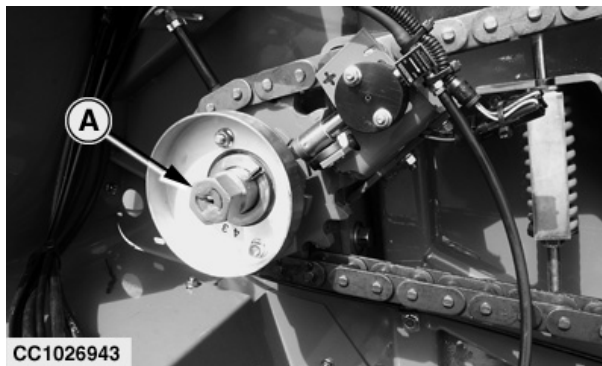
Sur les équipements automoteurs, débrancher le(s) câble(s) de masse (-) de la (des) batterie(s) avant d'intervenir sur l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

Sur les outils tractés, déconnecter les faisceaux électriques provenant du tracteur avant de procéder à l'entretien des composants électriques ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

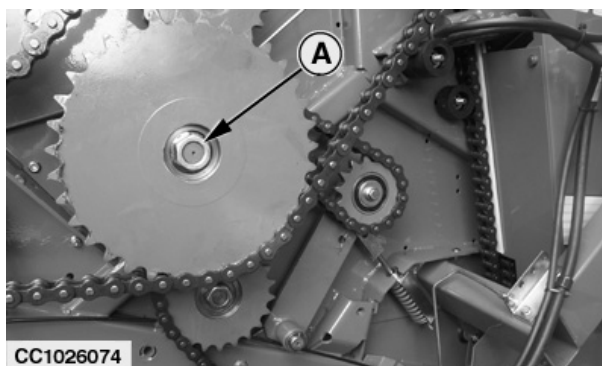


Précautions pour l'entretien de la ramasseuse-presse

Utiliser une clé pour tourner l'écrou (A) lors des opérations d'entretien. Ne jamais essayer d'agir sur l'arbre au moyen d'un outil quelconque lorsque le moteur du tracteur tourne. Toujours retirer l'outil de l'arbre dès qu'il n'est plus utilisé.



CC1026943
Rotation manuelle de la ramasseuse-presse (jusqu'au n° de série 49999)



CC1026074
Rotation manuelle de la ramasseuse-presse (à partir du n° de série 50000)

OUCC006,0000DBD -28-13JAN05-1/1

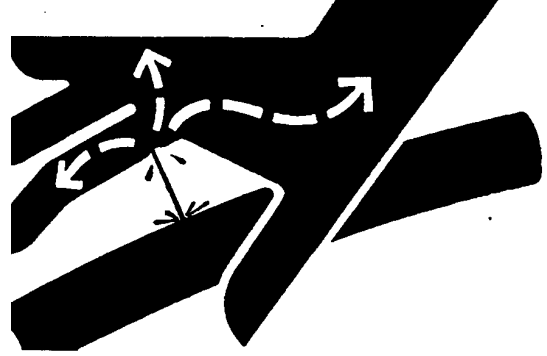
Attention aux fuites de liquides sous pression

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.



X9811 -UN-23AUG88

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

Pression de service hydraulique maximale

La ramasseuse-presse est conçue pour une pression de service hydraulique maximale de 20000 kPa (200 bars, 2900 psi).

Ne pas raccorder la machine à un tracteur dont la pression de service hydraulique maximale est supérieure à 20000 kPa (200 bars, 2900 psi).

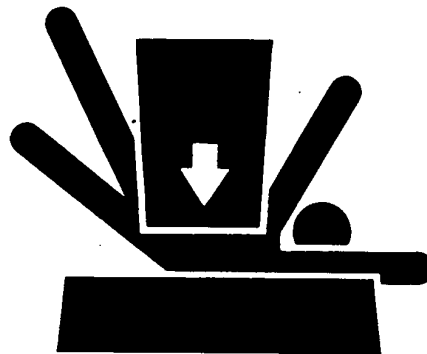
OUCC006,0000487 -28-05SEP01-1/1

Étayage correct de la machine

Avant d'intervenir sur la machine, toujours abaisser l'équipement ou l'outil au sol. Si le travail nécessite le levage de la machine ou de l'équipement, les étayer solidement. Un équipement maintenu en position levée par voie hydraulique risque de s'abaisser, par exemple en raison d'une fuite.

Ne pas étayer avec des agglomérés, parpaings, ou autres supports pouvant céder sous une charge constante. Ne pas travailler sous une machine qui n'est soutenue que par un cric. Suivre les procédures préconisées dans la présente publication.

En cas d'utilisation d'un équipement ou d'un outil avec la machine, toujours respecter les consignes de sécurité figurant dans le livret d'entretien de l'équipement ou de l'outil.



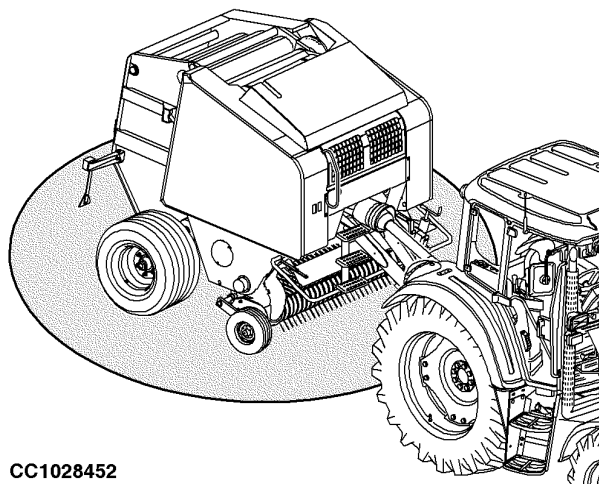
TS229 -UN-23AUG88

DX,LOWER -28-24FEB00-1/1

Protection des personnes et des animaux

Ne jamais autoriser quiconque à se déplacer ou à travailler à proximité d'une machine en fonctionnement.

Pendant son fonctionnement, s'assurer qu'aucune personne ni bétail ou animal domestique ne s'approche de la machine.



CC1028452

CC1028452 -UN-22DEC06

OUCC006,00010DB -28-29JUN06-1/1

Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

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

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

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

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



TS220 -UN-23AUG88

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

Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

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



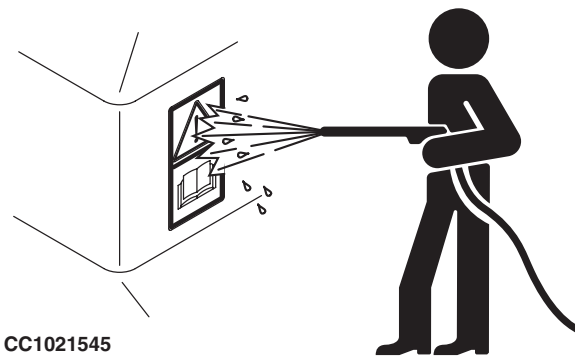
TS953 -UN-15MAY90

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

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

L'eau sous haute pression dirigée sur les autocollants de sécurité peut provoquer leur décollement ou leur détérioration. Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les autocollants de sécurité.

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



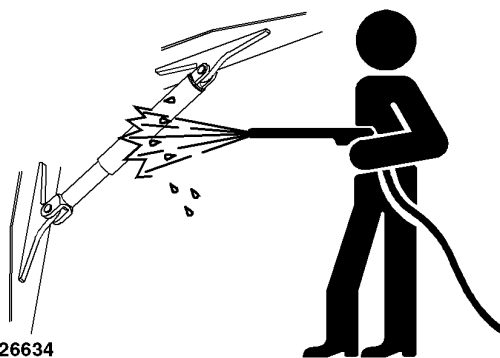
CC1021545

CC1021545 -UN-23APR02

CC03745,0000C2C -28-22NOV06-1/1

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

De l'eau sous pression peut endommager les vérins. Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les vérins.



CC1026634

CC1026634 -UN-03DEC04

CC03745,0000C2D -28-22NOV06-1/1

Élimination correcte des déchets

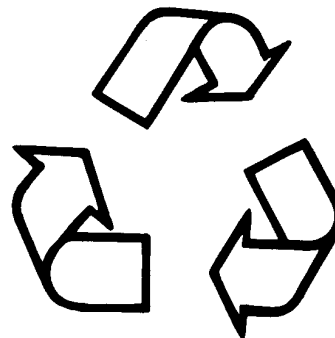
L'élimination incorrecte des déchets peut nuire à l'environnement. Dans les matériels John Deere, certains liquides ou éléments tels que huile, combustible, liquides de refroidissement et de frein, filtres et batteries peuvent être source de pollution après leur élimination.

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.



TS1133 -UN-26NOV90

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

Consignes de sécurité — Autocollants

Signalisation des dangers

Des symboles d'avertissement sont apposés sur la machine aux endroits présentant un danger virtuel. La nature de la blessure encourue est représentée dans un triangle. Un deuxième pictogramme illustre le comportement à adopter pour éviter tout risque d'accident. Ces symboles d'avertissement et leur emplacement, accompagnés d'une courte explication, sont décrits ci-après.

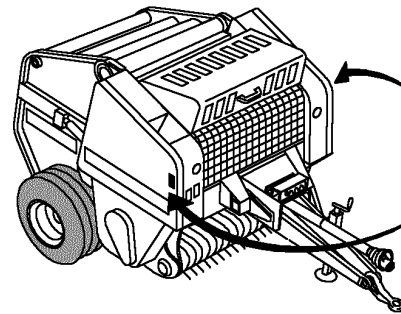


FX,WBZ -28-19NOV91-1/1

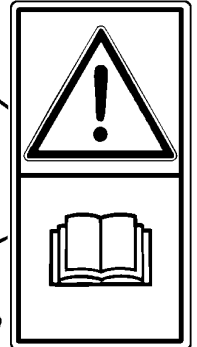
TS231 -28-20MAR98

Livret d'entretien

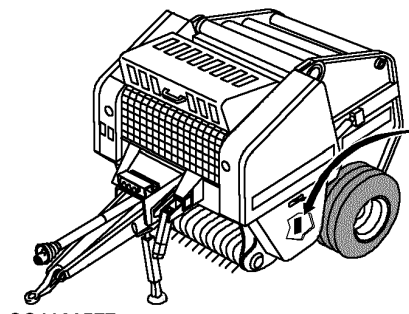
Ce livret d'entretien contient toutes les informations nécessaires pour utiliser la machine en toute sécurité. Il est impératif d'observer soigneusement toutes les consignes de sécurité pour éviter tout risque d'accident.



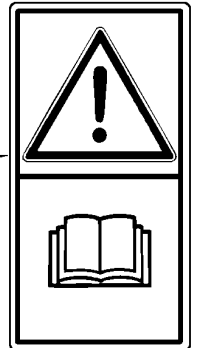
CC007189



CC007189 -UN-06MAY96



CC1028577

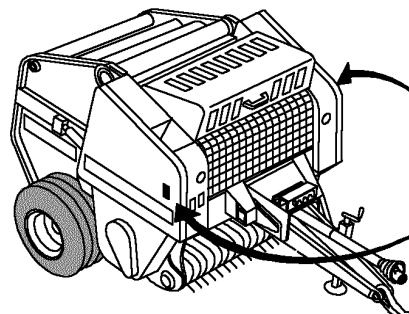


CC1028577 -UN-21SEP06

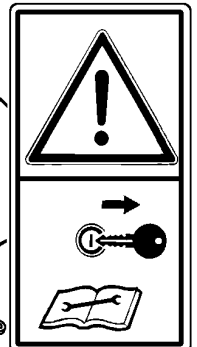
OUC006,000111B -28-27JUL06-1/1

Opérations d'entretien et de remise en état

Désenclencher la prise de force, mettre le levier de vitesses en position de stationnement, serrer le frein à main, arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant toute opération de réglage, d'entretien ou de remise en état.



CC007190

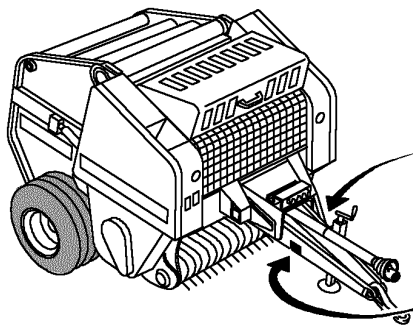


CC007190 -UN-06MAY96

OUC006,0000489 -28-05SEP01-1/1

Arbre d'entraînement de la ramasseuse-presse

Se tenir à l'écart de l'arbre d'entraînement de la ramasseuse-presse pour éviter tout risque de blessure.



CC009747



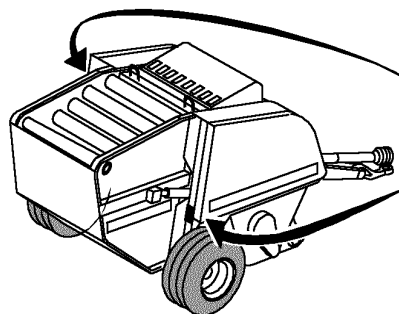
CC009747 -UN-13NOV96

OUC006,000048A -28-05SEP01-1/1

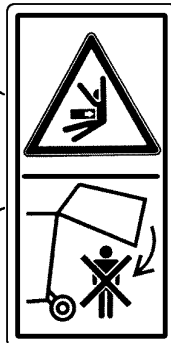
Porte levée

Interdire à quiconque de se tenir ou de travailler sous la porte levée.

Ne pas s'approcher de la porte levée car celle-ci peut se fermer trop vite pour s'en écarter à temps, ce qui peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.



CC009748



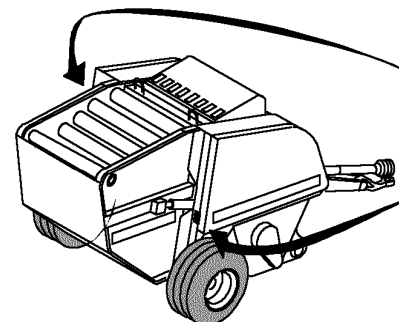
CC009748 -UN-13NOV96

OUC006,000048B -28-05SEP01-1/1

Verrouillage de la porte

Toujours verrouiller la porte avant de procéder à des travaux sous ou à proximité de la porte levée.

Se tenir à bonne distance de la porte avant de la déverrouiller.



CC009749



CC009749 -UN-14NOV96

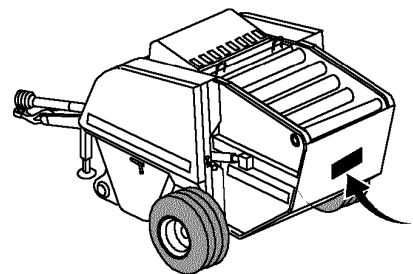
OUC006,000048C -28-05SEP01-1/1

Ouverture de la porte

Interdire à quiconque de se tenir ou de travailler à l'arrière de la machine.

Rester à l'écart de l'arrière de la ramasseuse-presse lorsque la porte se lève.

La porte s'ouvre trop vite pour pouvoir s'en écarter à temps. Risque de blessures graves, voire mortelles.



CC009750



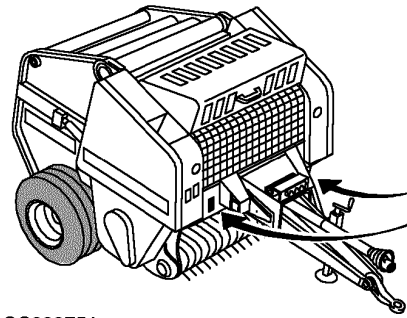
CC009750 -UN-13NOV96

OUC006,000048D -28-05SEP01-1/1

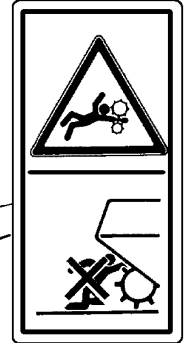
Ramasseur d'andains

Le ramasseur d'andains rotatif peut happer une personne sans qu'elle ait le temps de s'éloigner.

Rester à l'écart du ramasseur d'andains rotatif, sous peine de blessures graves, voire mortelles.



CC009751

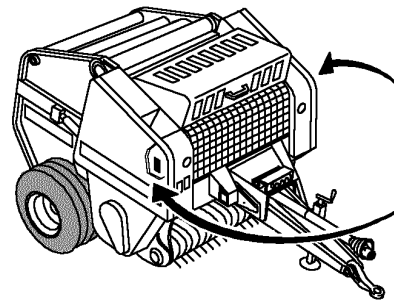


CC009751 -UN-13NOV96

OUCC006,000048E -28-05SEP01-1/1

Chaînes d'entraînement

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



CC009752

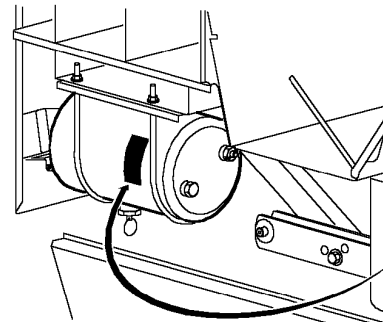


CC009752 -UN-14NOV96

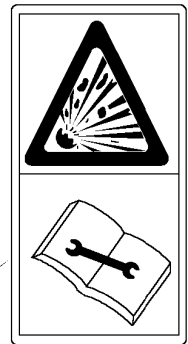
OUCC006,000048F -28-05SEP01-1/1

Réservoir d'air comprimé

Le réservoir d'air est sous pression. C'est pourquoi seul votre concessionnaire John Deere est autorisé à effectuer les opérations de dépose et de remise en état.



CC1019947

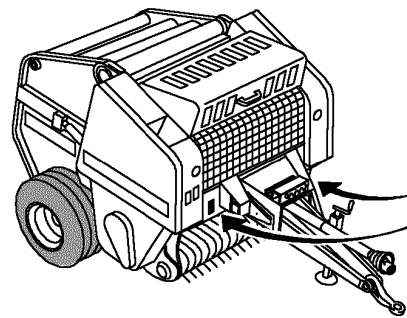


CC1019947 -UN-28AUG01

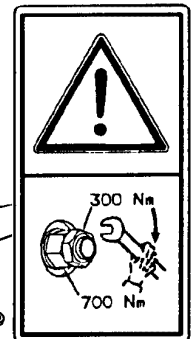
CC03745,000021A -28-22JUN01-1/1

Vis de fixation du cadre de la flèche

Resserrer les vis de fixation du cadre de la flèche aux intervalles prescrits.



CC1019946

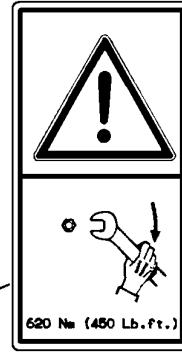
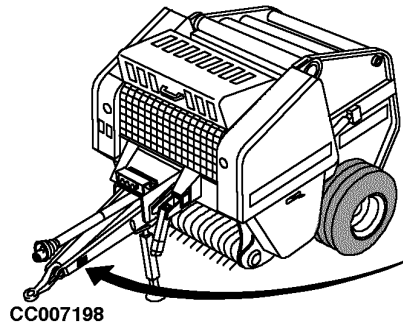


CC1019946 -UN-26JUN01

CC03745,0000219 -28-22JUN01-1/1

Vis de fixation de la plaque d'attelage

Resserrer la vis de fixation de la plaque d'attelage aux intervalles prescrits.



CC007198 -UN-06MAY96

OUC006.0000490 -28-05SEP01-1/1

Préparation du tracteur

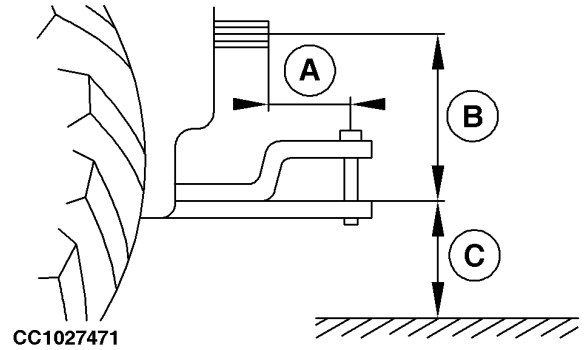
Réglage de la barre d'attelage

IMPORTANT: Avant d'accrocher la ramasseuse-presse au tracteur, s'assurer que la barre d'attelage a été réglée. Remettre en place tous les garants déposés auparavant.

Aligner l'alésage de l'axe d'attelage avec l'axe médian de l'arbre de prise de force.

Régler la barre d'attelage comme suit:

	Valeur prescrite
Extrémité de l'arbre de PDF/axe médian de l'alésage de l'axe d'attelage (A)—Distance.....	355 mm (14 in)
Axe médian de l'arbre de PDF/face supérieure de la barre d'attelage (B)—Distance.....	150 — 305 mm (6 — 12 in)
Face supérieure de la barre d'attelage/sol (C)—Distance.....	330 — 510 mm (13 — 20 in)



CC1027471

A—355 mm (14 in)
B—150 — 305 mm (6 — 12 in)
C—330 — 510 mm (13 — 20 in)

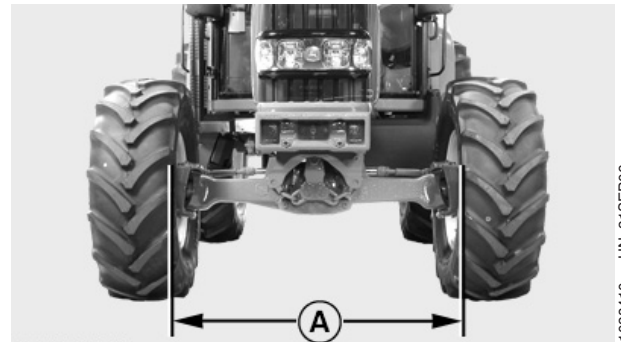
CC1027471 -UN-11JUL05

OUCC006,0000EF4 -28-19JUL05-1/1

Réglage de la voie avant du tracteur

La distance séparant le côté intérieur des deux roues avant (A) doit être comprise entre 1372 mm (4 ft 6 in) et 1524 mm (5 ft).

Pour les réglages, se reporter au livret d'entretien du tracteur.



CC1028410

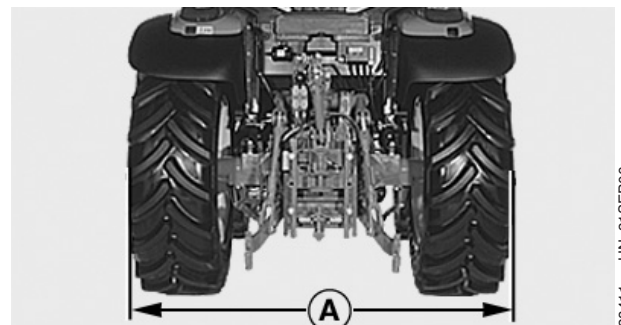
CC1028410 -UN-21SEP06

OUCC006,00010D1 -28-22NOV06-1/1

Réglage de la voie arrière du tracteur

La distance entre les arêtes extérieures des pneus arrière (A) doit être comprise entre 2591 et 2743 mm (8 ft 6 in et 9 ft).

Pour les réglages, se reporter au livret d'entretien du tracteur.



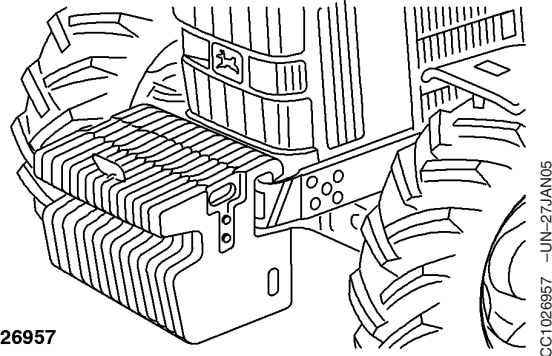
CC1028411

CC1028411 -UN-21SEP06

OUCC006,00010D3 -28-18JAN07-1/1

Contrôle du lestage du tracteur

Lester suffisamment les roues du tracteur pour assurer une stabilité convenable, lorsqu'il s'agit de travailler en dévers ou dans des conditions difficiles. Se reporter au livret d'entretien du tracteur.



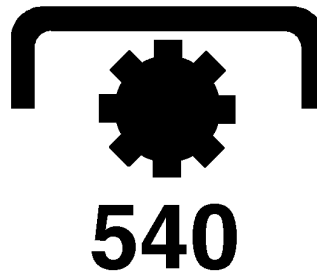
CC1026957

OUCC006.0000DEF -28-19JAN05-1/1

CC1026957 -UN-27JAN05

Régime de prise de force du tracteur

! ATTENTION: Il ne faut en aucun cas accrocher une ramasseuse-presse conçue pour une prise de force tournant à 540 tr/min à un tracteur équipé d'une prise de force 1000 tr/min.



CC1020007

CC03745.000021F -28-28JUN01-1/1

CC1020007 -UN-08JUL01

Réglage des distributeurs auxiliaires du tracteur

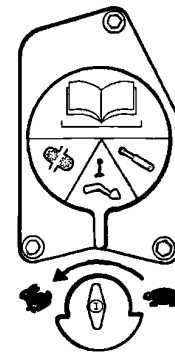
Régler les distributeurs auxiliaires du tracteur de manière à obtenir un débit d'environ 40 l/min (10.55 US gal/min). Pour les réglages, se reporter au livret d'entretien du tracteur.

Tracteurs série 3000: s'assurer que la manette de commande du distributeur revient au neutre lorsqu'elle est relâchée.

Tracteurs série 5000: ne pas pousser la manette de commande du distributeur auxiliaire complètement en avant afin de permettre à la manette de revenir au neutre lorsqu'elle est relâchée.

Tracteurs séries 6000 et 7000: positionner la manette pour le fonctionnement sans cran d'arrêt, de manière à ce que la manette revienne au neutre lorsqu'elle est relâchée.

Tracteurs disposant d'un dispositif de minutage du cran d'arrêt, régler la minuterie sur "0".



CC000833

OUCC006.000124F -28-15JAN07-1/1

CC000833 -UN-05APR95

Montage du support du moniteur BaleTrak ou du contrôleur ELC (tracteurs séries 6000, 7000 et 8000 uniquement)

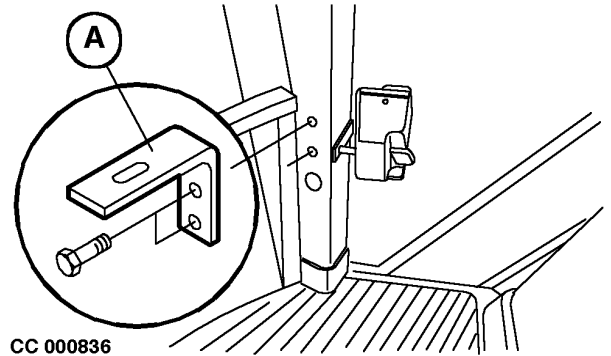
Déposer les deux bouchons supérieurs de la partie inférieure du montant de cabine droit.

Monter la cornière (A) sur le montant de la cabine et la fixer au moyen de deux vis à embase M10x20.

Fixer la bride (B) à la cornière (A) au moyen de la vis M10x35 (C), d'une rondelle et de l'écrou à embase (D).

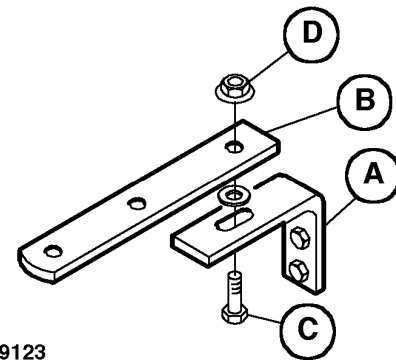
Fixer le moniteur ou le contrôleur à la bride (B).

- A—Cornière
- B—Bride
- C—Vis
- D—Écrou à embase



CC 000836

CC000836 -UN-05APR95



CC1019123

CC1019123 -UN-07FEB01

OUCC006,000070C -28-10JUL02-1/1

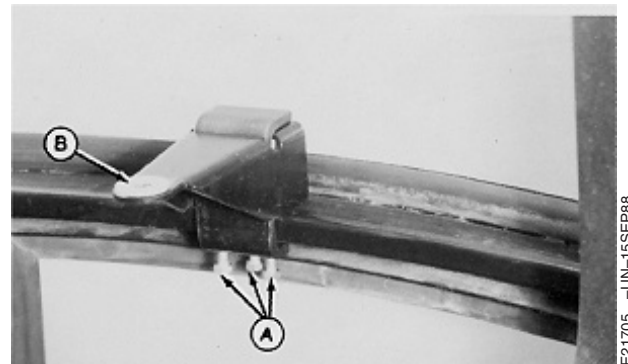
Montage du support du moniteur BaleTrak ou du contrôleur ELC (tous tracteurs sauf séries 6000, 7000 et 8000)

NOTE: Si le tracteur n'est pas équipé d'une cabine, installer le support sur le tableau de bord, une aile ou tout autre endroit adéquat. Avant de percer les orifices de fixation, s'assurer qu'il y a assez de place en dessous pour la boulonnerie.

Si le tracteur est équipé d'une cabine, assembler le support et le fixer sur le rebord de la vitre au moyen des trois vis (A).

Placer la rondelle (B) sur l'orifice.

Fixer le support à la bride.



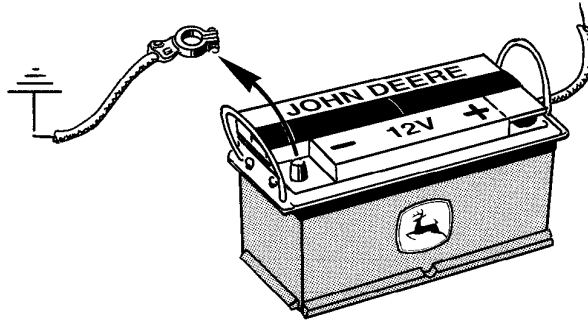
- A—Vis
- B—Rondelle

E21705 -UN-15SEP88

OUCC006,000070D -28-10JUL02-1/1

Alimentation électrique de la ramasseuse-presse

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



CC1020363

CC03745,0000288 -28-23AUG01-1/1

CC1020363 -UN-23AUG01

Installation du faisceau batterie pour le raccordement électrique du moniteur

Le moniteur BaleTrak tout comme le contrôleur ELC doivent être branchés à la prise électrique du tracteur. Raccorder le faisceau batterie spécial (B) à la prise électrique (A) s'il n'est pas déjà monté.

Procéder de la manière suivante:

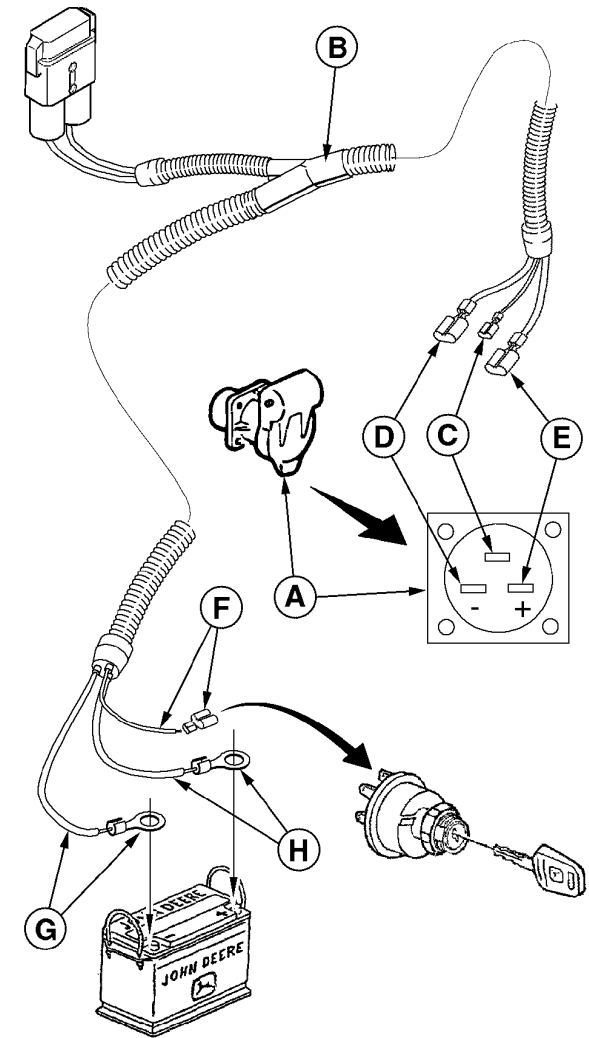
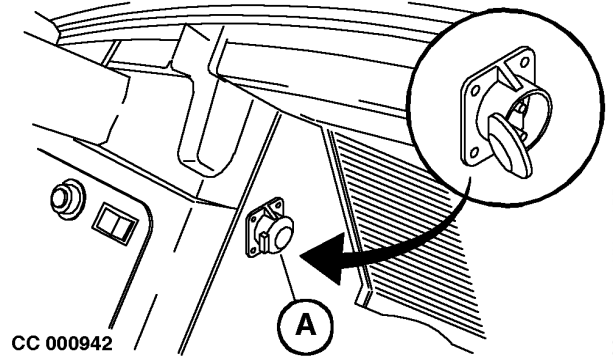
1. Réaliser un perçage dans la paroi latérale de la cabine du tracteur. Choisir un emplacement convenant à la pose de la prise (A).
2. Connecter les fils (C)-(D)-(E) à la prise (A) (voir illustration).
3. Poser le faisceau (B) dans la cabine jusqu'à la batterie.
4. Installer les broches (F)-(G)-(H) sur les fils, puis brancher le fil rouge (H) au câble positif de la batterie, le fil rouge (F) sur la position "ON" du contacteur principal du tableau de bord et le fil noir (G) au câble négatif de la batterie.

IMPORTANT: Ne PAS raccorder les fils positifs (F) et (H) (ROUGES) au solénoïde du démarreur!

NOTE: Le faisceau spécial (B) est également disponible en option (accessoires pour tracteur).

NOTE: Débrancher le faisceau de la batterie et le connecteur du faisceau du moniteur BaleTrak lors d'opérations de soudage.

- A—Prise électrique
- B—Faisceau batterie
- C—Rouge (1,5 mm²)
- D—Noir (6 mm²)
- E—Rouge (6 mm²)
- F—Fil (positif) rouge (1,5 mm²)
- G—Fil (négatif) noir (6 mm²)
- H—Fil (positif) rouge (6 mm²)



CC1018542

OUC006.0001261 -28-17JAN07-1/1

CC000942 -UN-05APR95

CC1018542 -UN-23OCT00

Montage du contrôleur ELS sur le tracteur

Monter le contrôleur ELS à un endroit adéquat à proximité du fauteuil du conducteur.

Raccorder le fil positif (ROUGE) du contrôleur ELS au câble positif de la batterie du tracteur.

Raccorder le câble de masse (NOIR) au câble négatif de la batterie du tracteur.

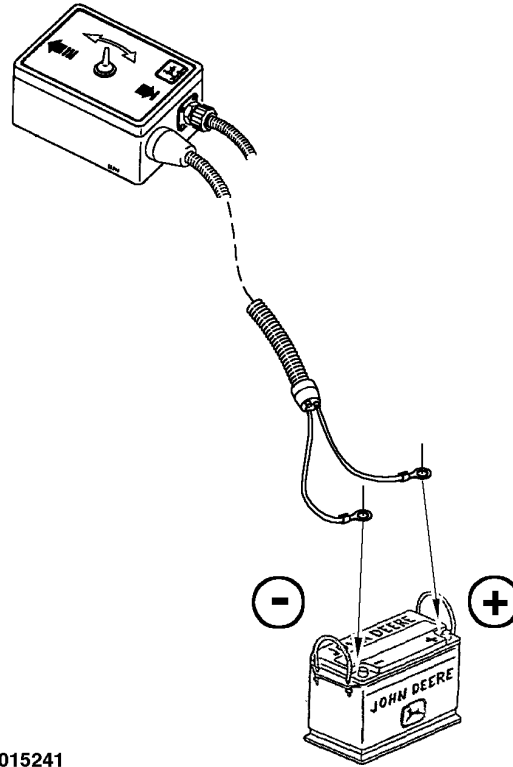
L'alimentation en courant doit être assurée par une batterie 12 volts, 30 A complètement chargée. Une intensité électrique de 20 A minimum est nécessaire lors de la rétraction du vérin électrique.

IMPORTANT: Les pointes de tension ne doivent pas dépasser 19 V.

Ne pas raccorder le contrôleur ELS au solénoïde du démarreur.

Avant de mettre en service la ramasseuse-presse, toujours contrôler la charge de la batterie et l'état des connexions électriques en faisant fonctionner les vérins de déclenchement.

Le contrôleur ELS est protégé contre les tensions inverses.



CC015241

CC015241 -JUN-11FEB99

OUC006,0000F27 -28-22JUL05-1/1

Montage du contrôleur ELC sur le tracteur

Mettre en place le contrôleur ELC sur le support prévu à cet effet.

Raccorder le fil positif (ROUGE) du contrôleur ELC au câble positif de la batterie du tracteur.

Raccorder le câble de masse (NOIR) au câble négatif de la batterie du tracteur.

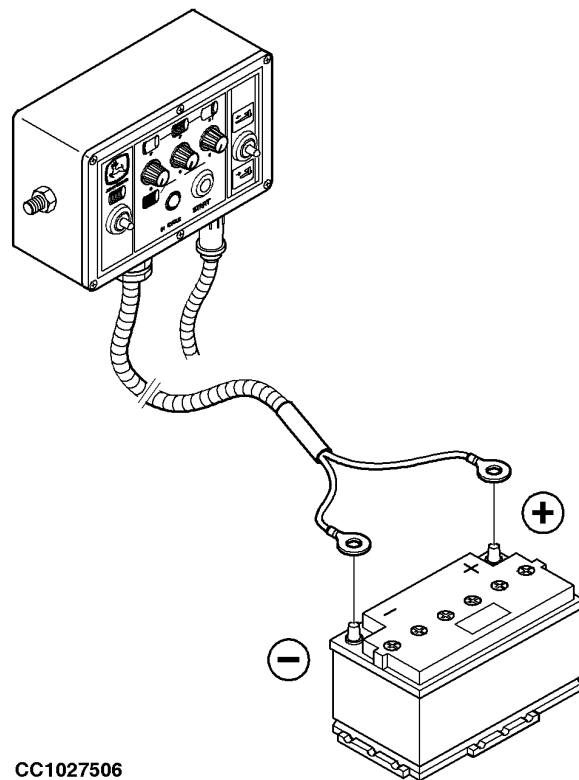
L'alimentation en courant doit être assurée par une batterie 12 volts, 30 A complètement chargée. Une intensité électrique de 20 A minimum est nécessaire lors de la rétraction du vérin électrique.

IMPORTANT: Les pointes de tension ne doivent pas dépasser 19 V.

La tension ne doit pas être inférieure à 9 V sous peine d'activer le coupe-circuit. Ceci arrive lorsque la charge de la batterie est insuffisante ou que les connexions de la batterie sont en mauvais état. Avant de mettre en service la ramasseuse-presse, toujours contrôler la charge de la batterie et l'état des connexions électriques en faisant fonctionner les vérins de déclenchement.

NOTE: En raison des fluctuations du courant (pointes de tension), ne pas vérifier le fonctionnement du contrôleur ELC lorsque la batterie est reliée à un chargeur.

Le contrôleur ELC est protégé contre les tensions inverses.



CC1027506

CC1027506 -UN-12JUL05

OUCC006,0000F28 -28-22JUL05-1/1

Montage du contrôleur ELC Plus sur le tracteur

Mettre en place le contrôleur ELC Plus sur le support prévu à cet effet.

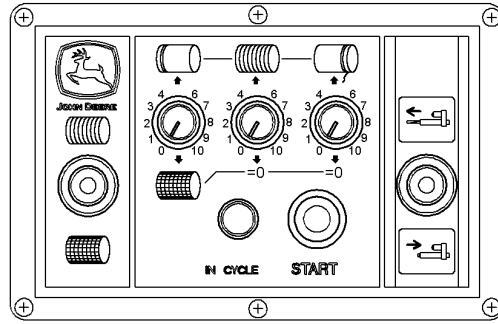
L'alimentation en courant doit être assurée par une batterie 12 volts, 30 A complètement chargée. Une intensité électrique de 20 A minimum est nécessaire lors de la rétraction du vérin électrique.

IMPORTANT: Les pointes de tension ne doivent pas dépasser 19 V.

La tension ne doit pas être inférieure à 9 V sous peine d'activer le coupe-circuit. Ceci arrive lorsque la charge de la batterie est insuffisante ou que les connexions de la batterie sont en mauvais état. Avant de mettre en service la ramasseuse-presse, toujours contrôler la charge de la batterie et l'état des connexions électriques en faisant fonctionner les vérins de déclenchement.

NOTE: En raison des fluctuations du courant (pointes de tension), ne pas vérifier le fonctionnement du contrôleur ELC Plus lorsque la batterie est reliée à un chargeur.

Le contrôleur ELC Plus est protégé contre les tensions inverses.



CC1027522

CC1027522 -UN-21JUL05

OUC006,0000F29 -28-22JUL05-1/1

Montage du moniteur BaleTrak sur le tracteur

Mettre en place le moniteur BaleTrak sur le support prévu à cet effet.

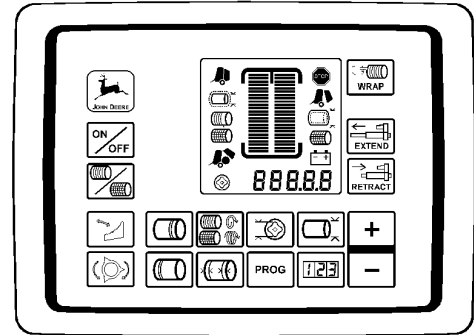
L'alimentation en courant doit être assurée par une batterie 12 volts, 30 A complètement chargée. Une intensité électrique de 20 A minimum est nécessaire lors de la rétraction du vérin électrique.

IMPORTANT: Les pointes de tension ne doivent pas dépasser 16 V.

La tension ne doit pas être inférieure à 11,2 V car le moniteur BaleTrak ne pourrait alors pas fonctionner correctement (affichage d'un code de diagnostic). Ceci arrive lorsque la charge de la batterie est insuffisante ou que les connexions de la batterie sont en mauvais état. Avant de mettre en service la ramasseuse-presse, toujours contrôler la charge de la batterie et l'état des connexions électriques en faisant fonctionner les vérins de déclenchement.

NOTE: En raison des fluctuations du courant (pointes de tension), ne pas vérifier le fonctionnement du moniteur BaleTrak lorsque la batterie est reliée à un chargeur.

Le moniteur BaleTrak est protégé contre les tensions inverses.



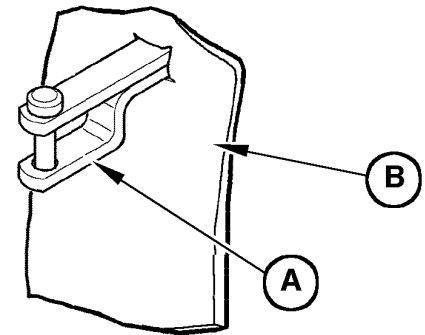
CC1019095

CC1019095 -UN-05FEB01

OUC006,0000F2A -28-22JUL05-1/1

Bavette sur barre d'attelage

Si la barre d'attelage (A) a tendance à se prendre dans l'andain situé sous le tracteur, il convient d'y adapter une bavette déflectrice (B).



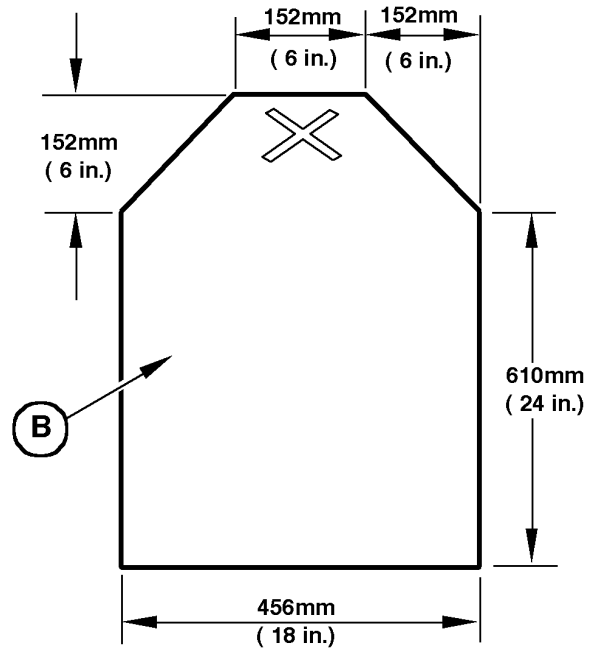
CC007918

Suite voir page suivante

CC.570RB 003439 -28-15SEP98-1/2

CC007918 -UN-12DEC96

Pour la réalisation d'une bavette (B), utiliser un morceau de courroie 2 ou 4 plis (se reporter au schéma ci-contre).



CC007919

CC007919 -UN-25NOV/96

CC_570RB 003439 -28-15SEP98-2/2

Préparation de la ramasseuse-presse

Raccordement de la transmission télescopique à l'arbre d'entrée du renvoi d'angle

⚠ ATTENTION: Ne jamais raccorder la transmission télescopique à la prise de force du tracteur lorsque le moteur tourne. Ne jamais utiliser de marteau d'acier pour le raccordement ou le débranchement de la transmission à l'arbre d'entrée du renvoi d'angle.

IMPORTANT: Veiller à ce que les cannelures de l'arbre de transmission et de l'arbre d'entrée soient exemptes de peinture, saleté, ébarbures ou débris végétaux.

Transmission à boulon de cisaillement:

Enclencher le dispositif de verrouillage.

Amener la transmission télescopique sur l'arbre d'entrée du renvoi d'angle jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.

Embrayage de sécurité à came:

Dévisser le cône de serrage.

Amener la transmission télescopique sur l'arbre d'entrée du renvoi d'angle jusqu'à ce que l'alésage se trouve au-dessus de la gorge annulaire de l'arbre.

Serrer le cône de serrage au couple prescrit.

	Valeur prescrite
Cône de serrage—Couple.....	100 N•m (74 lb-ft)

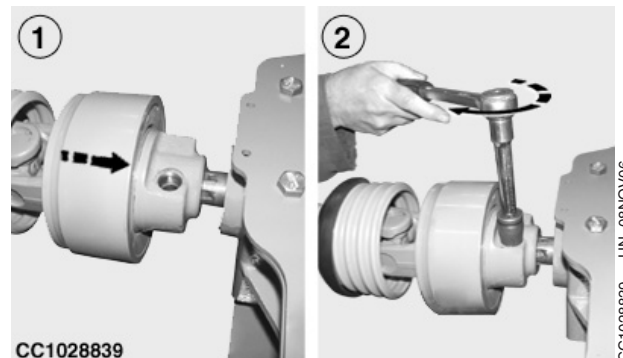
⚠ ATTENTION: Avant de commencer le travail, s'assurer que tous les verrouillages sont enclenchés de façon sûre et que les chaînes de sûreté sont en place (suivant équipement).

Remettre en place tous les garants qui avaient été déposés pour le raccordement de la transmission.

Remplacer immédiatement tout garant plastique de la transmission qui aurait été endommagé.



Transmission à boulon de cisaillement



Embrayage de sécurité à came

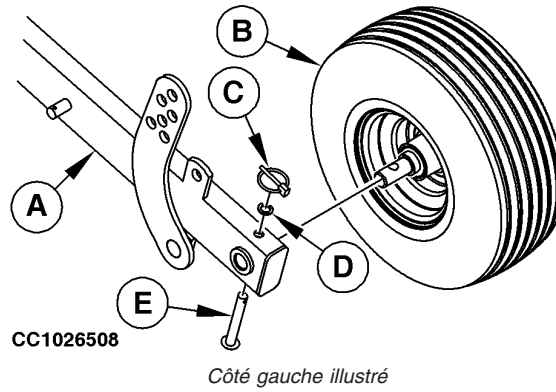
OUCC006,00011E4 -28-10JAN07-1/1

Installation des roues de jauge du ramasseur d'andains

Des deux côtés:

Poser la roue (B) sur le support (A) et la fixer à l'aide de l'axe (E), de la rondelle (D) et de la goupille à anneau (C).

- A—Support de roue de jauge
- B—Roue
- C—Goupille à anneau
- D—Rondelle
- E—Axe



CC1026508 -UN-04OCT04

OUC006,000111D -28-11JAN07-1/1

Choix de la ficelle

Pour obtenir les meilleurs résultats, il est recommandé d'utiliser une ficelle John Deere.

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

Il convient de choisir une ficelle de diamètre constant, présentant une bonne résistance à la rupture. Ceci permet également d'éviter une rupture de la ficelle lors de la manutention et du transport des balles.



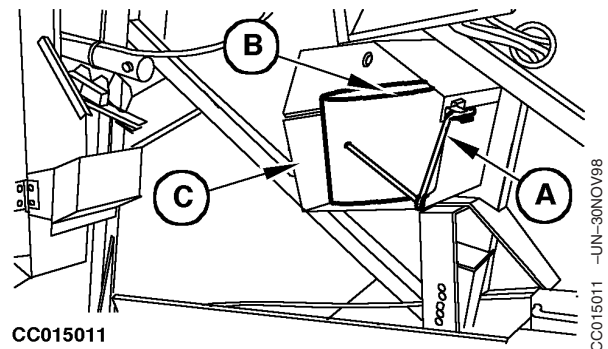
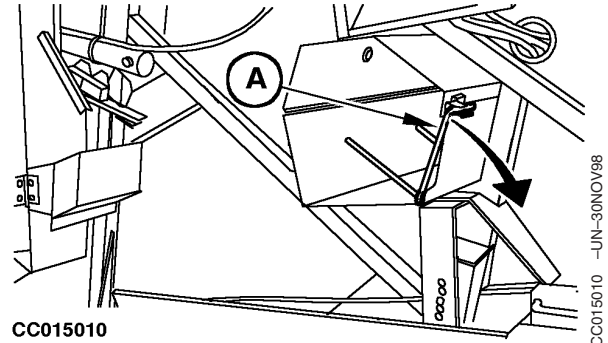
CC1027482 -UN-12JUL05

OUC006,0000EFF -28-19JUL05-1/1

Chargement du coffre à ficelle avant (ramasseuses-presses sans coffre à ficelle latéral)

1. Ouvrir le volet latéral droit.
2. Abaisser le séparateur de pelotes (A) de manière à pouvoir introduire six pelotes (B) de ficelle de bonne qualité dans le coffre à ficelle (C). S'assurer que la ficelle est prélevée dans le haut de la pelote (marqué "top").
3. Ramener le séparateur (A) en place de façon que les pelotes soient maintenues en position.

A—Lever
B—Pelote de ficelle
C—Coffre à ficelle

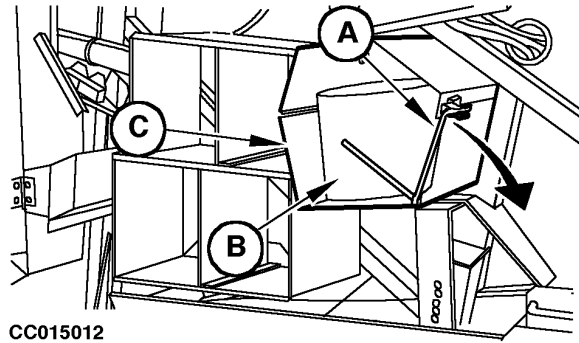


CC03745,0000233 -28-05JUL01-1/1

Chargement des coffres à ficelle (ramasseuses-presses avec coffre à ficelle latéral)

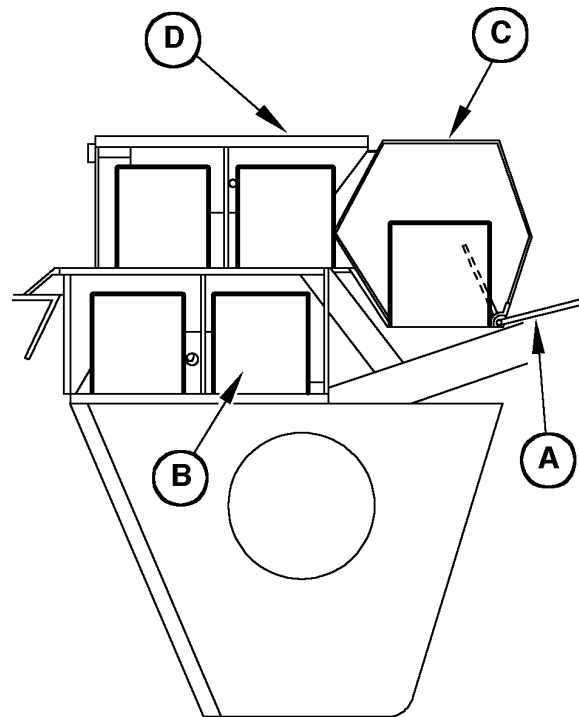
1. Ouvrir le volet latéral droit.
2. Abaisser le séparateur de pelotes (A).
3. Introduire six pelotes (B) de ficelle de bonne qualité dans le coffre à ficelle avant (C). S'assurer que la ficelle est prélevée dans le haut de la pelote (marqué "top").
4. Ramener le séparateur (A) en place de façon que les pelotes soient maintenues en position.
5. Selon la taille du coffre à ficelle latéral (D), y insérer deux ou quatre pelotes (B) de ficelle de bonne qualité. S'assurer que la ficelle est prélevée dans le haut de la pelote (marqué "top").

A—Lever
B—Pelote de ficelle
C—Coffre à ficelle avant
D—Coffre à ficelle latéral



CC015012

CC015012 -UN-30NOV98



CC009756

CC009756 -UN-17FEB97

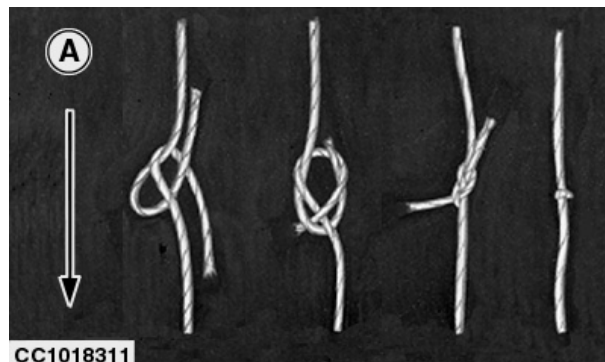
CC03745.0000234 -28-05JUL01-1/1

Noeud de tisserand — Ficelle synthétique

IMPORTANT: Le noeud doit être suffisamment mince pour passer dans les guides et le bras de liage.

Relier les pelotes de ficelle par un noeud de tisserand, tel qu'illustré.

A—Sens de déroulement de la ficelle



CC1018311

CC1018311 -UN-05OCT00

CC03745.000027A -28-07AUG01-1/1

Noeud plat modifié — Ficelle en sisal

IMPORTANT: Le noeud doit être suffisamment mince pour passer dans les guides et le bras de liage.

Relier les pelotes de ficelle par un noeud plat modifié, tel qu'illustré.



E7986 -UN-12SEP00

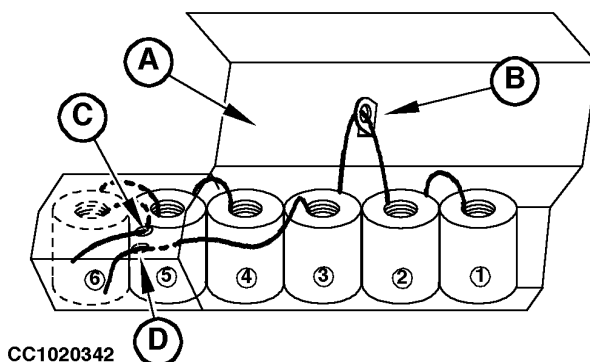
CC03745,0000232 -28-05JUL01-1/1

Enfilage de la ficelle pour liage double (ramasseuses-presses sans coffre à ficelle)

1. Ouvrir la grille et le couvercle (A).

NOTE: Pour joindre les brins, faire un noeud plat modifié avec la ficelle en sisal et un noeud de tisserand avec la ficelle synthétique. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.

2. Enfiler le brin intérieur de la troisième pelote dans l'ouverture (D).
3. Enfiler le brin intérieur de la deuxième pelote à travers le guide (B) et le nouer au brin extérieur de la troisième pelote.
4. Nouer le brin intérieur de la première pelote au brin extérieur de la deuxième pelote.
5. Enfiler le brin intérieur de la sixième pelote dans l'ouverture (C).
6. Nouer le brin extérieur de la sixième pelote au brin intérieur de la pelote voisine et répéter l'opération jusqu'à la quatrième pelote.
7. Refermer le couvercle (A) du coffre à ficelle ainsi que le volet latéral droit.



CC1020342

A—Couvercle
B—Guide
C—Ouverture
D—Ouverture

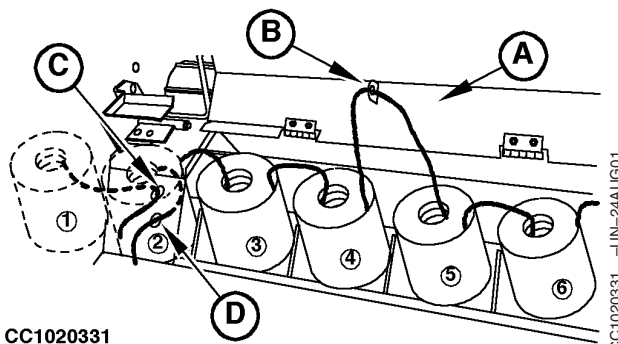
CC1020342 -UN-24AUG01

CC03745,0000235 -28-05JUL01-1/1

Enfilage de la ficelle pour liage double (ramasseuses-presses avec coffre à ficelle latéral 4 pelotes)

1. Ouvrir la grille et le couvercle (A).

NOTE: Pour joindre les brins, faire un noeud plat modifié avec la ficelle en sisal et un noeud de tisserand avec la ficelle synthétique. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.



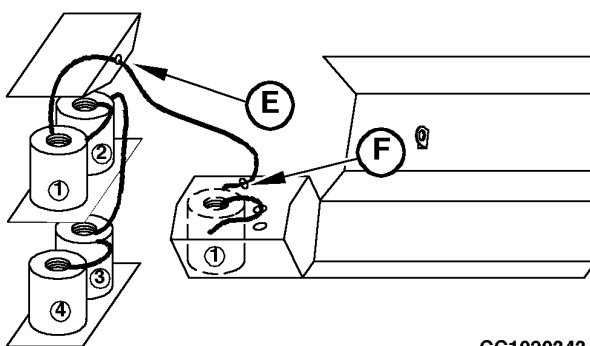
CC1020331

A—Couvercle
B—Guide
C—Ouverture
D—Ouverture

2. Enfiler le brin intérieur de la deuxième pelote du coffre à ficelle avant dans l'ouverture (D).
3. Nouer le brin extérieur de la deuxième pelote au brin intérieur de la troisième pelote.
4. Nouer le brin extérieur de la troisième pelote au brin intérieur de la quatrième pelote.
5. Enfiler le brin intérieur de la cinquième pelote à travers le guide (B) et le nouer au brin extérieur de la quatrième pelote.
6. Nouer le brin extérieur de la cinquième pelote au brin intérieur de la dernière pelote.
7. Enfiler le brin intérieur de la première pelote du coffre à ficelle avant dans l'ouverture (C).

CC03745,000027B -28-08AUG01-1/2

8. Enfiler le brin intérieur de la première pelote du coffre latéral à travers les ouvertures (E) et (F) et le nouer au brin extérieur de la première pelote du coffre avant.
9. Enfiler le brin intérieur de la deuxième pelote du coffre latéral derrière la paroi de séparation et le nouer au brin extérieur de la première pelote du coffre latéral.
10. Enfiler le brin intérieur de la troisième pelote derrière le coffre à ficelle latéral et le nouer au brin extérieur de la deuxième pelote du coffre à ficelle latéral.
11. Enfiler le brin intérieur de la quatrième pelote du coffre à ficelle latéral derrière la paroi de séparation et le nouer au brin extérieur de la troisième pelote du coffre latéral.
12. Refermer le couvercle (A) du coffre à ficelle ainsi que le volet latéral droit.



CC1020343

E—Ouverture
F—Ouverture

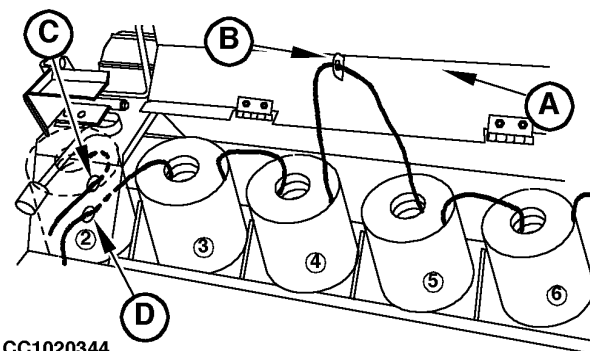
CC03745,000027B -28-08AUG01-2/2

Enfilage de la ficelle pour liage double (ramasseuses-presses avec coffre à ficelle latéral 2 pelotes)

1. Ouvrir la grille et le couvercle (A).

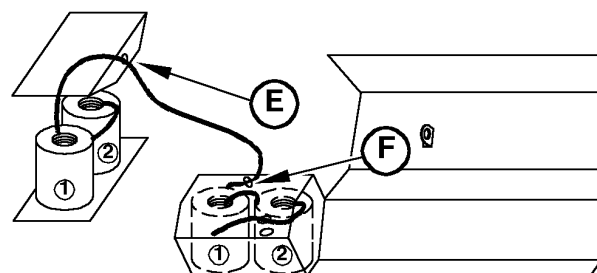
NOTE: Pour joindre les brins, faire un noeud plat modifié avec la ficelle en sisal et un noeud de tisserand avec la ficelle synthétique. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.

2. Enfiler le brin intérieur de la deuxième pelote du coffre à ficelle avant dans l'ouverture (C).
3. Nouer le brin extérieur de la deuxième pelote au brin intérieur de la première pelote.
4. Enfiler le brin intérieur de la première pelote du coffre latéral dans les orifices (E) et (F) et le nouer au brin extérieur de la première pelote du coffre avant.
5. Enfiler le brin intérieur de la deuxième pelote du coffre à ficelle latéral derrière la paroi de séparation et le nouer au brin extérieur de la première pelote du coffre latéral.
6. Enfiler le brin intérieur de la troisième pelote du coffre à ficelle avant dans l'ouverture (D).
7. Nouer le brin extérieur de la troisième pelote au brin intérieur de la quatrième pelote.
8. Enfiler le brin intérieur de la cinquième pelote à travers le guide (B) et le nouer au brin extérieur de la quatrième pelote.
9. Nouer le brin extérieur de la cinquième pelote au brin intérieur de la dernière pelote.
10. Refermer le couvercle (A) du coffre à ficelle ainsi que le volet latéral droit.



CC1020344

CC1020344 -JUN-24AUG01



CC1020332

CC1020332 -JUN-06SEP01

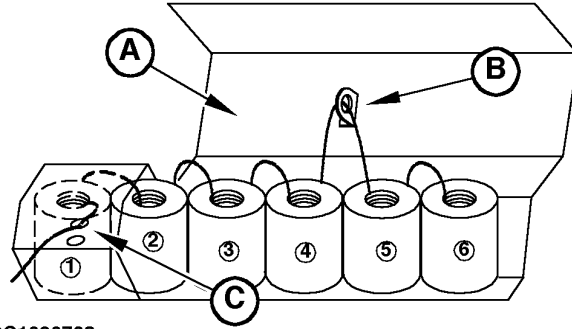
- A—Couvercle
- B—Guide
- C—Ouverture
- D—Ouverture
- E—Orifice
- F—Orifice

Enfilage de la ficelle pour liage simple (ramasseuses-presses sans coffre à ficelle latéral)

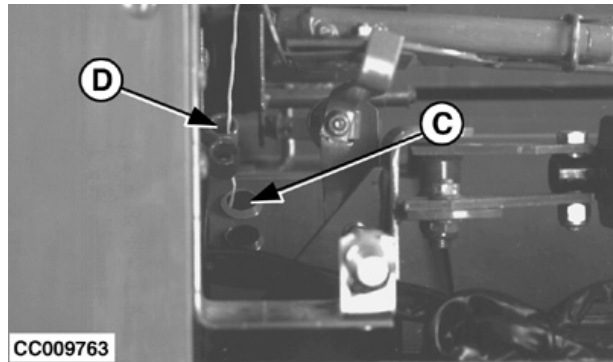
1. Ouvrir la grille et le couvercle (A).

NOTE: Pour joindre les brins, faire un noeud plat modifié avec la ficelle en sisal et un noeud de tisserand avec la ficelle synthétique. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.

2. Enfiler le brin intérieur de la première pelote du coffre à ficelle avant à travers l'ouverture (C) et le guide (D).
3. Nouer le brin extérieur de la première pelote au brin intérieur de la deuxième pelote et répéter l'opération jusqu'à la quatrième pelote.
4. Enfiler le brin intérieur de la cinquième pelote à travers le guide (B) et le nouer au brin extérieur de la quatrième pelote.
5. Nouer le brin extérieur de la cinquième pelote au brin intérieur de la dernière pelote.
6. Refermer le couvercle (A) du coffre à ficelle ainsi que le volet latéral droit.



CC1020738 -UN-09NOV01

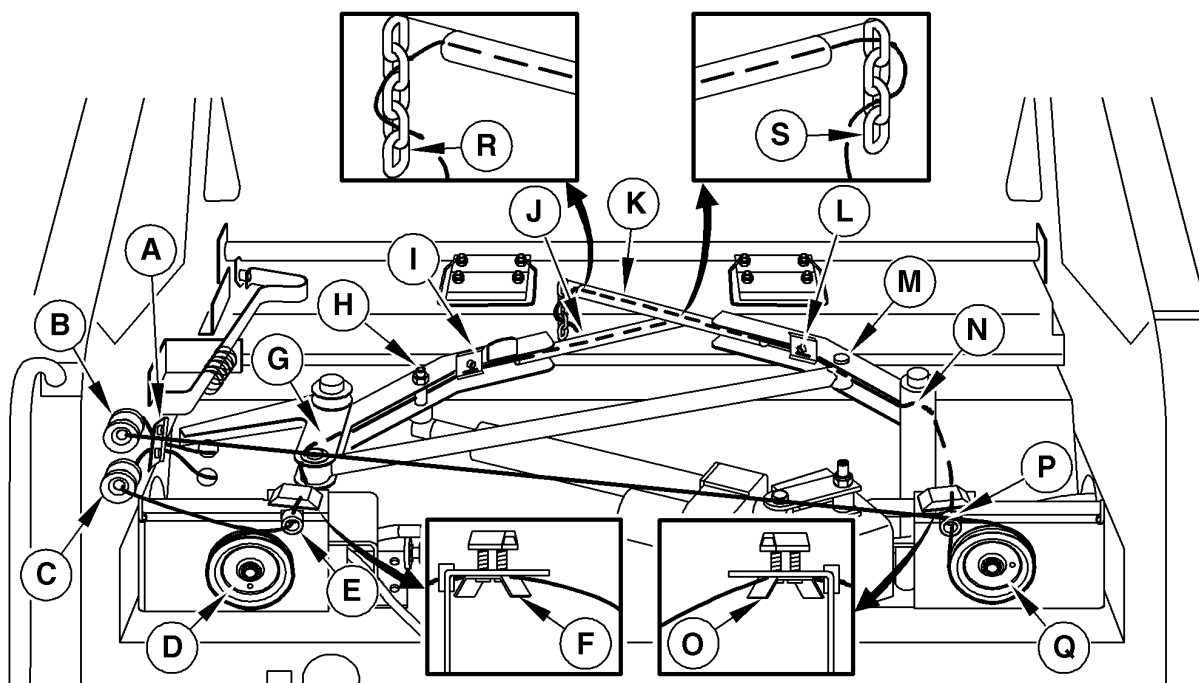


CC009763 -UN-17FEB97

A—Couvercle
B—Guide
C—Ouverture
D—Guide

CC03745,0000236 -28-09NOV01-1/1

Enfilage de la ficelle du coffre aux bras de liage (liage avec bras double)



CC1023395

CC1023395 -UN-30SEP03

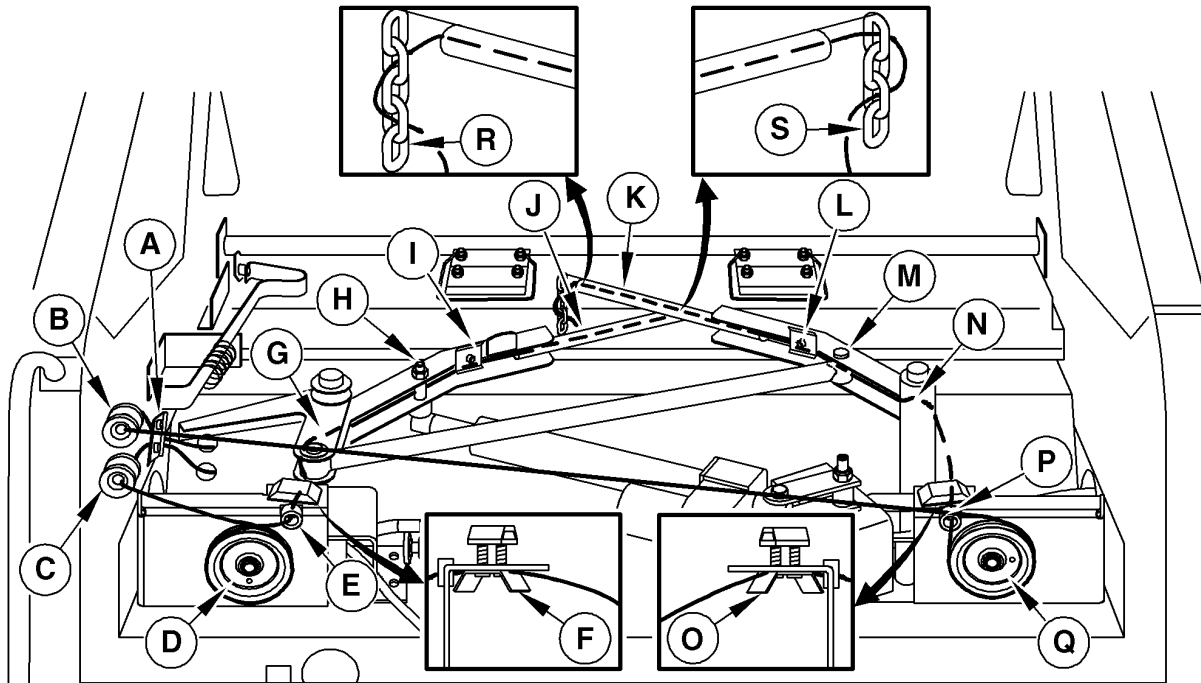
A—Plaque de tension	F—Plaque de tension	K—Tube du bras de liage	P—Guide-ficelle
B—Guide-ficelle	G—Guide-ficelle	L—Plaque de tension	Q—Poulie
C—Guide-ficelle	H—Boulon	M—Axe	R—Chaîne
D—Poulie	I—Plaque de tension	N—Guide-ficelle	S—Chaîne
E—Guide-ficelle	J—Tube du bras de liage	O—Plaque de tension	

⚠ ATTENTION: Rester à l'écart de la machine lors de toute intervention sur le vérin de déclenchement du bras de liage.

1. Étendre légèrement les bras de liage.
2. Éteindre le moniteur.
3. Faire passer les deux ficelles derrière la plaque de tension (A).
4. **Enfilage de la ficelle côté droit:**
 - a. Faire passer l'une des ficelles à travers le guide-ficelle (C).
 - b. L'enrouler autour de la poulie (D).
 - c. La faire passer à travers le guide-ficelle (E), puis au-dessus de la plaque de tension (F).
 - d. La faire passer à travers le guide-ficelle (G), puis dans le bras de liage droit.
 - e. La faire passer derrière le boulon (H).
 - f. La faire passer derrière la plaque de tension (I).
 - g. L'enfiler à travers le tube du bras de liage (J) et laisser pendre 300 mm (12 in) de ficelle à l'extrémité du bras de liage.
 - h. L'enfiler dans le premier et dans l'avant-dernier maillon de la chaîne (S) comme indiqué.

Suite voir page suivante

OUCC006,00009F7 -28-18SEP03-1/2



CC1023395

CC1023395 -UN-30SEP03

- | | | | |
|---------------------|-------------------------|-------------------------|-----------------|
| A—Plaque de tension | F—Plaque de tension | K—Tube du bras de liage | P—Guide-ficelle |
| B—Guide-ficelle | G—Guide-ficelle | L—Plaque de tension | Q—Poulie |
| C—Guide-ficelle | H—Boulon | M—Axe | R—Chaîne |
| D—Poulie | I—Plaque de tension | N—Guide-ficelle | S—Chaîne |
| E—Guide-ficelle | J—Tube du bras de liage | O—Plaque de tension | |

5. Enfilage de la ficelle côté gauche:

- a. Faire passer l'une des ficelles à travers le guide-ficelle (B).
- b. L'enrouler autour de la poulie (Q).
- c. La faire passer à travers le guide-ficelle (P), puis au-dessus de la plaque de tension (O).
- d. La faire passer à travers le guide-ficelle (N), puis dans le bras de liage gauche.
- e. La faire passer derrière l'axe (M).

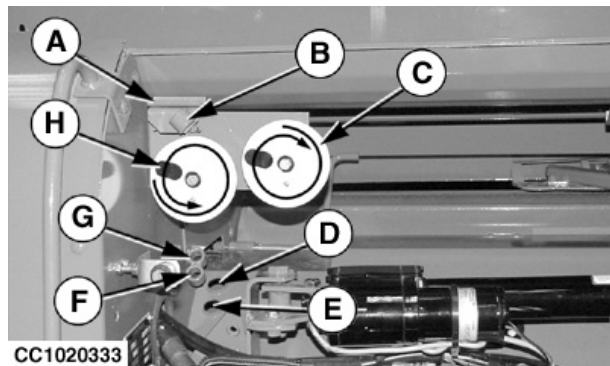
- f. La faire passer derrière la plaque de tension (L).
- g. L'enfiler à travers le tube du bras de liage (K) et laisser pendre 300 mm (12 in) de ficelle à l'extrémité du bras de liage.
- h. L'enfiler dans le second et dans l'avant-dernier maillon de la chaîne (R) comme indiqué.

6. Refermer la grille.
7. Rétracter les bras de liage.

OUCC006.00009F7 -28-18SEP03-2/2

Enfilage de la ficelle du coffre au bras de liage (liage double avec bras de liage simple)

1. Faire passer la ficelle sortant de l'ouverture (D) à travers le guide-ficelle (G), sous la plaque de tension (A) et faire un tour dans le sens antihoraire autour de la poulie (H).
2. Faire passer la ficelle sortant de l'ouverture (E) à travers le guide-ficelle (F), sous la plaque de tension (A), à travers le guide-ficelle (B) et faire un tour dans le sens horaire autour de la poulie (C).



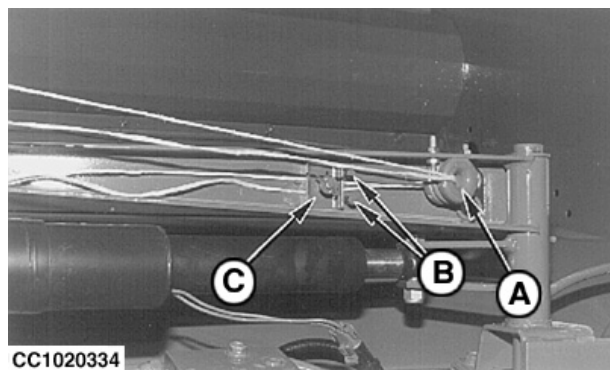
CC1020333

CC1020333 -UN-24AUG01

- A—Plaque de tension
- B—Guide-ficelle
- C—Poulie
- D—Ouverture
- E—Ouverture
- F—Guide-ficelle
- G—Guide-ficelle
- H—Poulie

CC03745,0000238 -28-05JUL01-1/3

3. Faire passer les deux ficelles par l'anneau (A).
4. Faire passer les ficelles entre les goupilles-guides (B), puis derrière la plaque de tension (C).



CC1020334

CC1020334 -UN-24AUG01

- A—Anneau
- B—Goupilles-guides
- C—Plaque de tension

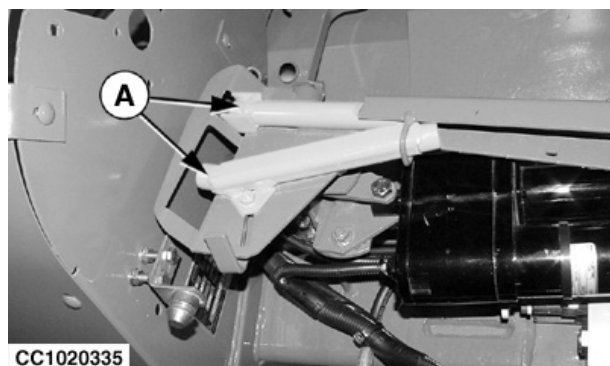
CC03745,0000238 -28-05JUL01-2/3

5. Enfiler les ficelles dans les tubes du bras de liage (A).

Laisser pendre environ 300 mm (12 in) de ficelle à l'extrémité du bras de liage.

6. Refermer la grille.

- A—Tubes du bras de liage



CC1020335

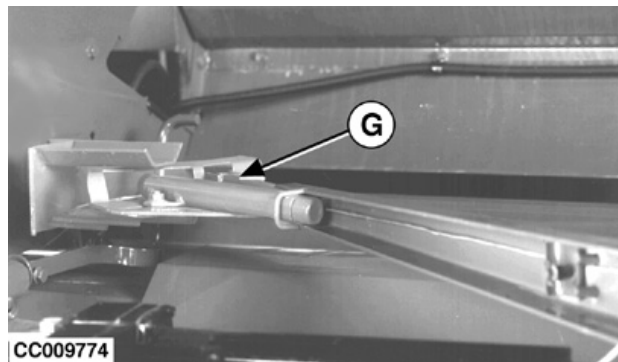
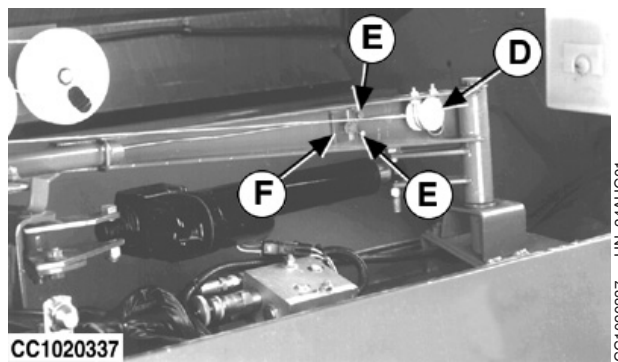
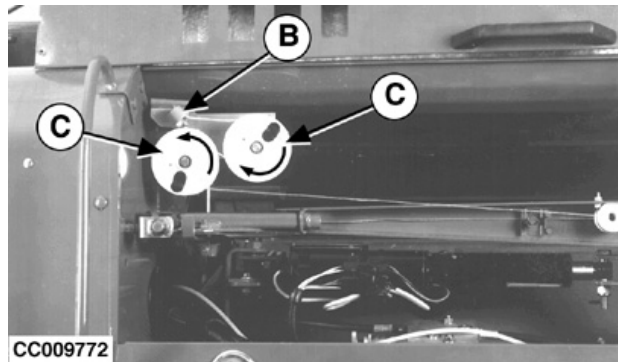
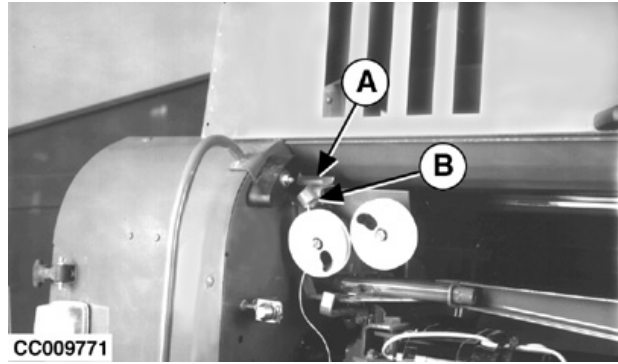
CC1020335 -UN-24AUG01

CC03745,0000238 -28-05JUL01-3/3

Enfilage de la ficelle du coffre au bras de liage (liage simple avec bras simple)

1. Faire passer la ficelle sous la plaque de tension (A).
2. Enfiler la ficelle à travers le guide-ficelle (B).
3. Enrouler la ficelle autour des poulies (C) tel qu'illustré.
4. Enfiler la ficelle à travers l'anneau (D).
5. Faire passer la ficelle entre les goupilles-guides (E) et derrière la plaque de tension (F) tel qu'illustré.
6. Enfiler la ficelle dans le tube du bras de liage (G). Laisser pendre environ 300 mm (12 in) de ficelle à l'extrémité du bras de liage.
7. Refermer la grille.

- A—Plaque de tension
- B—Guide-ficelle
- C—Poulies
- D—Anneau
- E—Goupille-guide
- F—Plaque de tension
- G—Tube du bras de liage



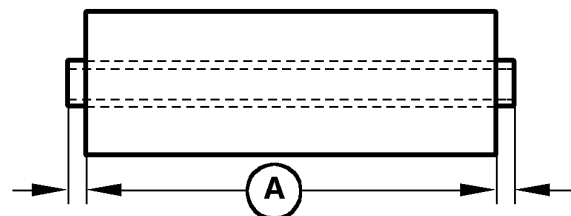
Choix du rouleau de filet

Pour obtenir les meilleurs résultats, il est recommandé d'utiliser un rouleau de filet **John Deere** présentant les caractéristiques suivantes:

- Matériau: polyéthylène haute densité
- Densité: $10 \text{ g/m}^2 \pm 10\%$ ($0.033 \text{ oz/sq ft} \pm 10\%$) minimum
- Résistance (sens d'enroulement): 900 N/500 mm (662 lb/20 in)
- Pré-étirage: $9\% \pm 1\%$.
- Longueur : 2000 ou 3150 m (6 ft 6.7 in ou 10 ft 4 in).
- Largeur du filet (dispositif de liage standard): 1222 +16 -11 mm (3 ft 11.7 in à 4 ft 0.7 in)
- Largeur du filet (dispositif de liage CoverEdge): 1300 mm (4 ft 3.2 in)
- Largeur du rouleau (dispositif de liage standard): 1255 mm (4 ft 1.4 in) maximum
- Largeur du rouleau (dispositif de liage CoverEdge): 1320 mm (4 ft 4 in) maximum
- Dépassement du rouleau par rapport au filet (A): de 2 à 16 mm (de 0.08 à 0.63 in) de chaque côté.

IMPORTANT: Il est possible d'utiliser un rouleau de filet présentant une densité supérieure. Dans ce cas, s'assurer que le dispositif de liage filet est réglé correctement et que le couteau est bien affûté. Voir la section "Entretien".

- Pour les ramasseuses-presses équipées d'un dispositif de liage standard, le diamètre du rouleau ne doit en aucun cas être supérieur à 32 cm (1 ft 0.6 in).
- Pour les ramasseuses-presses équipées d'un dispositif de liage CoverEdge, le diamètre du rouleau ne doit en aucun cas être supérieur à 30 cm (11.8 in).



A—Dépassement du rouleau par rapport au filet

Remisage des rouleaux de filet

IMPORTANT: Protéger les rouleaux de filet de l'humidité et des dégradations. Ne retirer l'emballage protecteur qu'immédiatement avant l'utilisation. Des détériorations du filet risquent de causer une irrégularité des résultats et d'affecter la résistance de la balle aux intempéries. Ne pas appliquer de ruban adhésif directement sur le filet.

Remiser les rouleaux de filet dans un endroit frais et sec, à l'abri des rayons du soleil.

CC03745,000023B -28-05JUL01-1/1

Entretien du dispositif de liage filet

Avant d'utiliser la ramasseuse-presse, effectuer les opérations suivantes:

Essuyer les rouleaux d'alimentation et s'assurer que rien ne colle dessus. NE JAMAIS utiliser de détergents agressifs tels que de l'essence, de la benzine, de l'huile de térébenthine ou autres produits similaires pour nettoyer le rouleau d'alimentation caoutchouc.

Ramasseuses-presses avec dispositif de liage standard

Utiliser de préférence les produits suivants:

- un chiffon trempé dans une solution ammoniacale
- de l'eau savonneuse
- un mélange 1:10 glycérine/alcool

Talquer le rouleau d'alimentation caoutchouc.

Ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge

IMPORTANT: Ne jamais talquer le rouleau caoutchouc.

Utiliser de préférence les produits suivants:

- de l'eau
- de l'eau savonneuse

OUCC006,00011E5 -28-16JAN07-1/1

Chargement du rouleau de filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage standard)

⚠ ATTENTION: Avant d'installer le rouleau de filet, désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé de contact. Attendre l'immobilisation de toutes les pièces en mouvement.

1. Charger le rouleau de filet dans le coffre à filet.

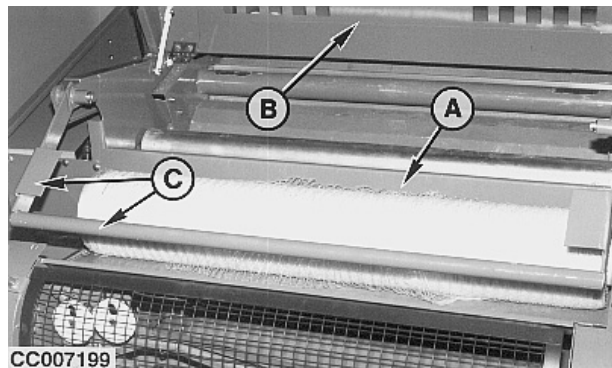
NOTE: Le coffre à filet (A) ne peut contenir qu'un seul rouleau pour le liage.

Le coffre à ficelle (D) peut également être utilisé pour stocker un deuxième rouleau de filet. Basculer le levier du séparateur de pelotes (E) en position basse avant d'introduire un rouleau de filet dans le coffre à ficelle (D).

Monter sur le marchepied pour ouvrir le couvercle supérieur (B).

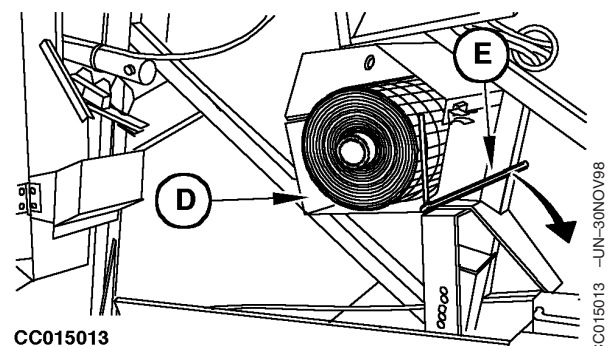
NOTE: Le frein du rouleau de filet (C) doit être complètement relevé lors de l'ouverture du couvercle supérieur (B).

Ouvrir complètement la porte droite de la ramasseuse-presse et glisser le rouleau de filet dans le coffre (A) de façon à ce que le filet se déroule par l'arrière du rouleau.



CC007199

UN-25APR96



CC015013

UN-30NOV98

- A—Coffre à filet
- B—Couvercle supérieur
- C—Frein du rouleau de filet
- D—Coffre à ficelle
- E—Lever du séparateur de pelotes

Suite voir page suivante

OUCC006.00010EA -28-22JAN07-1/4

2. Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet de façon à ce que les rouleaux d'alimentation puissent tourner.

- a. Moniteur BaleTrak ou contrôleur ELC Plus avec interrupteur de liage filet/ficelle sur le faisceau:

Amener le vérin de déclenchement du liage filet en position intermédiaire.

Mettre le moniteur hors tension.

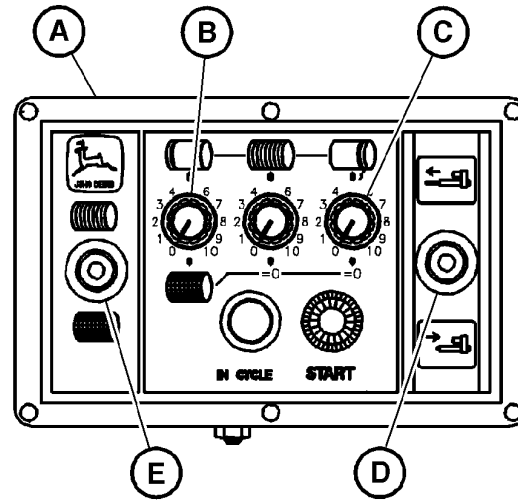
- b. Contrôleur ELC Plus avec interrupteur de liage filet/ficelle:

Mettre le contacteur (E) en position "liage filet".

Mettre le potentiomètre de position du vérin de déclenchement (C) sur 10 et appuyer sur la touche START pour amener le vérin de déclenchement du liage filet automatiquement en position intermédiaire.

Mettre le contacteur (E) en position "ARRÊT".

3. Vérifier que les rouleaux d'alimentation du filet tournent.



CC1021771

- A—Contrôleur ELC Plus
- B—Potentiomètre du nombre de tours de filet
- C—Potentiomètre position du vérin de déclenchement
- D—Contacteur de commande manuelle
- E—Interrupteur de liage filet/ficelle

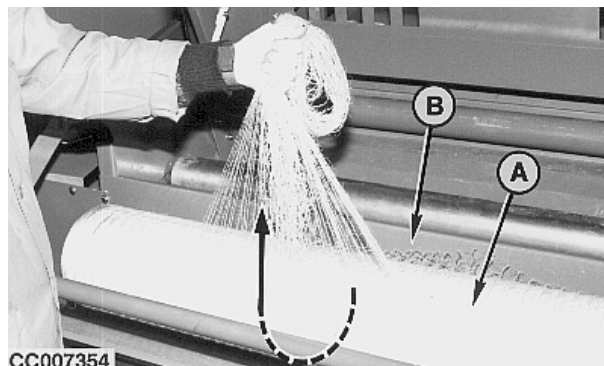
CC1021771 -UN-06AUG02

OUC006,00010EA -28-22JAN07-2/4

4. Positionner le filet par rapport aux rouleaux d'alimentation.

Dérouler 60 cm (24 in) de filet et former une boucle à son extrémité.

- A—Rouleau de filet
- B—Coffre à filet



CC007354

Suite voir page suivante

OUC006,00010EA -28-22JAN07-3/4

CC007354 -UN-25A PR96

Faire passer le filet (A) sous le rouleau tendeur (B) et insérer la boucle de filet entre les deux rouleaux d'alimentation (C).

NOTE: Ne pas insérer la boucle sur plus de 25 mm (1 in) entre les rouleaux (C).

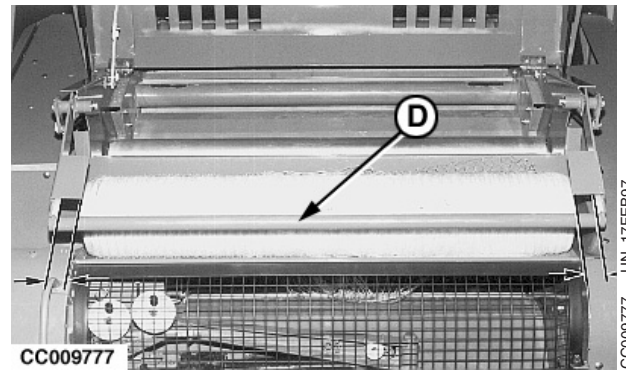
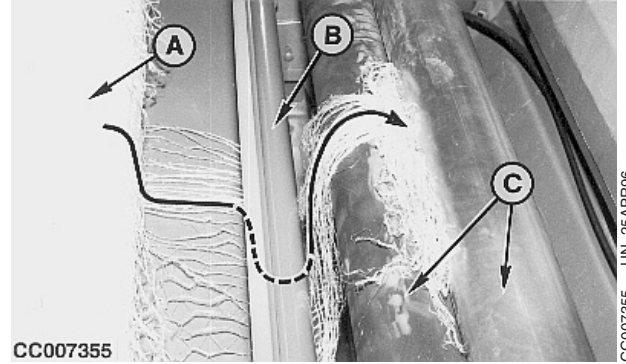
Refermer le couvercle supérieur et la porte droite de la ramasseuse-presse.

Rétracter le vérin de déclenchement du liage filet à l'aide du moniteur/contrôleur.

IMPORTANT: Lors de la fermeture du couvercle supérieur, veiller à ce que le rouleau de filet soit centré par rapport au frein du rouleau de filet (D).

Il est recommandé de retirer le filet des rouleaux à la fin de chaque journée, pour éviter que le filet ne s'incruste dans le rouleau caoutchouc (C) et provoque des problèmes de mise en marche. Le filet doit également être retiré du rouleau lors du liage ficelle.

- A—Rouleau de filet
- B—Rouleau tendeur du filet
- C—Rouleaux d'alimentation du filet
- D—Frein du rouleau de filet



Chargement du rouleau de filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge™)

ATTENTION: Avant d'installer le rouleau de filet, désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé de contact. Attendre l'immobilisation de toutes les pièces en mouvement.

ATTENTION: Le couvercle (A) est tendu avec un ressort et se relève rapidement une fois relâché.

1. Installer le rouleau de filet.

- a. Ouvrir complètement la porte droite.
- b. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage filet (A). Mettre le dispositif de sécurité (B) en position de verrouillage, comme illustré.
- c. Éliminer toute trace de matériel d'emballage (agrafes, ruban adhésif, etc.) du rouleau de filet avant de l'installer.

d. Rouleau de filet standard uniquement:

Retirer les butées (C) de leur support et les installer de chaque côté du rouleau de filet.

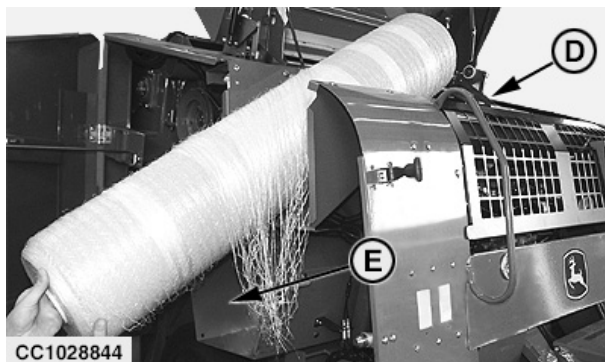
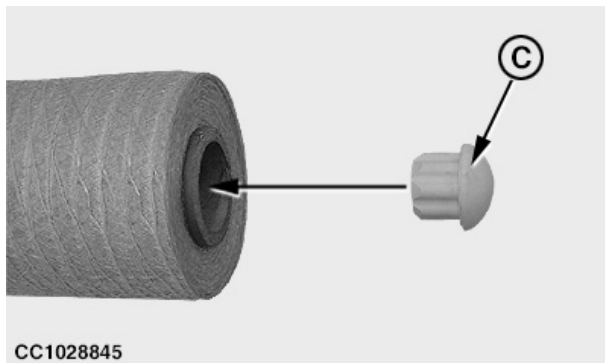
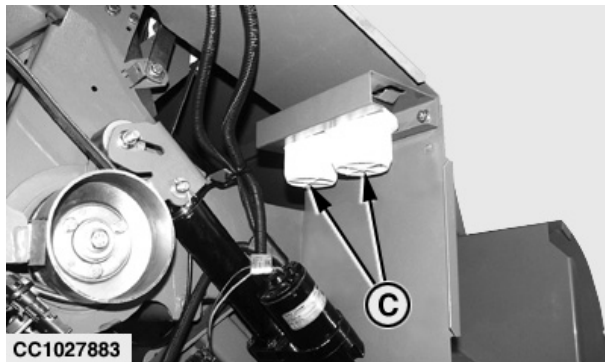
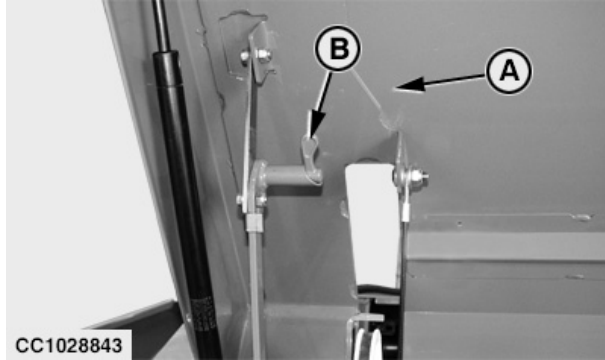
NOTE: Avec le rouleau de filet CoverEdge™, les butées (C) ne sont pas nécessaires.

- e. Faire glisser le rouleau de filet à travers le coffre à filet (D) (voir illustration) en s'assurant que le filet se déroule par le dessous du rouleau.

NOTE: Les filets John Deere portent deux larges bandes colorées qui doivent être du côté droit de la machine.

Deux rouleaux peuvent être stockés dans le coffre à filet (D). Il est possible de stocker un troisième rouleau de filet dans le coffre à ficelle (E).

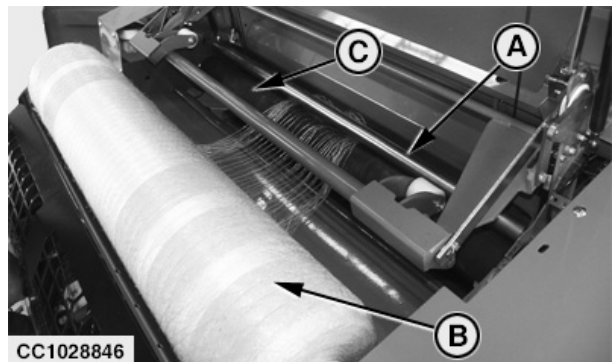
- A—Couvercle du dispositif de liage filet
- B—Dispositif de sécurité
- C—Butées
- D—Coffre à filet
- E—Coffre à ficelle



2. Acheminer le filet à travers les rouleaux d'alimentation.

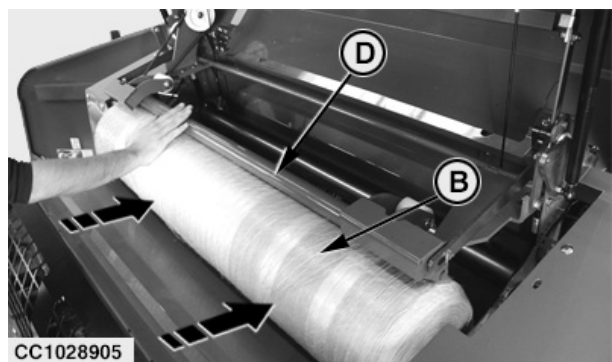
NOTE: Le rouleau galvanisé (A) est complètement relevé lors de l'ouverture du couvercle du dispositif de liage.

- a. Dérouler le filet et rapprocher les arrêtes sur une largeur de 30 à 40 cm (1 ft à 1 ft 4 in).
- b. Faire passer le filet entre le rouleau caoutchouc (C) et le rouleau galvanisé (A).

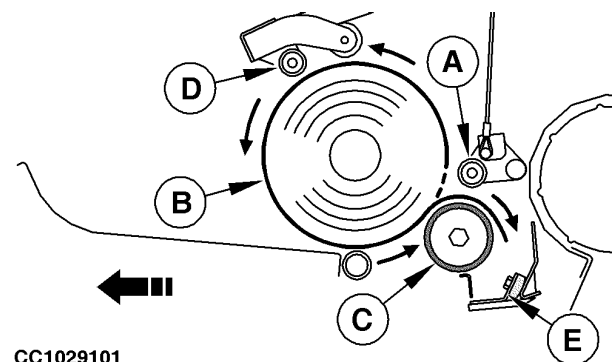


IMPORTANT: Ne pas insérer plus de 20 cm (8 in) de filet entre le rouleau galvanisé (A) et le rouleau caoutchouc (C). Veiller à ce que le filet ne repose jamais sur le support de patin en caoutchouc (E).

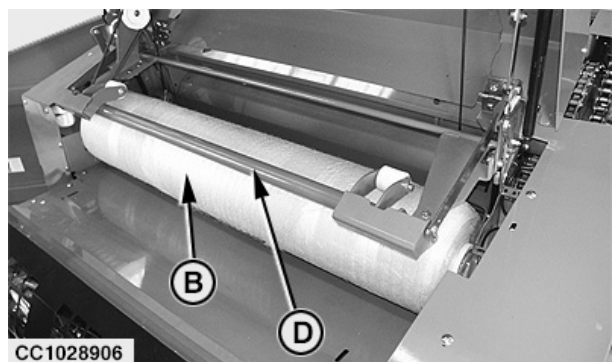
- c. Pousser le rouleau de filet (B) sous le rouleau presseur (D), comme illustré, de façon à ce qu'il entre en contact avec le rouleau caoutchouc (C).
- d. Vérifier que le rouleau presseur (D) est bien centré sur le rouleau de filet (B). Vérifier une nouvelle fois que le filet est bien placé entre le rouleau galvanisé (A) et le rouleau caoutchouc (C).



IMPORTANT: Il est recommandé de retirer le filet des rouleaux à la fin de chaque journée, pour éviter que le filet ne s'incruste dans le rouleau caoutchouc (C) et provoque des problèmes de mise en marche. Le filet doit également être retiré du rouleau lors du liage ficelle.

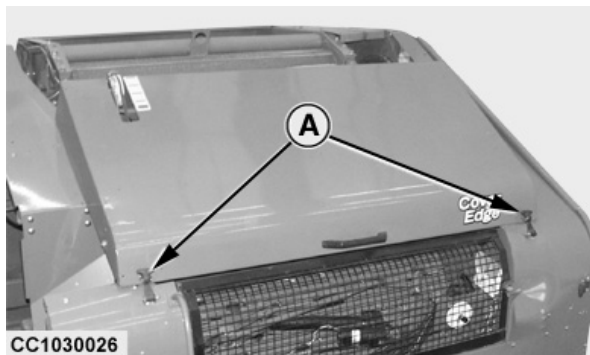


- A—Rouleau galvanisé
- B—Rouleau de filet
- C—Rouleau caoutchouc
- D—Rouleau presseur
- E—Support de patin en caoutchouc



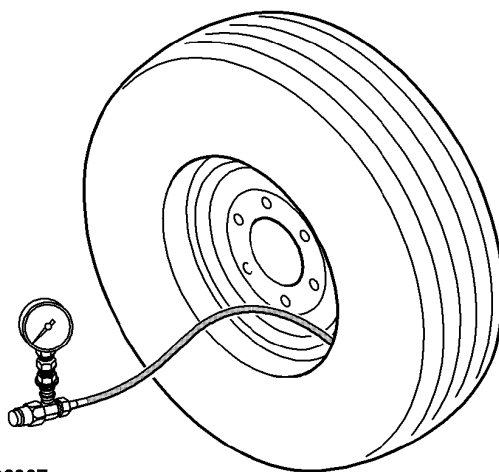
- e. Mettre le dispositif de sécurité du couvercle en position "déverrouillée".
- f. Fermer la porte droite et le couvercle du dispositif de liage filet.
- g. Mettre les loquets (A) en position de verrouillage, comme illustré.

A—Loquet



OUCC006,0001302 -28-03OCT07-3/3

Gonflage des pneus



CC1026807

CC1026807 -UN-26JAN05

Monte en pneus	Pression	
	Avec vitesse de transport maximale de 30 km/h (19 mph)	Avec vitesse de transport maximale de 40 km/h (24 mph)
11.5/80 x 15.3 (10 PR)	200 kPa (2 bars; 29 psi)	a
15/55 - 17 (10 PR)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	a
19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
a non homologué		

	Pression
Roue de jauge du ramasseur	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)

Vitesse de transport maximale pour cet outil:

- 25 km/h (15 mph) pour un outil sans frein ou avec freins hydrauliques
- 40 km/h (25 mph) pour un outil avec freins pneumatiques

La vitesse de transport maximale est soumise à la réglementation routière; toujours observer la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique.

OUCC006,0000BBB -28-26OCT06-1/1

Accrochage et décrochage

Réglage de la flèche par rapport à la barre d'attelage du tracteur

La flèche peut être adaptée à tout type d'attelage à barre.

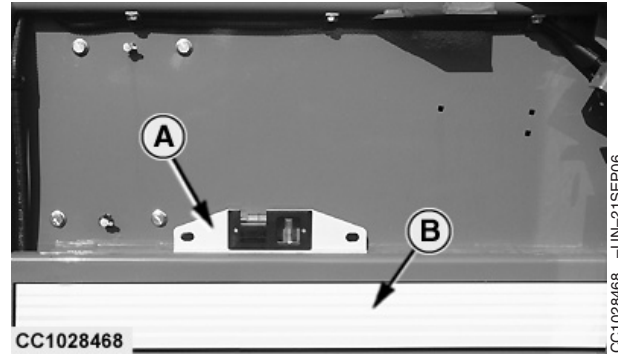
IMPORTANT: Avant de régler la flèche, s'assurer que:

- les pneus sont correctement gonflés
- la porte est bien fermée

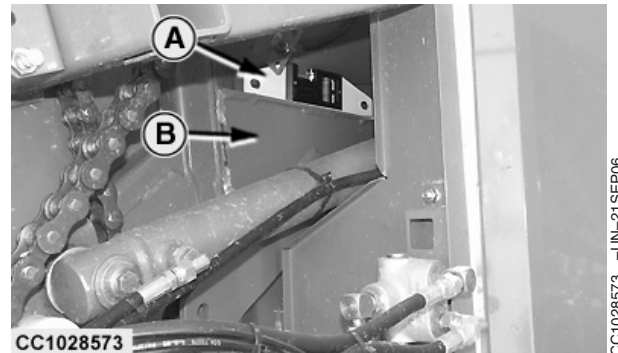
1. Garer le tracteur et la ramasseuse-presse sur une surface plane.
2. Décrocher la ramasseuse-presse du tracteur.
3. Poser un niveau à bulle (A) sur le renfort de la porte (B).
4. Positionner la ramasseuse-presse à l'horizontale à l'aide du niveau à bulle et d'une béquille.
5. Mesurer la hauteur (C).
6. Mesurer la hauteur (D).
7. Calculer et noter la hauteur "H":

$$H = (D) - (E) - (C)$$

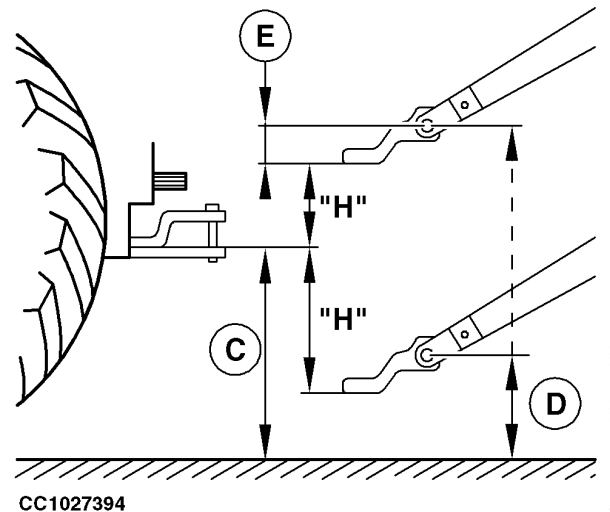
- A—Niveau à bulle
B—Renfort de la porte
C—Hauteur de la barre d'attelage
D—Hauteur de la vis de l'attelage
E—Correction de la hauteur de l'attelage
H—Écart



Sauf sur les ramasseuses-presses MultiCrop



Ramasseuse-presse MultiCrop



Suite voir page suivante

OUCC006,00010F5 -28-10JAN07-1/4

NOTE: (E) correspond à la correction de la hauteur de l'attelage.

Sélectionner la valeur (E) correspondant au type d'attelage:

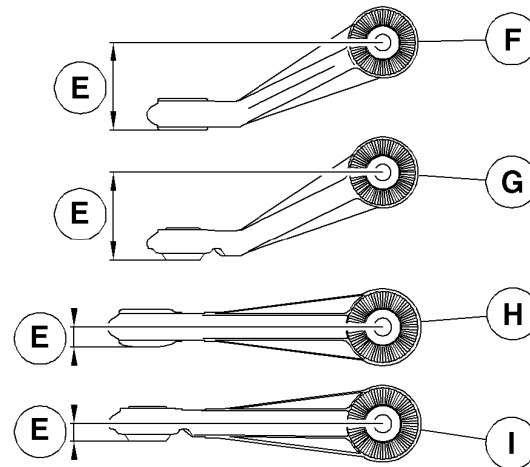
	Valeur prescrite
Correction (E) de la hauteur de l'attelage (F)—Hauteur	122 mm (4.8 in)
Correction (E) de la hauteur de l'attelage (G)—Hauteur.....	122 mm (4.8 in)
Correction (E) de la hauteur de l'attelage (H)—Hauteur.....	26 mm (1 in)
Correction (E) de la hauteur de l'attelage (I)—Hauteur	22 mm (0.86 in)

- Si H = 80 mm (3.15 in), passer à l'étape 19.
- Si H > 80 mm (3.15 in), continuer.

8. Calculer et noter la valeur "T":

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in)}$$

"T" correspond au nombre de dents à décaler sur le bâti de la flèche. Arrondir "T" à l'unité la plus proche.



CC1027393

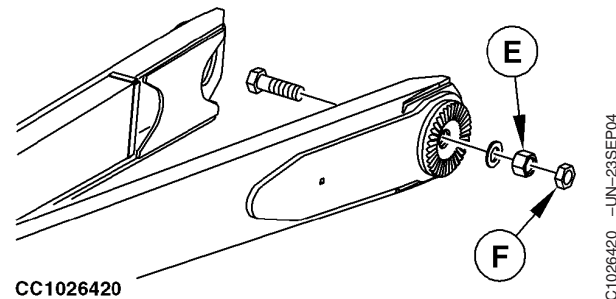
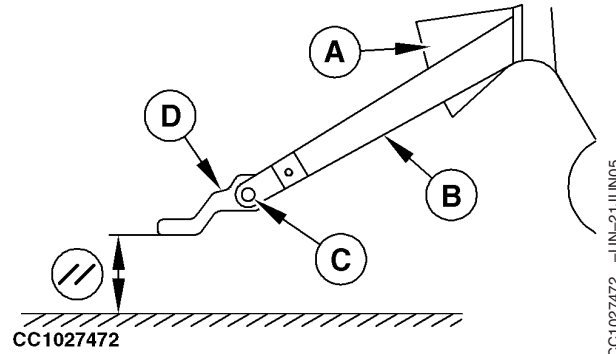
- E—Correction de la hauteur de l'attelage
- F—Attelage coudé sans rotule
- G—Attelage coudé à rotule
- H—Attelage droit sans rotule
- I—Attelage droit à rotule

CC1027393 -UN-21JUN05

Suite voir page suivante

OUCC006.00010F5 -28-10JAN07-2/4

9. Retirer les vis du garant (A).
10. Déposer l'attelage (D).
11. Tracer un repère entre le châssis et chaque bâti de la flèche.
12. Retirer l'écrou (F) du bâti gauche de la flèche (B).
13. Desserrer le contre-écrou (E).
14. Lever ou abaisser le bâti de la flèche de "T" dents, en utilisant le repère comme point de départ.
15. Resserrer le contre-écrou (E).
16. Répéter les étapes 12 à 15 pour régler le bâti droit de la flèche.
17. Vérifier que les deux bâtis de la flèche sont au même niveau.
18. Remonter l'attelage (D).
19. Mettre l'attelage (D) dans la position la plus horizontale possible (ramasseuse-presse attachée au tracteur).
20. Serrer les écrous de fixation (F) du bâti de la flèche, les contre-écrous (E) et la vis de fixation (C) de l'attelage au couple prescrit.



- A—Garant
- B—Bâti de la flèche
- C—Vis de fixation de l'attelage
- D—Dispositif d'attelage
- E—Contre-écrou
- F—Écrou

Valeur prescrite

Écrou de fixation du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	700 N•m (516 lb-ft)
Contre-écrou du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	300 N•m (221 lb-ft)
Vis de fixation de l'attelage— Couple de serrage.....	620 N•m (450 lb-ft)

NOTE: Lors du serrage de la vis (C), du contre-écrou (E) et de l'écrou (F), s'assurer que toutes les bagues sont engagées (elles ne doivent en aucun cas se faire face).

IMPORTANT: La ramasseuse-presse étant accrochée au tracteur, procéder à un bref essai en conduisant lentement et avec prudence pour s'assurer que le bâti de la flèche (B) et l'arbre de transmission n'entrent pas en contact dans les virages serrés, sous peine de provoquer de graves détériorations de l'arbre de transmission.

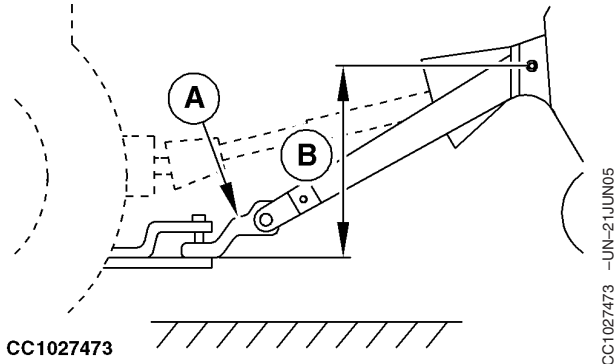
Suite voir page suivante

OUCC006,00010F5 -28-10JAN07-3/4

IMPORTANT: Le déport maximum (B) autorisé entre l'articulation de la flèche et l'attelage (A) doit être conforme à la valeur indiquée.

Valeur prescrite

Attelage/articulation de la flèche (ramasseuse-presse sans frein)—	
Déport maximum	700 mm (2 ft 3.5 in)
Attelage/articulation de la flèche (ramasseuse-presse avec frein)—	
Déport maximum	580 mm (1 ft 10.8 in)



21. Régler la rampe d'expulsion des balles. (Voir "Réglage de la rampe d'expulsion des balles" dans la section "Utilisation — Généralités".)

A—Dispositif d'attelage
B—Déport

Réglage de la flèche par rapport à la chape d'attelage du tracteur

Cette méthode d'accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur permet d'obtenir une plus grande distance entre la flèche et le sol, ce qui est particulièrement adapté au ramassage d'andains volumineux.

En fonction de la position de la chape d'attelage du tracteur, régler la flèche soit au niveau de l'articulation de la plaque d'attelage soit au niveau de sa propre articulation.

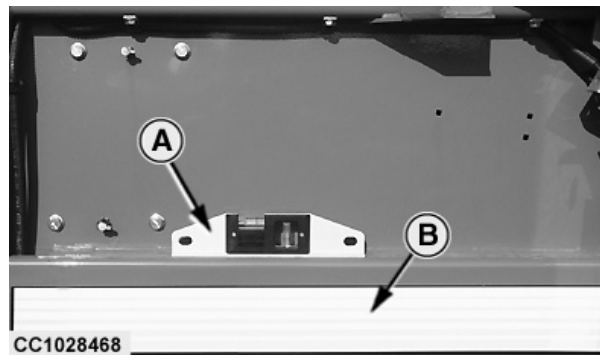
IMPORTANT: Avant de régler la flèche, s'assurer que:

- les pneus sont correctement gonflés
- la porte est bien fermée

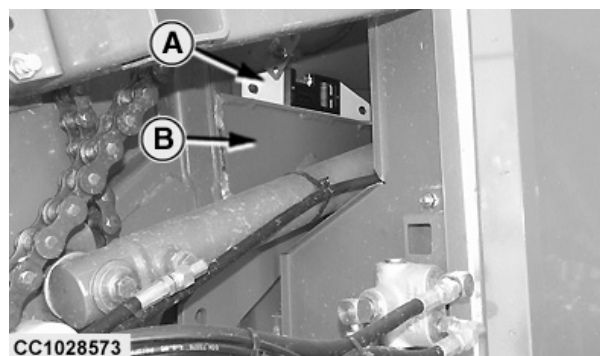
1. Garer le tracteur et la ramasseuse-presse sur une surface plane.
2. Décrocher la ramasseuse-presse du tracteur.
3. Poser un niveau à bulle (A) sur le renfort de la porte (B).
4. Positionner la ramasseuse-presse à l'horizontale à l'aide du niveau à bulle et d'une béquille.
5. Mesurer la hauteur (C).
6. Mesurer la hauteur (D).
7. Calculer et noter la hauteur "H":

$$H = (D) - (E) - (C)$$

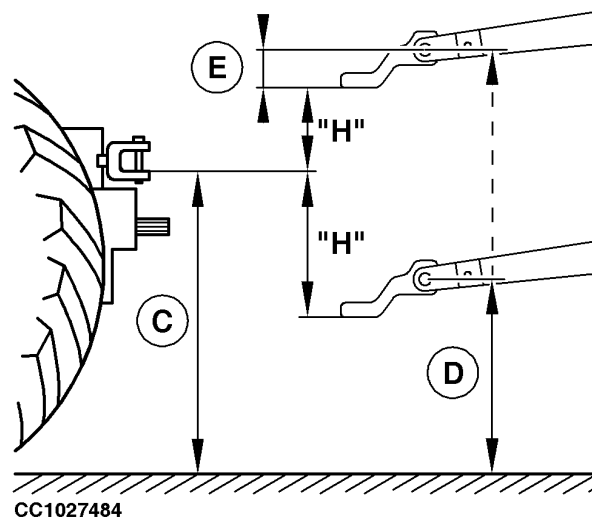
- A—Niveau à bulle
 B—Renfort de la porte
 C—Hauteur de la chape d'attelage
 D—Hauteur de la vis de l'attelage
 E—Correction de la hauteur de l'attelage
 H—Écart



Sauf sur les ramasseuses-presses MultiCrop



Ramasseuse-presse MultiCrop



Suite voir page suivante

OUC006.00010F6 -28-15DEC06-1/4

NOTE: (E) correspond à la correction de la hauteur de l'attelage.

Sélectionner la valeur (E) correspondant au type d'attelage:

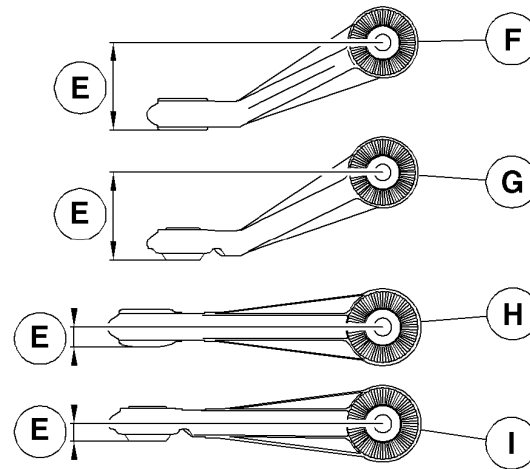
Valeur prescrite	
Correction (E) de la hauteur de l'attelage (F)—Hauteur	122 mm (4.8 in)
Correction (E) de la hauteur de l'attelage (G)—Hauteur.....	122 mm (4.8 in)
Correction (E) de la hauteur de l'attelage (H)—Hauteur.....	26 mm (1 in)
Correction (E) de la hauteur de l'attelage (I)—Hauteur	22 mm (0.86 in)

- Si H = 80 mm (3.15 in), passer à l'étape 19.
- Si H > 80 mm (3.15 in), continuer.

8. Calculer et noter la valeur "T":

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in)}$$

"T" correspond au nombre de dents à décaler sur le bâti de la flèche. Arrondir "T" à l'unité la plus proche.



CC1027393

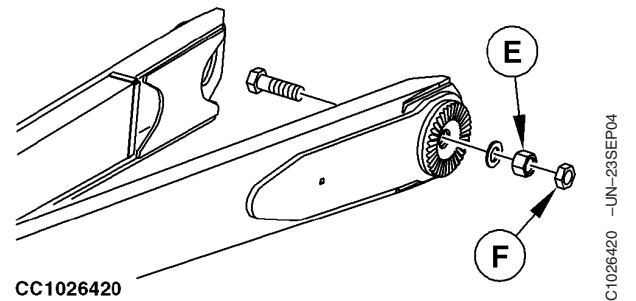
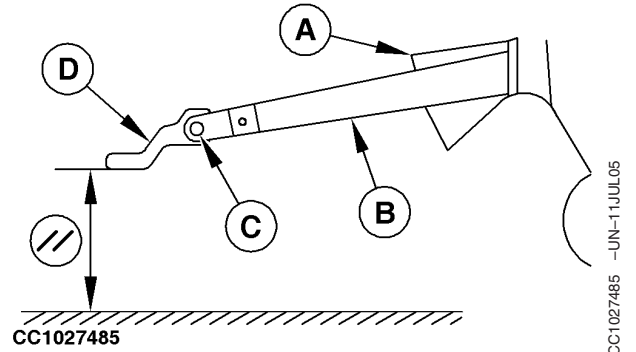
- E—Correction de la hauteur de l'attelage
- F—Attelage coudé sans rotule
- G—Attelage coudé à rotule
- H—Attelage droit sans rotule
- I—Attelage droit à rotule

CC1027393 -UN-21JUN05

Suite voir page suivante

OUCC006,00010F6 -28-15DEC06-2/4

9. Retirer les vis du garant (A).
10. Déposer l'attelage (D).
11. Tracer un repère entre le châssis et chaque bâti de la flèche.
12. Retirer l'écrou (F) du bâti gauche de la flèche (B).
13. Desserrer le contre-écrou (E).
14. Lever ou abaisser le bâti de la flèche de "T" dents, en utilisant le repère comme point de départ.
15. Resserrer le contre-écrou (E).
16. Répéter les étapes 12 à 15 pour régler le bâti droit de la flèche.
17. Vérifier que les deux bâtis de la flèche sont au même niveau.
18. Remonter l'attelage (D).
19. Mettre l'attelage (D) dans la position la plus horizontale possible (ramasseuse-presse attachée au tracteur).
20. Serrer les écrous de fixation (F) du bâti de la flèche, les contre-écrous (E) et la vis de fixation (C) de l'attelage au couple prescrit.



- A—Garant
- B—Bâti de la flèche
- C—Vis de fixation de l'attelage
- D—Dispositif d'attelage
- E—Contre-écrou
- F—Écrou

Valeur prescrite

Écrou de fixation du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	700 N•m (516 lb-ft)
Contre-écrou du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	300 N•m (221 lb-ft)
Vis de fixation de l'attelage—Couple de serrage.....	620 N•m (450 lb-ft)

Suite voir page suivante

OUCC006.00010F6 -28-15DEC06-3/4

NOTE: Lors du serrage de la vis (C), du contre-écrou (E) et de l'écrou (F), s'assurer que toutes les bagues sont engagées (elles ne doivent en aucun cas se faire face).

IMPORTANT: La ramasseuse-presse étant accrochée au tracteur, procéder à un bref essai en conduisant lentement et avec prudence pour s'assurer que le bâti de la flèche (B) et l'arbre de transmission n'entrent pas en contact dans les virages serrés, sous peine de provoquer de graves détériorations de l'arbre de transmission.

21. Régler la rampe d'expulsion des balles. (Voir "Réglage de la rampe d'expulsion des balles" dans la section "Utilisation — Généralités".)

OUCC006,00010F6 -28-15DEC06-4/4

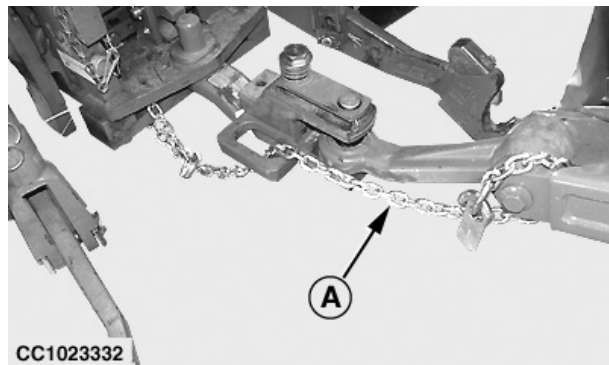
Accrochage de la chaîne de sûreté

Si la machine est équipée d'une chaîne de sûreté (A), accrocher celle-ci au tracteur. Ne laisser à la chaîne que le mou nécessaire dans les virages.

! **ATTENTION:** La chaîne doit empêcher la flèche de heurter le sol si la ramasseuse-presse se détache accidentellement du tracteur.

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

A—Chaîne de sûreté



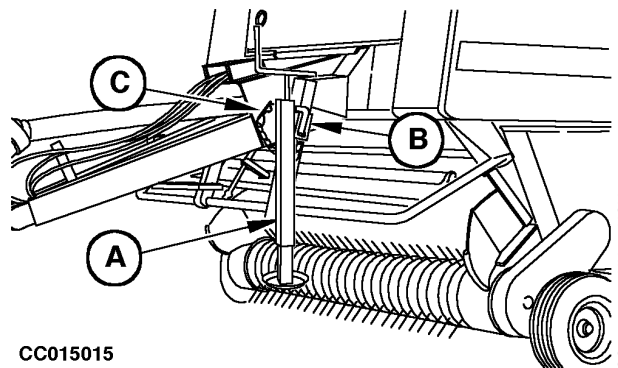
CC03745,0000C4D -28-02FEB07-1/1

Remisage de la béquille (ramasseuses-presses sans freins jusqu'au n° de série 58999)

Après avoir accroché la ramasseuse-presse au tracteur, verrouiller la béquille (A) dans sa position de remisage tel qu'illustré ci-contre.

Verrouiller la béquille au moyen de l'axe (B) et de la goupille à anneau (C).

- A—Béquille
- B—Axe
- C—Goupille à anneau



CC015015

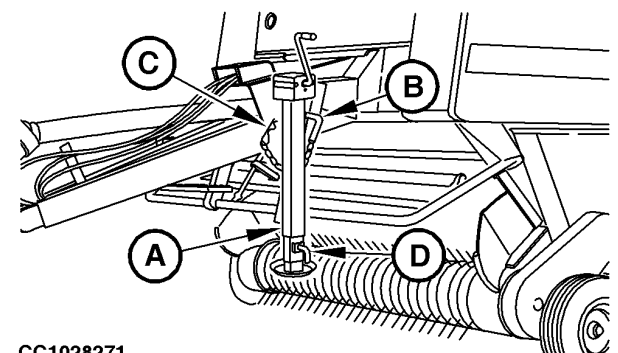
OUCC006.00010C1 -28-15DEC06-1/1

Remisage de la béquille (jusqu'au n° de série 58999, avec freins)

Après avoir accroché la ramasseuse-presse au tracteur, verrouiller la béquille (A) dans sa position de remisage tel qu'illustré ci-contre.

Verrouiller la béquille au moyen des axes (B) et (D) et de la goupille bêta (C).

- A—Béquille
- B—Axe
- C—Goupille bêta
- D—Axe



CC1028271

OUCC006.00010C5 -28-18OCT06-1/1

Remisage de la béquille (à partir du n° de série 60000)

Après avoir accroché la ramasseuse-presse au tracteur, verrouiller la béquille (A) dans sa position de remisage tel qu'illustré ci-contre.

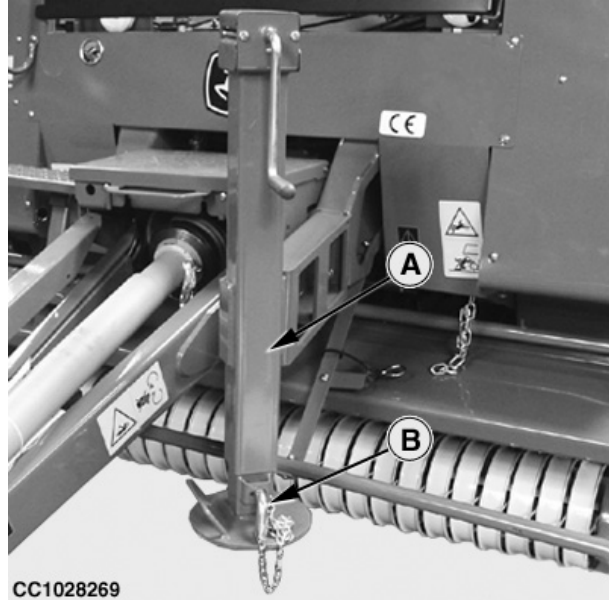
Verrouiller la béquille (A) au moyen de l'axe (B) en procédant de la manière suivante:

1. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
2. Tourner l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II), de façon à bloquer la béquille en position de remisage.

IMPORTANT: Veiller à ce que la goupille fendue (C) soit montée correctement.

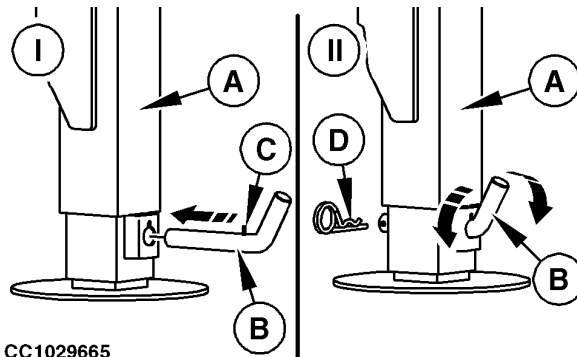
3. Suivant équipement, insérer la goupille bêta (D) dans l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II).

- A—Béquille
- B—Axe
- C—Goupille fendue
- D—Goupille bêta



CC1028269

—UN-21SEP06



CC1029665

—UN-05SEP07

OUC006,00012F5 -28-24SEP07-1/1

Raccordement de la transmission télescopique à la prise de force 540 tr/min du tracteur

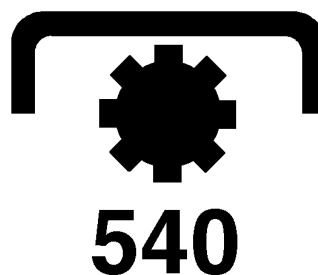
⚠ ATTENTION: Ne jamais utiliser avec une prise de force 1000 tr/min une ramasseuse-presse prévue pour un régime de prise de force de 540 tr/min.

Ne jamais raccorder la transmission télescopique à la prise de force lorsque le tracteur tourne.

Ne jamais utiliser de marteau d'acier lors du raccordement ou du débranchement de la transmission.

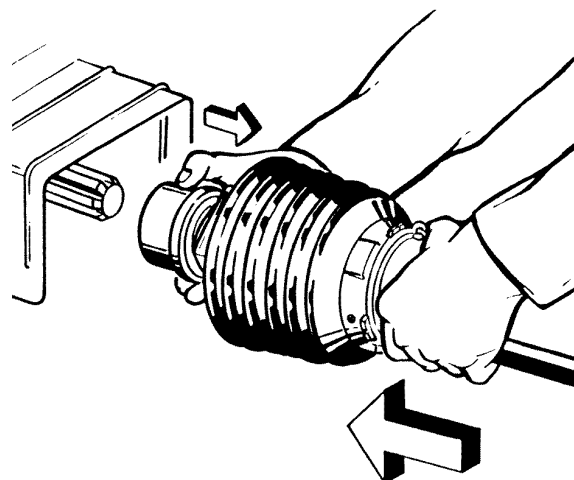
IMPORTANT: Veiller à ce que les cannelures des arbres de prise de force et de transmission soient exempts de peinture, saleté, ébarbures ou débris végétaux.

Se reporter au livret d'entretien de la transmission télescopique pour raccorder correctement la transmission à l'arbre de prise de force du tracteur.



CC1020007

CC1020007 -JUN-08JUL01



CC006613

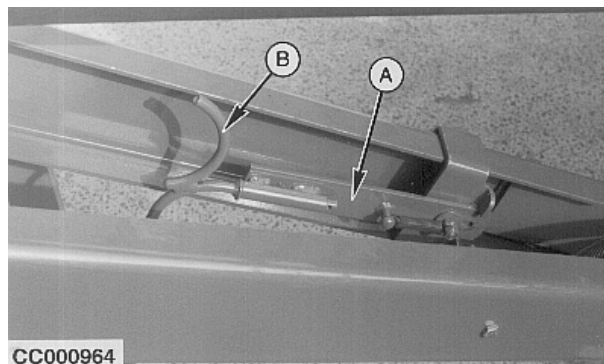
CC006613 -JUN-23FEB95

CC03745,0000246 -28-05JUL01-1/1

Support de la transmission télescopique (jusqu'au n° de série 51787)

Lors de l'utilisation de la ramasseuse-presse, tourner le crochet (B) et remiser le support (A) le long du cadre de la flèche comme illustré.

A—Support
B—Crochet



CC000964

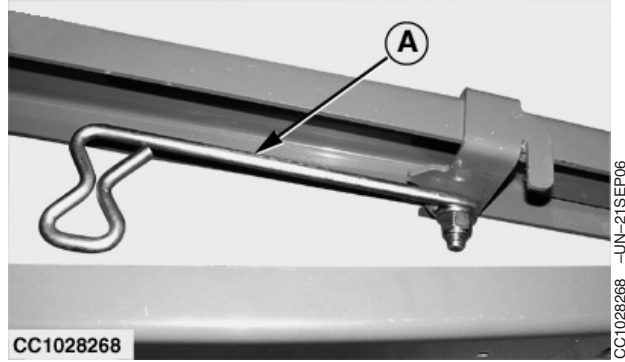
CC000964 -JUN-22MAR95

OUC006,00010BE -28-12JUN06-1/1

Support de la transmission télescopique (à partir du n° de série 51788)

Lors de l'utilisation de la ramasseuse-presse, remettre le support (A) le long du cadre de la flèche comme illustré.

A—Support



OUC006,00010BF -28-15JUN06-1/1

Raccordement au circuit hydraulique du tracteur

⚠ ATTENTION: Sur les ramasseuses-presses, la pression de service maximale pour les flexibles hydrauliques est de 20000 kPa environ (200 bars; 2900 psi). Pour éviter toute blessure par pénétration d'huile sous pression, arrêter le moteur et éliminer la pression du circuit avant de brancher ou de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Resserrer tous les raccords avant de mettre le circuit sous pression.

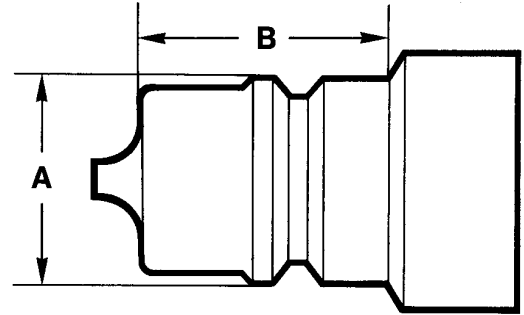
IMPORTANT: Tous les raccords hydrauliques doivent être exempts de débris, de poussière et de sable. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce qu'un branchement soit possible. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique.

NOTE: La ramasseuse-presses est équipée en série de raccords hydrauliques ISO. S'ils ne correspondent pas aux raccords du tracteur, consulter le concessionnaire John Deere.

	Valeur prescrite
A—Diamètre	23,66 — 23,74 mm (0.931 — 0.934 in)
B—Longueur.....	24 mm (0.945 in)

1. Verrouillage des manettes de commande des distributeurs auxiliaires

Suivant l'équipement, pousser les verrouillages des manettes de commande des distributeurs auxiliaires (A) vers la droite (verrouillage de transport) avant d'accrocher l'outil, afin d'empêcher tout mouvement de l'outil et tout risque de blessures.



LX 006613

A—Diamètre
B—Longueur



LX1026123

A—Verrouillages des manettes de commande des distributeurs auxiliaires

Suite voir page suivante

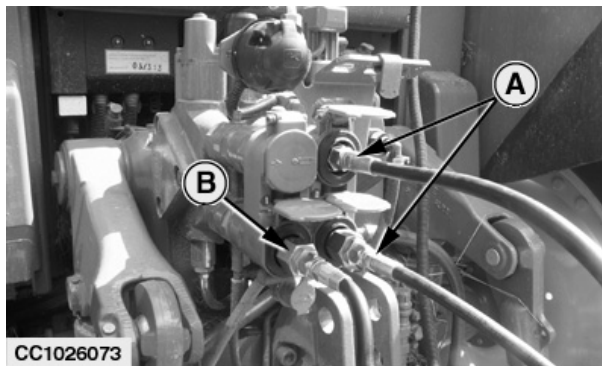
OUCC006,00010B9 -28-11JAN07-1/2

2. Branchement des flexibles hydrauliques de la porte et de levage du ramasseur

Enfoncer les flexibles fermement dans les raccords du tracteur.

Pour la commande de la porte, brancher les flexibles hydrauliques (A) à un distributeur auxiliaire double effet. La porte doit s'ouvrir lorsque la manette de commande du distributeur auxiliaire est amenée vers l'arrière.

Brancher le flexible hydraulique (B) de levage du ramasseur à un distributeur auxiliaire simple effet. Le ramasseur doit se soulever lorsque la manette de commande du distributeur auxiliaire est amenée vers l'arrière.



A—Flexibles hydrauliques de la porte
B—Flexible hydraulique du ramasseur

NOTE: Se reporter au manuel d'entretien du tracteur pour brancher le flexible hydraulique du ramasseur dans le raccord prévu à cet effet.

Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement)

Retirer le capuchon du raccord (A) du frein de remorque et brancher le flexible de pression en veillant à ce que les raccords soient parfaitement propres.

Appuyer sur les pédales de frein pour actionner le frein hydraulique de remorque. L'effet de freinage dépend de la pression appliquée sur les pédales de frein.

IMPORTANT: Pour éviter une usure excessive des freins, respecter les points suivants:

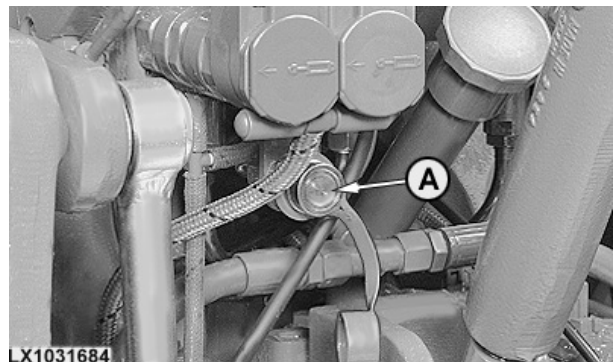
S'assurer que le flexible de pression est raccordé.

Pour descendre une pente, choisir le même rapport que s'il fallait la monter.

Contrôler régulièrement le fonctionnement du frein hydraulique de remorque.

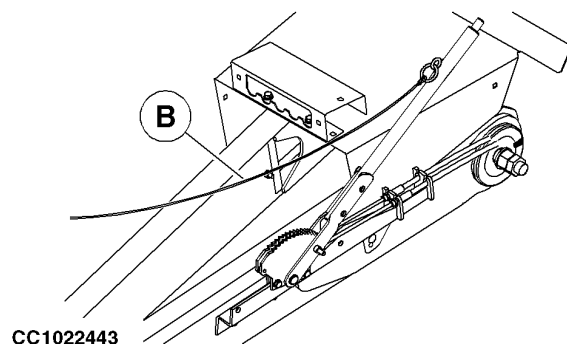
Relier la corde de sûreté (B) au tracteur. La corde de sûreté enclenche le frein de stationnement au cas où la machine se décrocherait accidentellement du tracteur.

A—Raccord pour frein hydraulique de remorque
B—Corde de sûreté



LX1031684

LX1031684 -UN-03APR03



CC1022443

CC1022443 -UN-28NOV02

OUCC006,0000E90 -28-19JUL05-1/1

Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement)

IMPORTANT: Respecter les couleurs des raccords.

NOTE: Les raccords et les couleurs sont conformes à la norme ISO 1728.

S'assurer de la propreté des raccords avant de brancher les flexibles d'air comprimé. Lorsque les flexibles ne sont pas branchés, obturer les raccords avec des capuchons pare-poussière.

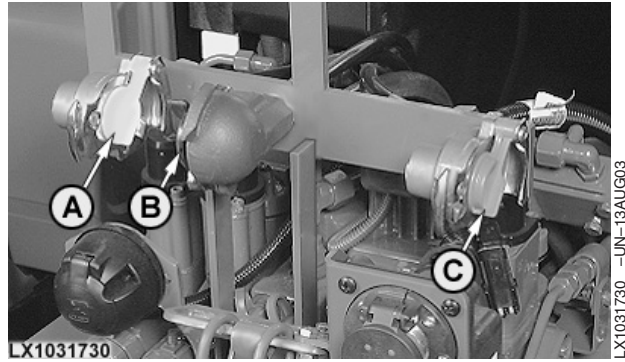
Brancher le flexible jaune au raccord (A), puis le flexible rouge au raccord (C). Pour le débranchement, procéder dans l'ordre inverse.

IMPORTANT: Pour éviter une usure excessive des freins, respecter les points suivants:

- S'assurer que les flexibles de pression sont raccordés.
- Pour descendre une pente, choisir le même rapport que s'il fallait la monter.
- Vérifier régulièrement que le frein pneumatique de la remorque fonctionne correctement.

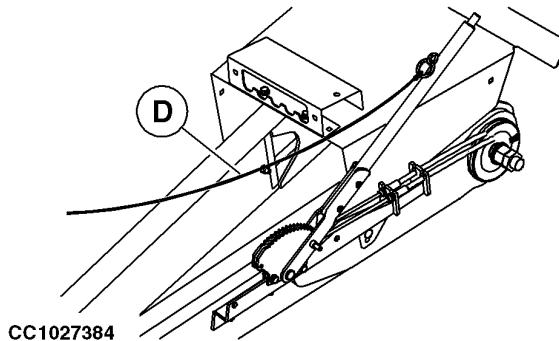
NOTE: Lorsque les flexibles de frein ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur, les freins de la machine sont automatiquement engagés. (Se reporter à "Stationnement de la machine" dans la section "Transport".)

Relier la corde de sûreté (D) au tracteur. La corde de sûreté enclenche le frein de stationnement au cas où la machine se décrocherait accidentellement du tracteur.



LX1031730

LX1031730 -UN-13AUG03



CC1027384

CC1027384 -UN-21JUN05

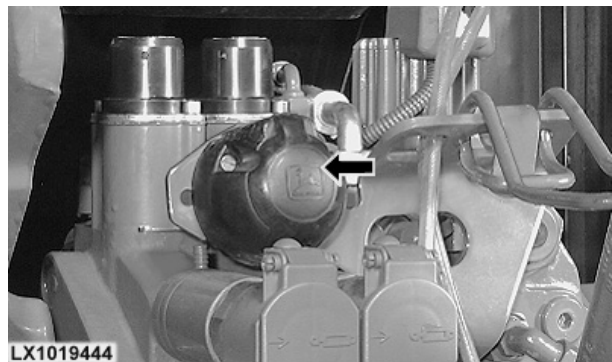
- A—Jaune (frein à deux conduites)
- B—Noir (frein à conduite unique)
- C—Rouge (frein à deux conduites, réserve)
- D—Corde de sûreté

Raccordement à la prise de remorque 7 broches

Brancher le connecteur des feux de route à la prise sept broches du tracteur.

Le faisceau éclairage pour la circulation sur route de cette machine est conforme à la norme ISO 1724.

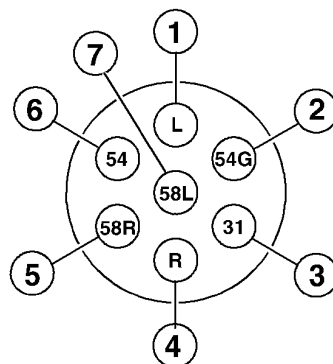
Broche	Fonction	Référence
1	Clignotant gauche	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Clignotant droit	R
5	Feux arrière et d'encombrement droits	58R
6	Feux stop	54
7	Feux arrière et d'encombrement gauches	58L



LX1019444

Prise 7 broches du tracteur

LX1019444 -UN-17SEP99



CC017032

CC017032 -UN-25FEB00

OUCC006,00010BA -28-22SEP06-1/1

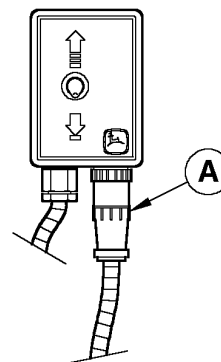
Raccordement du faisceau de la ramasseuse-presse au contrôleur ELS

Aligner les repères présents sur le connecteur (A) et le contrôleur puis serrer la bague de verrouillage.

IMPORTANT: Toujours raccorder le faisceau de la ramasseuse-presse à la prise spéciale pour équipements.

A—Connecteur

CC1020345



CC1020345 -UN-23AUG01

OUCC006,0000714 -28-10JUL02-1/1

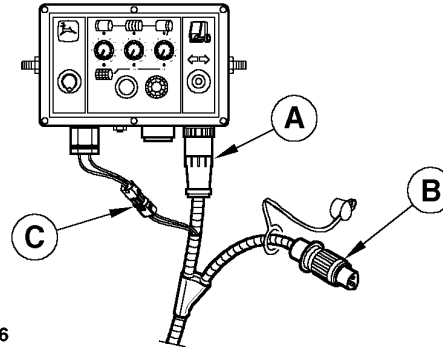
Raccordement du faisceau de la ramasseuse-presse au contrôleur ELC

Aligner les repères présents sur le connecteur (A) et le contrôleur puis serrer la bague de verrouillage.

Brancher le connecteur (C).

Brancher la prise d'alimentation (B) dans la prise électrique pour équipements du tracteur.

IMPORTANT: Toujours raccorder le faisceau de la ramasseuse-presse à la prise spéciale pour équipements.



CC1020346

A—Connecteur
B—Prise d'alimentation
C—Connecteur

CC1020346 -UN-23AUG01

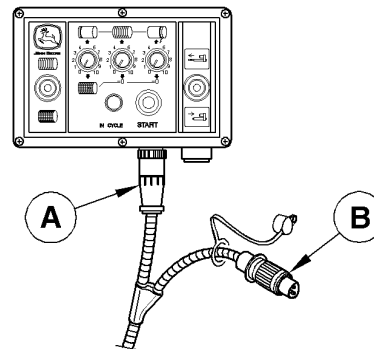
OUC006.000073A -28-01AUG02-1/1

Raccordement du faisceau de la ramasseuse-presse au contrôleur ELC Plus

Aligner les repères présents sur le connecteur (A) et ceux sur le moniteur. Serrer l'anneau de blocage.

Brancher la prise d'alimentation (B) dans la prise électrique pour équipements du tracteur.

IMPORTANT: Toujours raccorder le faisceau de la ramasseuse-presse à la prise spéciale pour équipements.



CC1027524

A—Connecteur
B—Prise d'alimentation

CC1027524 -UN-22JUL05

OUC006.00010BB -28-11JAN07-1/1

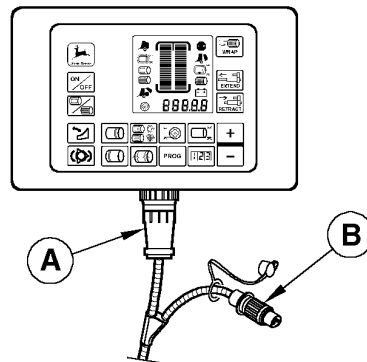
Raccordement du faisceau de la ramasseuse-presse au moniteur BaleTrak

Aligner les repères présents sur le connecteur (A) et sur le moniteur puis serrer la bague de verrouillage.

Brancher la prise d'alimentation (B) dans la prise électrique pour équipements du tracteur.

IMPORTANT: Toujours raccorder le faisceau de la ramasseuse-presse à la prise spéciale pour équipements.

A—Connecteur
B—Prise d'alimentation



CC1020347

CC1020347 -UN-23AUG01

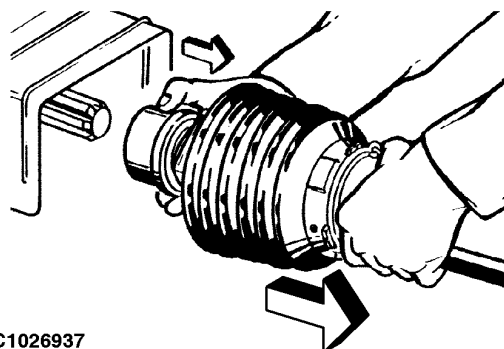
OUC006.00007C3 -28-23OCT02-1/1

Débranchement de la transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur

Désenclencher la prise de force, mettre le levier de vitesses en position de stationnement, serrer le frein à main, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.

Se reporter au livret d'entretien de base de la transmission télescopique pour débrancher correctement la transmission de la prise de force du tracteur.

Remettre en place tous les garants qui ont pu être déposés.



CC1026937

CC1026937 -UN-26JAN05

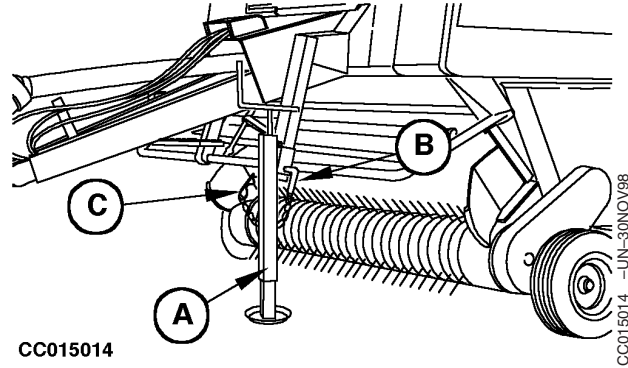
OUC006.0000DC6 -28-06JAN05-1/1

**Utilisation de la béquille
(ramasseuses-presses sans freins jusqu'au
n° de série 58999)**

Avant de décrocher la ramasseuse-presse du tracteur, amener la béquille (A) de la position de remisage à la position illustrée ci-contre.

Verrouiller la béquille (A) dans cette position au moyen de l'axe (B) et de la goupille à anneau (C).

- A—Béquille
- B—Axe
- C—Goupille à anneau



CC015014

-UN-30NOV98
CC015014

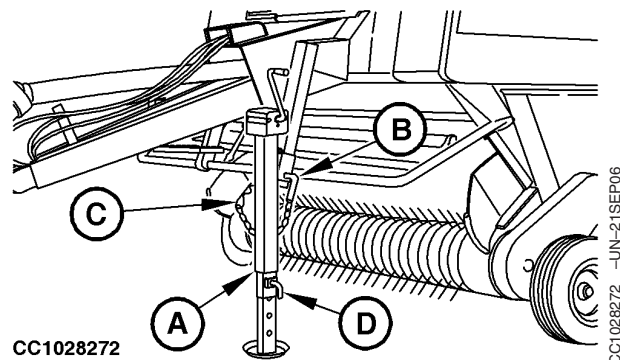
OUC006,00010C3 -28-15DEC06-1/1

**Utilisation de la béquille (jusqu'au n° de série
58999, avec freins)**

Avant de décrocher la ramasseuse-presse du tracteur, amener la béquille (A) de la position de remisage à la position illustrée ci-contre.

Verrouiller la béquille (A) au moyen des axes (B) et (D) et de la goupille bêta (C).

- A—Béquille
- B—Axe
- C—Goupille bêta
- D—Axe



CC1028272

-UN-21SEP06
CC1028272

OUC006,00010C7 -28-18OCT06-1/1

Utilisation de la béquille (à partir du n° de série 60000)

Avant de décrocher la ramasseuse-presse du tracteur, amener la béquille (A) de la position de remisage à la position illustrée ci-contre.

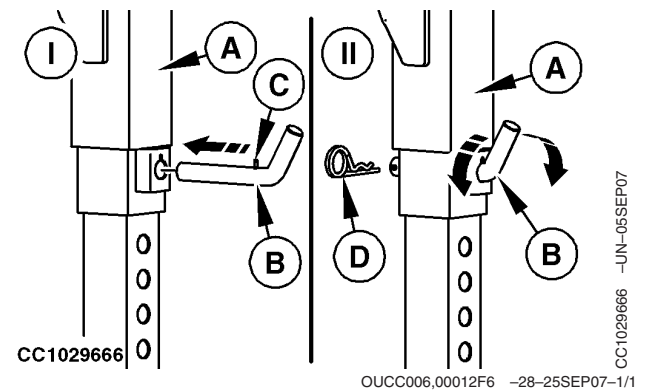
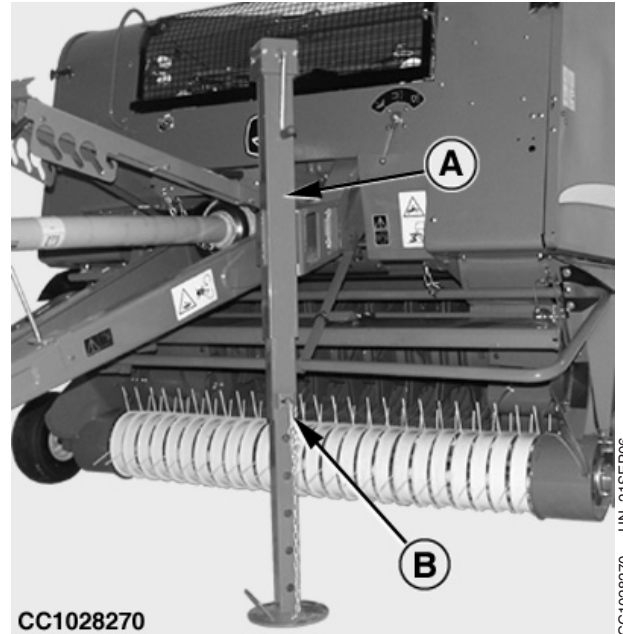
Verrouiller la béquille (A) au moyen de l'axe (B) en procédant de la manière suivante:

1. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
2. Tourner l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II), de façon à verrouiller la béquille.

IMPORTANT: Veiller à ce que la goupille fendue (C) soit montée correctement.

3. Suivant équipement, insérer la goupille bêta (D) dans l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II).

A—Béquille
B—Axe
C—Goupille fendue
D—Goupille bêta



Remisage des flexibles hydrauliques (jusqu'au n° de série 68999)

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant des blessures graves. Afin de prévenir tout accident, relâcher la pression avant de débrancher les conduites hydrauliques ou autres.

Débrancher les flexibles hydrauliques et poser des capuchons de protection sur les raccords.

Ranger les flexibles hydrauliques dans le support (A) pour éviter qu'ils ne se salissent en touchant le sol.



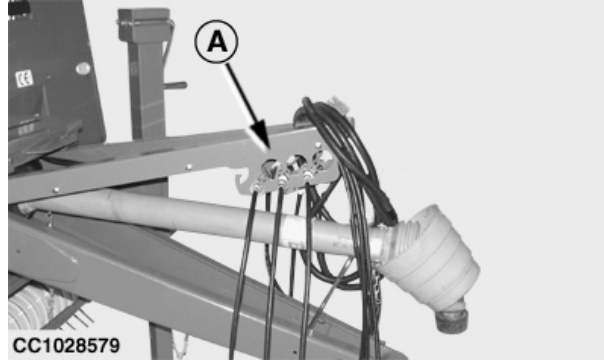
A—Support

Remisage des flexibles hydrauliques (à partir du n° de série 70000)

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant des blessures graves. Afin de prévenir tout accident, relâcher la pression avant de débrancher les conduites hydrauliques ou autres.

Débrancher les flexibles hydrauliques et poser des capuchons de protection sur les raccords.

Ranger les flexibles hydrauliques dans le support (A) pour éviter qu'ils ne se salissent en touchant le sol.



CC1028579

CC1028579 -JUN-03OCT06

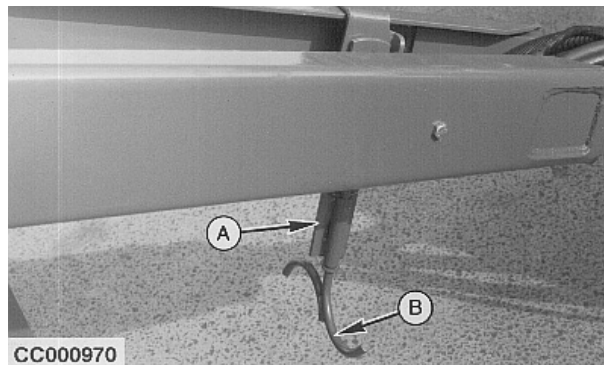
A—Support

OUC006,000113B -28-21NOV06-1/1

Remisage de la transmission télescopique (jusqu'au n° de série 51787)

Si la flèche de la ramasseuse-presse est adaptée à la chape d'attelage du tracteur, tirer le support (A) et l'abaisser comme illustré. Tourner le crochet (B) de manière à pouvoir y placer la transmission télescopique.

A—Support
B—Crochet



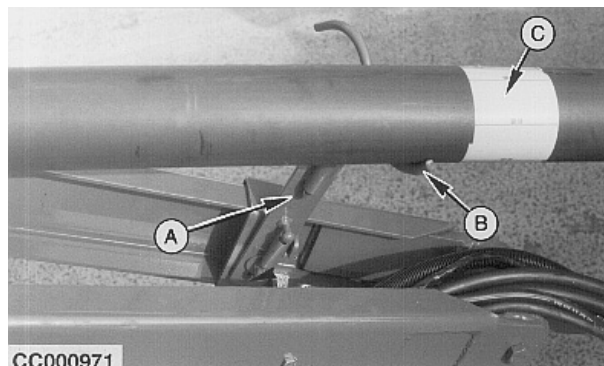
CC000970

CC000970 -JUN-22MAR95

OUC006,00010C8 -28-16JUN06-1/2

Si la flèche de la ramasseuse-presse est adaptée à la barre d'attelage du tracteur, tirer le support (A) et le relever comme illustré. Tourner le crochet (B) de manière à pouvoir y placer la transmission télescopique (C).

A—Support
B—Crochet
C—Transmission



CC000971

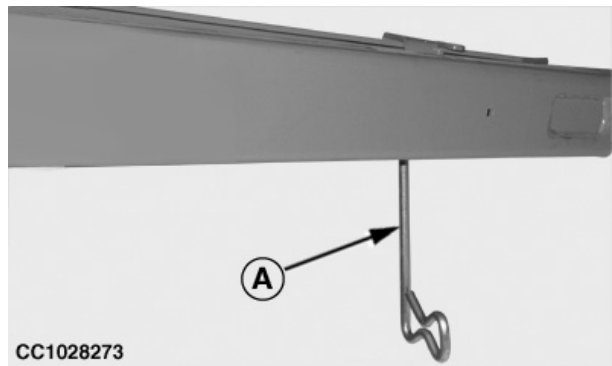
CC000971 -JUN-22MAR95

OUC006,00010C8 -28-16JUN06-2/2

Remisage de la transmission télescopique (à partir du n° de série 51788)

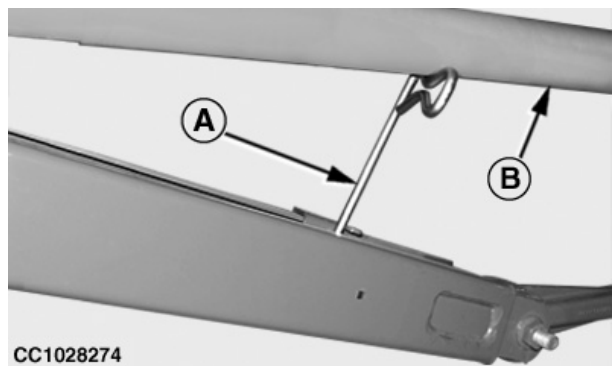
Si la flèche de la ramasseuse-presse est adaptée à la chape d'attelage du tracteur, positionner le support (A) comme illustré de façon à pouvoir y placer la transmission télescopique.

A—Support



Si la flèche de la ramasseuse-presse est adaptée à la barre d'attelage du tracteur, positionner le support (A) comme illustré de façon à pouvoir y placer la transmission télescopique.

A—Support
B—Transmission



Transport

Remorquage de la ramasseuse-presse sur la voie publique

! **ATTENTION:** En cas de circulation sur route, il convient d'utiliser les feux de détresse et les clignotants de la machine. Un jeu d'éclairage et de signalisation de sécurité est disponible chez le concessionnaire John Deere.

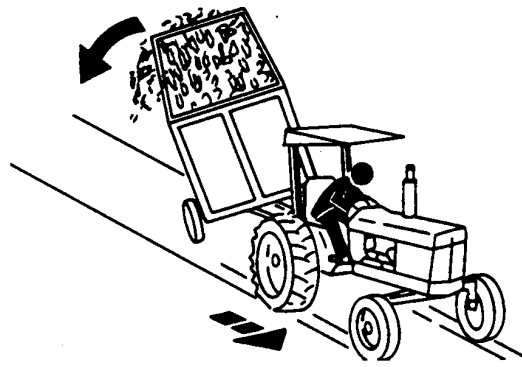
Avant de tracter la ramasseuse-presse à la vitesse de transport, fermer la porte et relever le ramasseur.

! **ATTENTION:** Être très prudent lors du remorquage de la ramasseuse-presse à la vitesse de transport. Réduire la vitesse si le poids de la ramasseuse-presse est supérieur à celui du tracteur. La ramasseuse-presse doit être vide lors de son transport sur route.

IMPORTANT: Ne pas prendre de virages serrés lorsque la ramasseuse-presse est accrochée au tracteur. La flèche risque d'endommager les pneus en cas de contact.

La vitesse de transport maximale est soumise à la réglementation routière; toujours observer la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique.

En cas de vitesse de transport élevée, un mouvement de va-et-vient peut se produire. Ralentir jusqu'à ce que le mouvement cesse.



H28930 -UN-30JUN89

TS216 -UN-23AUG88

OUC006,00010BC -28-09JUN06-1/1

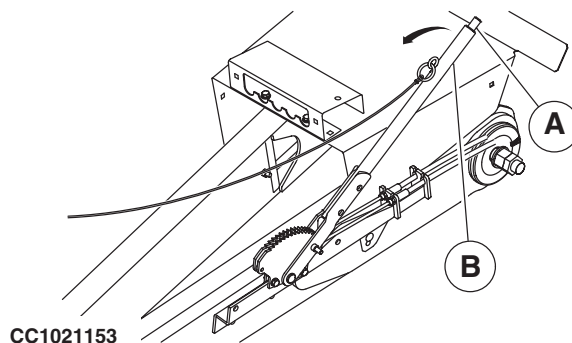
Stationnement de la machine (ramasseuses-presses avec freins hydrauliques et pneumatiques)

Frein de stationnement

Tirer le levier (B) pour engager le frein de stationnement.

Pour désengager le frein de stationnement, tirer le levier (B), appuyer sur le bouton (A) puis desserrer le levier.

A—Bouton
B—Lever



CC1021153 -UN-14FEB02

OUC006,00010BD -28-11JAN07-1/2

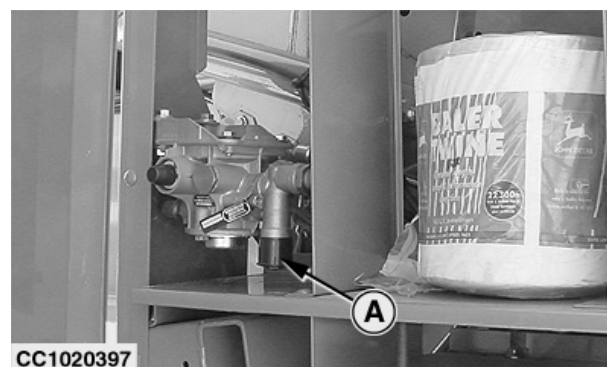
Distributeur de frein pneumatique

Si les flexibles de freins pneumatiques ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur ou se débranchent accidentellement, les freins de la ramasseuse-presse sont automatiquement engagés.

Pour désengager les freins de la ramasseuse-presse manuellement, appuyer sur le bouton (A).

Les freins de la ramasseuse-presse sont automatiquement désengagés lorsque les flexibles des freins pneumatiques sont à nouveau raccordés au système de freinage du tracteur.

A—Bouton



Distributeur de frein pneumatique

CC1020397 -UN-30AUG01

OUC006,00010BD -28-11JAN07-2/2

Utilisation — Généralités

Rodage

La période de rodage correspond environ aux cinquante premières balles ou bien à la période jusqu'à effacement complet de la couche de peinture à l'intérieur de la chambre à balles.

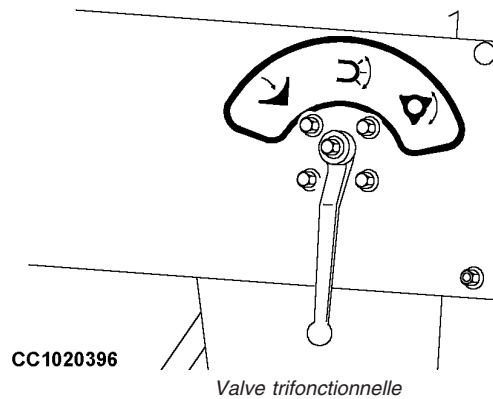
Avant la première mise en route, graisser généreusement les tubes télescopiques de la transmission.

IMPORTANT: Ramasseuses-presses avec sécurité à cames: si un patinage se produit pendant le travail, désenclencher la prise de force. La réenclencher avec moteur au ralenti jusqu'à ce que la sécurité à cames s'engage à nouveau, puis faire tourner la prise de force au régime nominal.

CC03745.0000250 -28-09JUL01-1/1

Avant d'enclencher la prise de force

! **ATTENTION:** Pour éviter toute panne des ramasseuses-presses équipées d'un ameneur rotatif, mais sans moniteur BaleTrak, il faut s'assurer, avant d'enclencher la prise de force du tracteur, que le levier de la valve bifonctionnelle ou trifonctionnelle est dans la position permettant de lever ou d'abaisser le ramasseur d'andains.



CC1020396 -UN-30AUG01

OUC006.0001115 -28-10JAN07-1/1

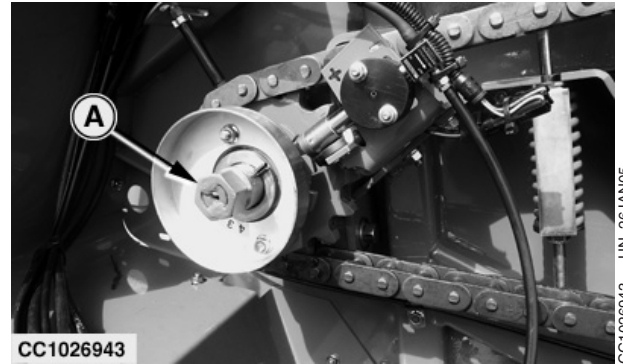
Rotation manuelle de la ramasseuse-presse



ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!
Ne jamais essayer de tourner la ramasseuse-presse à la main au moyen d'un outil quelconque lorsque le moteur du tracteur tourne. Désenclencher la prise de force, mettre le levier de vitesses en position de stationnement, serrer le frein à main, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil dès qu'il n'est plus utilisé.

Si nécessaire, il est possible de faire tourner la ramasseuse-presse à la main en tournant l'écrou (A) au moyen d'une clé.

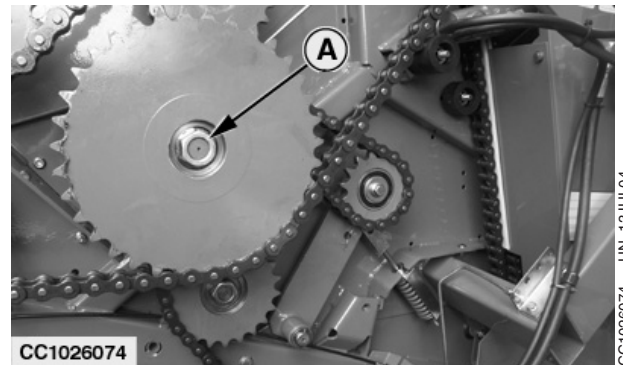
A—Écrou



CC1026943

Rotation manuelle de la ramasseuse-presse (jusqu'au n° de série 49999)

CC1026943 -UN-26JAN05



CC1026074

Rotation manuelle de la ramasseuse-presse (à partir du n° de série 50000)

CC1026074 -UN-13JUL04

OUCC006,0000DA5 -28-27JAN05-1/1

Préparation de la récolte

Taille des andains

On obtient des balles de taille uniforme en ramassant des andains dont la largeur est égale à celle du ramasseur ou ne dépasse pas la moitié de celle du ramasseur.

Éviter les andains de taille moyenne. Avec ce type d'andain, le conducteur passe d'un côté à l'autre pour alimenter les deux extrémités du ramasseur, ce qui fait qu'il y a plus de matériau récolté au centre du ramasseur que sur les côtés. On obtient ainsi des balles en forme de tonneau dont la densité est faible sur les côtés et élevée au centre.

Préparation du foin au pressage

La récolte destinée à la confection de balles peut être préparée de plusieurs manières, selon la méthode de travail souhaitée et l'équipement disponible. La meilleure qualité de balle est obtenue lorsque la récolte est coupée et conditionnée, puis formée en andains de taille convenable. Le conducteur peut ainsi adapter sa conduite pour que l'alimentation de la ramasseuse-presse soit optimale. On obtient ainsi des balles compactes et uniformes. Voir sous "Taille des andains" dans cette section.

Le taux d'humidité maximum pour la confection de balles cylindriques est de 18%.

Un taux d'humidité trop élevé peut entraîner une dégradation du matériau.

Un taux d'humidité trop faible peut se solder par des pertes de feuilles et du matériau cassé.

Couper la récolte à la longueur maximale possible, car un matériau long facilite la confection de balles plus lisses et résistant mieux aux intempéries.

Ne pas soumettre le matériau à un conditionnement excessif, en particulier les légumineuses telles que la luzerne et le trèfle.

Un conditionnement excessif provoque un dessèchement trop rapide des feuilles qui ont alors tendance à casser. Ceci entraîne des pertes de matériau. Si les balles sont stockées à l'extérieur, les tiges cassées favorisent l'absorption d'humidité et la décomposition du matériau.

Un conditionnement insuffisant peut également provoquer une dégradation du matériau, surtout dans le cas des récoltes de cannes ou autres matériaux à tiges épaisses.

NOTE: Un matériau extrêmement sec et lisse (comme les tiges de maïs, certains types d'herbe et de paille) peut également servir à la confection de balles, à condition que ce matériau soit suffisamment long pour que la balle ne se défasse pas.

Préparation de l'ensilage au pressage

La récolte peut être coupée et préparée avec le matériel habituel tel qu'une faucheuse ou une faucheuse-conditionneuse et un râteau faneur.

Former des andains plats, uniformes et bien remplis. Pour obtenir une conservation optimale des balles, il faut former les balles avec un taux de matière sèche compris entre 40 et 50%.

Préparation de la paille au pressage

Lors de la récolte de céréales, veiller, dans la mesure du possible, à ce que la paille ne soit pas hachée de manière excessive par les organes de battage de la moissonneuse-batteuse. Avant de procéder au pressage, ne pas secouer les andains si la paille est très sèche et courte. Des andains de taille adéquate et bien remplis, réalisés par une grande moissonneuse-batteuse, permettent d'obtenir de meilleurs résultats que des andains étroits.

Alimentation du ramasseur

Andains de même largeur que le ramasseur

C'est la largeur d'andain idéale.

L'andain doit être uniforme et le moins bombé possible, sous peine d'obtenir des balles en forme de tonneau.

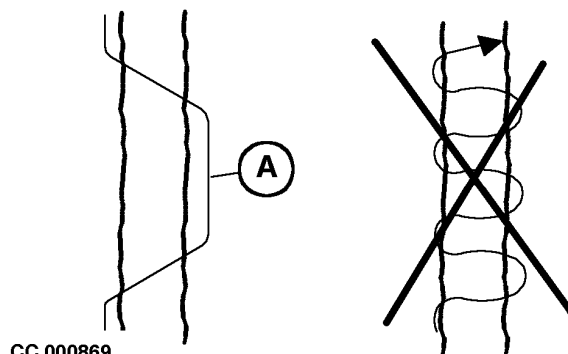
Des andains de même largeur que le ramasseur sont préférables, cela évite de conduire en zigzag.

CC03745,0000254 -28-09JUL01-1/2

Andains étroits

Alimenter un seul côté du ramasseur pendant 6 à 8 secondes. Passer de l'autre côté de l'andain et alimenter l'autre extrémité du ramasseur pendant la même durée. Réduire la période de "maintien" (A) durant laquelle on reste d'un côté de l'andain dans le cas d'andains lourds et augmenter la période (A) lorsque les andains sont plus légers.

NOTE: Il est également possible d'observer les indicateurs de forme de balle; lorsqu'ils bougent, passer de l'autre côté de l'andain.



A—Période de maintien

Si la ramasseuse-presse est équipée du moniteur BaleTrak, voir sous "Instructions de formation de la balle" à la section "Utilisation — Moniteur BaleTrak" pour une alimentation correcte du ramasseur.

Les balles réalisées de cette manière seront plus uniformes que celles que l'on obtient lorsque le tracteur est conduit en zigzag comme illustré. Une conduite permanente en zigzag se solde par une quantité excessive de matériau accumulée au centre de la balle.

Andains de taille moyenne

Dans la mesure du possible, éviter les andains de taille moyenne.

Lorsque le conducteur traverse ce type d'andain pour alimenter les deux extrémités du ramasseur, du matériau continue à entrer au centre. La balle reçoit donc plus de matériau au centre que sur les côtés, ce qui crée des balles en forme de tonneau.

CC03745,0000254 -28-09JUL01-2/2

Ramassage de récolte courte, sèche, glissante

En cas de bourrage:

Essayer une ou plusieurs des méthodes suivantes:

- Relever le ramasseur aussi haut que possible.
- Réduire le régime moteur à 1500 tr/min et enclencher le rapport supérieur pour garder la même vitesse d'avancement.
- Réduire la densité de la balle selon le besoin.
- Confectionner de plus gros andains (si nécessaire, regrouper plusieurs andains en un seul).
- Remplacer les dents de ramassage cassées.
- Le cas échéant, mettre en place le déflecteur de paille afin d'améliorer l'alimentation entre le ramasseur d'andains et la chambre à balle. Voir "Mise en place du déflecteur de paille" dans cette section.
- Installer le jeu de courroies (sauf sur les ramasseuses-presses MultiCrop). Voir la section "Accessoires".

Ramasseuses-presses avec dispositif de coupe:

Il peut s'avérer nécessaire de réduire le nombre de couteaux ou de les déposer.

OUCC006,000124E -28-18DEC06-1/1

Ramassage de tiges de maïs

Couper les tiges avant de les presser pour éviter d'endommager les dents du ramasseur.

Abaisser le ramasseur d'andains (les dents ne doivent pas toucher le sol) afin d'augmenter la capacité d'alimentation.

Ne pas ramasser plus de six rangs de tiges à la fois, sous peine d'obtenir un bourrage au niveau du ramasseur. La productivité sera meilleure en pressant des andains plus petits, tout en augmentant la vitesse d'avancement.

Veiller à maintenir le régime nominal de la prise de force.

Ramasseuse-presse avec dispositif de coupe:

Si les tiges n'ont pas été coupées avant le pressage, mettre les couteaux du dispositif de coupe en position de coupe et avancer lentement sur l'andain pour augmenter la durée de vie des dents du ramasseur.

CC03745,0000256 -28-09JUL01-1/1

Pressage d'ensilage et de récolte humide

Si le déflecteur de paille est monté, le déposer.

Toujours démarrer avec le ramasseur centré sur l'andain.

Réduire le régime moteur au ralenti avant d'entrer dans l'andain. Choisir le rapport permettant d'obtenir une vitesse de 6 à 10 km/h (4 à 6 mph) au régime nominal de la prise de force.

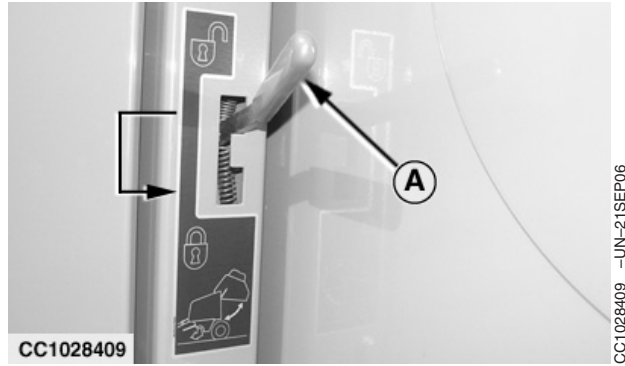
Pour assurer une alimentation régulière, veiller à ce qu'il n'y ait pas interférence entre l'attelage et l'andain.

CC03745,0000257 -28-09JUL01-1/1

Vanne de verrouillage de la porte

ATTENTION: Avant toute intervention à l'intérieur ou à proximité de la machine, avec la porte relevée, placer le levier (A) en position de verrouillage. Se servir de ce dispositif de sécurité chaque fois que le hayon est ouvert. Lorsque la machine reste sans surveillance, abaisser la porte.

Cette vanne permet de verrouiller indépendamment chaque vérin de porte, quelle que soit la position de la porte. En cas de défaillance hydraulique sur l'un des côtés de la machine, la porte sera quand même maintenue en position ouverte.



A—Levier de verrouillage de la porte

OUC006,0000BCD -28-23JUN06-1/1

Débouillage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation

Ouvrir la porte.

Serrer le frein de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé.

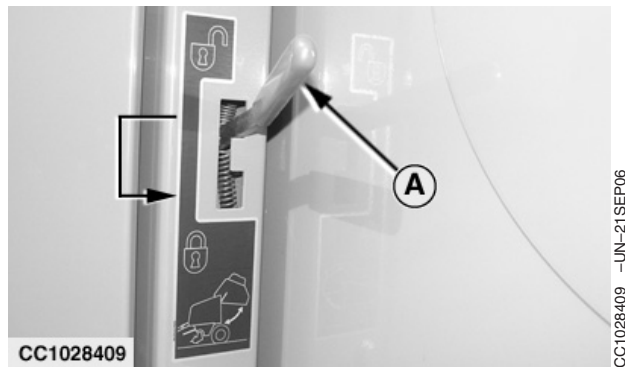
Amener le levier (A) en position de verrouillage.

ATTENTION: Ne jamais débouiller une ramasseuse-presse à la main lorsque le tracteur est en marche.

Retirer le noyau de balle de la chambre à balle.

Débouiller le ramasseur d'andains au pied, par l'intérieur.

Former un nouvel andain au moyen du matériau expulsé et presser une nouvelle balle.



A—Levier de verrouillage de la porte

OUC006,000122C -28-02FEB07-1/1

Déboufrage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif double

En cas de bouchage de l'ameneur rotatif double et de rupture du boulon de cisaillement, procéder au déboufrage de l'ameneur rotatif double au moyen de l'outil (C).

Le déboufrage de l'ameneur rotatif s'effectue de la manière suivante:

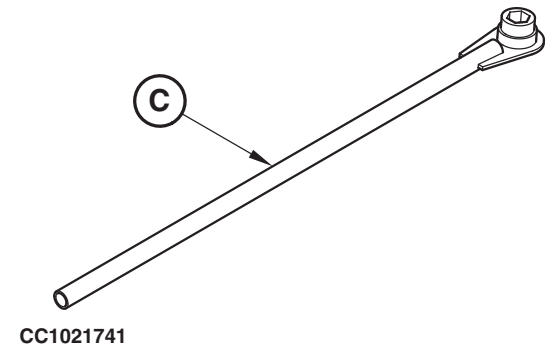
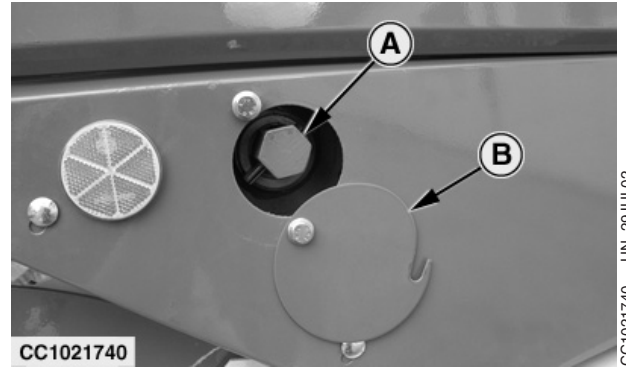
Faire pivoter le couvercle (B).

Mettre en place l'outil (C) sur l'arbre (A).

Tourner l'outil (C) pour débouffrer l'ameneur rotatif double.

Remplacer le boulon de cisaillement. Voir "Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement du ramasseur (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)" à la section "Entretien".

A—Axe
B—Couvercle pivotant
C—Outil



OUCC006,00010FF -28-02FEB07-1/1

CC1021740 -JUN-29JUL02

CC1021741 -JUN-29JUL02

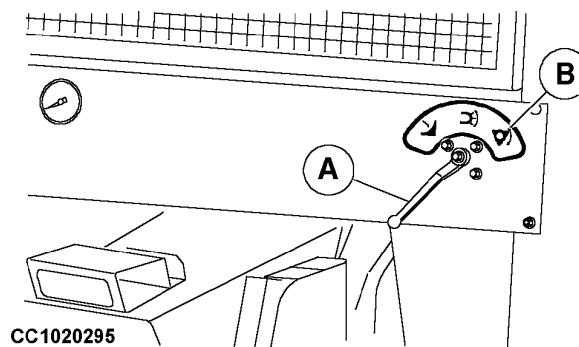
Débouillage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif (modèles sans BaleTrak Plus)

NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la fonction d'inversion de l'ameneur rotatif est le même que pour lever/abaisser le ramasseur d'andains.

S'il est nécessaire de débouiller la ramasseuse-presse, inverser le sens d'entraînement de l'ameneur rotatif.

1. Immobiliser le tracteur.
2. Désenclencher la prise de force.
3. Placer le levier de la valve trifonctionnelle (A) en position (B) pour inverser l'ameneur rotatif.
4. Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire pour inverser le sens d'entraînement de la ramasseuse-presse.
5. Enclencher lentement la prise de force en faisant tourner le moteur au ralenti de façon à ce que l'ameneur rotatif n'effectue qu'un seul mouvement impulsif de rotation. Dans ce cas, mouvement impulsif signifie PAS PLUS D'UN DEMI-TOUR DE L'AMENEUR ROTATIF PAR IMPULSION. Sinon, un enchevêtrement de matériau et un bourrage de l'ameneur rotatif pourraient en résulter.
6. Après le débouillage de l'ameneur rotatif, désenclencher la prise de force et actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire pour remettre l'entraînement de la ramasseuse-presse en mode de fonctionnement normal.
7. Amener le levier (A) en position de montée/descente du ramasseur d'andains.

IMPORTANT: Toujours désenclencher la prise de force avant d'inverser le sens d'entraînement de l'ameneur rotatif.



Ramasseuse-presse avec dispositif de coupe

A—Lever de la valve trifonctionnelle
B—Position d'inversion de l'ameneur rotatif

CC1020295 -UN-03AUG01

OUC006,00010FE -28-04DEC06-1/1

Débouillage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif (modèles avec BaleTrak Plus)

Voir “Débouillage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif” dans la section “Utilisation du moniteur BaleTrak” pour débouiller la machine en toute sécurité.



CC1027483

CC1027483 -UN-12JUL05

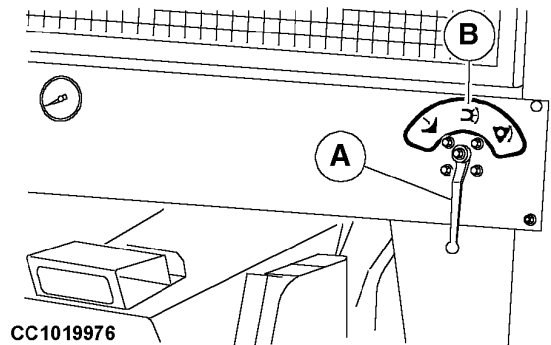
OUC006.00010CD -28-28JUL06-1/1

Montée/descente du ramasseur avec ameneur rotatif (ramasseuses-presses sans BaleTrak Plus)

Placer le levier de la valve trifonctionnelle (A) en position (B) pour lever ou abaisser le ramasseur.

Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour lever ou abaisser le ramasseur.

- A—Lever de la valve trifonctionnelle
- B—Position de montée/descente du ramasseur



CC1019976

Ramasseuse-presse avec dispositif de coupe

CC1019976 -UN-03AUG01

OUC006.00010DE -28-12JAN07-1/1

Extension/rétraction des couteaux du dispositif de coupe (ramasseuses-presses sans BaleTrak Plus)

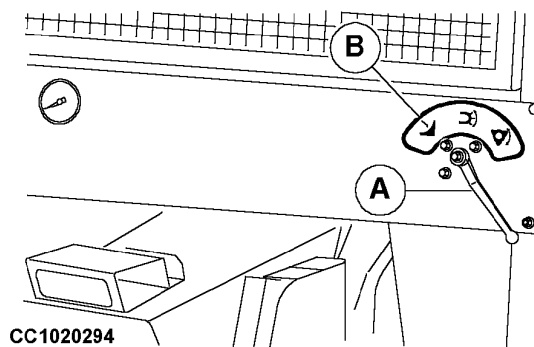
NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la fonction "Extension/rétraction des couteaux" est le même que pour lever/abaisser le ramasseur d'andains.

Placer le levier de la valve trifonctionnelle (A) en position (B) pour sortir ou rentrer les couteaux du dispositif de coupe.

Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour sortir ou rentrer les couteaux du dispositif de coupe.

IMPORTANT: Sortir et rentrer les couteaux à plusieurs reprises à la fin de chaque journée de travail pour éviter qu'ils ne se bloquent.

NOTE: En cas d'utilisation de la ramasseuse-presse avec les couteaux rétractés pendant une longue période, il est conseillé de les déposer (voir "Remplacement des couteaux du dispositif de coupe" à la section "Entretien") ou de mettre en place des obturateurs pour passage de couteau (voir "Jeu d'obturateurs pour passage de couteau" à la section "Accessoires").



CC1020294

A—Lever de la valve trifonctionnelle
B—Position d'extension/de rétraction des couteaux du dispositif de coupe

CC1 020294 -UN-03AUG01

OUCC006.0001100 -28-13JUL06-1/1

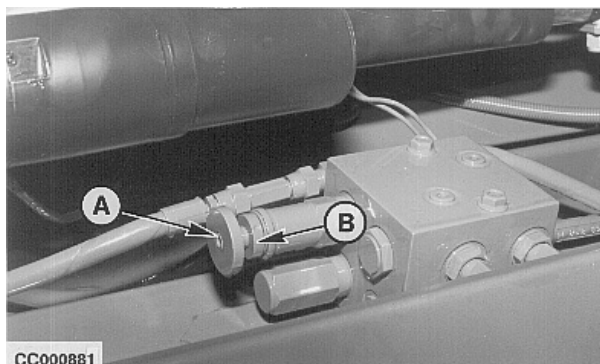
Réglage de la densité de balle

NOTE: Pour régler la densité de balle, fermer la porte. Cela permet de tourner plus facilement le bouton de réglage de la densité de balle (A).

Pour obtenir des balles de densité maximale, desserrer l'anneau de blocage (B) et tourner le bouton (A) vers la droite jusqu'en butée. Pour obtenir des balles moins compactes, desserrer l'anneau (B) et tourner le bouton (A) vers la gauche (au maximum 4 tours à partir de la butée). Resserrer l'anneau de blocage (B).

Réglage initial d'une ramasseuse-presse neuve:

Desserrer l'anneau de blocage (B) et tourner le bouton (A) vers la droite jusqu'à ce qu'il soit emboîté. Ramener le bouton (A) d'un tour et demi vers la gauche et resserrer la bague de blocage (B).



CC000881

A—Bouton de réglage de densité de balle
B—Anneau de blocage

CC000881 -UN-22MAR95

OUCC006.0001254 -28-10JAN07-1/1

Indicateur de densité de balle

Il indique la pression relative du circuit hydraulique de tension de la balle pendant la formation de la balle.

Pour obtenir des balles moins denses, tourner le bouton de réglage de densité en sens antihoraire; l'aiguille se déplace alors vers le signe “-”.

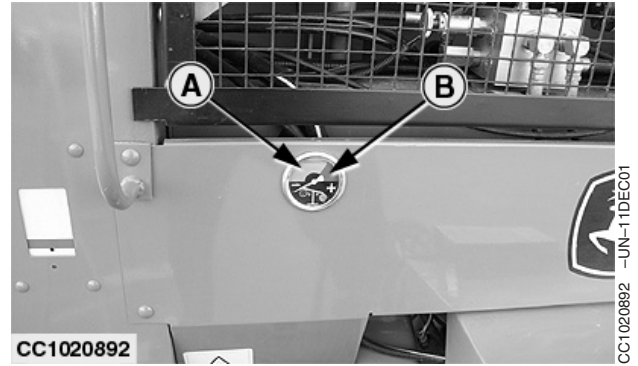
Pour obtenir des balles plus denses, tourner le bouton de réglage de densité en sens horaire; l'aiguille se déplace alors vers le signe “+”.

NOTE: *Le cadran n'affiche pas d'augmentation de densité tant que la quantité de matériau alimentant la machine n'a pas été augmentée.*

La plage verte (A) correspond à la pression normale.

Si l'aiguille entre dans la plage rouge (B):

- Réduire la densité des balles.
- Vérifier le bon fonctionnement de l'indicateur de densité et du clapet de décharge.
- S'assurer que le distributeur auxiliaire du tracteur revient en position neutre pendant la formation de la balle.



A—Plage verte
B—Plage rouge

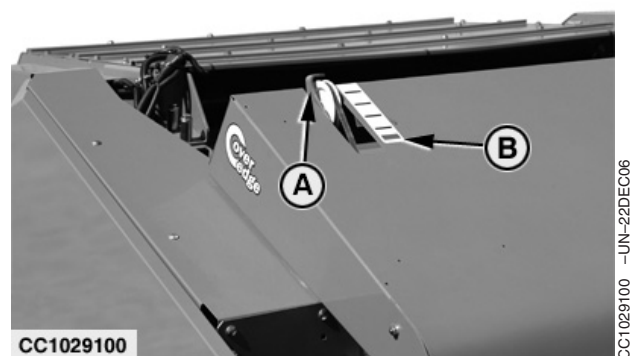
OUCC006,0000535 -28-13NOV01-1/1

Indicateur de diamètre du rouleau de filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge)

L'indicateur (A) permet au conducteur de connaître le diamètre restant du rouleau.

Lorsque l'indicateur (A) se trouve dans la position illustrée, cela signifie que le diamètre du rouleau de filet est au maximum.

Lorsque l'indicateur (A) atteint la bande rouge (B), cela signifie que le diamètre du rouleau de filet est au minimum.



A—Indicateur de diamètre du rouleau de filet
B—Bande rouge

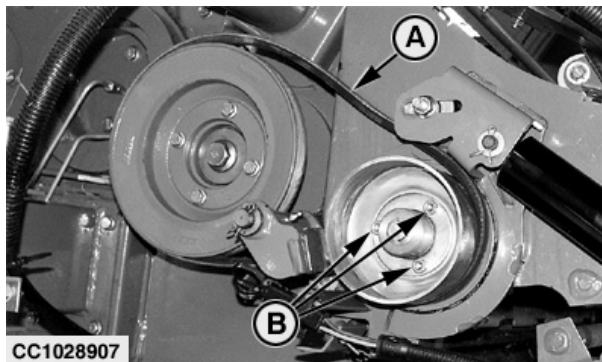
OUCC006,0001247 -28-02FEB07-1/1

Réglage de l'étirement du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge™)

Pour régler l'étirement du liage filet, procéder de la façon suivante:

1. Déposer la courroie (A) et desserrer les vis (B).

A—Courroie
B—Vis



CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company

OUC006,00012F7 -28-26SEP07-1/4

2. Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet.

- a. Avec moniteur BaleTrak™:

Amener le vérin de déclenchement du liage filet en position intermédiaire.

Mettre le moniteur hors tension.

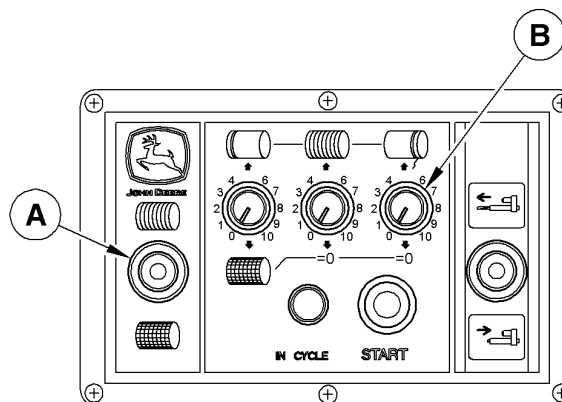
- b. Avec contrôleur ELC Plus:

Amener le contacteur (A) en position "liage filet".

Mettre le potentiomètre de position du vérin de déclenchement (B) sur "10" et appuyer sur la touche START pour amener le vérin de déclenchement du liage filet automatiquement en position intermédiaire.

Mettre le contacteur (A) en position "ARRÊT".

A—Contacteur liage filet/ficelle
B—Potentiomètre de position du vérin de déclenchement



CC1028908

BaleTrak est une marque commerciale de Deere & Company

Suite voir page suivante

OUC006,00012F7 -28-26SEP07-2/4

3. Déposer les vis (A) et les rondelles (B).
4. Enlever les cales (C) et la poulie (F).

NOTE: Pendant la dépose, noter le numéro et l'emplacement des cales (C).

5. L'étirement du liage filet est déterminé par le nombre de cales (C) en position de réglage (D).

Pour augmenter l'étirement, déplacer les cales (C) de la position de réglage (D) à la position de remisage (E).

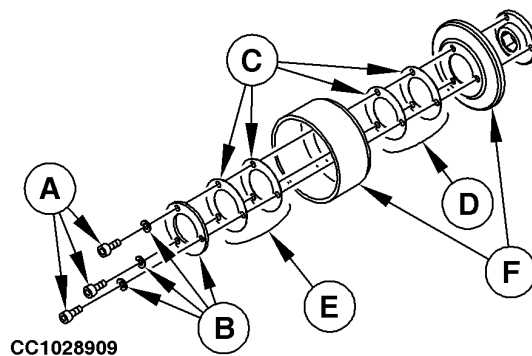
Pour diminuer l'étirement, déplacer les cales (C) de la position de remisage (E) à la position de réglage (D).

NOTE: Le réglage en usine de l'étirement du liage filet est de deux cales (C) en position de réglage (D).

L'étirement du liage filet dépend des caractéristiques du rouleau de filet et de la récolte pressée.

Une fois l'étirement réglé:

- a. Reposer la poulie (F) avec les cales (C).
- b. Reposer les vis (A) et les rondelles (B).
- c. Serrer les vis (A) de manière à éliminer tout jeu de l'assemblage.



CC1028909

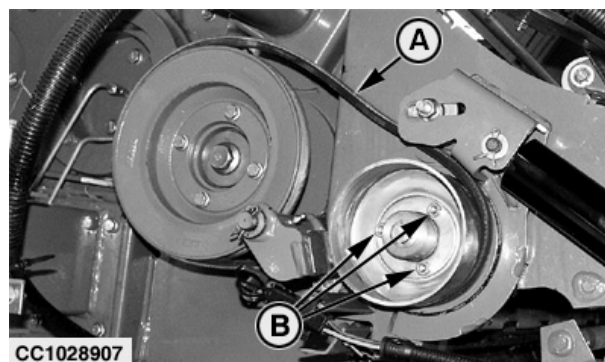
- A—Vis
- B—Rondelles
- C—Cales
- D—Position de réglage
- E—Position de remisage
- F—Poulie

CC1028909 -UN-22DEC06

OUCC006.00012F7 -28-26SEP07-3/4

6. Rétracter le vérin de déclenchement.
7. Serrer les vis (B).
8. Remettre en place la courroie (A).

- A—Courroie
- B—Vis



CC1028907

CC1028907 -UN-22DEC06

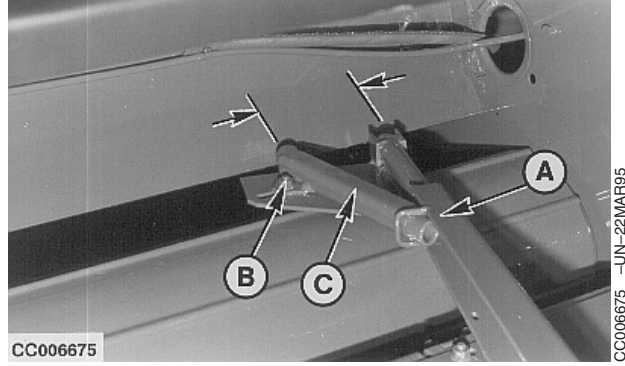
OUCC006.00012F7 -28-26SEP07-4/4

Réglage de l'espacement des tubes du bras de liage (liage double avec bras simple)

Le bras simple pour liage double (A) peut être réglé de manière à espacer plus ou moins les spires de ficelle.

Desserrer l'écrou (B) puis déplacer le tube (C) en avant ou en arrière de manière à augmenter ou réduire l'espacement. Resserrer l'écrou (B).

IMPORTANT: Sur les ramasseuses-presses équipées du moniteur BaleTrak, l'écart entre les tubes doit correspondre à l'espacement des spires réglé sur le moniteur.



A—Bras simple pour liage double
B—Écrou
C—Tube

CC03745,000025D -28-09JUL01-1/1

Réglage du guide-ficelle (liage avec bras simple)

Selon le type de récolte, le guide-ficelle (B) permet au conducteur de régler la distance séparant la ficelle et l'extrémité droite de la balle; cette distance peut être comprise entre 80 et 150 mm (3.15 à 5.90 in).

Avec contrôleur ELC, s'assurer que la position du guide-ficelle correspond au réglage du point de réextension. Voir sous "Utilisation du contrôleur ELC en mode liage ficelle" dans la section "Utilisation — Contrôleur ELC".

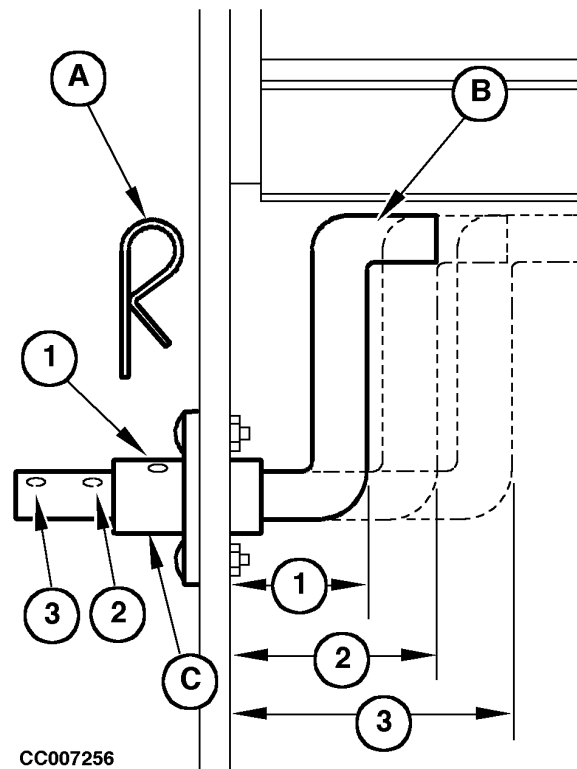
Avec moniteur BaleTrak, s'assurer que la position du guide-ficelle correspond au réglage du moniteur. Voir sous "Réglage du liage ficelle" dans la section "Utilisation — Moniteur BaleTrak".

Régler le guide-ficelle de la manière suivante:

1. Retirer la goupille bêta (A).
2. Faire glisser le guide-ficelle (B) de manière à aligner son alésage avec l'un des alésages (1-2-3) du tube de guidage (C).
3. Reposer la goupille bêta (A).

NOTE: En cas de ramassage de matériau sec et glissant tel que la paille, aligner l'alésage du guide-ficelle (B) avec l'alésage intérieur (3) du tube de guidage (C).

Si la ramasseuse-presse est utilisée dans des conditions de travail normales, aligner l'alésage du guide-ficelle (B) avec l'alésage extérieur (1) du tube de guidage (C).



CC007256

- A—Goupille bêta
- B—Guide-ficelle
- C—Tube de guidage
- 1—80 mm (3.15 in)
- 2—115 mm (4.52 in)
- 3—150 mm (5.90 in)

CC007256 —UN—06MAY96

OUCC006,0000716 -28-10JUL02-1/1

Réglage des guide-ficelle (liage avec bras double)

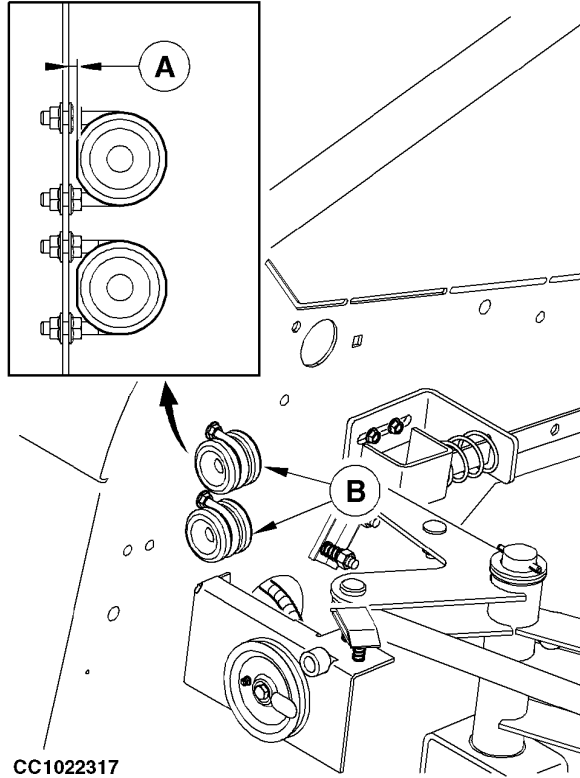
Régler l'écart (A) des guide-ficelle (B) conformément aux spécifications:

Valeur prescrite

Guide-ficelle—Écart..... 2 mm (0.08 in) minimum

A—Écart

B—Guide-ficelle



CC1022317

OUC006,0000BC7 -28-02FEB07-1/1

CC1022317 -JUN-18FEB03

Réglage de la taille de balle finale (indicateurs de forme de balle mécaniques)

Taille de balle maximale

1. Ouvrir la porte de sorte que les doigts de la porte (A) soient juste en position d'extension complète des deux côtés (la porte doit encore être en contact avec la pointe des doigts).

Lorsque la porte est dans cette position, les deux indicateurs de forme de balle (B) doivent être complètement levés. Les zones rouges doivent être alignées avec le haut des fenêtres (C).

NOTE: Si l'une des zones rouges n'atteint pas le haut des fenêtres (C), régler d'abord l'indicateur de forme de balle (B) correspondant avant de régler la taille de balle finale. Voir "Réglage des indicateurs de forme de balle" à la section "Entretien".

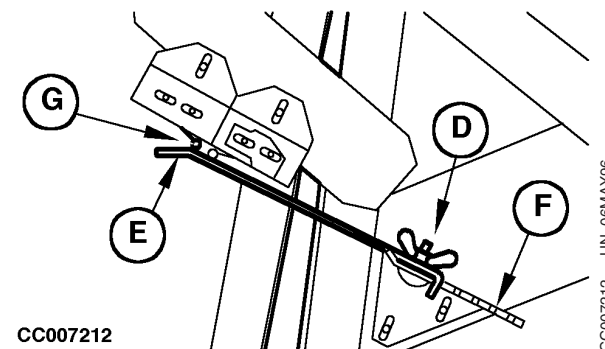
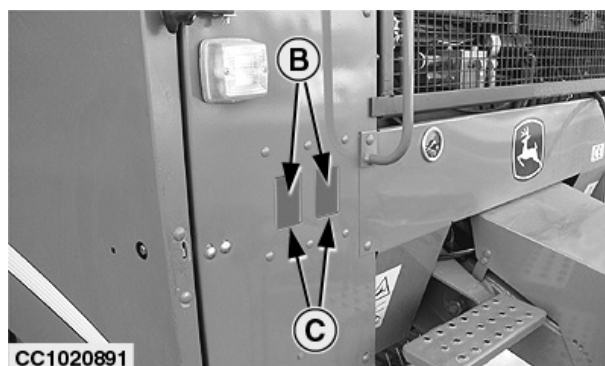
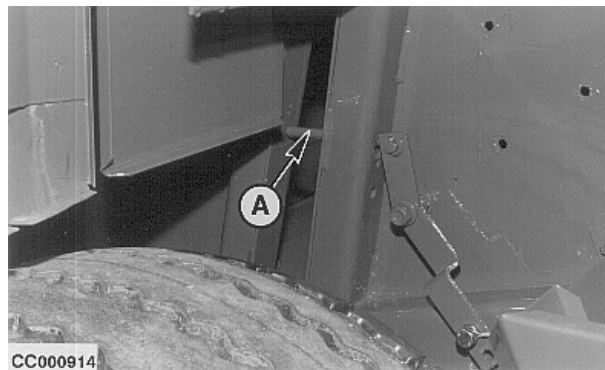
2. Dévisser l'écrou à ailettes (D) et engager la rampe (E) dans l'encoche (F) la plus en arrière de manière à ce que le galet du contacteur (G) soit juste de niveau avec l'arête de la rampe (E; voir illustration) pour obtenir des balles de la plus grande taille possible.

3. Resserrer l'écrou à ailettes (D).

Taille de balle intermédiaire

Si nécessaire, il est possible de régler la taille de balle finale dans la limite d'extension des doigts de la porte (A) pour obtenir une densité de balle inférieure.

1. Dévisser l'écrou à ailettes (D) pour régler à nouveau la position de la rampe (E) en utilisant l'une des autres encoches (F), ce qui entraînera une modification de l'activation du contacteur.
2. Ouvrir lentement la porte jusqu'à ce que le galet du contacteur (G) soit juste de niveau avec l'arête de la rampe (E).
3. Resserrer l'écrou à ailettes (D).



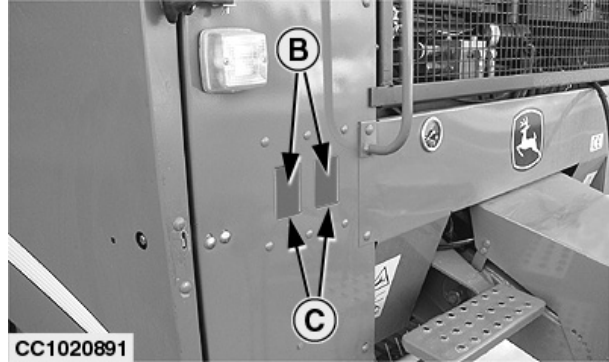
- A—Doigts de la porte
- B—Indicateurs de forme de balle
- C—Fenêtres des indicateurs de forme de balle
- D—Écrou à ailettes
- E—Rampe
- F—Encoche
- G—Galet du contacteur

Suite voir page suivante

OUC006.000130D -28-04SEP07-1/2

4. Replacer les indicateurs de forme de balle (B) en position haute. Les zones rouges doivent être alignées avec le haut des fenêtres (C). Voir "Réglage des indicateurs de forme de balle" à la section "Entretien".

B—Indicateurs de forme de balle
C—Fenêtres des indicateurs de forme de balle



CC1020891

CC1020891 -UN-11DEC01

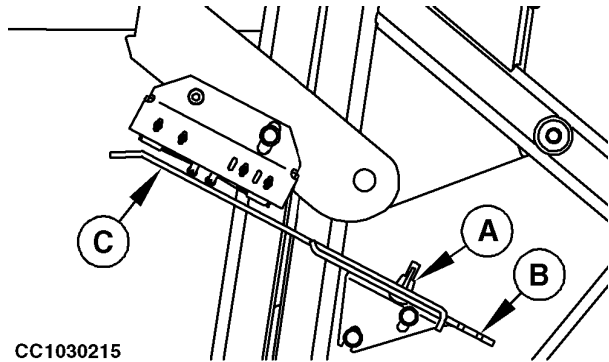
OUC006.000130D -28-04SEP07-2/2

Réglage de la taille de balle finale (indicateurs de forme de balle électroniques)

Taille de balle maximale

Pour obtenir la taille de balle maximale, procéder de la manière suivante:

1. Dévisser l'écrou à ailettes (A) et engager la rampe (C) dans l'encoche (B) la plus en arrière.
2. Resserrer l'écrou à ailettes (A).



CC1030215

CC1030215 -UN-05SEP07

A—Écrou à ailettes
B—Encoche
C—Rampe

Taille de balle intermédiaire

Pour obtenir une taille de balle finale plus petite, procéder de la manière suivante:

1. Dévisser l'écrou à ailettes (A) pour régler à nouveau la position de la rampe (C) en utilisant l'une des autres encoches (B), ce qui entraînera une modification de l'activation du contacteur.

NOTE: La ramasseuse-presse MultiCrop™ ne dispose que de deux encoches (B).

2. Resserrer l'écrou à ailettes (A).

OUC006.0001310 -28-08OCT07-1/1

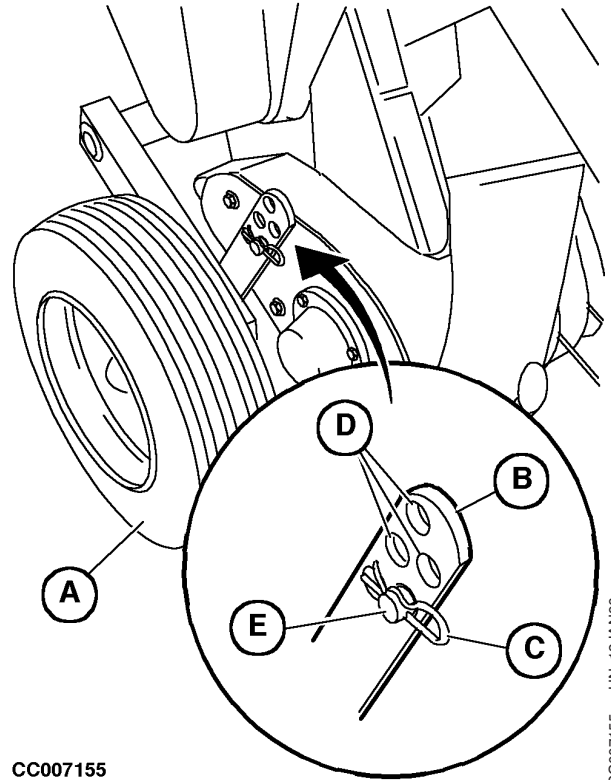
Réglage de la hauteur du ramasseur 2 m (6 ft 7 in) avec ameneur rotatif et sans butée de descente

IMPORTANT: Les roues de jauge (A) sont conçues pour rester constamment en contact avec le sol.

Régler la hauteur du ramasseur d'andains en positionnant le support de roue de jauge (B) comme suit:

1. Lever complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.
2. Retirer la goupille bêta (C) et choisir l'un des alésages (D) pour monter le support (B) sur le goujon (E). Remettre en place la goupille bêta (C).
3. Recommencer la procédure de l'autre côté.
4. Abaisser complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.

A—Roue de jauge
B—Support
C—Goupille bêta
D—Alésages de positionnement
E—Goujon



CC007155

CC007155 -JUN-12/JAN96

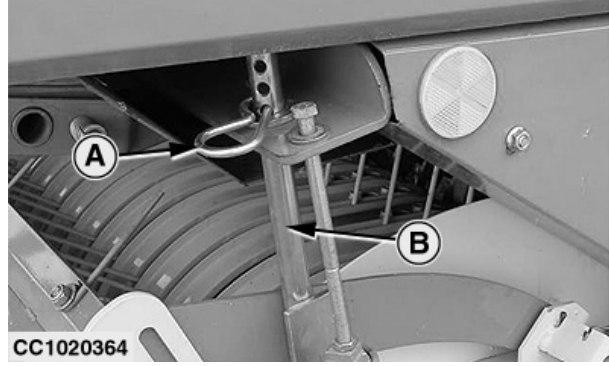
OUC006.0001111 -28-21JUL06-1/1

Réglage de la hauteur du ramasseur 2 m (6 ft 7 in) (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)

Régler la hauteur du ramasseur de la manière suivante:

1. Lever complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.
2. Retirer la goupille élastique (A), puis l'introduire dans l'un des alésages de la butée de descente (B).
3. Abaisser complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.
4. Vérifier la hauteur du ramasseur.
5. Répéter l'opération jusqu'à obtenir la hauteur voulue.

NOTE: L'alésage inférieur permet de bloquer le ramasseur dans sa position la plus élevée en vue du transport.



A—Goupille élastique
B—Butée de descente

OUC006.0001113 -28-02FEB07-1/1

Réglage de la hauteur des ramasseurs 2 m (6 ft 7 in) et 2,20 m (7 ft 2.6 in) avec ameneur rotatif et butée de descente

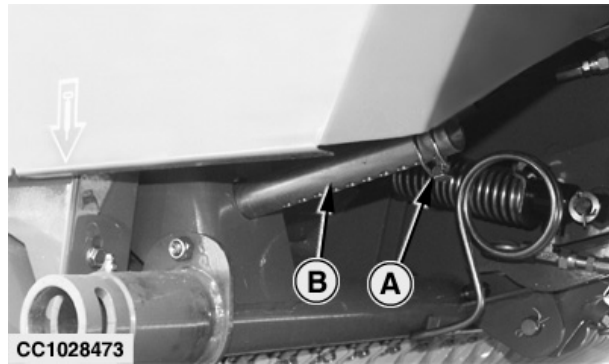
Lever complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.

Retirer la goupille clip (A), puis l'introduire dans l'un des alésages de la butée de descente et dans la tige présente à l'intérieur du tube de butée (B).

Abaisser complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.

Vérifier la hauteur du ramasseur.

Répéter l'opération jusqu'à obtenir la hauteur voulue.



A—Goupille clip pour tube
B—Tube de butée de descente

OUC006.0001116 -28-13DEC06-1/1

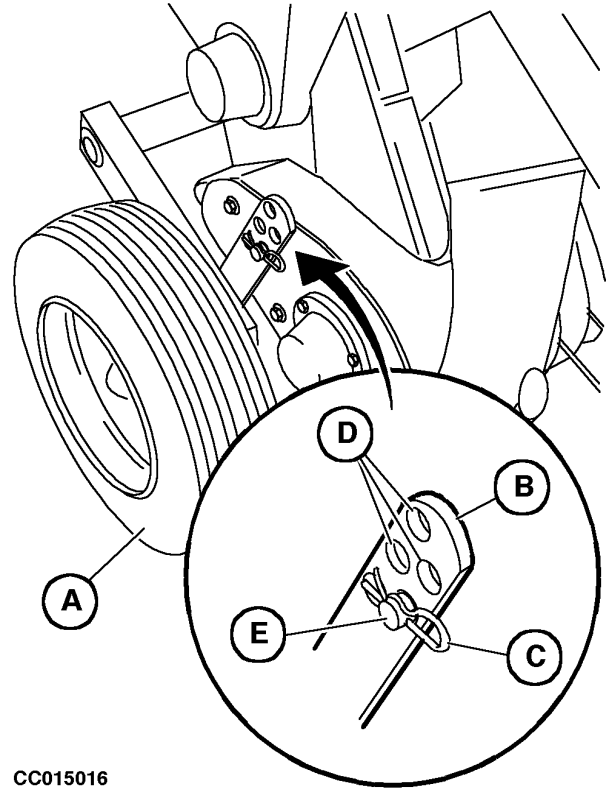
Réglage des roues de jauge du ramasseur avec ameneur rotatif (sans position de transport)

IMPORTANT: Les roues de jauge (A) ne sont pas conçues pour rester en contact permanent avec le sol.

Régler les roues de jauge du ramasseur d'andains de la manière suivante:

1. Régler la hauteur du ramasseur.
2. Abaisser complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.
3. Déposer la goupille bêta (C), puis choisir l'un des alésages de positionnement (D) pour fixer le support (B) sur le goujon (E) de sorte que les roues de jauge se trouvent juste au-dessus du sol (elles doivent se situer à peu près à la même hauteur que les dents de ramassage). Remettre en place la goupille bêta (C).

A—Roue de jauge
B—Support
C—Goupille bêta
D—Alésages de positionnement
E—Goujon



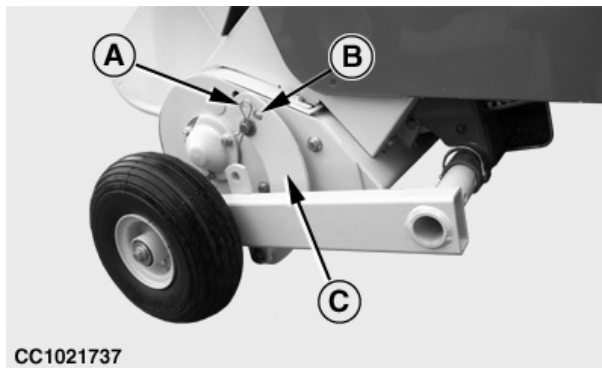
OUC006,0001117 -28-28NOV06-1/1

Réglage des roues de jauge du ramasseur avec ameneur rotatif (avec position de transport)

IMPORTANT: Les roues de jauge ne sont pas conçues pour rester en contact permanent avec le sol.

1. Régler la hauteur du ramasseur.
2. Abaisser complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.
3. Déposer la goupille bêta (A), puis choisir l'un des alésages de positionnement (B) pour fixer le support (C) de sorte que les roues de jauge se trouvent juste au-dessus du sol (elles doivent se situer à peu près à la même hauteur que les dents de ramassage).
4. Remettre en place la goupille bêta (A).

Recommencer la procédure de l'autre côté.



CC1021737

A—Goupille bêta
B—Alésages de positionnement
C—Support

CC1021737 —UN-29JUL02

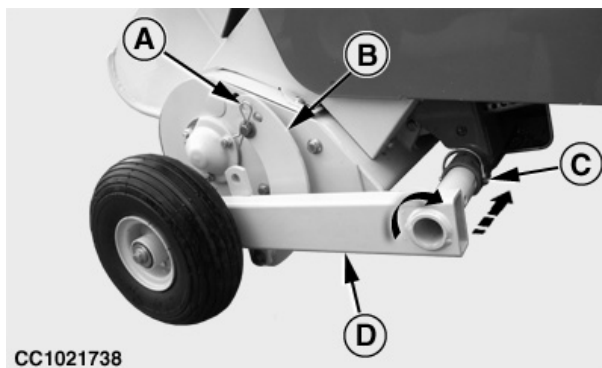
OUC006,00011D5 —28-13OCT06-1/1

Mise en place des roues de jauge du ramasseur avec ameneur rotatif en position de transport

1. Déposer la goupille clip pour tube (C).
2. Retirer la goupille bêta (A).
3. Fixer le support (B) sur le support de roue de jauge (D) au moyen de la goupille bêta (A).
4. Tourner le support de roue de jauge (D) et le faire coulisser (voir illustration). L'immobiliser avec la goupille clip pour tube (C).

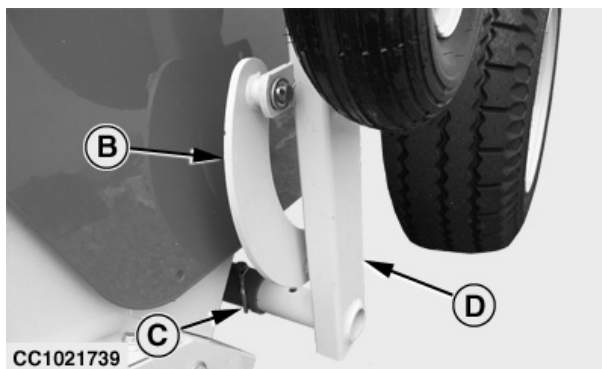
Recommencer la procédure de l'autre côté.

A—Goupille bêta
B—Support
C—Goupille clip pour tube
D—Support de roue de jauge



CC1021738

CC1021738 —UN-29JUL02



CC1021739

CC1021739 —UN-29JUL02

OUC006,000122E —28-12JAN07-1/1

Réglage des roues de jauge pivotantes du ramasseur avec ameneur rotatif

IMPORTANT: Les roues de jauge pivotantes ne sont pas conçues pour rester en contact permanent avec le sol.

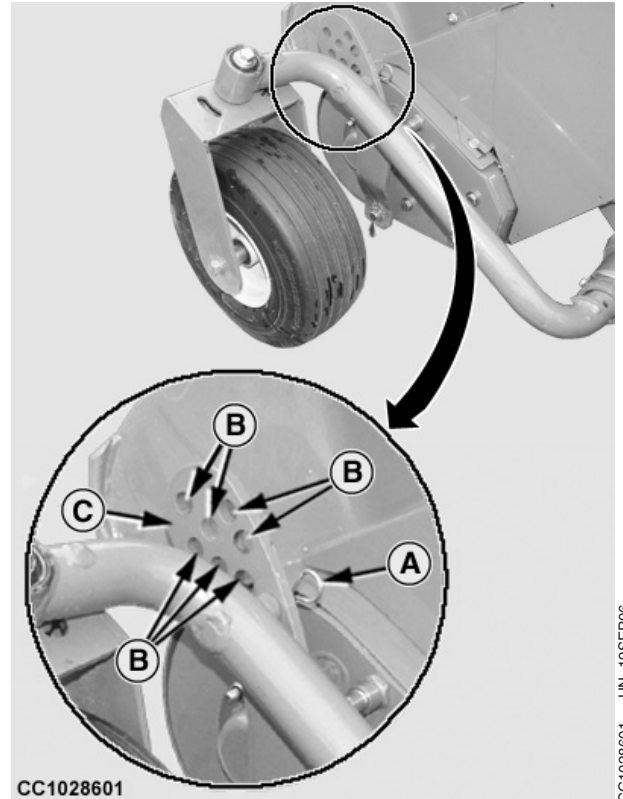
1. Régler la hauteur du ramasseur.
2. Abaisser complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.
3. Retirer la goupille bêta (A).
4. Choisir l'un des alésages (B) pour monter le support (C).

NOTE: La roue de jauge pivotante doit être à peu près à la même hauteur que les dents de ramassage et juste au-dessus du sol.

5. Remettre en place la goupille bêta (A).

Recommencer la procédure de l'autre côté.

A—Goupille bêta
B—Alésages de positionnement
C—Support



CC1028601 -UN-19SEF06

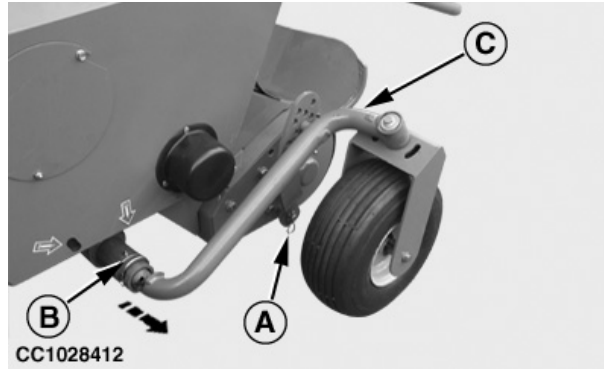
OUCC006.00011D6 -28-15DEC06-1/1

Mise en place des roues de jauge pivotantes du ramasseur avec ameneur rotatif en position de transport

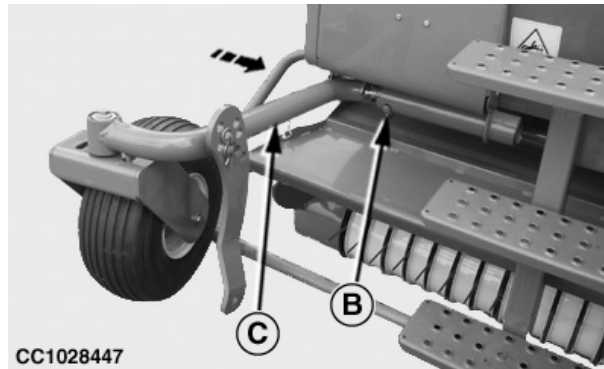
1. Déposer la goupille clip pour tube (B).
2. Retirer la goupille bêta (A).
3. Déposer le bras de roue de jauge pivotante (C).
4. Positionner le bras de roue de jauge pivotante (C) comme indiqué. L'immobiliser avec la goupille clip pour tube (B).

Recommencer la procédure de l'autre côté.

- A—Goupille bêta
- B—Goupille clip pour tube
- C—Bras de roue de jauge pivotante



CC1028412 -UN-21SEP06



CC1028447 -UN-21SEP06

OUCC006,000122D -28-12JAN07-1/1

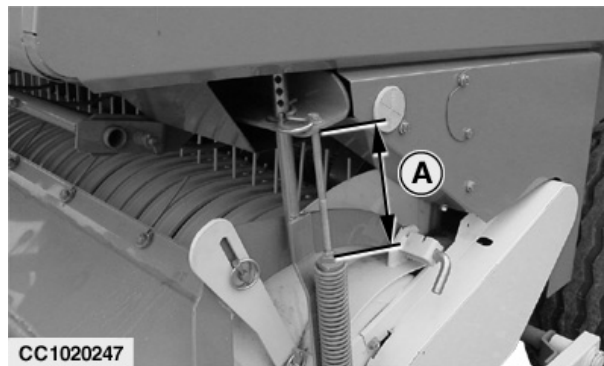
Réglage du ressort d'équilibrage du ramasseur (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)

Abaisser complètement le ramasseur.

Pour régler l'équilibrage, serrer la tige filetée dans le capuchon du ressort jusqu'à obtention de la cote (A).

NOTE: Le ramasseur peut être ainsi abaissé au maximum. Dans le cas contraire, réduire légèrement la tension du ressort.

En cas d'utilisation à des hauteurs autres que la position complètement abaissée, augmenter la tension du ressort pour obtenir un équilibre correct.



CC1020427 -UN-07SEP01

A—190 mm (7.5 in)

OUCC006,0001118 -28-02FEB07-1/1

Réglage du ressort d'équilibrage du ramasseur avec ameneur rotatif

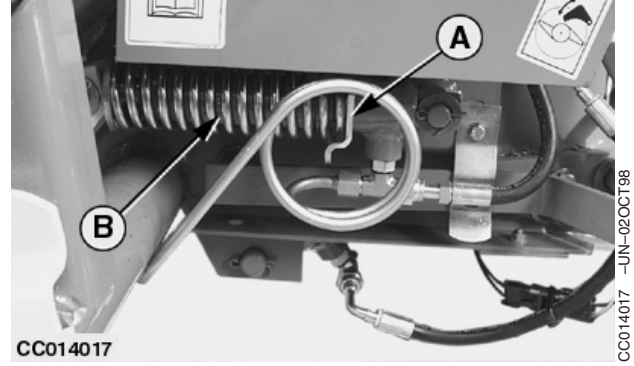
Lever le ramasseur par voie hydraulique pour éliminer la tension du ressort.

Placer la rondelle inférieure (A) dans l'une des 4 gorges présentes sur le corps de chaque vérin (B).

Abaisser le ramasseur.

NOTE: Le ramasseur peut être ainsi abaissé au maximum. Dans le cas contraire, réduire légèrement la tension du ressort.

En cas d'utilisation à des hauteurs autres que la position complètement abaissée, augmenter la tension du ressort pour obtenir un équilibre correct.



A—Rondelle
B—Corps de vérin

Mise en place du déflecteur de récolte courte (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif)

Le déflecteur (A) de l'ameneur rotatif peut être placé dans plusieurs positions de travail pour le pressage de matériau court. Il peut également être amené en position de remisage pour le pressage de matériau de taille normale.

Passage de la position de remisage à la position de travail

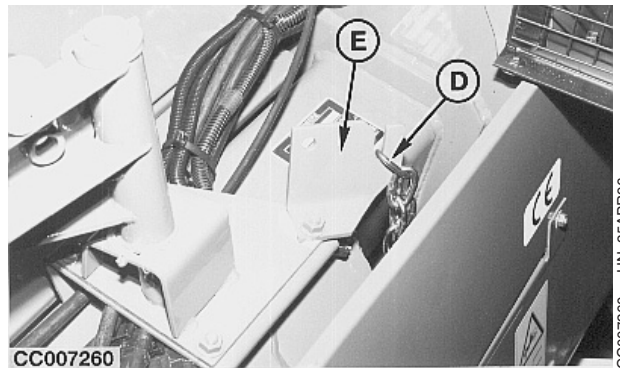
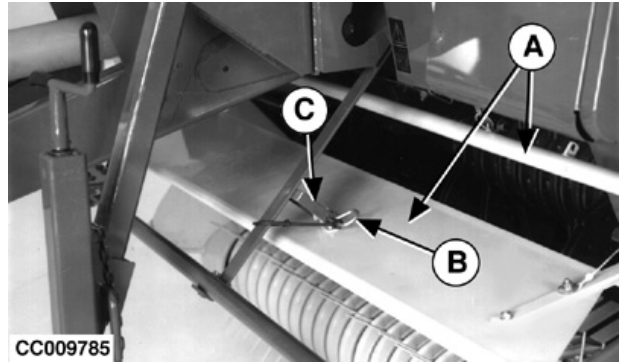
1. Maintenir le déflecteur (A) à la main et retirer la goupille bêta (B).
2. Laisser retomber le déflecteur (A).
3. Remiser la goupille bêta (B) sur la bride (C).
4. Selon l'épaisseur de l'andain, accrocher un maillon de la chaîne (D) sur l'ancrage (E) pour obtenir l'espace voulu entre la pointe des dents de ramassage et le déflecteur (A).

NOTE: Le déflecteur est chargé par ressort pour en permettre la flottation. Il est possible de régler le flottement en utilisant plus ou moins de maillons de chaîne entre les ancrages du ressort.

Passage de la position de travail à la position de remisage

1. Retirer la goupille bêta (B) de la bride (C).
2. Lever le déflecteur de récolte courte (A) et le fixer sur la bride (C) au moyen de la goupille bêta (B).

NOTE: La chaîne peut rester accrochée à l'ancrage. Il sera ainsi possible de retrouver la même position de travail du déflecteur (A) lors d'une utilisation ultérieure.



- A—Déflecteur de récolte courte
- B—Goupille bêta
- C—Bride
- D—Chaîne
- E—Ancrage

Réglage de la hauteur du compresseur à rouleaux du ramasseur (suivant équipement)

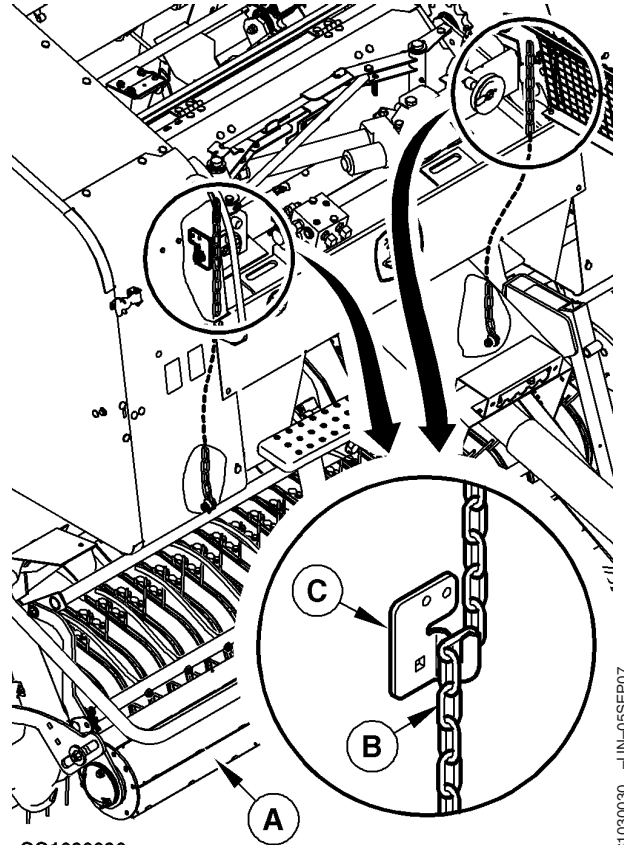
Régler la hauteur du compresseur à rouleaux du ramasseur (A) de la manière suivante:

1. Lever complètement le ramasseur au moyen de la manette de commande du distributeur auxiliaire.
2. Retirer la chaîne (B) de l'ancrage (C) des deux côtés.
3. Abaisser lentement le ramasseur jusqu'à ce que le haut du compresseur à rouleaux (A) soit aligné avec le sommet de l'andain.
4. Attacher la chaîne (B) à l'ancrage (C), comme montré sur l'illustration, en laissant le moins de mou possible sous l'ancrage (nombre minimum de maillons).

NOTE: Vérifier que le nombre de maillons de chaîne (B) est identique des deux côtés.

5. Abaisser complètement le ramasseur.
6. Vérifier la hauteur du compresseur à rouleaux du ramasseur et reprendre le réglage si nécessaire.

A—Compresseur à rouleaux du ramasseur
 B—Chaîne
 C—Ancrage



CC1030030

CC1030030 -JUN-05SEP07

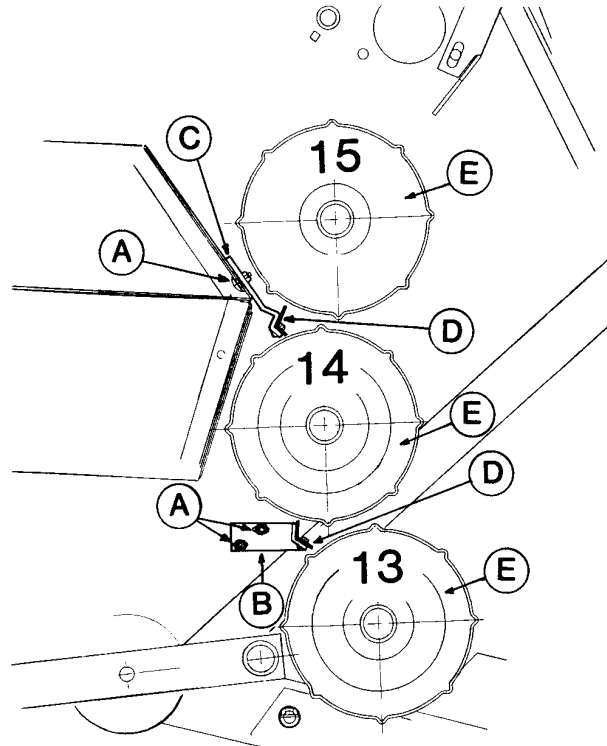
OUC006,0001303 -28-30AUG07-1/1

Réglage des peignes des rouleaux (n°13 et 14)

1. Desserrer les vis de fixation (A) des supports des peignes (B) et (C).
2. Faire glisser les supports (B) et (C) de manière à ce que les bandes caoutchouc (D) se trouvent le plus près possible des rouleaux (E) sans toutefois les toucher.
3. Resserrer les vis de fixation (A).

NOTE: Les bandes caoutchouc (D) peuvent être facilement remplacées.

A—Vis de fixation
B—Support
C—Support
D—Bande caoutchouc
E—Rouleau



CC006734

OUCC006.000112F -28-11AUG06-1/1

CC006734 -UN-22MAR95

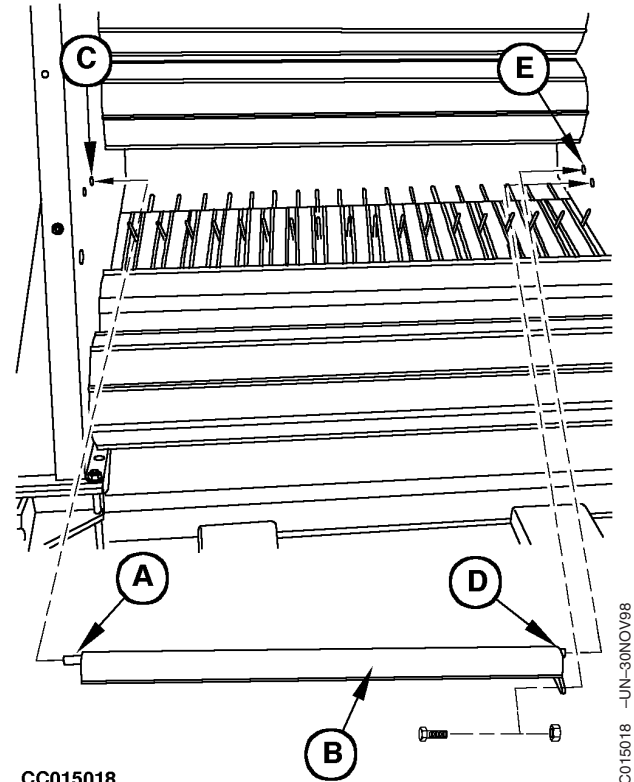
Pose du déflecteur de paille (ramasseuses-presses sans ameneur rotatif)

Pour améliorer le passage de la récolte du ramasseur à la chambre à balles lors du pressage de paille courte et cassante, mettre en place le déflecteur de paille sur la machine.

Procéder de la manière suivante:

1. Ouvrir la porte.
2. Verrouiller la porte en position ouverte. (Voir "Vanne de verrouillage de la porte" dans cette section.)
3. Arrêter le moteur du tracteur.
4. Introduire l'axe gauche (A) du déflecteur (B) dans le perçage de fixation avant gauche (C), puis faire glisser le déflecteur (B) vers la droite pour introduire l'axe droit (D) dans son perçage de fixation (E), comme illustré.
5. Fixer le déflecteur (B) sur le côté droit de la chambre à balles au moyen de la boulonnerie existante.

A—Axe gauche
B—Déflecteur
C—Perçages de fixation gauches
D—Axe droit
E—Perçage de fixation droit



CC015018

CC015018 — UN-30NOV98

OUCC006.0001102 -28-13JUL06-1/1

Pose du déflecteur de paille (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif)

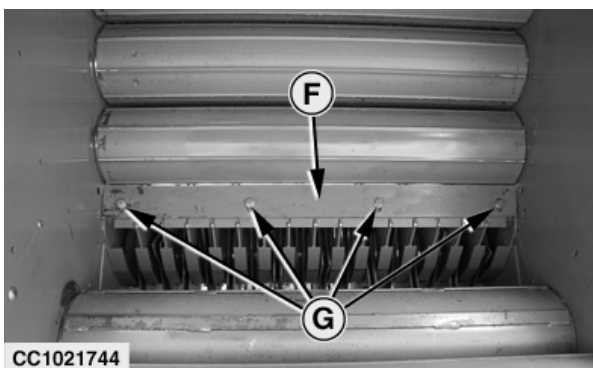
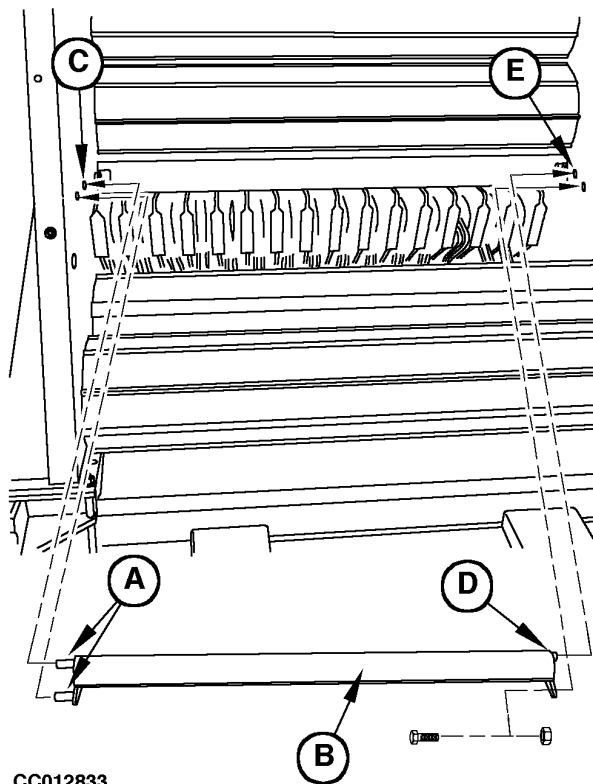
Pour améliorer le passage de la récolte du ramasseur à la chambre à balles lors du pressage de paille courte et cassante, mettre en place le déflecteur de paille sur la machine.

Procéder de la manière suivante:

1. Ouvrir la porte.
2. Verrouiller la porte en position ouverte (voir "Vanne de verrouillage de la porte" dans cette section).
3. Arrêter le moteur du tracteur.
4. Déposer le racleur (F).
5. Introduire tout d'abord les axes gauches (A) du déflecteur (B) dans les perçages de fixation gauches (C), puis faire glisser le déflecteur (B) vers la droite pour introduire l'axe droit (D) dans son perçage de fixation (E) comme illustré.
6. Fixer le déflecteur de paille (B) sur le côté droit de la chambre à balles au moyen de la boulonnerie existante.

IMPORTANT: Si la paille à récolter n'est pas courte et cassante, déposer le déflecteur (B) et le remplacer par le racleur (F). Voir "Réglage du racleur du rouleau (n°13)" dans cette section.

- A—Axes gauches
- B—Déflecteur
- C—Perçages de fixation gauches
- D—Axe droit
- E—Perçage de fixation droit
- F—Racleur
- G—Vis de fixation



Réglage du racleur du rouleau (n°13)

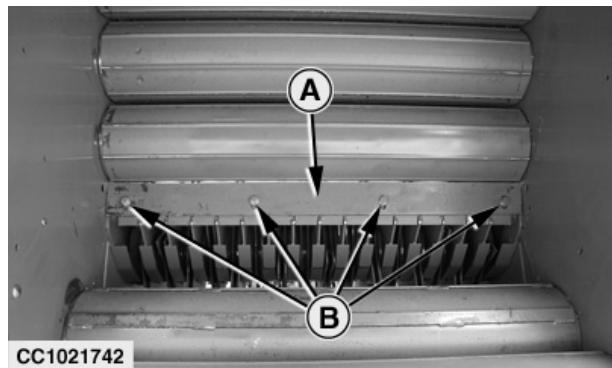
Régler le racleur (A) de la manière suivante:

Desserrer les vis de fixation (B) du racleur (A).

Faire glisser le racleur (A) et l'amener aussi près que possible du rouleau (n°13) sans toutefois le toucher.

Resserrer les vis de fixation (B).

A—Racleur
B—Vis de fixation



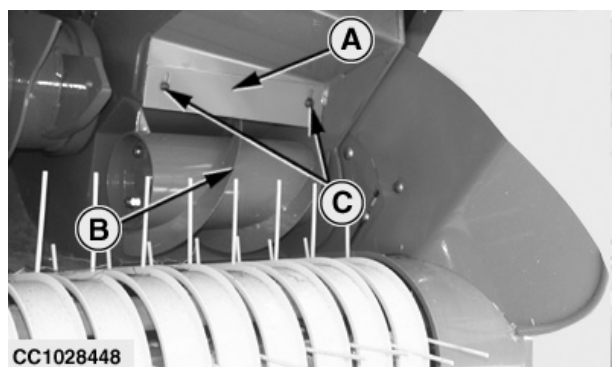
CC1021742 -UN-29JUL02

OUCC006.0000732 -28-29JUL02-1/1

Réglage des racleurs de vis d'alimentation du ramasseur avec ameneur rotatif

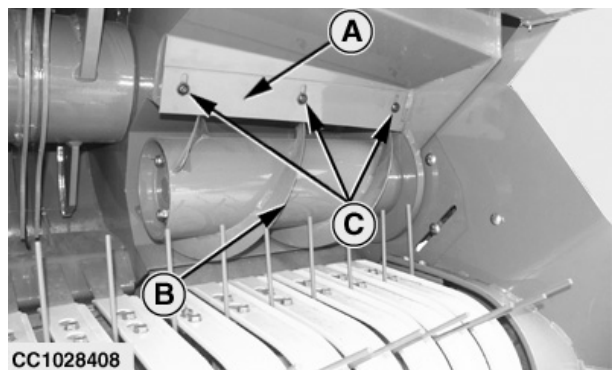
1. Rapprocher le racleur (A) le plus près possible de la vis d'alimentation (B) sans toutefois la toucher.
2. Pour ce faire, agir sur les vis de réglage (C).
3. Serrer les vis (C).
4. Répéter ces opérations de l'autre côté de la vis d'alimentation.

A—Racleur
B—Vis d'alimentation
C—Vis



CC1028448 -UN-21SEP06

Ramasseur 2 m (6 ft 7 in) avec ameneur rotatif



CC1028408 -UN-21SEP06

Ramasseur 2,20 m (7 ft 2.6 in) avec ameneur rotatif

OUCC006.00010CF -28-02FEB07-1/1

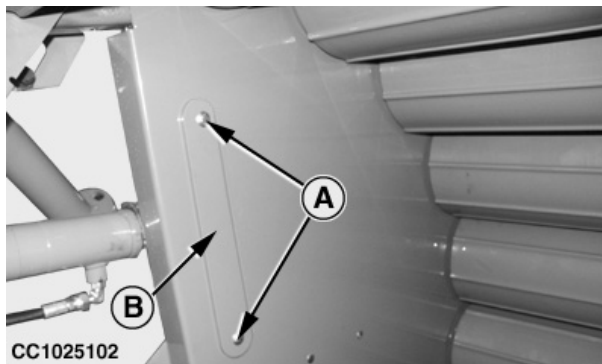
Montage des déflecteurs de porte (jusqu'au n° de série 58999)

Les déflecteurs de porte (B) doivent uniquement être installés si les balles ont tendance à coller à l'intérieur de la chambre à balles.

NOTE: Ne pas utiliser les déflecteurs de porte (B) avec de la récolte glissante, comme de la paille par exemple.

Installer les déflecteurs de porte (B) comme suit:

1. Ouvrir la porte.
2. Verrouiller la porte en position ouverte (voir sous "Vanne de verrouillage de la porte" dans cette section).
3. Serrer le frein de stationnement du tracteur, amener le levier de vitesses en position de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
4. Fixer les déflecteurs de porte (B) à l'aide des boulons (A) de chaque côté de la porte.



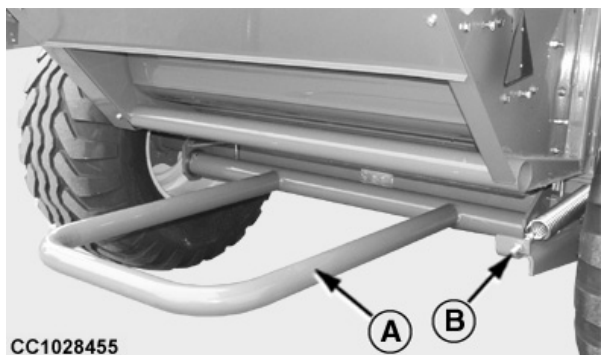
A—Boulons
B—Déflecteur de porte

CC03745,0000C32 -28-23NOV06-1/1

Réglage de la rampe d'expulsion des balles

1. Garer la ramasseuse-presse sur une surface plane.
2. Ouvrir la porte et la bloquer à l'aide du dispositif de verrouillage. Serrer le frein de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé.
3. Régler les écrous (B) de façon à ce que la rampe d'expulsion des balles (A) touche le sol lorsqu'une charge se trouve sur la rampe et que la ramasseuse-presse est attachée au tracteur.

IMPORTANT: La rampe d'expulsion des balles (A) doit toucher le sol lorsqu'elle est chargée, sinon elle risquerait d'être endommagée.



A—Rampe d'expulsion des balles
B—Écrous

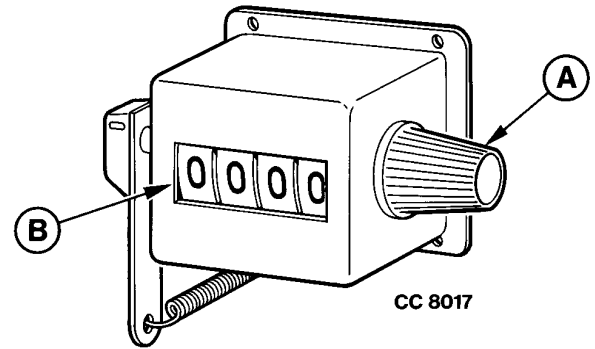
OUC006,00010EB -28-09JAN07-1/1

Remise à zéro du compteur de balles mécanique (suivant équipement)

Remettre le compteur à zéro au moyen du bouton (A).

Lors de la remise à zéro, veiller à aligner avec soin les "0" (B), faute de quoi le compteur de balles ne fonctionnera pas correctement.

A—Bouton sélecteur
B—Chiffres



CC8017 -UN-12FEB96

CC03745,000028F -28-27AUG01-1/1

Utilisation — Contrôleur ELS

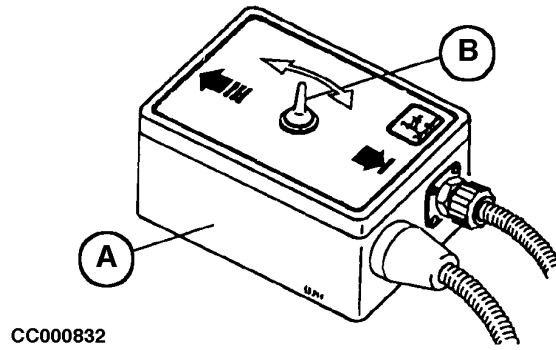
Contrôleur ELS

Le contrôleur ELS (A) permet au conducteur de contrôler manuellement le liage ficelle en agissant sur le contacteur (B) pour enrouler la ficelle autour de la balle.

Le contrôleur ELS (A) est prêt à fonctionner dès qu'il est raccordé au faisceau de la ramasseuse-presse.

NOTE: Le contrôleur ELS comprend une protection électronique qui évite tout enclenchement inopiné du vérin de déclenchement du bras de liage.

A—Contrôleur ELS
B—Contacteur



CC000832 -JUN-16FEB96

OUC006.0000717 -28-10JUL02-1/1

Formation de la balle



ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!
 Pour éviter tout risque de blessure grave, voire mortelle suite à un happement par la machine:

Ne jamais toucher au matériau ou à la ficelle pendant que la machine fonctionne. La machine happe le matériau plus vite qu'il n'est possible de le lâcher.

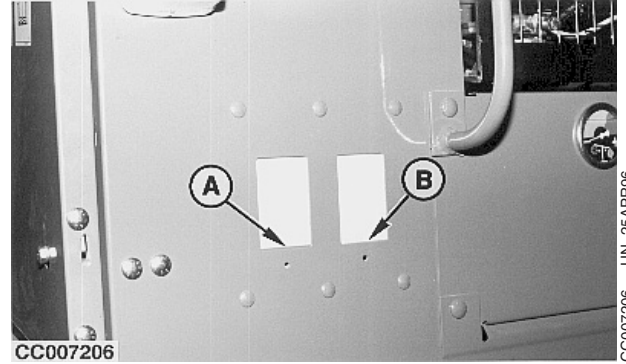
Avant d'intervenir sur la machine, toujours désenclencher la prise de force et arrêter le moteur.

Avant de commencer à travailler, effectuer les opérations décrites à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".

Faire tourner le tracteur au régime nominal de la prise de force.

Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire pour fermer la porte, puis ramener la manette au neutre. S'assurer que chacun des indicateurs de forme de balle (A) et (B) se trouve en bas (les lignes rouges doivent se trouver en bas des fenêtres). Dans le cas contraire, la porte n'est pas bien fermée. Voir ce qui empêche la bonne fermeture de la porte.

Enclencher la prise de force et commencer à alimenter la machine (voir sous "Alimentation du ramasseur" à la section "Utilisation — Généralités"). Se retourner pour vérifier le mouvement des indicateurs de forme de balle (A) et (B).



CC007206

—UN-25APR96
 CC007206

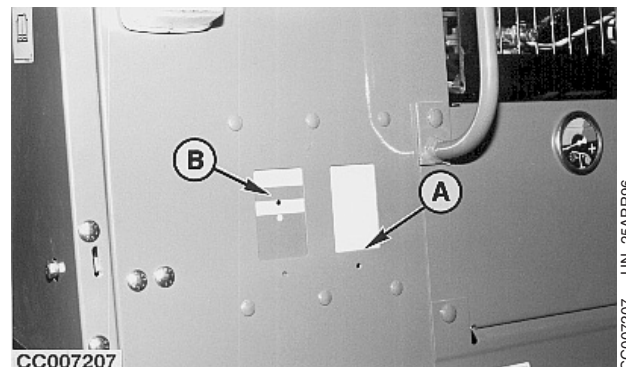
A—Indicateur de forme de balle, côté droit
 B—Indicateur de forme de balle, côté gauche

OUCC006,0000719 -28-10JUL02-1/3

Louvoiement vers la droite:

Si l'indicateur de forme de balle gauche (A) reste en bas alors que l'indicateur droit (B) est en haut, se déporter à droite sur l'andain pour alimenter le côté gauche du ramasseur.

A—Indicateur de forme de balle, côté gauche
 B—Indicateur de forme de balle, côté droit



CC007207

—UN-25APR96
 CC007207

Suite voir page suivante

OUCC006,0000719 -28-10JUL02-2/3

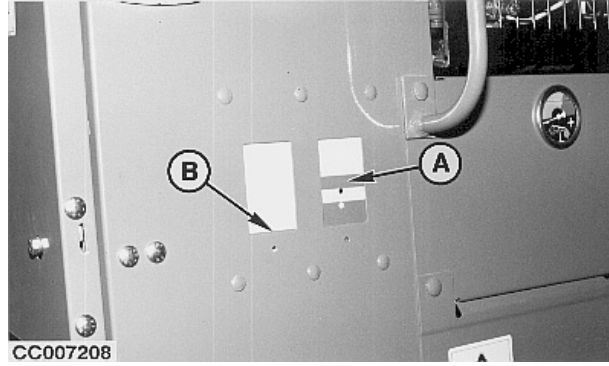
Louvoient vers la gauche:

Si l'indicateur de forme de balle droit (B) reste en bas alors que l'indicateur gauche (A) est en haut, se déporter à gauche sur l'andain pour alimenter le côté droit du ramasseur.

IMPORTANT: À la fin de la formation de la balle, les deux zones rouges des indicateurs de forme de balle (A) et (B) doivent affleurer le haut des fenêtres. Cela correspond à la taille maximale de balle possible.

Poursuivre l'alimentation de la ramasseuse-presse jusqu'à obtention de la taille de balle finale voulue.

Lorsque la taille de balle finale souhaitée est atteinte (les deux zones rouges des indicateurs de forme de balle sont aussi hautes que possible), arrêter d'avancer et lier la balle (voir "Liage de la balle" dans cette section).



A—Indicateur de forme de balle, côté gauche
B—Indicateur de forme de balle, côté droit

OUCC006.0000719 -28-10JUL02-3/3

Liage de la balle

Lorsque la taille de balle finale est atteinte, il faut lier la balle.

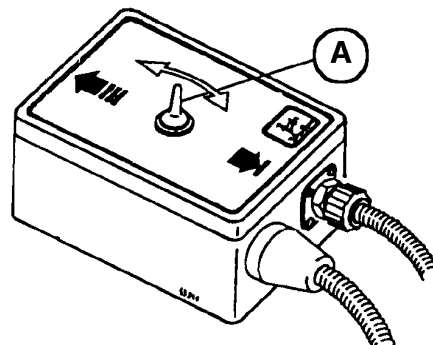
1. Amener le bras de liage complètement à gauche au moyen du contacteur de contrôle manuel (A).
2. Vérifier que les poulies (B) tournent pour s'assurer que les ficelles ont bien été saisies.
3. Une fois les ficelles saisies, arrêter d'avancer le tracteur.
4. Le bras de liage doit rester complètement à gauche pendant quelques secondes pour qu'un nombre suffisant de spires de ficelle entoure l'extrémité gauche de la balle. On obtient ainsi un liage plus efficace.
5. Amener le bras de liage en position de repos au moyen du contacteur de contrôle manuel (A). Interrompre plusieurs fois le mouvement de retour du bras de liage pour s'assurer qu'un nombre suffisant de spires de ficelle entoure la balle.
6. Juste avant que le bras de liage n'atteigne sa position de repos, l'immobiliser pendant quelques secondes pour s'assurer qu'un nombre suffisant de spires de ficelle entoure l'extrémité droite de la balle.
7. Laisser le bras de liage finir sa course, puis enclencher le coupe-ficelle.

IMPORTANT: Le moteur du vérin de déclenchement est protégé par un fusible thermique. Si le contacteur de contrôle manuel (A) est actionné alors que le vérin de déclenchement est complètement sorti ou rétracté, le fusible se déclenche. Attendre alors que le fusible se réenclenche.

Si le fusible thermique se déclenche, débrayer la prise de force pour éviter que la ficelle ne continue de se dérouler. Réembrayer à nouveau la prise de force lorsque le fusible thermique se réenclenche.

8. Faire marche arrière sur 2 à 3 m (8 à 10 ft) lors du liage de la balle (uniquement si la ramasseuse-presse n'est pas équipée d'une rampe d'expulsion des balles).

Expulser la balle. Voir sous "Expulsion de la balle" dans cette section.



CC001250



CC007211

A—Contacteur de contrôle manuel
B—Poulies

Expulsion de la balle

Se retourner pour s'assurer que les poulies (A) ne tournent plus, ce qui signifie que la ficelle a bien été coupée.

Laisser la prise de force enclenchée afin de permettre l'expulsion de la balle.

Relever la porte.

Avancer pour larguer la balle (uniquement si la ramasseuse-presse n'est pas équipée d'une rampe d'expulsion), puis fermer la porte.



A—Poulies

OUC006,000075D -28-02AUG02-1/1

Utilisation — Contrôleur ELC

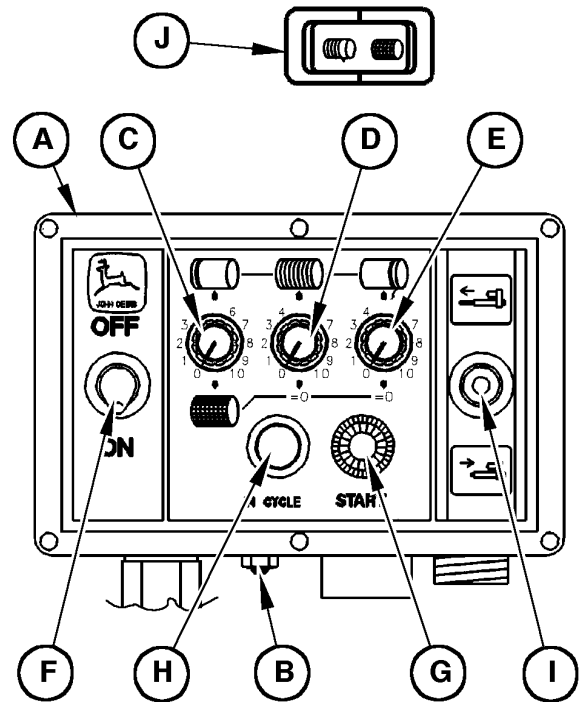
Description du contrôleur ELC Plus avec interrupteur de liage filet/ficelle sur le faisceau

Le contrôleur ELC Plus permet de surveiller le liage ficelle ou filet.

L'interrupteur (J) permet de sélectionner le type de liage.

NOTE: L'interrupteur (J) se trouve sur le faisceau à proximité du contrôleur.

- A—Contrôleur
- B—Vis de réglage
- C—Potentiomètre répartition de la ficelle en fin de liage; potentiomètre réglage du nombre de tours de filet
- D—Potentiomètre répartition de la ficelle au milieu
- E—Potentiomètre durée de la réextension
- F—Contacteur "ON/OFF" (marche/arrêt)
- G—Bouton "START" (démarrage du programme)
- H—Témoin "IN CYCLE" (liage en cours)
- I—Contacteur de contrôle manuel
- J—Interrupteur de liage filet/ficelle



CC015248

CC03745.00003EF -28-14AUG02-1/1

CC015248 -UN-11FEB99

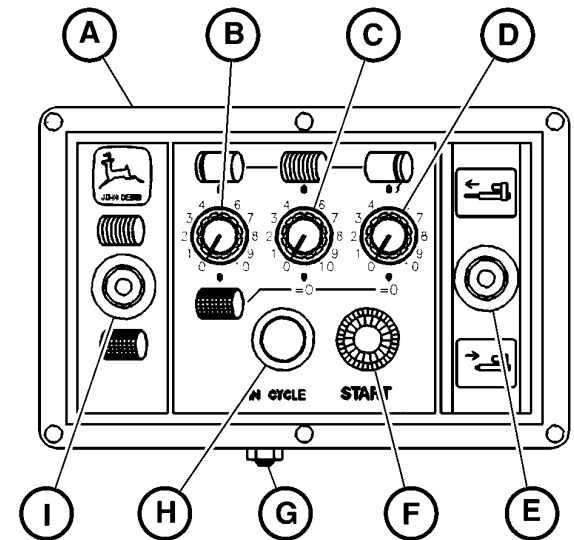
Description du contrôleur ELC Plus avec interrupteur de liage filet/ficelle sur le contrôleur

Le contrôleur ELC Plus permet de surveiller le liage ficelle ou filet.

L'interrupteur (I) permet de sélectionner le type de liage.

NOTE: La position intermédiaire de l'interrupteur (I) permet de mettre le contrôleur hors service.

- A—Contrôleur
- B—Potentiomètre répartition de la ficelle en fin de liage; potentiomètre réglage du nombre de tours de filet
- C—Potentiomètre répartition de la ficelle au milieu
- D—Potentiomètre durée de la réextension; potentiomètre position du vérin de déclenchement
- E—Contacteur de contrôle manuel
- F—Bouton "START" (démarrage du programme)
- G—Vis de réglage
- H—Témoin "IN CYCLE" (liage en cours)
- I—Interrupteur de liage filet/ficelle



CC1021596

OUC006.0000720 -28-17JUL02-1/1

CC1021596 -UN-10JUL02

Utilisation du contrôleur ELC en mode liage ficelle

Placer l'interrupteur (I) sur le symbole "Ficelle".

Le contrôleur ELC Plus permet d'effectuer un liage ficelle automatique ou manuel.

Liage automatique

1. Avec bras simple

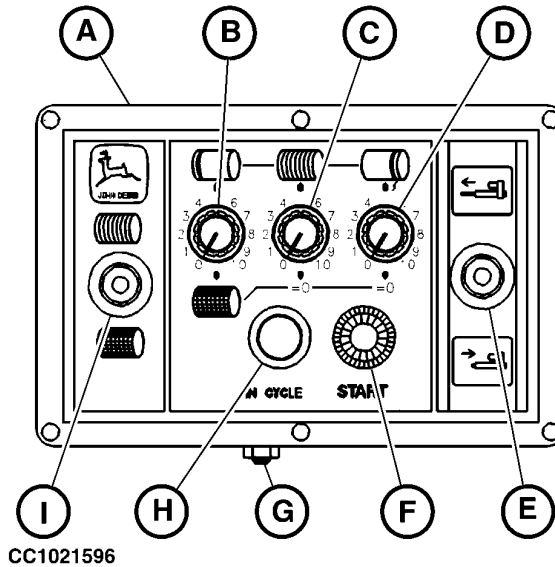
En mode de liage programmé, le bras de liage se déplace de sa position de repos vers la gauche et s'arrête. La ficelle est saisie et enroulée sur le côté gauche de la balle. Le potentiomètre (B) permet de régler la durée de l'immobilisation du bras de liage au début du liage.

Il y a ensuite rétraction du bras de liage vers le côté droit et la ficelle est enroulée autour de la balle. Le potentiomètre (C) permet de régler la durée de liage de la ficelle autour de la balle.

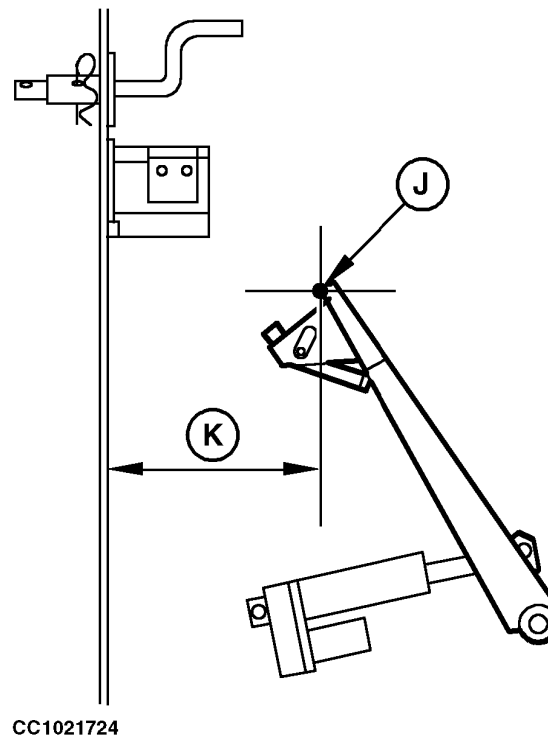
Il y a ensuite rétraction du bras de liage qui revient à sa position de réextension. La vis (G) permet de régler le point de réextension.

Arrivé au point de réextension, le bras de liage est déployé vers le centre de la balle, puis rétracté complètement pour pouvoir couper la ficelle. Le potentiomètre (D) permet de régler la durée de réextension du bras de liage de la ficelle.

- A—Contrôleur
- B—Potentiomètre répartition de la ficelle en fin de liage
- C—Potentiomètre répartition de la ficelle au milieu
- D—Potentiomètre durée de la réextension
- E—Contacteur de contrôle manuel
- F—Bouton "START" (démarrage du programme)
- G—Vis de réglage
- H—Témoin "IN CYCLE" (liage en cours)
- I—Interrupteur de liage filet/ficelle
- J—Point de réextension
- K—Distance



CC1021596 -UN-10JUL02



CC1021724 -UN-29JUL02

Suite voir page suivante

OUC006.0000721 -28-17JUL02-1/5

Programmer le cycle de liage ficelle de la manière suivante:

- a. Déterminer le point de réextension (J) du bras de liage au moyen de la vis de réglage (G).

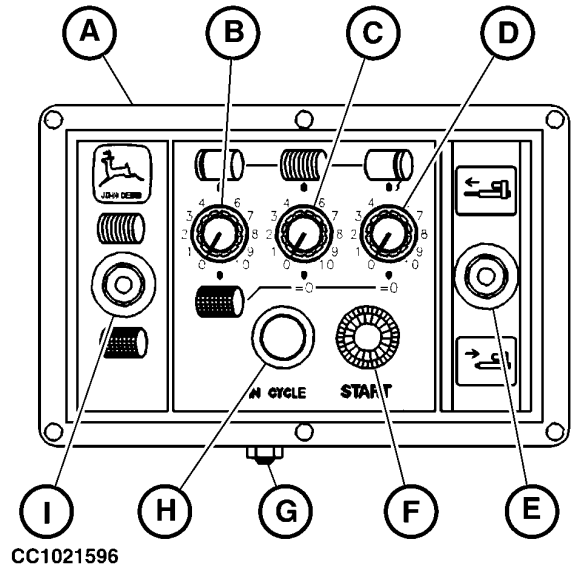
Tourner la vis (G) dans le sens horaire pour réduire la distance (K) ou dans le sens antihoraire pour augmenter la distance (K) entre le point de réextension (J) et la paroi latérale de la chambre à balles.

NOTE: La réextension permet d'augmenter le nombre de spires de ficelle en fin de liage de balle et peut prévenir le déroulement de la ficelle.

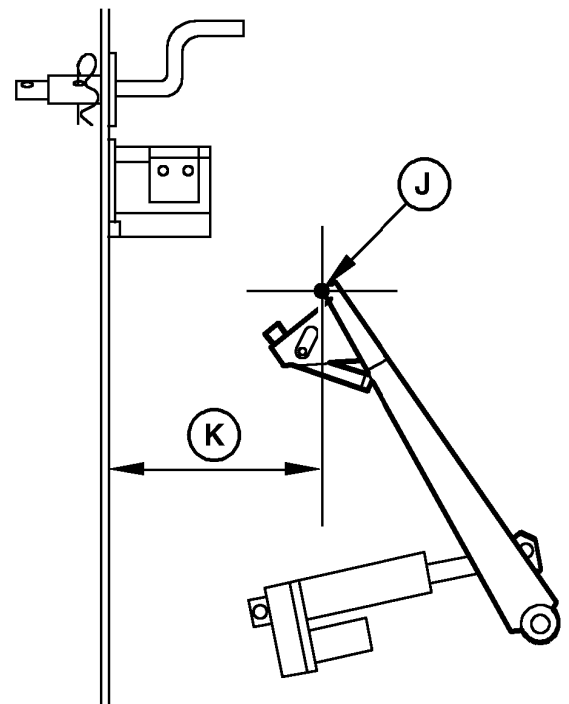
Comme réglage de base, le point de réextension doit se trouver à 120 mm (4.72 in) de la paroi latérale de la chambre à balles.

Régler le guide-ficelle ou l'attache-ficelle lors de l'ajustage du point de réextension. Voir sous "Réglage du guide-ficelle (liage avec bras simple)" dans la section "Utilisation — Généralités".

- A—Contrôleur
- B—Potentiomètre répartition de la ficelle en fin de liage
- C—Potentiomètre répartition de la ficelle au milieu
- D—Potentiomètre durée de la réextension
- E—Contacteur de contrôle manuel
- F—Bouton "START" (démarrage du programme)
- G—Vis de réglage
- H—Témoin "IN CYCLE" (liage en cours)
- I—Interrupteur de liage filet/ficelle
- J—Point de réextension
- K—Distance



CC1021596



CC1021724

Suite voir page suivante

OUC006,0000721 -28-17JUL02-2/5

CC1021596 -UN-10JUL02

CC1021724 -UN-25JUL02

b. Régler la répartition de la ficelle autour de la balle au moyen des potentiomètres (B), (C) et (D).

Tourner le potentiomètre (B) dans le sens horaire pour régler la durée d'immobilisation du bras de liage au début du liage (0,1 à 10 secondes).

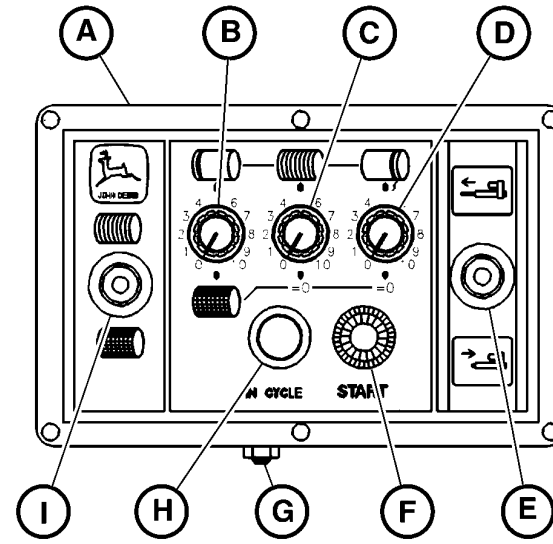
Tourner le potentiomètre (C) dans le sens horaire pour régler la durée du liage de la ficelle autour de la balle pendant la rétraction du bras de liage (8 à 70 secondes).

Tourner le potentiomètre (D) dans le sens horaire pour régler la durée de la réextension du bras de liage (0 à 5 secondes). Si le potentiomètre (D) est réglé sur "0", il n'y a pas de réextension du bras de liage.

En mode de liage automatique, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint.

NOTE: Appuyer sur le bouton "START" (F) pour démarrer le liage automatique si la balle n'a pas encore atteint le diamètre voulu. Voir sous "Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique" dans cette section.

Le contacteur de contrôle manuel (E) permet d'interrompre à tout moment le liage programmé. Il est alors possible de démarrer le liage manuel. Voir sous "Liage manuel d'une balle" dans cette section.



CC1021596

- A—Contrôleur
- B—Potentiomètre répartition de la ficelle en fin de liage
- C—Potentiomètre répartition de la ficelle au milieu
- D—Potentiomètre durée de la réextension
- E—Contacteur de contrôle manuel
- F—Bouton "START" (démarrage du programme)
- G—Vis de réglage
- H—Témoin "IN CYCLE" (liage en cours)
- I—Interrupteur de liage filet/ficelle

CC1021596 -UN-10JUL02

Suite voir page suivante

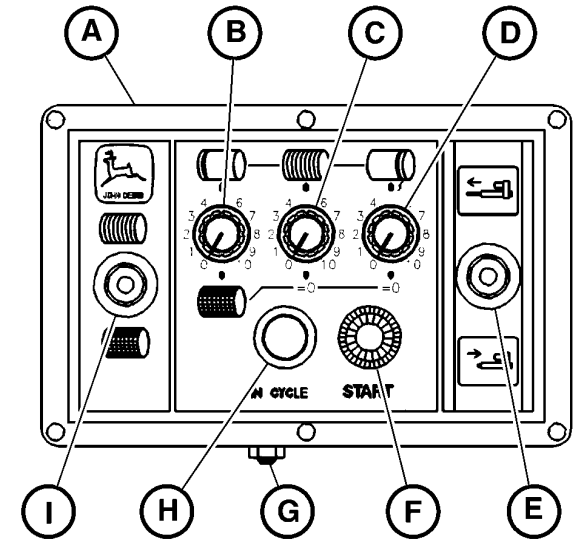
OUC006,0000721 -28-17JUL02-3/5

2. Avec bras double

- En mode de liage programmé, les bras de liage se déplacent de la position de repos vers la fin de la balle et s'arrêtent. La ficelle est saisie et enroulée sur l'extrémité de la balle. Le potentiomètre (B) permet de régler la durée de l'immobilisation des bras de liage au début du liage. Il y a ensuite rétraction complète des bras de liage pour pouvoir couper la ficelle qui est ensuite enroulée autour de la balle. Le potentiomètre (C) permet de régler la durée de liage de la ficelle autour de la balle.
- Programmer le cycle de liage ficelle de la manière suivante:
Régler la répartition de la ficelle autour de la balle au moyen des potentiomètres (B) et (C).
Tourner le potentiomètre (B) dans le sens horaire pour régler la durée d'immobilisation du bras de liage au début du liage (0,1 à 10 secondes).
Tourner le potentiomètre (C) dans le sens horaire pour régler la durée du liage de la ficelle autour de la balle pendant la rétraction du bras de liage (8 à 70 secondes).
En mode de liage automatique, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint.

NOTE: Appuyer sur le bouton "START" (F) pour démarrer le liage automatique si la balle n'a pas encore atteint le diamètre voulu. Voir sous "Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique" dans cette section.

Le contacteur de contrôle manuel (E) permet d'interrompre à tout moment le liage programmé. Il est alors possible de démarrer le liage manuel. Voir sous "Liage manuel d'une balle" dans cette section.



CC1021596

- A—Contrôleur
- B—Potentiomètre répartition de la ficelle en fin de liage
- C—Potentiomètre répartition de la ficelle au milieu
- D—Potentiomètre durée de la réextension
- E—Contacteur de contrôle manuel
- F—Bouton "START" (démarrage du programme)
- G—Vis de réglage
- H—Témoin "IN CYCLE" (liage en cours)
- I—Interrupteur de liage filet/ficelle

Suite voir page suivante

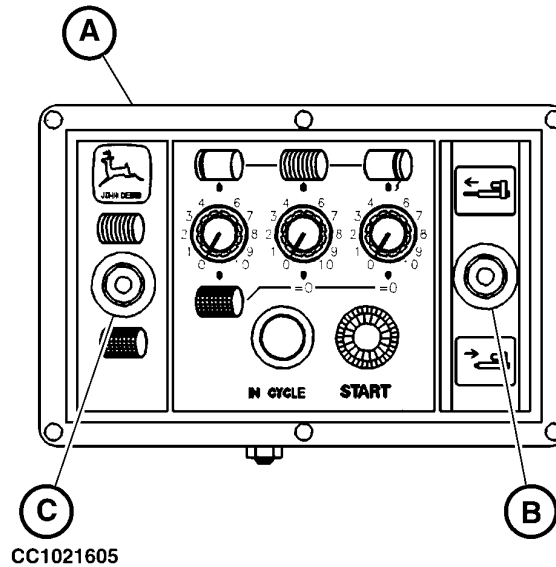
OUCC006,0000721 -28-17JUL02-4/5

CC1021596 -UN-10JUL02

Liage ficelle manuel

Régler la répartition de la ficelle autour de la balle au moyen du contacteur de contrôle manuel (B). Voir sous “Liage manuel d’une balle” dans cette section.

IMPORTANT: Le contrôleur est protégé par un coupe-circuit. Si le contacteur de contrôle manuel (B) est actionné alors que le bras de liage se trouve en position d’extension ou de rétraction maximale, le coupe-circuit est activé. Dans ce cas, attendre pendant quelques secondes le refroidissement du coupe-circuit, puis mettre successivement le contrôleur hors tension et sous tension (OFF/ON).



CC1021605

CC1021605 -UN-10JUL02

- A—Contrôleur
- B—Contacteur de contrôle manuel
- C—Interrupteur de liage filet/ficelle

OUCC006.0000721 -28-17JUL02-5/5

Utilisation du contrôleur ELC Plus en mode liage filet

Placer l'interrupteur (I) sur le symbole "Filet".

Le contrôleur ELC Plus permet d'effectuer un liage filet automatique ou manuel.

Liage filet automatique

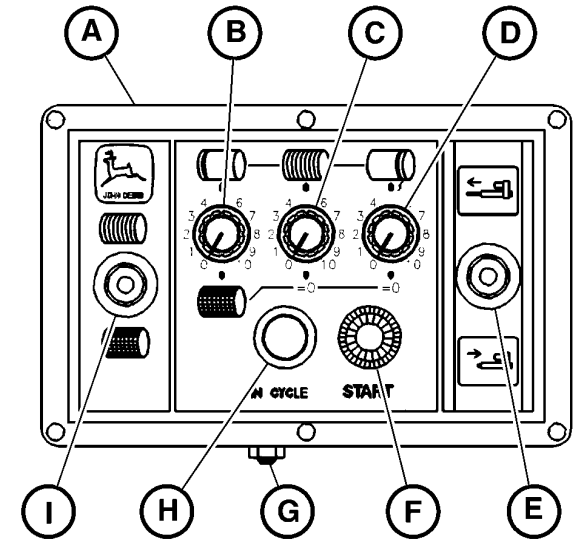
Tourner le potentiomètre (B) pour sélectionner le nombre de tours de filet:

Position du potentiomètre	Nombre de tours de filet
0-1-2	0
3	1,5
4	1,6
5	2
6	2,4
7	2,8
8	3
9	3,6
10	4

IMPORTANT: Lorsque le liage filet est sélectionné, les potentiomètres (C) et (D) doivent **TOUJOURS** être sur "0". Dans le cas contraire, le liage risque de ne pas fonctionner correctement.

NOTE: Il est possible d'appuyer sur le bouton "START" (F) pour démarrer le liage programmé avant que la balle n'ait atteint le diamètre voulu. Voir sous "Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique" dans cette section.

Le contacteur de contrôle manuel (E) permet d'interrompre à tout moment le liage programmé. Il est alors possible de démarrer le liage manuel. Voir sous "Liage manuel d'une balle" dans cette section.



CC1021596

- A—Contrôleur
- B—Potentiomètre nombre de tours de filet
- C—Potentiomètre répartition de la ficelle au milieu
- D—Potentiomètre position du vérin de déclenchement
- E—Contacteur de contrôle manuel
- F—Bouton "START" (démarrage du programme)
- G—Vis de réglage
- H—Témoin "IN CYCLE" (liage en cours)
- I—Interrupteur de liage filet/ficelle

CC1021596 -UN-10JUL02

Suite voir page suivante

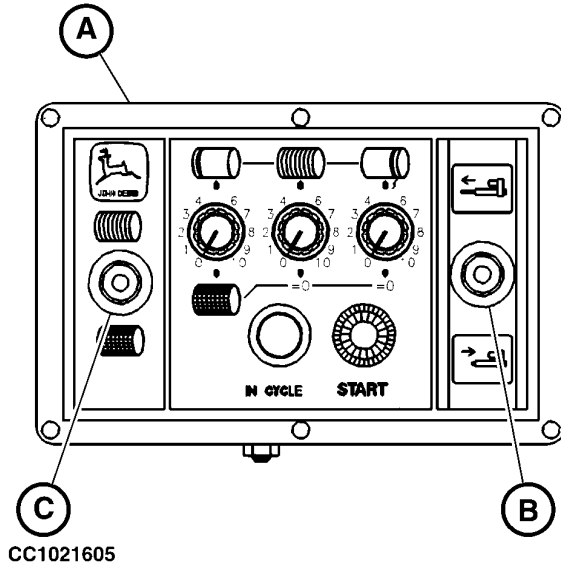
OUC006,0000722 -28-17JUL02-1/2

Liage filet manuel

Choisir le nombre de tours de filet voulu en appuyant sur le contacteur (B) (voir “Liage manuel d’une balle” dans cette section).

IMPORTANT: Le contrôleur est protégé par un coupe-circuit. Si le contacteur (B) est actionné alors que le vérin de déclenchement du bras du couteau à filet se trouve en position d’extension ou de rétraction maximale, le coupe-circuit est activé. Dans ce cas, attendre pendant quelques secondes le refroidissement du coupe-circuit, puis mettre successivement le contrôleur hors tension et sous tension (OFF/ON).

- A—Contrôleur
- B—Contacteur de contrôle manuel
- C—Interrupteur de liage filet/ficelle



CC1021605 -UN-10JUL02

OUCC006.0000722 -28-17JUL02-2/2

Formation de la balle



ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!
Pour éviter tout risque de blessure grave, voire mortelle suite à un happement par la machine:

Ne jamais toucher au matériau ou à la ficelle pendant que la machine fonctionne. La machine happe le matériau plus vite qu'il n'est possible de le lâcher.

Désenclencher la prise de force et arrêter le moteur.

Avant de commencer à travailler, effectuer les opérations décrites à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".

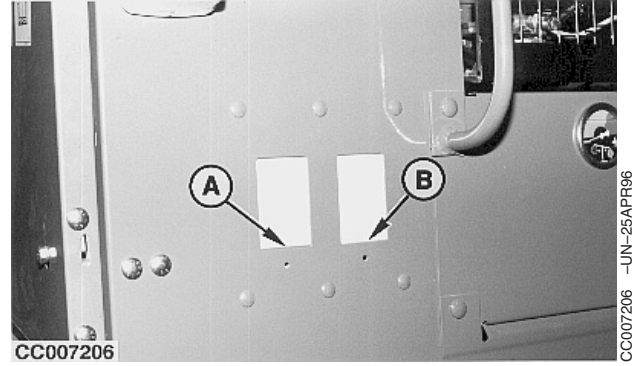
Régler le contrôleur électronique aux valeurs désirées dans le mode de liage approprié (ficelle ou filet). Voir sous "Utilisation du contrôleur ELC Plus en mode liage ficelle/filet" dans cette section.

Régler la taille de balle finale souhaitée. Voir sous "Réglage de la taille de balle finale" dans la section "Utilisation — Généralités".

Faire tourner le tracteur au régime nominal de la prise de force.

Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire pour fermer la porte, puis ramener la manette au neutre. S'assurer que les deux indicateurs de forme de la balle (A) et (B) se trouvent en position basse (les lignes rouges doivent se trouver en bas des fenêtres). Dans le cas contraire, la porte n'est pas bien fermée. Voir ce qui empêche la bonne fermeture de la porte.

Enclencher la prise de force et commencer à alimenter la machine. Voir sous "Alimentation du ramasseur" dans la section "Utilisation — Généralités". Se retourner pour vérifier le mouvement des indicateurs de forme de balle (A) et (B).



A—Indicateur de forme de balle, côté droit
B—Indicateur de forme de balle, côté gauche

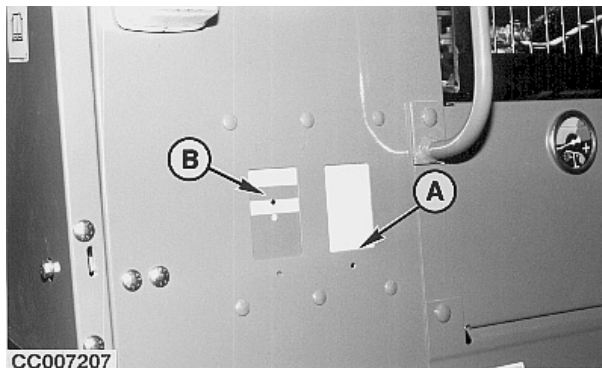
Suite voir page suivante

OUC006.0000738 -28-01AUG02-1/3

Louvoiment vers la droite:

Si l'indicateur de forme de balle gauche (A) reste en bas alors que l'indicateur droit (B) est en haut, se déporter à droite sur l'andain pour alimenter le côté gauche du ramasseur.

A—Indicateur de forme de balle, côté gauche
B—Indicateur de forme de balle, côté droit



OUC006,0000738 -28-01AUG02-2/3

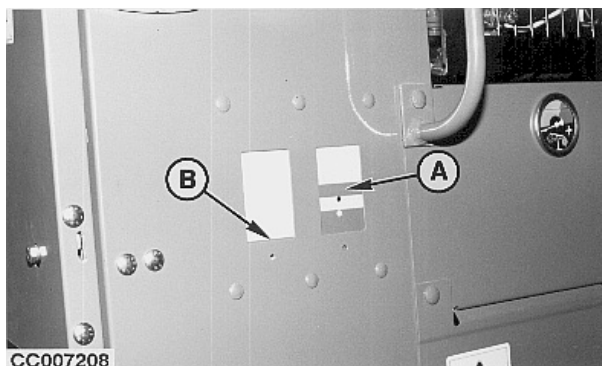
Louvoiment vers la gauche:

Si l'indicateur de forme de balle droit (B) reste en bas alors que l'indicateur gauche (A) est en haut, se déporter à gauche sur l'andain pour alimenter le côté droit du ramasseur.

Poursuivre l'alimentation de la ramasseuse-presse jusqu'à obtention de la taille de balle finale voulue. La machine émet alors un bref signal sonore (1 seconde environ) lorsque le cycle de liage démarre.

IMPORTANT: À la fin de la formation de la balle, les deux zones rouges des indicateurs de forme de balle (A) et (B) doivent affleurer le haut des fenêtres. Cela correspond à la taille de balle maximale possible.

NOTE: Si le liage doit commencer avant que la taille de balle finale souhaitée ne soit atteinte, procéder comme décrit sous "Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique" ou "Liage manuel d'une balle" dans cette section.



A—Indicateur de forme de balle, côté gauche
B—Indicateur de forme de balle, côté droit

OUC006,0000738 -28-01AUG02-3/3

Démarrage automatique du liage

IMPORTANT: Une alarme sonore retentit pour indiquer que la balle a atteint le diamètre prédéfini et que le cycle de liage peut commencer. Si une seconde alarme sonore retentit, cela signifie que la balle est surdimensionnée. Arrêter immédiatement l'avancement du tracteur, car la ramasseuse-presse risque d'être endommagée.

En mode de liage automatique, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint.

Lorsque le cycle de liage commence, arrêter d'avancer et reculer de 2 à 3 m (8 à 10 ft) (uniquement si la ramasseuse-presse n'est pas équipée d'une rampe d'expulsion).

Liage ficelle

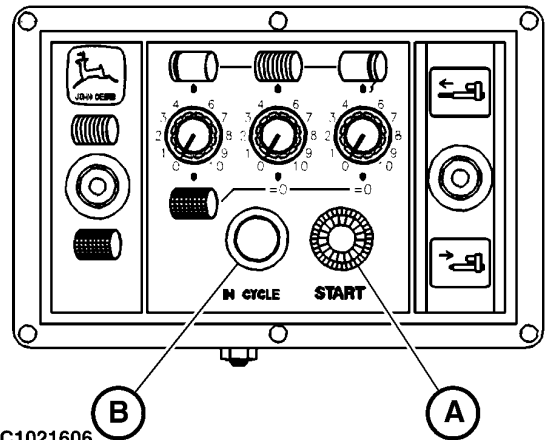
Le conducteur doit se retourner pour s'assurer que les poulies (C) tournent, ce qui signifie que les ficelles ont bien été saisies.

Le témoin (B) "IN CYCLE" est allumé pendant tout le cycle de liage. Lorsque le liage est terminé, le témoin (B) clignote quelques secondes. Il faut expulser la balle tant que le témoin (B) "IN CYCLE" clignote. Voir sous "Expulsion de la balle" dans cette section.

Liage filet

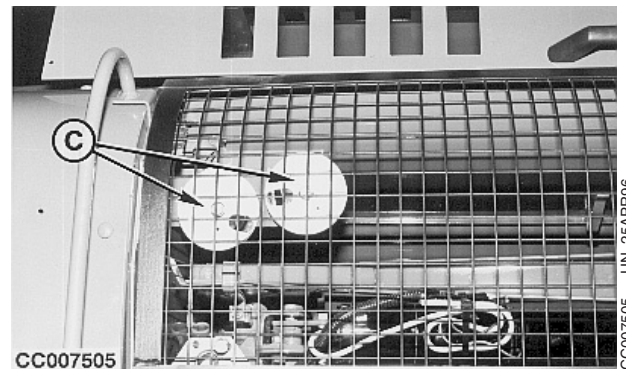
Le témoin (B) "IN CYCLE" est allumé pendant tout le cycle de liage. Lorsque le liage est terminé, le témoin (B) clignote quelques secondes. Il faut expulser la balle tant que le témoin (B) "IN CYCLE" clignote. Voir sous "Expulsion de la balle" dans cette section.

IMPORTANT: Si un signal sonore (alarme) retentit alors que le témoin (B) "IN CYCLE" clignote, cela signifie que le filet n'a pas été coupé ou que le rouleau de filet est vide. Dans ce cas, redémarrer un cycle de liage à l'aide du bouton "START" (A) ou contrôler le rouleau de filet.



CC1021606

CC1021606 —UN-10JUL02



CC007505

CC007505 —UN-25APR96

- A—Bouton "START" (démarrage du programme)
- B—Témoin "IN CYCLE" (liage en cours)
- C—Poulies

OUC006.0000723 —28-18JUL02-1/1

Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique

NOTE: Il n'est pas possible de redémarrer automatiquement le cycle de liage tant que le témoin (B) "IN CYCLE" clignote. Cette opération peut toutefois être effectuée manuellement à tout moment.

Si le diamètre de balle voulu est inférieur au diamètre prédéfini, appuyer sur le bouton "START" (A) pour démarrer manuellement un cycle de liage automatique.

Lorsque le cycle de liage commence, arrêter d'avancer et reculer de 2 à 3 m (8 à 10 ft) (uniquement si la ramasseuse-presse n'est pas équipée d'une rampe d'expulsion).

Liage ficelle

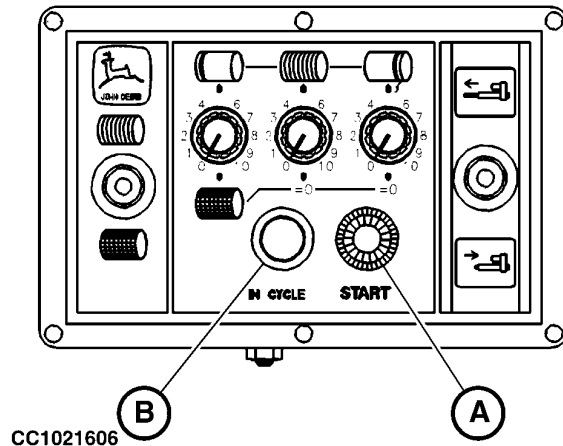
Le conducteur doit se retourner pour s'assurer que les poulies (C) tournent, ce qui signifie que les ficelles ont bien été saisies.

Le témoin (B) "IN CYCLE" est allumé pendant tout le cycle de liage. Lorsque le liage est terminé, le témoin (B) clignote quelques secondes. Il faut expulser la balle tant que le témoin (B) "IN CYCLE" clignote. Voir sous "Expulsion de la balle" dans cette section.

Liage filet

Le témoin (B) "IN CYCLE" est allumé pendant tout le cycle de liage. Lorsque le liage est terminé, le témoin (B) clignote quelques secondes. Il faut expulser la balle tant que le témoin (B) "IN CYCLE" clignote. Voir sous "Expulsion de la balle" dans cette section.

IMPORTANT: Si un signal sonore (alarme) retentit alors que le témoin (B) "IN CYCLE" clignote, cela signifie que le filet n'a pas été coupé ou que le rouleau de filet est vide. Dans ce cas, redémarrer un cycle de liage à l'aide du bouton "START" (A) ou contrôler le rouleau de filet.



CC1021606

CC1021606 -UN-10JUL02



CC007505

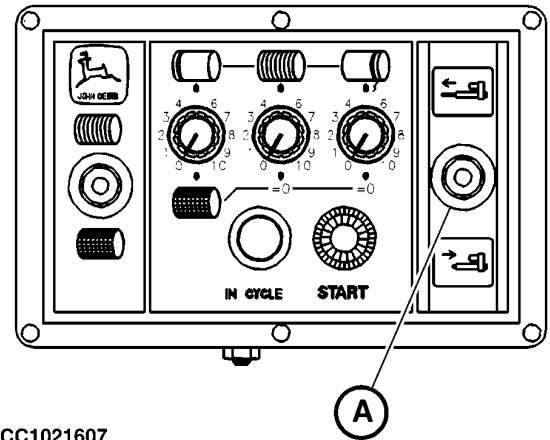
CC007505 -UN-25APR96

- A—Bouton "START" (démarrage du programme)
- B—Témoin "IN CYCLE" (liage en cours)
- C—Poulies

Liage manuel d'une balle

IMPORTANT: Le moteur du vérin de déclenchement est protégé par un fusible thermique. Si le contacteur de contrôle manuel (A) est actionné alors que le vérin de déclenchement est complètement sorti ou rétracté, le fusible se déclenche. Attendre alors que le fusible se réenclenche.

Si le fusible thermique se déclenche, débrayer la prise de force pour éviter que la ficelle ne continue de se dérouler. Réembrayer à nouveau la prise de force après le réenclenchement du fusible thermique.



CC1021607

CC1021607 -UN-18JUL02

Liage ficelle

1. Avec bras simple

Amener le bras de liage complètement à gauche au moyen du contacteur de contrôle manuel (A). Vérifier que les poulies (B) tournent pour s'assurer que les ficelles ont bien été saisies. Dans le cas contraire, alimenter encore un peu le ramasseur pour faciliter la saisie des ficelles. Le bras de liage doit rester dans cette position pendant quelques secondes pour qu'un nombre suffisant de spires de ficelle entoure l'extrémité droite de la balle. On obtient ainsi un liage plus efficace.

Amener le bras de liage en position de repos au moyen du contacteur de contrôle manuel (A). Interrompre plusieurs fois le mouvement de retour du bras de liage pour s'assurer qu'un nombre suffisant de spires de ficelle entoure la balle.

Juste avant qu'il n'atteigne sa position de repos, immobiliser le bras de liage pendant quelques secondes pour s'assurer qu'un nombre suffisant de spires de ficelle entoure l'extrémité droite de la balle.

Laisser le bras de liage finir sa course, puis enclencher le coupe-ficelle.



CC007211

CC007211 -UN-25APR96

A—Contacteur de contrôle manuel
B—Poulies

Suite voir page suivante

CC03745.0000429 -28-15OCT02-1/3

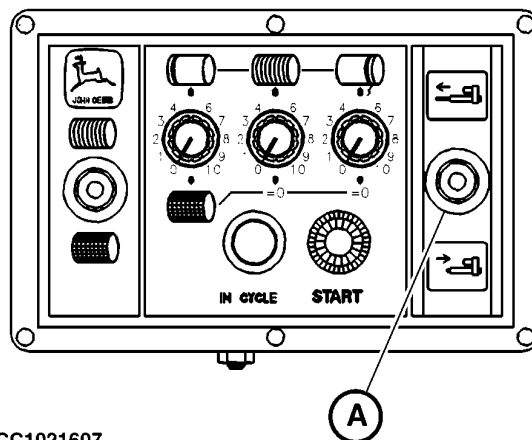
2. Avec bras double

Amener les bras de liage à l'extrémité de la balle au moyen du contacteur de contrôle manuel (A). Vérifier que les poulies (B) tournent pour s'assurer que les ficelles ont bien été saisies. Dans le cas contraire, alimenter encore un peu le ramasseur pour faciliter la saisie des ficelles. Le bras de liage doit rester dans cette position pendant quelques secondes pour qu'un nombre suffisant de spires de ficelle entoure l'extrémité de la balle. On obtient ainsi un liage plus efficace.

Amener le bras de liage en position de repos au moyen du contacteur de contrôle manuel (A). Interrompre plusieurs fois le mouvement de retour du bras de liage pour s'assurer qu'un nombre suffisant de spires de ficelle entoure la balle.

Laisser le bras de liage finir sa course, puis enclencher le coupe-ficelle.

A—Contacteur de contrôle manuel
B—Poulies



CC1021607

CC1021607 -UN-18JUL02



CC007211

CC007211 -UN-25APR96

Suite voir page suivante

CC03745,0000429 -28-15OCT02-2/3

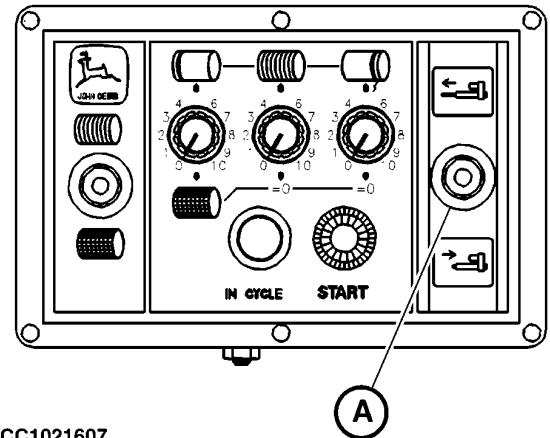
Liage filet

Sortir complètement le vérin de déclenchement du filet à l'aide du contacteur de contrôle manuel (A). Lorsque le vérin de déclenchement est en position d'extension, les rouleaux d'alimentation sont enclenchés. Le vérin de déclenchement doit être maintenu pendant quelques secondes dans cette position pour qu'un nombre suffisant de tours de filet soit effectué.

NOTE: Si le vérin de déclenchement est maintenu entre 3 et 10 secondes en position d'extension, 1,5 à 4 tours de filet sont effectués.

Rentrer complètement le vérin de déclenchement du filet pour couper le filet.

IMPORTANT: Si un signal d'alerte retentit, cela signifie que le filet n'a pas été coupé ou que le rouleau de filet est vide. Dans ce cas, redémarrer un cycle de liage ou contrôler le rouleau de filet.



CC1021607

A—Contacteur de contrôle manuel

CC1021607 —UN-18JUL02

CC03745,0000429 —28-15OCT02-3/3

Expulsion de la balle

NOTE: Se retourner pour s'assurer que les poulies (A) ne tournent plus, ce qui signifie que la ficelle a bien été coupée.

Laisser la prise de force enclenchée afin de permettre l'expulsion de la balle.

Faire marche arrière sur 2 à 3 m (8 à 10 ft) (uniquement si la ramasseuse-presse n'est pas équipée d'une rampe d'expulsion).

Relever la porte.

Avancer pour larguer la balle (uniquement si la ramasseuse-presse n'est pas équipée d'une rampe d'expulsion), puis fermer la porte.



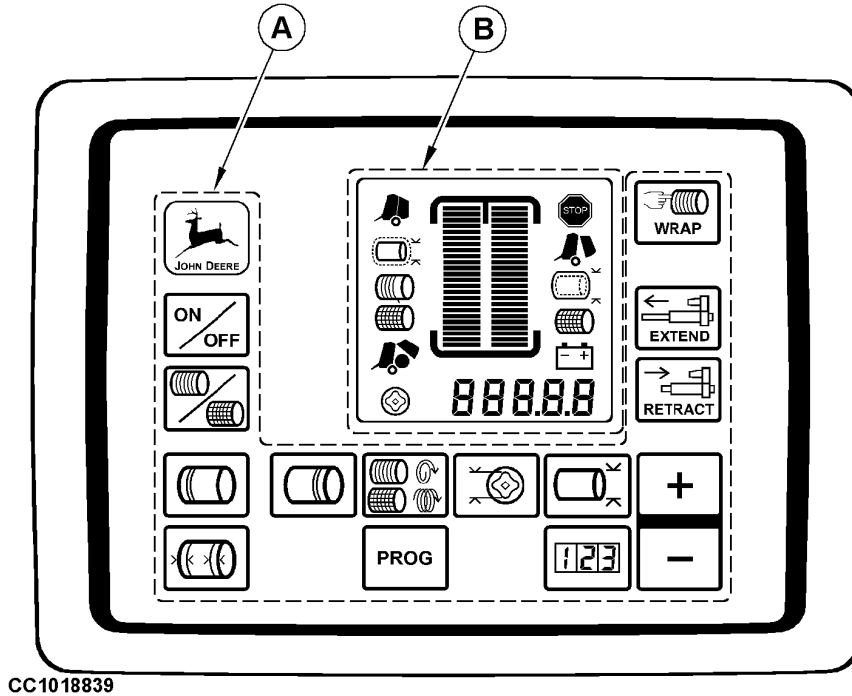
CC007506

CC007506 —UN-25APR96

OUC006,000075E —28-02AUG02-1/1

Utilisation — Moniteur BaleTrak

Moniteur BaleTrak



A—Clavier

B—Afficheur LCD

Le moniteur BaleTrak fournit au conducteur des informations lui permettant d'obtenir des balles bien formées et de commander automatiquement le dispositif de liage.

Les réglages du moniteur peuvent être adaptés aux besoins spécifiques. Dans la plupart des cas, les ajustements peuvent s'effectuer depuis le fauteuil du conducteur.

Le système est préréglé, fonctionnel et prêt à être utilisé. Avant d'adapter les réglages, il est recommandé de faire fonctionner brièvement la ramasseuse-presse avec les réglages d'usine pour se familiariser avec les réglages programmés.

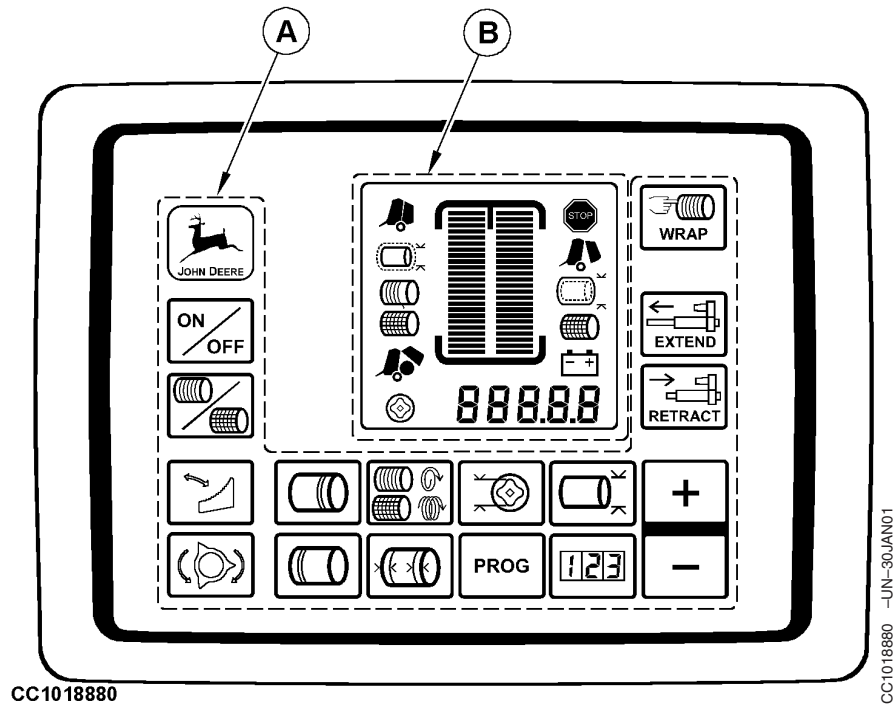
Le moniteur BaleTrak indique également les alarmes et les dysfonctionnements. Il permet de vérifier et de calibrer les composants électriques de la ramasseuse-presse.

Le moniteur BaleTrak comprend:

- Un clavier de fonctions (A) avec touches à effleurement (voir sous "Description des touches du moniteur BaleTrak" dans cette section).
- Un afficheur à cristaux liquides (B) (voir sous "Description de l'afficheur LCD" dans cette section).

OUCC006.000073B -28-01AUG02-1/1

Moniteur BaleTrak Plus



A—Clavier

B—Afficheur LCD

Le moniteur BaleTrak Plus fournit au conducteur des informations lui permettant d'obtenir des balles bien formées et de commander automatiquement les dispositifs de liage et de coupe ainsi que l'ameneur rotatif (suivant équipement).

Les réglages du moniteur peuvent être adaptés aux besoins spécifiques. Dans la plupart des cas, ces réglages peuvent s'effectuer depuis le fauteuil du conducteur.

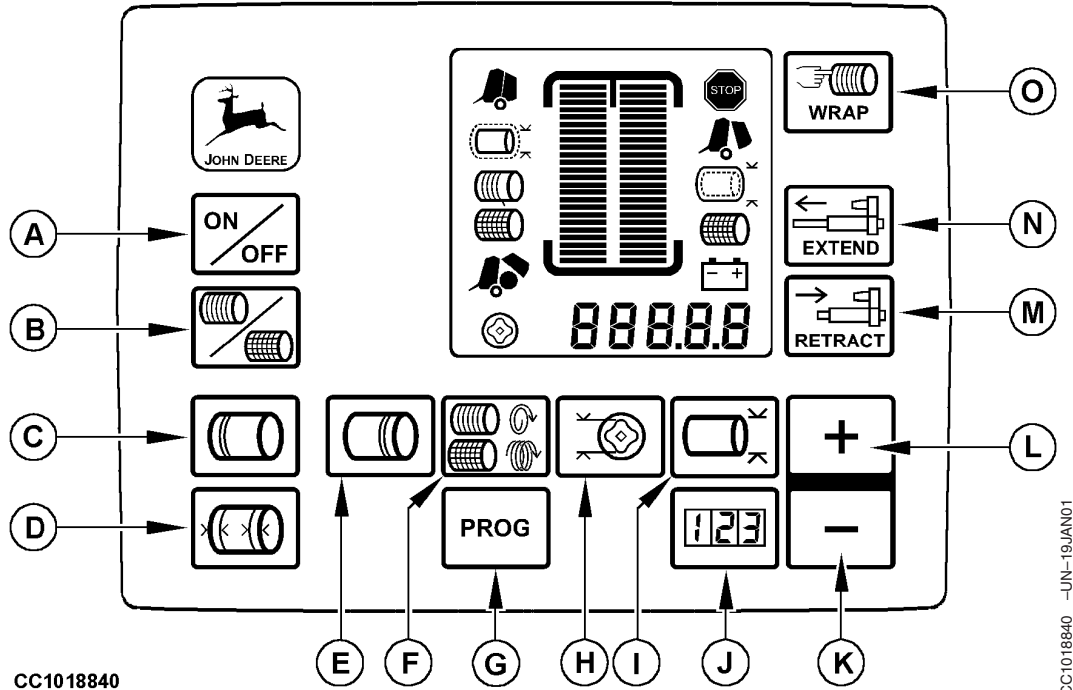
Le système est pré-réglé, fonctionnel et prêt à être utilisé. Avant d'adapter les réglages, il est recommandé de faire fonctionner brièvement la ramasseuse-presse avec les réglages d'usine pour se familiariser avec les réglages programmés.

Le moniteur BaleTrak Plus indique également les alarmes et les dysfonctionnements. Il permet de vérifier et de calibrer les composants électriques de la ramasseuse-presse.

Le moniteur BaleTrak Plus comprend:

- un clavier de fonctions (A) avec touches à effleurement (voir "Description des touches du moniteur BaleTrak Plus" dans cette section).
- un afficheur à cristaux liquides (B) (voir "Description de l'afficheur LCD" dans cette section).

Description des touches du moniteur BaleTrak



CC1018840

CC1018840 -JUN-19JAN01

A—Touche marche/arrêt
 B—Touche "liage ficelle" ou "liage filet"
 C—Nombre de spires de ficelle en début de liage
 D—Distance ficelle/bord de balle

E—Nombre de spires de ficelle en fin de liage
 F—Espaceur des spires de ficelle/nombre de tours de filet

G—Touche "programme"
 H—Non disponible
 I—Non disponible
 J—Compteurs de balles
 K—Touche "moins"

L—Touche "plus"
 M—Touche "rétraction"
 N—Touche "extension"
 O—Démarrage manuel du cycle de liage

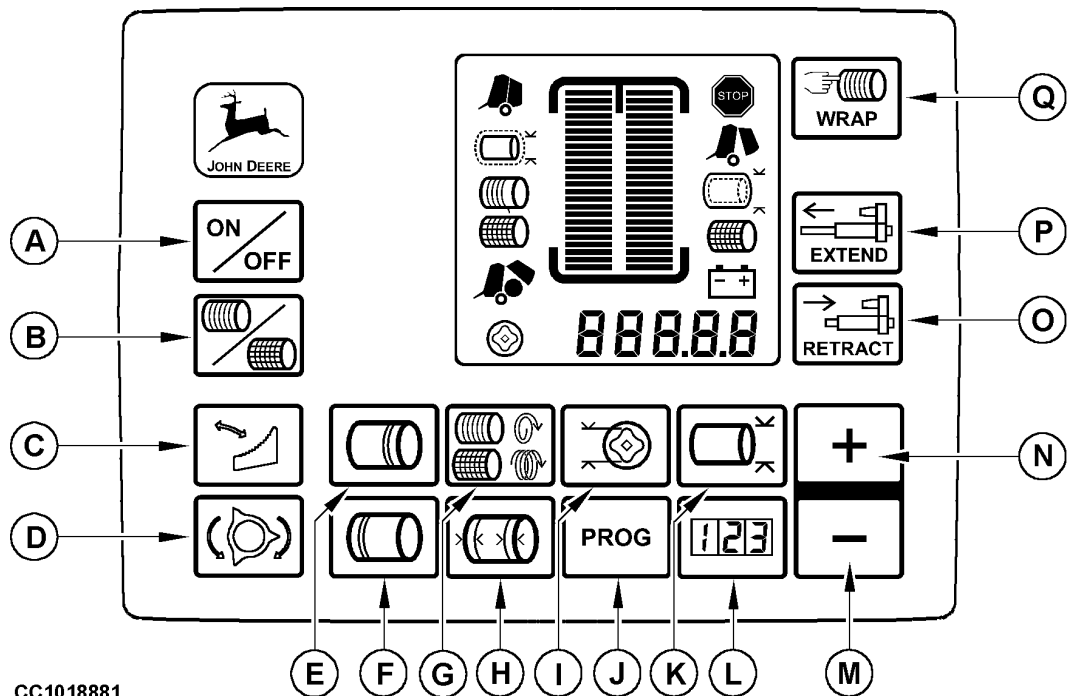
NOTE: Un signal sonore retentit dès qu'une touche est activée.

Une pression de courte durée sur l'une des touches "PLUS" ou "MOINS" permet d'augmenter ou de diminuer la valeur sélectionnée.

Une pression prolongée sur l'une des touches "PLUS" ou "MOINS" fait défiler les valeurs plus rapidement.

OUC006,0001266 -28-01FEB07-1/1

Description des touches du moniteur BaleTrak Plus



CC1018881

CC1018881 -UN-30JAN01

A—Touche marche/arrêt
 B—Touche "liage ficelle" ou "liage filet"
 C—Touche "couteaux du dispositif de coupe" (suivant équipement)
 D—Touche d'inversion de l'entraînement de l'ameneur rotatif

E—Nombre de spires de ficelle en fin de liage
 F—Nombre de spires de ficelle en début de liage
 G—Espacement des spires de ficelle/nombre de tours de filet
 H—Distance ficelle/bord de balle
 I—Non disponible
 J—Touche "programme"
 K—Non disponible
 L—Compteurs de balles

M—Touche "moins"
 N—Touche "plus"
 O—Touche "rétraction"
 P—Touche "extension"
 Q—Démarrage manuel du cycle de liage

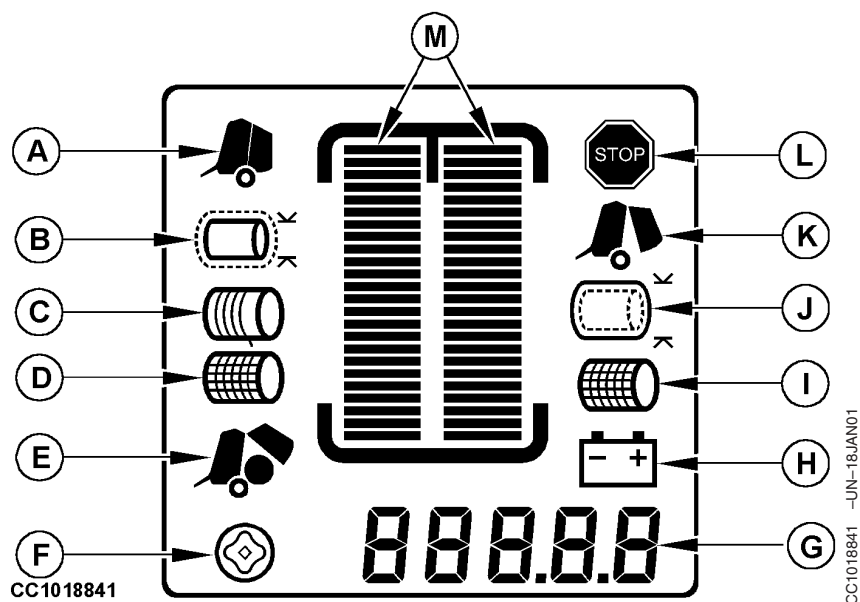
NOTE: Un signal sonore retentit dès qu'une touche est activée.

Une pression de courte durée sur l'une des touches "PLUS" ou "MOINS" permet d'augmenter ou de diminuer la valeur sélectionnée.

Une pression prolongée sur l'une des touches "PLUS" ou "MOINS" fait défiler les valeurs plus rapidement.

OUC006.0001236 -28-04DEC06-1/1

Description de l'afficheur LCD



A—Porte fermée

B—Diamètre de balle presque atteint

C—Liage ficelle

D—Liage filet

E—Expulsion de la balle

F—Formation centre mou
G—Chiffres (taille de balle,
compteur de balles...)

H—Alarme batterie

I—Alarme liage filet

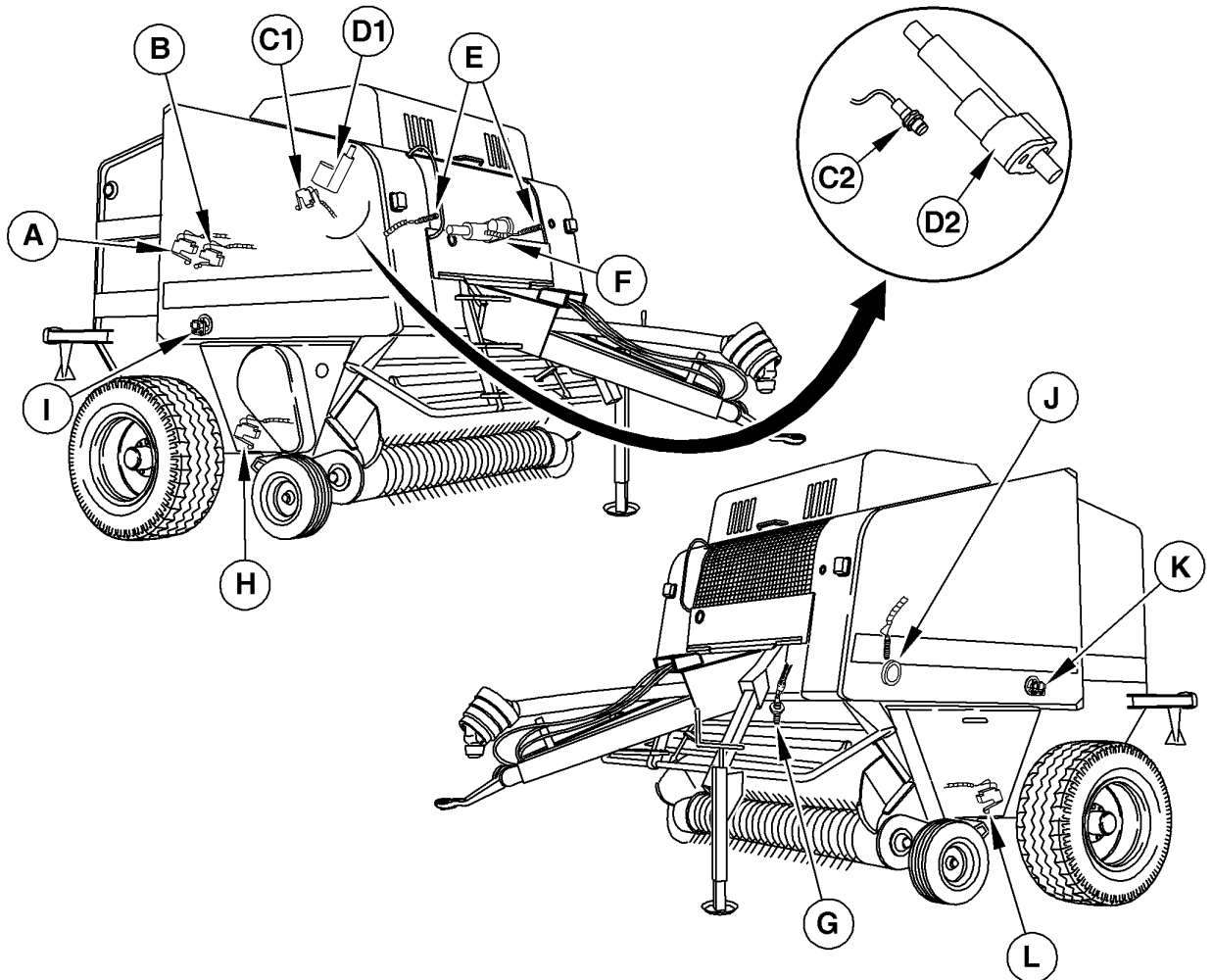
J—Alarme balle
surdimensionnée

K—Alarme porte ouverte

L—Témoin stop

M—Indicateurs de forme de
balle (suivant équipement)

Localisation des composants



CC1028461

- | | | | |
|--|--|--|---|
| <p>A—Contacteur de taille de balle finale</p> <p>B—Contacteur de porte/balle surdimensionnée</p> <p>C1—Contacteur de filet coupé (ramasseuse-presse avec dispositif de liage filet standard)</p> <p>C2—Capteur de filet coupé (ramasseuse-presse avec dispositif de liage filet CoverEdge)</p> | <p>D1—Vérin de déclenchement du filet (ramasseuse-presse avec liage filet standard)</p> <p>D2—Vérin de déclenchement du filet (ramasseuse-presse avec liage filet CoverEdge)</p> | <p>E—Capteurs de poulies de guidage de ficelle</p> <p>F—Vérin de déclenchement du liage ficelle</p> <p>G—Capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif</p> <p>H—Capteur de couteau droit</p> <p>I—Potentiomètre droit de forme de balle</p> | <p>J—Capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse</p> <p>K—Potentiomètre gauche de forme de balle</p> <p>L—Capteur de couteau gauche</p> |
|--|--|--|---|

OUC006,0001259 -28-25SEP07-1/1

CC1028461 -UN-22DEC06

Mise sous/hors tension du moniteur

Appuyer sur la touche “ON/OFF” (A) pour mettre le moniteur sous tension.

Lors de la mise sous tension:

- tous les pictogrammes sont affichés,
- l’alarme sonore retentit pendant une seconde,
- le numéro de modèle (B) s’affiche ensuite pendant une seconde.

NOTE: Le numéro de modèle de la ramasseuse-presse est suivi d’un “C” si la machine est équipée d’un dispositif de coupe.

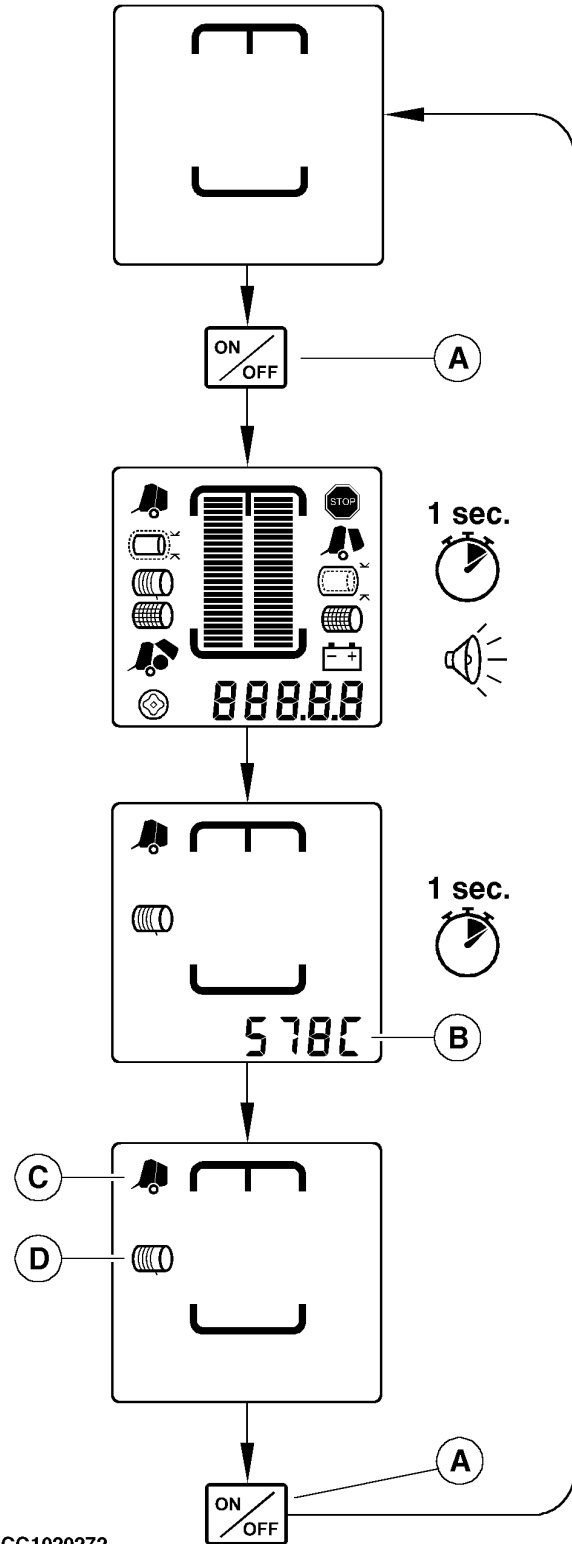
Après la séquence de mise sous tension, le moniteur passe en mode d’affichage normal et les pictogrammes porte fermée (C) et liage ficelle ou filet (D) s’affichent.

Pour mettre le moniteur hors tension, appuyer brièvement sur la touche “ON/OFF” (A); OFF s’affiche pendant une seconde, puis le moniteur s’éteint.

NOTE: Le moniteur s’éteint automatiquement après 30 minutes d’inactivité.

Si la tension du courant dépasse 16 V pendant 5 secondes, le moniteur s’éteint automatiquement.

- A—Touche ON/OFF (marche/arrêt)
- B—Modèle de ramasseuse-presse
- C—Pictogramme “porte fermée”
- D—Pictogramme “liage ficelle ou filet”



CC1020272

CC1020272 -UN-30JUL01

OUCC006,0000740 -28-01AUG02-1/1

Sélection du dispositif de liage

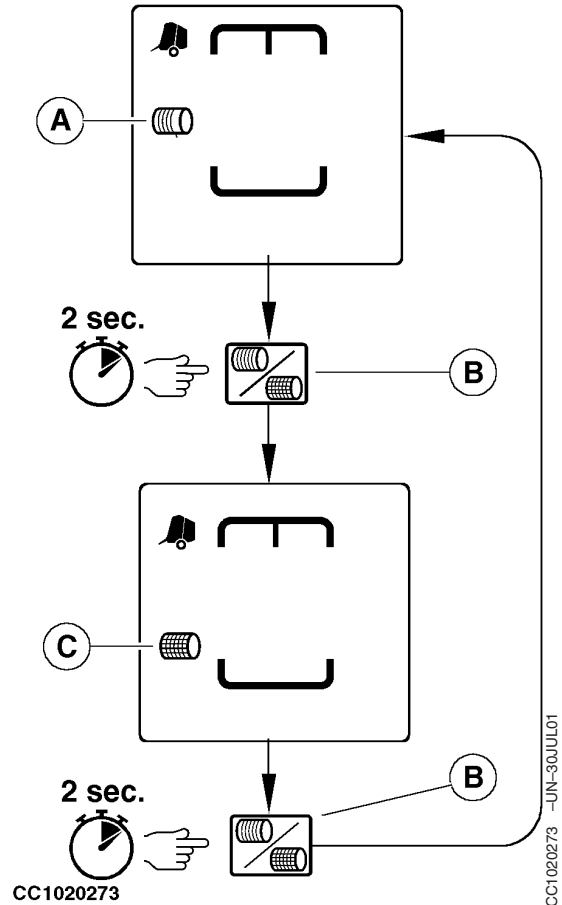
Appuyer sur la touche “liage ficelle ou filet” (B) pendant environ 2 secondes pour passer du liage filet au liage ficelle et inversement.

Lorsque le liage ficelle est sélectionné, le pictogramme correspondant (A) est affiché.

Lorsque le liage filet est sélectionné, le pictogramme correspondant (C) est affiché.

NOTE: Si le fait d'appuyer sur la touche “liage ficelle ou filet” ne sélectionne pas le dispositif souhaité, consulter le concessionnaire John Deere.

- A—Pictogramme “liage ficelle”
- B—Touche “liage ficelle ou filet”
- C—Pictogramme “liage filet”



Sélection du programme de liage

Le moniteur BaleTrak comprend cinq programmes de liage automatique basés sur les conditions de récolte:

- Le programme 1 est destiné à l'ensilage non haché.
- Le programme 2 est destiné à la paille.
- Le programme 3 est destiné au foin.
- Le programme 4 est destiné à l'ensilage haché.
- Le programme 5 appelé "Éco" (économique) permet de réduire les coûts de liage.

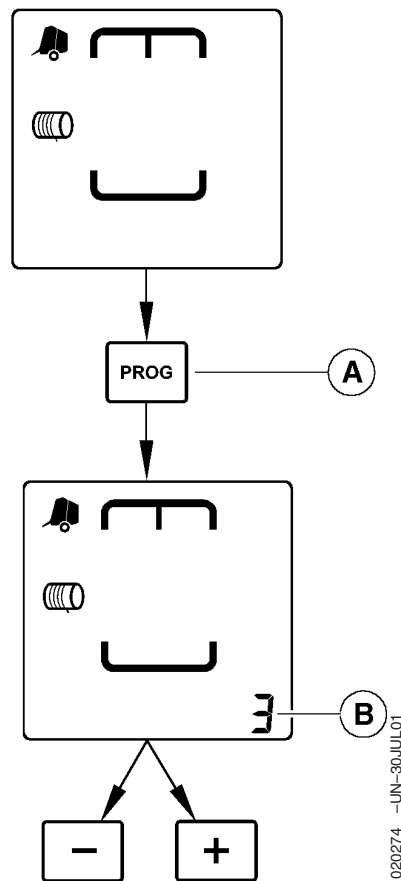
Appuyer sur la touche "programme" (A). Le numéro du dernier programme sélectionné (B) s'affiche pendant cinq secondes.

Pendant l'affichage du numéro de programme, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour sélectionner le numéro de programme voulu entre 1 et 5.

Le dernier numéro de programme affiché est mémorisé après cinq secondes.

Programmes de liage

Les tableaux ci-après indiquent les réglages d'usine de chaque programme de liage.



CC1020274

CC1020274 -UN-30JUL01

A—Touche "programme"
B—Programme sélectionné

Programmes de liage filet					
	Programme 1 (ensilage)	Programme 2 (paille)	Programme 3 (foin)	Programme 4 (ensilage haché)	Programme 5 ("Éco")
Densité du filet	2	3	2,5	3	2
Nombre de tours					

Programmes de liage ficelle					
	Programme 1 (ensilage)	Programme 2 (paille)	Programme 3 (foin)	Programme 4 (ensilage haché)	Programme 5 ("Éco")
Nombre de spires de ficelle côté droit	4 spires	3 spires	2 spires	3 spires	2 spires
Nombre de spires de ficelle côté gauche	4 spires	3 spires	2 spires	3 spires	2 spires
Espacement des spires de ficelle	5 cm (2 in)	10 cm (4 in)	5 cm (2 in)	2 cm (0.8 in)	15 cm (6 in)
Distance entre la ficelle et les bords de la balle	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)	8 cm (3 in)	8 cm (3 in)	8 cm (3 in)

Suite voir page suivante

OUCC006,0000742 -28-01AUG02-1/2

Chaque programme peut être adapté en fonction des conditions de récolte. Voir sous “Réglage du liage ficelle” dans cette section.

Les modifications apportées au programme 5 sont enregistrées de manière permanente dans la mémoire du moniteur.

Les modifications apportées aux programmes 1, 2, 3 ou 4 sont gardées en mémoire tant que le programme est sélectionné.

La mise sous/hors tension du moniteur n'affectera pas les réglages personnalisés du programme sélectionné.

Lors de la commutation d'un programme “X” à un autre, les réglages personnalisés du programme “X” s'effacent et le programme “X” revient aux paramètres d'usine.

Pour réinitialiser tous les programmes sur les réglages d'usine, voir “Canal 001: Restauration des réglages d'usine par défaut” dans la section “Moniteur BaleTrak — Entretien”.

IMPORTANT: Trois autres programmes de liage ficelle spécifiques sont disponibles en mode de diagnostic:

- Programme de liage ficelle pour paille sèche (canal 002).
- Programme de liage ficelle avec réextension (canal 003).
- Liage Cinch (canal 004).

Voir la section “Moniteur BaleTrak — Entretien”.

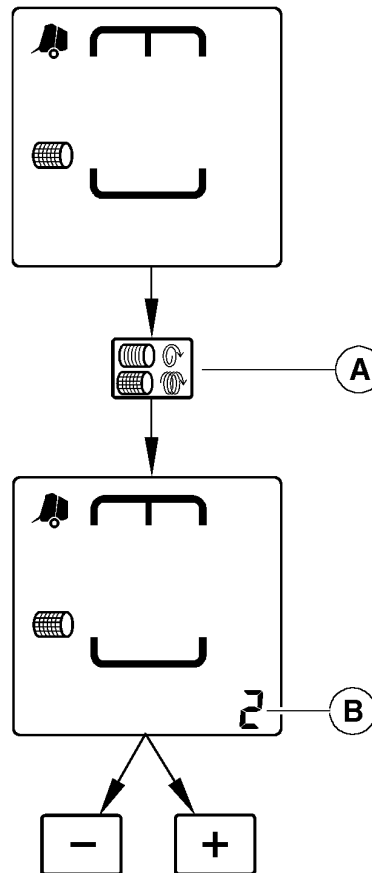
Réglage du nombre de tours de filet

Appuyer sur la touche “espacement des spires de ficelle/nombre de tours de filet” (A). Le nombre de tours de filet (B) réglé s’affiche pendant cinq secondes.

Pendant l’affichage du nombre de tours de filet, appuyer sur la touche “PLUS” ou “MOINS” pour augmenter ou diminuer le nombre de tours de 1,5 à 5.

Le nombre de tours de filet affiché est mémorisé après cinq secondes.

- A—Touche “espacement des spires de ficelle/nombre de tours de filet”
- B—Nombre de tours de filet



CC1020275

CC1020275 -UN-30JUL01

OUC006,0000743 -28-01AUG02-1/1

Réglage du liage ficelle

Réglage de l'espacement des spires de ficelle

Appuyer sur la touche "espacement des spires de ficelle/nombre de tours de filet" (A). L'espacement des spires (B) réglé s'affiche pendant cinq secondes.

Pendant l'affichage de l'espacement des spires, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer l'espacement de 1 à 15 cm (0.5 à 6 in).

L'espacement des spires de ficelle affiché est mémorisé après cinq secondes.

1. Liage avec bras double

L'espacement des spires de ficelle réglé sur le moniteur correspond à l'écart réel entre les spires sur la balle.

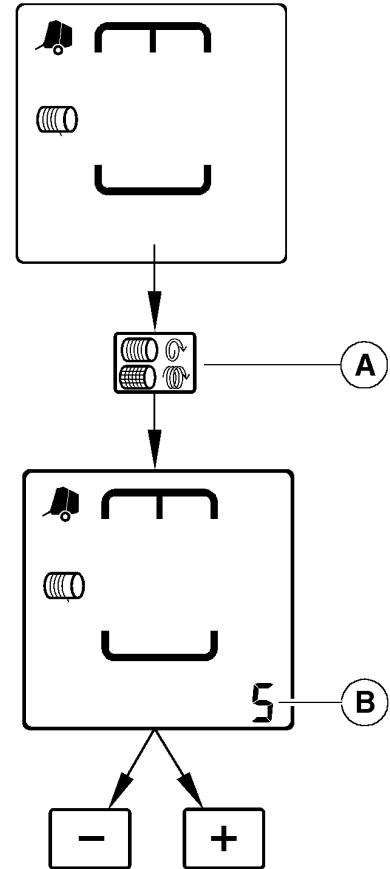
2. Liage avec bras simple et deux ficelles

L'espacement réglé sur le moniteur doit être égal à l'écart (D) séparant les deux tubes du bras de liage (C) (voir "Réglage de l'espacement des tubes du bras de liage" dans la section "Utilisation — Généralités").

3. Liage avec bras simple et une ficelle

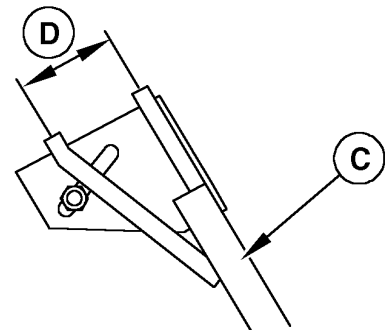
L'espacement des spires affiché sur le moniteur correspond au liage avec deux ficelles. Lors de l'utilisation d'une seule ficelle, l'espacement réel des spires est égal au double de la valeur affichée.

- A—Touche "espacement des spires de ficelle/nombre de tours de filet"
- B—Espacement des spires
- C—Bras de liage
- D—Écart



CC1020276

CC1020276 -JUN-30JUL01



CC1020356

CC1020356 -JUN-23AUG01

Suite voir page suivante

OUCC006.00010F3 -28-28JUL06-1/7

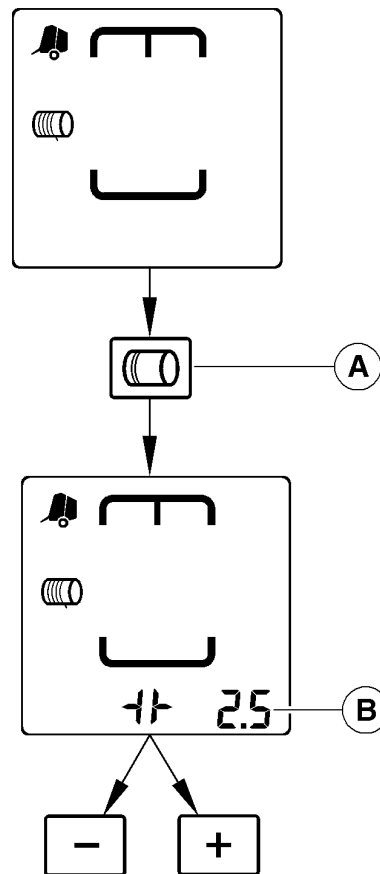
Réglage du nombre de spires de ficelle en début de liage avec bras double

Appuyer sur la touche “nombre de spires de ficelle en début de liage” (A). Le nombre de spires de ficelle en début de liage (B) s’affiche pendant cinq secondes.

Pendant l’affichage du nombre de spires de ficelle en début de liage, appuyer sur la touche “PLUS” ou “MOINS” pour augmenter ou diminuer le nombre de spires de 0 à 5.

Le nombre de spires de ficelle en début de liage affiché est mémorisé après cinq secondes.

- A—Touche “nombre de spires de ficelle en début de liage”
- B—Nombre de spires de ficelle en début de liage



CC1028466

CC1028466 -UN-21SEP06

Suite voir page suivante

OUC006,00010F3 -28-28JUL06-2/7

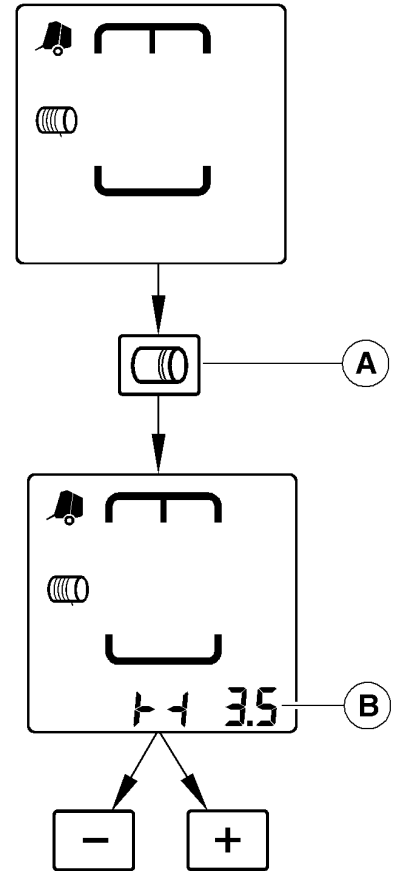
Réglage du nombre de spires de ficelle en fin de liage avec bras double

Appuyer sur la touche “nombre de spires de ficelle en fin de liage” (A). Le nombre de spires de ficelle en fin de liage (B) s’affiche pendant cinq secondes.

Pendant l’affichage du nombre de spires de ficelle en fin de liage, appuyer sur la touche “PLUS” ou “MOINS” pour augmenter ou diminuer le nombre de spires de 0,5 à 5.

Le nombre de spires de ficelle en fin de liage affiché est mémorisé après cinq secondes.

- A—Touche “nombre de spires de ficelle en fin de liage”
- B—Nombre de spires de ficelle en fin de liage



CC1028467

CC1028467 -UN-21SEP06

Suite voir page suivante

OUC006,00010F3 -28-28JUL06-3/7

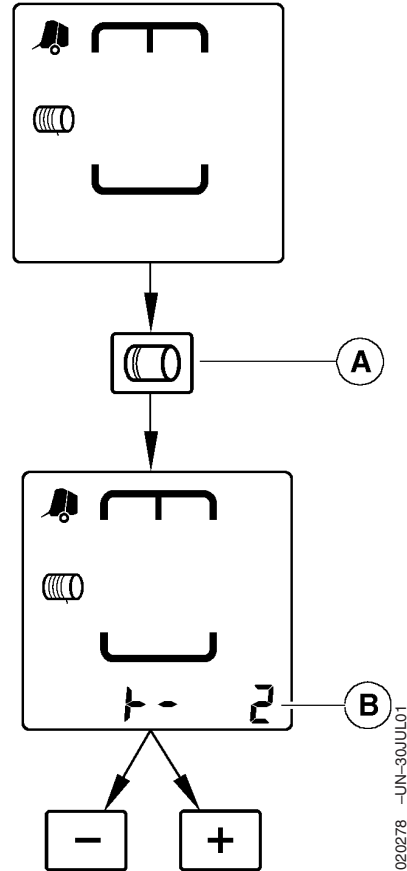
Réglage du nombre de spires de ficelle en début de liage avec bras simple

Appuyer sur la touche “nombre de spires de ficelle en début de liage” (A). Le nombre de spires de ficelle en début de liage (B) s’affiche pendant cinq secondes.

Pendant l’affichage du nombre de spires de ficelle en début de liage, appuyer sur la touche “PLUS” ou “MOINS” pour augmenter ou diminuer le nombre de spires de 0 à 5.

Le nombre de spires de ficelle en début de liage affiché est mémorisé après cinq secondes.

- A—Touche “nombre de spires de ficelle en début de liage”
- B—Nombre de spires de ficelle en début de liage



CC1020278

Suite voir page suivante

OUC006,00010F3 -28-28JUL06-4/7

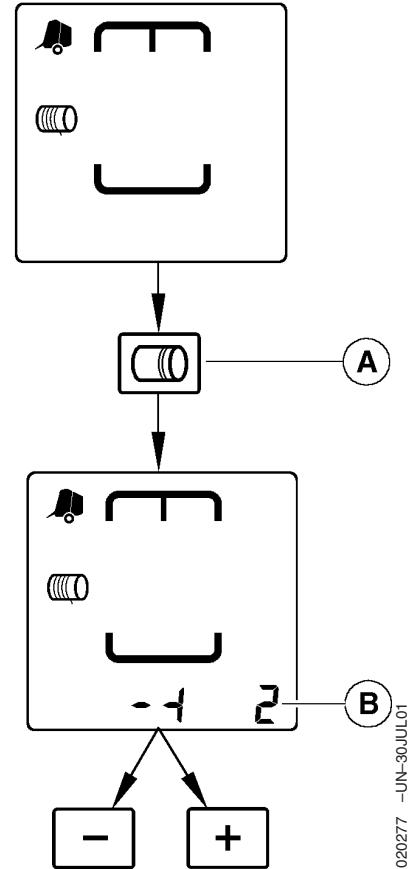
Réglage du nombre de spires de ficelle en fin de liage avec bras simple

Appuyer sur la touche “nombre de spires de ficelle en fin de liage” (A). Le nombre de spires de ficelle en fin de liage (B) s’affiche pendant cinq secondes.

Pendant l’affichage du nombre de spires de ficelle en fin de liage, appuyer sur la touche “PLUS” ou “MOINS” pour augmenter ou diminuer le nombre de spires de 0,5 à 5.

Le nombre de spires de ficelle en fin de liage affiché est mémorisé après cinq secondes.

- A—Touche “nombre de spires de ficelle en fin de liage”
- B—Nombre de spires de ficelle en fin de liage



CC1020277

CC1020277 -UN-30JUL01

Suite voir page suivante

OUCC006,00010F3 -28-28JUL06-5/7

Réglage de la distance entre la ficelle et les bords de balle avec bras double

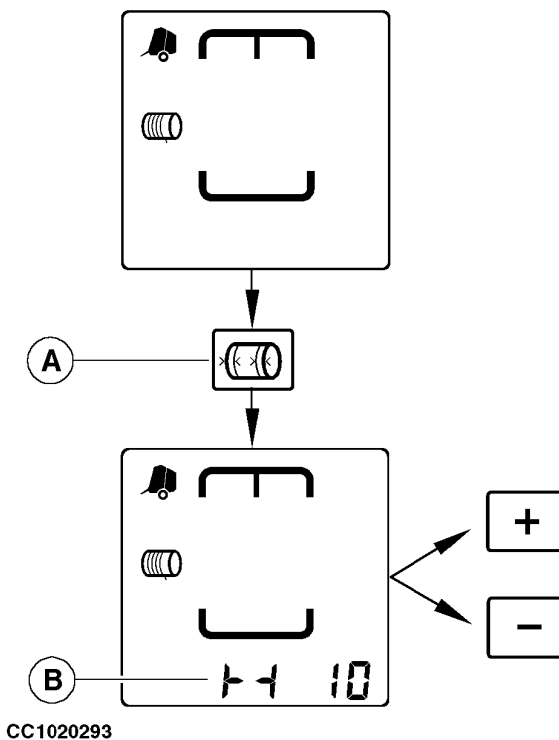
La plage de réglage de la distance entre la ficelle et les bords de la balle est comprise entre 8 et 25 cm (3 et 10 in).

Appuyer sur la touche “distance ficelle/bord de balle” (A). La distance (B) réglée entre la ficelle et les bords de la balle s’affiche pendant cinq secondes.

Pendant l’affichage de la distance, appuyer sur la touche “PLUS” ou “MOINS” pour augmenter ou diminuer la distance.

La distance affichée est mémorisée après cinq secondes.

- A—Touche “distance ficelle/bord de balle”
- B—Distance entre la ficelle et les bords de la balle



CC1020293

CC1020293 -JUN-02AUG01

Suite voir page suivante

OUC006.00010F3 -28-28JUL06-6/7

Réglage de la distance entre la ficelle et les bords de balle avec bras simple

La plage de réglage de la distance entre la ficelle et les bords de la balle est comprise entre 8 et 25 cm (3 et 10 in).

Appuyer sur la touche "distance ficelle/bord de balle" (A). La distance (B) entre la ficelle et le bord droit de la balle s'affiche pendant cinq secondes. Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer cette distance.

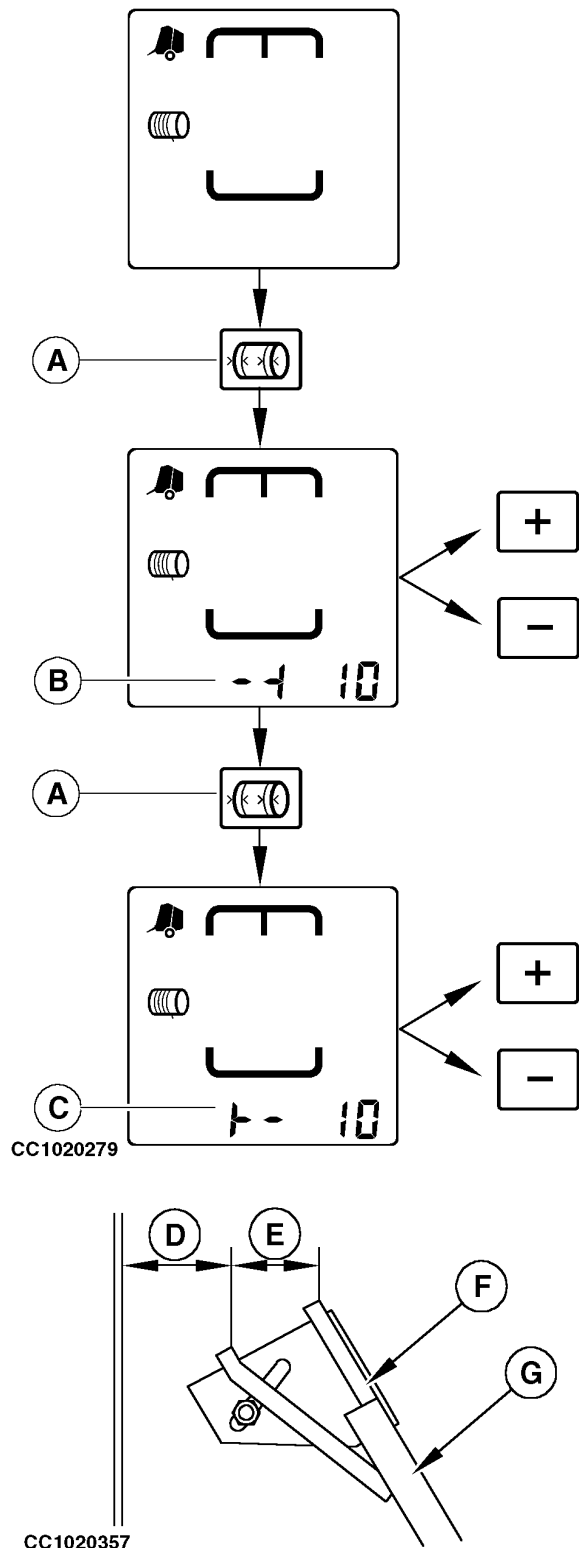
Pendant l'affichage de la distance (B), appuyer sur la touche "distance ficelle/bord de balle" (A) une seconde fois pour afficher la distance (C) entre la ficelle et le bord gauche de la balle. Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer cette distance.

Les distances affichées sont mémorisées après cinq secondes.

ATTENTION: La valeur affichée pour le réglage de la distance à droite est donnée pour le tube à ficelle fixe (F). Pour obtenir la distance réellement observée à droite de la balle, retirer l'écart (E) de la distance (B) affichée sur le moniteur.

Le guide-ficelle doit être réglé en fonction de la distance à gauche souhaitée. Voir "Réglage du guide-ficelle" à la section "Utilisation — Généralités".

- A—Touche "distance ficelle/bord de balle"
- B—Distance à droite
- C—Distance à gauche
- D—Écart
- E—Écart
- F—Tube à ficelle fixe
- G—Bras de liage



Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique

Il est possible de démarrer manuellement un cycle de liage filet ou ficelle automatique à tout moment.

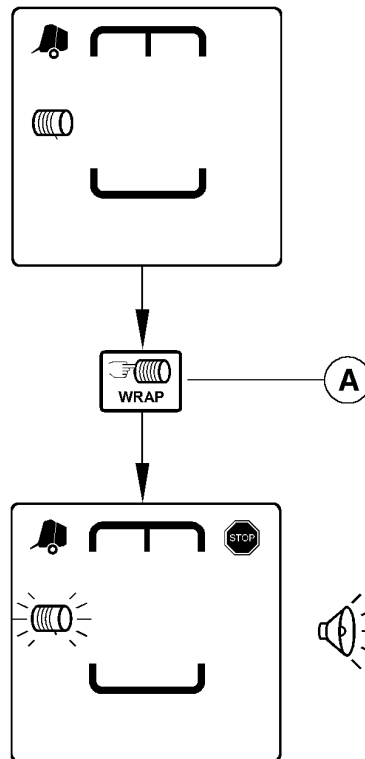
Une fois démarré, le cycle de liage de la balle utilise les réglages qui ont servi à lier la balle précédente (nombre de spires/tours de filet, nombre de spires de ficelle aux extrémités de la balle et distance ficelle/bord de balle).

Appuyer sur la touche “démarrage manuel du cycle de liage” (A) pour démarrer un cycle de liage automatique. L’alarme sonore du moniteur retentit, le pictogramme du dispositif de liage clignote et le témoin stop apparaît. Le cycle de liage commence (voir sous “Démarrage automatique du liage” dans cette section).

NOTE: Si le canal 032 est activé, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint. Voir sous “Canal 032: Démarrage automatique du liage” dans la section “Moniteur BaleTrak — Entretien”.

A—Touche “démarrage manuel du cycle de liage”

CC1020280



CC1020280 -JUN-30JUL01

OUC006,00009F0 -28-15SEP03-1/1

Démarrage automatique du liage (indicateurs de forme de balle mécaniques)

IMPORTANT: Pour pouvoir lancer un cycle de liage automatiquement, le canal 032 doit être activé. Voir “Canal 032: Démarrage automatique du liage” dans la section “Entretien du moniteur BaleTrak”.

I — Lorsque le diamètre de balle réglé est atteint, l’alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes et le témoin stop (B) s’affiche. Arrêter immédiatement le tracteur. Le pictogramme de liage filet ou ficelle (A) clignote (suivant le mode de liage sélectionné) et le cycle de liage démarre.

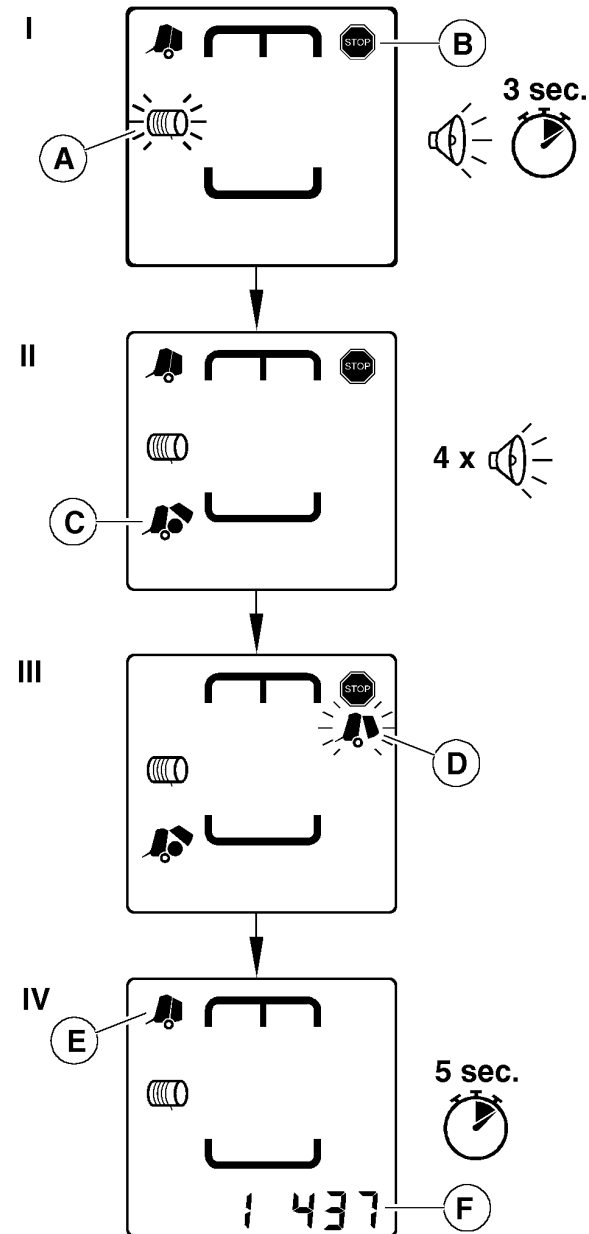
NOTE: Sur les ramasseuses-presses équipées d’un capteur de poulie de guidage de ficelle, si les pelotes de ficelle sont vides, le témoin stop (B) clignote, une alarme sonore retentit en continu et le code de diagnostic “E321” apparaît. Remplacer les pelotes de ficelle et appuyer sur la touche “MOINS” pour effacer le code de diagnostic.

II — Lorsque le cycle de liage est terminé, le pictogramme d’expulsion de la balle (C) s’affiche et l’avertisseur sonore du moniteur émet quatre bips.

III — Ouvrir la porte de la ramasseuse-presse en actionnant la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur et éjecter la balle. Le pictogramme de porte ouverte (D) clignote tant que la porte est ouverte.

IV — Lorsque la porte est fermée, le pictogramme “porte fermée” (E) s’affiche et le compteur de balles du travail en cours (F) s’affiche pendant 5 secondes. La ramasseuse-presse est alors prête à former une nouvelle balle.

- A—Pictogramme “liage ficelle”
- B—Témoin stop
- C—Pictogramme “expulsion de la balle”
- D—Pictogramme “porte ouverte”
- E—Pictogramme “porte fermée”
- F—Compteur de balles



CC1020284

CC1020284 -UN-30JUL01

OUCC006,0001308 -28-26SEP07-1/1

Démarrage automatique du liage (indicateurs de forme de balle électroniques)

IMPORTANT: Pour pouvoir lancer un cycle de liage automatiquement, le canal 032 doit être activé. Voir “Canal 032: Démarrage automatique du liage” dans la section “Entretien du moniteur BaleTrak”.

I — Juste avant que la balle ne soit formée, le pictogramme “diamètre de balle presque atteint” (A) clignote et l’alarme sonore du moniteur retentit deux fois.

II — Lorsque le diamètre de balle réglé est atteint, l’alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes et le témoin stop (C) s’affiche. Arrêter immédiatement le tracteur. Le pictogramme de liage ficelle ou ficelle (B) clignote (suivant le mode de liage sélectionné) et le cycle de liage démarre.

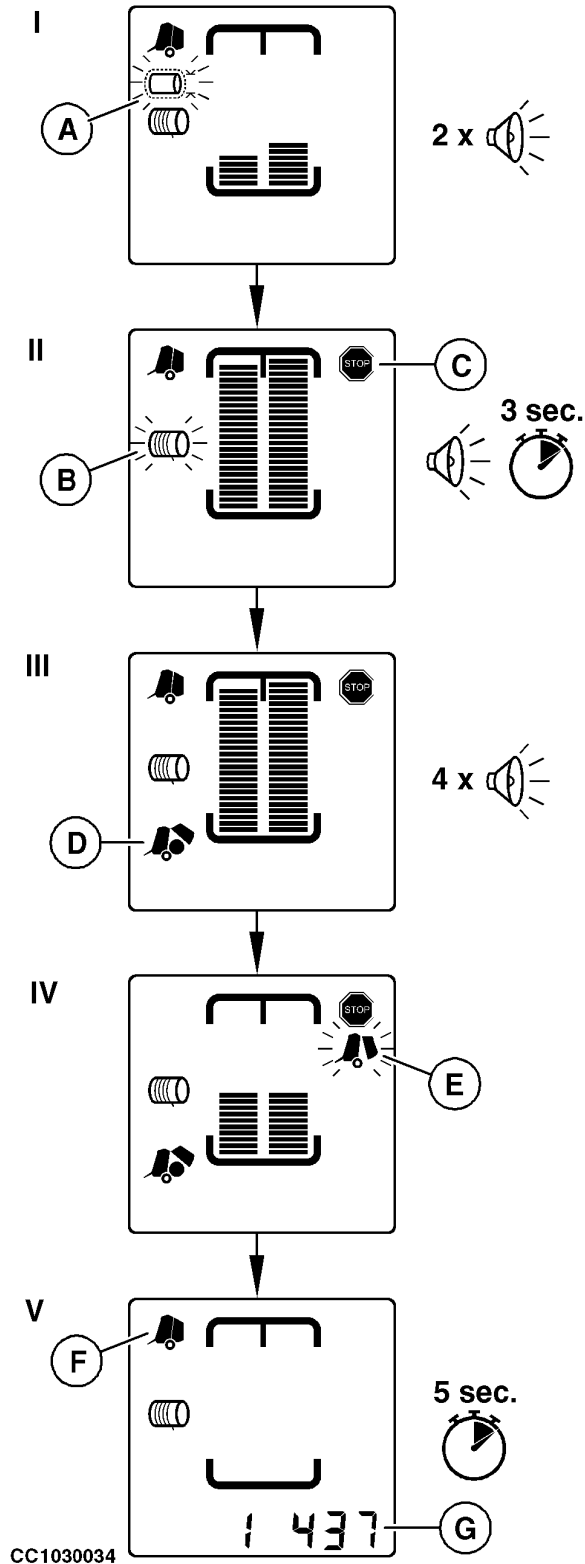
NOTE: Sur les ramasseuses-presses équipées d’un capteur de poulie de guidage de ficelle, si les pelotes de ficelle sont vides, le témoin stop (C) clignote, une alarme sonore retentit en continu et le code de diagnostic “E321” apparaît. Remplacer les pelotes de ficelle et appuyer sur la touche “MOINS” pour effacer le code de diagnostic.

III — Lorsque le cycle de liage est terminé, le pictogramme d’expulsion des balles (D) s’affiche et l’alarme sonore du moniteur retentit quatre fois.

IV — Ouvrir la porte de la ramasseuse-presse en actionnant la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur et éjecter la balle. Le pictogramme “porte ouverte” (E) clignote tant que la porte est ouverte.

V — Lorsque la porte est fermée, le pictogramme “porte fermée” (F) s’affiche et le compteur de balles du travail en cours (G) s’affiche pendant 5 secondes. Le moniteur est alors prêt à former une nouvelle balle.

- A—Pictogramme “diamètre de balle presque atteint”
- B—Pictogramme “liage ficelle”
- C—Témoin stop
- D—Pictogramme “expulsion de la balle”
- E—Pictogramme “porte ouverte”
- F—Pictogramme “porte fermée”
- G—Compteur de balles



CC1030034 -UN-05SEP07

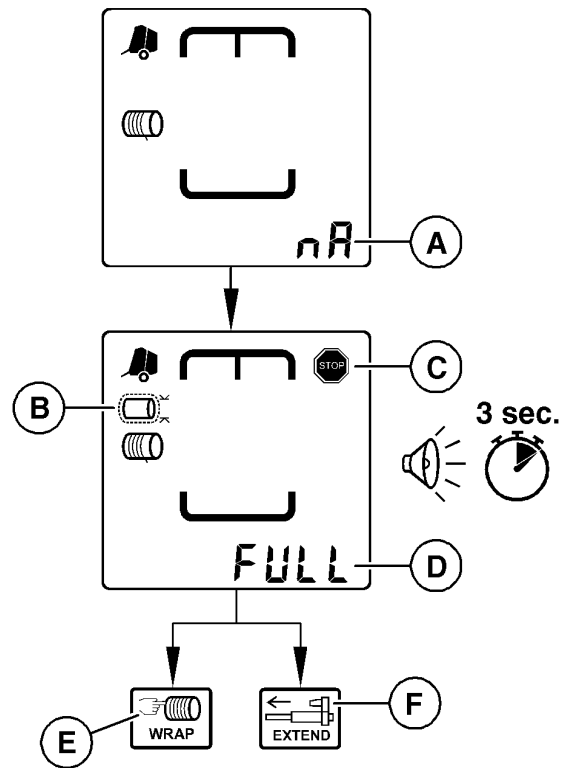
Démarrage manuel du liage (indicateurs de forme de balle mécaniques)

IMPORTANT: Pour pouvoir lancer un cycle de liage manuellement, le canal 032 doit être désactivé; “nA” (A) clignote pendant que ce mode est activé. Voir “Canal 032: Démarrage automatique du liage” dans la section “Entretien du moniteur BaleTrak”.

Lorsque le diamètre de balle réglé est atteint, l’alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes et le pictogramme “diamètre de balle presque atteint” (B), le message “FULL” (taille de balle finale) (D) et le témoin stop (C) sont affichés. Arrêter immédiatement le tracteur.

Lancer manuellement un cycle de liage automatique en appuyant sur (E) ou effectuer un liage manuel en appuyant sur (F). Voir sous “Démarrage manuel d’un cycle de liage automatique” et “Liage manuel d’une balle” dans cette section.

- A—Pas de démarrage automatique du cycle de liage
- B—Pictogramme “diamètre de balle presque atteint”
- C—Témoin stop
- D—Taille de balle finale
- E—Touche “démarrage manuel d’un cycle de liage automatique”
- F—Touche “extension”



CC1030212

CC1030212 -UN-05SEP07

OUCC006.000130A -28-05SEP07-1/1

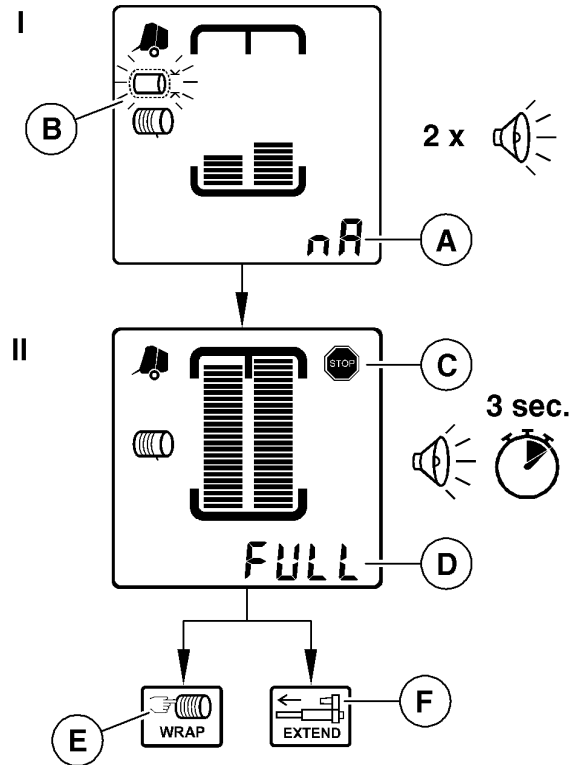
Démarrage manuel du liage (indicateurs de forme de balle électroniques)

IMPORTANT: Pour pouvoir lancer un cycle de liage manuellement, le canal 032 doit être désactivé; “nA” (A) clignote pendant que ce mode est activé. Voir “Canal 032: Démarrage automatique du liage” dans la section “Entretien du moniteur BaleTrak”.

I — Juste avant que le diamètre de balle programmé soit atteint, le pictogramme “diamètre de balle presque atteint” (B) clignote et l’alarme sonore du moniteur retentit deux fois.

II — Lorsque le diamètre de balle réglé est atteint, l’alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes, le message “FULL” (taille de balle finale) (D) et le témoin stop (C) s’affichent. Arrêter immédiatement le tracteur.

Lancer manuellement un cycle de liage automatique en appuyant sur (E) ou effectuer un liage manuel en appuyant sur (F). Voir sous “Démarrage manuel d’un cycle de liage automatique” et “Liage manuel d’une balle” dans cette section.



CC1030213

CC1030213 -UN-05SEP07

- A—Pas de démarrage automatique du cycle de liage
- B—Pictogramme “diamètre de balle presque atteint”
- C—Témoin stop
- D—Taille de balle finale
- E—Touche “démarrage manuel d’un cycle de liage automatique”
- F—Touche “extension”

OUCC006,000130B -28-05SEP07-1/1

Liage manuel d'une balle

Liage ficelle

Déplacer le vérin de déclenchement du bras de liage à l'aide des touches "extension" (A) et "rétraction" (B). Le vérin s'immobilise lorsque ces touches sont relâchées. Le pictogramme "liage ficelle" clignote jusqu'à ce que le vérin de déclenchement soit complètement rétracté.

Rétracter complètement le vérin de déclenchement pour couper la ficelle.

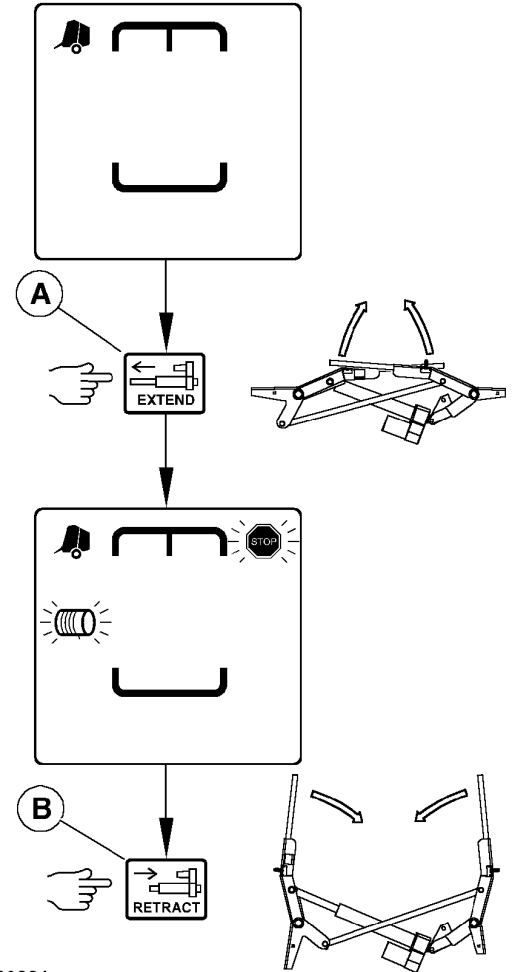
NOTE: Le fait d'appuyer sur l'une des deux touches pendant un cycle de liage automatique annule le cycle.

IMPORTANT: Avant d'ouvrir la porte de la ramasseuse-presse, s'assurer que le vérin de déclenchement du bras de liage est complètement rétracté et que la ficelle est coupée.

Liage filet

Appuyer sur la touche "extension" (A) pour démarrer le liage filet de la balle. Lorsque le nombre de tours de filet (autour de la balle) voulu est atteint, appuyer sur la touche "rétraction" (B) assez longtemps pour que le vérin retrouve sa position de repos et que le filet soit coupé. Le pictogramme "liage filet" clignote jusqu'à ce que le vérin de déclenchement soit complètement rétracté.

IMPORTANT: Avant d'ouvrir la porte de la ramasseuse-presse, s'assurer que le vérin de déclenchement du filet est complètement rétracté et que le filet est coupé.



CC1020281

A—Touche "extension"
B—Touche "rétraction"

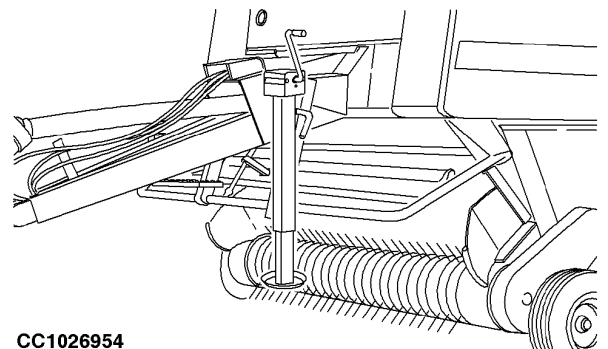
CC1020281 —UN—30JUL01

OUCC006.0000746 —28—02AUG02—1/1

Levage/abaissement du ramasseur

Lorsque le moniteur est sous tension, la fonction de levage/abaissement du ramasseur est sélectionnée automatiquement. Dans ce cas, il n'y a pas d'affichage particulier au niveau de l'afficheur LCD.

Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour lever ou abaisser le ramasseur.



CC1026954

CC1026954 —UN—26JAN05

OUCC006.0001186 —28—12JAN07—1/1

Extension/rétraction des couteaux

NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la fonction "Extension/rétraction des couteaux" est le même que pour lever/abaisser le ramasseur d'andains.

Le dispositif de coupe permet de hacher la récolte.

En mode de fonctionnement normal, le symbole "C" (A) s'affiche si les couteaux sont en position de coupe et ne s'affiche pas si les couteaux sont rétractés.

Appuyer sur la touche "couteaux du dispositif de coupe" (B) pendant environ 3 secondes pour sélectionner la fonction "Extension/rétraction des couteaux". L'alarme sonore retentit pour confirmer la sélection de la fonction "Extension/rétraction des couteaux".

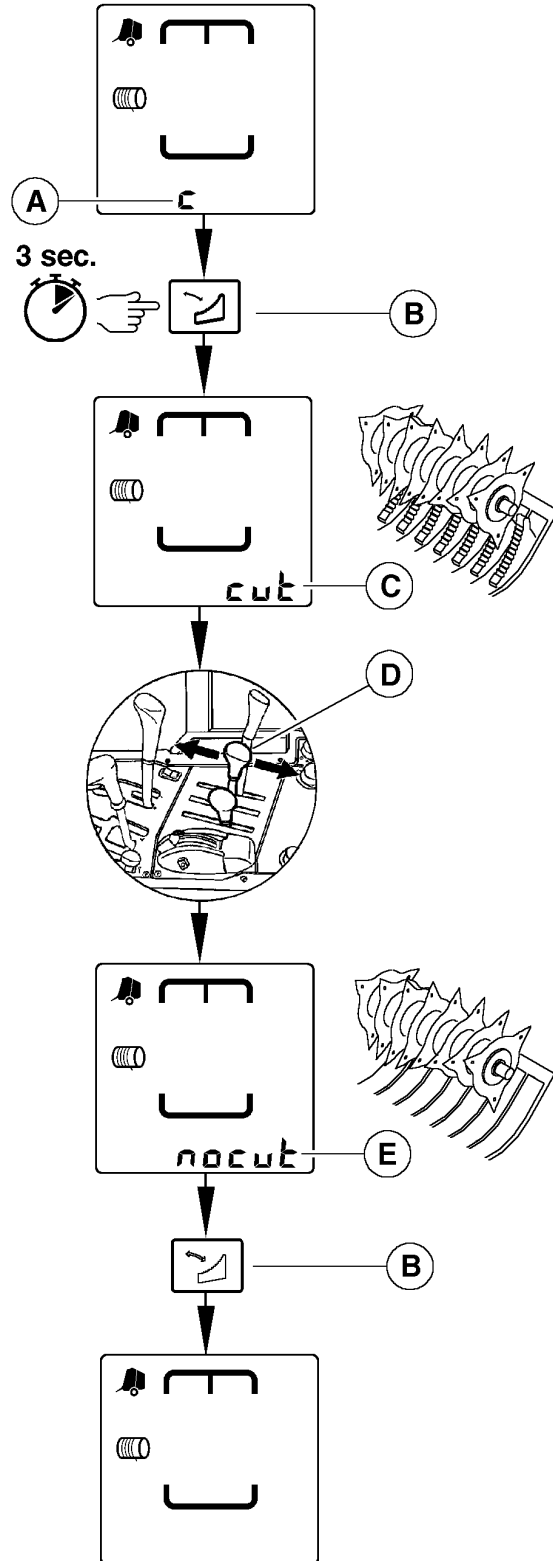
"cut" (C) s'affiche si les couteaux sont en position de coupe et "nocut" si les couteaux sont rétractés.

Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire (D) du tracteur pour sortir ou rentrer les couteaux.

Suivant la position des couteaux, "nocut" (couteaux rétractés; E) ou "cut" (couteaux en position de coupe) s'affiche.

Appuyer sur la touche "couteaux du dispositif de coupe" (B) ou toute autre touche pour quitter la fonction "Extension/rétraction des couteaux". L'alarme sonore retentit pour confirmer le retour du moniteur au mode de fonctionnement normal.

- A—Pictogramme du dispositif de coupe
- B—Touche "couteaux du dispositif de coupe"
- C—Couteaux en position de coupe
- D—Manette de commande du distributeur auxiliaire
- E—Couteaux rétractés



CC1020282

CC1020282 -UN-30JUL01

IMPORTANT: Si, lors du fonctionnement avec les couteaux du dispositif de coupe enclenchés, certains couteaux sont désenclenchés pendant plus de 2 secondes, le symbole "C" clignote et le moniteur émet un son.

Sortir et rentrer les couteaux plusieurs fois en fin de journée pour éviter qu'ils ne se bloquent.

NOTE: Lorsque l'on utilise la ramasseuse-presse avec les couteaux rétractés pendant une longue période, il est conseillé de les déposer (voir "Remplacement des couteaux du dispositif de coupe" à la section "Entretien") ou de mettre en place des obturateurs pour passage de couteau (voir "Jeu d'obturateurs pour passage de couteau" à la section "Accessoires").

OUC006,00011EB -28-02FEB07-2/2

Débouillage de la ramasseuse-presse avec ameneur rotatif

NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la fonction d'inversion de l'entraînement de l'ameneur rotatif est le même que pour lever/abaisser le ramasseur d'andains.

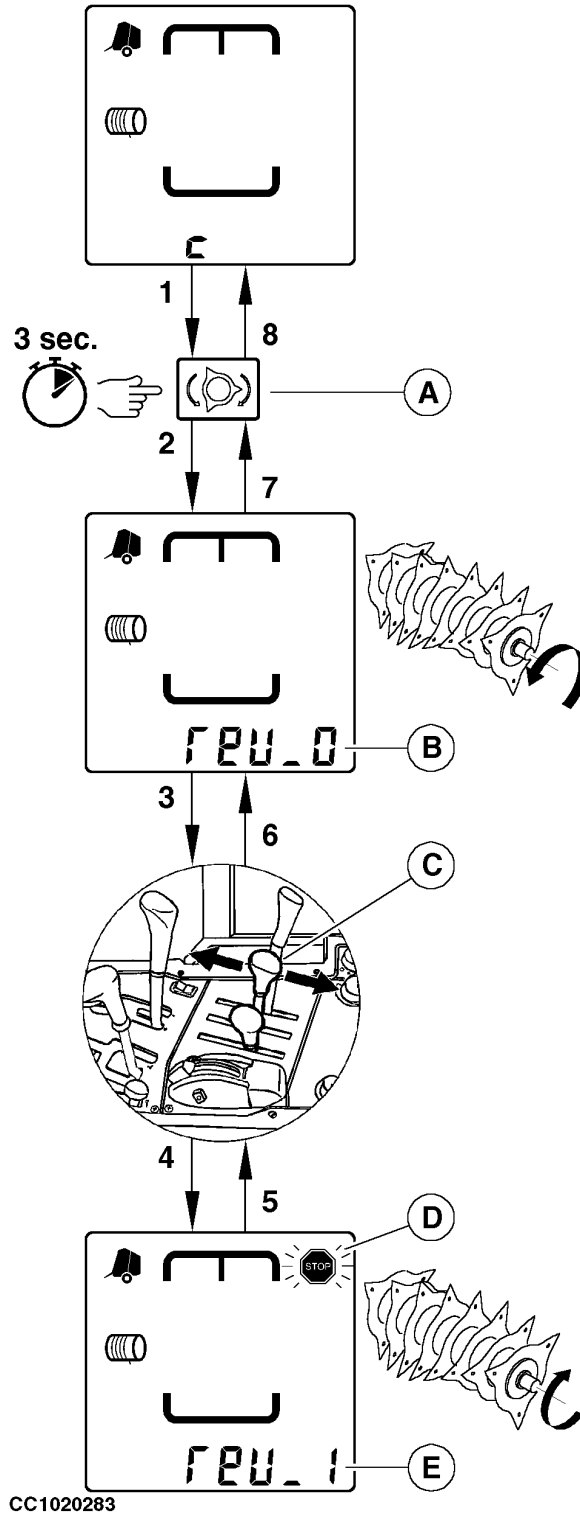
S'il est nécessaire de débouiller la ramasseuse-presse, inverser le sens d'entraînement de l'ameneur rotatif.

1. Immobiliser le tracteur.
2. Désenclencher la prise de force. Appuyer sur la touche d'inversion de l'entraînement de l'ameneur rotatif (A) pendant environ 3 secondes.
3. Le moniteur accède à la fonction "Inversion de l'entraînement de l'ameneur rotatif" et une alarme sonore intermittente lente retentit tant que cette fonction reste activée. "REV 0" (B) s'affiche pour indiquer que le sens d'entraînement de l'ameneur rotatif n'est pas inversé.
4. Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire (C) pour inverser le sens d'entraînement de la ramasseuse-presse.
5. Le témoin stop (D) clignote, "REV 1" (E) s'affiche et une alarme sonore intermittente rapide retentit lorsque le sens d'entraînement est inversé.

Enclencher lentement la prise de force en faisant tourner le moteur au ralenti de façon à ce que l'ameneur rotatif n'effectue qu'un seul mouvement impulsif de rotation. Dans ce cas, mouvement impulsif signifie PAS PLUS D'UN DEMI-TOUR DE L'AMENEUR ROTATIF PAR IMPULSION. Sinon, un enchevêtrement de matériau et un bourrage de l'ameneur rotatif pourraient en résulter.

6. Après le débouillage de la ramasseuse-presse, désenclencher la prise de force et actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire (C) pour remettre l'entraînement de la ramasseuse-presse en mode de fonctionnement normal.

- A—Touche d'inversion de l'entraînement de l'ameneur rotatif
- B—Sens d'entraînement de l'ameneur rotatif non inversé
- C—Manette de commande du distributeur auxiliaire
- D—Témoin stop
- E—Sens d'entraînement de l'ameneur rotatif inversé



CC1020283

CC1020283 -UN-30JUL01

7. “REV 0” (B) s’affiche pour indiquer que l’entraînement est en mode de fonctionnement normal. Mettre la manette de commande du distributeur auxiliaire en position neutre.
8. Appuyer sur la touche d’inversion de l’entraînement de l’ameneur rotatif (A) ou toute autre touche pour quitter la fonction “Inversion de l’entraînement de l’ameneur rotatif”.
9. Le moniteur retrouve ainsi son mode de fonctionnement normal.

IMPORTANT: Toujours désenclencher la prise de force avant d’inverser le sens d’entraînement de l’ameneur rotatif.

Pour quitter la fonction “Inversion de l’entraînement de l’ameneur rotatif”, l’entraînement doit être en mode de fonctionnement normal.

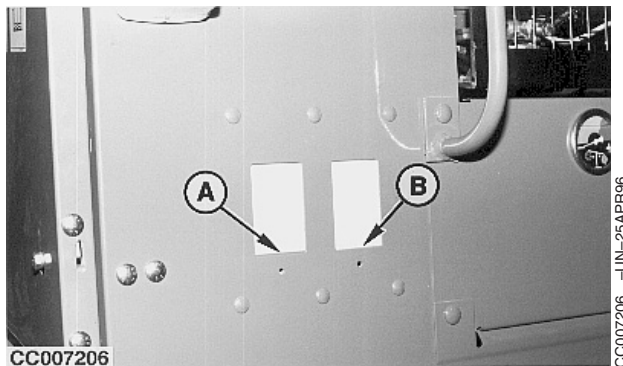
Instructions de formation de la balle (indicateurs de forme de balle mécaniques)

1. Commencer à alimenter la ramasseuse-presse au centre.
2. Passer rapidement d'un côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible du panneau latéral, sans laisser de récolte dans le champ.

NOTE: Lors du ramassage de l'andain, alterner les côtés rapidement par une conduite en zigzag serrés afin d'équilibrer l'alimentation du matériau de part et d'autre de la balle. Éviter un louvoisement trop fréquent ou trop lent, sous peine d'accumulation de récolte au centre de la balle.

3. Passer rapidement de l'autre côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible du panneau latéral, sans laisser de récolte dans le champ.
4. Revenir rapidement de l'autre côté en alimentant la machine, aussi près que possible du panneau latéral. Continuer de ce côté jusqu'à ce que l'indicateur de forme de balle (A) ou (B) correspondant au côté d'alimentation monte.
5. Passer alors rapidement de l'autre côté et continuer du même côté jusqu'à ce que l'indicateur de forme de balle (A) ou (B) correspondant au côté d'alimentation monte.
6. Continuer à alimenter la machine de cette manière. Terminer la balle en maintenant les indicateurs de forme de balle aussi hauts et de niveau que possible jusqu'à atteindre la taille finale.

IMPORTANT: À la fin de la formation de la balle, les deux zones rouges des indicateurs de forme de balle (A) et (B) doivent affleurer le haut des fenêtres. Cela correspond à la taille maximale de balle possible.



Indicateur de forme de balle mécanique

- A—Indicateur de forme de balle, côté droit
- B—Indicateur de forme de balle, côté gauche

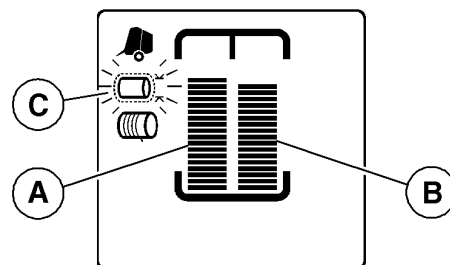
Instructions de formation de la balle (indicateurs de forme de balle électroniques)

1. Commencer à alimenter la ramasseuse-presse au centre.
2. Passer rapidement d'un côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible du panneau latéral, sans laisser de récolte dans le champ.

NOTE: Lors du ramassage de l'andain, alterner les côtés rapidement par une conduite en zigzags serrés afin d'équilibrer l'alimentation du matériau de part et d'autre de la balle. Éviter un louvoiement trop fréquent ou trop lent, sous peine d'accumulation de récolte au centre de la balle.

3. Passer rapidement de l'autre côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible du panneau latéral, sans laisser de récolte dans le champ.
4. Revenir rapidement de l'autre côté en alimentant la machine, aussi près que possible du panneau latéral. Continuer de ce côté jusqu'à ce que l'indicateur de forme de balle (A) ou (B) correspondant au côté d'alimentation monte.
5. Passer alors rapidement de l'autre côté et continuer du même côté jusqu'à ce que l'indicateur de forme de balle (A) ou (B) correspondant au côté d'alimentation monte.
6. Continuer d'alimenter la machine de cette manière jusqu'à ce que le pictogramme "diamètre de balle presque atteint" (C) clignote. Terminer la balle en maintenant les indicateurs de forme de balle aussi haut et de niveau que possible jusqu'à atteindre la taille finale.

IMPORTANT: À la fin de la formation de la balle, les indicateurs de forme de balle (A) et (B) doivent affleurer le haut des fenêtres. Cela correspond à la taille de balle maximale possible.

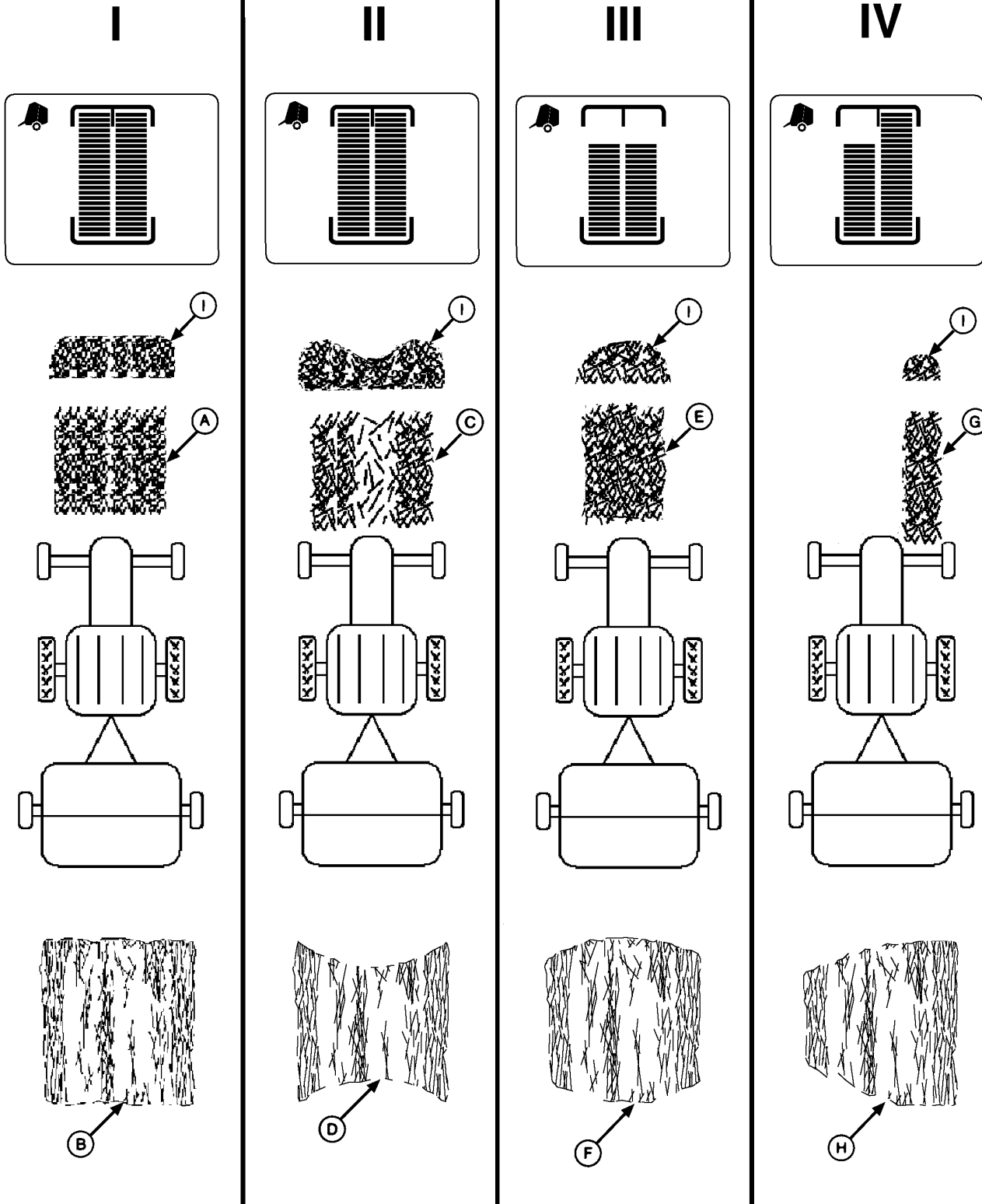


CC1030214

Indicateur de forme de balle électronique

- A—Indicateur de forme de balle gauche
- B—Indicateur de forme de balle droit
- C—Pictogramme "diamètre de balle presque atteint"

Formation de la balle (indicateurs de forme de balle électroniques)



Suite voir page suivante

OUCC006,00010EE -28-23NOV06-1/2

L'illustration ci-contre et les informations suivantes décrivent la relation entre l'affichage du moniteur-contrôleur, les variations des andains et la forme réelle de la balle.

Afin d'obtenir une forme de balle optimale et une densité de balle maximale, la barre supérieure doit apparaître des DEUX côtés de l'affichage de l'indicateur de forme de balle comme dans l'exemple I. Les barres supérieures doivent être affichées lors du liage de la balle. Se reporter aux instructions de formation de la balle dans cette section.

I— Lorsque la densité de l'andain (A) est uniforme et que sa largeur est égale à celle de la chambre à balles, les balles ont une forme optimale (B). Il n'est pas nécessaire de conduire en zigzag.

Si cette façon de travailler ne convient pas, créer des andains plus étroits (au plus, égaux à la moitié de la largeur de la chambre à balles) et suivre les barres indiquant la forme de balle. Se reporter aux instructions de formation de la balle dans cette section.

II— Si un andain de largeur maximale (C) est dense sur les côtés et lâche au centre, on obtient une balle en forme de sablier (D) même si toutes les barres sont affichées et au même niveau.

Il est possible de remplir le centre de la balle en alternant les côtés. Si cela ne suffit pas, créer des andains de forme plus appropriée (par ratissage, par exemple).

III— Les barres de forme de balle n'atteignent pas la hauteur maximale et on obtient une balle en forme de tonneau (F) dans l'un des cas suivants:

- La largeur de l'andain (E) équivaut aux 2/3–3/4 (environ) de la largeur de la ramasseuse-presse.
- L'andain est bien formé mais le conducteur ne doit pas alterner assez vite entre les côtés.
- L'andain a la largeur maximale mais une densité plus grande au centre.
- Le louvoisement est trop fréquent.

Si l'andain est presque aussi large que la chambre à balles, réduire le régime du tracteur et augmenter la vitesse d'avancement pour répartir le matériau sur tout le ramasseur.

Préparer des andains de largeur inférieure à la moitié de la chambre à balles ou égale à la largeur totale de la chambre à balles. Si nécessaire, corriger la largeur des andains par ratissage.

Il est possible que les barres de forme de balle n'atteignent pas la hauteur maximale quand la machine fonctionne à une densité de balle réduite. C'est également le cas lors du ramassage de certaines récoltes, telles que les graminées de troisième coupe ou la paille de blé courte, car les extrémités de la balle sont molles.

IV— Si l'on ramasse un andain étroit (G) sans conduire en zigzag, on obtient une balle conique (H).

- Le conducteur alimente un côté plus que l'autre.

Alterner entre les deux côtés de l'andain pour maintenir le niveau des barres de forme de balle aussi haut que possible.

Utilisation des compteurs de balles

Le moniteur permet de mémoriser jusqu'à six compteurs de balles: un compteur total (D) et cinq compteurs partiels pouvant être remis à zéro (B) que l'on peut utiliser pour mémoriser le nombre de balles confectionnées par jour ou par champ.

Deux conditions doivent être remplies pour pouvoir ajouter une balle aux compteurs du travail en cours et total: il faut que la balle soit liée et que la porte ait été ouverte puis fermée.

En mode de fonctionnement normal, le compteur du travail en cours sélectionné s'affiche pendant cinq secondes après l'expulsion de la balle.

Sélection d'un compteur du travail en cours

Pour sélectionner un compteur du travail en cours (B), appuyer plusieurs fois sur la touche "compteur" (A) jusqu'à ce que le compteur voulu (C) s'affiche. Si aucune touche n'a été activée après cinq secondes, le moniteur revient au mode d'affichage normal et le dernier compteur du travail en cours affiché est sélectionné. Les nouvelles balles sont ajoutées dans le compteur sélectionné.

Si le dernier compteur affiché est le compteur total (D), le compteur du travail en cours sélectionné (B) est le compteur utilisé lors de la dernière sélection (par ex. 3).

Affichage des compteurs de balles en cours

Appuyer sur la touche "compteur" (A). Le dernier compteur du travail en cours sélectionné (B) s'affiche pendant cinq secondes.

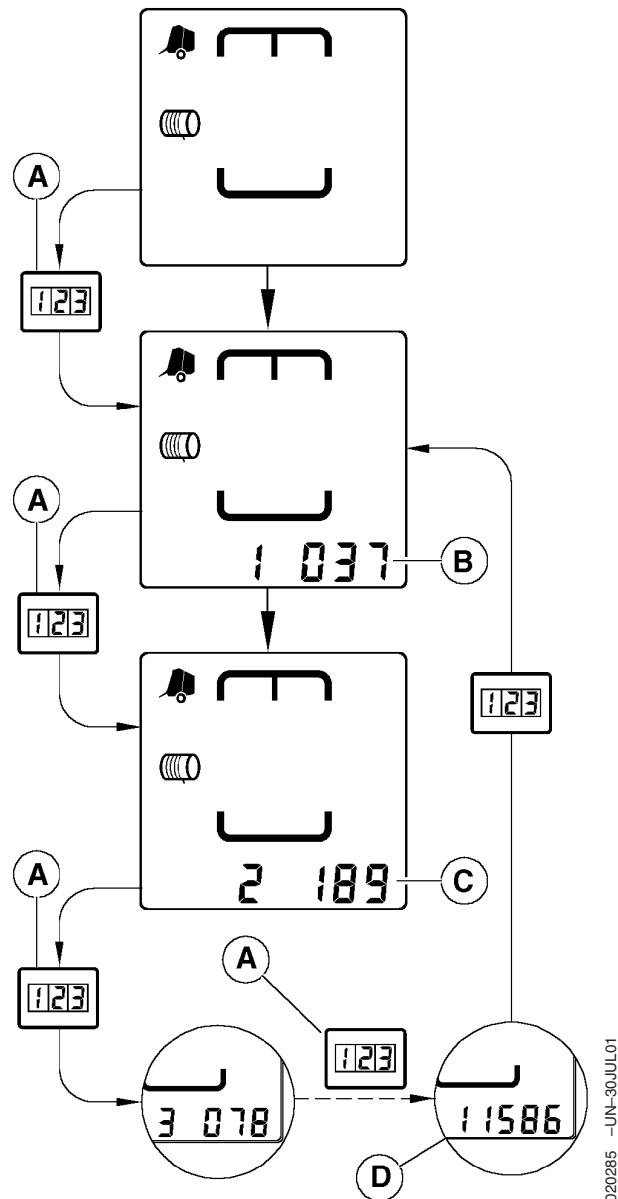
Affichage du compteur de balles total

Lorsqu'un compteur du travail en cours (B) est affiché, appuyer plusieurs fois sur la touche "compteur" (A) jusqu'à ce que le moniteur affiche le compteur total (le compteur total apparaît après le cinquième compteur du travail en cours).

Ajout ou suppression de balles dans les compteurs du travail en cours

Le nombre de balles des compteurs du travail en cours peut être augmenté ou réduit.

Le compteur du travail en cours voulu étant affiché, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer le nombre de balles.



CC1020285

- A—Touche "compteur"
- B—Compteur du travail en cours
- C—Compteur du travail en cours
- D—Compteur total

CC1020285 -UN-30JUL01

NOTE: Une pression continue sur la touche "MOINS" remet le compteur affiché à zéro.

Le dernier nombre de balles affiché est mémorisé après cinq secondes.

NOTE: L'ajout ou la suppression de balles dans un compteur du travail en cours n'affecte pas le compteur total.

Remise à zéro des compteurs de balles en cours

Pour remettre à zéro un compteur de balles en cours, appuyer sur la touche "MOINS" et la maintenir enfoncée, alors qu'un compteur du travail en cours (B) est affiché. Le compteur affiché commence à compter à rebours puis se remet à zéro.

NOTE: Le compteur total de balles ne peut être ni modifié, ni effacé.

Pictogrammes d'alerte

Témoin stop

Le témoin stop (A) s'affiche lorsque:

- la balle atteint le diamètre prédéfini.
- le pictogramme "porte ouverte" s'affiche.
- le pictogramme "balle surdimensionnée" s'affiche.
- le pictogramme "liage filet" s'affiche.
- un code de diagnostic s'affiche.
- le moniteur est mis sous tension alors qu'une balle se trouve à l'intérieur de la machine.

Arrêter le tracteur lorsque le témoin stop (A) s'affiche.

NOTE: Le témoin stop s'affiche au démarrage si le vérin de déclenchement du filet ou de la ficelle est déconnecté ou ne fonctionne pas.

Pictogramme "porte ouverte"

Le pictogramme "porte ouverte" (B) s'affiche lorsque la porte de la ramasseuse-presse est ouverte au cours de l'expulsion de la balle.

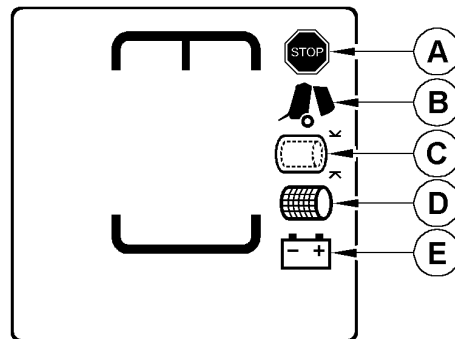
Pour faire disparaître ce pictogramme, fermer la porte de la ramasseuse-presse en actionnant la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur.

NOTE: Si le pictogramme "porte ouverte" s'affiche lorsque la porte est fermée correctement, régler le contacteur de porte. Voir sous "Réglage du contacteur de porte" dans la section "Entretien".

Pictogramme "balle surdimensionnée"

Le pictogramme "balle surdimensionnée" (C) s'affiche lorsque le diamètre de la balle dépasse le diamètre de balle maximum accepté par le modèle de ramasseuse-presse. Faire fonctionner la machine avec une balle surdimensionnée dans la chambre à balles peut entraîner des dégâts matériels graves au niveau de la porte, des galets de roulement et des rouleaux.

Arrêter immédiatement le tracteur lorsque le pictogramme "balle surdimensionnée" s'affiche. Lancer le cycle de liage avec la touche de démarrage manuel du cycle de liage (voir "Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique" dans cette section) et expulser la balle.



CC1018857

- A—Témoin stop
- B—Alarme porte ouverte
- C—Alarme balle surdimensionnée
- D—Alarme liage filet
- E—Alarme batterie

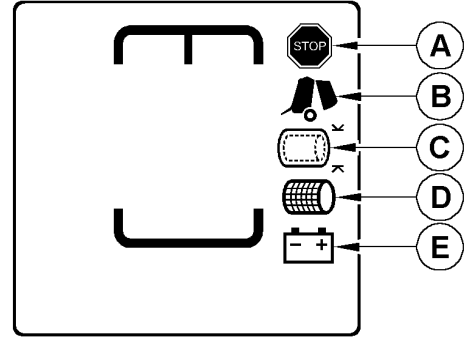
CC1018857 -JUN-22DEC00

Pictogramme “filet”

Le pictogramme “filet” (D) apparaît lorsque le filet n’est pas coupé ou que le rouleau de filet est vide. Remédier au problème de coupure du filet ou remplacer le rouleau de filet pour faire disparaître ce pictogramme.

Pictogramme “batterie”

Le pictogramme “batterie” (E) et la tension s’affichent lorsque la tension de la batterie est inférieure à 11,2 V ou supérieure à 16 V.



CC1018857

CC1018857 -JUN-22DEC00

- A—Témoin stop
- B—Alarme porte ouverte
- C—Alarme balle surdimensionnée
- D—Alarme liage filet
- E—Alarme batterie

OUCC006,0000AA1 -28-19JAN04-2/2

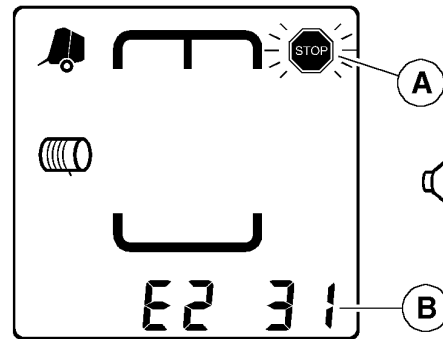
Code de diagnostic

Lorsqu’une défaillance se produit sur la ramasseuse-presse, le moniteur affiche le témoin stop (A), une alarme sonore retentit et le code de diagnostic (B) s’affiche.

Certains codes de diagnostic s’affichent pendant 5 secondes, puis disparaissent.

Il est possible d’effacer certains codes de diagnostic de l’afficheur LCD en appuyant sur la touche “MOINS”.

Pour d’autres codes de diagnostic, il est nécessaire de supprimer au préalable le dysfonctionnement. Appuyer sur la touche “MOINS” pour arrêter l’alarme sonore puis remédier au problème correspondant au code de diagnostic. Voir sous “Liste des codes de diagnostic” dans la section “Moniteur BaleTrak — Entretien”.



CC1020287

CC1020287 -JUN-30JUL01

- A—Témoin stop
- B—Code de diagnostic

OUCC006,0000450 -28-26JUL01-1/1

Accessoires

Jeu de courroies

Un jeu de courroies est disponible en option pour améliorer l'efficacité de la ramasseuse-presse en cas de matériau lisse (paille, par exemple).

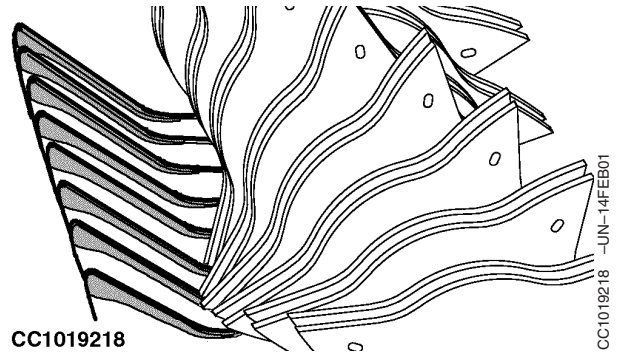
Le jeu de courroies simplifie également l'expulsion des balles lors du pressage d'ensilage.



CC03745,0000299 -28-27AUG01-1/1

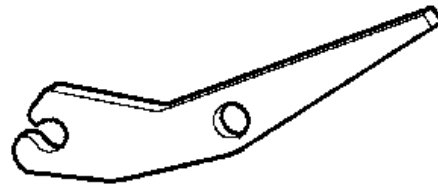
Jeu d'obturateurs pour passage de couteau (uniquement pour dispositif de coupe)

Un jeu d'obturateurs pour passage de couteau est disponible en option pour éviter que du matériau récolté ne pénètre dans le mécanisme des ressorts de couteaux lors de la mise en balle sans couteaux pendant une longue période.



CC1019218

CC1019218 -UN-14FEB01



CC1026079

CC1026079 -UN-13JUL04

Obturateur pour passage de couteau

OUC006,0000BA7 -28-10AUG04-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

Sécurité lors de la lubrification et de la maintenance

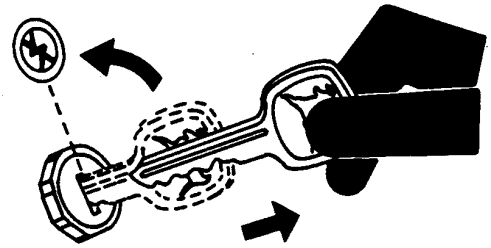


ATTENTION: Afin d'éviter toute blessure due à un mouvement imprévu, veiller à effectuer l'entretien de la machine sur une surface plane.

Ne pas lubrifier ou effectuer de travaux d'entretien sur la machine lorsqu'elle est en marche.

Si la machine est accrochée au tracteur, serrer le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre le levier de vitesses en position de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé.

Si la machine est décrochée du tracteur, caler les roues pour empêcher tout mouvement.



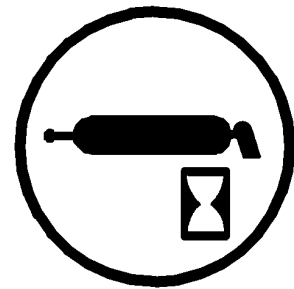
TS230 -UN-24MAY89

CC03745.00002A8 -28-27AUG01-1/1

Périodicité des opérations d'entretien

En se basant sur le compteur d'heures de service du tracteur, effectuer les opérations d'entretien aux intervalles prescrits aux pages suivantes.

IMPORTANT: Les intervalles indiqués pour les opérations d'entretien se rapportent à des conditions de travail normales. **RACCOURCIR** les intervalles en cas d'utilisation dans des conditions difficiles.



CC 000934

CC000934 -UN-05APR95

CC03745.00002A9 -28-27AUG01-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

Nettoyer les graisseurs avant de lubrifier. Remplacer immédiatement les graisseurs perdus ou

endommagés. Si un graisseur est bouché, le remplacer et contrôler l'état des éléments adjacents.

CC03745.00002AA -28-27AUG01-1/1

Graisse

Utiliser une graisse appartenant à une classe de consistance NLGI et convenant à la température extérieure probable jusqu'au prochain graissage.

La graisse John Deere SD POLYUREA est préconisée.

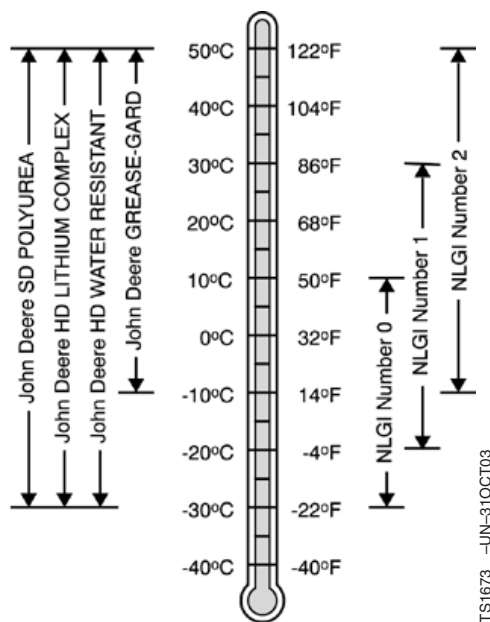
Les graisses suivantes sont également recommandées:

- Graisse John Deere HD LITHIUM COMPLEX
- Graisse John Deere HD WATER RESISTANT
- John Deere GREASE-GARD™

D'autres graisses peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la spécification suivante:

Spécification NLGI GC-LB

IMPORTANT: Certains épaisseurs pour graisse ne sont pas compatibles entre eux. Consulter le fournisseur avant de mélanger différents types de graisses.



GREASE-GARD est une marque commerciale de Deere & Company.

DX,GREA1 -28-07NOV03-1/1

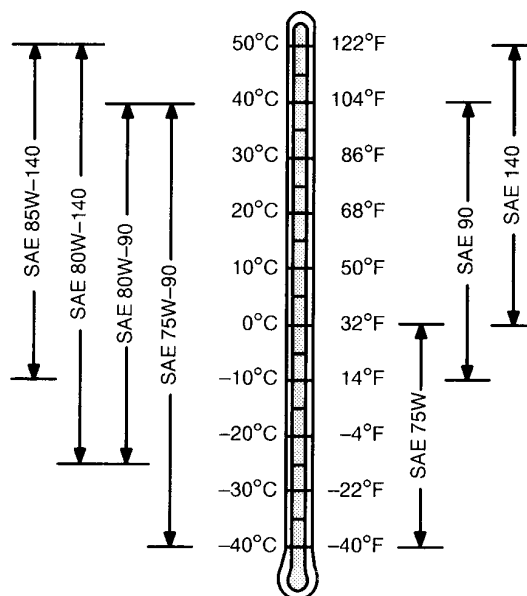
Huile de transmission

Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence les huiles suivantes:

- HUILE DE TRANSMISSION John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

D'autres huiles peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la classification API GL-5.



EXTREME-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

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

Huile pour lubrification automatique des chaînes

Utiliser l'huile ci-dessous pour le système de lubrification automatique des chaînes:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

D'autres huiles biodégradables équivalentes peuvent également être utilisées:

IMPORTANT: Ne jamais utiliser d'huile minérale.

NOTE: L'huile John Deere BIO-MULTILUBER-OIL est disponible chez le concessionnaire John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 litres
- DC44063: BIO-MULTILUBER-OIL 25 litres

¹L'huile BIO-MULTILUBER-OIL est conforme ou supérieure à la biodégradabilité minimum de 80% dans les 21 jours selon la méthode de test CEC-L-33-T-82. L'huile BIO-MULTILUBER-OIL ne doit pas être mélangée à de l'huile minérale.

CC,CHAINOIL -28-04OCT01-1/1

Filtres à huile

La filtration des huiles est indispensable à une lubrification correcte.

Changer les filtres régulièrement en fonction des intervalles indiqués dans la présente publication.

Toujours utiliser des filtres présentant les caractéristiques prescrites par John Deere.

DX,FILT -28-18MAR96-1/1

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.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

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

Les seuils de température et la périodicité des opérations d'entretien indiqués dans le présent manuel s'appliquent aux huiles conventionnelles et synthétiques.

Les huiles de récupération ayant subi un second raffinage peuvent être utilisées si le lubrifiant final présente les performances voulues.

DX,ALTER -28-15JUN00-1/1

Stockage des lubrifiants

Le matériel ne pourra donner le meilleur de lui-même que si les lubrifiants utilisés pour son entretien sont absolument propres.

Employer des récipients propres pour toutes les manipulations de lubrifiants.

Dans la mesure du possible, stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière, de l'humidité

ou d'autres sources de pollution. Poser les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saleté.

S'assurer que les récipients sont correctement repérés de manière à pouvoir identifier leur contenu.

Éliminer de façon correcte tous les anciens récipients et les résidus de lubrifiants qui peuvent s'y trouver.

DX,LUBST -28-18MAR96-1/1

Mélanges de lubrifiants

Éviter en général de mélanger des huiles de marques ou types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles pour obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines spécifications.

Le mélange d'huiles différentes peut réduire l'efficacité des additifs et altérer la qualité du lubrifiant.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

DX,LUBMIX -28-18MAR96-1/1

Réglage de la pompe du système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)

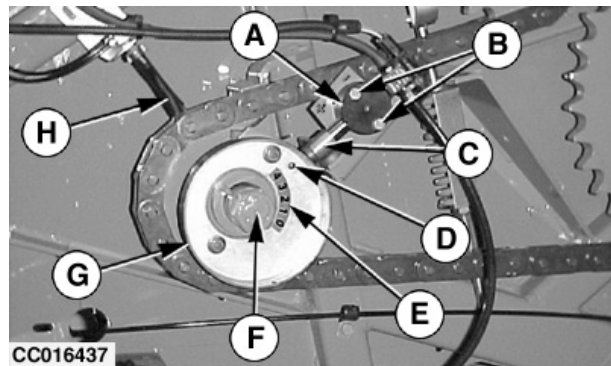
Il est possible de régler la course de la pompe de lubrification (A) afin de fournir plus ou moins d'huile au niveau des pinceaux de lubrification (H) (la quantité d'huile est proportionnelle à la course de la pompe).

L'échelle (E) va de 0 (débit minimum) à 4 (débit maximum), ne jamais régler l'indicateur (D) au-delà du maximum.

Régler la course de la pompe comme suit:

1. Desserrer les deux boulons de pompe (B).
2. Faire tourner l'arbre de sortie (F) du renvoi d'angle de manière à aligner l'échelle avec la pompe.
3. Veiller à ce que le piston de la pompe soit bien sorti (comme illustré), régler le piston pour qu'il touche la came de pompe (G) puis serrer les boulons de pompe (B).
4. Faire effectuer un tour complet à l'arbre de sortie du renvoi d'angle (F) et vérifier que le manchon de piston (C) ne touche pas la pompe (A). Corriger le réglage de la pompe si nécessaire.

NOTE: *Le débit des pinceaux peut également être réglé séparément en utilisant des vannes de diamètres différents. (Voir sous "Réglage du débit des pinceaux du système de lubrification des chaînes" dans cette section.)*



- A—Pompe
- B—Boulons de pompe
- C—Manchon de piston de pompe
- D—Indicateur de réglage maximum
- E—Échelle de débit de la pompe
- F—Arbre de sortie du renvoi d'angle
- G—Came de pompe
- H—Pinceaux

Réglage du débit des pinceaux du système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)

Lorsque cela est nécessaire, le débit d'huile à chaque pinceau (A) du système de lubrification des chaînes peut être réglé indépendamment. En fait, le débit d'huile de chaque pinceau est réglé par des vannes de dosage (B) présentant différents diamètres de restriction.

Il existe cinq types de vannes:

- IM22 10 cm³/heure
- IM23 20 cm³/heure
- IM24 40 cm³/heure
- IM25 80 cm³/heure
- IM26 160 cm³/heure

NOTE: Le débit de la vanne est indiqué pour une pression de 700 kPa (7 bars; 102 psi) avec de l'huile John Deere BIO-MULTILUBER à 25° C (77° F).

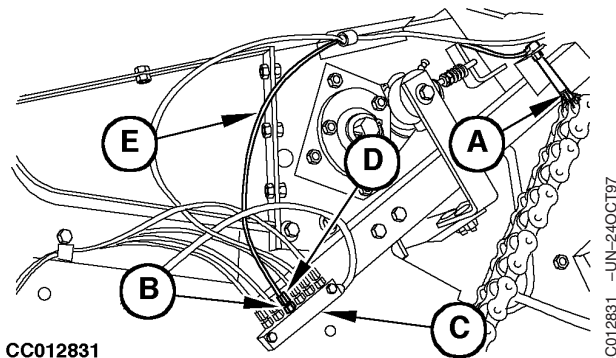
Les différents types de vannes de dosage sont disponibles comme pièces détachées et peuvent être installées à n'importe quel orifice du répartiteur (C) pour régler le débit d'huile du pinceau correspondant.

Procéder de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de fixation (D) du flexible plastique (E). Tirer le flexible plastique.

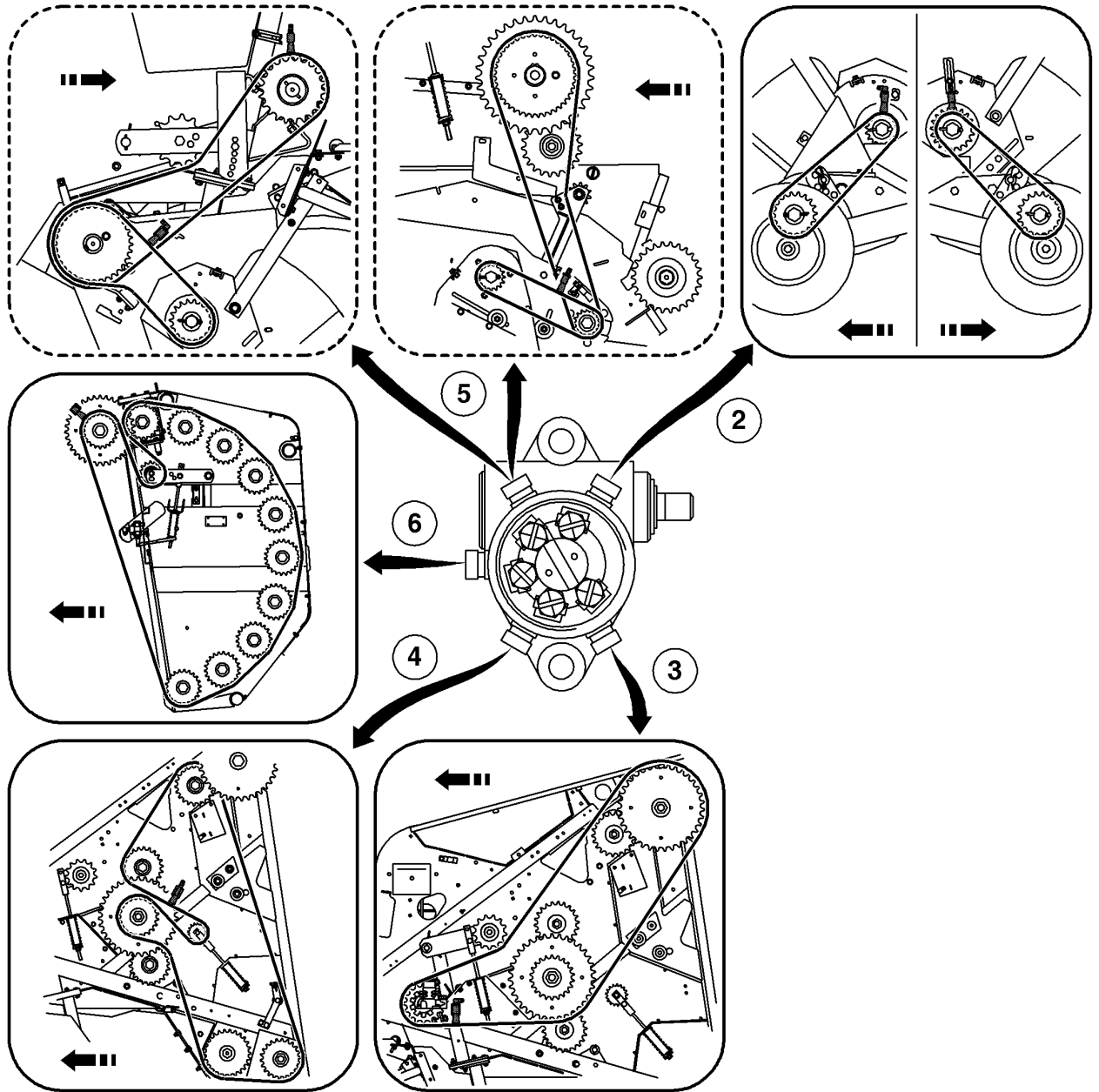
NOTE: Si le flexible en plastique a été marqué par les pièces d'étanchéité de la vanne de dosage, le couper juste au-dessus des marques en question pour qu'il n'y ait pas de fuite d'huile lors de la pose du flexible sur une nouvelle vanne.

2. Retirer la vanne de dosage (B) du répartiteur (C). Installer et serrer une nouvelle vanne de dosage et reposer le flexible en plastique (E) sur la vanne de dosage. Serrer légèrement l'écrou de fixation (D), juste assez pour éviter une fuite d'huile.



- A—Pinceau
- B—Vanne de dosage
- C—Répartiteur
- D—Écrou de fixation
- E—Flexible en plastique

Réglage du système de lubrification des chaînes (à partir du n° de série 50000)



CC1027641

Identification des composants (sauf ramasseuse-presse MultiCrop)

2—Chaînes d'entraînement du ramasseur et de la vis d'alimentation gauche (bague rouge)

3—Chaîne d'entraînement principale (bague orange)
4—Chaîne d'entraînement des rouleaux du bâti (bague jaune)

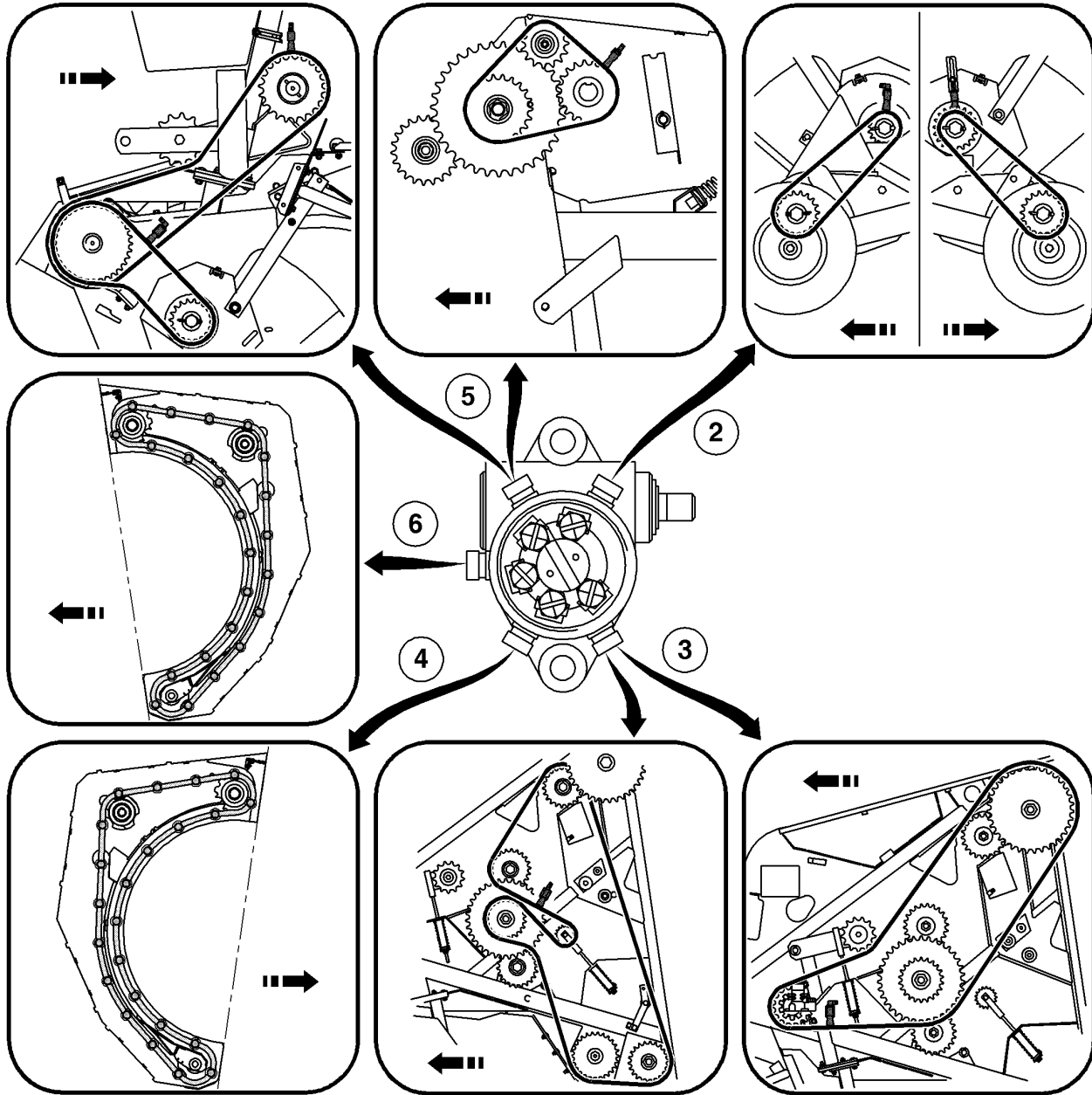
5—Chaînes d'entraînement de l'ameneur rotatif et de la vis d'alimentation droite (bague verte)

6—Chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte (bague bleue)

NOTE: Chaque flexible est identifié par un numéro se trouvant sur une bague de couleur attachée au flexible côté pinceau et côté pompe.

Suite voir page suivante

OUC006.00010EC -28-10JAN07-1/4



CC1028459

Identification des composants (ramasseuse-presse MultiCrop)

- 2—Chaînes d'entraînement du ramasseur et de la vis d'alimentation gauche (bague rouge)
- 3—Chaîne d'entraînement principale et chaîne d'entraînement des rouleaux de bâti (bague orange)
- 4—Chaîne du convoyeur, côté droite (bague jaune)
- 5—Chaînes d'entraînement de l'amineur rotatif, de la vis d'alimentation droite et du convoyeur (bague verte)
- 6—Chaîne du convoyeur, côté gauche (bague bleu)

Suite voir page suivante

OUCC006,00010EC -28-10JAN07-2/4

NOTE: Chaque flexible est identifié par un numéro se trouvant sur une bague de couleur attachée au flexible côté pinceau et côté pompe.

OUCC006,00010EC -28-10JAN07-3/4

Réglage du débit d'huile

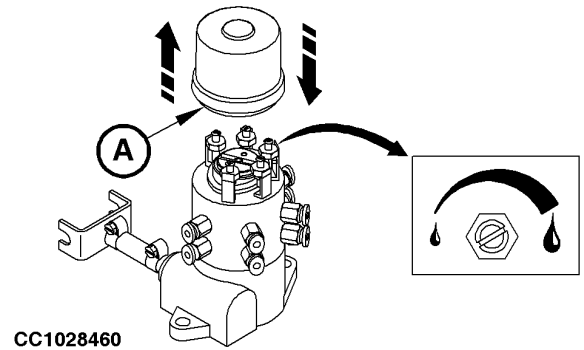
Il est possible de régler le débit d'huile au niveau de chaque chaîne.

1. Déposer le couvercle (A).
2. Localiser la vis permettant de régler le débit d'huile au niveau du ou des pinceau(x) approprié(s).
3. Tourner la vis vers la droite pour augmenter le débit d'huile ou vers la gauche pour le diminuer.

NOTE: La pompe est très précise. Pour régler le débit d'huile, tourner la vis par quarts de tour.

Si la vis est serrée à fond (débit maximum), il faut la desserrer de quatre tours pour obtenir le débit minimum.

4. Remettre le couvercle (A) en place.



A—Couvercle de la pompe

CC1028460 -UN-21SEP06

OUCC006,00010EC -28-10JAN07-4/4

Selon besoin — Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes

Selon le débit de pompe réglé, remplir le réservoir selon besoin.

Valeur prescrite

Réservoir d'huile (jusqu'au n° de série 48999)—Capacité.....	4 l (1 US gal)
Réservoir d'huile (du n° de série 50000 au n° de série 58999)—Capacité.....	2 l (0,5 US gal)
Réservoir d'huile (à partir du n° de série 60000)—Capacité.....	4 l (1 US gal)

Utiliser une huile recommandée sous “Huile pour lubrification automatique des chaînes” dans cette section.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser un autre type d'huile.



CC1028454

Réservoir d'huile de 4 l (1 US gal)

CC1028454 -UN-21SEP06

OUC006,00010E0 -28-23NOV06-1/1

Selon besoin - Nettoyage du filtre du réservoir d'huile (à partir du n° de série 50000)

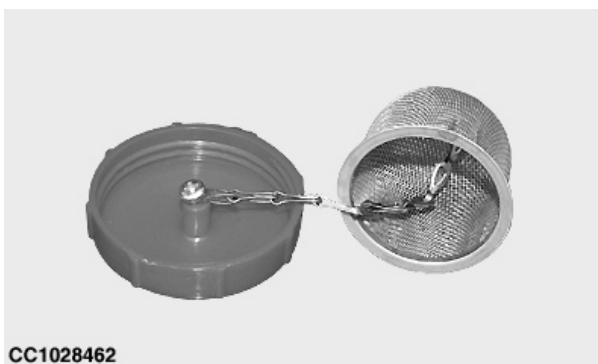
Nettoyer le filtre du réservoir d'huile selon besoin.



CC1026963

Filtre du réservoir d'huile 2 l

CC1026963 -UN-27JAN05



CC1028462

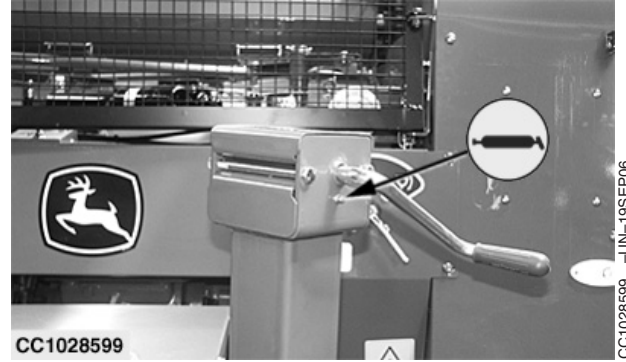
Filtre du réservoir d'huile 4 l

CC1028462 -UN-21SEP06

OUC006,00010F1 -28-23NOV06-1/1

Selon besoin — Béquille (à partir du n° de série 60000)

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.



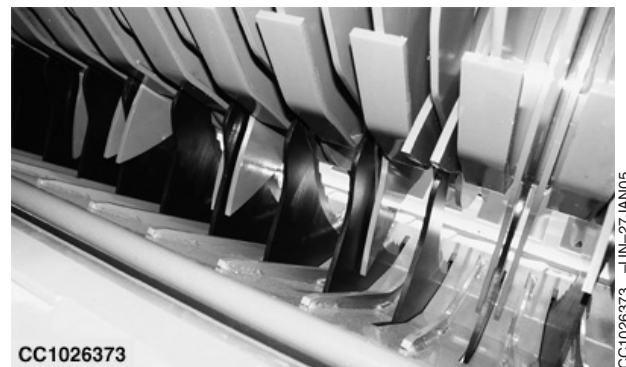
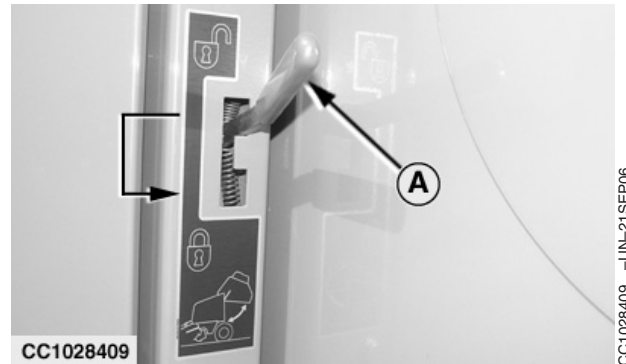
Toutes les 10 heures - Contrôle des couteaux du dispositif de coupe

1. Ouvrir la porte.
2. Serrer le frein de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé.
3. Amener le levier (A) en position de verrouillage.

Tous les couteaux du dispositif de coupe doivent toujours être bien tranchants. Contrôler régulièrement les couteaux, tous les jours ou au moins toutes les 200 balles.

Voir "Remplacement des couteaux du dispositif de coupe" à la section "Entretien" pour déposer les couteaux, puis les affûter de la façon voulue.

A—Levier de verrouillage de la porte



Toutes les 10 heures - Chaîne d'entraînement du tambour du ramasseur sans dispositif de lubrification automatique de la chaîne

⚠ ATTENTION: Pour éviter les risques de blessures, ne pas lubrifier la chaîne lorsque la machine tourne.

Déposer le garant.

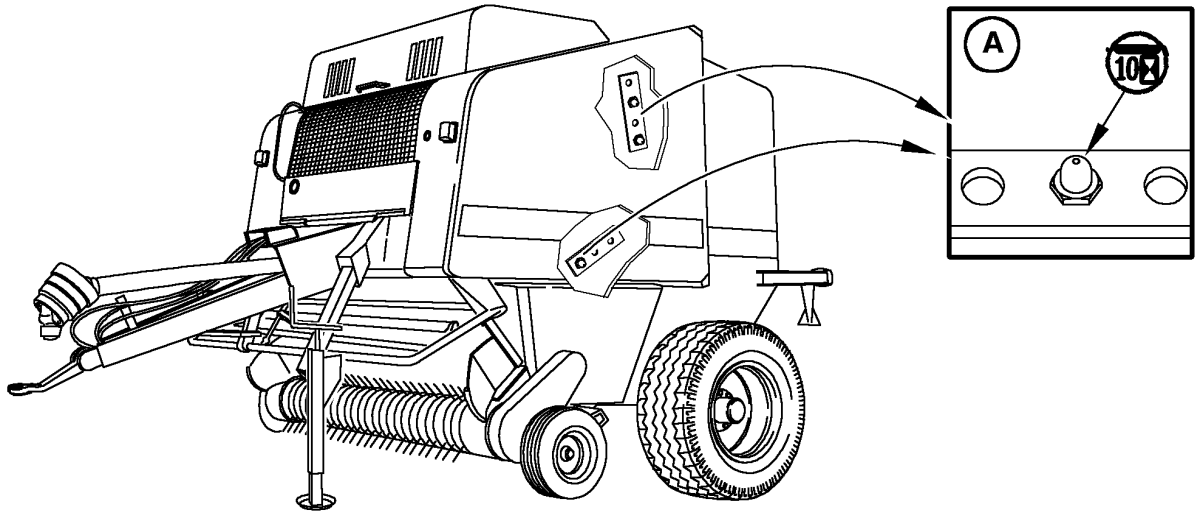
Garnir largement la chaîne (A) d'huile SAE 30 ou plus lourde toutes les 10 heures de service.

Lubrifier la chaîne (A) immédiatement après le travail lorsqu'elle est encore chaude. Ensuite, laisser la machine au repos pendant une courte période pour assurer une pénétration efficace de l'huile assurant une durée de vie plus longue des chaînes.

Remettre en place le garant.



Toutes les 10 heures — Graisseurs des rouleaux de la ramasseuse-presse 568



CC015019

A—Graisseurs

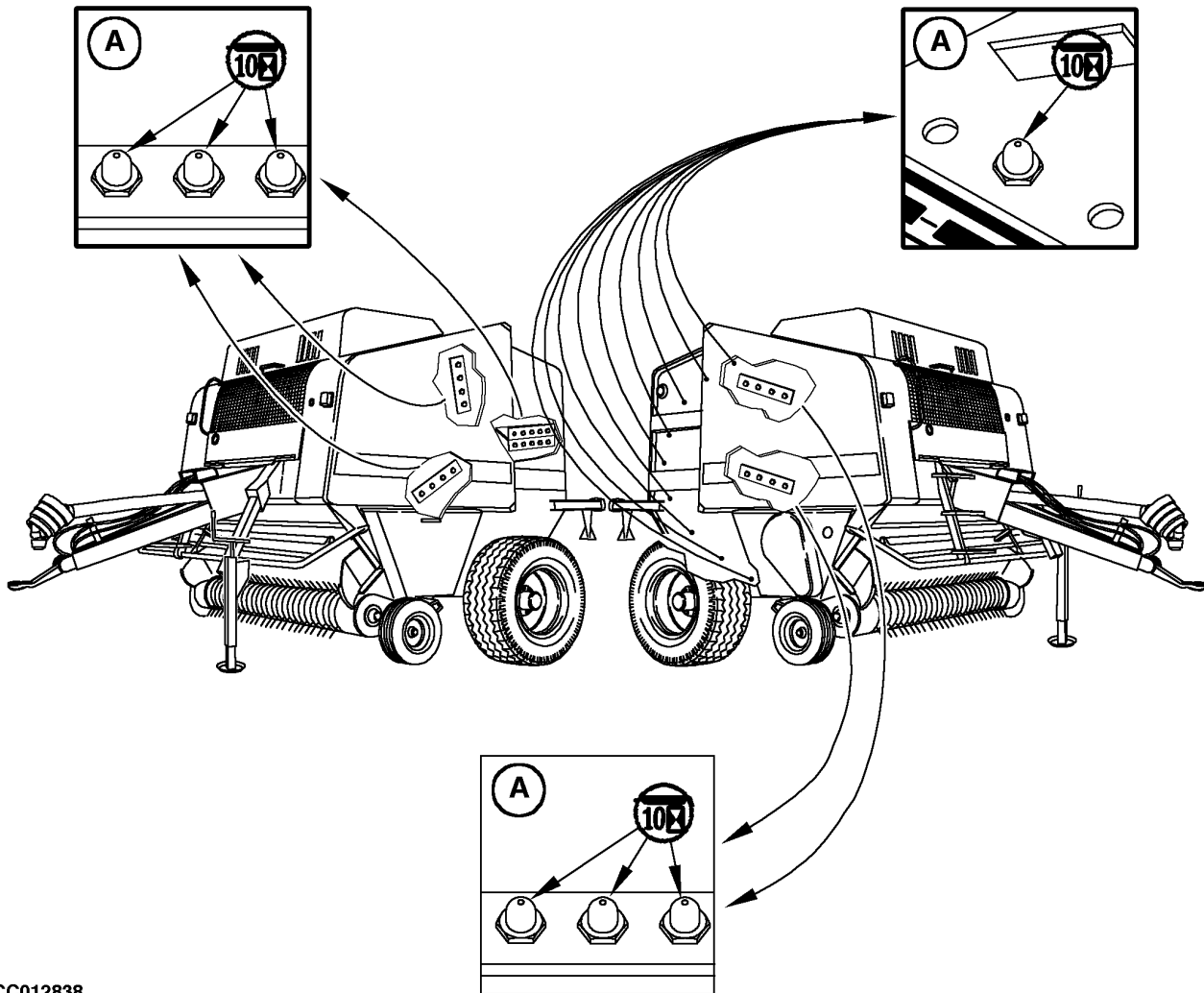
Lubrifier avec la graisse John Deere GREASE-GARD.

IMPORTANT: Lubrifier tous les graisseurs après le travail, pendant que les roulements sont encore tièdes.

CC03745.00002AE -28-27AUG01-1/1

CC015019 -UN-30NOV98

Toutes les 10 heures — Graisseurs des rouleaux de la ramasseuse-presse 578



CC012838

CC012838 -JUN-06DEC97

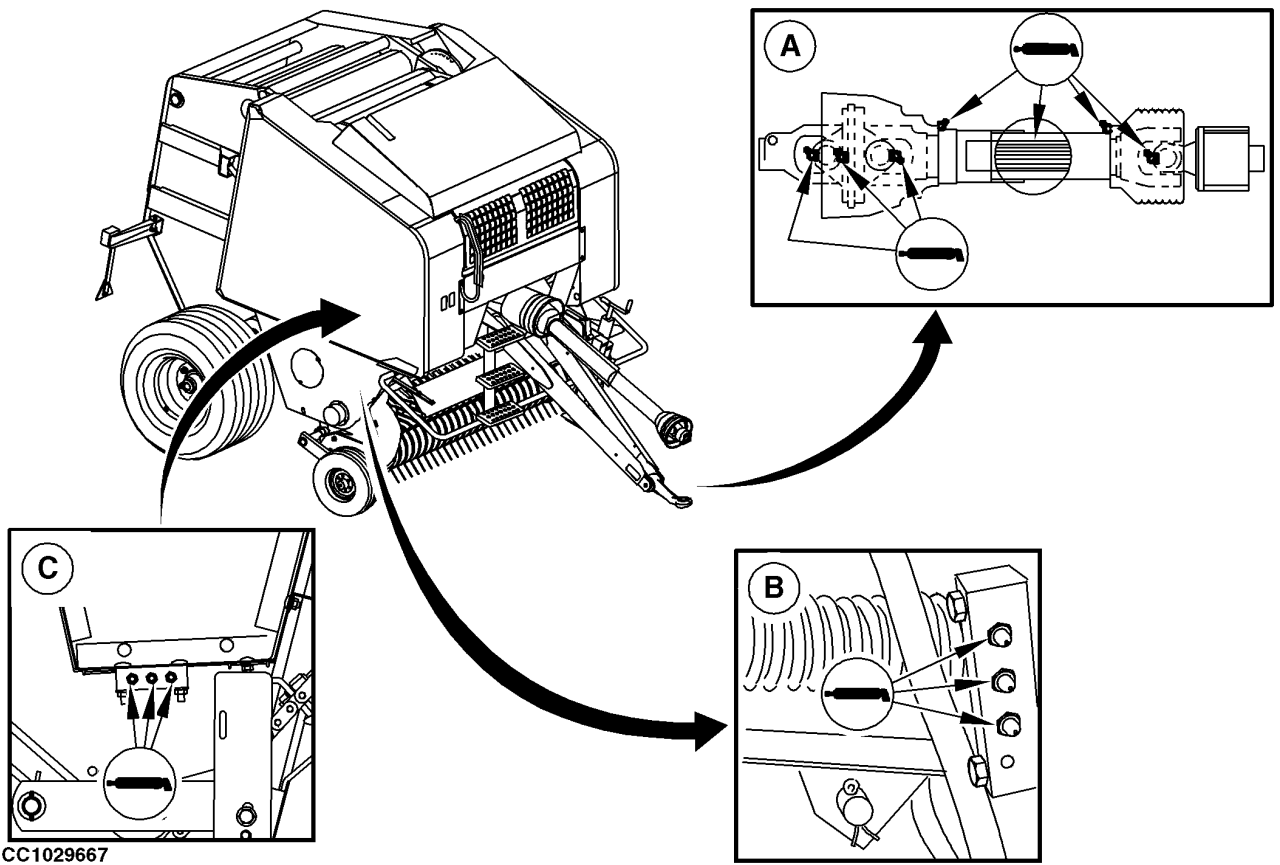
A—Graisseurs

Lubrifier avec la graisse John Deere GREASE-GARD.

IMPORTANT: Lubrifier tous les graisseurs après le travail, pendant que les roulements sont encore tièdes.

CC03745.00002AF -28-27AUG01-1/1

Toutes les 10 heures — Arbre de transmission (sans intervalle de lubrification prolongé) et ramasseur avec ameneur rotatif



CC1029667

A—Arbre de transmission

B—Ramasseur 2,00 m avec ameneur rotatif (jusqu'au n° de série 78999)

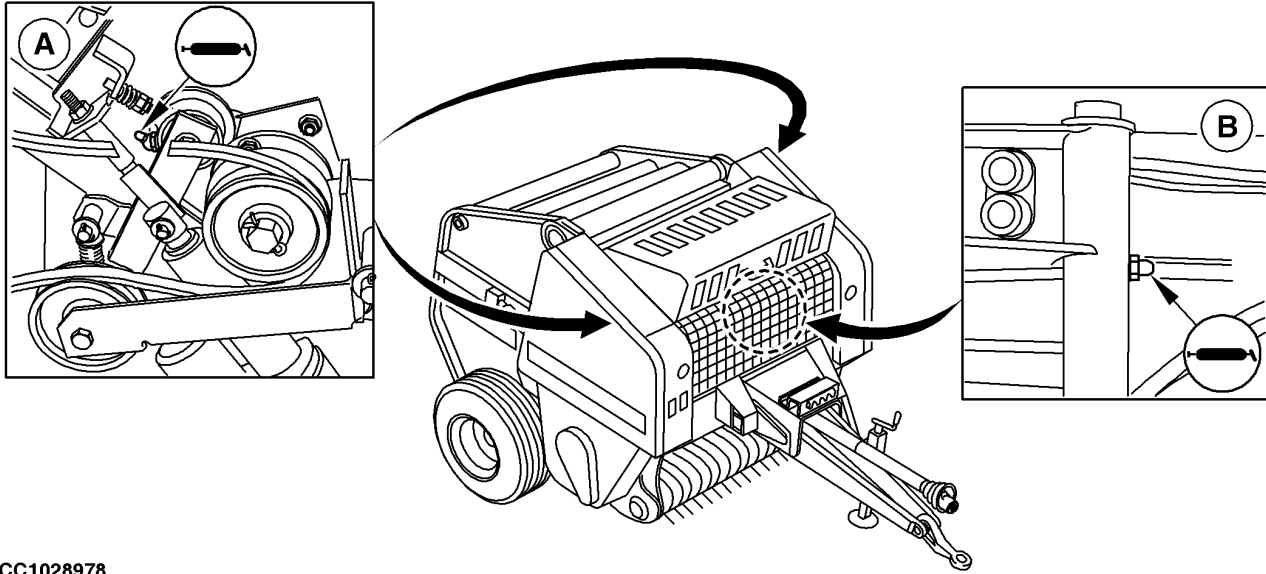
C—Ramasseur 2,00 m avec ameneur rotatif (à partir du n° de série 80000) et ramasseur 2,20 m avec ameneur rotatif

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

OUCC006,00012FF -28-05SEP07-1/1

CC1029667 -UN-05SEP07

Toutes les 30 heures - Dispositif de liage filet standard et dispositif de liage ficelle avec bras simple (suivant équipement)



CC1028978

A—Rouleaux d'entraînement
du filet

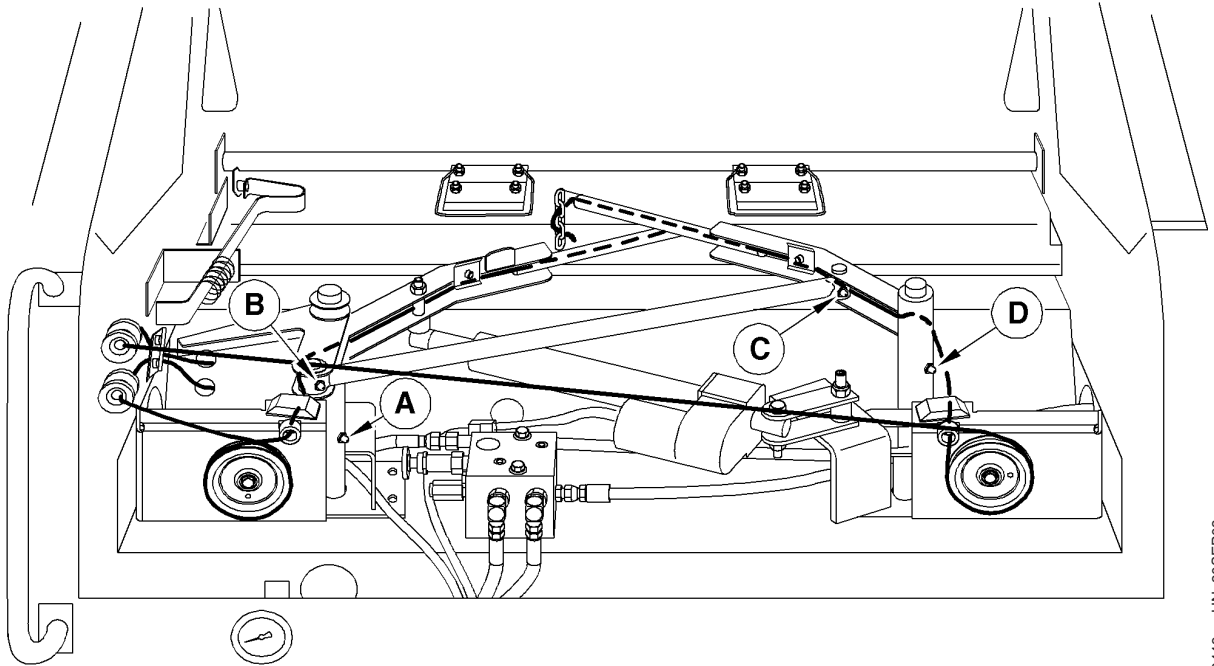
B—Bras de liage simple

Lubrifier avec de la graisse John Deere
GREASE-GARD.

CC1028978 -JN-22DEC06

OUC006,0001221 -28-15DEC06-1/1

Toutes les 30 heures — Bras de liage double



CC1023449

CC1023449 -UN-30SEP03

A—Pivot du bras de liage

B—Axe de liaison du bras de liage

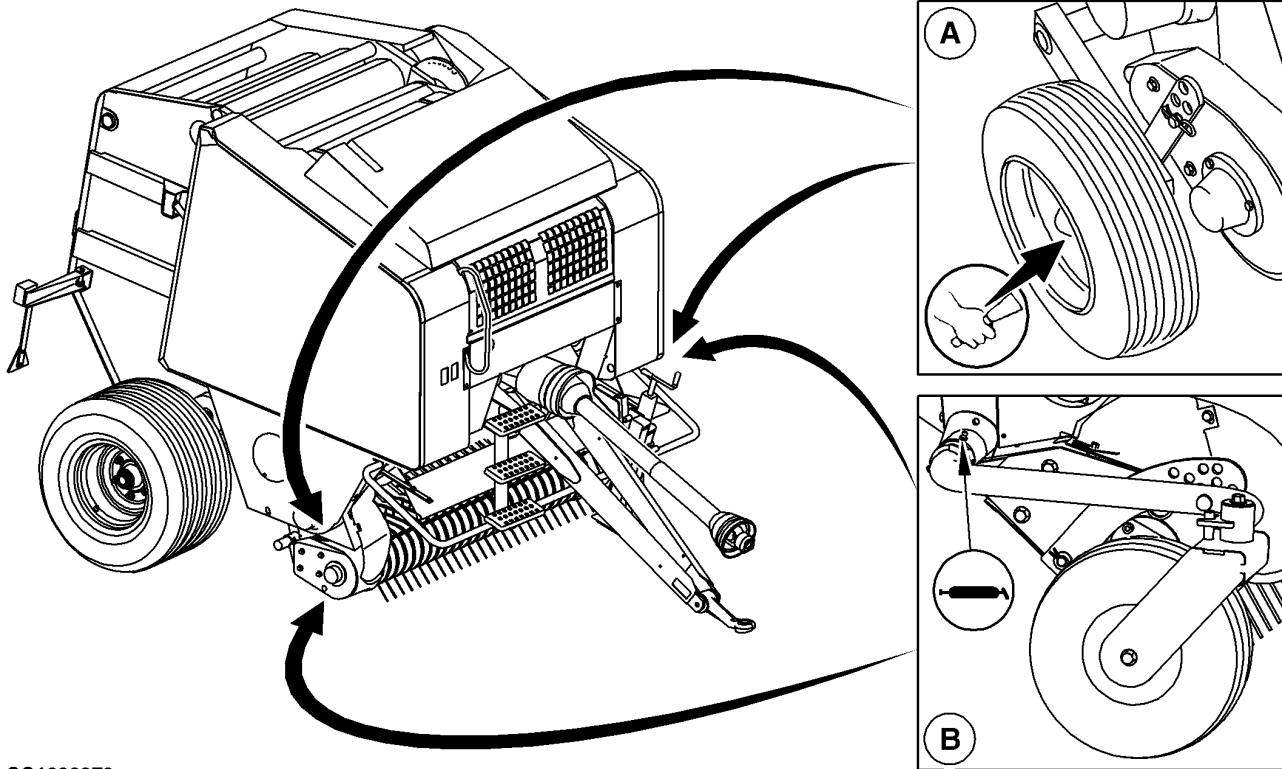
C—Axe de liaison du bras de liage

D—Pivot du bras de liage

Lubrifier avec la graisse John Deere GREASE-GARD.

OUCC006,00009FD -28-26SEP03-1/1

Toutes les 30 heures - Roue de jauge



CC1028979

A—Roue de jauge

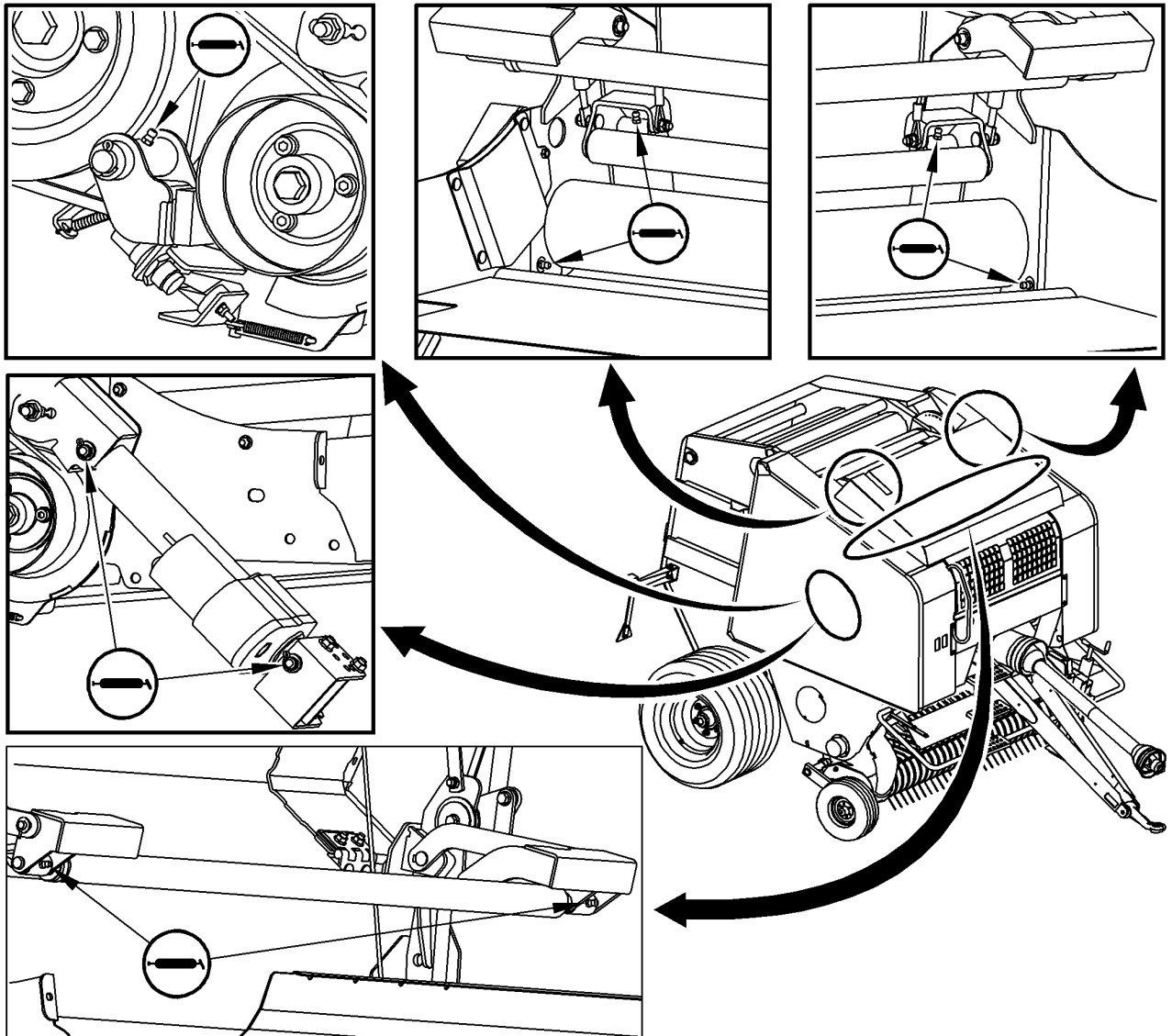
B—Roue de jauge pivotante

Lubrifier avec de la graisse John Deere
GREASE-GARD.

OUC006.0001222 -28-11JAN07-1/1

CC1028979 -JUN-22DEC06

Toutes les 1000 balles — Dispositif de liage filet CoverEdge™ (jusqu'au n° de série 78999)



CC1029668

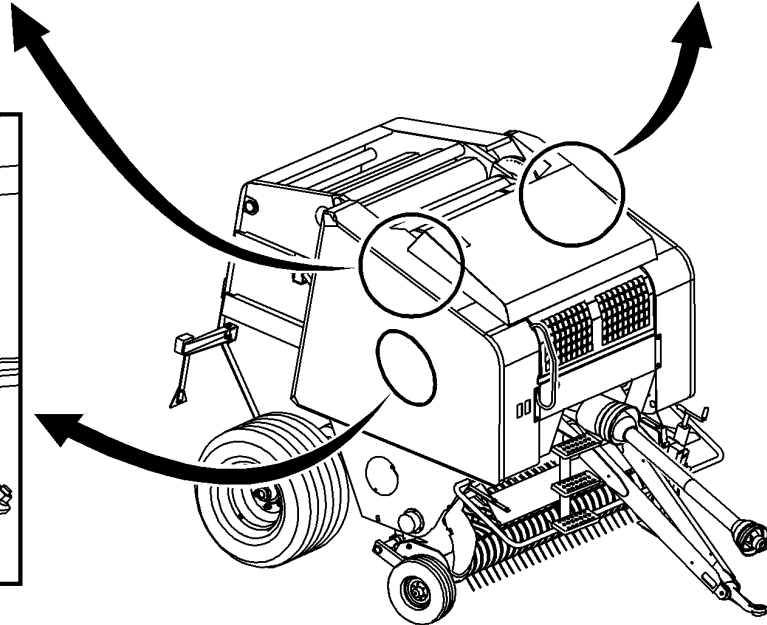
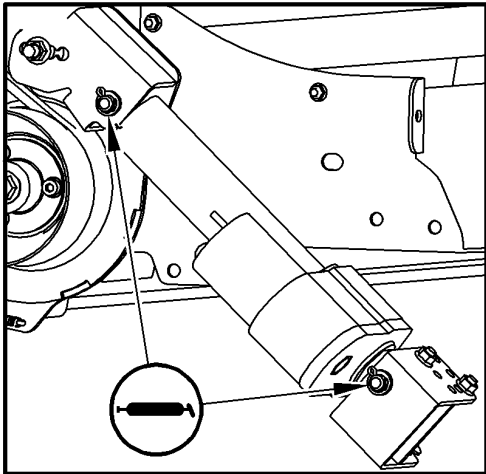
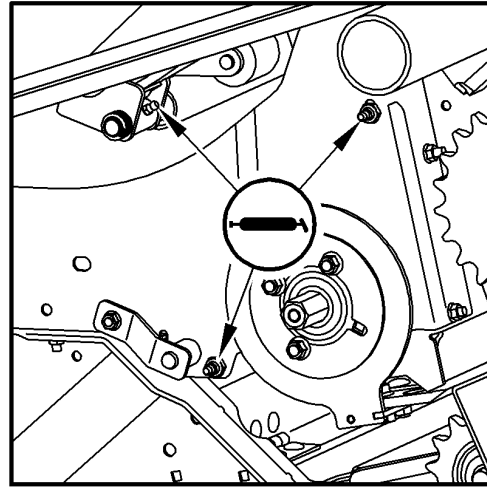
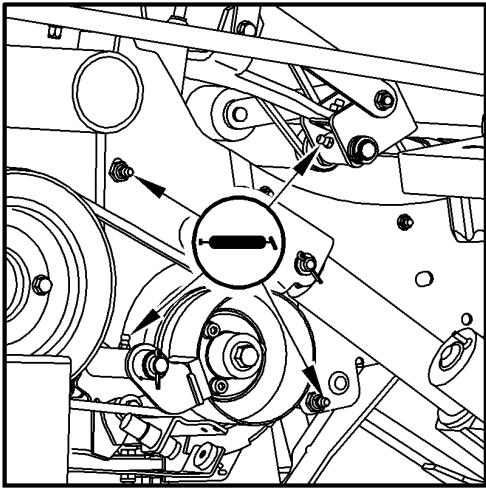
Lubrifier avec de la graisse John Deere
GREASE-GARD.

CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company

OUCC006.0001300 -28-25SEP07-1/1

CC1029668 -UN-05SEP07

Toutes les 1000 balles — Dispositif de liage filet CoverEdge™ (à partir du n° de série 80000)



CC1030025

Lubrifier avec de la graisse John Deere
GREASE-GARD.

CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company

OUC006,0001301 -28-25SEP07-1/1

CC1030025 -UN-05SEP07

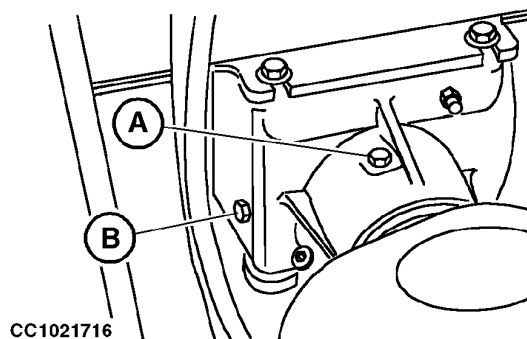
Toutes les 1000 balles - Niveau d'huile de transmission (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)

IMPORTANT: Vérifier le niveau d'huile toutes les 1000 balles et faire l'appoint si nécessaire.

Ne pas remplir à l'excès sous peine de surchauffe ou de fuites d'huile.

Utiliser un type d'huile correspondant aux spécifications données dans cette section, sous "Huile de transmission".

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle



CC1021716

CC1021716 -JUN-28JUL02

OUCC006,0001237 -28-02FEB07-1/1

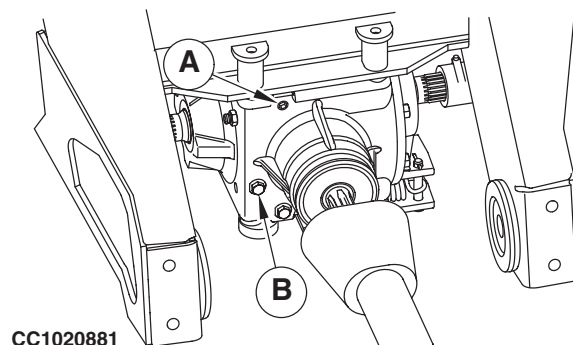
Toutes les 1000 balles - Niveau d'huile de transmission (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif)

IMPORTANT: Vérifier le niveau d'huile toutes les 1000 balles et faire l'appoint si nécessaire.

Ne pas remplir à l'excès sous peine de surchauffe ou de fuites d'huile.

Utiliser un type d'huile correspondant aux spécifications données dans cette section, sous "Huile de transmission".

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle

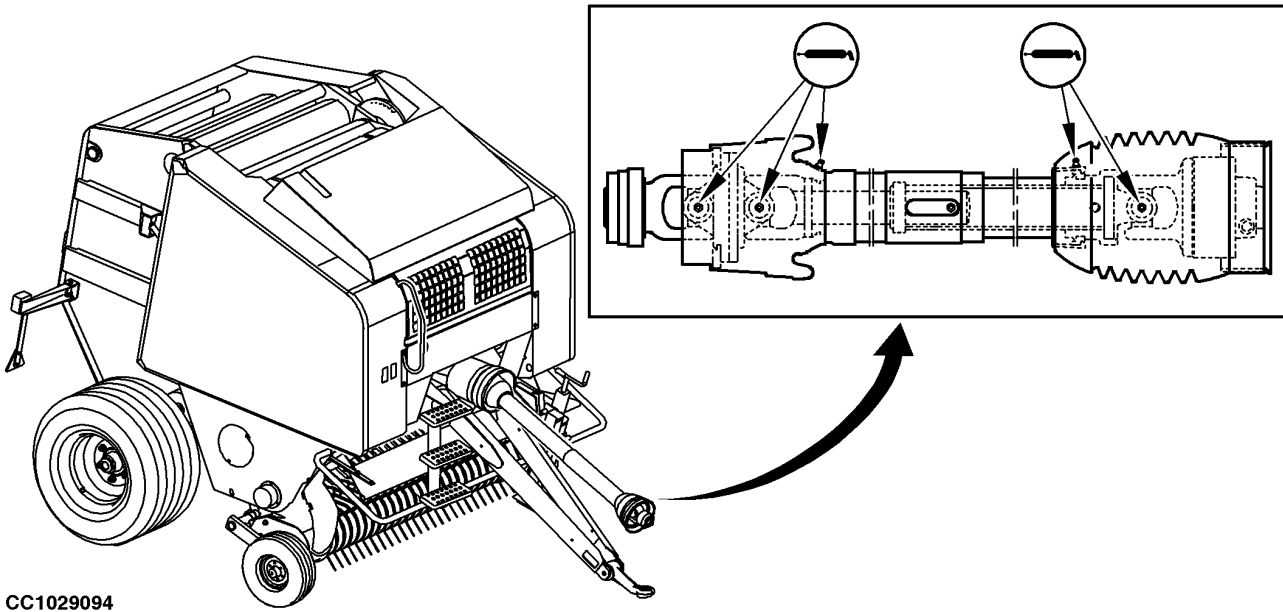


CC1020881

CC1020881 -JUN-11DEC01

OUCC006,0000BD9 -28-11JAN07-1/1

**Toutes les 50 heures - Arbre d'entraînement avec intervalle de lubrification prolongé
(suivant équipement)**



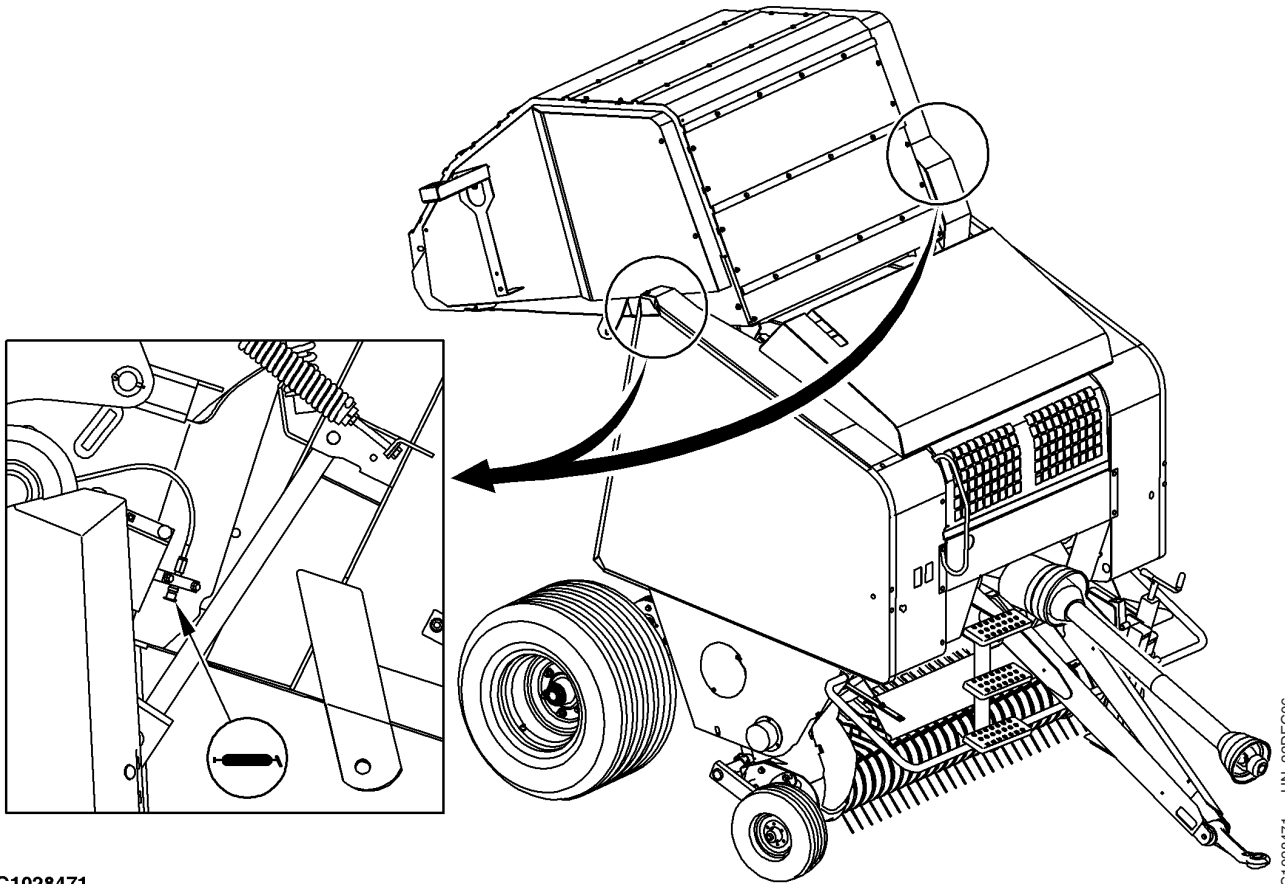
CC1029094

Lubrifier avec de la graisse John Deere
GREASE-GARD.

CC1029094 -UN-22DEC06

OUC006,0001246 -28-15DEC06-1/1

Toutes les 50 heures - Roulements (ramasseuse-presse MultiCrop)



CC1028471

Ouvrir la porte arrière et arrêter le tracteur.

Placer la vanne de verrouillage de la porte en position de verrouillage. Voir "Vanne de verrouillage de la porte" dans la section "Utilisation — Généralités".

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

OUCC006,0001104 -28-18DEC06-1/1

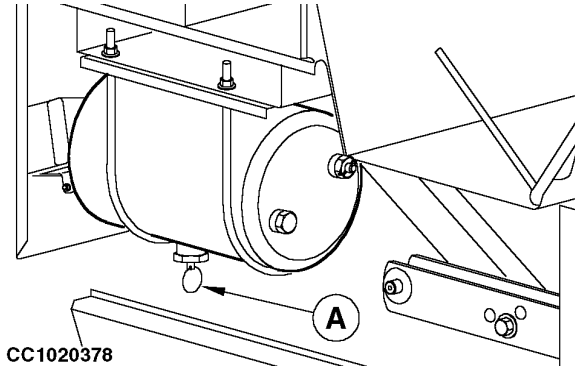
CC1028471 -UN-22DEC06

Toutes les semaines — Contrôle et vidange du réservoir d'air pour les freins pneumatiques

⚠ ATTENTION: Avant de vidanger l'eau condensée du réservoir d'air comprimé, veiller à ce que la machine soit immobilisée. Serrer le frein de stationnement et bloquer les roues avec des cales d'immobilisation.

Tirer l'anneau (A) pour purger l'eau du réservoir d'air comprimé.

La condensation présente dans le système de freinage risque de provoquer des dysfonctionnements.



CC1020378

A—Anneau

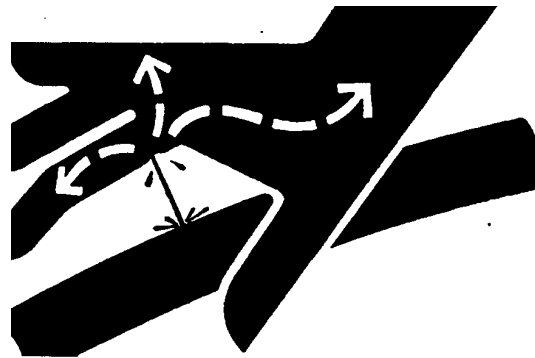
CC1020378 -UN-30AUG01

CC03745,00002B3 -28-27AUG01-1/1

Toutes les 100 heures — Flexibles hydrauliques

Contrôler l'état des flexibles hydrauliques toutes les 100 heures ou tous les mois, selon le premier terme atteint.

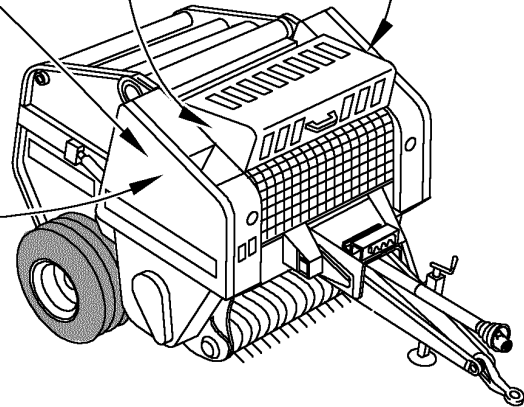
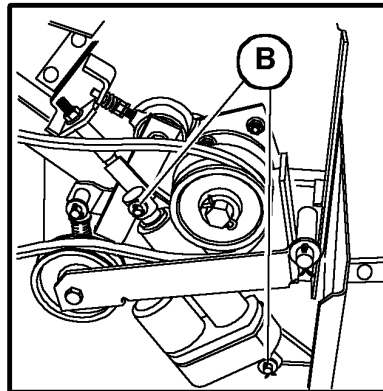
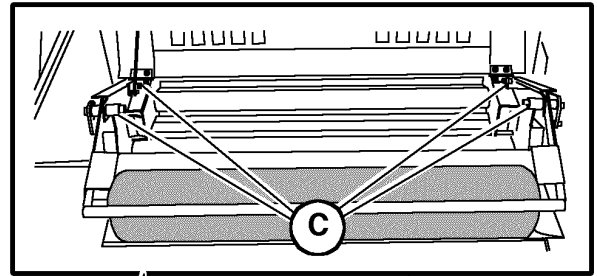
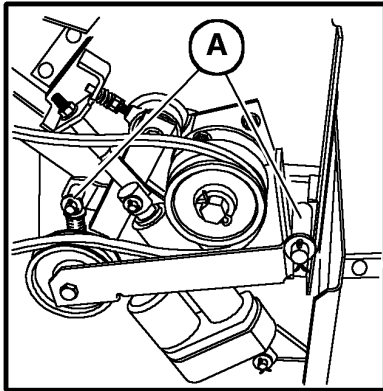
En cas de travail dans des conditions difficiles, effectuer ce contrôle plus souvent.



X9811 -UN-23AUG88

CC03745,00002B4 -28-27AUG01-1/1

Toutes les 2000 balles ou tous les ans - Dispositif de liage filet standard (suivant équipement)



ZX007274

A—Pivots du tendeur

B—Axes des vérins

C—Pivots du frein de coffre à filet

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

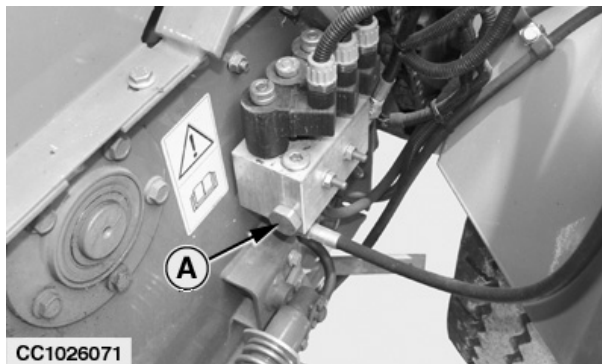
CC007274 -UN-06MAY96

OUC006.00011EF -28-13DEC06-1/1

Toutes les 2000 balles ou tous les ans - Remplacement du filtre du distributeur hydraulique (ramasseuses-presses avec moniteur BaleTrak Plus)

Remplacer le filtre (A) du distributeur hydraulique après le pressage de 2000 balles ou tous les ans, selon le premier terme atteint.

Pour la commande d'un filtre neuf, s'adresser au concessionnaire John Deere.



A—Filtre

OUC006,0000BEC -28-11JAN07-1/1

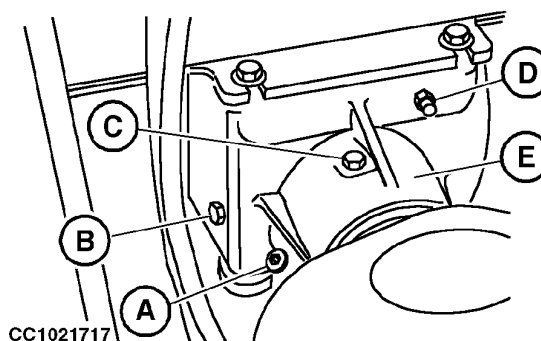
Toutes les 4000 balles ou tous les ans - Vidange et remplissage du boîtier du renvoi d'angle (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)

Vidanger et remplir le boîtier du renvoi d'angle (E) toutes les 4000 balles ou tous les ans, selon le premier terme atteint.

Vidanger l'huile lorsqu'elle est chaude (en fin de travail). Déposer le bouchon de remplissage (C) et le bouchon de vidange (A), puis vidanger l'huile dans un récipient approprié.

Nettoyer le bouchon de vidange (A) et le remettre en place, puis ajouter 1,7 l (0.45 US gal) d'huile. Cette quantité d'huile correspond au niveau du perçage du bouchon de contrôle (B).

Utiliser un type d'huile correspondant aux spécifications données dans cette section, sous "Huile de transmission".



A—Bouchon de vidange
B—Bouchon de contrôle
C—Bouchon de remplissage
D—Reniflard
E—Renvoi d'angle

OUC006,0001238 -28-02FEB07-1/1

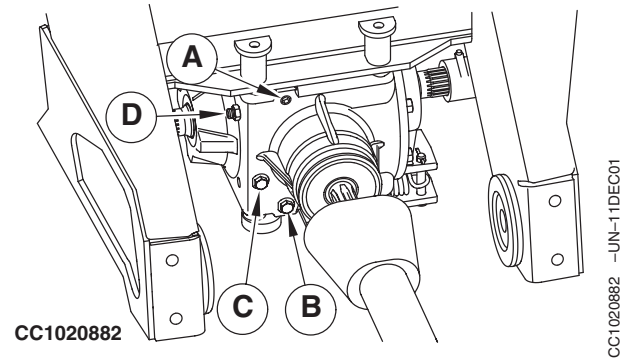
**Toutes les 4000 balles ou tous les ans -
Vidange et remplissage du boîtier du renvoi
d'angle (ramasseuses-presses avec ameneur
rotatif)**

Vidanger et remplir le boîtier du renvoi d'angle toutes les 4000 balles ou tous les ans, selon le premier terme atteint.

Vidanger l'huile lorsqu'elle est chaude (en fin de travail). Déposer le bouchon de remplissage (A) et le bouchon de vidange (B), puis recueillir l'huile dans un récipient approprié.

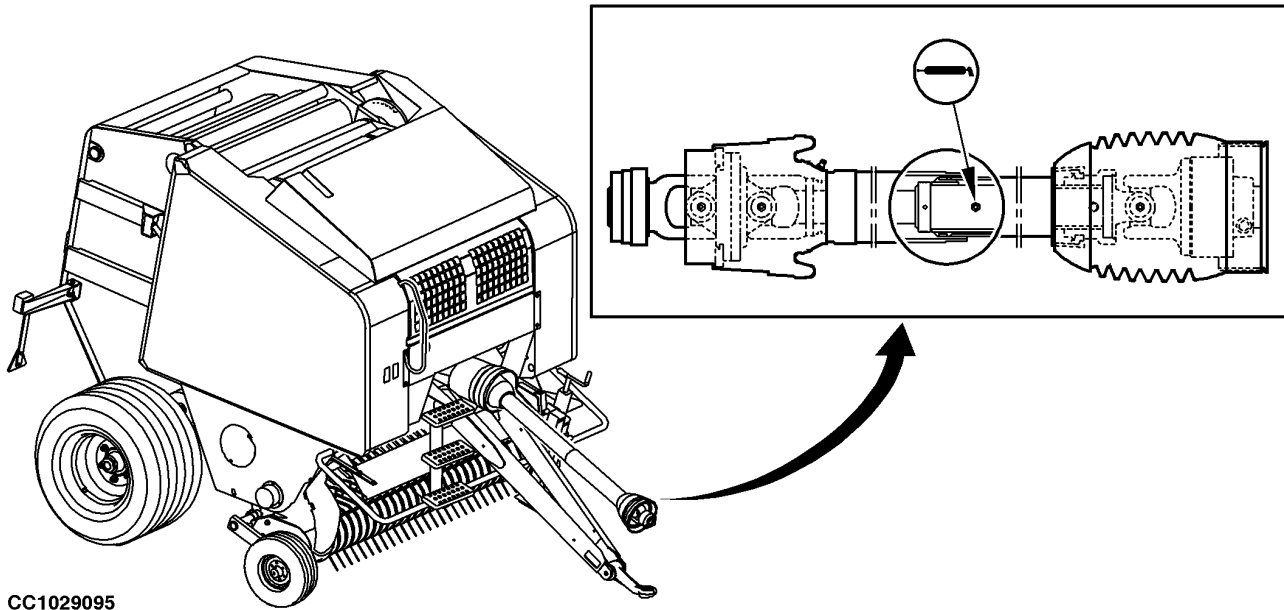
Nettoyer le bouchon de vidange (B) et le remettre en place, puis ajouter 2 l (0.53 US gal) d'huile. Cette quantité d'huile correspond au niveau du perçage du bouchon de contrôle (C).

Utiliser un type d'huile correspondant aux spécifications données dans cette section, sous "Huile de transmission".



- A—Bouchon de remplissage
- B—Bouchon de vidange
- C—Bouchon de contrôle
- D—Reniflard

Toutes les 250 heures ou tous les ans - Arbre d'entraînement avec intervalle de lubrification prolongé (suivant équipement)



Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

OUC006.000124A -28-15DEC06-1/1

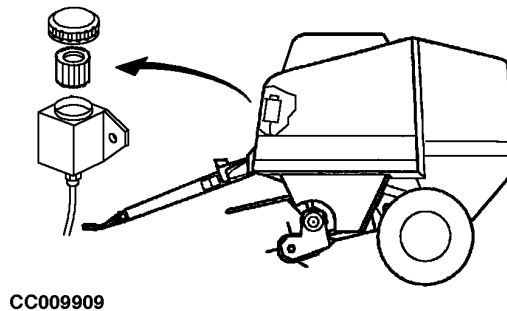
CC1029095 -UN-22DEC06

Tous les ans - Remplacement du filtre à huile du système de lubrification (jusqu'au n° de série 49999)

Changer le filtre à huile de lubrification des chaînes tous les ans.

Pour changer le filtre, procéder de la manière suivante:

1. Vidanger l'huile du réservoir.
2. Déposer le réservoir du support.
3. Retourner le réservoir pour remplacer le filtre.

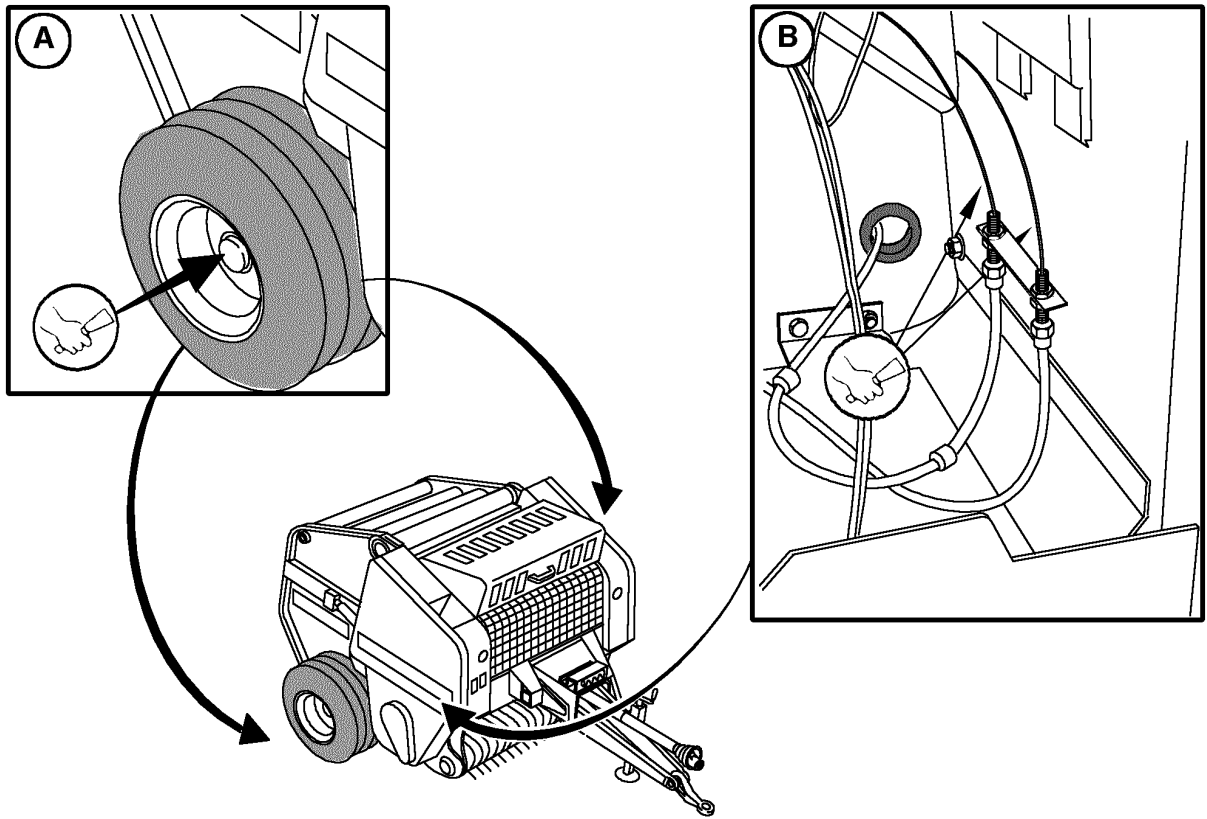


CC009909

OUC006.00010F2 -28-11JAN07-1/1

CC009909 -UN-17FEB97

Tous les ans - Roues et indicateurs de forme de balle



CC007273

CC007273 -UN-07MAY96

A—Roulements de roue

B—Câbles sous gaine des indicateurs de forme de balle

Déposer les roues. Nettoyer les roulements.

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

Garnir et régler les roulements.

Serrer les écrous conformément aux spécifications suivantes:

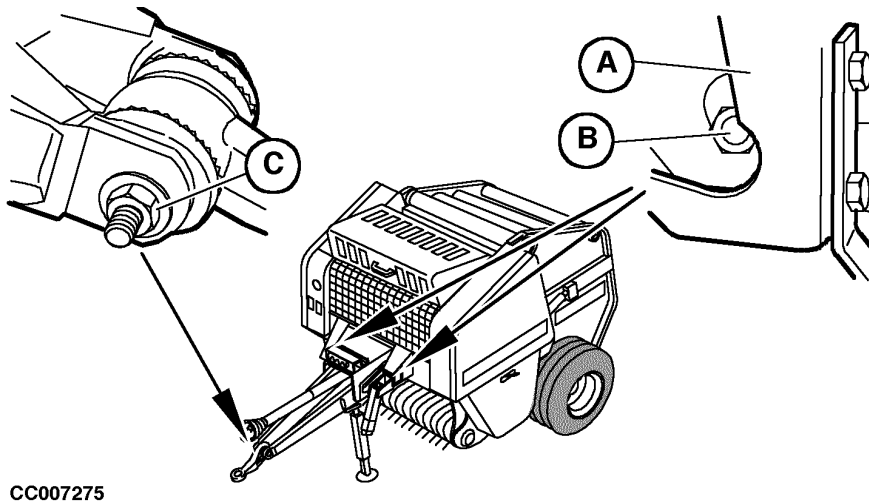
	Valeur prescrite
Écrou de roue (ramasseuses-presses sans frein)—Couple de serrage	115 N•m (85 lb-ft)

Écrou de roue (ramasseuses-presses avec frein)—Couple de serrage	210 N•m (155 lb-ft)
--	------------------------

Débrancher les câbles. Nettoyer, graisser et régler les câbles.

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

Tous les ans — Flèche de la ramasseuse-presse



CC007275

CC007275 -UN-06MAY96

Resserrer les écrous (A) des vis de fixation du cadre de la flèche à 700 N•m (516 lb-ft) et les contre-écrous (B) à 300 N•m (221 lb-ft).

NOTE: Garant déposé pour la clarté de l'illustration

Resserrer la vis de fixation (C) de la plaque d'attelage à 620 N•m (450 lb-ft).

CC03745,00002A7 -28-27AUG01-1/1

Tous les 6 ans — Flexibles hydrauliques

En raison de la durée de vie limitée du caoutchouc, il est recommandé de changer les flexibles hydrauliques tous les 6 ans.



CC1027479

CC1027479 -UN-11JUL05

OUC006,0000EF8 -28-18JUL05-1/1

Pannes et remèdes

Moniteur BaleTrak

Symptôme	Problème	Solution
Aucun pictogramme n'apparaît sur l'afficheur LCD lors de l'enclenchement du moniteur.	Le moniteur n'est pas connecté.	Brancher le moniteur.
	Le faisceau batterie n'est pas raccordé correctement.	Le raccorder correctement. Voir la section "Préparation du tracteur".
Le moniteur ne fonctionne pas correctement.	La charge de la batterie est insuffisante.	La batterie doit fournir un courant d'une intensité de 20 A minimum.
	La tension de la batterie est inférieure à 7 V.	Pour que le moniteur fonctionne correctement, la tension doit être de 12 V min. Contrôler ou remplacer la batterie du tracteur.
	Le faisceau batterie n'est pas raccordé correctement.	Le raccorder correctement. Voir la section "Préparation du tracteur".
	Le contacteur de balle surdimensionnée n'est pas réglé correctement.	Régler le contacteur de balle surdimensionnée. Voir la section "Entretien".
L'alarme sonore pour balle surdimensionnée retentit à un diamètre de balle inférieur au diamètre maximum autorisé.	Le moniteur n'est pas réglé pour le modèle de ramasseuse-presse utilisé.	Consulter le concessionnaire John Deere.

OUCC006,00010E1 -28-03JUL06-1/1

Liage ficelle

Symptôme	Problème	Solution
Ficelle trop tendue ou se rompant pendant le liage	Mauvais enfilage.	Vérifier l'enfilage.
	Ficelle incorrecte ou mouillée, noeuds dans la ficelle ou pelote neuve avec noyau trop serré.	Retirer la portion de ficelle incriminée ou remplacer la pelote.
	Axes ou ressorts de la plaque de tension inadéquats.	Remplacer par des pièces adéquates.
La ficelle ne serre pas assez la balle	Ressort de tension brisé ou manquant.	Remplacer le ressort.
	Axe de ressort de tension inadéquat.	Remplacer l'axe.
	Plaques de tension usées.	Remplacer les pièces usées.
L'espacement des spires de ficelle est irrégulier	Changement du régime de prise de force pendant le liage.	Veiller à ce que le régime de prise de force soit constant.
Pas de ficelle autour de la balle ou ficelle non saisie par la balle	La ficelle pendant à l'extrémité du tube à ficelle est trop courte.	Arrêter le moteur du tracteur et tirer 300 mm (12 in) de ficelle à l'extrémité du bras de liage.
	Ficelle trop tendue.	Voir sous "Ficelle trop tendue ou se rompant pendant le liage".
	La machine est à court de ficelle.	Remettre une pelote de ficelle. Voir sous "Chargement du coffre à ficelle avant" dans la section "Préparation de la ramasseuse-presse".
Ficelle trop près du bord de la balle	Sur le côté droit: tige de guidage de la ficelle manquante ou tordue.	Remplacer ou redresser la tige.
	Sur le côté gauche: support du vérin de déclenchement du bras de liage mal réglé.	Procéder à un nouveau réglage.
	Mauvais réglage au niveau du moniteur BaleTrak.	Régler les valeurs correctes.
	Balles en forme de tonneau.	Garnir les bords de la balle en formant des andains plus remplis. Voir sous "Alimentation du ramasseur" dans la section "Utilisation — Généralités".

Symptôme	Problème	Solution
La ficelle n'est pas coupée	Prise de force désenclenchée avant que la ficelle ne soit coupée.	S'assurer qu'il n'y a plus déroulement de ficelle avant de désenclencher la prise de force.
	Coupe-ficelle déréglé.	Régler le coupe-ficelle. Voir section "Entretien".
	Couteau émoussé ou dont le tranchant irrégulier ne touche pas l'enclume.	Aiguiser ou remplacer le couteau. Voir section "Entretien".
	Le couteau n'est pas parallèle à l'enclume.	Redresser le pivot du couteau de manière à ce que le couteau vienne toucher l'enclume dans la zone de coupure de la ficelle. Voir section "Entretien".
	Obstruction empêchant la ficelle de passer sur le couteau.	Éliminer l'obstruction.
	Tige de guidage de la ficelle tordue.	Redresser ou remplacer la tige.
	Bras de liage ou articulation de couteau coincés.	Réparer ou remplacer pour que l'articulation se déplace librement.
	Tension excessive de la ficelle due à un enfilage incorrect ou à une mauvaise pelote de ficelle.	Éliminer la cause de l'excès de tension.
Le bras de liage se déplace trop lentement de la droite vers la gauche	La batterie n'est pas suffisamment chargée.	Contrôler la charge de la batterie (20 A min.).
Le bras de liage ne bouge pas	Connexion défailante au niveau du vérin électrique.	Remettre en état.
	Boîtier de contrôle électronique défectueux.	Remettre en état ou remplacer si nécessaire.
	Mauvais fonctionnement du boîtier de contrôle électronique.	Contrôler la charge de la batterie (20 A min.).

OUCC006.000074C -28-02AUG02-2/2

Problèmes au niveau de l'alimentation

Symptôme	Problème	Solution
Défaut d'alimentation; bourrage à l'entrée de la ramasseuse-presse	Andains trop volumineux et/ou vitesse d'avancement trop élevée	Réduire la taille des andains et/ou la vitesse d'avancement.
	Dents de ramassage manquantes.	Remplacer les dents.
	Défecteur de récolte courte trop bas	Relever le déflecteur. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Ouverture de la porte pendant la mise en balles.	Réparer les vérins hydrauliques de la porte qui fuient. Vérifier le réglage de la densité de balle. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Porte non fermée.	Éjecter la balle. Fermer la porte.
	Densité des balles trop élevée.	Diminuer la densité. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Sécurité à cames de l'ameneur rotatif usée.	Consulter le concessionnaire John Deere.
	Boulon de cisaillement du ramasseur cassé.	Remplacer le boulon de cisaillement. Voir la section "Entretien".
	Réduction de l'ouverture d'alimentation par le déflecteur de paille.	Déposer le déflecteur de paille. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	La ramasseuse-presse ne fonctionne pas en récoltes courtes, sèches et glissantes	Paille courte et cassante.
Accumulation de matériau sur le déflecteur de récolte courte.		Déposer le déflecteur de récolte courte.
Régime de prise de force trop élevé.		Réduire le régime de prise de force et engager un rapport supérieur.
Ramasseur trop bas.		Relever le ramasseur. Voir la section "Utilisation — Généralités".
Andain trop léger.		Faire des andains plus denses. Voir la section "Utilisation — Généralités".

Pannes et remèdes

Symptôme	Problème	Solution
Les tiges de maïs n'entrent pas dans la ramasseuse-presse.	Ramasseur trop haut.	Abaisser le ramasseur. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Andains trop gros.	Former des andains plus étroits. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Dents de ramassage manquantes ou cassées.	Remplacer les dents.

OUCC006,0001239 -28-04DEC06-2/2

Problèmes de ramassage

Symptôme	Problème	Solution
Les dents de ramassage ne tournent pas.	Chaîne d'entraînement du ramasseur cassée	Installer une chaîne.
	Boulon de cisaillement du ramasseur cassé.	Remplacer le boulon de cisaillement. Voir la section "Entretien".
	Sécurité à cames de l'ameneur rotatif endommagée.	Remplacer la sécurité à cames. Consulter le concessionnaire John Deere.
	Came cassée.	Remplacer la came.
Le ramasseur ne flotte pas ou tombe souvent.	Assistance au flottement excessive ou insuffisante.	Régler les ressorts d'équilibrage. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Grippage au niveau des pivots	Enlever la menue paille et les saletés. Ajuster le jeu entre les éléments pivotants.
Le ramasseur ne ramasse pas le matériau proprement.	Dents de ramassage réglées trop haut.	Abaisser le ramasseur. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Le ramasseur reste en position haute.	Desserrer les ressorts d'équilibrage. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Vitesse d'avancement trop élevée.	Réduire la vitesse d'avancement.
	Andains trop légers.	Faire des andains plus denses. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Dents de ramassage tordues ou cassées.	Redresser ou remplacer les dents.
Les dents de ramassage grattent le sol.	Ramasseur trop bas.	Relever le ramasseur. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Mauvais équilibrage du ramasseur.	Retendre les ressorts d'équilibrage et/ou vérifier les pivots. Voir la section "Utilisation — Généralités".

Suite voir page suivante

OUC006,000123A -28-04DEC06-1/2

Symptôme	Problème	Solution
Les dents de ramassage cassent.	Ramasseur trop bas.	Relever le ramasseur. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Corps étrangers et/ou dents cassées à l'intérieur de la machine.	Enlever les matériaux et/ou remplacer les dents.
	Mise en balles de tiges de maïs.	Relever le ramasseur. Il faut s'attendre à un taux de rupture de dents plus élevé. Voir la section "Utilisation — Généralités".
Bourrage au niveau des déflecteurs.	Trop de récolte sur les côtés.	Réduire l'entassement.
	Ramasseur trop bas.	Relever le ramasseur. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Les roues du tracteur écrasent la récolte dans les chaumes.	Élargir la voie du tracteur. Voir la section "Préparation du tracteur".
Intérieur des racleurs usé.	Racleurs tordus vers le haut heurtant les spirales des dents.	S'assurer qu'il n'y a pas coincement au niveau des déflecteurs. Augmenter le flottement. Voir la section "Utilisation — Généralités". Relever le ramasseur. Voir la section "Utilisation — Généralités".

OUCC006,000123A -28-04DEC06-2/2

Qualité des balles

Symptôme	Problème	Solution
La ramasseuse-presse ne fait pas de balles denses.	Fuite interne dans le vérin hydraulique de la porte.	Consulter le concessionnaire John Deere.
	Clapet de décharge sale ou défectueux.	Consulter le concessionnaire John Deere.
	Extrémités des balles pas assez fournies.	Entasser davantage de foin dans les extrémités de la ramasseuse-presse. Voir la section "Utilisation — Généralités".
	Commande de densité réglée pour des balles légères.	Régler pour avoir une densité plus élevée. Voir la section "Utilisation — Généralités".

OUCC006,00010E2 -28-05JAN07-1/1

Problèmes d'ordre général

Symptôme	Problème	Solution
La porte s'ouvre pendant la mise en balles.	Bouton de réglage de la densité des balles mal serré ou défaillance du circuit hydraulique du tracteur.	Vérifier le réglage de la densité et la position de la manette de commande du distributeur auxiliaire; celle-ci doit se trouver au neutre. Vérifier le circuit hydraulique du tracteur.
Porte non fermée.	Obstruction entre la porte et le châssis.	Éliminer l'obstruction.
La balle reste accrochée dans la chambre.	Ramasseuse-presse neuve.	Réduire la densité de balle jusqu'à ce que la machine ait produit plusieurs balles de manière à polir les panneaux latéraux.
	Densité des balles trop élevée.	Réduire la densité au moyen du distributeur. Voir la section "Utilisation — Généralités".
Le bouton de réglage de la densité tourne difficilement.	La bague de verrouillage est bloquée contre le boîtier de la vanne.	Desserrer la bague de verrouillage avant de régler le bouton.
	Filetage de la vis de réglage non lubrifié.	Mettre quelques gouttes d'huile ou du graphite sur le filetage.
	Le levage de la porte engendre une résistance supplémentaire	Régler lorsque la porte est fermée.
L'aiguille de l'indicateur de densité de balle est dans la zone rouge.	La manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur n'est pas au neutre.	Mettre la manette de commande au neutre.
	Indicateur de densité défectueux.	Remplacer l'indicateur. Consulter le concessionnaire John Deere.
	Vanne de densité défectueuse.	Réparer ou remplacer la vanne. Consulter le concessionnaire John Deere.
La balle reste accrochée dans la chambre.	Ramasseuse-presse neuve.	Réduire la densité de balle jusqu'à ce que la machine ait produit plusieurs balles de manière à polir les panneaux latéraux.
	Les déflecteurs de la porte ne sont pas en place.	Monter les déflecteurs. Consulter le concessionnaire John Deere.
	Densité des balles trop élevée.	Réduire la densité au moyen du distributeur. Voir la section "Utilisation — Généralités".

Symptôme	Problème	Solution
Rupture fréquente du boulon de cisaillement.	Prise de force enclenchée trop rapidement.	Enclencher la prise de force lentement.
	Boulon de cisaillement ne correspondant pas à la dimension ou à la qualité prescrites.	Remplacer par un boulon de cisaillement répondant aux prescriptions.

OUCC006.00010E3 -28-13DEC06-2/2

Problèmes au niveau de l'ensilage

Symptôme	Problème	Solution
Bourrage de la machine car alimentation d'une trop grande quantité d'ensilage à la fois	Andains irréguliers	Adapter la vitesse d'avancement à la taille de l'andain. Réenclencher la prise de force au régime moteur minimum. Si le problème n'est pas résolu, expulser la balle et nettoyer l'intérieur de la machine. Voir "Débourrage de la ramasseuse-presse" à la section "Utilisation — Généralités".
	Réduction de l'ouverture d'alimentation par le déflecteur de paille.	Inverser le sens d'entraînement de l'ameneur rotatif. Voir la section "Utilisation du moniteur BaleTrak". Déposer le déflecteur de paille. Voir la section "Utilisation — Généralités".

OUCC006.00010E4 -28-04DEC06-1/1

Problèmes au niveau du dispositif de liage filet standard (suivant équipement)

Symptôme	Problème	Solution
Balle non liée (pas de bip de fin de cycle).	Les rouleaux d'alimentation du filet ne se touchent pas lorsque le vérin de déclenchement est en extension.	Consulter le concessionnaire John Deere.
	Le rouleau galvanisé ne tourne pas librement.	Consulter le concessionnaire John Deere.
	Le couteau à filet n'est en contact qu'avec un seul côté de la bande caoutchouc du guide avant lorsque le vérin de déclenchement est rétracté.	Régler le couteau de manière à ce qu'il soit parallèle.
	Courroie d'entraînement du filet trop courte.	Remplacer la courroie. Voir "Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet" à la section "Entretien".
	Mauvais contact entre les rouleaux d'alimentation.	Consulter le concessionnaire John Deere.
	Bande caoutchouc du guide avant du filet pas assez lisse.	Remplacer la bande caoutchouc. Voir "Réglage des racloirs du rouleau" dans la section "Entretien".
	Rouleau de filet vide.	Mettre en place un nouveau rouleau.
	Rouleaux d'entraînement du filet non engagés.	Vérifier ou remplacer la courroie d'entraînement. Voir la section "Entretien". Vérifier la tension de la courroie au début du cycle. Voir la section "Entretien".
	Le filet s'enroule autour du rouleau caoutchouc.	S'assurer que le diamètre du rouleau de filet ne dépasse pas 320 mm (1 ft 0.6 in). Désenclencher la prise de force. Ouvrir le coffre à filet et sortir légèrement le vérin de déclenchement du liage filet pour relâcher l'effet de freinage. Dérouler le filet en le tirant. Ne jamais essayer de couper le filet avec un couteau contre le rouleau caoutchouc.

Symptôme	Problème	Solution
	Filet enroulé autour du rouleau caoutchouc après la première balle de la journée.	Retirer le filet des rouleaux d'alimentation lorsque la machine reste arrêtée pendant la nuit ou pendant plus de 10 heures.
	Pression trop forte des rouleaux d'entraînement du filet.	Régler la pression. Voir la section "Entretien".
	Filet mal engagé (nouveau rouleau).	Recommencer la mise en place du filet. Voir la section "Préparation de la ramasseuse-presse".
	Rouleau caoutchouc endommagé ou collant.	Changer le rouleau, le nettoyer ou y appliquer du talc.
	Filet collant en raison de l'emballage.	Couper la partie collante.
Balle non liée (bip de fin de cycle).	Filet enroulé sur des rouleaux de machine collants.	Nettoyer les rouleaux concernés.
Balle liée (pas de bip de fin de cycle).	Microcontacteur du filet cassé, déformé ou non réglé.	Vérifier et/ou remplacer le microcontacteur. Voir la section "Entretien".
Balle inégalement ou non liée.	Frein des rouleaux d'alimentation du filet mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation. Voir "Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet" à la section "Entretien".
	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Remplacer la courroie. Voir "Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet" à la section "Entretien".
	Rouleau tendeur de filet (n°20) monté de façon incorrecte.	Consulter le concessionnaire John Deere.
	Cache du dispositif de liage filet resté ouvert.	Fermer et verrouiller le cache.
Filet non coupé.	La qualité du filet ne correspond pas à celle recommandée.	Utiliser un filet de qualité recommandée.
	Le couteau ne retourne pas de lui-même en position de coupe.	Vérifier et/ou remplacer les pièces.
	Composants électriques défectueux.	Vérifier et/ou remplacer les pièces.
	Couteau mal affûté.	Affûter le couteau. Voir la section "Entretien".

Suite voir page suivante

OUC006,00010E5 -28-17JAN07-2/3

Symptôme	Problème	Solution
	Frein des rouleaux d'alimentation du filet mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation. Voir "Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet" à la section "Entretien".
	Couteau à filet non parallèle.	Le remonter correctement.
	La butée du bras de couteau n'est pas réglée correctement. Le couteau est trop loin de la bande caoutchouc du guide avant du filet.	Corriger le réglage. Voir "Réglage de la butée du bras de couteau à filet" dans la section "Entretien".
Alarme sonore continue après coupure du filet	La butée de couteau (côté droit) est mal réglée.	Vérifier le réglage de la butée. Voir la section "Entretien".
	Ressort manquant au niveau de la plaque de commande du microcontacteur.	Remplacer le ressort.
Filet non tendu autour de la balle.	Petit rouleau de filet derrière la barre de freinage.	S'assurer que le rouleau de filet (s'il est petit) n'est pas derrière la barre de freinage. Voir la section "Préparation de la ramasseuse-presse".
	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Remplacer la courroie. Voir "Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet" à la section "Entretien".
	Force insuffisante pour freiner le rouleau de filet.	Régler la force appliquée au rouleau de filet. Voir "Réglage de la tension du filet" à la section "Entretien".

**Problèmes au niveau du dispositif de liage
filet CoverEdge (suivant équipement)**

Symptôme	Problème	Solution
Balle non liée (pas de bip de fin de cycle).	Mauvais contact entre le rouleau galvanisé et le rouleau caoutchouc.	Voir "Contrôle de la planéité du rouleau galvanisé" dans la section "Entretien".
	Rouleau de filet vide.	Mettre en place un nouveau rouleau.
	Rouleaux d'entraînement du filet non engagés.	Contrôler l'aisance de rotation du rouleau de filet à l'aide du témoin de filet et vérifier la tension de la courroie. (Voir "Réglage de la tension de la courroie d'entraînement du dispositif de liage filet" à la section "Entretien".) Remplacer la courroie. Voir "Dépose et repose de la courroie d'entraînement du dispositif de liage filet" à la section "Entretien".
	Le filet s'enroule autour du rouleau caoutchouc.	Voir "Élimination du filet enroulé sur les rouleaux d'alimentation" à la section "Entretien". Régler la position du contre-couteau et de la plaquette caoutchouc. Voir "Réglage de la position du contre-couteau" dans la section "Entretien". Nettoyer les rouleaux d'alimentation. Voir "Entretien du dispositif de liage filet" dans la section "Préparation de la ramasseuse-presse". S'assurer que le diamètre du rouleau de filet ne dépasse pas 300 mm (11.8 in).
	Filet enroulé autour du rouleau caoutchouc après la première balle de la journée.	Retirer le filet des rouleaux d'alimentation lorsque la machine reste arrêtée pendant la nuit ou pendant plus de 10 heures.
	Filet mal engagé (nouveau rouleau).	Recommencer la mise en place du filet. (Voir "Chargement du rouleau de filet" à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)

Symptôme	Problème	Solution
	Rouleaux d'alimentation endommagé ou collant.	Nettoyer les rouleaux d'alimentation. Voir "Entretien du dispositif de liage filet" dans la section "Préparation de la ramasseuse-presse". Consulter le concessionnaire John Deere.
	Filet collant en raison de l'emballage.	Couper la partie collante.
Balle non liée (bip de fin de cycle).	Filet enroulé sur des rouleaux de machine collants.	Nettoyer les rouleaux concernés.
Balle liée (pas de bip de fin de cycle).	Capteur de filet cassé ou non réglé.	Régler et/ou remplacer le capteur. Voir "Réglage du capteur de filet coupé" à la section "Entretien".
Balle inégalement ou non liée.	Vérin(s) pneumatique(s) du cache du dispositif de liage filet défectueux.	Vérifier les vérins des deux côtés du cache du dispositif de liage filet. Les remplacer si nécessaire.
	Cache du dispositif de liage filet resté ouvert.	Le couvercle doit être fermé pour obtenir le meilleur résultat.
	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Remplacer la courroie. Voir "Dépose et repose de la courroie d'entraînement du dispositif de liage filet" à la section "Entretien".
Filet non coupé.	La qualité du filet ne correspond pas à celle recommandée.	Utiliser un filet de qualité recommandée.
	Composants électriques défectueux.	Vérifier et/ou remplacer les pièces.
	Couteau mal affûté.	Affûter le couteau. Voir la section "Entretien".
	Frein du rouleau caoutchouc du filet mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation. Voir "Réglage du frein du rouleau caoutchouc" dans la section "Entretien".
	Le contre-couteau ne touche pas le couteau à filet sur toute sa largeur.	Régler la position du contre-couteau. Voir "Réglage de la position du contre-couteau" dans la section "Entretien".
Le signal sonore continue de retentir après la coupure du filet.	Ressort manquant au niveau de la plaque de détection du filet coupé.	Remplacer le ressort.

Symptôme	Problème	Solution
Filet non tendu autour de la balle.	Vérin(s) pneumatique(s) du cache du dispositif de liage filet défectueux.	Vérifier les vérins des deux côtés du cache du dispositif de liage filet. Les remplacer si nécessaire.
	Petit rouleau de filet derrière le rouleau presseur.	S'assurer que le rouleau de filet (s'il est petit) n'est pas derrière le rouleau presseur. Voir la section "Préparation de la ramasseuse-presse".
	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Régler l'étirement. Voir "Réglage de l'étirement du liage filet" à la section "Utilisation — Généralités". Remplacer la courroie. Voir "Dépose et repose de la courroie d'entraînement du dispositif de liage filet" à la section "Entretien".
Le couvercle ne reste pas ouvert.	Vérin(s) pneumatique(s) faible(s).	Remplacer le(s) vérin(s).

OUCC006,0001248 -28-19JAN07-3/3

Système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)

Symptôme	Problème	Solution
Consommation d'huile trop faible	Le mouvement de la pompe est devenu difficile en raison de l'accumulation de saleté aux abords de la pompe, ce qui réduit la pression.	Nettoyer et obtenir à nouveau un mouvement libre.
	La course de la pompe n'est pas complète.	Régler comme indiqué à la section "Utilisation — Généralités".
	Les soupapes de la pompe ne se ferment pas correctement.	Démonter et nettoyer ou remplacer la pompe.
	Huile trop lourde.	Utiliser une huile répondant aux spécifications. Voir la section "Lubrification et entretiens périodiques".
Consommation d'huile trop élevée	Conduite principale interrompue.	Réparer ou remplacer.
	Huile trop légère.	Utiliser une huile répondant aux spécifications. Voir la section "Lubrification et entretiens périodiques".
		Réduire la course de la pompe. Réduire le débit d'huile au niveau des pinceaux en utilisant des vannes de dosage d'un diamètre inférieur.
Machine non lubrifiée	La pompe ne fonctionne pas et il n'y a donc pas de pression.	Réparer, régler ou remplacer.
	Conduite principale interrompue.	Réparer ou remplacer.
	Pas d'huile dans le circuit.	Remplir d'huile prescrite si nécessaire. Voir la section "Lubrification et entretiens périodiques".
	Air captif ou pompe vide.	Purger la pompe.
	Contamination importante entraînant le blocage du circuit.	Nettoyer le circuit et remplacer toutes les vannes de dosage.
	Conduite bloquée.	Remettre en état la conduite concernée.

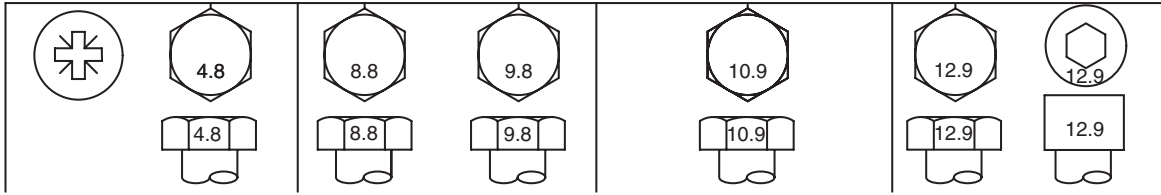
Système de lubrification des chaînes (à partir du n° de série 50000)

Symptôme	Problème	Solution
Consommation d'huile trop élevée.	Conduite principale interrompue.	Réparer ou remplacer.
	Huile trop légère.	Utiliser une huile répondant aux spécifications. Voir la section "Lubrification et entretiens périodiques". Réduire le débit d'huile. Voir "Réglage du système de lubrification des chaînes" et "Réglage du débit d'huile" à la section "Lubrification et entretiens périodiques".
Consommation d'huile trop faible	Huile trop épaisse.	Utiliser une huile répondant aux spécifications. Voir la section "Lubrification et entretiens périodiques". Augmenter le débit d'huile. Voir "Réglage du système de lubrification des chaînes" et "Réglage du débit d'huile" à la section "Lubrification et entretiens périodiques".
Machine non lubrifiée	La pompe ne fonctionne pas et il n'y a donc pas de pression.	Remettre en état, régler ou remplacer.
	Conduite principale interrompue.	Réparer ou remplacer.
	Pas d'huile dans le circuit.	Remplir d'huile prescrite si nécessaire. Voir la section "Lubrification et entretiens périodiques".
	Air captif ou pompe vide.	Purger la pompe.
	Contamination importante entraînant le blocage du circuit.	Nettoyer le circuit et remplacer toutes les soupapes de dosage.
	Conduite bloquée.	Remettre en état la conduite concernée.

OUCC006,000124B -28-11JAN07-1/1

Entretien

Couples de serrage pour boulonnerie métrique



TST1670 -UN-01MAY03

Diamètre	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Huilés ^a		À sec ^b		Huilés ^a		À sec ^b		Huilés ^a		À sec ^b		Huilés ^a		À sec ^b	
	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in
M6	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172
									N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N•m	lb-ft														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Les couples de serrage ont une portée générale. Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Pour le serrage des vis en acier inoxydable ou des écrous sur vis en U, voir les instructions de serrage correspondantes. Serrer les contre-écrous à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier au couple indiqué pour des éléments secs (voir tableau) sauf si des instructions de serrage différentes sont données.

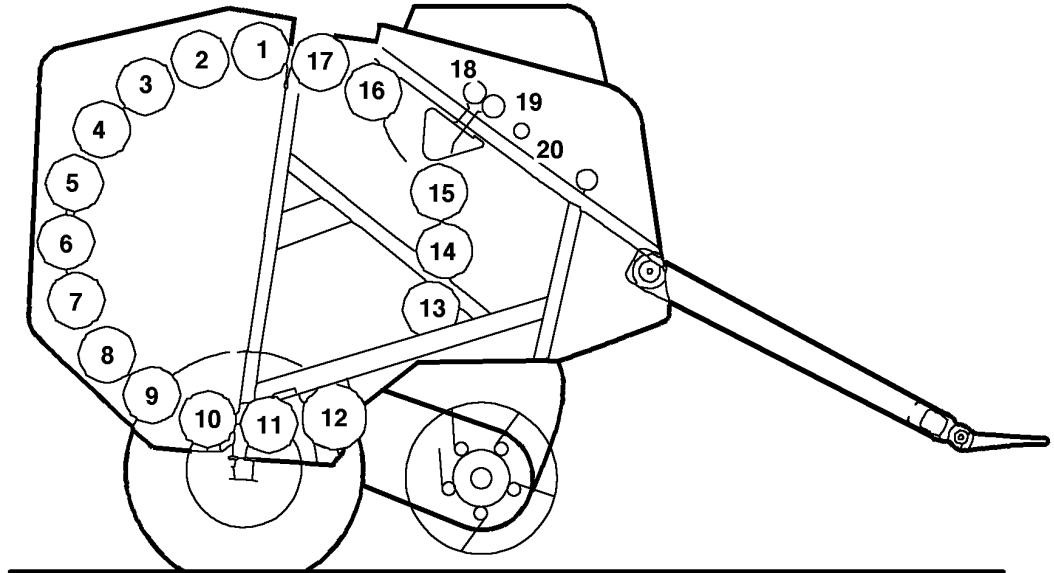
Les boulons de cisaillement sont conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe. Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, 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. Sauf indication contraire, lubrifier dans la mesure du possible les éléments de fixation nus ou zingués, à l'exception des contre-écrous ainsi que des vis et des écrous de fixation des roues.

^a"Huilés" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur, ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés ou encore à des éléments de fixation zingués M20 ou plus, dont le revêtement en zinc est conforme à JDM F13C.

^b"À sec" s'applique à des éléments nus ou zingués, exempts de lubrification, ou à des éléments de fixation zingués M6 à M18 dont le revêtement en zinc est conforme à JDM F13B.

DX,TORQ2 -28-24APR03-1/1

Numérotation des rouleaux de la ramasseuse-presse



CC015021

Ramasseuse-presse avec porte à rouleaux

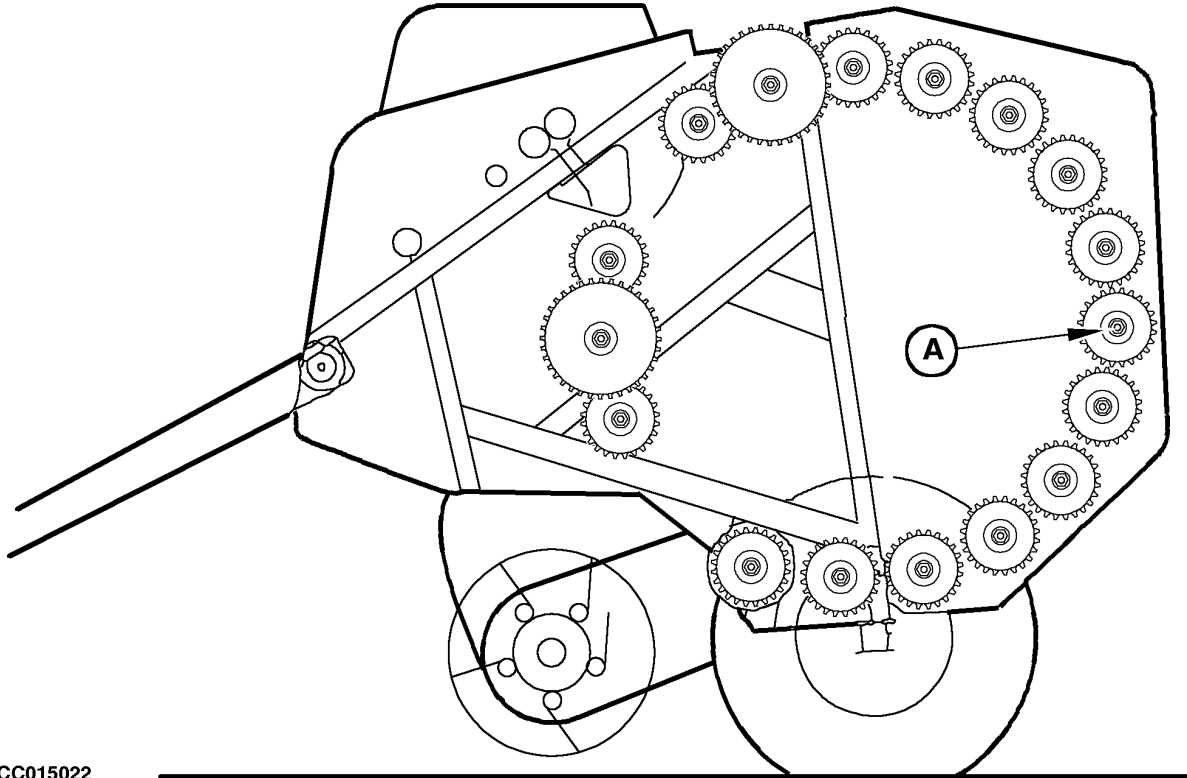
- | | | | |
|------------------------------|---|--|--|
| 1—Rouleau supérieur de porte | 2-9—Rouleaux intermédiaires de porte | 14—Rouleau d'entraînement intermédiaire du châssis avant | 18—Rouleau galvanisé d'alimentation du filet |
| | 10—Rouleau inférieur de porte | 15—Rouleau intermédiaire du châssis avant | 19—Rouleau recouvert de caoutchouc (alimentation du filet) |
| | 11—Rouleau inférieur du châssis avant | 16—Rouleau intermédiaire du châssis avant | 20—Rouleau tendeur du filet ¹ |
| | 12—Rouleau d'amorçage | 17—Rouleau d'entraînement supérieur du châssis avant | |
| | 13—Rouleau intermédiaire du châssis avant | | |

NOTE: Les numéros indiqués ci-dessus ne peuvent en aucun cas être utilisés pour commander des pièces de rechange. Toujours se référer

au catalogue pièces de rechange pour connaître les références exactes.

¹Sauf sur ramasseuse-presse avec dispositif de liage CoverEdge

Serrage des écrous de fixation des pignons des rouleaux



CC015022

Porte arrière avec rouleaux

A—Écrou de fixation

Les écrous de fixation (A) des pignons des rouleaux doivent être serrés au couple prescrit.

Serrer tous les écrous M30 (A) à 850 N•m (616 lb-ft).

Serrer tous les écrous M24 (A) à 550 N•m (398 lb-ft).

OUC006,00010D9 -28-02FEB07-1/1

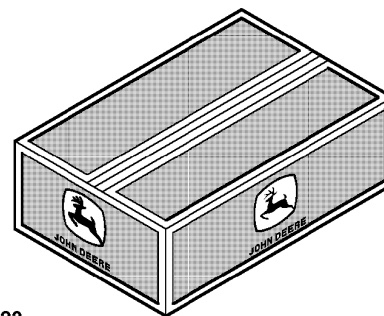
CC015022 -UN-30NOV98

N'utiliser que des pièces de rechange John Deere

Les pièces de rechange John Deere sont conçues spécialement pour les machines John Deere.

Les pièces d'autres fabricants ne sont pas contrôlées par John Deere qui n'autorise pas leur emploi. L'utilisation de telles pièces sur les machines John Deere peut nuire au bon fonctionnement des machines et en diminuer la sécurité.

Afin d'éviter de tels risques, n'utiliser que des pièces de rechange John Deere.



CC1020723

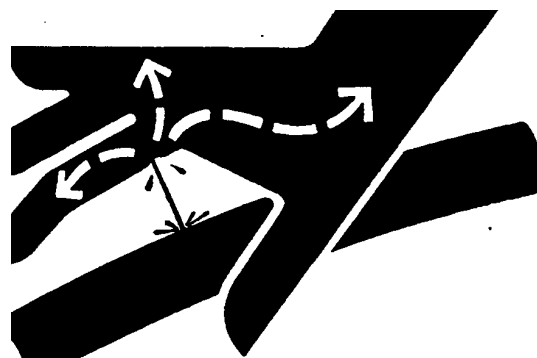
CC1020723 -UN-25OCT01

CC03745,0000C2E -28-22NOV06-1/1

Remplacement des composants hydrauliques



ATTENTION: 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.



Toujours éliminer la pression avant de procéder à l'entretien des composants hydrauliques.

Afin d'éviter de tordre les conduites hydrauliques, utiliser deux clés plates pour débrancher ou raccorder des flexibles aux conduites.

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.

X9811 -UN-23AUG88

CC03745,0000286 -28-23AUG01-1/1

Remplacement des couteaux du dispositif de coupe

ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!
Pour éviter d'être coupé par les couteaux de façon grave, voire mortelle, toujours fermer la vanne d'arrêt (B) avant de déposer ou de remplacer les couteaux.

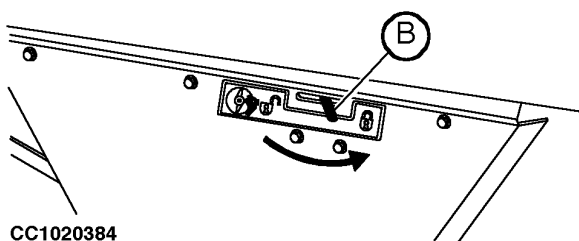
Chaque couteau (A) peut être déposé et remplacé séparément. Procéder de la manière suivante:

1. Rétracter les couteaux. Voir "Extension/rétraction des couteaux du dispositif de coupe" dans les sections "Utilisation — Généralités" et "Utilisation du moniteur BaleTrak".
2. Ouvrir complètement la porte et la verrouiller.
3. Retirer le levier (C) de son ergot et l'abaisser.
4. Il est maintenant possible de retirer les couteaux par l'intérieur de la ramasseuse-presse. Tirer le couteau (A) pour le retirer de la barre (D) et du guide (E).

IMPORTANT: Lorsqu'un couteau n'est plus utilisé, il est conseillé de le remplacer par l'obturateur de passage de couteau (F). Ceci permet d'éviter une accumulation de récolte au niveau du trou laissé par le couteau manquant.

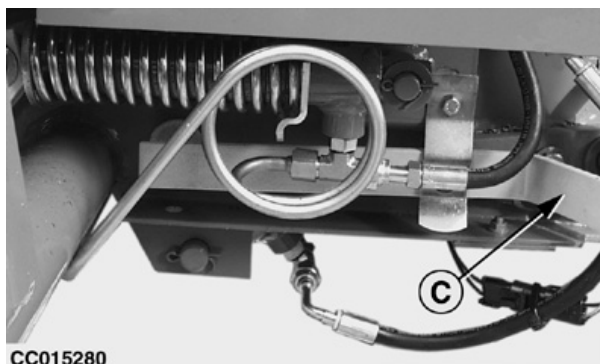
5. Pour mettre en place un couteau (A), l'insérer d'abord dans le guide nylon (E), puis sur la barre (D).
6. Relever le levier (C) et le bloquer sur son ergot.
7. Abaisser la porte.
8. Ouvrir la vanne d'arrêt (B).

A—Couteau
 B—Vanne d'arrêt
 C—Lever
 D—Barre
 E—Guide
 F—Obturateur de passage de couteau



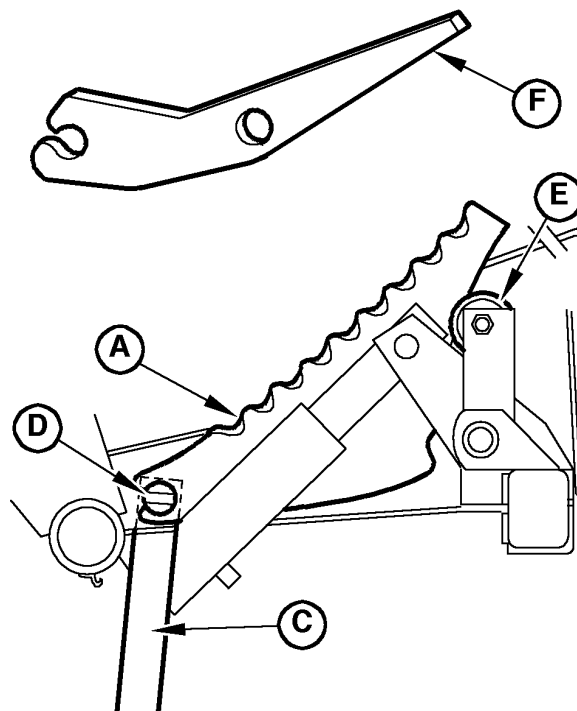
CC1020384

CC1020384 -JUN-31AUG01



CC015280

CC015280 -JUN-26AUG99



CC1020385

CC1020385 -JUN-31AUG01

Affûtage des couteaux du dispositif de coupe

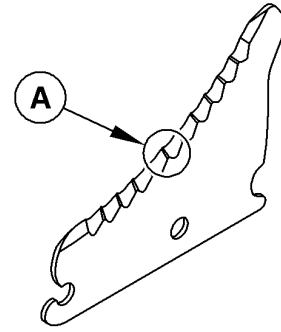
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler les couteaux.

Retirer les couteaux de la machine. Voir “Remplacement des couteaux du dispositif de coupe” dans cette section.

Bloquer le couteau sur un établi ou sur une table.

Affûter le bord lisse chanfreiné en conservant un angle de 12°.

IMPORTANT: Si le profil des dents (A) s’efface, remplacer le couteau.



CC1029106

A—Profil des dents

CC-1029106 -JUN-08JAN07

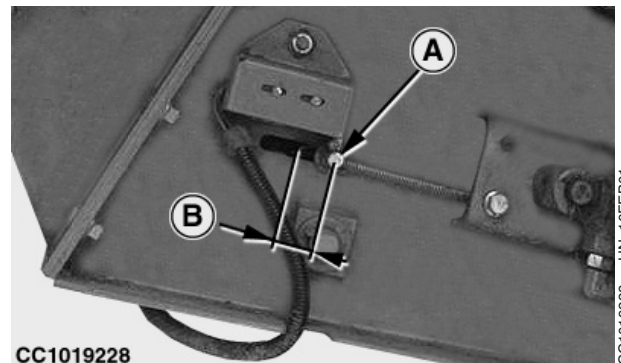
OUCC006,0001253 -28-11JAN07-1/1

Réglage du contacteur des couteaux du dispositif de coupe

Sortir les couteaux. Voir “Extension/rétraction des couteaux” dans la section “Utilisation du moniteur BaleTrak”.

Régler le contacteur de manière à entendre un “clic” lorsque la tige (A) est reculée de 1 cm (0.4 in) (B) par rapport à sa position de repos.

A—Tige
B—1 cm (0.4 in)



CC1019228

CC-1019228 -JUN-16FEB01

OUCC006,0000BE7 -28-17AUG04-1/1

Réglage du capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse (modèles avec moniteur BaleTrak™)

⚠ ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES! Ne jamais essayer d'agir sur l'arbre au moyen d'un outil quelconque lorsque le moteur du tracteur tourne. Arrêter le moteur, retirer la clé et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil de l'arbre dès qu'il n'est plus utilisé.

Tourner la ramasseuse-presse à la main jusqu'à ce que la roue (A) se trouve dans la position illustrée. Voir sous "Rotation manuelle de la ramasseuse-presse" dans la section "Utilisation — Généralités".

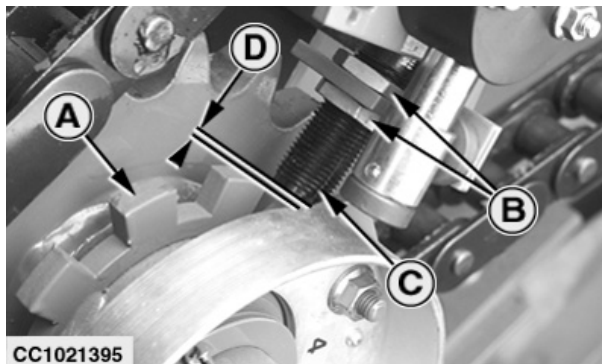
Desserrer les écrous de blocage (B) et faire coulisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la cote prescrite (D) entre le capteur (C) et la roue (A).

Valeur prescrite

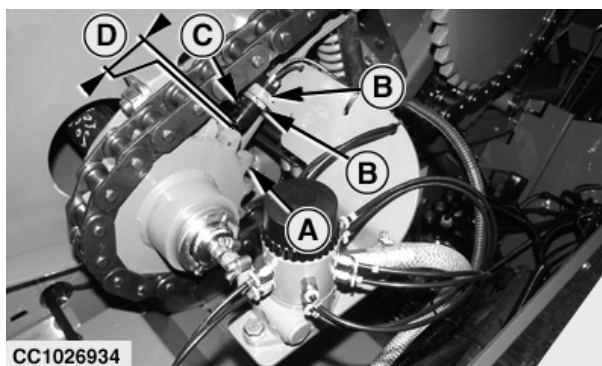
Capteur/roue—Écart..... $2 \pm 0,5 \text{ mm}$
($0.08 \pm 0.02 \text{ in}$)

S'assurer que l'axe médian du capteur (C) est aligné avec celui de la roue (A).

Vérifier que le capteur fonctionne correctement à l'aide du moniteur. Voir "Canal 017: Contrôle du capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse" dans la section "Entretien du moniteur BaleTrak".



CC1021395
Réglage du capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse (jusqu'au n° de série 49999)



CC1026934
Réglage du capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse (à partir du n° de série 50000)

A—Roue
B—Écrous de blocage
C—Capteur
D—Écart

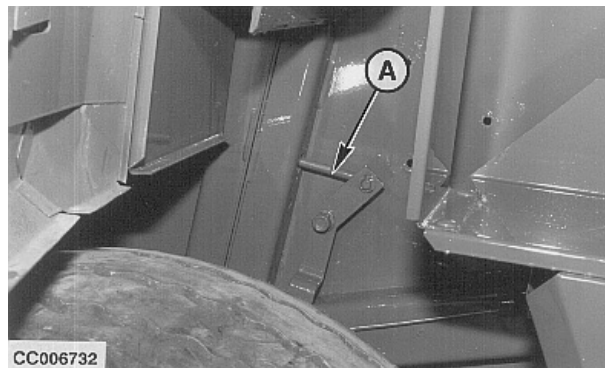
Réglage des indicateurs de forme de balle

Fermer la porte de manière à rétracter complètement les doigts de porte (A), puis s'assurer que les zones rouges des deux indicateurs de forme de balle (B) sont alignées avec le bas des fenêtres de forme de balle.

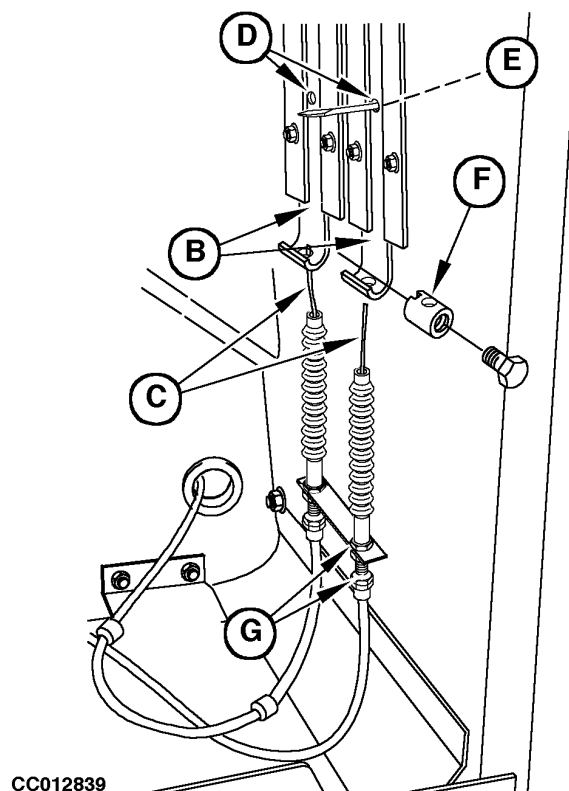
Si nécessaire, régler la longueur du câble sous gaine (C) correspondant comme suit:

1. Aligner le perçage de patte (D) approprié avec celui du panneau frontal (E) en introduisant un petit tournevis, comme illustré.
2. Régler le serre-câble (F) de façon à éliminer le jeu entre le serre-câble et la patte (B) et serrer.
3. Serrer légèrement le câble (C) à l'aide de la vis de réglage (G) de manière à pouvoir retirer le tournevis sans modifier le réglage.

A—Doigt de la porte
 B—Indicateur de forme de balle
 C—Câble sous gaine
 D—Perçages
 E—Perçage du panneau frontal
 F—Serre-câble
 G—Vis de réglage



CC006732 -UN-22MAR95



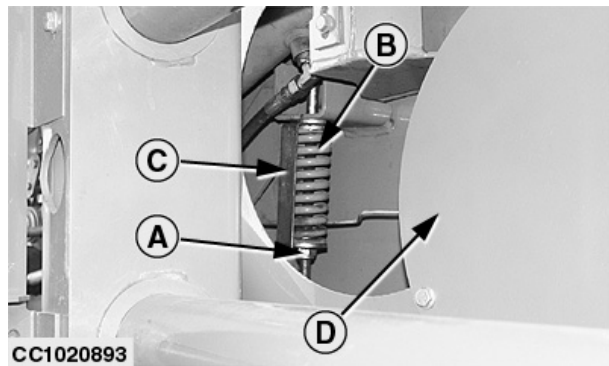
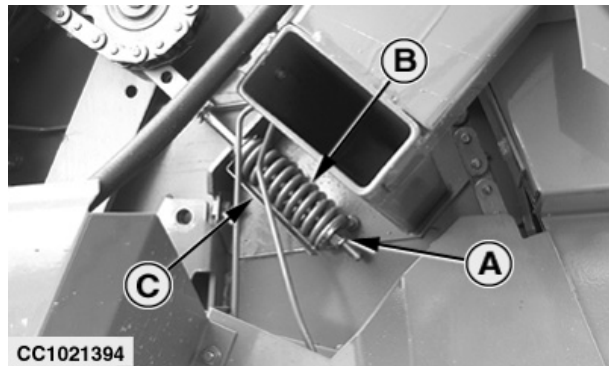
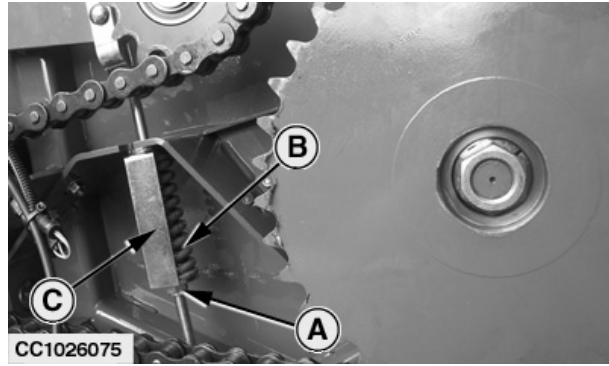
CC012839 -UN-24OCT97

OUCC006,000049F -28-06SEP01-1/1

Réglage des chaînes d'entraînement principales (sauf pour la ramasseuse-presse MultiCrop)

Régler la tension de toutes les chaînes des rouleaux au moyen de l'écrou (A) du boulon à oeil de manière à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la patte (C) soient identiques.

- A—Écrou
- B—Ressort
- C—Patte
- D—Couvercle pivotant

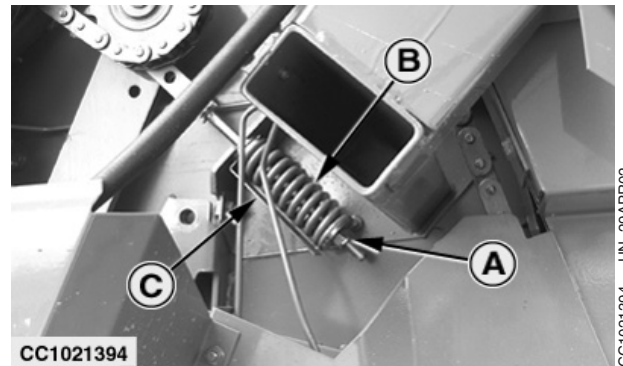
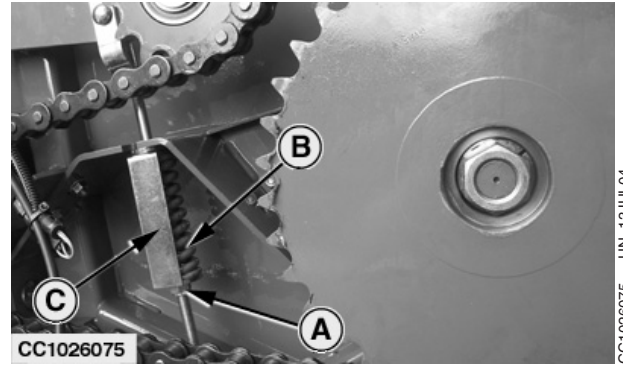


Réglage des chaînes d'entraînement principales (ramasseuse-presse MultiCrop)

1. Réglage des chaînes d'entraînement des rouleaux:

Régler la tension de toutes les chaînes des rouleaux au moyen de l'écrou (A) du boulon à oeil de manière à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la patte (C) soient identiques.

- A—Écrou
- B—Ressort
- C—Patte

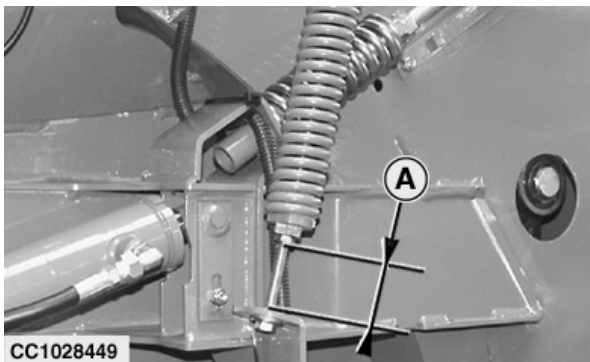


Suite voir page suivante

OUC006,00010FA -28-02FEB07-1/2

2. Réglage des chaînes d'entraînement du convoyeur:

- a. Déposer les garants de la porte de chaque côté.
- b. Vérifier que l'écart (A) est conforme aux spécifications.



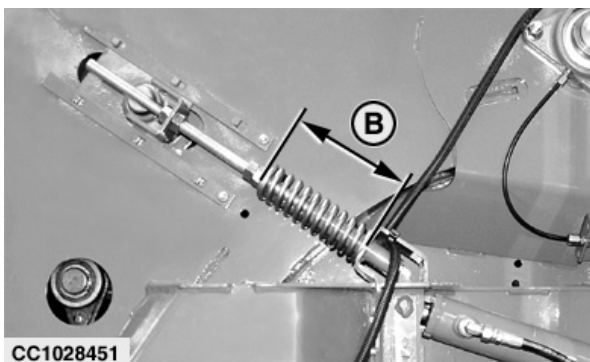
Chaîne d'entraînement du convoyeur

CC1028449 -UN-21SEP06

	Valeur prescrite	
A—Écart	59 mm	
	2.32 in	

- c. Si nécessaire, régler l'écart (A).

- d. Vérifier que l'écart (B) est conforme aux spécifications, de chaque côté.



Chaîne du convoyeur

CC1028451 -UN-22DEC06

	Valeur prescrite	
B—Écart	150 mm	
	5.91 in	

- e. Si nécessaire, régler la longueur (B) du ressort.
- f. Reposer les garants de la porte de chaque côté.

A—Écart
B—Écart

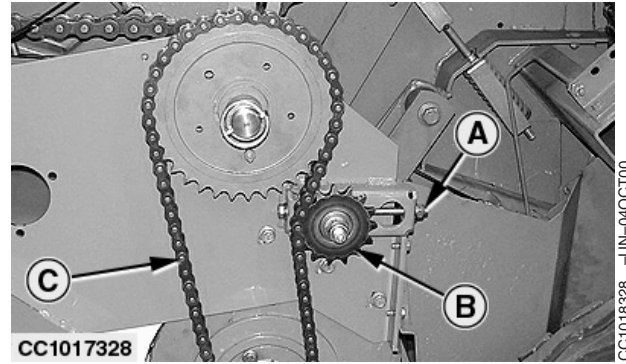
Réglage des chaînes d'entraînement des ramasseurs 2 m (6 ft 6.7 in) avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double

Réglage de la chaîne d'entraînement principale

1. Ramasseuse-presse avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation

Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale de la manière suivante:

- a. Pour être sûr que la chaîne ne présente pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.
- b. Desserrer l'écrou (A).
- c. Régler le tendeur (B) de manière à ce que la flèche de la chaîne en (C) soit d'environ 12 mm (0.47 in).
- d. Resserrer l'écrou (A).
- e. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.
- f. Vérifier la flèche de la chaîne et procéder à un nouveau réglage, si nécessaire.



- A—Écrou
 B—Tendeur
 C—Point de contrôle de la flèche de la chaîne

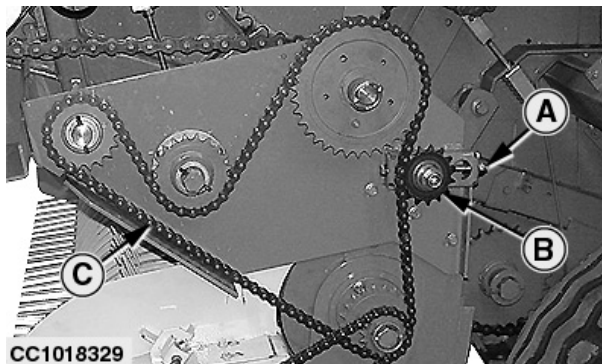
Suite voir page suivante

OUCC006.000112B -28-02FEB07-1/3

2. Ramasseuses-presses avec ameneur rotatif double

Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale de la manière suivante:

- a. Pour être sûr que la chaîne ne présente pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.
- b. Desserrer l'écrou (A).
- c. Régler le tendeur (B) de manière à ce que la flèche de la chaîne en (C) soit d'environ 18 mm (0.7 in).
- d. Resserrer l'écrou (A).
- e. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.
- f. Vérifier la flèche de la chaîne et procéder à un nouveau réglage, si nécessaire.



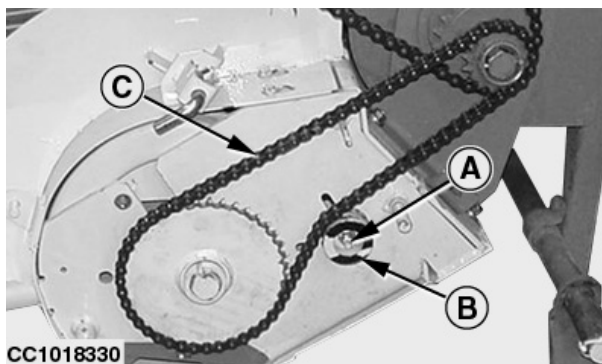
A—Écrou
B—Tendeur
C—Point de contrôle de la flèche de la chaîne

OUCC006,000112B -28-02FEB07-2/3

Réglage de la chaîne d'entraînement du tambour du ramasseur

Régler la tension de la chaîne d'entraînement du tambour du ramasseur de la manière suivante:

1. Pour être sûr que la chaîne ne présente pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.
2. Desserrer la vis de fixation (A) du tendeur.
3. Pousser le tendeur (B) contre la chaîne de manière à ce que la flèche de la chaîne en (C) soit d'environ 12 mm (0.47 in).
4. Resserrer la vis de fixation (A) du tendeur.
5. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.
6. Vérifier la flèche de la chaîne et procéder à un nouveau réglage, si nécessaire.



A—Vis de fixation du tendeur
B—Galet-tendeur
C—Point de contrôle de la flèche de la chaîne

OUCC006,000112B -28-02FEB07-3/3

Réglage des chaînes d'entraînement des ramasseurs 2 m (6 ft 6.7 in) et 2,20 m (7 ft 2.6 in) avec ameneur rotatif

NOTE: Pour être sûr que la chaîne ne présente pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

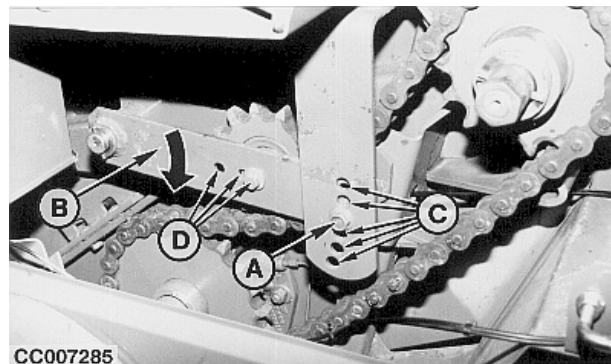
Réglage de la chaîne d'entraînement principale

Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale de la manière suivante:

1. Desserrer complètement la vis de fixation (A) puis pousser le support du tendeur (B) vers le bas pour pouvoir insérer la vis de fixation (A) dans l'un des perçages (C) de manière à tendre la chaîne correctement.

IMPORTANT: Le réglage de la tension de la chaîne est correct lorsque la flèche est comprise entre 20 et 50 mm (0.8 à 2 in).

2. Si nécessaire, choisir l'un des trois perçages (D) du tendeur de sorte que le support du tendeur puisse être fixé dans l'un des perçages (C).
3. Bien serrer la vis de fixation (A).



CC007285

- A—Vis de fixation
- B—Support du tendeur
- C—Perçages
- D—Perçage du tendeur

CC007285 -UN-25APR96

Suite voir page suivante

OUC006.000112E -28-29NOV06-1/2

Réglage des chaînes d'entraînement du ramasseur

Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur de la manière suivante:

1. Desserrer les deux vis de fixation (A) du support du tendeur.
2. Appuyer le support (B) du tendeur contre la chaîne jusqu'à obtention d'une flèche d'environ 10 mm (0.39 in) sur le côté opposé au tendeur.
3. Resserrer les deux vis de fixation (A).

NOTE: Il n'est pas nécessaire de régler la tension de la chaîne d'entraînement intermédiaire (C).

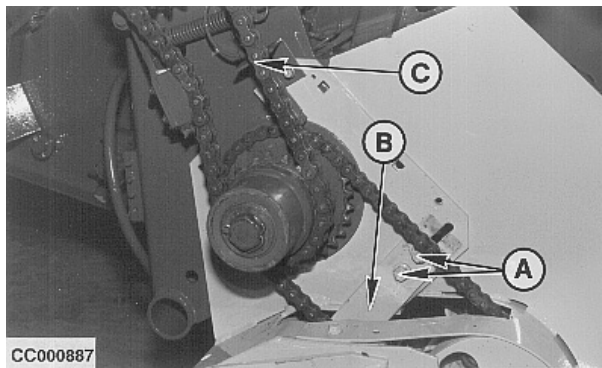
Réglage de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation, côté gauche

Régler la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation (côté gauche) de la manière suivante:

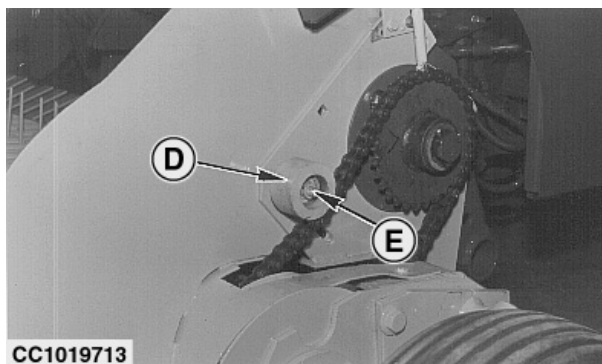
1. Desserrer la vis de fixation (E) du support du tendeur.
2. Appuyer le tendeur (D) contre la chaîne jusqu'à obtention d'une flèche d'environ 10 mm (0.39 in) sur le côté opposé au tendeur.
3. Resserrer la vis de fixation (E) à 81 N•m (120 lb-ft).

Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.

Vérifier la flèche des chaînes. Répéter les opérations de réglage si nécessaire.



CC000887 -UN-22MAR95



CC1019713 -UN-29MAY01

- A—Vis de fixation
- B—Support du tendeur
- C—Chaîne d'entraînement intermédiaire
- D—Galet-tendeur
- E—Vis de fixation

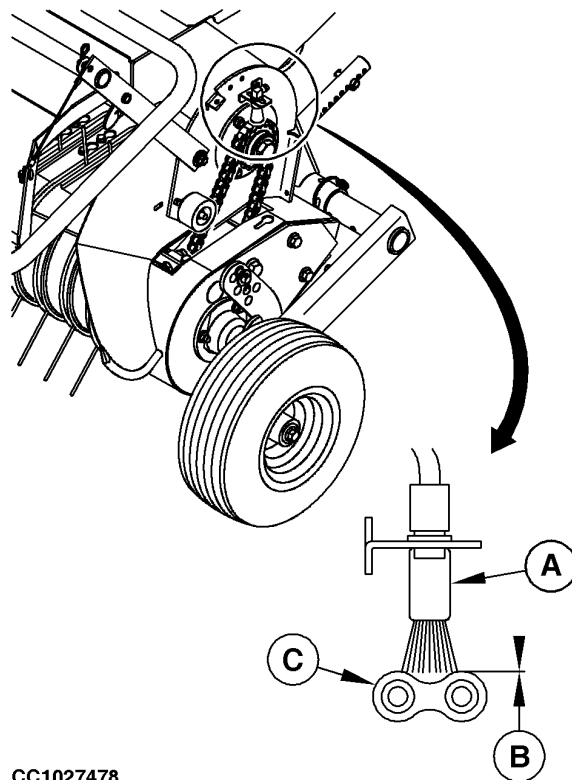
Réglage des pinceaux

Régler chaque pinceau (A) de manière à ce qu'il touche la chaîne (C) (il ne doit pas y avoir de jeu en B).

Ce réglage permet de nettoyer et de lubrifier correctement la chaîne d'entraînement.

Si ce réglage n'est pas respecté, la chaîne risque de s'user prématurément.

A—Pinceau
B—0 mm (0 in)
C—Chaîne



CC1027478

OUCC006,0000EF7 -28-19JUL05-1/1

CC1027478 -UN-11JUL05

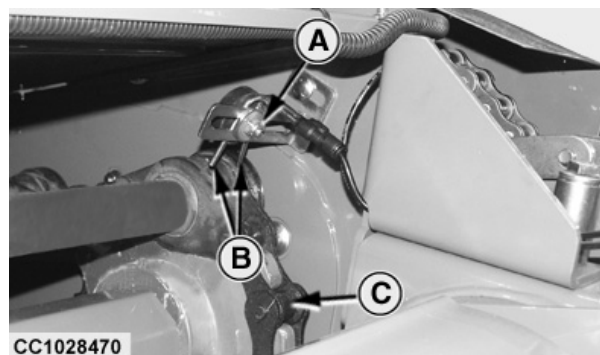
Réglage du tuyau de graissage des chaînes (ramasseuse-presse MultiCrop)

1. Desserrer l'écrou (A).
2. Aligner chaque tuyau de graissage (B) avec la chaîne (C), comme illustré.
3. Resserrer l'écrou (A).

Ce réglage permet de lubrifier la chaîne (C) correctement.

IMPORTANT: Veiller à ce que les tuyaux de graissage (B) n'entrent pas en contact avec la chaîne (C). En cas de contact, la chaîne risque de s'user prématurément.

4. Recommencer la procédure de l'autre côté.



CC1028470

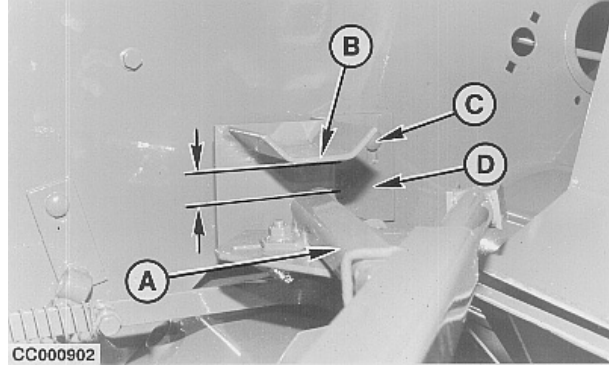
A—Écrou
B—Tuyau de graissage
C—Chaîne

OUCC006,00010FB -28-19DEC06-1/1

CC1028470 -UN-21SEP06

Réglage de l'enclume du bras de liage simple

1. Centrer le bras de liage (A) en dessous de l'enclume (B) au moyen du moniteur.
2. Desserrer les écrous (C).
3. Régler le coupe-ficelle (D) de sorte que l'écart entre l'enclume (B) et le bras de liage (A) soit compris entre 1 et 4 mm (0.04 à 0.16 in).
4. Resserrer les écrous (C).
5. Ramener le bras de liage en position de repos.



A—Bras de liage
B—Enclume
C—Écrou
D—Coupe-ficelle

OUC006,00004A6 -28-06SEP01-1/1

Calage du bras de liage simple (liage ficelle) — Ramasseuses-presses sans moniteur BaleTrak

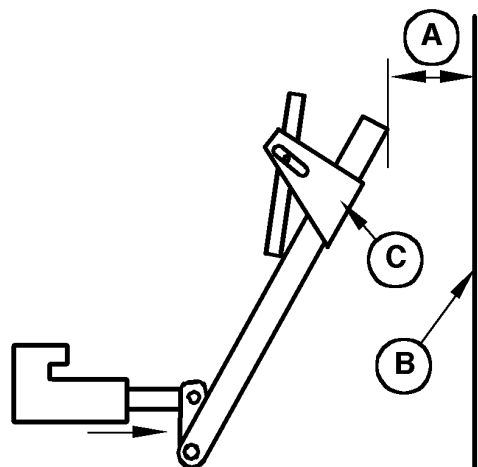
La distance (A) entre la paroi gauche de la chambre à balles (B) et l'extrémité du bras de liage (C) doit être comprise entre 80 et 150 mm (3.15 à 5.90 in). Lorsqu'il retourne en position de repos, le bras de liage doit également favoriser le fonctionnement du coupe-ficelle (D), faute de quoi la ficelle n'est pas coupée.

Effectuer le réglage de la manière suivante:

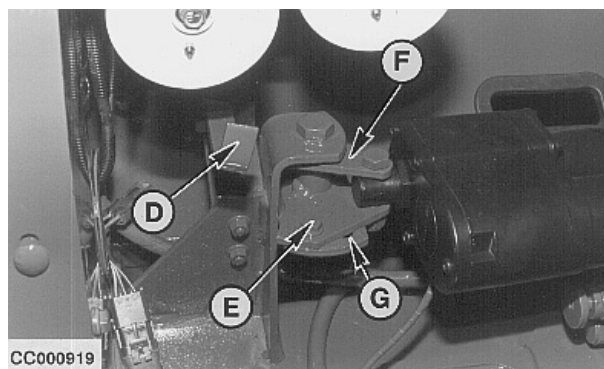
1. Amener le bras de liage le plus à gauche possible au moyen du contrôleur. Le vérin de déclenchement est en extension complète.
2. Desserrer la vis (E).
3. Faire glisser le support de vérin (F) dans la boutonnière (G) jusqu'à obtenir la cote (A) comprise entre 80 et 150 mm (3.15 à 5.90 in) afin que le bras de liage agisse bien sur le coupe-ficelle.
4. Resserrer la vis (E).
5. Ramener le bras de liage en position de repos et s'assurer qu'il agit bien sur le coupe-ficelle.

NOTE: Le point de réextension du bras de liage (pour les ramasseuses-presses avec contrôleur ELC) est fonction du réglage décrit ci-dessus. Voir la section "Utilisation — Contrôleur ELC".

- A—80 à 150 mm (3.15 à 5.90 in)
 B—Paroi gauche de la chambre à balles
 C—Extrémité du bras de liage
 D—Coupe-ficelle
 E—Vis
 F—Support du vérin de déclenchement
 G—Boutonnière



CC000906



CC000919

CC000906 -UN-21MAR95

CC000919 -UN-22MAR95

OUCC006.000074E -28-02AUG02-1/1

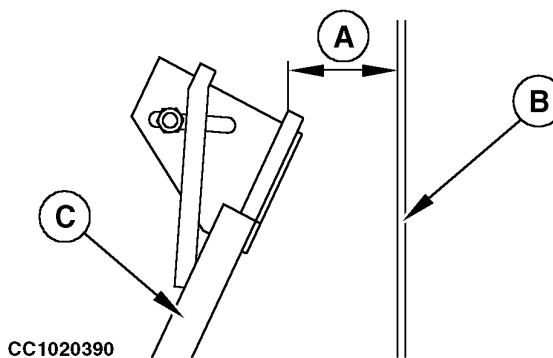
Calage du bras de liage simple (liage ficelle) — Ramasseuses-presses avec moniteur BaleTrak

Après avoir remplacé ou réparé le bras de liage ou son vérin de déclenchement, il est nécessaire de régler à nouveau le point de départ du liage.

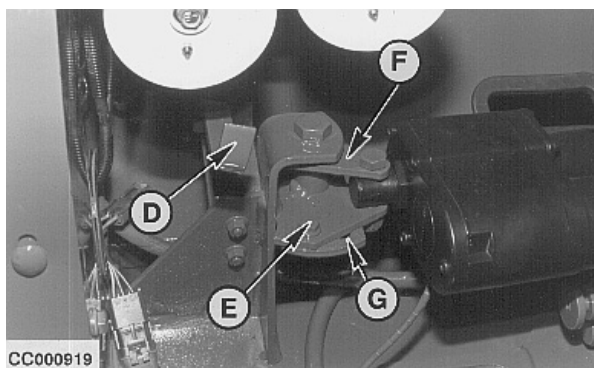
La distance (A) entre la paroi gauche de la chambre à balles (B) et le bras de liage (C) doit être de 80 mm (3.15 in) lorsque le vérin de déclenchement est en extension complète.

Procéder de la manière suivante:

1. Amener le bras de liage le plus à gauche possible en appuyant sur la touche "extension". Le vérin de déclenchement est en extension complète.
2. Desserrer la vis (E).
3. Faire glisser le support (F) du vérin de déclenchement dans la boutonnière (G) jusqu'à obtenir la cote (A).
4. Resserrer la vis (E).
5. Ramener le bras de liage en position de repos et s'assurer qu'il agit bien sur le coupe-ficelle.
6. Calibrer le vérin de déclenchement du bras de liage. Voir "Canal 029: Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle" dans la section "Moniteur BaleTrak — Entretien".



CC1020390 -UN-31AUG01



CC000919 -UN-22MAR95

- A—80 mm (3.15 in)
- B—Paroi gauche de la chambre à balles
- C—Extrémité du bras de liage
- D—Coupe-ficelle
- E—Vis
- F—Support du vérin de déclenchement
- G—Boutonnière

OUCC006.000046F -28-29AUG01-1/1

Réglage des coupe-ficelle (liage avec bras double)

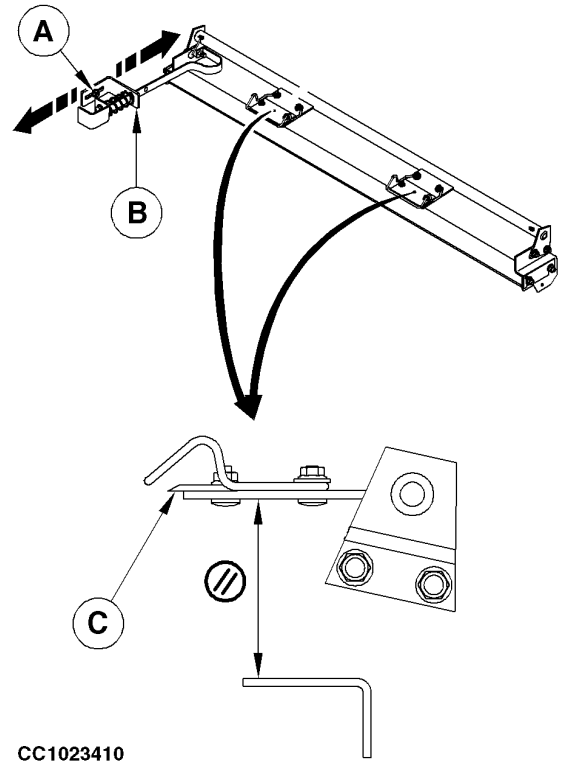
⚠ ATTENTION: Rester à l'écart de la machine lors du fonctionnement des bras de liage.

IMPORTANT: S'assurer que la face coupante des coupe-ficelle (C) est orientée vers l'avant.

Pour régler la position haute des coupe-ficelle, procéder de la façon suivante:

1. Étendre légèrement les bras de liage.
2. Éteindre le moteur.
3. Desserrer l'écrou (A).
4. Faire coulisser le support (B) de façon à ce que les coupe-ficelle (C) se trouvent à l'horizontale.
5. Resserrer l'écrou (A).

A—Écrou
B—Support
C—Coupe-ficelle



CC1023410

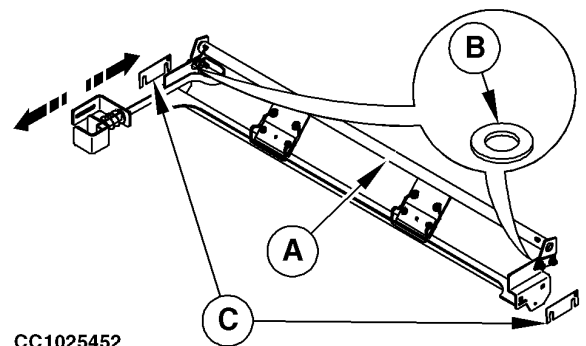
CC1023410 -UN-30SEP03

OUCC006.0000BC6 -28-02FEB07-1/5

6. S'assurer que le support du coupe-ficelle (A) tourne librement.

- Si ce n'est pas le cas:
 - a. Ajouter une ou plusieurs rondelle(s) (B) entre les supports d'enclume et de coupe-ficelle.
 - b. Retirer une ou plusieurs cale(s) (C) se trouvant entre le support d'enclume et les parois latérales.

A—Support du coupe-ficelle
B—Rondelle(s)
C—Cale(s)



CC1025452

CC1025452 -UN-15MAR04

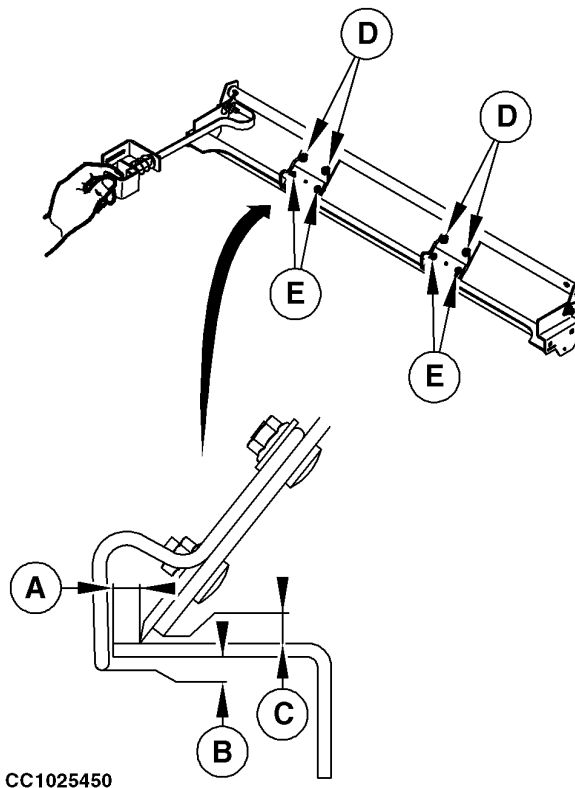
Suite voir page suivante

OUCC006.0000BC6 -28-02FEB07-2/5

Pour régler la position basse des coupe-ficelle et les ressorts, procéder de la façon suivante:

1. Desserrer les boulons (D) et (E).
2. Réglage du coupe-ficelle droit:
 - a. Faire coulisser le coupe-ficelle de façon à obtenir un écartement (A) de $3,5 \pm 0,5$ mm (0.14 ± 0.02 in) et un écart (C) supérieure à 1 mm (0.04 in). Les bords des coupe-ficelle doivent être en contact avec l'enclume.
 - b. Resserrer les boulons (E) du coupe-ficelle droit.
 - c. Faire coulisser le ressort de façon à obtenir un écartement (B) de $2,5 \pm 0,5$ mm (0.06 ± 0.02 in).
 - d. Resserrer les boulons (D) du ressort droit.

A—Écartement du coupe-ficelle
 B—Écartement du coupe-ficelle
 C—Écart
 D—Boulons à ressort
 E—Boulons du coupe-ficelle



CC1025450

OUCC006,0000BC6 -28-02FEB07-3/5

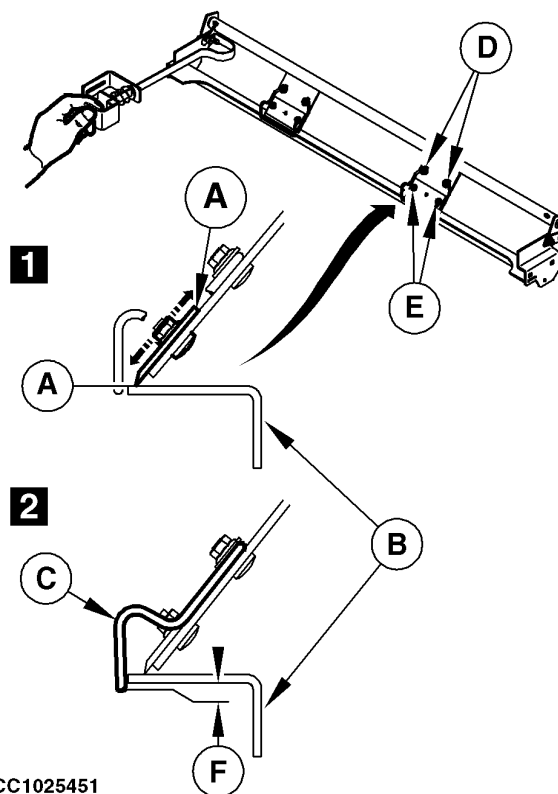
CC1025450 -UN-15MAR04

3. Réglage du coupe-ficelle gauche:

IMPORTANT: Toujours commencer par le réglage du coupe-ficelle droit.

- a. Faire coulisser le coupe-ficelle (A) jusqu'à ce qu'il touche l'enclume (B).
- b. Resserrer les boulons (E).
- c. Faire coulisser le ressort de façon à obtenir un écartement (F) de $2,5 \pm 0,5$ mm (0.06 ± 0.02 in).
- d. Resserrer les boulons (D).

A—Coupe-ficelle
 B—Enclume
 C—Ressort
 D—Boulons à ressort
 E—Boulons du coupe-ficelle
 F—Écartement du coupe-ficelle



CC1025451

Suite voir page suivante

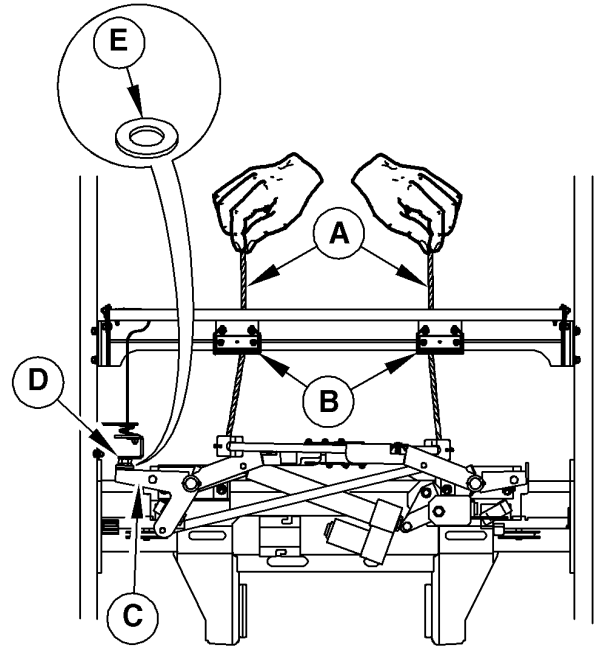
OUCC006,0000BC6 -28-02FEB07-4/5

CC1025451 -UN-15MAR04

Contrôle de la coupe:

1. Amener les ficelles (A) sous les coupe-ficelle (B).
 2. Rétracter complètement les bras.
 3. Tirer sur les ficelles (A) pour les couper.
- Si ce n'est pas le cas, ajouter une ou plusieurs rondelle(s) (E) entre le bras droit (C) et l'articulation du coupe-ficelle (D).

- A—Ficelles
 B—Coupe-ficelle
 C—Bras droit
 D—Articulation du coupe-ficelle
 E—Rondelle(s)

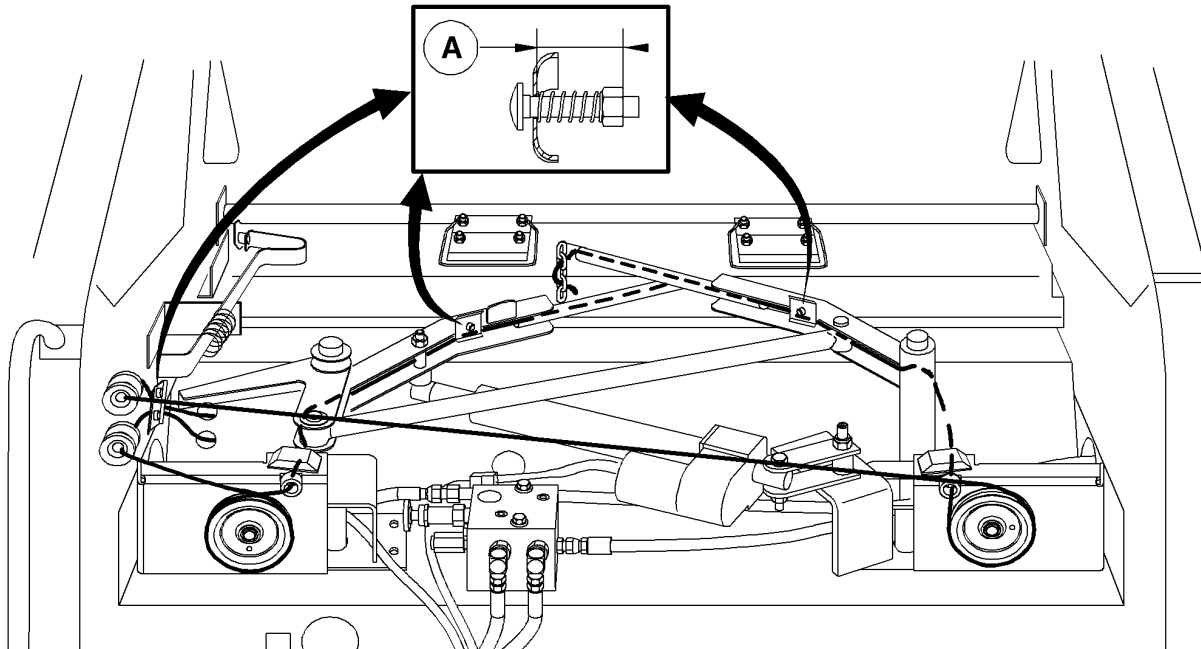


CC1025453

OUC006,0000BC6 -28-02FEB07-5/5

CC1025453 -UN-16MAR04

Réglage des plaques de tension (liage avec bras double)



CC1023409

CC1023409 -UN-30SEP03

A—Réglage de la longueur du ressort

Ajuster le ressort à une longueur (A) de 35 ± 1 mm (1.4 ± 0.03 in) en serrant ou en desserrant l'écrou.

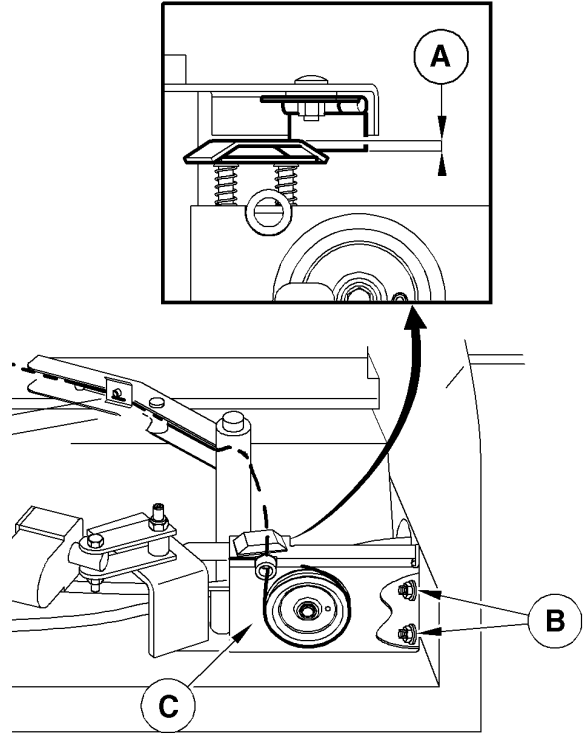
Répéter la procédure sur les deux autres plaques de tension.

OUCC006.00009F6 -28-18SEP03-1/1

Réglage des supports de poulie (liage avec bras double)

1. Desserrer les écrous (B).
2. Déplacer le support de poulie (C) de façon à obtenir un espacement (A) de 5 ± 1 mm (0.2 ± 0.04 in).
3. Resserrer les écrous (B).
4. Répéter la procédure pour l'autre support de poulie.

A—Espacement
B—Écrous
C—Support de poulie



CC1023471

OUCC006,00009FC -28-24SEP03-1/1

CC1023471 -UN-30SEP03

Calage du bras de liage double (liage ficelle)

Après avoir remplacé ou réparé le bras de liage ou son vérin de déclenchement, il est nécessaire de régler à nouveau le point de départ du liage.

La distance entre les parois gauche et droite de la chambre à balles et les bras de liage doit être de 100 mm \pm 5 mm (4 \pm 0.2 in) lorsque le vérin de déclenchement est en extension complète.

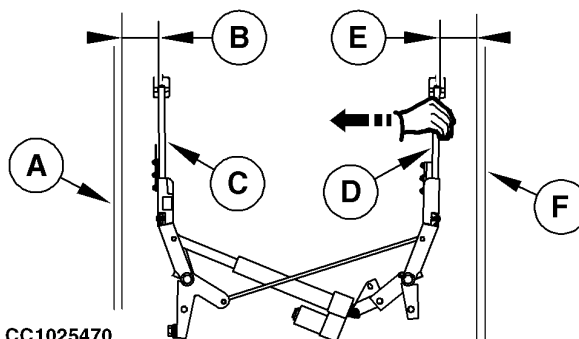
Valeur prescrite

Course du bras de liage—
Distance extrémité des bras de
liage/parois latérales 100 \pm 5 mm (4 \pm 0.2 in)

IMPORTANT: Contrôler ou régler l'écart (E) en tirant le bras droit vers l'intérieur de façon à éliminer tout mouvement saccadé au niveau des articulations.

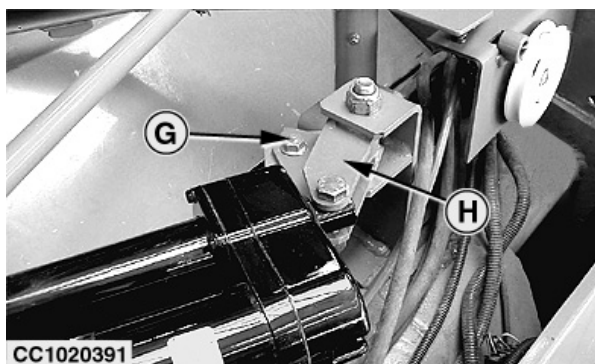
Régler comme suit:

1. Sortir complètement le vérin de déclenchement du bras de liage en appuyant sur la touche "extension".
2. Desserrer la vis (G).
3. Déplacer le support du vérin (H) dans la fente jusqu'à obtention de la cote (B) entre la paroi droite (A) et le bras de liage droit (C) et s'assurer que le bras de liage favorise le fonctionnement du coupe-ficelle.
4. Resserrer la vis (G).
5. Desserrer les vis (J).
6. Déplacer l'axe du bras de liage gauche (I) jusqu'à obtention de la cote (E) entre la paroi gauche (F) et le bras de liage gauche (D).
7. Resserrer les vis (J).
8. Ramener le bras de liage en position de repos et s'assurer qu'il favorise le fonctionnement du coupe-ficelle.
9. Calibrer le vérin de déclenchement du bras de liage. (Voir "Canal 029: calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle" dans la section "Entretien du moniteur BaleTrak").



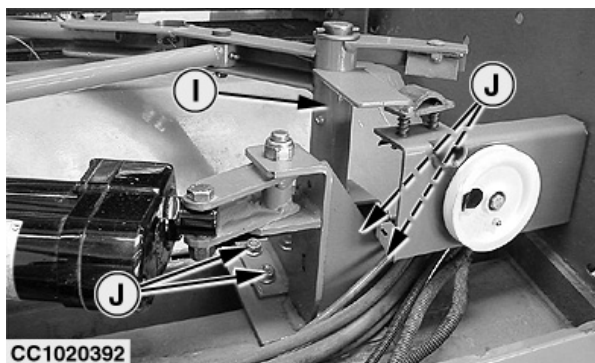
CC1025470

CC1025470 -UN-15MAR04



CC1020391

CC1020391 -UN-30AUG01



CC1020392

CC1020392 -UN-30AUG01

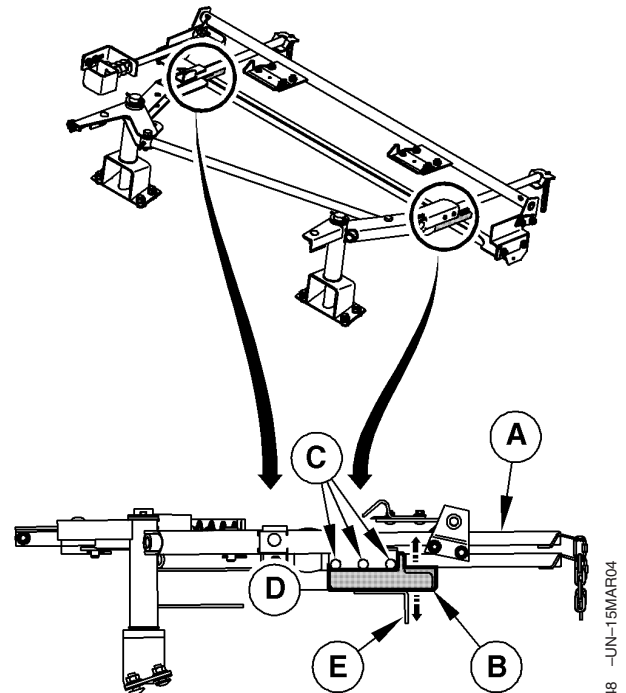
- A—Paroi droite
B—100 \pm 5 mm (4 \pm 0.2 in)
C—Bras de liage droit
D—Bras de liage gauche
E—100 \pm 5 mm (4 \pm 0.2 in)
F—Paroi gauche
G—Vis
H—Support du vérin de déclenchement
I—Axe du bras de liage gauche
J—Vis

Réglage des bavettes (liage avec bras double)

⚠ ATTENTION: Rester à l'écart de la machine lors du fonctionnement des bras de liage.

1. Étendre le bras de liage (A) de manière à placer la bavette (B) devant l'enclume (E).
2. Éteindre le moniteur.
3. Desserrer les boulons (C).
4. Faire coulisser la bavette (B) jusqu'à ce qu'elle touche l'enclume (E).
5. Resserrer les boulons (C).
6. Répéter la procédure sur l'autre bras de liage.

A—Bras de liage
B—Bavette
C—Boulons
D—0 mm (0 in)
E—Enclume



CC1025448

UN-15MAR04

OUCC006.0000BC5 -28-17AUG04-1/1

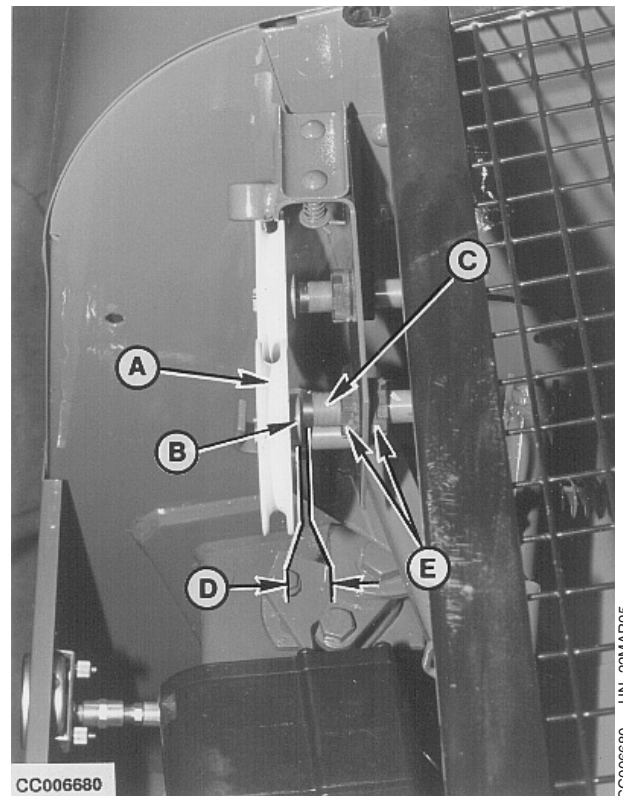
Réglage des capteurs de poulie de guidage de ficelle (ramasseuses-presses avec moniteur BaleTrak)

Tourner la poulie (A) de sorte que l'aimant (B) se trouve en face du capteur (C).

La cote (D) doit être comprise entre 2 et 4 mm (0.08 et 0.16 in). Dans le cas contraire, desserrer les contre-écrous (E) et faire coulisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la cote (D).

Resserrer légèrement les contre-écrous (E) et tourner plusieurs fois la poulie pour s'assurer qu'il n'y a pas de contact entre le capteur et l'aimant.

A—Poulies
B—Aimant
C—Capteur
D—2 à 4 mm (0.08 à 0.16 in)
E—Contre-écrous



CC006680

UN-22MAR95

OUCC006.00004BB -28-06SEP01-1/1

Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale (ramasseuses-presses jusqu'au n° de série 78999)

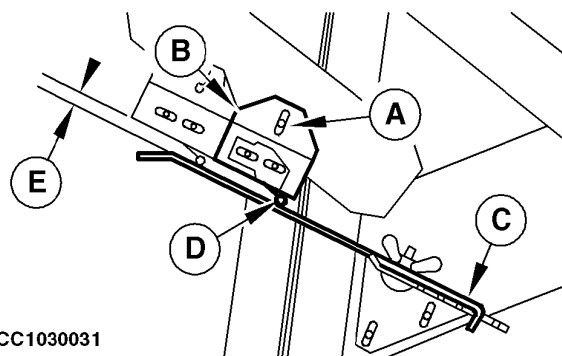
Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée:

1. Fermer la porte.
2. Desserrer la vis (A).
3. Régler la position du support (B) de telle sorte que la rampe (C) touche le galet du contacteur (D) et que l'écart (E) entre le bas du contacteur et la rampe (C) soit égale à la valeur prescrite:

Valeur prescrite	
Contacteur/rampe—Écart.....	7 ± 1 mm (0.27 ± 0.04 in)

4. Resserrer la vis (A).

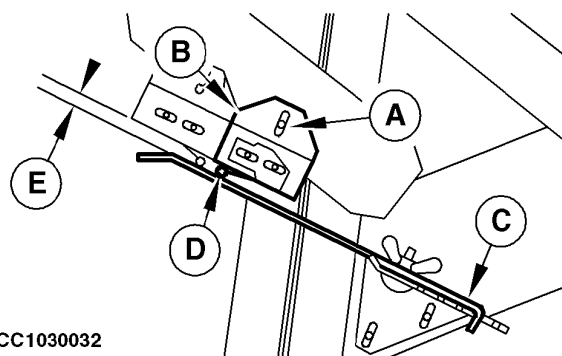
- A—Vis
- B—Support du contacteur
- C—Rampe
- D—Galet du contacteur
- E—Écart



CC1030031

Ramasseuse-presse avec contrôleur ELC Plus

CC1030031 -UN-05SEP07



CC1030032

Ramasseuse-presse avec moniteur BaleTrak

CC1030032 -UN-05SEP07

OUC006,0001304 -28-05SEP07-1/2

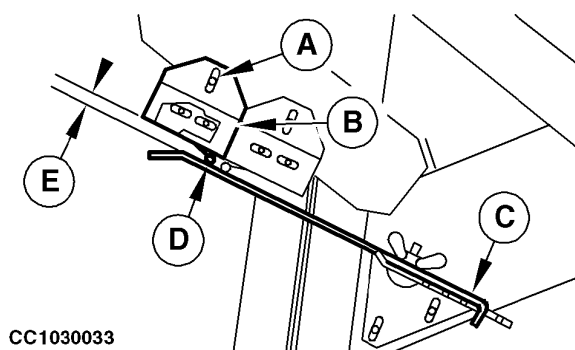
Réglage du contacteur de taille de balle finale:

1. Fermer la porte.
2. Desserrer la vis (A).
3. Régler la position du support (B) de telle sorte que la rampe (C) touche le galet du contacteur (D) et que l'écart (E) entre le bas du contacteur et la rampe (C) soit égale à la valeur prescrite:

Valeur prescrite	
Contacteur/rampe—Écart.....	7 ± 1 mm (0.27 ± 0.04 in)

4. Resserrer la vis (A).

- A—Vis
- B—Support du contacteur
- C—Rampe
- D—Galet du contacteur
- E—Écart



CC1030033

CC1030033 -UN-05SEP07

OUC006,0001304 -28-05SEP07-2/2

Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale (ramasseuses-presses à partir du n° de série 80000)

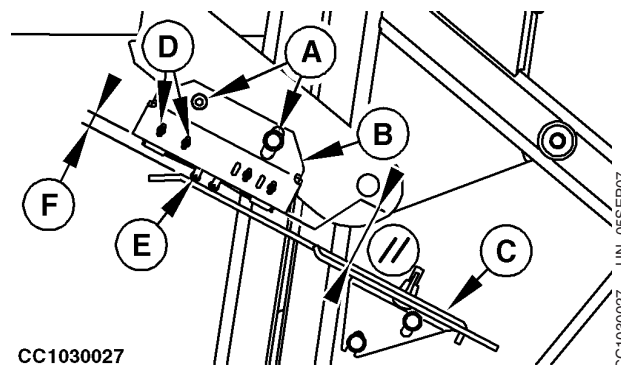
Réglage du support des contacteurs et du contacteur de taille de balle finale:

1. Fermer la porte.
2. Desserrer les vis (A).
3. Positionner le support (B) de manière à ce qu'il soit parallèle à la rampe (C) (voir illustration) et maintenir le support dans cette position.
4. Resserrer les vis (A).
5. Desserrer les vis (D).
6. Régler le contacteur de telle sorte que la rampe (C) touche le galet du contacteur (E) et que l'écart (F) entre le bas du contacteur et la rampe (C) soit égale à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Contacteur/rampe—Écart..... 7 ± 1 mm
(0.27 ± 0.04 in)

7. Resserrer les vis (D).



CC1030027

A—Vis
B—Support des contacteurs
C—Rampe
D—Vis
E—Galet du contacteur
F—Écart

CC1030027 -JUN-05SEP07

Suite voir page suivante

OUCC006,0001305 -28-05SEP07-1/2

Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée:

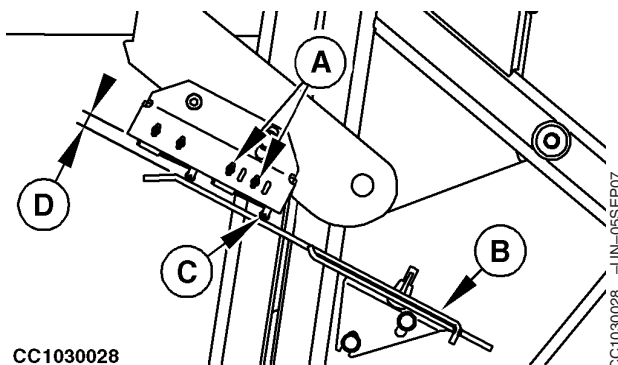
1. Fermer la porte.
2. Desserrer les vis (A).
3. Régler le contacteur de telle sorte que la rampe (B) touche le galet du contacteur (C) et que l'écart (D) entre le bas du contacteur et la rampe (B) soit égale à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Contacteur/rampe—Écart..... 7 ± 1 mm
(0.27 ± 0.04 in)

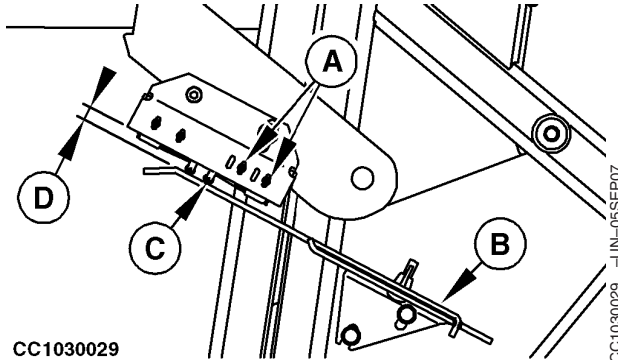
4. Resserrer les vis (A).

- A—Vis
- B—Rampe
- C—Galet du contacteur
- D—Écart



CC1030028

Ramasseuse-presse avec contrôleur ELC Plus



CC1030029

Ramasseuse-presse avec moniteur BaleTrak

OUCC006.0001305 -28-05SEP07-2/2

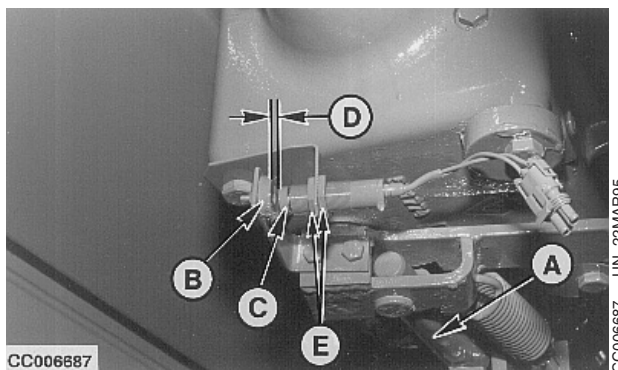
Réglage du capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif (ramasseuses-presses avec moniteur BaleTrak Plus uniquement)

S'assurer que l'ameneur rotatif n'est pas en mode de fonctionnement inversé. Voir "Débourrage des ramasseuses-presses avec ameneur rotatif" à la section "Utilisation — Généralités".

Le vérin hydraulique (A) étant complètement rétracté, s'assurer que l'aimant (B) et le capteur (C) sont alignés.

La cote (D) doit être de 10 ± 1 mm (0.4 ± 0.04 in). Dans le cas contraire, desserrer les contre-écrous (E) et faire coulisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la cote (D).

Resserrer légèrement les contre-écrous (E).



CC006687

- A—Vérin hydraulique
- B—Aimant
- C—Capteur
- D—10 ± 1 mm (0.4 ± 0.04 in)
- E—Contre-écrous

OUCC006.0001230 -28-29NOV06-1/1

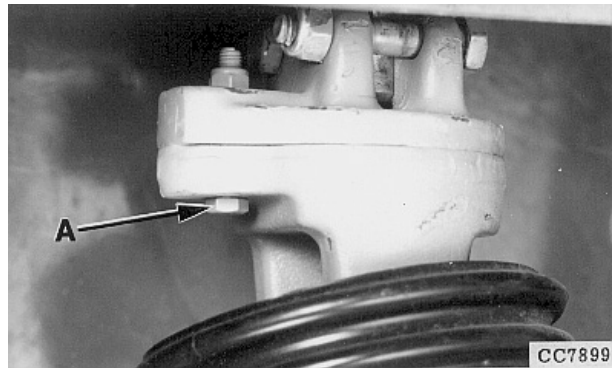
Remplacement du boulon de cisaillement de la transmission (suivant équipement)

Aligner les orifices du moyeu et poser une vis 8 x 50 mm de qualité 8.8 (A) avec un contre-écrou.

IMPORTANT: Pour éviter toute surcharge sur le boulon de cisaillement, engager la prise de force doucement.

Reposer le garant de transmission sur la flèche d'attelage de la machine.

A—Vis



UN-09FEB96

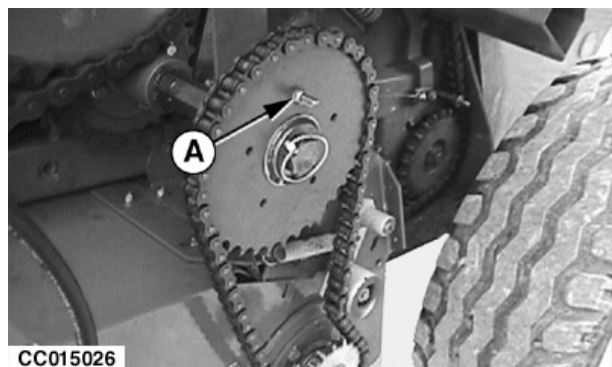
OUC006,00004AB -28-06SEP01-1/1

Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement du ramasseur (ramasseuses-presses avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation ou ameneur rotatif double)

Aligner les orifices du moyeu du boulon de cisaillement et du pignon et poser une vis 10 x 35 mm de qualité 8.8 (A) avec un contre-écrou.

Reposer tous les garants déposés précédemment.

A—Vis



UN-30NOV98

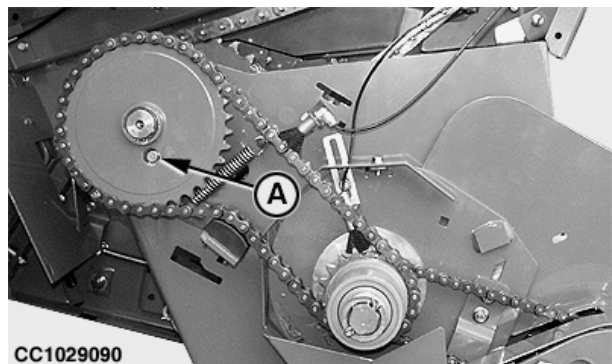
OUC006,000123B -28-02FEB07-1/1

Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement du ramasseur avec ameneur rotatif

Aligner les orifices du moyeu et poser une vis 8 x 35 mm de qualité 10.9 (A) avec un contre-écrou.

Reposer tous les garants déposés précédemment.

A—Vis



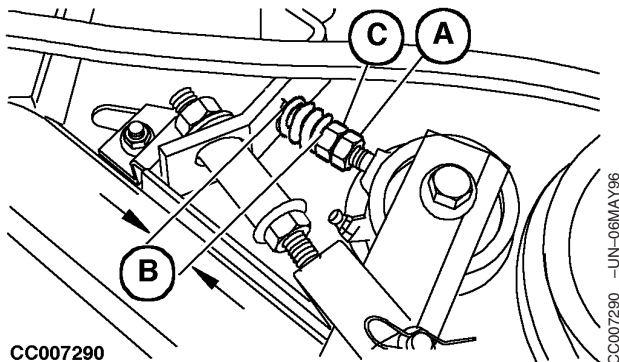
UN-22DEC06

OUC006,000123C -28-04DEC06-1/1

Réglage de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (ramasseurs-presse avec dispositif de liage filet standard)

IMPORTANT: Ce réglage doit être effectué sans la courroie. Voir "Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet" dans cette section.

1. Ouvrir les portes latérales.
2. Amener le vérin en position intermédiaire.
3. Desserrer le contre-écrou de blocage (A) et amener le ressort à la longueur prescrite (B) en serrant ou desserrant l'écrou de réglage (C).



A—Contre-écrou
B—20 mm (0.78 in)
C—Écrou de réglage du ressort

Valeur prescrite

Longueur du ressort de pression—Écart..... 20 mm (0.78 in)

NOTE: S'assurer que le mouvement du rouleau d'alimentation galvanisé n'est pas entravé sous l'effet des ressorts.

Si la pression est trop importante, le filet risque de se dérouler. En cas de manque de pression, le filet ne sera pas amené à la balle.

4. Répéter l'étape 3 de l'autre côté.
5. Enlever filet ou corps étrangers se trouvant entre les rouleaux d'alimentation.

OUC006,0000BC0 -28-12JAN07-1/1

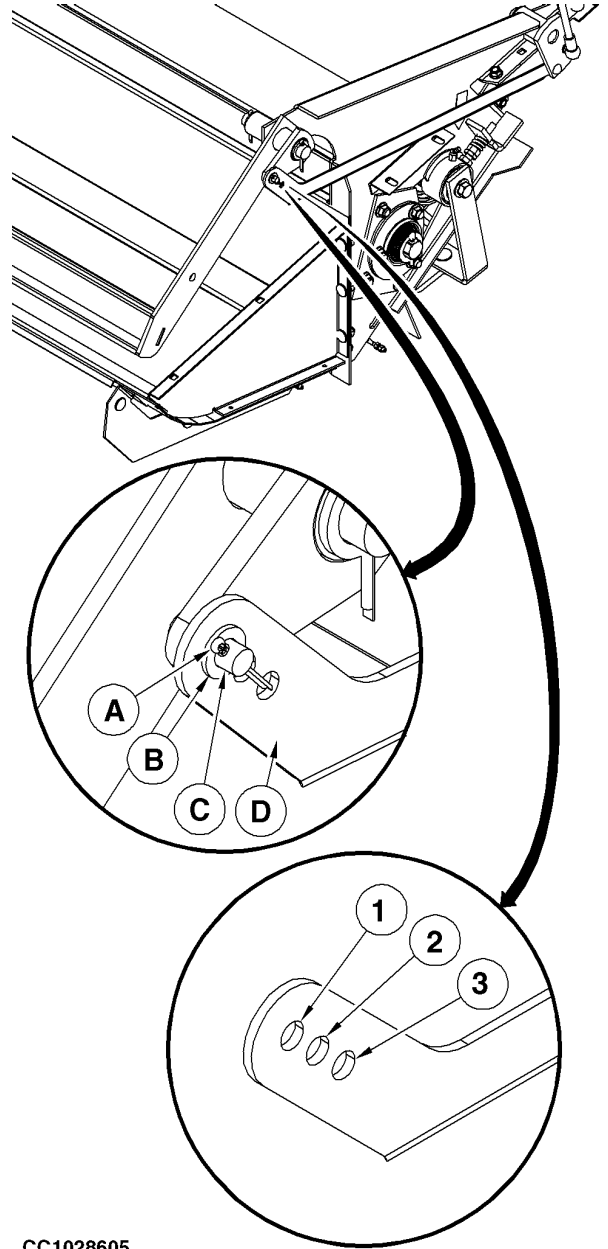
Réglage de la tension du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)

1. Ouvrir le couvercle supérieur.
2. Retirer la goupille fendue (A) et la rondelle (B).

NOTE: La bielle (D) est réglée en usine sur la position (1).

3. Positionner l'axe (C) dans l'une des trois positions (1, 2 ou 3) suivant la tension du filet désirée.
4. Reposer la rondelle (B) et la goupille fendue (A).
5. Recommencer la procédure de l'autre côté.

- A—Goupille fendue
- B—Rondelle
- C—Axe
- D—Bielle
- 1—Tension standard
- 2—Tension moyenne
- 3—Tension élevée



CC1028605

CC1028605 -UN-25SEP06

OUCC006.00011E8 -28-02FEB07-1/1

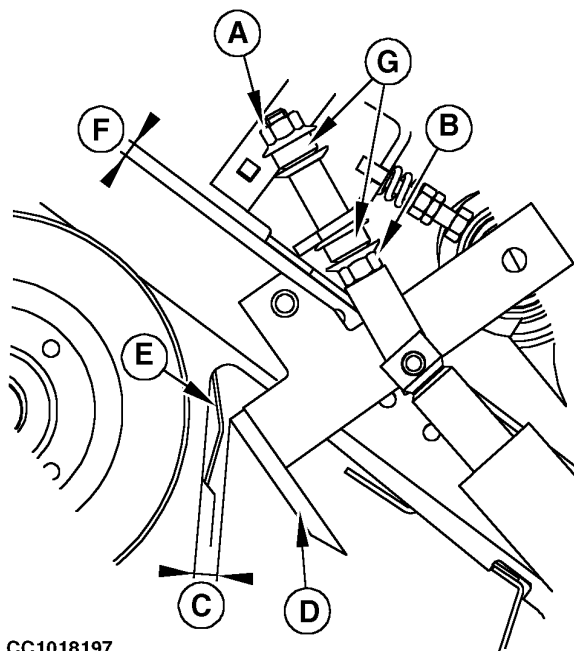
Réglage de la butée du bras de couteau à filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)

Déposer la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet. Voir "Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet" dans cette section.

Réglage de la position haute du couteau:

1. Amener le vérin de déclenchement en position d'extension.
2. Desserrer l'écrou de butée (A).
3. Régler l'écrou de butée (B) de manière à obtenir un écart (C) compris entre 2 et 15 mm (0.08 et 0.6 in).
4. S'assurer que le couteau (D) ne touche pas le garant de rouleau (E). Dans le cas contraire, régler le garant de rouleau et reprendre à l'étape 3.
5. Vérifier que l'écartement (F) est supérieur à 1 mm (0.04 in). Si nécessaire, régler l'écrou de butée (B).
6. Resserrer l'écrou de butée (A).

NOTE: Sur les ramasseuses-presses avec amortisseurs caoutchouc (G), serrer l'écrou de butée (A) à la main, puis serrer encore d'un tour et demi à l'aide d'une clé. Veiller à ne pas trop comprimer les amortisseurs caoutchouc.



CC1018197

- A—Écrou de butée
- B—Écrou de butée
- C—2 à 15 mm (0.08 à 0.6 in)
- D—Couteau
- E—Garant de rouleau
- F—1 mm (0.04 in)
- G—Amortisseurs caoutchouc

CC1018197 -UN-30MAY01

Suite voir page suivante

OUCC006.0000BC1 -28-12JAN07-1/2

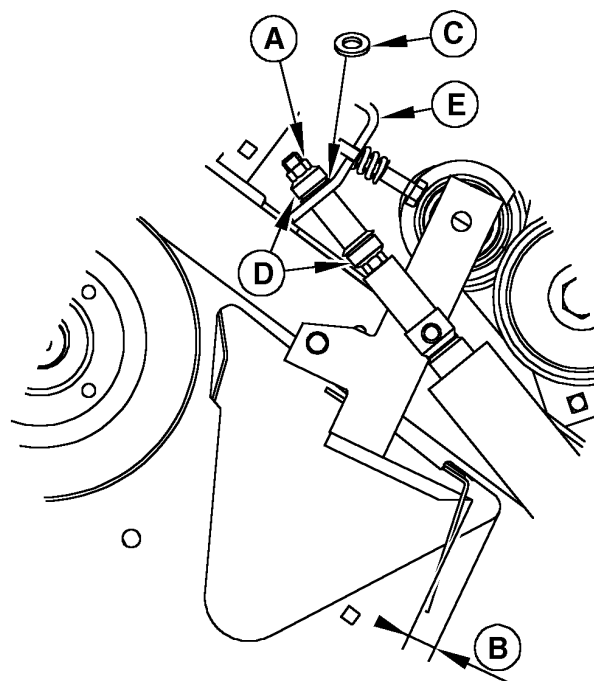
Réglage de la position basse du couteau:

1. Rétracter le vérin de déclenchement.
2. Vérifier que l'écart (B) entre le bord du couteau et la paroi latérale est compris entre 1 et 5 mm (0.04 et 0.2 in). Si nécessaire, régler l'écrou de butée (A) et ajouter ou retirer une cale (C), entre la rondelle conique et le support (E).
3. Resserrer l'écrou de butée (A).

NOTE: Sur les ramasseuses-presses avec amortisseurs caoutchouc (D), serrer l'écrou de butée (A) à la main, puis serrer encore d'un tour et demi à l'aide d'une clé. Veiller à ne pas trop comprimer les amortisseurs caoutchouc.

IMPORTANT: Afin d'éviter un fonctionnement irrégulier du liage filet, toujours s'assurer que la tige du vérin est légèrement sortie au moment du réglage.

- A—Écrou de butée
- B—Écart
- C—Cale
- D—Amortisseur caoutchouc
- E—Support



CC1020398

CC1020398 -JUN-31 AUG01

OUCC006,0000BC1 -28-12JAN07-2/2

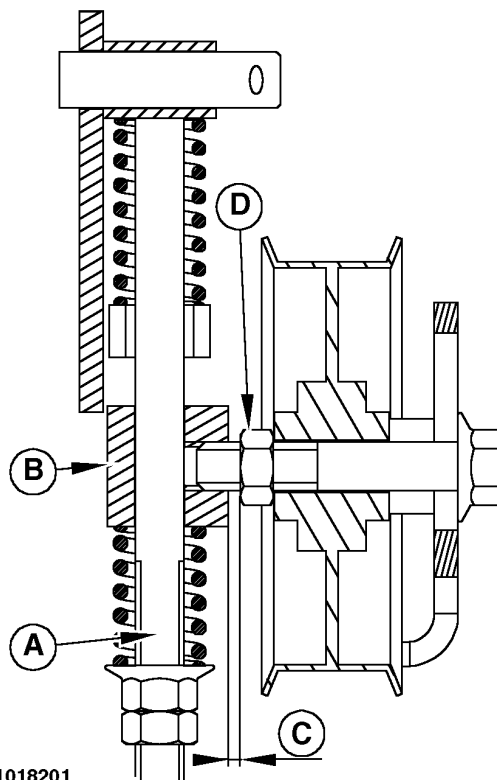
Réglage de la tension des courroies d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)

1. S'assurer que la barre de raccordement (A) coulisse librement dans le guide (B).
2. Veiller à laisser un écart (C) de 1 à 2 mm (0.04 à 0.08 in), entre le guide (B) et l'écrou (D).

IMPORTANT: Avant de régler la tension des courroies d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet, contrôler le réglage de la butée de l'arbre du couteau à filet. Voir "Réglage de la butée du bras de couteau à filet" dans cette section.

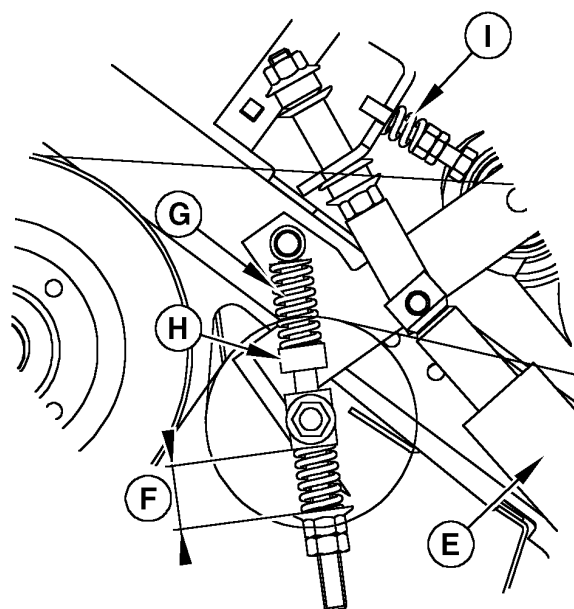
3. Amener le vérin de déclenchement (E) en position d'extension complète.
4. Régler la longueur du ressort (F) à 34,5 mm (1.36 in) pour une nouvelle courroie, ou 35 mm (1.38 in) pour une courroie déjà utilisée.
5. S'assurer que le ressort supérieur (G) n'est pas précontraint. Si nécessaire, retirer l'entretoise (H).
6. Rétracter/sortir le vérin de déclenchement et procéder à un nouveau réglage de la longueur (F) du ressort, si nécessaire.
7. Faire tourner l'entraînement pendant 15 secondes au régime maximum, actionner plusieurs fois le vérin de déclenchement, puis régler la tension de la courroie.
8. Sortir le vérin de déclenchement et s'assurer qu'il n'y a aucun écart entre les deux rouleaux. Si nécessaire, régler le ressort (I) de pression des rouleaux d'alimentation du filet (voir "Réglage de la pression des rouleaux d'alimentation du filet" dans cette section).

- A—Barre de raccordement
- B—Guide
- C—Écart
- D—Écrou
- E—Vérin de déclenchement
- F—Longueur
- G—Ressort supérieur
- H—Entretoise
- I—Ressort



CC1018201

CC1018201 -UN-02AUG00



CC1020399

CC1020399 -UN-31AUG01

OUCC006,0000BC2 -28-31OCT06-1/1

Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)

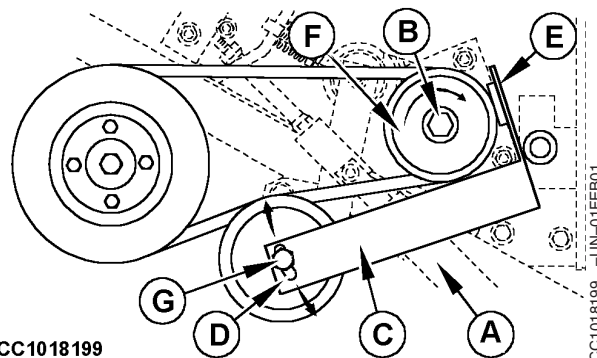
IMPORTANT: Avant de contrôler le frein des rouleaux d'alimentation du filet, s'assurer que la butée du bras de couteau à filet et la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet sont réglées correctement. Voir "Réglage de la butée du bras de couteau à filet" et "Réglage de la tension de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet" dans cette section.

1. Rétracter le vérin de déclenchement (A).
2. Vérifier que le couple requis pour faire tourner le rouleau d'alimentation du filet (B) est compris entre 40 et 50 N•m (30 et 37 lb-ft).

NOTE: En cas d'usure, retourner le patin en caoutchouc.

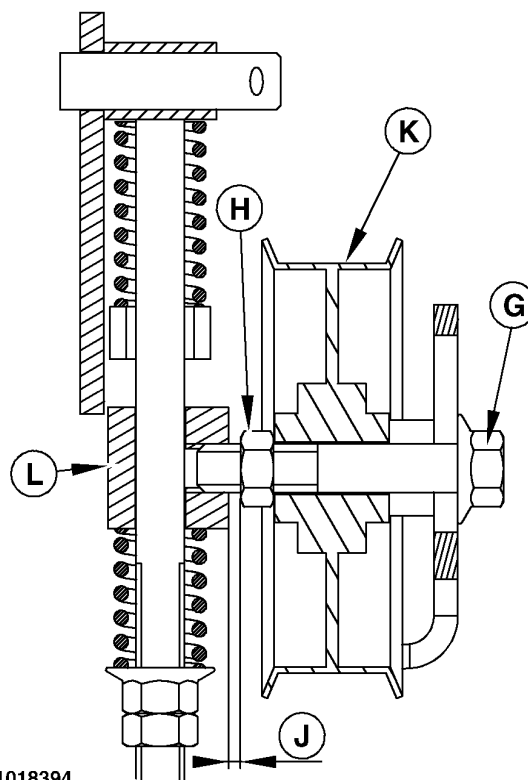
3. Si nécessaire, procéder au réglage comme suit:
 - a. Amener le vérin en position intermédiaire.
 - b. Bloquer la vis (G) et desserrer l'écrou (H) de manière à conserver l'écart (J) entre la poulie (K) et le système de tension (L), puis régler la position des vis dans la fente (D).
 - c. Resserrer l'écrou (H).

A—Vérin de déclenchement
 B—Rouleau d'alimentation du filet
 C—Bras
 D—Fente
 E—Butée caoutchouc
 F—Poulie
 G—Vis
 H—Écrou
 J— $1,5 \pm 0,5$ mm (0.06 ± 0.02 in)
 K—Poulie
 L—Système de tension



CC1018199

CC1018199 -UN-01FEB01



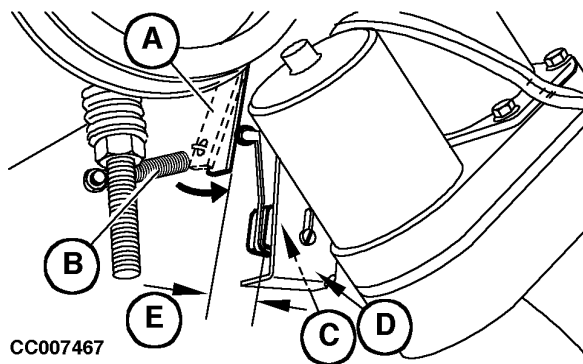
CC1018394

CC1018394 -UN-04OCT00

OUCC006.0000BC3 -28-31OCT06-1/1

Réglage du contacteur de filet coupé (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)

1. Ouvrir la porte droite.
2. S'assurer de la mobilité de la plaque (A). Vérifier la tension du ressort (B).
3. Appuyer à fond sur la plaque (A) dans le sens de la flèche, puis régler le contacteur (C) et/ou la position du support de contacteur (D) de manière à obtenir l'écart prescrit (E) entre le bas du contacteur et la plaque (A).



CC007467

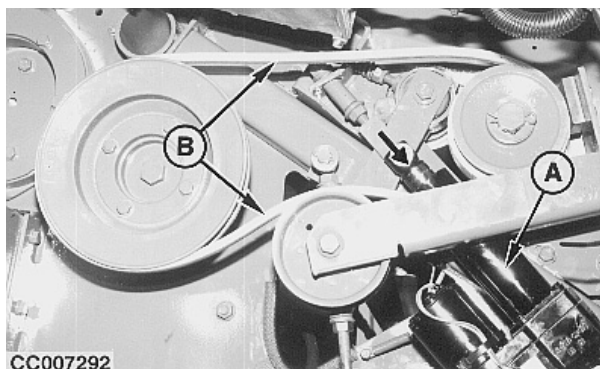
CC007467 -UN-06MAY96

- A—Plaque
- B—Ressort
- C—Contacteur
- D—Support de contacteur
- E— 7 ± 1 mm (0.27 ± 0.04 in)

OUC006,00011F2 -28-31OCT06-1/1

Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)

1. Ouvrir la porte droite.
2. Rétracter le vérin de déclenchement du liage filet (A) pour détendre la courroie.
3. Retirer la courroie (B) des poulies.
4. Mettre en place une courroie neuve, comme illustré.
5. Régler la tension de la courroie. Voir "Réglage de la tension de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet" dans cette section.



CC007292

CC007292 -UN-25APR96

- A—Vérin de déclenchement
- B—Courroie

OUC006,0000BBF -28-31OCT06-1/1

Dépose et repose du couteau à filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau à filet.

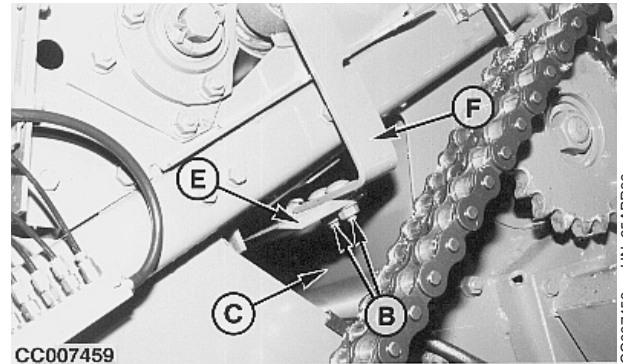
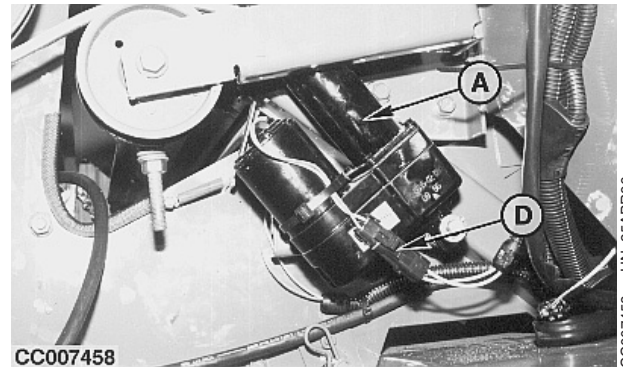
1. Repérer la position du bord tranchant du couteau en vue de la repose.
2. Sortir lentement le vérin de déclenchement (A) jusqu'à ce que les boulons de couteau (B) soient entièrement accessibles par l'ouverture latérale (C), puis **débrancher le connecteur du vérin de déclenchement (D)**.
3. Déposer les boulons (B) de chaque côté du couteau (E), puis dégager le couteau (E) du support (F).
4. Poser le couteau (E) sur le support (F) dans la même position qu'avant la dépose, c'est-à-dire avec le bord chanfreiné vers le bas et le couteau sous le support (F).

IMPORTANT: Les têtes rondes des vis doivent être orientées vers le haut pour que la boulonnerie ne déchire pas le filet.

5. Bloquer le couteau (E) au moyen des boulons (B).
6. Serrer les boulons de fixation des couteaux au couple prescrit:

	Valeur prescrite
Boulons du couteau—Couple de serrage.....	55 N•m (40 lb-ft)

7. Rebrancher le connecteur (D) et rétracter le vérin de déclenchement (A).



- A—Vérin de déclenchement
- B—Boulons
- C—Ouverture
- D—Connecteur du vérin de déclenchement
- E—Couteau
- F—Support

Élimination du filet enroulé autour des rouleaux d'alimentation (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)

IMPORTANT: Ne pas couper le filet enroulé autour du rouleau caoutchouc. Toute entaille du revêtement en caoutchouc des rouleaux peut provoquer l'enroulement plus fréquent du matériau autour des rouleaux et exiger leur remplacement.



Si le filet s'enroule sur le rouleau caoutchouc:

1. Désenclencher la prise de force. Arrêter le moteur du tracteur.
2. Amener le vérin de déclenchement en position d'extension afin que le frein des rouleaux d'alimentation soit tout juste relâché.
3. Ouvrir le coffre à filet.
4. Couper le filet entre le rouleau de filet et le rouleau tendeur à spirales.
5. Tirer le filet enroulé en faisant tourner le rouleau d'alimentation caoutchouc en sens inverse.
6. Essuyer les rouleaux d'alimentation du filet et s'assurer que rien ne colle dessus. Si nécessaire, laver les rouleaux à l'eau et au savon. Ne JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau d'alimentation caoutchouc.
7. Talquer le rouleau d'alimentation caoutchouc.

OUCC006,000123F -28-04DEC06-1/1

Liste de réglages du dispositif de liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge)

Les réglages suivants doivent être effectués en cas de dysfonctionnement au niveau du liage ou de la coupe du filet.

La liste suivante répertorie différents contrôles et réglages à effectuer dans l'ordre indiqué:

1. Contrôle de la planéité des rouleaux galvanisés.
2. Réglage de la position du contre-couteau.
3. Réglage du rouleau presseur et des galets plastique.

4. Réglage de la position du vérin de déclenchement du liage filet.
5. Réglage du frein de rouleau caoutchouc.
6. Réglage du capteur de filet coupé.
7. Réglage de la tension de la courroie d'entraînement du liage filet.

NOTE: Lorsque le résultat de tous les contrôles est satisfaisant, cela signifie que le liage filet est réglé de façon optimale.

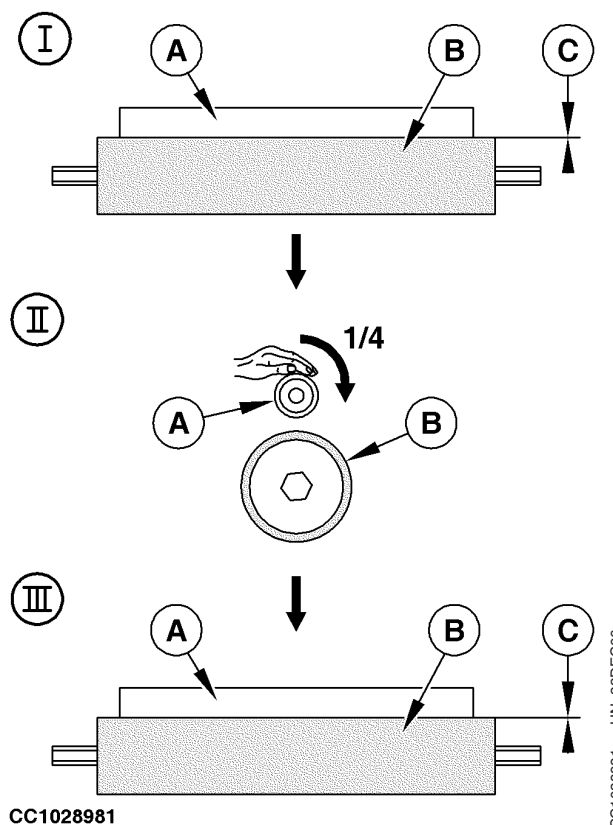
OUCC006,00011F5 -28-10JAN07-1/1

Contrôle de la planéité des rouleaux galvanisés (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge)

1. Déposer le rouleau de filet.
2. Fermer légèrement le couvercle du dispositif de liage filet de façon à faire entrer le rouleau galvanisé (A) en contact avec le rouleau caoutchouc (B).
3. Vérifier que le rouleau galvanisé (A) et le rouleau caoutchouc (B) sont bien en contact (C).
4. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage filet.
5. Tourner le rouleau (A) d'un quart de tour à la main.
6. Fermer légèrement le couvercle du dispositif de liage filet de façon à faire entrer le rouleau galvanisé (A) en contact avec le rouleau caoutchouc (B) et vérifier le contact (C) une nouvelle fois.

Si le contrôle n'est pas satisfaisant, consulter le concessionnaire John Deere.

A—Rouleau galvanisé
B—Rouleau caoutchouc
C—0 mm (0 in)



OUCC006,0001229 -28-02FEB07-1/1

Réglage de la position du contre-couteau (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge)

IMPORTANT: Un mauvais réglage risque d'entraîner des problèmes au niveau de la coupe du filet.

1. Rétracter le vérin de déclenchement.
2. Vérifier le contact (C) entre le contre-couteau (B) et le couteau (D):
 - Si le contrôle est satisfaisant, passer à l'étape 3.
 - Si le contrôle n'est pas satisfaisant, continuer.
 - a. Desserrer l'écrou (F) de chaque côté de façon à déplacer le tampon caoutchouc (E).
 - b. Serrer légèrement l'écrou (F) de façon à maintenir le tampon caoutchouc (E) en position avant.
 - c. Sortir et rétracter le vérin de déclenchement du liage filet puis vérifier le contact (C) entre le couteau (D) et le contre-couteau (B):
 - Si le contrôle est satisfaisant, passer à l'étape 3.
 - Si le contrôle n'est pas satisfaisant, continuer.
 - a. Desserrer l'écrou (A) de chaque côté.
 - b. Faire en sorte que le contre-couteau (B) soit en contact avec le couteau (D), comme illustré.

Si nécessaire, régler la position du vérin de déclenchement du liage filet. Voir "Réglage de la position du vérin de déclenchement du liage filet" dans cette section et effectuer la procédure à nouveau.

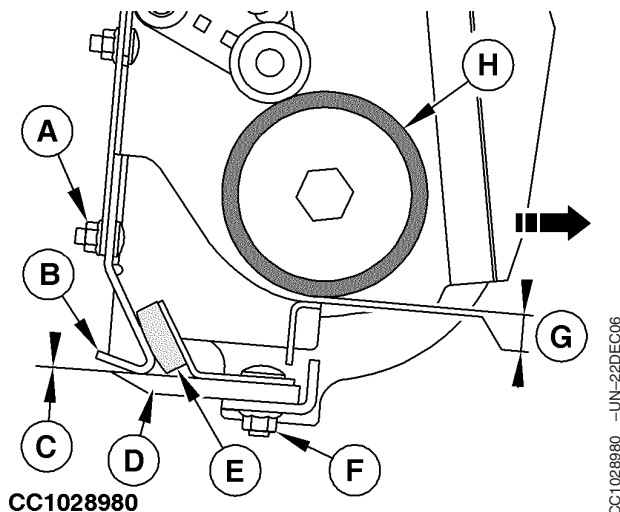
- c. Resserrer l'écrou (A) de chaque côté.
- d. Sortir et rétracter le vérin de déclenchement du liage filet puis vérifier le contact (C) entre le couteau (D) et le contre-couteau (B).

3. Vérifier que l'écart (G) est conforme aux spécifications:

Valeur prescrite

Rouleau caoutchouc par rapport
au racleur—Écart..... 3 ± 1 mm
(0.12 ± 0.04 in)

Si nécessaire, régler l'écart (G) en modifiant la position du contre-couteau (B). Passer à l'étape 2.



- CC1028980
- A—Écrou
 - B—Contre-couteau
 - C—0 mm (0 in)
 - D—Couteau
 - E—Tampon caoutchouc
 - F—Écrou
 - G—Écart
 - H—Rouleau caoutchouc

CC1028980 -UN-22DEC06

4. Vérifier que le tampon caoutchouc (E) repose sur le contre-couteau (B).

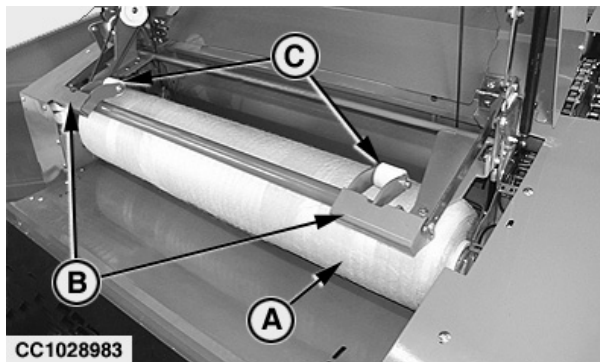
Si nécessaire, régler le tampon caoutchouc (E) de la manière suivante:

- a. Rétracter le vérin de déclenchement.
- b. Desserrer l'écrou (F).
- c. Faire reposer le tampon caoutchouc (E) sur le contre-couteau (B).
- d. Resserrer l'écrou (F).

IMPORTANT: Après avoir réglé la position du contre-couteau, toujours régler le frein de rouleau caoutchouc. Voir "Réglage du frein de rouleau caoutchouc" dans cette section.

Réglage des galets plastique (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge)

1. Placer le rouleau de filet (A) sous les supports de galet plastique (B), comme illustré. (Voir "Chargement du rouleau de filet" à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)
2. S'assurer que l'écart (D), entre le rouleau de filet (A) et les galets plastique (C) est conforme aux spécifications:



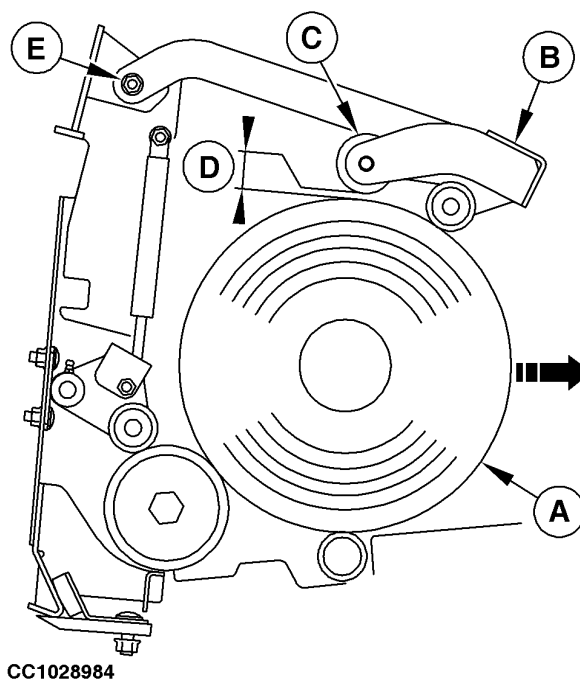
CC1028983 -UN-16JAN07

Valeur prescrite	
Rouleau de filet par rapport aux galets plastique—Écart	4 ± 2 mm (0.16 ± 0.08 in)

Si nécessaire, régler l'écart (D) comme suit:

- a. Desserrer l'écrou (E) de chaque côté.
- b. Régler le support de galet plastique (B) de façon à obtenir l'écart (D).
- c. Resserrer l'écrou (E) de chaque côté.

A—Rouleau de filet
B—Support de galet plastique
C—Galet plastique
D—Écart
E—Écrou



CC1028984 -UN-16JAN07

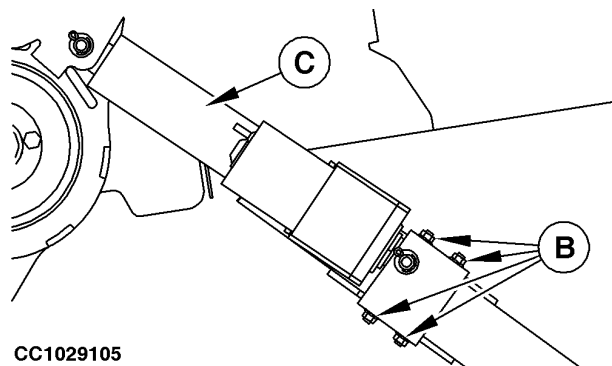
OUCC006.0001231 -28-31JAN07-1/1

Réglage de la position du vérin de déclenchement du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge)

IMPORTANT: Avant de régler la position du vérin de déclenchement du liage filet, s'assurer que la position du contre-couteau est correcte. Voir "Réglage de la position du contre-couteau" dans cette section.

1. Déposer la goulotte (A).
2. Sortir légèrement le vérin de déclenchement du liage filet (C).
3. Retirer les vis (B).
4. Rétracter complètement le vérin de déclenchement du liage filet (C).

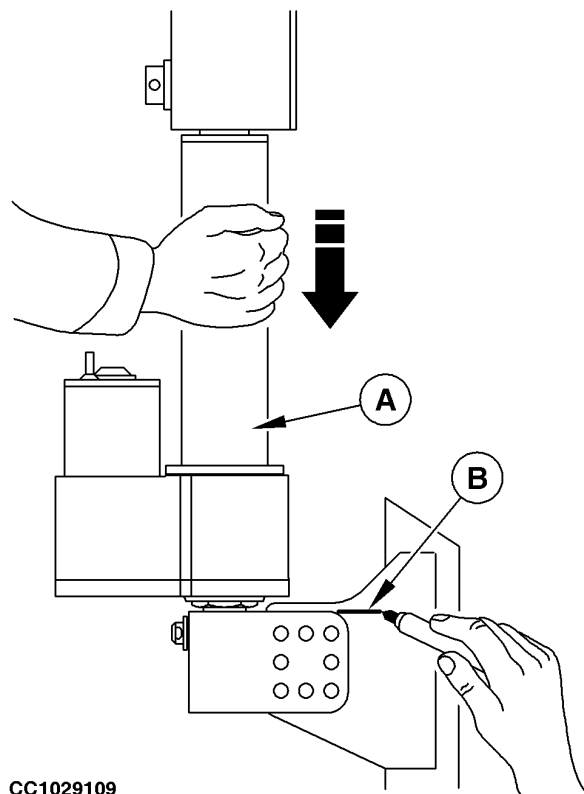
A—Goulotte
 B—Vis de fixation
 C—Vérin de déclenchement du liage filet



OUCC006,0001250 -28-02FEB07-1/4

5. Tirer le vérin de déclenchement (A) à la main vers l'avant de façon à ce que le couteau entre en contact avec le contre-couteau.
6. Tracer un repère (B), comme indiqué.

A—Vérin de déclenchement du liage filet
 B—Repère

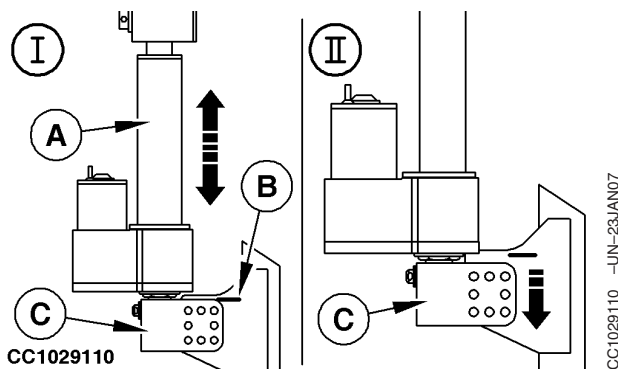


Suite voir page suivante

OUCC006,0001250 -28-02FEB07-2/4

7. Sortir légèrement le vérin de déclenchement du liage filet (A).
8. Aligner le support (C) sur le repère (B), comme indiqué à l'étape (I).
9. Faire glisser le support (C) en avant de manière à ce que deux trous soient alignés le plus près possible du repère (B). Voir l'étape (II).

A—Vérin de déclenchement du liage filet
 B—Repère
 C—Support du vérin de déclenchement

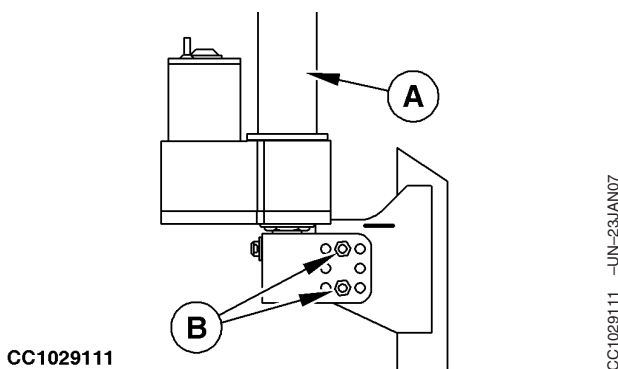


OUC006,0001250 -28-02FEB07-3/4

10. Reposer et resserrer les vis (B).
11. Rétracter complètement le vérin de déclenchement du liage filet (A).
12. Reposer la goulotte.

IMPORTANT: Après avoir régler le vérin de déclenchement du liage filet, toujours régler la tension de la courroie. Voir "Réglage de la tension de la courroie d'entraînement du dispositif de liage filet" dans cette section.

A—Vérin de déclenchement du liage filet
 B—Vis de fixation

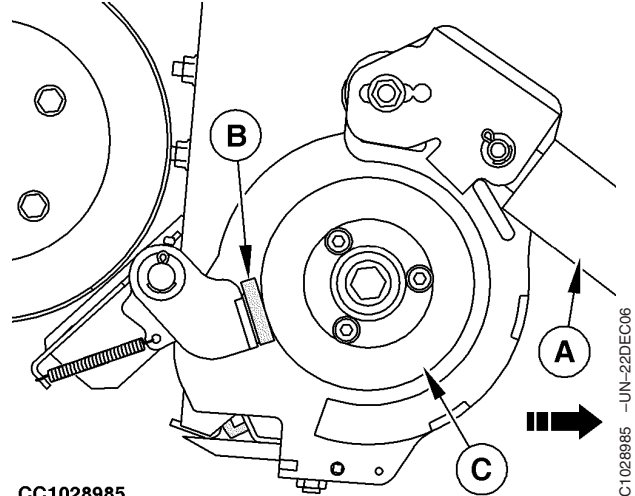


OUC006,0001250 -28-02FEB07-4/4

Réglage du frein de rouleau caoutchouc (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge)

IMPORTANT: Avant de régler le frein de rouleau caoutchouc, s'assurer que:

- La position du contre-couteau est correcte. Voir "Réglage de la position du contre-couteau" dans cette section.
- La position du vérin de déclenchement du liage filet est correcte. Voir "Réglage de la position du vérin de déclenchement du liage filet" dans cette section.



CC1028985

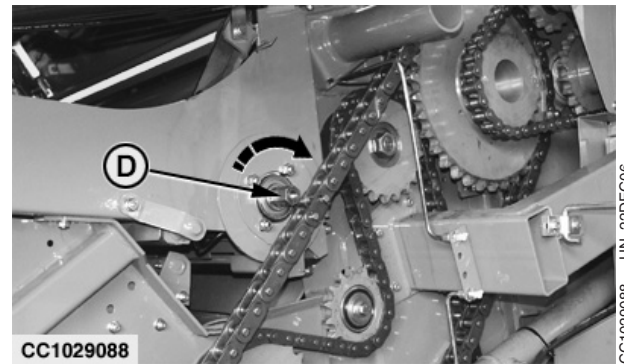
CC1028985 -UN-22DEC06

1. Vérifier le réglage du patin de frein (B) comme suit:

- Rétracter complètement le vérin de déclenchement du liage filet (A).

NOTE: Le patin de frein (B) de rouleau caoutchouc est engagée lorsque le vérin de déclenchement du liage filet (A) est entièrement rétracté.

- Placer un outil adapté sur l'arbre hexagonal (D) du rouleau caoutchouc.
- Vérifier que le couple résistant de l'arbre (D) dans le sens des aiguilles d'une montre est conforme aux spécifications:



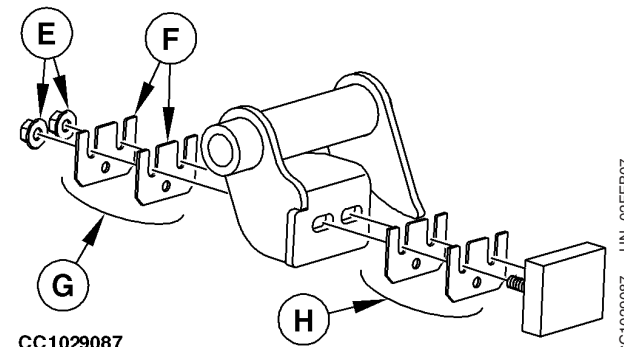
CC1029088

CC1029088 -UN-22DEC06

Valeur prescrite	
Poulie—Serrage par rotation.....	70 ± 10 N•m 51 ± 7 lb-ft

2. Régler le patin de frein (B) comme suit:

- Amener le vérin (A) en position intermédiaire.
- Desserrer les écrous (E).
- Transférer une ou deux cale(s) (F) de la position de remisage (G) à la position de réglage (H).



CC1029087

CC1029087 -UN-02FEB07

- A—Vérin de déclenchement du liage filet
- B—Patin de frein
- C—Poulie d'entraînement du rouleau caoutchouc
- D—Arbre hexagonal du rouleau caoutchouc
- E—Écrous
- F—Cales
- G—Position de remisage
- H—Position de réglage

NOTE: Le réglage en usine du frein de rouleau caoutchouc est: deux cales (F) en position de réglage (H).

- Resserrer les écrous (E) et vérifier à nouveau le couple. Passer à l'étape 1.

Suite voir page suivante

OUCC006,0001224 -28-02FEB07-1/2

Si nécessaire, remplacer le patin de frein (B) et recommencer la procédure.

OUC006.0001224 -28-02FEB07-2/2

Réglage du capteur de filet coupé (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge™)

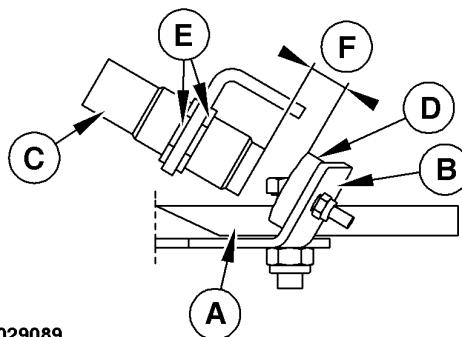
Pour régler le capteur de filet coupé (C), procéder comme suit:

1. Aligner le couteau (A) sur le support d'aimant (B).
2. S'assurer que l'écart (F) entre le capteur (C) et l'aimant (D) correspond à la valeur prescrite:

Valeur prescrite	
Capteur de filet coupé/aimant—	
Écart	12 mm (0.5 in)

Si nécessaire, régler le capteur (C) de la manière suivante:

- a. Desserrer les écrous (E) et faire glisser le capteur (C) jusqu'à obtention de l'écart (F).
- b. Resserrer les écrous (E).
- c. Vérifier que le capteur fonctionne correctement à l'aide du moniteur BaleTrak™. Voir "Canal 012: Contrôle du capteur de filet coupé" dans la section "Entretien du moniteur BaleTrak".



CC1029089

- A—Couteau
- B—Support d'aimant
- C—Capteur
- D—Aimant
- E—Écrous
- F—Écart

CC1029089 -UN-05JAN07

CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company
BaleTrak est une marque commerciale de Deere & Company

OUC006.00012F8 -28-26SEP07-1/1

Réglage de la tension de la courroie d'entraînement du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge)

IMPORTANT: Avant de régler la tension de la courroie d'entraînement, s'assurer que la position du vérin de déclenchement est correcte. Voir "Réglage de la position du vérin de déclenchement du liage filet" dans cette section.

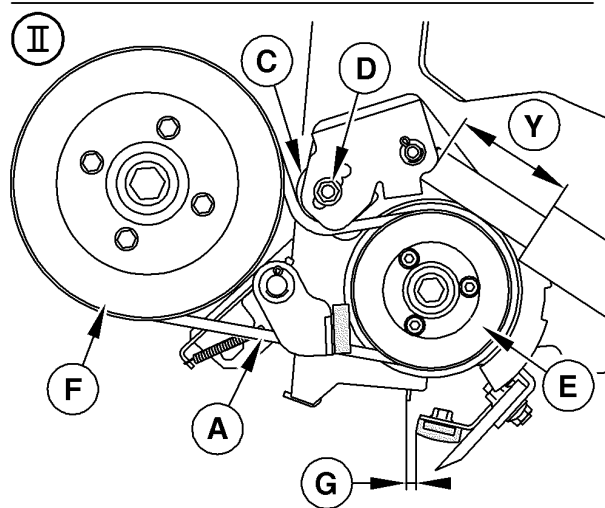
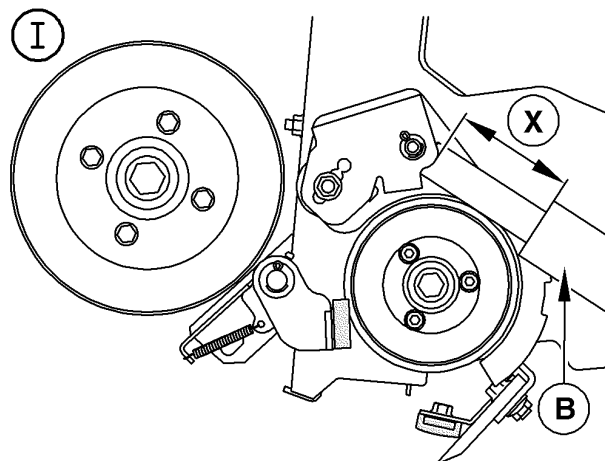
1. Contrôle de la course du vérin de déclenchement (B):

- a. Déposer la courroie (A). Voir "Dépose et repose de la courroie d'entraînement du rouleau caoutchouc" dans cette section.
- b. Sortir complètement le vérin de déclenchement du liage filet (B) à l'aide du moniteur.
- c. Mesurer et noter l'espacement (X).
- d. Rétracter le vérin de déclenchement du liage filet (B) et reposer la courroie (A).
- e. Sortir complètement le vérin de déclenchement du liage filet (B).
- f. Mesurer et noter l'espacement (Y).
- g. Calculer $(X) - (Y)$.
 - $(X) - (Y) > 2 \text{ mm (0.08 in)}$, passer à l'étape 3.
 - $(X) - (Y) \leq 2 \text{ mm (0.08 in)}$, continuer.

2. Réglage du galet (C):

- a. Rétracter le vérin de déclenchement (B).
- b. Retirer la vis (D).
- c. Déplacer le galet (C) vers la gauche.
- d. Reposer et resserrer les vis (D).
- e. Sortir complètement le vérin de déclenchement du liage filet (B).
- f. Contrôler à nouveau la course du vérin de déclenchement; passer à l'étape 1.

3. Contrôle de la position du vérin de déclenchement (B):



CC1029091

A—Courroie
 B—Vérin de déclenchement du liage filet
 C—Galet
 D—Vis de fixation
 E—Poulie d'entraînement du rouleau caoutchouc
 F—Poulie d'entraînement principale
 G—Écart
 X—Espacement
 Y—Espacement

CC1029091 - UN-22DEC06

a. Vérifier que le galet (C) et la poulie d'entraînement principale (F) ne se touchent pas.

b. Vérifier que le vérin de déclenchement du liage filet (B) et la poulie d'entraînement du rouleau caoutchouc (E) ne se touchent pas.

4. Vérifier que l'écart (G) est conforme aux spécifications:

Valeur prescrite

Tampon caoutchouc par rapport
au contre-couteau—Écart 1 mm minimum
(0.04 in minimum)

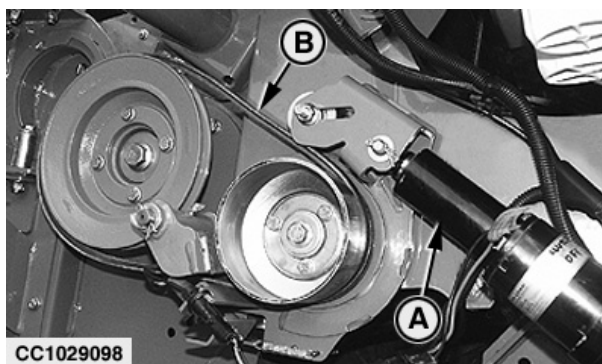
Si nécessaire, régler le galet (C) comme suit:

- a. Rétracter le vérin de déclenchement (B).
- b. Retirer la vis (D).
- c. Déplacer le galet (C) vers la droite.
- d. Reposer et resserrer les vis (D).
- e. Sortir complètement le vérin de déclenchement du liage filet (B).
- f. Contrôler à nouveau la course du vérin de déclenchement; passer à l'étape 1.

OUC006.0001234 -28-31JAN07-2/2

Dépose et repose de la courroie d'entraînement du liage filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage CoverEdge)

1. Ouvrir la porte de droite.
2. Rétracter le vérin de déclenchement du liage filet (A) pour détendre la courroie.
3. Retirer la courroie (B) des poulies.
4. Mettre en place une courroie neuve, comme illustré.
5. Régler la tension de la courroie. Voir "Réglage de la tension de la courroie d'entraînement du dispositif de liage filet" dans cette section.



A—Vérin de déclenchement du liage filet
B—Courroie

OUC006.0001240 -28-12JAN07-1/1

Dépose et repose du couteau à filet (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge)

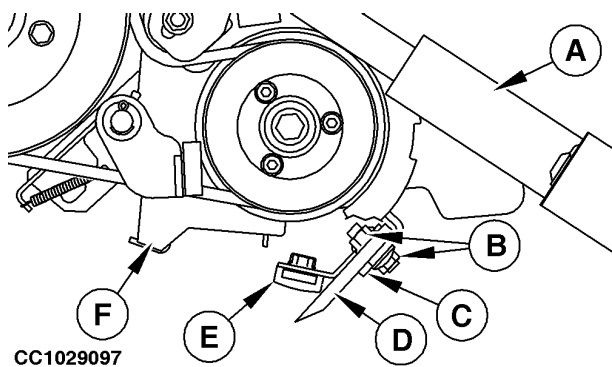
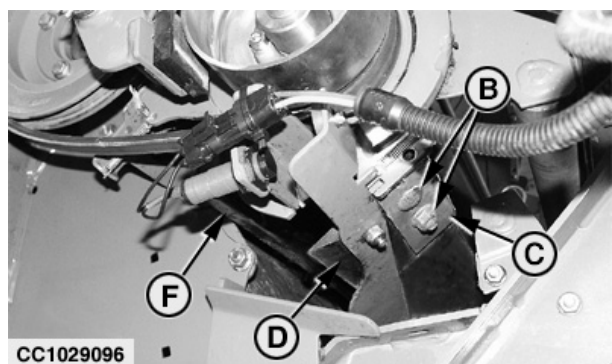
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau à filet.

1. En vue de la repose, repérer la position du bord tranchant du couteau (D) et des vis de fixation (B).
2. Sortir le vérin de déclenchement (A) jusqu'à ce que les vis de fixation (B) soient entièrement accessibles, puis débrancher le connecteur du vérin.
3. Retirer les vis de fixation (B) de chaque côté du couteau (D).
4. Retirer le couteau (D) et le tampon caoutchouc (E) du support (C).
5. Poser le couteau (D) et le tampon caoutchouc (E) sur le support (C) dans la même position qu'avant la dépose.

IMPORTANT: Veiller à ce que le couteau (D) et le tampon caoutchouc (E) soient bien centrés par rapport au contre-couteau (F).

6. Resserrer les vis de fixation (B) de chaque côté.
7. Rebrancher le connecteur et rétracter le vérin de déclenchement (A).
8. Régler le tampon caoutchouc (E). Voir "Réglage de la position du contre-couteau" dans cette section.

A—Vérin de déclenchement du liage filet
B—Vis de fixation
C—Support
D—Couteau
E—Tampon caoutchouc
F—Contre-couteau



TS268 -UN-23AUG88

CC1029096 -UN-22DEC06

CC1029097 -UN-22DEC06

OUCC006.0001241 -28-16JAN07-1/1

Élimination du filet enroulé autour des rouleaux d'alimentation (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge)

⚠ ATTENTION: Éviter les blessures dues au happement par les rouleaux en mouvement. Désenclencher la prise de force et arrêter le moteur du tracteur avant de procéder à des opérations d'entretien.

Si le filet s'enroule sur les rouleaux d'alimentation:

1. Amener le vérin de déclenchement en position d'extension afin que le frein de rouleau caoutchouc soit tout juste relâché.
2. Arrêter le moteur du tracteur.
3. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage filet et amener le dispositif de sécurité en position verrouillée.
4. Rassembler l'extrémité du filet
5. Couper le filet.

IMPORTANT: Ne pas couper le filet enroulé autour du rouleau caoutchouc. Toute entaille du revêtement en caoutchouc des rouleaux peut provoquer l'enroulement plus fréquent du matériau autour des rouleaux et exiger leur remplacement.

6. Tirer le filet enroulé en faisant tourner les rouleaux d'alimentation en sens inverse.
7. Essuyer les rouleaux d'alimentation du filet et s'assurer que rien ne colle dessus. Si nécessaire, laver le rouleau caoutchouc à l'eau et au savon.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau caoutchouc et ne pas le talquer.



CC1029099 -UN-22DEC06



CC1029103 -UN-22DEC06

Affûtage du couteau à filet

! **ATTENTION:** Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau à filet.

1. Enlever tout résidu du bord chanfreiné.
2. Bloquer le couteau sur un établi ou sur une table.
3. Affûter le bord chanfreiné en conservant un angle de 25°.
4. Le bord tranchant doit être droit, à 1 mm (0.04 in) près.



OUCC006.0000BBE -28-17AUG04-1/1

Entretien du moniteur BaleTrak

Liste des codes de diagnostic

Les codes de diagnostic sont répertoriés dans le tableau ci-dessous:

Batterie			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E001	Chute de tension lorsque le vérin de déclenchement est en service	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier la batterie. Contrôler l'alternateur. Voir "Canal 019" dans cette section.	Appuyer sur la touche "Moins" lorsque le vérin de déclenchement n'est pas en service.
E002	Tension de batterie inférieure à 11,2 V	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier la batterie. Contrôler l'alternateur. Voir "Canal 019" dans cette section.	Disparaît dès que le problème est résolu.
E003	Tension de batterie supérieure à 16 V	Contrôler l'alternateur. Voir "Canal 019" dans cette section.	Disparaît dès que le problème est résolu.
Potentiomètre droit de forme de balle			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E112	Circuit ouvert ou mis à la masse	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre.	Disparaît après 5 secondes.
E113	Court-circuit	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre.	Disparaît après 5 secondes.
E114	Taille de balle côté droit inférieure à la valeur minimum	Vérifier le réglage du potentiomètre. Voir "Canal 006" dans cette section.	Disparaît après 5 secondes.
E115	Taille de balle côté droit supérieure à la valeur maximum	Vérifier le réglage du potentiomètre. Voir "Canal 006" dans cette section.	Disparaît après 5 secondes.
Potentiomètre gauche de forme de balle			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E122	Circuit ouvert ou mis à la masse	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre.	Disparaît après 5 secondes.
E123	Court-circuit	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre.	Disparaît après 5 secondes.
E124	Taille de balle côté gauche inférieure à la valeur minimum	Vérifier le réglage du potentiomètre. Voir "Canal 007" dans cette section.	Disparaît après 5 secondes.
E125	Taille de balle côté gauche supérieure à la valeur maximum	Vérifier le réglage du potentiomètre. Voir "Canal 007" dans cette section.	Disparaît après 5 secondes.

Suite voir page suivante

OUC006,00012FE -28-26SEP07-1/6

Entretien du moniteur BaleTrak

Vérin de déclenchement du liage ficelle			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E201	Vérin de déclenchement du liage ficelle débranché	Contrôler les fils et les connecteurs.	Appuyer sur la touche "Moins" lorsque le vérin de déclenchement n'est pas en service.
E202	Vérin de déclenchement du liage ficelle défectueux ou bloqué	Examiner le vérin de déclenchement du liage ficelle.	Appuyer sur la touche "Moins" lorsque le vérin de déclenchement n'est pas en service.
E203	Résistance du faisceau du vérin de déclenchement du liage ficelle trop élevée	Contrôler les fils et les connecteurs. Examiner le vérin de déclenchement du liage ficelle.	Appuyer sur la touche "Moins" lorsque le vérin de déclenchement n'est pas en service.
E204	Court-circuit	Contrôler les fils et les connecteurs.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E205	Vérin de déclenchement court-circuité à la masse	Contrôler les fils et les connecteurs.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
Vérin de déclenchement du liage filet			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E211	Vérin de déclenchement du liage filet débranché	Contrôler les fils et les connecteurs.	Appuyer sur la touche "Moins" lorsque le vérin de déclenchement n'est pas en service.
E212	Vérin de déclenchement du liage filet défectueux	Contrôler le vérin de déclenchement du liage filet.	Appuyer sur la touche "Moins" lorsque le vérin de déclenchement n'est pas en service.
E213	Résistance du faisceau du vérin de déclenchement du liage filet trop élevée	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le vérin de déclenchement du liage filet.	Appuyer sur la touche "Moins" lorsque le vérin de déclenchement n'est pas en service.
E214	Court-circuit	Contrôler les fils et les connecteurs.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E215	Vérin de déclenchement court-circuité à la masse	Contrôler les fils et les connecteurs.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
Électrovanne du ramasseur			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E231	Électrovanne du ramasseur débranchée	Contrôler les fils et les connecteurs.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E232	Électrovanne du ramasseur court-circuitée à la masse	Contrôler les fils et les connecteurs. Examiner l'électrovanne du ramasseur.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E233	Court-circuit	Contrôler les fils et les connecteurs. Examiner l'électrovanne du ramasseur.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.

Suite voir page suivante

OUCC006,00012FE -28-26SEP07-2/6

Entretien du moniteur BaleTrak

Électrovanne des couteaux

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E241	Électrovanne des couteaux débranchée	Contrôler les fils et les connecteurs.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E242	Électrovanne des couteaux court-circuitée à la masse	Contrôler les fils et les connecteurs. Examiner l'électrovanne des couteaux.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E243	Court-circuit	Contrôler les fils et les connecteurs. Examiner l'électrovanne des couteaux.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.

Électrovanne de l'inverseur

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E251	Électrovanne de l'inverseur débranchée	Contrôler les fils et les connecteurs.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E252	Électrovanne de l'inverseur court-circuitée à la masse	Contrôler les fils et les connecteurs. Examiner l'électrovanne de l'inverseur.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E253	Court-circuit	Contrôler les fils et les connecteurs. Examiner l'électrovanne de l'inverseur.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.

Capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E311	Capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse débranché	Contrôler les fils et les connecteurs.	Disparaît après 5 secondes.
E312	Vitesse de rotation de la ramasseuse-presse inférieure à la valeur minimum prescrite	Vérifier le réglage du capteur. Voir sous "Réglage du capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse" dans la section "Entretien". Examiner le capteur. Voir "Canal 017" dans cette section.	Disparaît après 5 secondes.
E313	Vitesse de rotation de la ramasseuse-presse supérieure à la valeur maximum prescrite	Vérifier le réglage du capteur. Voir sous "Réglage du capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse" dans la section "Entretien". Examiner le capteur. Voir "Canal 017" dans cette section.	Disparaît après 5 secondes.

Suite voir page suivante

OUCC006,00012FE -28-26SEP07-3/6

Entretien du moniteur BaleTrak

Capteurs des poulies de guidage de ficelle			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E321	Pelote de ficelle vide ou ficelle non enroulée autour de la balle	Remplacer la pelote de ficelle. Contrôler le cheminement de la ficelle. Voir "Enfilage de la ficelle dans les guides" à la section "Préparation de la ramasseuse-presse". Vérifier le réglage des capteurs de poulie. Voir "Réglage des capteurs de poulies de guidage de ficelle" à la section "Entretien".	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E322	Ficelle non coupée	Vérifier le réglage de l'enclume. Voir "Réglage de l'enclume du coupe-ficelle du bras de liage simple" à la section "Entretien".	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
Contacteur de filet coupé (ramasseuse-presse avec dispositif de liage filet standard)			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E401	Contacteur de filet coupé toujours ouvert	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du contacteur de filet coupé. Voir "Réglage du contacteur de filet coupé" à la section "Entretien". Contrôler le contacteur de filet coupé. Voir "Canal 012" dans cette section.	Disparaît dès que le problème est résolu.
E402	Contacteur de filet coupé toujours fermé	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du contacteur de filet coupé. Voir "Réglage du contacteur de filet coupé" à la section "Entretien". Contrôler le contacteur de filet coupé. Voir "Canal 012" dans cette section.	Disparaît dès que le problème est résolu.

Suite voir page suivante

OUCC006.00012FE -28-26SEP07-4/6

Entretien du moniteur BaleTrak

Capteur de filet coupé (ramasseuse-presse avec dispositif de liage filet CoverEdge™)

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E401	Pas de filet sur la balle	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du capteur de filet coupé. Voir "Réglage du capteur de filet coupé" à la section "Entretien". Contrôler le capteur de filet coupé. Voir "Canal 012" dans cette section.	Disparaît dès que le problème est résolu.
E402	Filet non coupé	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du capteur de filet coupé. Voir "Réglage du capteur de filet coupé" à la section "Entretien". Contrôler le capteur de filet coupé. Voir "Canal 012" dans cette section.	Disparaît dès que le problème est résolu.

Contacteur de porte/balle surdimensionnée

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E411	Contacteur de porte/balle surdimensionnée toujours ouvert	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée. Voir "Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale" dans la section "Entretien". Examiner le contacteur de porte/balle surdimensionnée. Voir "Canal 014" dans cette section.	Disparaît après 5 secondes.
E412	Contacteur de porte/balle surdimensionnée toujours fermé	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée. Voir "Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale" dans la section "Entretien". Examiner le contacteur de porte/balle surdimensionnée. Voir "Canal 014" dans cette section.	Disparaît après 5 secondes.

CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company

Suite voir page suivante

OUCC006,00012FE -28-26SEP07-5/6

Entretien du moniteur BaleTrak

Contacteur de taille de balle finale			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E431	Contacteur de taille de balle finale toujours ouvert	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du contacteur de taille de balle finale. Voir "Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale" dans la section "Entretien". Examiner le contacteur de taille de balle finale. Voir "Canal 013" dans cette section.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E432	Contacteur de taille de balle finale toujours fermé	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du contacteur de taille de balle finale. Voir "Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale" dans la section "Entretien". Examiner le contacteur de taille de balle finale. Voir "Canal 013" dans cette section.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
EPRM			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E601	Mémoire altérée	Reprendre les réglages personnels.	Disparaît après 5 secondes.
E602	Mémoire altérée	Vérifier les réglages personnels.	Disparaît après 5 secondes.
E603	Mémoire altérée	Consulter le concessionnaire John Deere.	Disparaît dès que le problème est résolu.
E604	Mémoire altérée	Vérifier les réglages personnels.	Disparaît après 5 secondes.
E605	Mémoire altérée	Consulter le concessionnaire John Deere.	Disparaît dès que le problème est résolu.

OUCC006.00012FE -28-26SEP07-6/6

Mode de diagnostic: Paramètres utilisateur

Les paramètres utilisateur permettent au conducteur de restaurer les réglages d'usine par défaut, de sélectionner des programmes de liage ficelle spéciaux, de définir des paramètres utilisateur et de contrôler et régler les composants électriques connectés au moniteur.

Les paramètres utilisateur sont enregistrés sous plusieurs canaux, allant de "CH001" à "CH032".

Mise sous tension du moniteur en mode de diagnostic

Moniteur hors tension, appuyer sur la touche "compteur" (A) et la maintenir enfoncée, puis mettre le moniteur sous tension en appuyant sur la touche marche/arrêt (B).

Lorsque le moniteur s'allume, tous les pictogrammes de l'afficheur LCD apparaissent et l'alarme sonore retentit pendant une seconde.

"CH001" apparaît ensuite sur l'afficheur LCD. Le moniteur est commuté en mode de diagnostic et le réglage du canal 1 s'affiche si la touche "compteur" est relâchée.

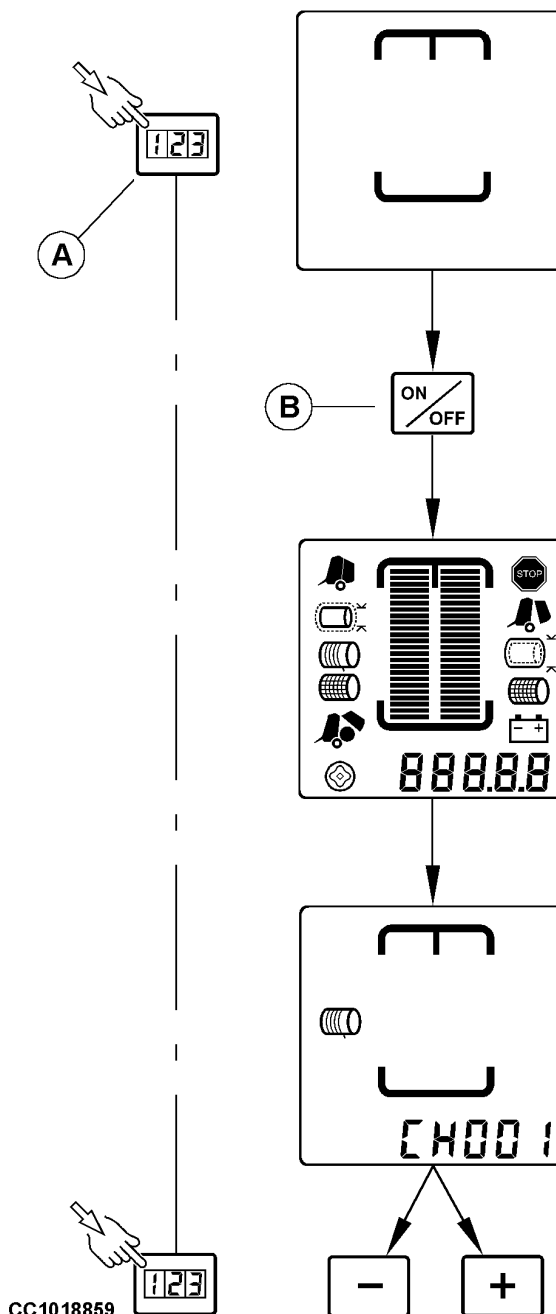
NOTE: Pour mettre sous tension le moniteur en mode de diagnostic, ne pas relâcher la touche "compteur" (A) avant que "CH001" n'apparaisse sur l'afficheur LCD.

Sélection d'un canal utilisateur

Une fois le moniteur commuté en mode de diagnostic, appuyer simultanément sur la touche "compteur" (A) et sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour changer de canal.

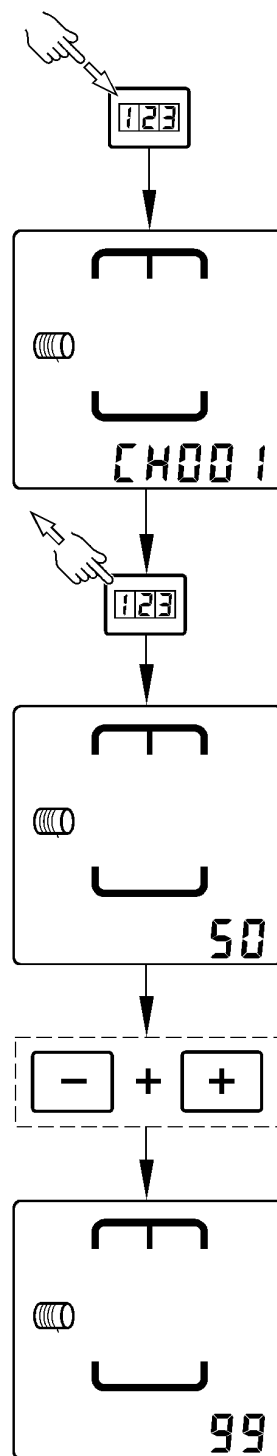
Pour revenir au mode normal et enregistrer les réglages des paramètres utilisateur, mettre le moniteur hors tension en appuyant sur la touche marche/arrêt (ON/OFF).

- A—Touche "compteur"
- B—Touche marche/arrêt (ON/OFF)



Canal 001: Restauration des réglages d'usine par défaut

Lorsque "CH001" est sélectionné, "50" apparaît sur l'afficheur. Pour réinitialiser tous les programmes de liage ficelle sur les réglages d'usine par défaut, appuyer simultanément sur les touches "PLUS" et "MOINS". "99" apparaît sur l'afficheur LCD.



CC1018860

CC1018860 -UN-22DEC00

Canal 002: Programme de liage ficelle pour paille sèche

Lors de la formation de balles de paille sèche, il peut s'avérer nécessaire de passer rapidement la ficelle sur toute la largeur de la balle pour éviter que la paille ne s'éparpille dans la ramasseuse-presse.

Sous "CH002", appuyer sur la touche "PLUS" pour activer le programme. "ON" apparaît sur l'afficheur LCD.

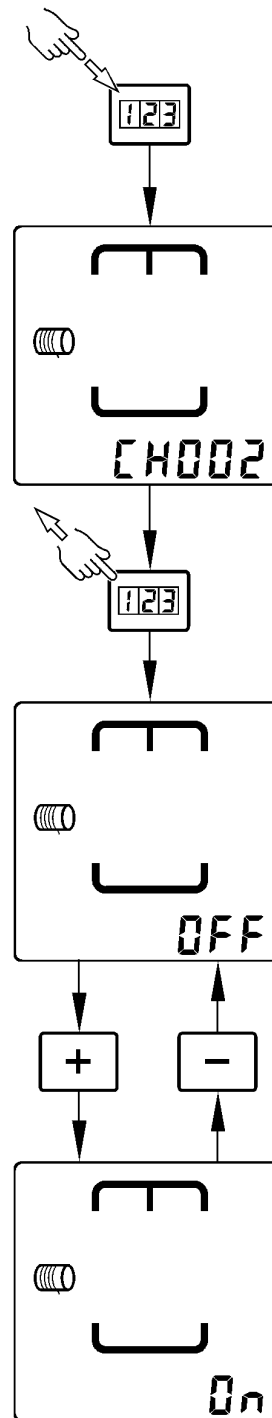
Appuyer sur la touche "MOINS" pour désactiver le programme. "OFF" apparaît sur l'afficheur LCD.

Avec bras de liage double

Le programme de liage ficelle pour paille sèche assure un mouvement de bras de liage ficelle au régime maximum, du centre au bord, puis du bord au centre. Le bras de liage ficelle revient ensuite au bord, s'arrête pour effectuer le nombre de tours fixé au début du liage, puis continue d'appliquer la ficelle comme réglé sur le moniteur.

Avec bras de liage simple

Le programme de liage ficelle pour paille sèche assure un mouvement de bras de liage ficelle au régime maximum, de droite à gauche, puis de gauche à droite. Le bras de liage ficelle revient ensuite à gauche, s'arrête pour effectuer le nombre de tours fixé au début du liage, puis continue d'appliquer la ficelle comme réglé sur le moniteur.



CC1018861

CC1018861 -UN-22DEC00

OUCC006,0000750 -28-02AUG02-1/1

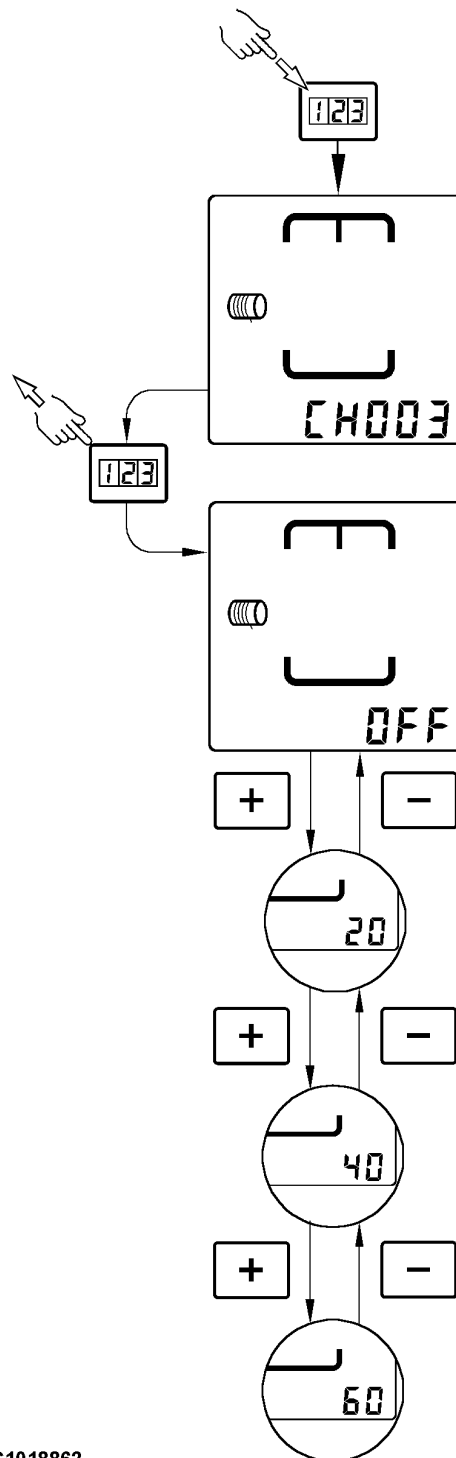
Canal 003: Programme de liage ficelle avec réextension

Ce programme permet d'augmenter le nombre de spires de ficelle en fin de liage de balle et peut prévenir le déroulement de la ficelle.

Une fois que le nombre programmé de spires d'extrémité a été appliqué, le bras de liage ficelle est déployé vers le centre de la balle jusqu'à la distance réglée, puis rétracté complètement.

Sous "CH003", appuyer sur la touche "PLUS" pour activer ce programme et régler la distance de réextension à 20, 40 ou 60 cm (8, 16 ou 24 in).

Appuyer sur la touche "MOINS" pour diminuer la distance de réextension de 60 cm à 40 ou 20 cm (de 24 in à 16 ou 8 in) et désactiver ce programme. Une fois le programme de liage ficelle avec réextension désactivé, "OFF" apparaît sur l'afficheur LCD.



CC1018862

CC1018862 -JUN-07FEB01

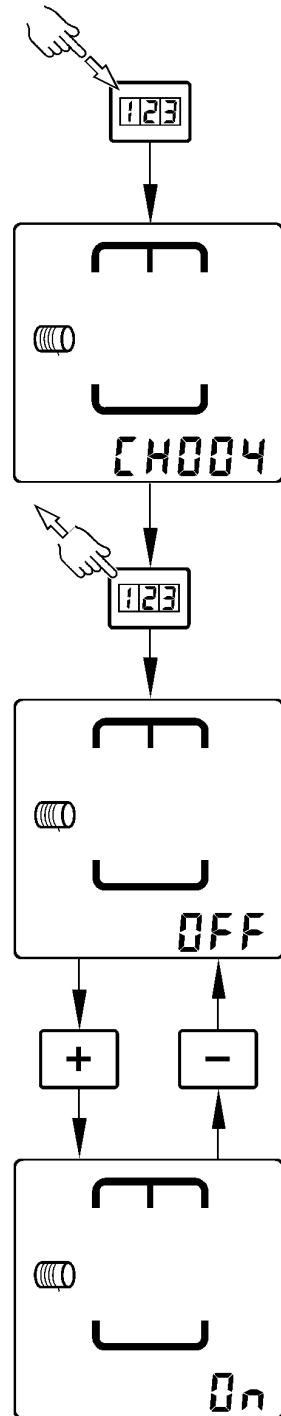
Canal 004: Liage Cinch

Ce programme permet de diminuer les problèmes de ficelle desserrée et améliore l'espacement des spires de ficelle en fin de liage.

Il place une spire de ficelle à environ 25 cm (10 in) de l'extrémité avant d'appliquer le nombre programmé de spires d'extrémité.

Sous "CH004", appuyer sur la touche "PLUS" pour activer le programme de liage Cinch. "ON" apparaît sur l'afficheur LCD.

Appuyer sur la touche "MOINS" pour désactiver le programme de liage Cinch. "OFF" apparaît sur l'afficheur LCD.



CC1018863

CC1018863 -JUN-22DEC00

OUC006,000055E -28-13NOV01-1/1

Canal 005: Non activé

OUCC006,00010E8 -28-04JUL06-1/1

Canaux 006 et 007: Calibrage du potentiomètre de forme de balle (suivant équipement)

"CH006" permet de programmer la position du potentiomètre de forme de balle du côté droit et "CH007" celle du potentiomètre de forme de balle du côté gauche.

La procédure de réglage est identique pour les deux côtés. Utiliser le canal approprié pour chaque côté.

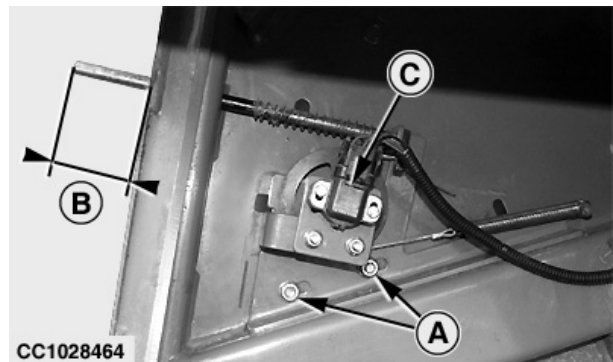
Pour régler le potentiomètre du côté gauche, déposer le garant.

Ouvrir la porte arrière.

Verrouiller la porte en position ouverte. Voir sous "Vanne de verrouillage de la porte" dans la section "Utilisation — Généralités".

Desserrer les vis de fixation (A) jusqu'à obtention d'une distance (B) de 55 mm (2.16 in).

Resserrer les vis de fixation (A).



A—Vis de fixation
B—55 mm (2.16 in)
C—Potentiomètre droit de forme de balle

Suite voir page suivante

OUCC006,00010E7 -28-23NOV06-1/2

Appuyer sur la touche "PLUS" pour afficher la valeur correspondante.

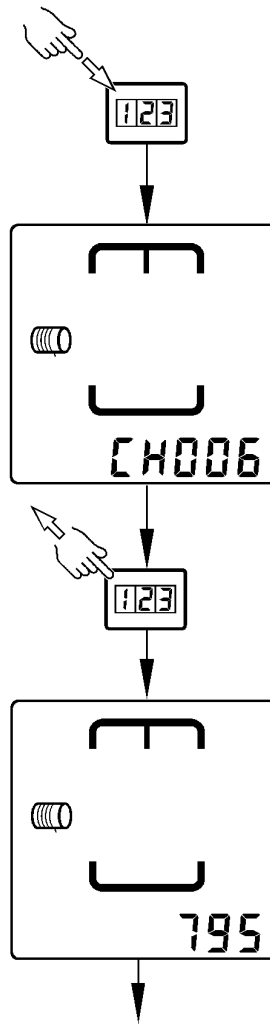
Desserrer les deux vis de fixation (B), puis faire tourner le potentiomètre (A) jusqu'à ce que l'alarme sonore du moniteur retentisse en continu et que la valeur 795 apparaisse sur l'afficheur LCD.

Resserrer les vis (B).

Répéter l'opération de l'autre côté.

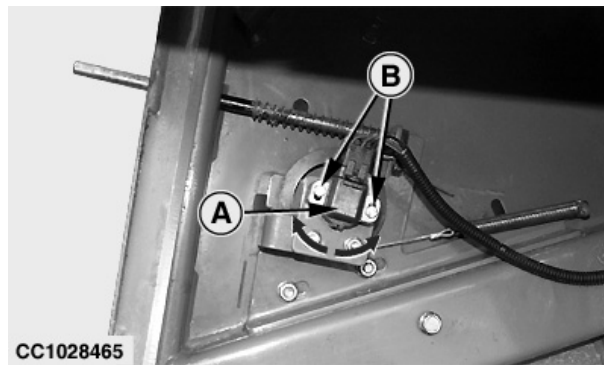
Remonter le garant.

- A—Potentiomètre droit de forme de balle
- B—Vis de fixation



CC1028574

CC1028574 -UN-21SEP06



CC1028465

CC1028465 -UN-21SEP06

OUCC006.00010E7 -28-23NOV06-2/2

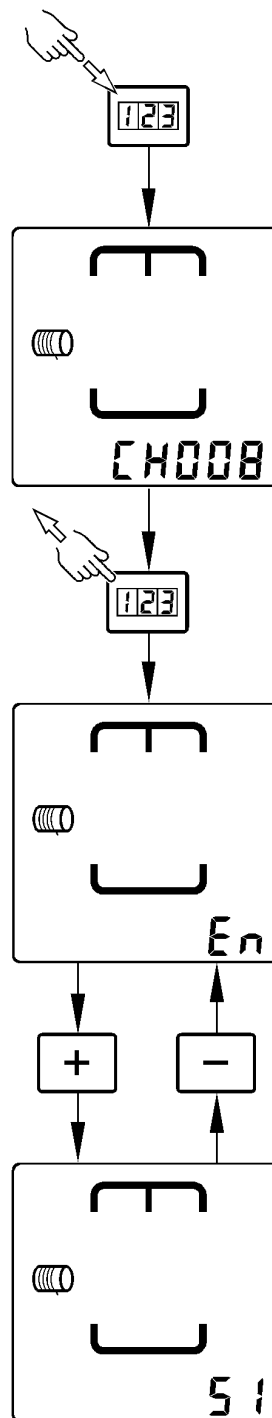
Canal 008: Unités de mesure

Le moniteur est réglé en usine pour afficher des unités métriques.

"CH008" permet de basculer l'affichage des unités de mesure du système métrique au système anglo-saxon.

Appuyer sur la touche "MOINS" pour sélectionner le système anglo-saxon. "En" (pour English) apparaît alors sur l'afficheur. Les unités sont ensuite indiquées en pouces (in).

Appuyer sur la touche "PLUS" pour sélectionner le système métrique. "SI" (pour Système international) apparaît alors sur l'afficheur. Les unités sont ensuite indiquées en centimètres.



CC1026735

CC1026735 -UN-28JAN05

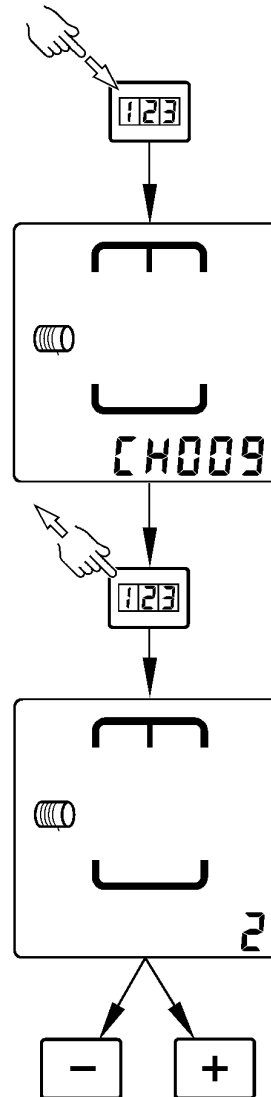
Canal 009: Temporisation du liage filet

La temporisation du liage filet représente le délai entre l'indication du démarrage du liage sur le moniteur et l'activation du vérin de déclenchement du liage filet.

La temporisation du liage filet permet de disposer du temps nécessaire pour arrêter l'avancement du tracteur et éviter que du matériau ne se glisse entre les couches de filet.

“CH009” permet de régler la temporisation du liage filet de 0 à 15 secondes. Le réglage initial en usine est de 2 secondes.

Appuyer sur la touche “PLUS” ou “MOINS” pour augmenter ou diminuer la temporisation du liage filet.



CC1018868

CC1018868 -UN-22DEC00

OUC006,0001133 -28-03AUG06-1/1

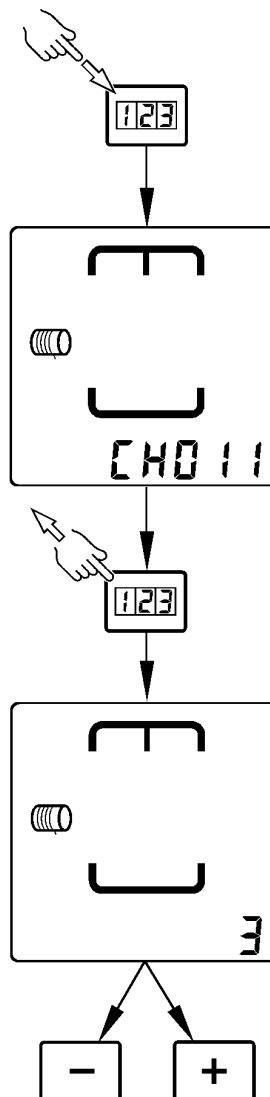
Canal 010: Non activé

OUC006,00010E9 -28-04JUL06-1/1

Canal 011: Sensibilité à la forme de balle

“CH011” permet de régler la sensibilité à la forme de balle de 1 (sensibilité la plus lente) à 5 (sensibilité la plus rapide). Le réglage initial en usine est de 3.

Appuyer sur la touche “PLUS” ou “MOINS” pour augmenter ou diminuer la sensibilité à la forme de balle.



CC1018870

CC1018870 -UN-22DEC00

OUCC006.00006AC -28-22MAY02-1/1

Canal 012: Contrôle du contacteur de filet coupé (ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard)

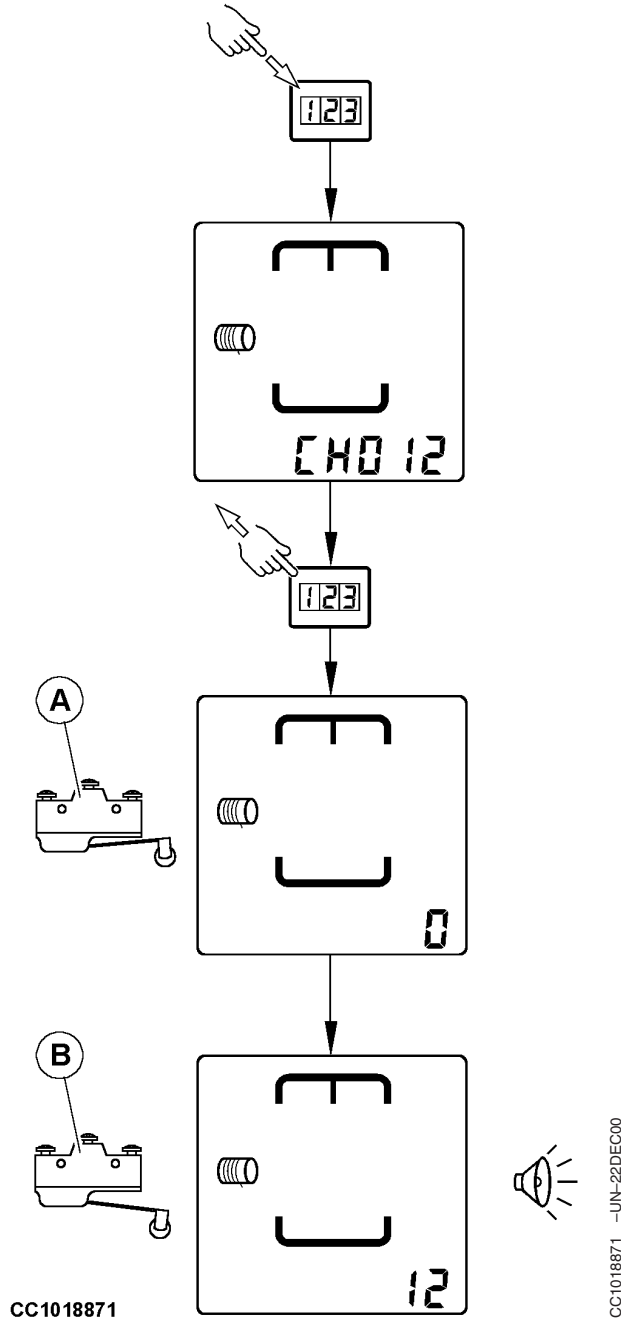
“CH012” permet de contrôler le contacteur de filet coupé.

Le moniteur affiche “0” lorsque le contacteur est fermé (A); il affiche “12” et l’alarme sonore retentit en continu lorsque le contacteur est ouvert (B).

Si le résultat du contrôle N’est PAS satisfaisant, s’adresser au concessionnaire John Deere.

NOTE: Voir sous “Réglage du contacteur de filet coupé” dans la section “Entretien” pour vérifier le réglage du contacteur.

- A—Contacteur de filet coupé fermé
- B—Contacteur de filet coupé ouvert



**Canal 012: Contrôle du capteur de filet coupé
(ramasseuses-presses avec dispositif de
liage filet CoverEdge™)**

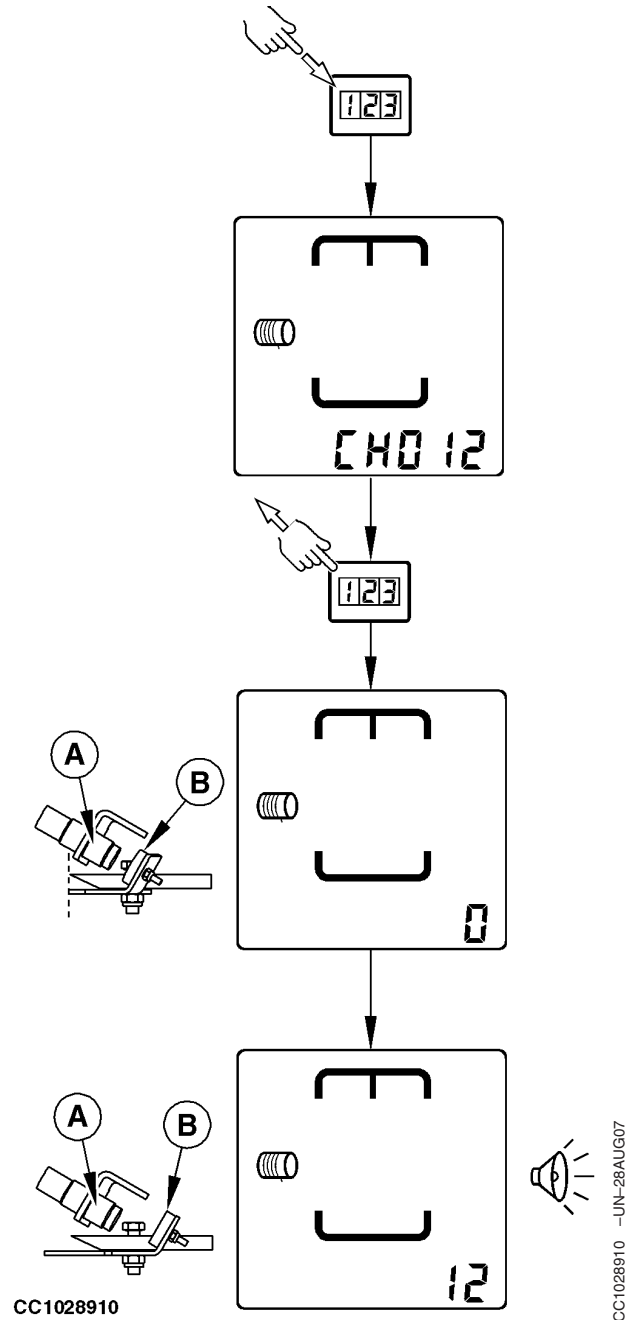
“CH012” permet de contrôler le capteur de filet coupé.

Le moniteur affiche “0” lorsque le capteur (A) détecte la présence de l’aimant (B).

Le moniteur affiche “12” et l’alarme sonore retentit en continu lorsque le capteur (A) ne détecte pas la présence de l’aimant (B).

NOTE: Voir “Réglage du capteur de filet coupé” dans la section “Entretien” pour régler le capteur.

A—Capteur
B—Aimant



Canal 013: Contrôle du contacteur de taille de balle finale

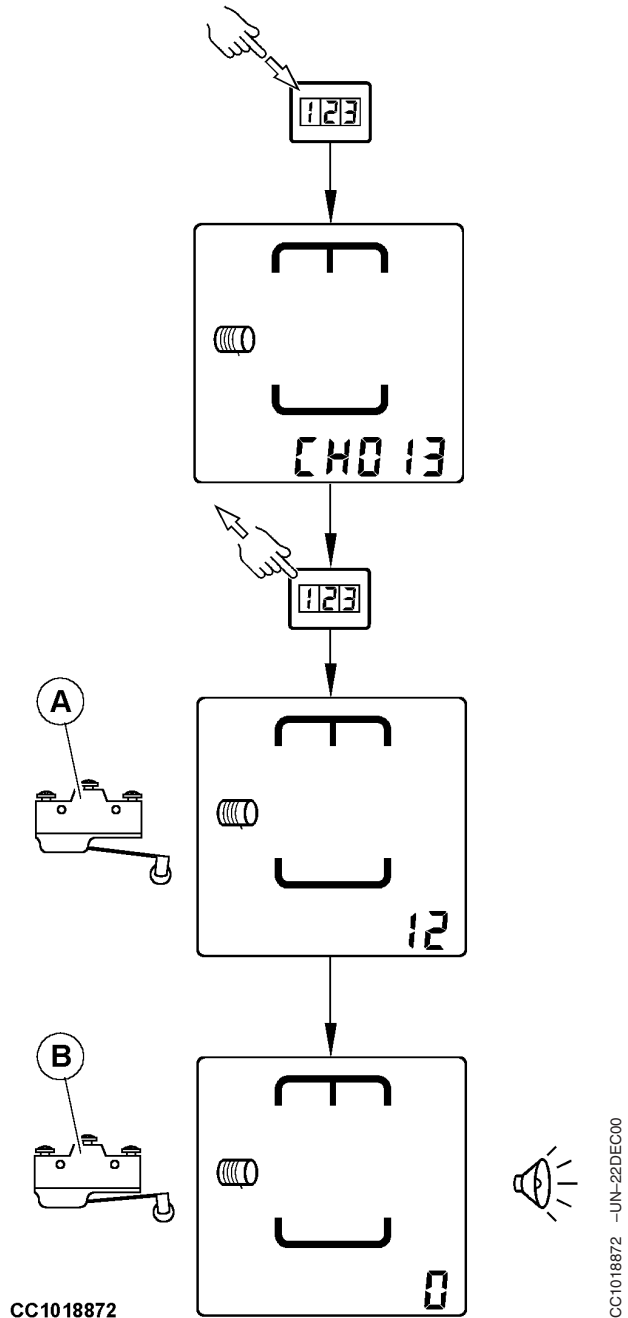
“CH013” permet de contrôler le contacteur de taille de balle finale.

Le moniteur affiche “12” lorsque le contacteur est ouvert (A); il affiche “0” et l’alarme sonore retentit en continu lorsque le contacteur est fermé (B).

Si le résultat du contrôle N’est PAS satisfaisant, s’adresser au concessionnaire John Deere.

NOTE: Voir "Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale" dans la section "Entretien" pour vérifier le réglage du contacteur.

- A—Contacteur de taille de balle finale ouvert
- B—Contacteur de taille de balle finale fermé



OUC006.0001306 -28-04OCT07-1/1

Canal 014: Contrôle du contacteur de porte/balle surdimensionnée

“CH014” permet de contrôler le contacteur de porte/balle surdimensionnée.

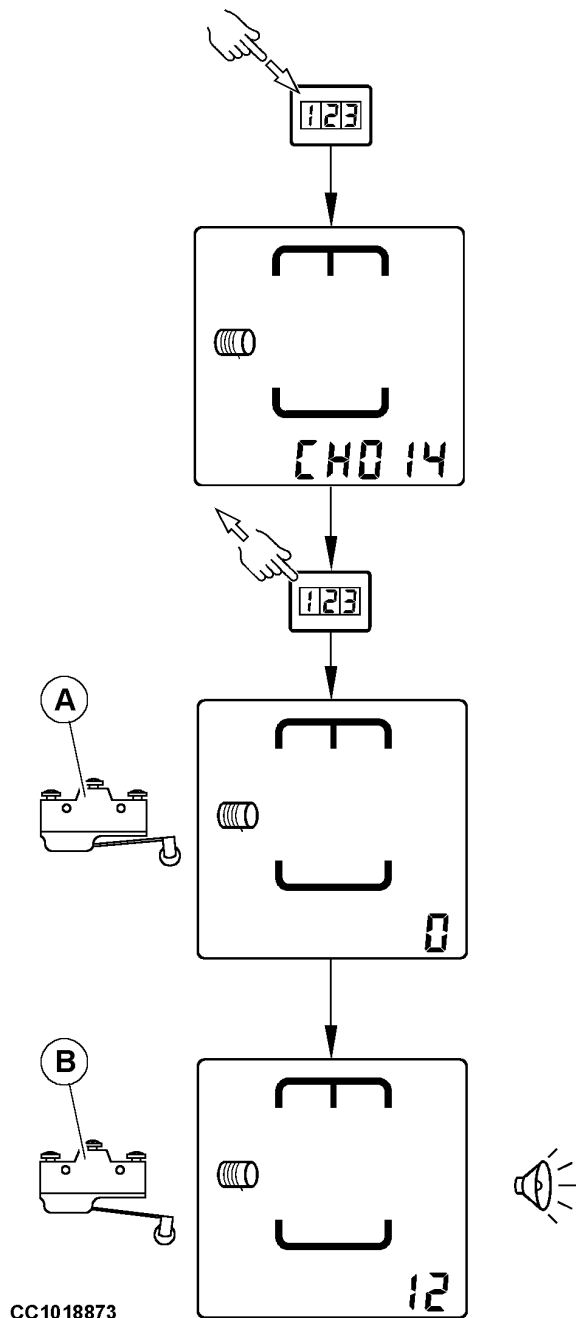
Ouvrir légèrement la porte de la ramasseuse-presse, puis activer manuellement le contacteur.

Le moniteur affiche “0” lorsque le contacteur est fermé (A); il affiche “12” et l’alarme sonore retentit en continu lorsque le contacteur est ouvert (B).

Si le résultat du contrôle N’est PAS satisfaisant, s’adresser au concessionnaire John Deere.

NOTE: Voir "Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée et du contacteur de taille de balle finale" dans la section "Entretien" pour vérifier le réglage du contacteur.

- A—Contacteur de porte/balle surdimensionnée fermé
- B—Contacteur de porte/balle surdimensionnée ouvert



CC1018873 -UN-22DEC00

OUC006.0001307 -28-04OCT07-1/1

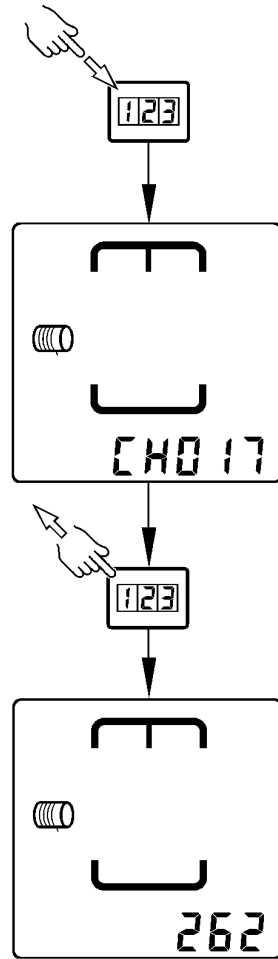
Canaux 015 et 016: Non activés

OUC006.0000464 -28-22AUG01-1/1

Canal 017: Contrôle de la vitesse de rotation de la ramasseuse-presse

“CH017” permet de contrôler la vitesse de rotation de la ramasseuse-presse. Lorsque la ramasseuse-presse fonctionne à un régime de prise de force de 540 tr/min, la vitesse de rotation de la ramasseuse-presse doit être de 262 tr/min.

Si le résultat du contrôle N'est PAS satisfaisant, vérifier le réglage du capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse. Voir “Réglage du capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse” dans la section “Entretien” ou s’adresser au concessionnaire John Deere.



CC1020288

CC1020288 -JUN-30JUL01

OUCC006,00012FD -28-04OCT07-1/1

Canal 018: Contrôle de la consommation électrique du vérin de déclenchement

“CH018” permet d’afficher la consommation électrique du vérin de déclenchement du liage ficelle ou filet, au choix.

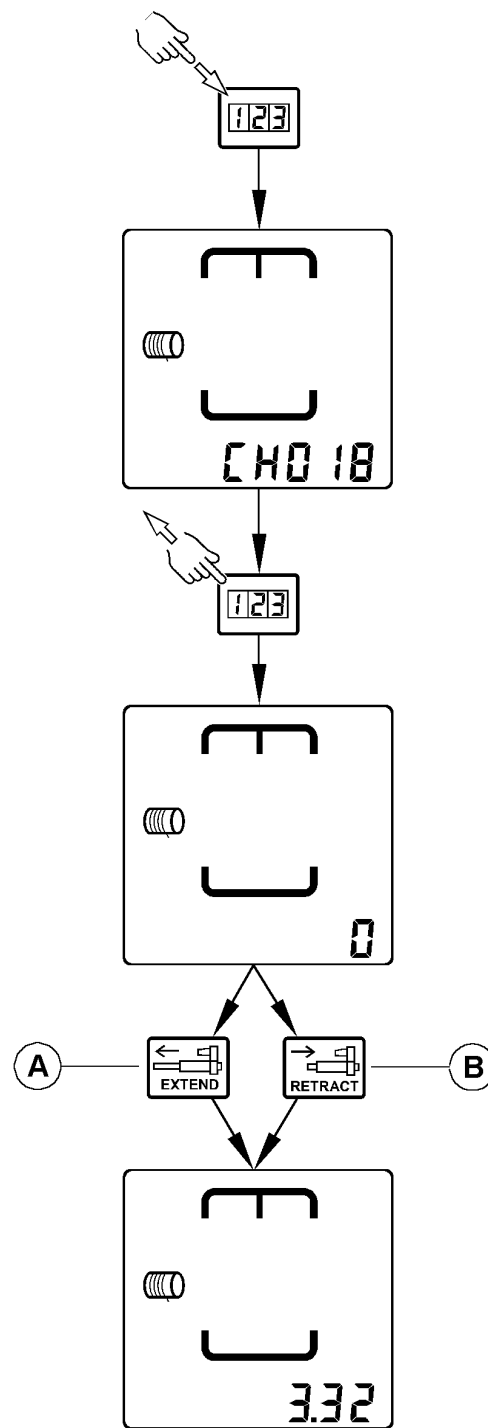
Appuyer sur la touche “extension” (A) ou “rétraction” (B) pour activer le vérin de déclenchement du dispositif de liage sélectionné. Lorsque le vérin est en mouvement, la consommation électrique en ampères apparaît sur l’afficheur LCD.

L’afficheur doit indiquer une intensité comprise entre 2 et 8 ampères lorsque le vérin de déclenchement fonctionne et est à mi-course (sans charge).

Continuer à actionner le vérin de déclenchement de manière à l’amener en fin de course. Lorsque le vérin de déclenchement du liage ficelle est complètement sorti ou rétracté, l’afficheur doit indiquer un courant de calage compris entre 18 et 27 ampères. Lorsque le vérin de déclenchement du liage filet est complètement sorti ou rétracté, l’afficheur doit indiquer un courant de calage compris entre 12 et 20 ampères.

- Des valeurs inférieures à la normale indiquent que la tension du tracteur est faible ou que les connexions du faisceau sont mauvaises ou corrodées.
- Des valeurs supérieures à la normale indiquent un problème mécanique de liage, un faisceau défectueux ou un vérin de déclenchement défectueux.
- Des pointes de tension indiquent la présence d’un obstacle mécanique.

A—Touche “extension”
B—Touche “rétraction”



CC1018876

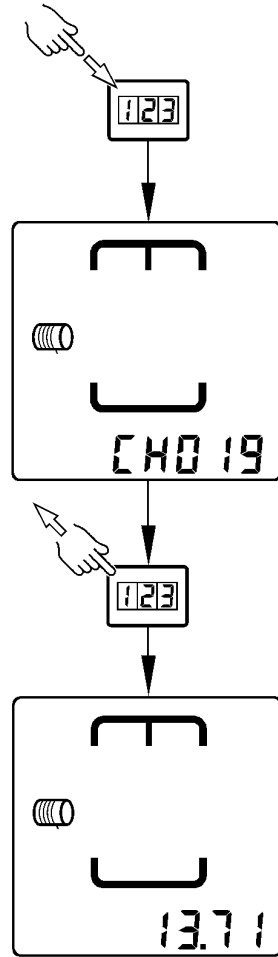
OUC006,00009D3 -28-31JUL03-1/1

CC1018876 -UN-30JAN01

Canal 019: Voltmètre

“CH019” permet d’afficher la tension du circuit électrique.

Lorsque ce canal est sélectionné, il est possible de contrôler la tension pendant le fonctionnement du vérin de déclenchement du liage filet ou ficelle afin de détecter une ligne résistive éventuelle. Appuyer sur la touche “extension” ou “rétraction” pour activer le vérin de déclenchement du dispositif de liage sélectionné. La tension mesurée pendant le fonctionnement du vérin apparaît sur l’afficheur LCD.



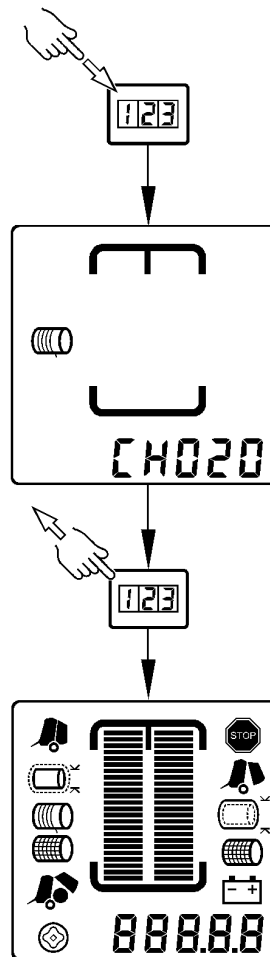
CC1018877

CC1018877 -UN-22DEC00

OUC006,0000561 -28-13NOV01-1/1

Canal 020: Contrôle de l'afficheur LCD

“CH020” permet de contrôler les pictogrammes de l'afficheur LCD.



CC1018878

CC1018878 -UN-22DEC00

OUC006.0000467 -28-22AUG01-1/1

Canal 021: Consommation électrique maximum du vérin de déclenchement

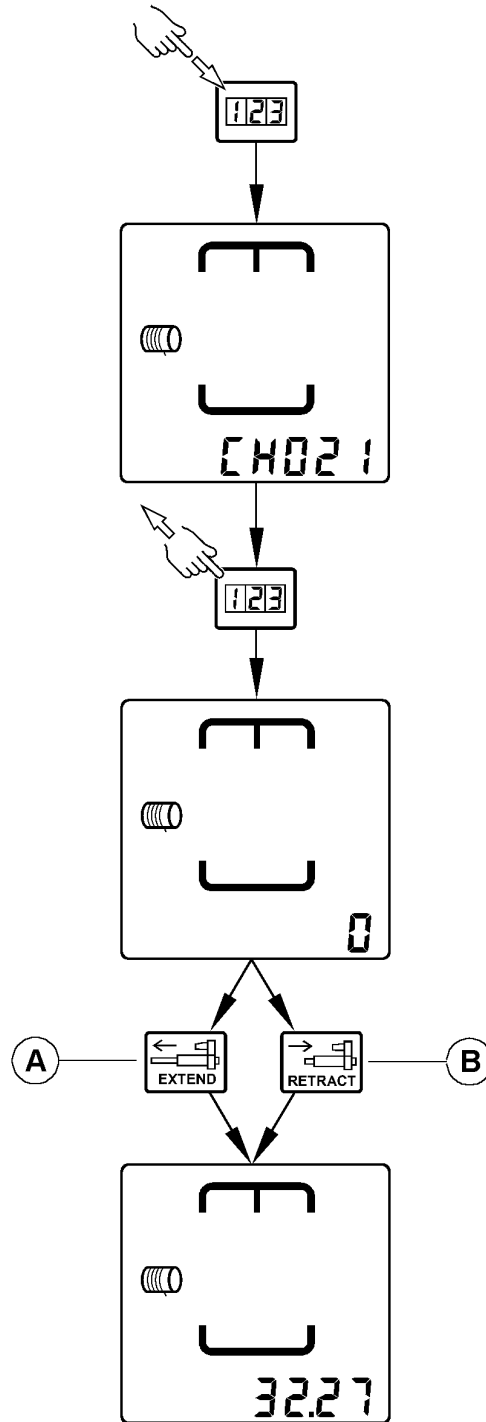
“CH021” permet de contrôler la consommation électrique maximum du vérin de déclenchement du liage ficelle ou filet, au choix.

Appuyer sur la touche “extension” (A) ou “rétraction” (B) pour activer le vérin de déclenchement du dispositif de liage sélectionné.

La consommation électrique maximum mesurée pendant le fonctionnement du vérin de déclenchement s’affiche.

Pour remettre l’afficheur à zéro, sortir ou rentrer complètement le vérin en appuyant sur la touche “extension” (A) ou “rétraction” (B), puis appuyer une nouvelle fois sur la même touche.

- A—Touche “extension”
- B—Touche “rétraction”



CC1018884

CC1018884 -JUN-30JAN01

Canal 022: Contrôle du capteur de poulie de guidage de ficelle n°1

Sélectionner "CH022" pour contrôler le capteur de poulie de guidage de ficelle n°1 (poulie droite).

Le capteur de poulie n°1 détecte la rotation de la poulie et en informe le moniteur, confirmant ainsi que la ficelle a bien été saisie par la balle pendant le cycle de liage.

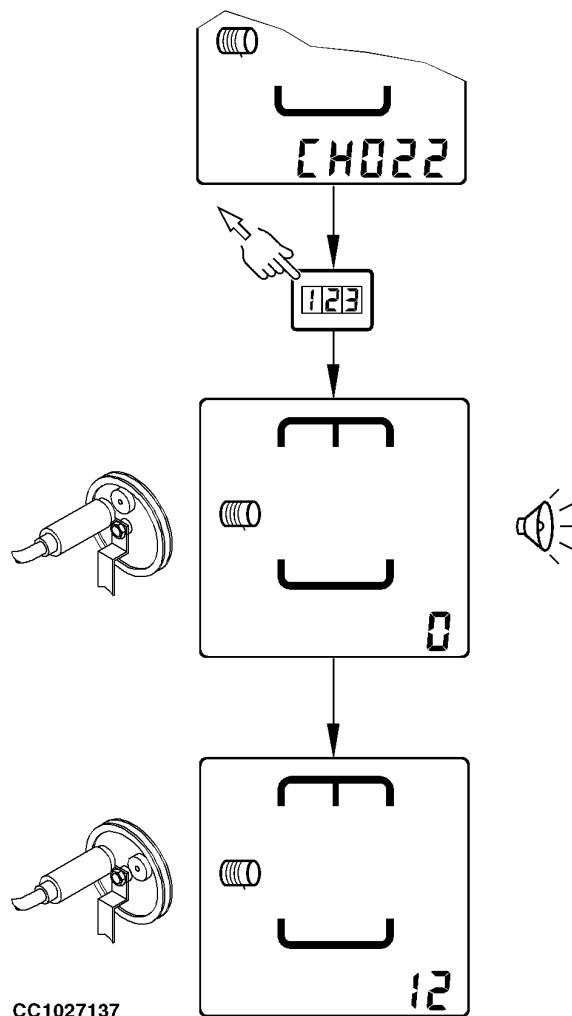
Faire tourner la poulie à la main.

Le moniteur affiche "0" et l'alarme sonore retentit en continu lorsque le capteur se trouve en face de l'aimant.

Le moniteur affiche "12" lorsque le capteur ne se trouve pas en face de l'aimant.

NOTE: Lorsque le canal 22 est sélectionné, la vitesse de la poulie n°1 est affichée en nombre de tours par seconde.

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, vérifier le réglage du capteur. Voir sous "Réglage des capteurs de poulies de guidage de ficelle" dans la section "Entretien" ou s'adresser au concessionnaire John Deere.



CC1027137

OUCC006.0001105 -28-17JUL06-1/1

CC1027137 -UN-10FEB05

Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de guidage de ficelle n°2

Sélectionner "CH023" pour contrôler le capteur de poulie de guidage de ficelle n°2 (poulie gauche).

Le capteur de poulie n°2 détecte la rotation de la poulie et en informe le moniteur, confirmant ainsi que la ficelle a bien été saisie par la balle pendant le cycle de liage.

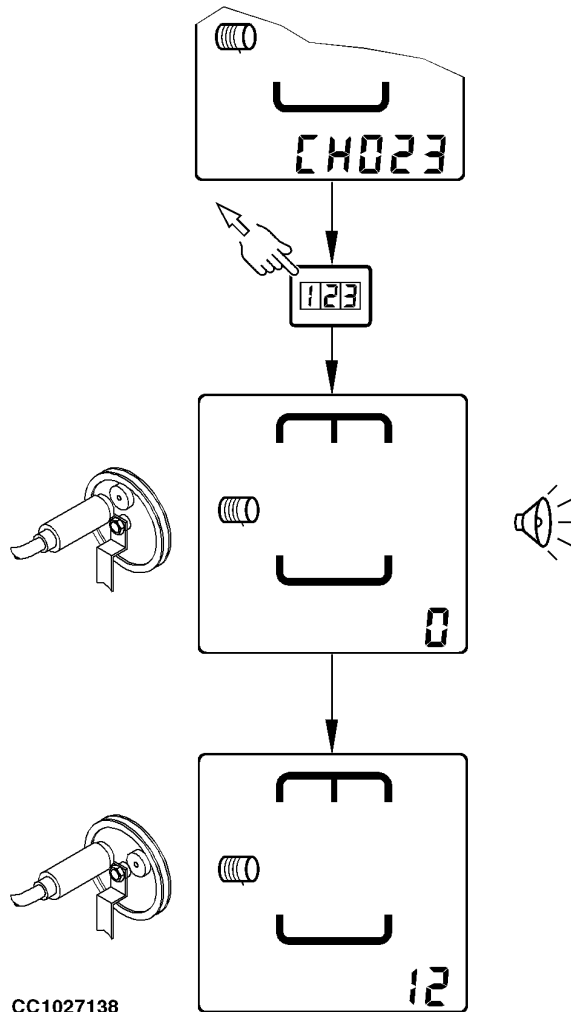
Faire tourner la poulie à la main.

Le moniteur affiche "0" et l'alarme sonore retentit en continu lorsque le capteur se trouve en face de l'aimant.

Le moniteur affiche "12" lorsque le capteur ne se trouve pas en face de l'aimant.

NOTE: Lorsque le canal 23 est sélectionné, la vitesse de la poulie n°2 est affichée en nombre de tours par seconde.

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, vérifier le réglage du capteur. Voir sous "Réglage des capteurs de poulies de guidage de ficelle" dans la section "Entretien" ou s'adresser au concessionnaire John Deere.



CC1027138

OUC006.0001106 -28-17JUL06-1/1

CC1027138 -UN-10FEB05

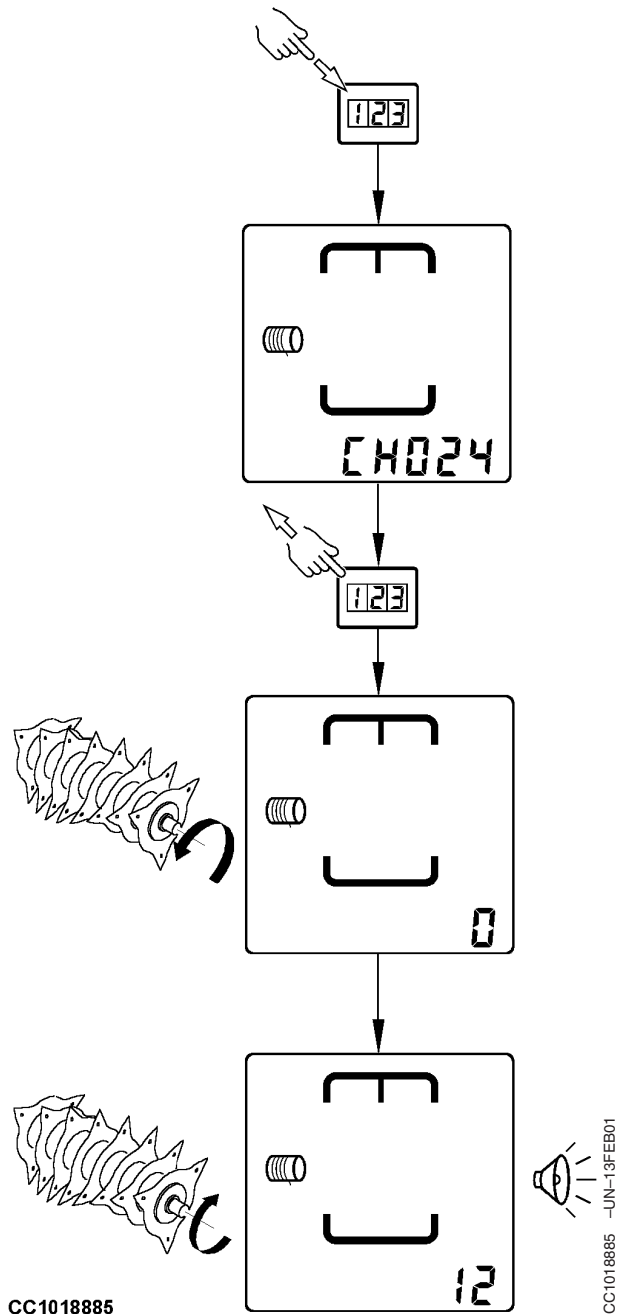
Canal 024: Contrôle du capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif (ramasseuses-presses avec BaleTrak Plus uniquement)

"CH024" permet de contrôler le capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif.

Le moniteur affiche "0" lorsque l'entraînement est en mode de fonctionnement normal.

Le moniteur affiche "12" et l'avertisseur sonore retentit en continu lorsque l'entraînement est en mode de fonctionnement inversé.

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, vérifier le réglage du capteur. Voir "Réglage du capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif" dans la section "Entretien" ou s'adresser au concessionnaire John Deere.



Canal 025: Contrôle des contacteurs des couteaux du dispositif de coupe

“CH025” permet de contrôler les contacteurs de couteaux.

Les deux contacteurs de couteaux sont enclenchés lorsque les couteaux sont en position de coupe et relâchés lorsque les couteaux sont rétractés.

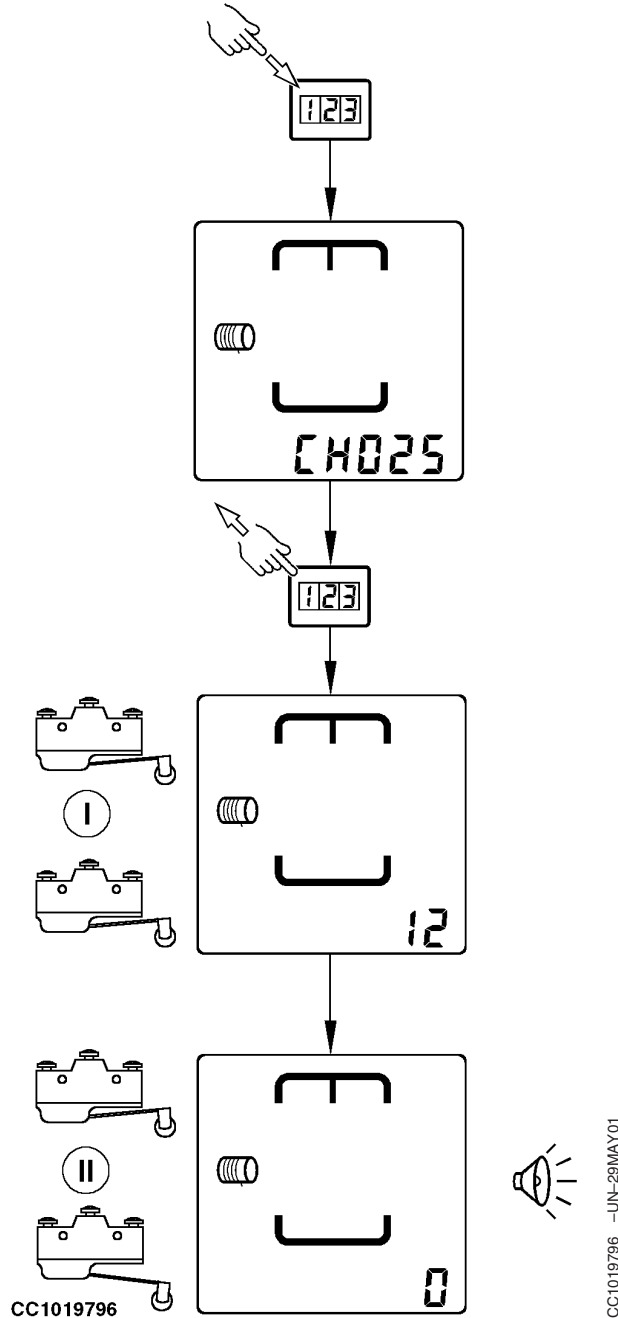
Sortir les couteaux comme décrit sous “Extension/rétraction des couteaux du dispositif de coupe” dans la section “Utilisation — Moniteur BaleTrak”.

- I— Le moniteur affiche “12” lorsque les deux contacteurs sont enclenchés.
- II— Relâcher manuellement les deux contacteurs l’un après l’autre: le moniteur affiche “0” et l’alarme sonore retentit en continu lorsque au moins un des deux contacteurs est relâché.

Si le résultat du contrôle n’est pas satisfaisant, s’adresser au concessionnaire John Deere.

NOTE: Voir sous “Réglage des contacteurs de couteaux du dispositif de coupe” dans la section “Entretien” pour vérifier le réglage des contacteurs de couteaux.

- I—Les deux contacteurs enclenchés
- II—Au moins un contacteur relâché



OUC006,0000469 -28-22AUG01-1/1

Canaux 026, 027 et 028: Non activés

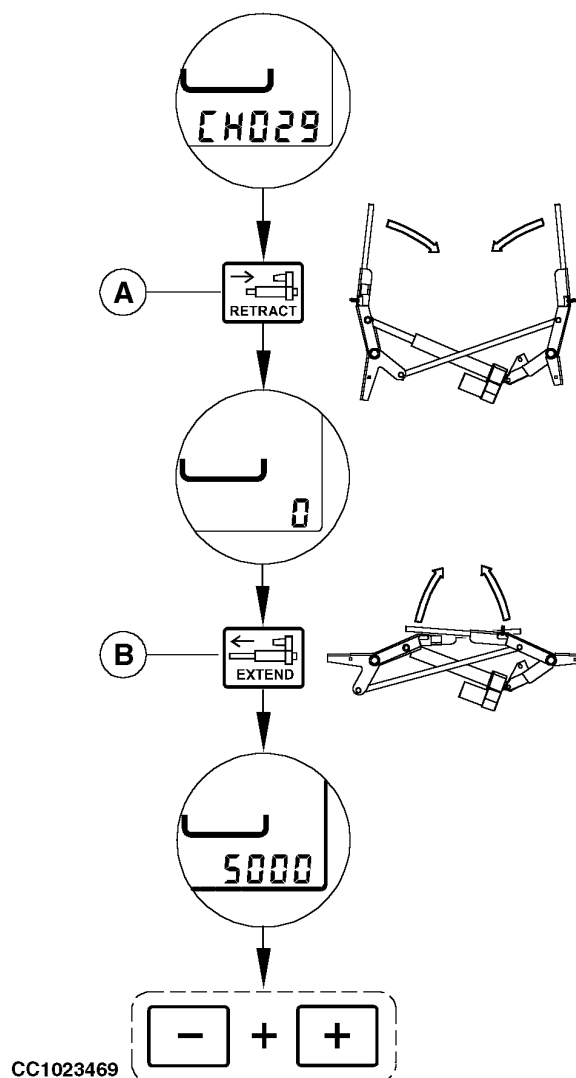
OUC006,000046A -28-22AUG01-1/1

Canal 029: Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle

“CH029” permet de calibrer le vérin de déclenchement du liage ficelle.

1. Ouvrir la porte de la ramasseuse-presse à l'aide de la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur et la verrouiller dans cette position.
2. Appuyer sur la touche “extension” (B) jusqu'à ce que le vérin de déclenchement du liage ficelle soit en extension complète.
3. Régler le point de départ du liage ficelle. Voir “Calage du bras de liage simple (liage ficelle)” et “Calage du bras de liage double (liage ficelle)” dans la section “Entretien”.
4. Sélectionner le canal 29.
5. Appuyer sur la touche “rétraction” (A) jusqu'à ce que le vérin de déclenchement soit complètement rétracté et que le moniteur affiche “0”.
6. Appuyer sur la touche “extension” (B) jusqu'à ce que le vérin de déclenchement du liage ficelle soit en extension complète. Appuyer à nouveau sur la touche “extension” pour s'en assurer. La valeur correspondant à la position du bras de liage s'affiche.
7. Appuyer simultanément sur les touches “PLUS” et “MOINS” pour mémoriser cette valeur.
8. Mettre le moniteur hors tension.

A—Touche “rétraction”
B—Touche “extension”



Suite voir page suivante

OUC006.000130F -28-04OCT07-1/2

CC1023469 -UN-30SEP03

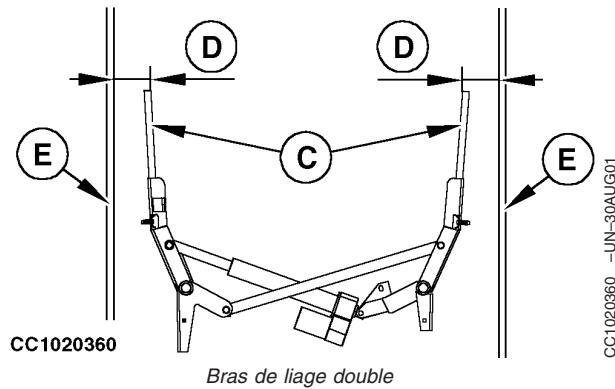
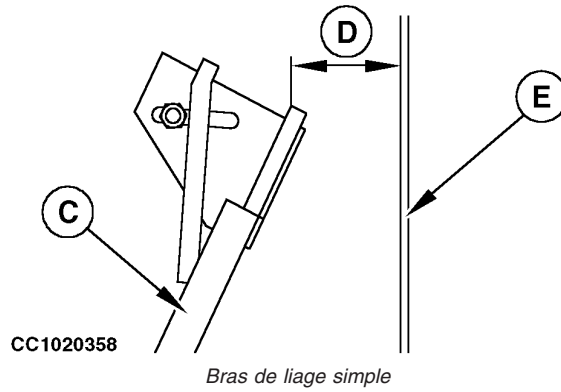
9. Enclencher le moniteur en fonctionnement normal.
10. À l'aide du moniteur, régler la distance voulue entre la ficelle et les bords de la balle.
11. Appuyer sur la touche "Démarrage manuel du cycle de liage". Le cycle de liage commence. Mettre le moniteur hors tension lorsque le vérin de déclenchement est en extension complète.
12. Vérifier que la distance (D) entre le bras de liage (C) et la paroi de la chambre à balles (E) correspond à la distance réglée sur le moniteur.

Si le bras de liage (C) est trop près de la paroi (E), diminuer la valeur mémorisée dans le canal 029 en appuyant deux fois sur la touche "MOINS".

Si le bras de liage (C) est trop loin de la paroi (E), augmenter la valeur mémorisée dans le canal 29 en appuyant deux fois sur la touche "PLUS".

Répéter l'opération si nécessaire jusqu'à ce que la distance (D) entre le bras de liage (C) et la paroi de la chambre à balles (E) corresponde à celle réglée sur le moniteur, ± 1 cm (0.4 in).

C—Bras de liage
D—Distance
E—Paroi de la chambre à balles



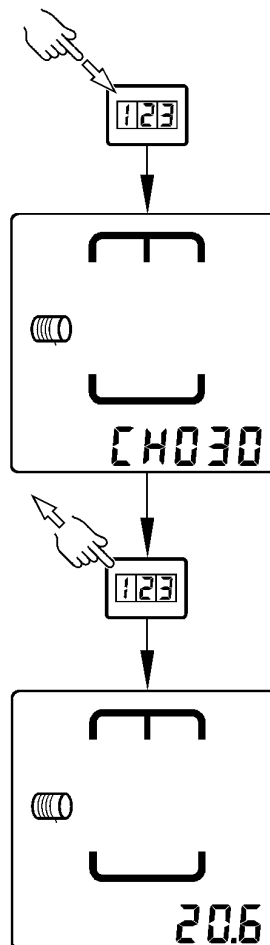
Canal 030: Course du vérin de déclenchement du liage ficelle

“CH030” affiche la course totale du vérin de déclenchement du liage ficelle.

IMPORTANT: Ne pas modifier cette valeur.

La valeur affichée doit être de 20,6.

Si nécessaire, appuyer sur la touche “PLUS” ou “MOINS” pour obtenir cette valeur.



CC1020068

OUCC006.0000BED -28-03AUG06-1/1

CC1020068 -UN-10JUL01

Canal 031: Réglage de la distance ficelle/bord de balle (liage avec bras simple)

“CH031” permet de régler la distance ficelle/bord de balle (B).

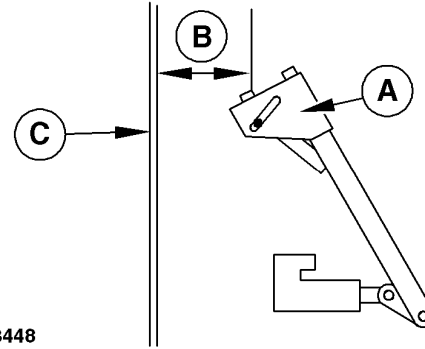
IMPORTANT: Calibrer le vérin de déclenchement du liage ficelle avant de procéder au réglage de la distance entre la ficelle et le bord de balle droit. Voir sous “Canal 029: Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle” dans cette section.

1. Calibrer le vérin de déclenchement du liage ficelle.
2. Appuyer sur la touche “démarrage manuel du cycle de liage” pour démarrer un cycle de liage.
3. Mettre le moniteur hors tension lorsque le bras de liage est en position de fin de liage.
4. S’assurer que la distance (B) réelle entre le bras de liage (A) et la paroi droite (C) de la chambre à balles est identique à la distance réglée sur le moniteur.

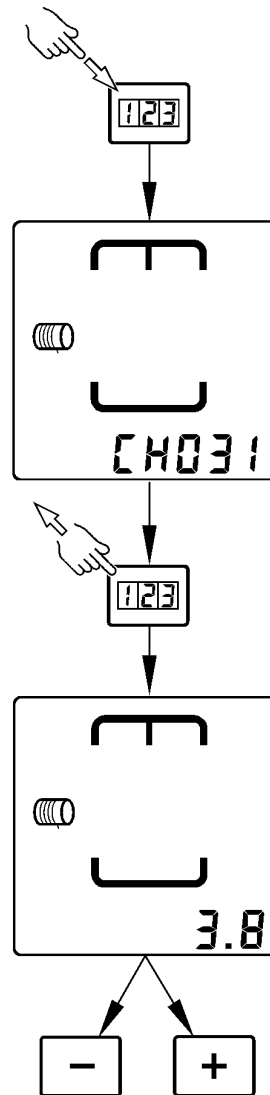
Si le bras de liage (A) est trop près de la paroi droite (C), diminuer la valeur mémorisée dans le canal 031 en appuyant sur la touche “MOINS”.

Si le bras de liage (A) est trop loin de la paroi droite (C), augmenter la valeur mémorisée dans le canal 031 en appuyant sur la touche “PLUS”.

A—Bras de liage simple
 B—Distance ficelle/bord de balle
 C—Paroi droite



CC1023448 -UN-30SEP03



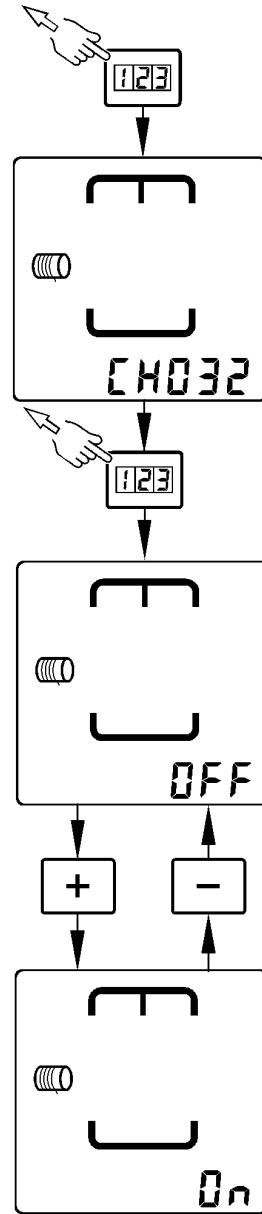
CC1023312 -UN-30JUL03

Canal 032: Démarrage automatique du liage

"CH032" permet d'activer ou de désactiver le démarrage automatique du liage.

Dans "CH032", appuyer sur la touche "PLUS" pour activer le démarrage automatique du liage. "ON" apparaît sur l'afficheur LCD.

Appuyer sur la touche "MOINS" pour désactiver le démarrage automatique du liage. "OFF" apparaît sur l'afficheur LCD.



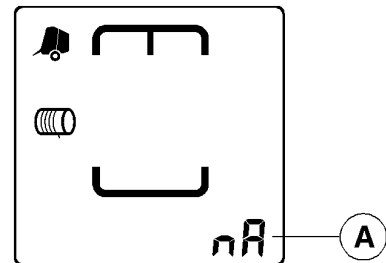
CC1023442

OUC006.00009EF -28-15SEP03-1/2

CC1023442 -UN-18SEP03

NOTE: Lorsque le démarrage automatique du liage est désactivé, le code "nA" (A) clignote en mode normal.

A—Code "nA"



CC10234423

OUC006.00009EF -28-15SEP03-2/2

CC1023443 -UN-18SEP03

Remisage

Préparation de la ramasseuse-presse pour le remisage

Retirer le rouleau de filet et les pelotes de ficelle.
Remiser la ramasseuse-presse dans un endroit frais et sec.

IMPORTANT: Si le dispositif de liage filet ne doit pas servir pendant une longue période, mettre le frein de rouleau caoutchouc en position déverrouillée.

- **Ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard: éliminer la pression des rouleaux d'alimentation pour éviter la déformation du rouleau caoutchouc.**
- **Ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet CoverEdge: insérer un morceau de carton entre les rouleaux d'alimentation, sur toute leur largeur.**

Relâcher la tension des courroies (suivant équipement).

Nettoyer soigneusement l'intérieur et l'extérieur de la machine. Les débris végétaux et la terre retiennent l'humidité et favorisent la rouille.

NOTE: En cas d'utilisation d'un nettoyeur haute pression, éviter de diriger le jet directement sur les roulements ou les composants électriques.

Aiguiser et enduire les couteaux de graisse.

Enduire les parties exposées des tiges des vérins de graisse afin d'éviter la rouille.

Vérifier la libre rotation de tous les rouleaux. Si l'un d'entre eux tourne difficilement, le démonter et nettoyer les boîtiers de roulements; remplacer les roulements si nécessaire.

Huiler légèrement toutes les articulations et pièces de timonerie.

Lubrifier soigneusement la ramasseuse-presse. Voir la section "Lubrification et entretiens périodiques".

Garnir le filetage de tous les boulons de réglage d'une fine couche de graisse.

Repeindre ou enduire d'huile les pièces dont la peinture est usée.

Nettoyer les chaînes au gazole, les sécher soigneusement puis les enduire généreusement d'huile lourde.

Ramasseuse-presse MultiCrop: nettoyer la chaîne du convoyeur et les galets. Les sécher soigneusement puis les enduire généreusement d'huile épaisse.

Protéger les raccords électriques de la corrosion à l'aide d'un produit de protection adéquat.

Établir la liste des pièces à remplacer et les commander.

OUC006,000110B -28-02FEB07-1/1

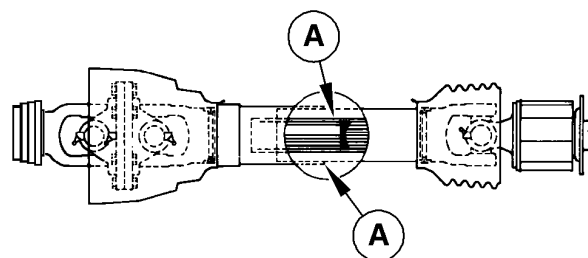
Remisage de la ramasseuse-presse en fin de récolte

Remiser la machine dans un endroit abrité et sec. Si ce n'est pas possible, la couvrir d'une bâche imperméable.

Si elle doit être remise à l'extérieur, il est possible de prolonger la durée de vie des courroies (suivant équipement) en relâchant la tension, en les couvrant ou en les déposant pour les stocker à l'abri du soleil. Vérifier les jointures des courroies et les remettre dans un endroit frais et sec.

Mettre la machine sur cales pour soulager les pneus. Ne JAMAIS dégonfler les pneus. Le cas échéant, couvrir les pneus pour les protéger de la lumière, de la graisse et de l'huile.

Graisser les tubes protecteurs (A) au début de l'hiver afin de les protéger du gel.



CC1027011

CC1027011 -UN-27JAN05

OUCC006,000110D -28-27JUL06-1/1

Préparatifs avant le début de la nouvelle saison

Contrôler et faire le plein du renvoi d'angle jusqu'au niveau du bouchon de contrôle. Voir la section "Lubrification et entretiens périodiques".

Enlever l'huile des chaînes.

Lubrifier toute la machine pour refouler l'humidité des roulements. Voir la section "Lubrification et entretiens périodiques".

Vérifier la pression des pneus. Voir la section "Préparation de la ramasseuse-presse".

Resserrer toute la boulonnerie. Voir la section "Entretien".

Vérifier tous les réglages décrits à la section "Entretien".

Relire le livret d'entretien.

Vérifier le fonctionnement du contrôleur ELC ou du moniteur BaleTrak™ (suivant équipement).

Essuyer les rouleaux d'alimentation du filet et s'assurer que rien ne colle dessus. Si nécessaire, laver les rouleaux à l'eau et au savon. Ne JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau d'alimentation caoutchouc.

Seulement sur les ramasseuses-presses avec dispositif de liage filet standard: talquer le rouleau d'alimentation caoutchouc.

Contrôler les zones qui entreront en contact avec le rouleau de filet. Ces zones doivent être propres et lisses afin d'éviter tout enroulement du filet sur le rouleau d'alimentation caoutchouc. Voir "Entretien du dispositif de liage filet" dans la section "Préparation de la ramasseuse-presse".

Vérifier les réglages du liage filet et s'assurer que le couteau à filet est tranchant. Voir la section "Entretien".

Caractéristiques

Caractéristiques de la ramasseuse-presse 568

Taille des balles

Diamètre

Ramasseuse-presse MultiCrop	1,25 m à 1,30 m (4 ft 1.2 in à 4 ft 3.2 in)
Autres modèles	1,25 m à 1,35 m (4 ft 1.2 in à 4 ft 5.1 in)
Largeur	1,17 m (3 ft 10 in)

Ramasseuse-presse

Poids de la ramasseuse-presse 568 SilageSpecial ^a	2730 kg (6019 lb)
Poids de la ramasseuse-presse 568 MultiCrop ^a	2745 kg (6052 lb)
Longueur, porte fermée	4,15 m (13 ft 7.4 in)
Longueur, porte ouverte	4,65 m (15 ft 3.1 in)
Hauteur, porte fermée	2,20 m (7 ft 2.6 in)
Hauteur, porte ouverte	3,40 m (11 ft 1.9 in)
Largeur (avec pneus 19/45-17)	2,46 m (8 ft 0.8 in)

^a(en fonction de la configuration)

Ramasseur d'andains MaxiCut 2 m (6 ft 6.7 in)

Largeur entre déflecteurs	2 m (6 ft 6.7 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,65 m (5 ft 5 in)
Nombre de barres porte-dents	4
Nombre de dents	104
Espacement des dents	66 mm (2.5 in)
Diamètre du ramasseur	255 mm (10 in)
Nombre de couteaux	14 (rétractables)
Espacement des couteaux	70 mm (2.75 in)

Ramasseur d'andains RotoFlow 2 m (6 ft 6.7 in)

Largeur entre déflecteurs	2 m (6 ft 6.7 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,65 m (5 ft 5 in)
Nombre de barres porte-dents	4
Nombre de dents	104
Espacement des dents	66 mm (2.5 in)
Diamètre du ramasseur	255 mm (10 in)

Liage ficelle/filet

Commande	Manuelle ou automatique
Type	Entraînement électrique
Espacement de ficelle	Commande manuelle ou automatique
Nombre de tours de filet	Commande manuelle ou automatique
Ficelle coupée	Alarme visuelle et sonore
Filet coupé	Alarme sonore

Divers

Régime de prise de force	540 tr/min
Protection de l'entraînement	Boulon de cisaillement ou sécurité à cames
Arbre d'entraînement	Arbre à régime constant
Puissance recommandée du tracteur (minimum)	52 kW (70 ch) à la prise de force
Monte en pneus	11.5/80 x 15.3 (10 PR)
	19/45 - 17 (10 PR)
	500/50 - 17 (10 PR)
	15/55 - 17 (10 PR)
Flèche	Réglable

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen)	85 dB(A)
---	----------

Caractéristiques de la ramasseuse-presse 578

Taille des balles

Diamètre	1,25 m à 1,35 m (4 ft 1.2 in à 4 ft 5.1 in)
Largeur	1,17 m (3 ft 10 in)

Ramasseuse-presse

Poids de la ramasseuse-presse 578 ^a	2760 kg (6084 lb)
Longueur, porte fermée	4,15 m (13 ft 7.4 in)
Longueur, porte ouverte	4,65 m (15 ft 3.1 in)
Hauteur, porte fermée	2,20 m (7 ft 2.6 in)
Hauteur, porte ouverte	3,40 m (11 ft 1.9 in)
Largeur (avec pneus 19/45-17)	2,46 m (8 ft 0.8 in)
^a (en fonction de la configuration)	

Ramasseur d'andains MaxiCut 2 m (6 ft 6.7 in)

Largeur entre déflecteurs	2 m (6 ft 6.7 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,65 m (5 ft 5 in)
Nombre de barres porte-dents	4
Nombre de dents	104
Espacement des dents	66 mm (2.5 in)
Diamètre du ramasseur	255 mm (10 in)
Nombre de couteaux	14 (rétractables)
Espacement des couteaux	70 mm (2.75 in)

Ramasseur d'andains MaxiCut 2,20 m (7 ft 2.6 in)

Largeur entre déflecteurs	2,20 m (7 ft 2.6 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,93 m (6 ft 4 in)
Nombre de barres porte-dents	4
Nombre de dents	120
Espacement des dents	66 mm (2.5 in)
Diamètre du ramasseur	255 mm (10 in)
Nombre de couteaux	14 (rétractables)
Espacement des couteaux	70 mm (2.75 in)

Liage ficelle/filet

Commande	Manuelle ou automatique
Type	Entraînement électrique
Espacement de ficelle	Commande manuelle ou automatique
Nombre de tours de filet	Commande manuelle ou automatique
Ficelle coupée	Alarme visuelle et sonore
Filet coupé	Alarme sonore

Divers

Régime de prise de force	540 tr/min
Protection de l'entraînement	Boulon de cisaillement ou sécurité à cames
Arbre d'entraînement	Arbre à régime constant
Puissance recommandée du tracteur (minimum)	63 kW (85 ch) à la prise de force
Monte en pneus	11.5/80 x 15.3 (10 PR)
	19/45 - 17 (10 PR)
	500/50 - 17 (10 PR)
	15/55 - 17 (10 PR)
Flèche	Réglable

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen)	85 dB(A)
---	----------

Déclaration de conformité

John Deere Arc-lès-Gray
2, Avenue Jean Jaurès
F-70100 Arc-lès-Gray

Les ramasseuses-presses à balles cylindriques
modèles.....568 et 578

sont conformes à la réglementation européenne:
98/37/CEE Directive machines
89/336/CEE..... Directive EMC
et EN704..... Ramasseuses-presses

Arc-lès-Gray, le 1^{er} octobre 2001



Brian A. LANZEN

Directeur développement

CC1018830 -JN-22FEB01

OUCC006.000047B -28-31AUG01-1/1

Numéros de série

Plaquettes signalétiques

Les numéros de série identifiant la ramasseuse-presse et ses accessoires sont gravés sur les plaquettes signalétiques.

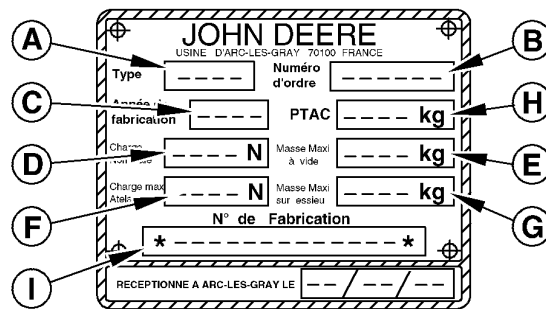
Indiquer ces numéros lors de toute commande de pièces destinées à la ramasseuse-presse ou à ses accessoires.

Afin de pouvoir les retrouver plus facilement, noter les chiffres et lettres correspondants dans les cases prévues à cet effet sur chaque illustration.

OUCC006,00004B4 -28-06SEP01-1/1

Plaquette signalétique

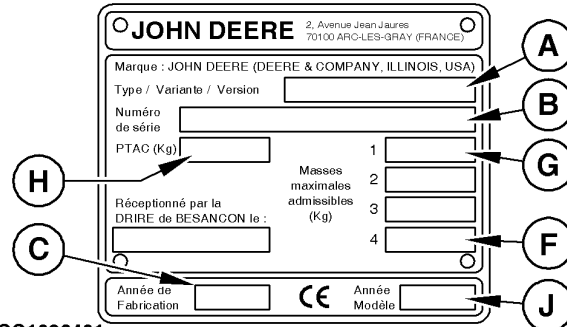
- A—Modèle
- B—Numéro de série
- C—Année de fabrication
- D—Charge nominale
- E—Poids
- F—Charge maximale sur attelage
- G—Charge maximale sur essieu
- H—Poids total maximum autorisé
- I—Numéro d'identification de la machine
- J—Année modèle



CC017098

Plaquette signalétique (jusqu'au n° de série 48999)

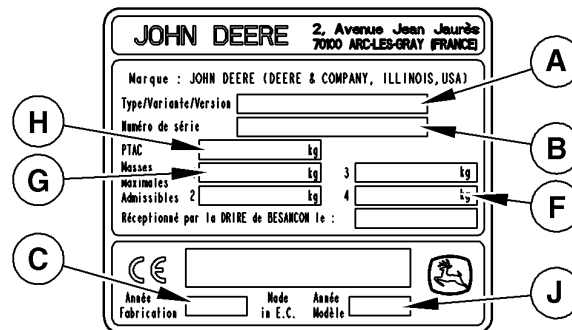
CC017098 -UN-15FEB00



CC1026401

Plaquette signalétique (du n° de série 50000 au n° de série 68999)

CC1026401 -UN-08OCT04



CC1027613

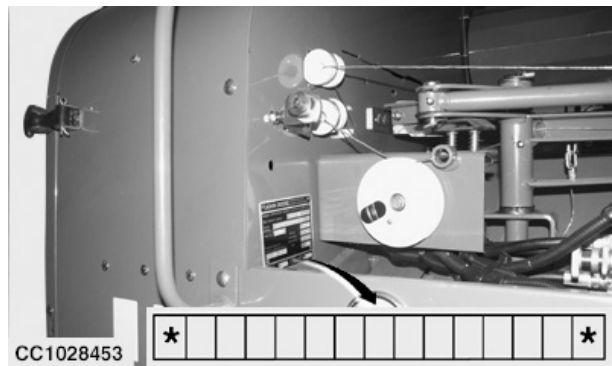
Plaquette signalétique (à partir du n° de série 70000)

OUCC006,0001159 -28-29AUG06-1/1

CC1027613 -UN-19SEP06

Numéro d'identification de la machine

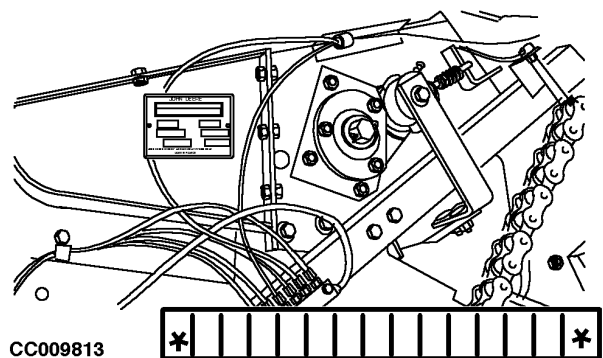
La plaquette signalétique portant le numéro d'identification se trouve sur le côté droit de la machine, derrière la grille de protection.



OUCC006,00010DC -28-29JUN06-1/1

Numéro de série du dispositif de liage filet standard

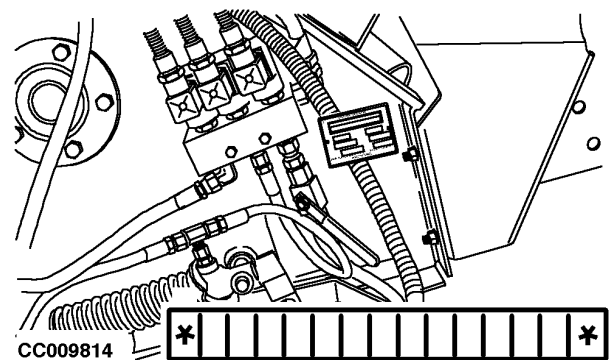
Sur certaines ramasseuses-presses, une plaquette signalétique se trouve du côté gauche du cadre du dispositif de liage filet standard.



OUCC006,0001251 -28-05JAN07-1/1

Numéro de série de l'ameneur rotatif

Sur certaines ramasseuses-presses, une plaquette signalétique se trouve du côté gauche du cadre de l'ameneur rotatif.



OUCC006,0001252 -28-05JAN07-1/1

Conserver les titres de propriété

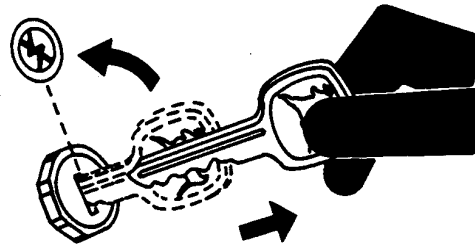
1. Tenir à jour un inventaire répertoriant toutes les machines et tous les numéros de série des composants. Conserver cette liste dans un lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute falsification aux forces de police et commander des plaquettes de rechange.
3. Les mesures suivantes peuvent également être prises:
 - Marquer les machines d'un numéro d'identification personnel.
 - Prendre des clichés couleur de chaque machine, sous différents angles.



DX,SECURE1 -28-18NOV03-1/1

Remiser les machines en toute sécurité

1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remise:
 - Abaisser l'équipement au sol.
 - Élargir la voie de la machine au maximum pour entraver toute tentative d'enlèvement.
 - Enlever toutes les clés et les batteries.
3. Lorsque la machine est remise à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
4. Lorsque la machine est remise à l'extérieur, la garer dans une enceinte bien éclairée.
5. Noter toute activité suspecte et signaler tout vol aux forces de police.
6. Prévenir aussi le concessionnaire John Deere en cas de disparition.



TS230 -UN-24MAY89

DX,SECURE2 -28-18NOV03-1/1

Index

	Page		Page
A			
Accessoires		Béquille	
Jeu de courroies	40-1	Remisage	25-9, 25-10
Obturbateurs pour passage de couteau	40-1	Utilisation	25-20, 25-21
Accrochage		Boulon de cisaillement	
Circuit hydraulique du tracteur	25-13	Ameneur rotatif double, entraînement du	
Transmission télescopique	25-11	ramasseur	55-30
Accrochage et décrochage		Ameneur rotatif monté sous le canal	
Chaîne de sûreté, accrochage	25-8	d'alimentation, entraînement du	
Débranchement de la transmission		ramasseur	55-30
télescopique	25-19	Arbre de transmission	55-30
Flexibles hydrauliques, remisage	25-21, 25-22	Entraînement du ramasseur avec ameneur	
Raccordement au circuit hydraulique du		rotatif	55-30
tracteur	25-13	Branchement du moniteur	
Raccordement de la transmission		Pose du faisceau batterie	15-5
télescopique	20-1, 25-11		
Raccordement des freins hydrauliques	25-15	C	
Raccordement des freins pneumatiques	25-16	Calage du bras de liage double (liage ficelle)	
Raccordement du faisceau au moniteur		Calage	55-25
BaleTrak	25-19	Calage du bras de liage simple	
Réglage de la flèche par rapport à la barre		Ramasseuse-presse avec BaleTrak	55-19
d'attelage du tracteur	25-1	Ramasseuse-presse sans BaleTrak	55-18
Réglage de la flèche par rapport à la chape		Calibrage du vérin de déclenchement du liage	
d'attelage du tracteur	25-5	ficelle	56-30
Remisage de la béquille	25-9, 25-10	Canal utilisateur	
Support de la transmission télescopique	25-11, 25-12	Sélection	56-7
Transmission télescopique, remisage	25-22, 25-23	Canal 001	
Utilisation de la béquille	25-20, 25-21	Restauration des réglages d'usine	
Afficheur	38-5	par défaut	56-8
Contrôle	56-24	Canal 002	
Affûtage		Programme de liage ficelle pour paille	
Couteau à filet	55-52	sèche	56-9
Couteaux du dispositif de coupe, affûtage	55-6	Canal 003	
Alimentation		Programme de liage ficelle avec	
Problèmes	50-4	réextension	56-10
Alimentation du ramasseur	35-4	Canal 004	
Andains, taille	35-3	Liage Cinch	56-11
Attelage		Canal 008	
Chaîne de sûreté	25-8	Unités de mesure	56-14
		Canal 009	
B			
Barre d'attelage		Temporisation du liage filet	56-15
Réglage	15-1	Canal 011	
Bavette sur barre d'attelage	15-9	Sensibilité à la forme de balle	56-16
Bavettes pour liage avec bras double		Canal 012	
Réglage	55-26	Contrôle du capteur de filet coupé	56-18
		Contrôle du contacteur de filet coupé	56-17
		Canal 013	
		Contrôle du contacteur de taille de balle	
		finale	56-19

Index

	Page		Page
Canal 014		Capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse	
Contrôle du contacteur de porte/balle surdimensionnée	56-20	Contrôle	56-21
Canal 017		Réglage	55-7
Capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse	56-21	Caractéristiques	
Canal 018		Ramasseuse-presse 568	65-1
Contrôle de la consommation électrique du vérin de déclenchement	56-22	Ramasseuse-presse 578	65-2
Canal 019		Centrage	
Voltmètre	56-23	Distributeurs auxiliaires	15-2
Canal 020		Flèche par rapport à la barre d'attelage du tracteur	25-1
Contrôle de l'afficheur LCD	56-24	Flèche par rapport à la chape d'attelage	25-5
Canal 021		Voie arrière du tracteur	15-1
Consommation électrique max. du vérin de déclenchement	56-25	Chaînes d'entraînement principales	
Canal 022		Réglage	55-9, 55-10
Capteur de poulie de guidage de ficelle n°1, contrôle	56-26	Choix	
Canal 023		Ficelle	20-2
Capteur de poulie de guidage de ficelle n°2, contrôle	56-27	Coffre à ficelle	
Canal 024		Avant	20-3, 20-4
Capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif, contrôle	56-28	Latéral	20-4
Canal 025		Coffre à ficelle avant, chargement	20-3, 20-4
Contrôle des contacteurs des couteaux du dispositif de coupe	56-29	Coffre à ficelle latéral, chargement	20-4
Canal 029		Composants, localisation	38-6
Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle	56-30	Compresseur à rouleaux du ramasseur	
Canal 030		Réglage de la hauteur	35-28
Vérin de déclenchement du liage ficelle, course	56-32	Compteurs de balles	
Canal 031		Sans moniteur BaleTrak	35-34
Vérin de déclenchement du liage ficelle, réglage	56-33	Utilisation	38-33
Canal 032		Consommation électrique du vérin de déclenchement	
Démarrage automatique du liage	56-34	Contrôle	56-22
Canaux 006 et 007		Consommation électrique max. du vérin de déclenchement	56-25
Potentiomètre de forme de balle, calibrage	56-12	Contacteur	
Capteur de filet coupé		Couteaux du dispositif de coupe	55-6
Contrôle	56-18	Contacteur de filet coupé	
Réglage	55-47	Contrôle	56-17
Capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif		Réglage	55-37
Contrôle	56-28	Contacteur de porte/balle surdimensionnée	
Capteur de poulie de guidage ficelle n°1		Contrôle	56-20
Contrôle	56-26	Contacteur de taille de balle finale	
Capteur de poulie de guidage ficelle n°2		Contrôle	56-19
Contrôle	56-27	Contacteurs de couteaux	
		Contrôle	56-29
		Contre-couteau, position	
		Réglage	55-41
		Contrôle	
		Frein des rouleaux d'alimentation du filet	55-36
		Lestage	15-2
		Lestage du tracteur	15-2
		Rouleau galvanisé, planéité	55-40
		Contrôles	
		Flexibles hydrauliques	45-24

	Page		Page
Contrôleur ELC		Défecteur de récolte courte	
Expulsion de la balle	36-5, 37-15	Mise en place	35-27
Formation de la balle	37-9	Déflecteurs de porte	
Liage ficelle	37-2	Montage	35-33
Liage filet	37-7	Démarrage automatique du liage	38-20, 38-21, 56-34
Liage manuel d'une balle	37-13	Démarrage manuel du liage	38-22, 38-23
Montage	15-7	Densité de balle	
Raccordement	15-7, 25-18	Réglage	35-11
Contrôleur ELC Plus		Densité de la balle	35-12
Accrochage	25-18	Dépose et repose	
Démarrage automatique du liage	37-11	Courroie d'entraînement du liage filet	55-37, 55-49
Liage automatique (démarrage manuel)	37-12	Couteau à filet	55-38, 55-50
Montage	15-8	Description	
Raccordement	15-8	Afficheur	38-5
Contrôleur ELS		Description de l'afficheur	38-5
Description	36-1	Dispositif de liage	
Formation de la balle	36-2	Sélection	38-8
Liage de la balle	36-4	Dispositif de liage filet	
Montage	15-6	Couteau à filet, affûtage	55-52
Raccordement	15-6, 25-17	Entretien	20-14
Coupe-ficelle pour le liage avec bras double		Liste de réglages	55-40
Réglage	55-20	Problèmes	50-10, 50-13
Courroie d'entraînement du liage filet			
Tension, réglage	55-35, 55-48	E	
Couteau à filet		Élimination	
Affûtage	55-52	Filet enroulé autour des rouleaux	
Butée du bras	55-33	d'alimentation	55-39, 55-51
Dépose et repose	55-38, 55-50	Enclume	55-17
Couteaux du dispositif de coupe		Enfilage de la ficelle	20-5, 20-6, 20-7, 20-8, 20-11, 20-12
Affûtage	55-6	Bras double	20-9
Contrôle	45-11	Ensilage	
Extension/rétraction	35-11, 38-25	Problèmes	50-9
Cycle de liage automatique, démarrage		Entretien	
manuel	38-19	Bavettes pour liage avec bras double,	
Cycle de liage, démarrage automatique	38-20, 38-21	réglage	55-26
Cycle de liage, démarrage manuel	38-22, 38-23	Boulon de cisaillement de la transmission,	
		remplacement	55-30
D		Boulon de cisaillement de l'entraînement du	
Débit des pinceaux du système de lubrification des		ramasseur, remplacement	55-30
chaînes (jusqu'au n° de série 49999)		Bras de liage double (liage ficelle), calage	55-25
Réglage	45-6	Butée du bras de couteau à filet, réglage	55-33
Débouillage de la ramasseuse-presse		Calage du bras de liage simple	55-18, 55-19
Ameneur rotatif	35-9, 35-10, 38-27	Capteur de l'inverseur de l'ameneur rotatif,	
Ameneur rotatif double	35-8	réglage	55-29
Ameneur rotatif monté sous le canal		Capteurs de poulie, réglage	55-26
d'alimentation	35-7		
Débranchement			
Transmission télescopique	25-19, 25-22, 25-23		

Page	Page
Chaînes d'entraînement du ramasseur, réglage	55-12, 55-14
Chaînes d'entraînement principales, réglage	55-9, 55-10
Contacteur de filet coupé	55-37
Coupe-ficelle, réglage pour le liage avec bras double	55-20
Courroie d'entraînement du liage filet, dépose et repose	55-37, 55-49
Courroie d'entraînement du liage filet, réglage de la tension	55-35, 55-48
Couteau à filet, dépose et repose	55-38, 55-50
Couteaux du dispositif de coupe, contacteur	55-6
Couteaux du dispositif de coupe, remplacement	55-5
Dispositif de liage filet, liste de réglages	55-40
Enclume, réglage	55-17
Filet enroulé autour des rouleaux d'alimentation, élimination	55-39, 55-51
Frein de rouleau caoutchouc, réglage	55-46
Galets plastique, réglage	55-43
Indicateurs de forme de balle, réglage	55-8
Pignons des rouleaux, serrage des écrous de fixation	55-3
Planéité des rouleaux galvanisés, contrôle	55-40
Plaques de tension, réglage (liage avec bras double)	55-23
Position du contre-couteau, réglage	55-41
Position du vérin de déclenchement du liage filet, réglage	55-44
Réglage des pinceaux	55-16
Réglage du capteur de filet coupé	55-47
Réglage du contacteur de porte/balle surdimensionnée	55-27, 55-28
Réglage du contacteur de taille de balle finale	55-27, 55-28
Rouleaux d'alimentation du filet, réglage de la pression	55-31
Rouleaux, numérotation	55-2
Supports de poulie, réglage (liage avec bras double)	55-24
Tension du filet, réglage	55-32
Espacement des spires de ficelle	35-15
Étirement du liage filet Réglage	35-13
Expulsion de la balle Avec contrôleur ELC	37-15
Avec contrôleur ELS	36-5
Extension/rétraction des couteaux Ramasseuse-presse avec BaleTrak Plus	38-25
Ramasseuse-presse sans BaleTrak Plus	35-11
F	
Faisceau batterie Montage	15-5
Ficelle Choix	20-2
Enfilage	20-6, 20-7, 20-8, 20-12
Enfilage (bras double)	20-9
Enfilage du coffre au bras de liage	20-11
Enfilage (sortie du coffre à ficelle)	20-5
Filtres à huile	45-3
Flèche de la ramasseuse-presse, entretien	45-30
Flexibles hydrauliques Attelage au tracteur	25-13
Remisage	25-21, 25-22
Formation de la balle Avec contrôleur ELC	37-9
Avec contrôleur ELS	36-2
Indicateur de forme de balle électronique	38-30, 38-31
Indicateur de forme de balle mécanique	38-29
Frein de rouleau caoutchouc Réglage	55-46
Freins hydrauliques Raccordement	25-15
Freins pneumatiques Raccordement	25-16
Freins pneumatiques (remorque), entretien	45-24
G	
Galets plastique Réglage	55-43
Graisse Extrême pression et universelle	45-2
Guide-ficelle	35-16
H	
Huile de transmission	45-2
I	
Indicateurs de forme de balle	55-8
Indicateurs de forme de balle électronique Formation de la balle	38-31

	Page		Page
P			
Pannes et remèdes		Remisage des rouleaux de filet	20-14
Défaillances du ramasseur	50-6	Préparation de la récolte	
Liage ficelle	50-2	Ensilage	35-3
Moniteur BaleTrak	50-1	Foin	35-3
Problème au niveau du liage filet	50-10, 50-13	Paille	35-3
Problèmes au niveau de l'alimentation	50-4	Taille des andains	35-3
Problèmes au niveau de l'ensilage	50-9	Préparation du tracteur	
Problèmes d'ordre général	50-8	Bavette sur barre d'attelage	15-9
Qualité des balles	50-7	Contrôle du lestage	15-2
Système de lubrification des chaînes	50-17	Distributeurs auxiliaires, réglage	15-2
Système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)	50-16	Lestage	15-2
Paramètres utilisateur		Montage du contrôleur ELC	15-7
Mode de diagnostic	56-7	Montage du contrôleur ELC Plus	15-8
Périodicité des opérations d'entretien	45-1	Montage du contrôleur ELS	15-6
Pictogramme		Montage du moniteur BaleTrak	15-9
Alerte	38-35	Montage du support de moniteur	15-3
Pictogrammes d'alerte	38-35	Pose du faisceau batterie	15-5
Pièces de rechange John Deere	55-4	Raccordement du contrôleur ELC	15-7
Pinceaux		Raccordement du contrôleur ELC Plus	15-8
Réglage	55-16	Raccordement du moniteur BaleTrak	15-9
Plaques de tension (liage avec bras double)		Réglage de la barre d'attelage	15-1
Réglage	55-23	Sélection du régime de prise de force	15-2
Pompe du système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)		Pressage d'ensilage et de récolte humide	35-6
Réglage	45-5	Pression de gonflage des pneus	20-20
Pose du déflecteur de paille		Pression de service hydraulique maximale	05-9
Ramasseuse-presse avec ameneur rotatif	35-31	Programme de liage ficelle avec réextension	56-10
Ramasseuse-presse sans ameneur rotatif	35-30	Programme de liage ficelle pour paille sèche	56-9
Position de transport		Programme de liage, sélection	38-9
Roues de jauge du ramasseur avec ameneur rotatif	35-23	Programmes	
Roues de jauge pivotantes du ramasseur avec ameneur rotatif	35-25	Liage Cinch	56-11
Potentiomètre de forme de balle		Liage ficelle avec réextension	56-10
Calibrage	56-12	Liage ficelle pour paille sèche	56-9
Préparation de la ramasseuse-presse		Q	
Chargement du rouleau de filet	20-15, 20-18	Qualité des balles	
Choix de la ficelle	20-2	Problèmes	50-7
Choix du rouleau de filet	20-13	R	
Coffre à ficelle avant, chargement	20-3, 20-4	Raccordement	
Coffre à ficelle latéral, chargement	20-4	Freins hydrauliques	25-15
Dispositif de liage filet	20-14	Freins pneumatiques	25-16
Enfilage de la ficelle	20-5, 20-6, 20-7, 20-8, 20-12	Raccordement à la prise de remorque 7	
Enfilage de la ficelle (bras double)	20-9	broches	25-17
Enfilage de la ficelle dans les guides	20-11	Racleur	
Noeud de tisserand	20-4	Vis d'alimentation du ramasseur avec ameneur rotatif	35-32
Noeud plat modifié	20-5		
Pression de gonflage des pneus	20-20		

	Page		Page
Ramasseur		Voie avant du tracteur	15-1
Levage/abaissement	38-24	Réglages	
Ramasseur avec ameneur rotatif		Barre d'attelage	15-1
Roues de jauge en position de transport	35-23	Calage du bras de liage simple	55-18, 55-19
Roues de jauge pivotantes en position de transport	35-25	Capteur de filet coupé	55-47
Ramasseur d'andains		Capteur de vitesse de rotation de la ramasseuse-presse	55-7
Montée/descente	35-10	Capteurs de poulies de guidage de ficelle	55-26
Problèmes	50-6	Contacteur de porte/balle surdimensionnée	55-27, 55-28
Ramasseuse-presse		Contacteur de taille de balle finale	55-27, 55-28
Problèmes d'ordre général	50-8	Enclume	55-17
Rampe d'expulsion des balles		Espacement des spires de ficelle	35-15
Réglage	35-33	Étirement du liage filet	35-13
Régime de prise de force	15-2	Guide-ficelle	35-16
Réglage		Indicateurs de forme de balle	55-8
Butée du bras de couteau à filet	55-33	Nombre de tours de filet	38-11
Chaîne d'entraînement du ramasseur	55-12, 55-14	Pinceaux	55-16
Chaînes d'entraînement principales	55-9, 55-10	Racleur du rouleau (n°13)	35-32
Contacteur de filet coupé	55-37	Taille de balle finale	35-18, 35-19
Contre-couteau, position	55-41	Réglages d'usine par défaut	56-8
Débit des pinceaux du système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)	45-6	Remisage	
Densité de balle	35-11	En fin de récolte	60-2
Frein de rouleau caoutchouc	55-46	Préparatifs avant le début de la nouvelle saison	60-3
Galets plastique	55-43	Préparation de la ramasseuse-presse pour le remisage	60-1
Guide-ficelle	35-17	Remplacement	
Hauteur du ramasseur avec ameneur rotatif	35-20, 35-21	Boulon de cisaillement de la transmission	55-30
Hauteur du ramasseur, ameneur rotatif double	35-21	Couteaux du dispositif de coupe	55-5
Hauteur du ramasseur, ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation	35-21	Renvoi d'angle	
Peignes des rouleaux (n°13 et 14)	35-29	Niveau d'huile	45-21
Pompe du système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999)	45-5	Vidange et remplissage	45-26, 45-27
Pression des rouleaux d'alimentation du filet	55-31	Ressort d'équilibrage du ramasseur	
Rampe d'expulsion des balles	35-33	Ramasseur avec ameneur rotatif	35-26
Ressort d'équilibrage du ramasseur	35-25, 35-26	Ramasseur avec ameneur rotatif double	35-25
Roues de jauge du ramasseur avec ameneur rotatif	35-22, 35-23	Ramasseur avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation	35-25
Roues de jauge pivotantes du ramasseur avec ameneur rotatif	35-24	Restauration des réglages d'usine par défaut	56-8
Système de lubrification des chaînes	45-7	Rodage	35-1
Tension de la courroie d'entraînement du liage filet	55-35, 55-48	Rotation manuelle de la ramasseuse-presse	35-2
Tension du filet	55-32	Roues de jauge	
Tuyau de graissage des chaînes	55-16	Installation	20-2
Vérin de déclenchement du liage filet, position	55-44	Réglage	35-22, 35-23
		Roues de jauge pivotantes	
		Réglage	35-24
		Rouleau d'alimentation du filet	
		Élimination du filet	55-39, 55-51
		Frein	55-36
		Pression	55-31
		Rouleau de filet	
		Chargement	20-15, 20-18

	Page		Page
Indicateur de diamètre	35-12	Distributeurs auxiliaires	15-2
Remisage	20-14	Lestage	15-2
Sélection	20-13	Montage du support de moniteur	15-3
		Régime de prise de force	15-2
		Support de moniteur	15-3
		Voie arrière	15-1
		Voie avant	15-1
		Transmission télescopique	
		Accrochage	20-1
		Débranchement	25-19
		Raccordement	25-11
		Remisage	25-22, 25-23
		Transmission, huile	45-2
		Transport	
		Remorquage de la ramasseuse-presse sur la voie publique	30-1
		Tuyau de graissage	
		Réglage	55-16
		U	
		Unités de mesure	56-14
		Utilisation	
		Alimentation du ramasseur	35-4
		Ameneur rotatif double, réglage de la hauteur du ramasseur	35-21
		Ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation, réglage de la hauteur du ramasseur	35-21
		Compteur de balles, remise à zéro	35-34
		Contrôleur ELC Plus	37-1
		Contrôleur ELS	36-1
		Ensilage et récoltes humides	35-6
		Espacement des spires de ficelle, réglage	35-15
		Expulsion de la balle	36-5, 37-15
		Formation de la balle	36-2, 37-9
		Indicateur de densité de balle	35-12
		Indicateur de diamètre du rouleau de filet	35-12
		Liage de la balle	36-4
		Mise en place du déflecteur de récolte courte	35-27
		Pose du déflecteur de paille	35-30, 35-31
		Préparation de la récolte	35-3
		Préparation de la récolte (ensilage)	35-3
		Préparation de la récolte (foin)	35-3
		Préparation de la récolte (paille)	35-3
		Ramassage de tiges de maïs	35-6
		Ramasseuse-presse avec ameneur rotatif double, débouillage	35-8
		T	
Taille de balle finale			
Réglage	35-18, 35-19		
Temporisation du liage filet	56-15		
Tension du filet			
Réglage	55-32		
Tous les ans	45-28, 45-29		
Tous les 6 ans			
Flexibles hydrauliques	45-30		
Toutes les 10 heures	45-11, 45-12, 45-13, 45-15		
Toutes les 1000 balles	45-19, 45-21		
Toutes les 2000 balles	45-20, 45-25, 45-26		
Toutes les 250 heures	45-28		
Toutes les 30 heures	45-16, 45-18		
Toutes les 4000 balles	45-26, 45-27		
Toutes les 50 heures	45-22, 45-23		
Tracteur			
Barre d'attelage	15-1		
Bavette sur barre d'attelage	15-9		

	Page
Ramasseuse-presse avec ameneur rotatif monté sous le canal d'alimentation, débouillage	35-7
Ramasseuse-presse avec ameneur rotatif, débouillage	35-9, 35-10
Récoltes courtes, sèches, glissantes.	35-5
Réglage de la hauteur du compresseur à rouleaux du ramasseur	35-28
Réglage de la hauteur du ramasseur avec ameneur rotatif	35-20, 35-21
Réglage des peignes des rouleaux (n°13 et 14).	35-29
Réglage des racleurs de vis d'alimentation du ramasseur avec ameneur rotatif	35-32
Réglage du guide-ficelle	35-16
Ressort d'équilibrage du ramasseur, réglage	35-25, 35-26
Rodage.	35-1
Rotation manuelle de la ramasseuse-presse	35-2
Taille des andains.	35-3
Vanne de verrouillage de la porte	35-7
Utilisation — Généralités	
Pinceaux du système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999), réglage du débit	45-6
Pompe du système de lubrification des chaînes (jusqu'au n° de série 49999), réglage	45-5

V

Vanne de verrouillage de la porte.	35-7
Vérin de déclenchement du liage ficelle, course.	56-32
Vérin de déclenchement du liage ficelle, réglage	56-33
Vérin de déclenchement du liage filet, position Réglage	55-44
Vidange du réservoir d'air comprimé	45-24
Voltmètre	56-23
Vues d'identification	00-1

Nous vous aidons à faire votre travail

Pièces de rechange John Deere

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

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

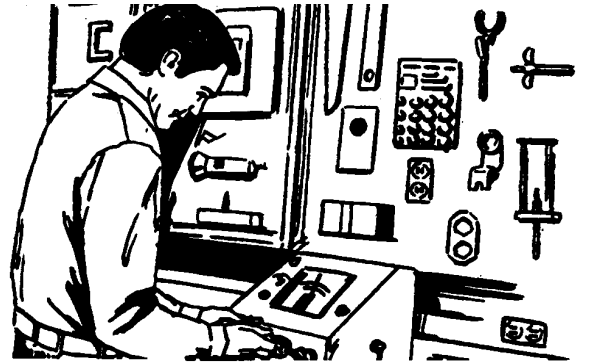


DX,IBC,A -28-04JUN90-1/1

TS100 -UN-23AUG88

Outillage adéquat

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



DX,IBC,B -28-04JUN90-1/1

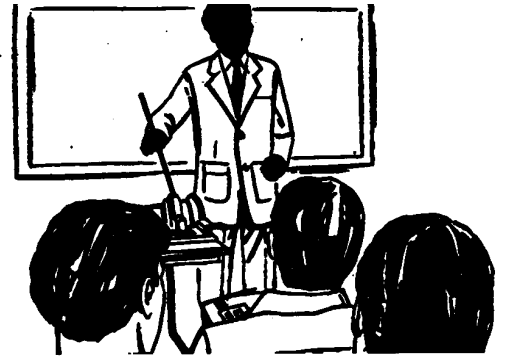
TS101 -UN-23AUG88

Personnel après-vente qualifié

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

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

Une base solide sur laquelle on peut compter.



DX,IBC,C -28-04JUN90-1/1

TS102 -UN-23AUG88

Service rapide

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

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

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



DX,IBC,D -28-04JUN90-1/1

TS103 -UN-23AUG88

Nous vous aidons à faire votre travail