

Ramasseuse-presse à balles cylindriques 864 ISOBUS



LIVRET D'ENTRETIEN

Ramasseuse-presse à balles cylindriques 864 ISOBUS

OMCC59769 ÉDITION D5 (FRANÇAIS)

John Deere Arc-lès-Gray
(Ce manuel remplace OMCC59461 Édition E3)
Édition européenne
PRINTED IN U.S.A.



Introduction

Introduction

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin de pouvoir utiliser et entretenir correctement la machine. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures ou des dégâts matériels. Ce 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 ce manuel sont exprimées en unités métriques et leurs équivalents US habituels. N'utiliser que les pièces de rechange et les éléments de boulonnerie appropriés. Les éléments de boulonnerie métrique et US nécessitent l'emploi de clés métriques et US correspondantes.

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

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION DE PRODUIT (NIP) dans la section Caractéristiques ou Numéro de série. Noter correctement tous les chiffres pour faciliter les recherches en cas de vol. Les communiquer également au concessionnaire lors de toute commande de pièces. Prendre soin de recopier les numéros d'identification sur une feuille séparée à conserver dans un endroit sûr.

AVANT LA LIVRAISON, le concessionnaire a soumis la machine à une inspection. Prévoir une inspection après-vente 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 ou en relation avec les travaux de la terre. Toute autre utilisation est contraire à l'usage qui peut en être normalement

attendu ("usage que l'on peut raisonnablement attendre du produit"). Le constructeur décline toute responsabilité quant aux dommages matériels ou corporels résultant d'une utilisation non conforme, les risques devant en être supportés uniquement par l'utilisateur. Un usage conforme implique le respect 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 réglementations générales en matière de sécurité, de médecine du travail et de législation routière. Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels résultant d'une modification apportée à la ramasseuse-presse sans son agrément.

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

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

CC03745,0001132 -28-19NOV13-1/1

Inspection avant livraison

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

1. ☐ Les écrous de roue ont été serrés au couple prescrit. Voir Contrôle du couple de serrage des écrous de roue dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.
2. ☐ La pression des pneus a été contrôlée et réglée (si nécessaire). Voir Gonflage des pneus dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.
3. ☐ Les vis de fixation du cadre de la flèche et de la chape d'attelage ont été serrées au couple prescrit. Voir Tous les ans - Cadre de la flèche et attelage dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
4. ☐ Le niveau d'huile de transmission a été contrôlé et complété (si besoin). Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
5. ☐ Tous les graisseurs ont été garnis. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
6. ☐ Les chaînes sont correctement tendues et lubrifiées. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques ainsi que la section Entretien.
7. ☐ Le cheminement des courroies a été contrôlé. Voir Réglage du cheminement des courroies à la section Entretien.
8. ☐ Les courroies de la ramasseuse-presse sont en contact avec le rouleau inférieur de la porte.
9. ☐ Les contacteurs et capteurs sont correctement réglés. Voir la section Entretien.
10. ☐ Les flexibles et raccords hydrauliques ont été contrôlés et sont étanches.
11. ☐ La peinture et les autocollants sont impeccables.
12. ☐ Les ressorts de tension des rouleaux du filet sont réglés à 20,5 mm (0.8 in). Voir Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 3) dans la section Entretien.
13. ☐ Le couteau à filet a été essuyé.
14. ☐ Les rouleaux en caoutchouc (liage filet) ont été talqués.
15. ☐ Le faisceau batterie a été installé (si nécessaire).
16. ☐ Un test de la machine a été effectué.
17. ☐ La porte s'ouvre et se ferme sans entrave.
18. ☐ Le moniteur fonctionne correctement.
19. ☐ Le dispositif de verrouillage hydraulique de la porte fonctionne correctement.
20. ☐ Le dispositif de coupe fonctionne correctement (suivant équipement).
21. ☐ Le livret d'entretien a été remis au client.
22. ☐ Le client est familiarisé avec le fonctionnement de la machine et informé des règles de sécurité.

Date:

Signature du concessionnaire/technicien de service après-vente:

OUC006,0001A27 -28-13FEB13-1/1

Table des matières

	Page
Vue d'identification	
Vue d'identification.....	00-1
Sécurité	
Reconnaître les symboles de mise en garde	05-1
Respecter les consignes de sécurité.....	05-1
Comprendre les termes de mise en garde	05-1
Respecter la réglementation pour	
circuler sur la voie publique	05-2
Remiser les accessoires avec précaution	05-2
Être prêt à agir en cas d'urgence	05-2
Porter des vêtements de protection.....	05-3
Manipulation des couteaux.....	05-3
Vérifier la sûreté de la machine	05-3
Rester à l'écart des arbres de	
transmission en rotation	05-4
Utiliser les équipements d'éclairage et	
de signalisation de sécurité.....	05-4
Utiliser une chaîne de sûreté.....	05-5
Observer les vitesses de transport maximales...	05-5
Respect des recommandations	
d'entretien des pneus.....	05-5
Monter les pneus avec précaution.....	05-6
Contrôle du lest, de l'écartement des	
roues et de la pression des pneus	05-6
Sécurité de l'utilisation de la	
ramasseuse-presse.....	05-6
Utilisation sûre de la ramasseuse-	
presse sur des pentes	05-7
Utilisation sûre de la ramasseuse-	
presse dans le mode automatisé	05-7
Prévention des incendies	05-7
En cas d'incendie	05-8
Sécurité du verrouillage de la porte.....	05-8
Sécurité de l'entretien de la machine	05-8
Pression de service hydraulique maximale	05-9
Sécurité en matière d'entretien.....	05-9
Protection des personnes et des animaux	05-9
Attention aux fuites de liquides sous pression ..	05-10
Précautions pour l'entretien de la machine	05-10
Enlever la peinture des surfaces à	
souder ou à réchauffer	05-11
Éviter toute chaleur intense près de	
conduites sous pression.....	05-11
Précautions à prendre pour l'entretien	
des systèmes avec accumulateur(s)	
de pression.....	05-12

	Page
Ne pas diriger de jets d'eau sous haute	
pression sur les autocollants de sécurité	05-12
Ne pas diriger de jets d'eau sous haute	
pression sur les vérins	05-12
Élimination correcte des déchets.....	05-13

Consignes de sécurité — Autocollants

Signalisation des dangers	10-1
Livret d'entretien	10-1
Remise en état et entretien	10-1
Arbre d'entraînement de la	
ramasseuse-presse.....	10-2
Porte levée	10-2
Verrouillage de la porte.....	10-2
Ouverture de la porte.....	10-3
Ramasseur	10-3
Chaînes d'entraînement	10-3
Accumulateurs de pression	10-4
Réservoir d'air comprimé.....	10-4
Vis de fixation du cadre de la flèche.....	10-4
Vis de fixation de la plaque d'attelage	10-5

Préparation du tracteur

Réglage de la barre d'attelage	15-1
Sélection du régime de prise de force	
du tracteur	15-1
Réglage des distributeurs auxiliaires	
du tracteur	15-2
Alimentation électrique de la	
ramasseuse-presse	15-2
Pose du faisceau mobile pour terminal	
virtuel (affichage) (suivant équipement)	15-3
Bavette sur barre d'attelage	15-3

Préparation de la ramasseuse-presse

Installation des roues de jauge du ramasseur....	20-1
Sélection du rouleau de filet	20-1
Remisage des rouleaux de filet	20-1
Entretien du dispositif de liage filet.....	20-2
Chargement du rouleau de filet	20-2
Choix de la ficelle	20-6
Remisage correct de la pelote de ficelle.....	20-6
Chargement des coffres à ficelle	20-6
Nouage de la ficelle	20-7
Acheminement de la ficelle hors des coffres	20-7
Acheminer la ficelle dans les guides	20-8

Suite, voir page suivante

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

COPYRIGHT © 2015
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2011, 2010, 2013

Page	Page
Réglage de la rampe d'expulsion des balles 20-9	Après les 50 premières heures -
Pose de l'arbre de transmission	Renvoi d'angle.....32-1
télescopique Bondioli 20-9	Après les 50 premières heures -
Pression de gonflage des pneus 20-10	Couple de serrage des écrous de roue.....32-1
Contrôle du couple de serrage des	
écrous de roue 20-11	
Accrochage et décrochage	Utilisation — Généralités
Réglage de la flèche par rapport à la	Avant chaque utilisation de la
chape d'attelage du tracteur.....25-1	ramasseuse-presse.....35-1
Réglage de la flèche par rapport à la	Nettoyage de la machine pour prévenir
barre d'attelage du tracteur 25-4	les incendies 35-1
Raccordement de l'arbre de	En cas d'incendie, prise des mesures
transmission télescopique à l'arbre	suivantes 35-2
de prise de force du tracteur 25-8	Utilisation du réservoir d'eau sous pression 35-2
Support de l'arbre de transmission	Préparation de la récolte 35-3
télescopique 25-9	Ouverture et fermeture de la porte latérale 35-3
Accrochage de la chaîne de sûreté.....25-9	Vanne de verrouillage de la porte.....35-4
Remisage de la béquille 25-10	Réglage de la hauteur du ramasseur d'andains ..35-4
Raccordement au circuit hydraulique	Réglage des roues de jauge du ramasseur.....35-4
du tracteur.....25-10	Réglage des roues de jauge pivotantes
Raccordement des freins hydrauliques	du ramasseur 35-5
(suivant équipement).....25-13	Réglage du déflecteur de récolte courte.....35-5
Raccordement des freins	Réglage du rouleau de compression
pneumatiques (suivant équipement) 25-14	de l'andain 35-6
Raccordement à la prise de remorque	Sélection du nombre de couteaux du
7 broches 25-15	dispositif de coupe (suivant équipement).....35-6
Branchement du faisceau de la	Réglage de la densité des balles.....35-7
ramasseuse-presse.....25-15	Indicateur de densité de balle.....35-7
Désassemblage de l'arbre	Alimentation du ramasseur.....35-8
d'entraînement et de l'arbre de	Ramassage de récolte courte, sèche,
prise de force du tracteur 25-16	glissante 35-8
Remisage de l'arbre de transmission	Ramassage de tiges de maïs.....35-8
télescopique 25-16	Ramassage d'ensilage et de récolte humide.....35-9
Utilisation de la béquille.....25-17	Rotation manuelle de la ramasseuse-presse 35-9
Remisage des flexibles hydrauliques 25-17	Débouillage de la ramasseuse-presse 35-10
	Réglage de l'espacement des spires
	de ficelle 35-10
	Réglage du guide-ficelle 35-11
	Réglage de la tension du liage filet.....35-12
Transport et stationnement	Utilisation de l'application ramasseuse-presse
Remorquage de la ramasseuse-presse	Accès à l'application ramasseuse-presse 37-1
sur la voie publique 30-1	Unités de mesure 37-1
Feux de signalisation recommandés.....30-1	Description de l'affichage de la page
Contrôle du verrouillage des portes latérales 30-2	principale de la ramasseuse-presse 37-2
Position de transport des roues de	Description des touches programmables 37-3
jauge du ramasseur 30-2	Affectation des touches
Roues de jauge pivotantes en position	programmables de l'application
de transport.....30-3	ramasseuse-presse.....37-3
Stationnement de la machine	Réglage du diamètre de balle.....37-9
(ramasseuses-presses avec freins	Réglage du décalage pour alarme de
hydrauliques).....30-3	diamètre de balle presque atteint.....37-10
Stationnement de la machine	Sélection du dispositif de liage 37-10
(ramasseuses-presses avec freins	Sélection du mode de démarrage du liage.....37-11
pneumatiques) 30-3	Réglage du liage filet.....37-12
	Réglage du liage ficelle 37-13
Rodage	Démarrage manuel d'un cycle de liage
Rodage de la ramasseuse-presse.....32-1	automatique 37-15
Après les 10 premières heures -	
Couple de serrage des écrous de roue.....32-1	

Suite, voir page suivante

	Page
Démarrage automatique d'un cycle de liage	37-16
Fonctionnement de l'équipement	
centre mou	37-17
Instructions de formation de la balle.....	37-19
Formation d'une balle avec les	
indicateurs de forme de balle	37-21
Relevage ou abaissement du ramasseur	37-22
Extension ou rétraction des couteaux	37-22
Débouillage de l'ameneur rotatif	37-23
Compteur clients et compteur champs	37-25
Compteurs totaux par tâche, par saison	
et par machine (ramasseuse-presse	
jusqu'à la version de logiciel 06.10)	37-27
Compteur totaux par saison et par	
machine (ramasseuse-presse à	
partir de la version de logiciel 07.12)	37-29

Utilisation de la ramasseuse-presse en mode automatisé

Utilisation sûre de la ramasseuse-	
presse dans le mode automatisé	38-1
Conditions préalables d'automatisation	
de l'équipement du tracteur.....	38-1
Description de l'affichage de la page	
principale d'automatisation de la	
ramasseuse-presse.....	38-2
Désignation des touches	
programmables de l'automatisation	38-2
Utilisation de la ramasseuse-presse en	
mode automatisé	38-3
Débouillage de l'ameneur rotatif en	
mode automatisé	38-5
Clé d'activation de l'automatisation de	
la ramasseuse-presse	38-5
Sélection du niveau d'automatisation	38-6
Sélection du distributeur auxiliaire de	
la porte arrière.....	38-7
Désengagement automatique de la	
prise de force du tracteur	38-8
Déchargement manuel des balles	38-9
Réglage du comportement du tracteur	38-10
Mode de démonstration de l'automatisation.....	38-12
Indicateur du statut d'automatisation	38-14
Diagnostic de l'automatisation.....	38-16
Liste des messages de désactivation	
de l'automatisation	38-19

Équipements

Équipements disponibles.....	40-1
Jeu d'obturateurs pour passage de couteau	40-1
Entraînement supplémentaire du	
rouleau supérieur	40-1
Faisceau batterie pour moniteur.....	40-2
Support de moniteur (tracteurs séries	
6000, 7000 et 8000 uniquement)	40-2
Faisceau cabine pour moniteur	40-3

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 du renvoi d'angle haute viscosité	45-2
Huile pour lubrification automatique	
des chaînes.....	45-3
Utilisation d'autres lubrifiants et de	
lubrifiants synthétiques.....	45-3
Stockage des lubrifiants	45-3
Mélanges de lubrifiants.....	45-3
Emplacement des composants de	
lubrification des chaînes.....	45-4
Réglage du débit d'huile	45-5
Selon besoin - Remplissage du	
réservoir du système de lubrification	
automatique des chaînes	45-5
Selon besoin — Nettoyage du filtre du	
réservoir d'huile	45-5
Nettoyage des filtres de raccord	
hydraulique - Selon le besoin.....	45-6
Selon besoin - Béquille.....	45-6
Chaque jour - Prévention des incendies.....	45-7
Tous les jours - Couteaux du dispositif	
de coupe et tôle de fond mobile	45-7
Chaque jour - Contrôle des câbles	
métalliques des courroies	45-8
Après les 10 premières heures -	
Couple de serrage des écrous de roue.....	45-8
Toutes les 10 heures - Tendeur de	
chaîne d'entraînement principale	45-9
Toutes les 10 heures -	
Ramasseuse-presse avec arbre	
de transmission télescopique	
Walterscheid à entretien standard et	
sans graissage centralisé.....	45-10
Toutes les 10 heures -	
Ramasseuse-presse sans graissage	
centralisé.....	45-11
Toutes les 10 heures -	
Ramasseuse-presse sans graissage	
centralisé.....	45-12
Toutes les 10 heures -	
Ramasseuse-presse avec graissage	
centralisé standard	45-13
Toutes les 10 heures -	
Ramasseuse-presse avec graissage	
centralisé étendu.....	45-14
Toutes les 30 heures	45-15
Toutes les 30 heures - Doigts du	
guide-courroie du bras de tension.....	45-16
Toutes les 30 heures -	
Ramasseuse-presse sans graissage	
centralisé.....	45-16

Suite, voir page suivante

Page	Page
Toutes les 30 heures - Ramasseuse-presse avec graissage centralisé standard ou étendu 45-17	Système de lubrification des chaînes 50-15
Après les 50 premières heures - Couple de serrage des écrous de roue 45-17	Entretien
Après les 50 premières heures - Renvoi d'angle.....45-18	Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..55-1
Toutes les 50 heures - Ramasseuse-presse avec arbre de transmission télescopique Walterscheid à entretien allongé 45-18	Avant chaque entretien.....55-2
Toutes les 50 heures - Ramasseuse-presse avec arbre de transmission télescopique Bondioli 45-19	Numérotation des rouleaux de la ramasseuse-presse.....55-2
Chaque semaine - Niveau d'huile du renvoi d'angle 45-19	N'utiliser que des pièces de rechange John Deere.....55-3
Chaque semaine - Contrôle et vidange du réservoir d'air pour freins pneumatiques ..45-20	Charge du réservoir d'eau sous pression 55-3
Tous les mois - Contrôle du frein de stationnement.....45-20	Réglage des chaînes d'entraînement du ramasseur 55-5
Chaque mois - Inspection du réservoir d'eau sous pression 45-21	Réglage de la chaîne d'entraînement du rouleau inférieur 55-6
Toutes les 250 heures - Ramasseuse-presse avec arbre de transmission télescopique Walterscheid à entretien allongé 45-21	Réglage de la chaîne d'entraînement principale.....55-6
Toutes les 500 heures ou tous les ans - Vidange et remplissage du renvoi d'angle ...45-22	Réglage de la chaîne du rouleau d'entraînement supérieur 55-7
Tous les ans - Contrôle du couple de serrage des écrous de roue 45-22	Réglage du guide de la chaîne du rouleau d'entraînement supérieur 55-7
Tous les ans - Arbres des freins pneumatiques.....45-23	Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif.....55-8
Tous les ans - Arbres des freins hydrauliques ..45-24	Réglage de la chaîne d'entraînement du rouleau tendeur supérieur 55-8
Tous les ans - Mâchoires des freins pneumatiques (ramasseuse-presse à partir du n° de série 120180).....45-25	Remplacement des couteaux du dispositif de coupe 55-9
Tous les ans - Mâchoires des freins hydrauliques (ramasseuse-presse à partir du n° de série 120180).....45-26	Affûtage des couteaux du dispositif de coupe ..55-10
Tous les ans - Pivot de frein 45-27	Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement du ramasseur 55-10
Tous les ans - Dispositif de liage filet.....45-28	Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes.....55-10
Tous les ans - Cadre de la flèche et attelage ..45-29	Réglage des pinceaux.....55-11
Tous les ans - Boîte d'engrenages 45-30	Réglage de l'alignement des courroies 55-12
Tous les ans - Roulements d'essieu 45-30	Remise en état des courroies.....55-13
Tous les 3 ans — Accumulateurs de pression ..45-31	Préparation des courroies endommagées.....55-13
Tous les 6 ans - Flexibles hydrauliques.....45-31	Pose des agrafes Mato pour courroies.....55-15
Tous les 10 ans — Accumulateurs de pression.....45-31	Mise en place des courroies.....55-17
Pannes et remèdes	Cheminement des courroies dans la ramasseuse-presse.....55-18
Liage ficelle.....50-1	Accrochage des courroies — agrafes de type "Mato" 55-19
Difficultés d'alimentation 50-3	Réglage du racleur de rouleau d'amorçage (n° 1).....55-19
Problèmes de ramasseur 50-4	Réglage du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 8).....55-19
Qualité des balles 50-6	Réglage du racleur du rouleau inférieur avant de porte (n° 9) 55-20
Problèmes d'ordre général 50-8	Réglage des racleurs des vis d'alimentation du ramasseur 55-20
Problèmes avec l'équipement d'ensilage 50-10	Réglage de l'enclume du coupe-ficelle 55-21
Problèmes avec le dispositif de liage filet.....50-11	Réglage de la course du bras de liage 55-22
	Réglage de la position du rouleau central du bras de tension (n° 12) 55-23
	Localisation des composants électriques de la ramasseuse-

Suite, voir page suivante

	Page
presse (ramasseuse-presse jusqu'au n° de série 134999)	55-24
Localisation des composants électriques de la ramasseuse-presse (ramasseuse-presse à partir du n° de série 135000).....	55-26
Identification de la zone de détection du capteur (ramasseuse-presse à partir du n° de série 135000).....	55-27
Réglage du contacteur de balle surdimensionnée SB312	55-27
Réglage du capteur de balle surdimensionnée SB317	55-28
Réglage des contacteurs de verrouillage de porte SB333 et SB334	55-28
Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB336 et SB337	55-29
Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB341 ou SB342.....	55-29
Réglage du capteur de régime de la ramasseuse-presse SB362.....	55-30
Réglage du capteur de vis de nettoyage SB363	55-31
Réglage du contacteur de filet coupé SB412	55-31
Réglage du capteur de filet coupé SB414	55-32
Réglage des capteurs des poulies de déroulement de la ficelle SB421 et SB422.....	55-33
Réglage du capteur de tôle de fond mobile SB532.....	55-33
Réglage du capteur des couteaux du dispositif de coupe SB553.....	55-34
Contrôle du dispositif de liage filet.....	55-35
Position du couteau et du contre-couteau (contrôle n°1).....	55-35
Mouvement de la barre oscillante (contrôle n°2).....	55-37
Pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 3).....	55-38
Position du rouleau n° 8 (contrôle n° 4).....	55-39
Tension de la courroie d'entraînement (contrôle n°5).....	55-40
Frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n°6).....	55-41
Bras de tension (contrôle n°7).....	55-43
Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 8).....	55-44
Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet.....	55-46
Dépose et repose du couteau à filet.....	55-46
Élimination du filet enroulé sur les rouleaux d'alimentation	55-47
Réglage du verrou de la porte	55-47
Réglage de la butée du loquet du hayon.....	55-48
Points d'accrochage de la ramasseuse-presse à balles cylindriques	55-48
Dépose et repose de la roue	55-49

Remise en état de la roue de jauge.....	55-49
---	-------

Service de l'application ramasseuse-presse

Écrans d'avertissement	57-1
Problèmes récents.....	57-2
Contrôle de la tension de batterie du tracteur	57-3
Liste des codes de diagnostic	57-4
Contrôle des capteurs et des contacteurs	57-9
Contrôle des composants électrohydrauliques	57-10
Contrôle de la consommation électrique du vérin de déclenchement	57-12
Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311	57-14
Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322.....	57-16
Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331	57-17
Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle MB421	57-18
Réglage de la sensibilité à la forme de balle	57-19
Capteur de régime de la ramasseuse-presse ..	57-20
Réglage du contrôleur de tâches (ramasseuse-presse jusqu'à la version de logiciel 06.10)	57-21
Capteur de la rampe d'expulsion des balles SB341 ou SB342	57-22
Chargement des langues (moniteur avec lecteur de cartes mémoire ou port USB uniquement).....	57-23
Commutation de l'application ramasseuse-presse du terminal virtuel actuel à un autre (ramasseuse-presse jusqu'à la version de logiciel 06.10)	57-24
Commutation de l'application ramasseuse-presse du terminal virtuel actuel à un autre (ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12)	57-25
Paramètres du logiciel	57-26

Remisage

Préparation de la ramasseuse-presse pour le remisage	60-1
Remisage de la ramasseuse-presse en fin de saison	60-1
Préparatifs en début de saison.....	60-2

Caractéristiques

Caractéristiques de la ramasseuse-presse 864	65-1
Déclaration de conformité CE.....	65-2
Union douanière – EAC.....	65-3

Suite, voir page suivante

Page

Numéros de série

Plaque constructeur.....	70-1
Description de la plaque constructeur	70-1
Registre du numéro de série de la ramasseuse-presse.....	70-1
Conserver les titres de propriété	70-2
Remiser les machines en toute sécurité.....	70-2

Vue d'identification

Vue d'identification



CC1031621

Ramasseuse-presse à balles cylindriques 864 Premium

OUCC006,0001544 -28-12OCT09-1/1

CC1031621 —UN—09OCT09

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.



TS1389 —UN—28JUN13

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

Respecter les consignes de sécurité

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

Il peut exister des informations de sécurité supplémentaires concernant des pièces et des composants provenant de fournisseurs et dont il n'est pas fait mention dans ce livret d'entretien.

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

Maintenir la machine en permanence en bon état. Toute modification non autorisée apportée à la machine peut en affecter le fonctionnement, la sécurité et la longévité.



TS201 —UN—15APR13

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

DX,READ -28-16JUN09-1/1

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.

⚠ DANGER

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ ATTENTION

TS187 —28—27JUN08

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

Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique

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



H28930 —UN—30JUN89

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

Remiser les accessoires avec précaution

Des accessoires non remisés correctement, tels que roues jumelées, roues-cages ou chargeurs, peuvent blesser ou même tuer en tombant.

Les caler de façon à ce qu'ils ne puissent pas tomber. Interdire aux enfants et aux personnes étrangères de s'en approcher.



TS219 —UN—23AUG88

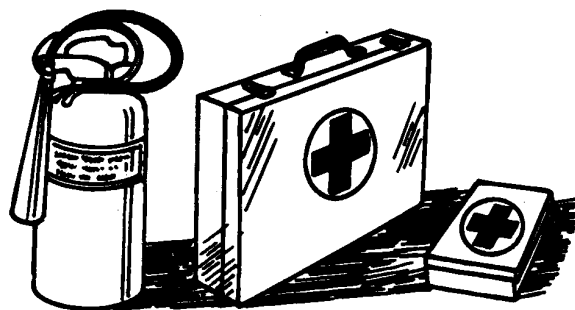
DX,STORE -28-03MAR93-1/1

Être prêt à agir en cas d'urgence

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

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



TS291 —UN—15APR13

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

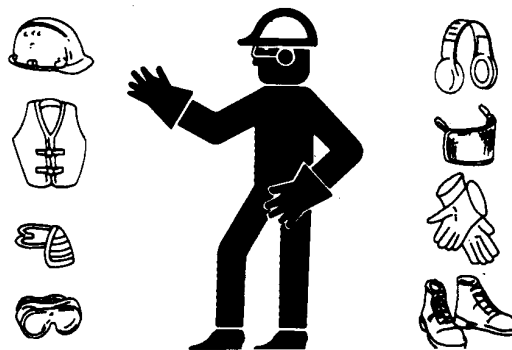
Porter des vêtements de protection

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

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

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

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

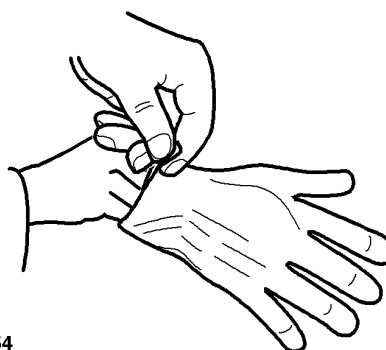


TS206 —UN—15APR13

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

Manipulation des couteaux

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



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

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

Vérifier la sûreté de la machine

Toujours s'assurer, avant de mettre la machine en service, qu'elle peut être conduite et fonctionner en toute sécurité.

FX,READY -28-28FEB91-1/1

Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation

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

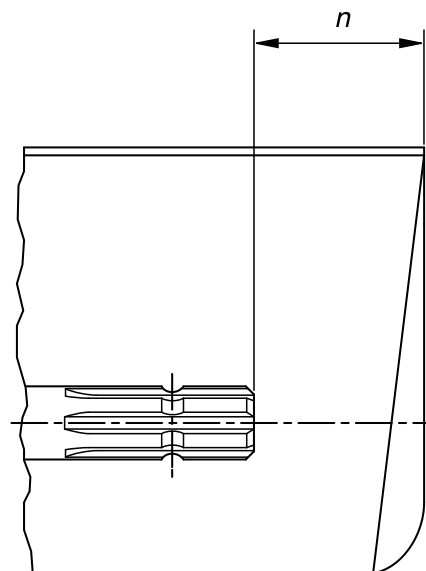
Les garants des embouts de prise de force et des arbres de transmission doivent toujours rester en place. S'assurer que les garants rotatifs peuvent tourner librement.

Porter des vêtements bien ajustés. 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.

Entre la prise de force du tracteur et l'arbre d'entraînement de l'équipement, n'installer aucun adaptateur permettant à la prise de force de 1000 tr/min du tracteur d'entraîner à un régime supérieur à 540 tr/min un équipement fonctionnant avec une prise de force de 540 tr/min.

N'installer aucun adaptateur annulant la protection d'une partie de l'arbre d'entraînement en rotation de l'équipement, de l'arbre du tracteur ou de l'adaptateur lui-même. Le garant des embouts de prise de force doit couvrir l'extrémité de l'arbre cannelé et l'adaptateur ajouté; ce chevauchement doit être conforme à la valeur indiquée dans le tableau suivant:

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



TS1644 —UN—22AUG95

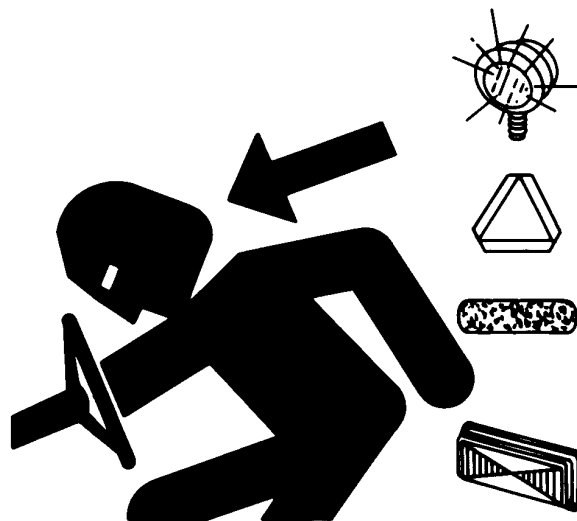
H96219 —UN—29APR10

DX,PTO -28-30JUN10-1/1

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.



TS951 —UN—12APR90

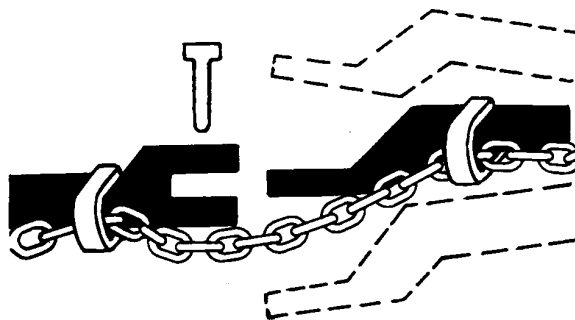
DX,FLASH -28-07JUL99-1/1

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.



TS217 —UN—23AUG88

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

Observer les vitesses de transport maximales

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

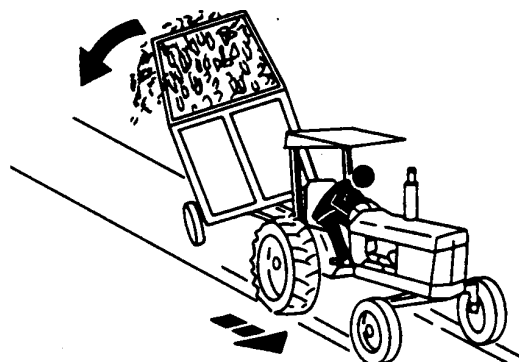
Toujours respecter la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique.

NOTE: Consulter le concessionnaire John Deere pour des informations plus détaillées.

Ne pas dépasser le poids total autorisé en charge (PTAC) de l'équipement lorsque celui-ci est tracté.

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

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



TS216 —UN—23AUG88

- une perte de contrôle de l'ensemble tracteur/équipement
- une puissance de freinage réduite, voire nulle
- la détérioration des pneus de l'équipement
- la détérioration de la structure de l'équipement ou de ses composants

Redoubler de prudence pour tracter des charges sur terrain difficile, dans les virages et en pente.

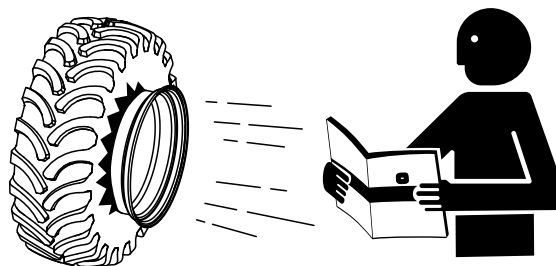
OUCC007,00018D5 -28-15DEC10-1/1

Respect des recommandations d'entretien des pneus

Veiller à ce que la machine soit toujours en bon état de fonctionnement.

Utiliser exclusivement les montes en pneus prescrites ainsi que les cotes et la pression de gonflage spécifiées dans le présent manuel.

L'utilisation de pneus différents des pneus prescrits risque de réduire la stabilité du véhicule, d'affecter la direction, d'entraîner une dégradation prématurée des pneus ou d'engendrer d'autres problèmes de longévité ou de sécurité.



H111235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -28-19MAY14-1/1

Monter les pneus avec précaution

Si le pneu et la jante se séparent avec une force explosive, cela peut occasionner des blessures graves, voire mortelles.

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

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

Lors du gonflage des pneus, utiliser une attache instantanée et un flexible à rallonge suffisamment long pour pouvoir se tenir sur le côté et NON PAS devant



ou au-dessus du pneu. Utiliser si possible une cage de protection.

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

DX,WW,RIMS -28-19AUG09-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

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

Veiller à ce que le lest, l'écartement des roues et la pression des pneus soient suffisants pour assurer la stabilité du tracteur et de la machine dans n'importe quelle condition, en particulier en pente ou dans d'autres conditions difficiles. Se reporter au livret d'entretien du tracteur.



CC1031622

OUCC006,0001546 -28-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

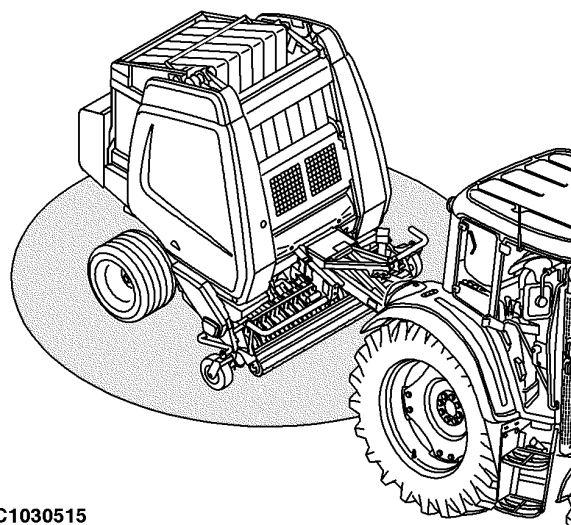
Sécurité de l'utilisation de la ramasseuse-presse

Pour éviter tout risque de blessure grave, voire mortelle suite à un happement par la machine:

NE PAS tenter d'introduire la récolte ou la ficelle dans la ramasseuse-presse, ni de déboucher la zone d'alimentation LORSQUE LA MACHINE EST EN SERVICE. La machine happe le matériau plus vite qu'il n'est possible de le lâcher.

Désenclencher la prise de force et arrêter le moteur.

Toujours rester à l'écart de la ramasseuse-presse lorsqu'elle est en service.



CC1030515

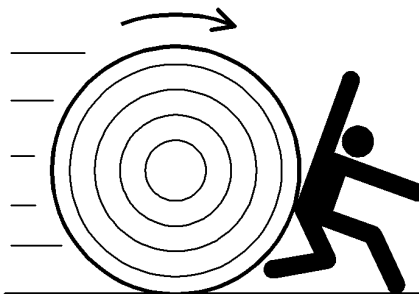
OUCC006,000139F -28-06FEB08-1/1

CC1030515 —UN—06APR09

Utilisation sûre de la ramasseuse-presse sur des pentes

Redoubler de prudence lors du travail sur des pentes. La ramasseuse-presse risque de basculer sur le côté si elle rencontre un trou, un fossé ou une irrégularité du terrain.

Pour éviter tout risque de blessures ou de dommages dus aux balles qui roulent, décharger les balles sur un terrain horizontal ou de façon à ce qu'elles ne puissent pas rouler.



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -28-16NOV12-1/1

Utilisation sûre de la ramasseuse-presse dans le mode automatisation

Le système d'automatisation de la ramasseuse-presse est conçu pour aider le conducteur à effectuer plus efficacement les travaux dans les champs. Le conducteur est toujours responsable du contrôle de la trajectoire et du comportement de la machine ainsi que le comportement de la balle. Pour éviter que le conducteur ou les

personnes présentes ne soient blessés, toujours rester vigilant et surveiller l'environnement. Ne pas se fier au système pour arrêter le véhicule lorsqu'un obstacle ou un spectateur est présent.

Lire et assimiler la section relative à l'utilisation de la ramasseuse-presse dans le mode automatisation avant de mettre en œuvre ce mode.

OUCC006,00015C1 -28-18JAN10-1/1

Prévention des incendies

Pour réduire le risque d'incendie, suivre les consignes suivantes, en particulier si la récolte est sèche:

- Nettoyer la machine plusieurs fois au cours de la journée de pressage et en fonction des conditions de pressage, voir Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies dans la section Utilisation de la ramasseuse-presse—Généralités.
- Ne pas fumer à proximité de la ramasseuse-presse ou dans les champs.
- Ne jamais arrêter le pressage si du matériau de récolte se trouve dans la chambre à balles.
- Expulser rapidement les balles une fois qu'elles ont été liées.
- Ne pas utiliser la machine pour transporter les balles.
- Faire particulièrement attention s'il est nécessaire de garer la machine dans un champ. À chaque fois que cela est possible, garer la machine sur un sol dénudé ou dans un endroit entouré de sol dénudé.
- Avant de quitter la machine qui vient de fonctionner, vérifier qu'il n'y a aucun endroit suffisamment chaud pour amorcer un incendie.
- Ne pas laisser la machine sans surveillance près de balles qui ont été formées pendant qu'elles étaient humides, car une combustion spontanée risque de se produire.
- Contrôler régulièrement l'état des roulements, voir Chaque jour - Prévention des incendies dans la section Lubrification et entretiens périodiques.



Si des changements notables des performances de la machine se produisent et indiquent qu'une pièce commence à tomber en panne, arrêter immédiatement la mise en balles et rechercher la cause de tout son, odeur ou apparence inhabituels.

- Équiper la machine d'un réservoir contenant au moins 9,5 l d'eau sous pression, voir Utilisation du réservoir d'eau sous pression dans la section Utilisation de la ramasseuse-presse—Généralités.
- Suivre les consignes de prévention des incendies lors de l'entretien de la machine, voir Avant chaque entretien dans la section Entretien.

TS227 —UN—15APR13

DC82261,00004DF -28-14AUG14-1/1

En cas d'incendie

Arrêter immédiatement le travail au premier signe de problème. Cela peut être une odeur de roussi, un bruit inhabituel, de la fumée ou des flammes.

⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures. Si un incendie est trop avancé, ne pas essayer de l'éteindre. Quitter la zone le plus vite possible. Appeler les pompiers.

S'il est possible d'éteindre l'incendie en toute sécurité:

- Placer le tracteur contre le vent par rapport à la machine pour éviter que l'incendie ne gagne le tracteur.
- Ouvrir la porte de la ramasseuse-presse pour éjecter tout matériau de récolte de la chambre à balles et éloigner la machine de ce matériau.
- Utiliser le réservoir d'eau sous pression ou toute autre source d'agent extincteur et diriger l'agent extincteur à



la base des flammes et refroidir les pièces adjacentes. Ne pas se placer sous une porte de ramasseuse-presse ouverte. Elle risque de tomber si la machine est en feu.

DC82261,00004DA -28-13AUG14-1/1

TSS27 —UN—15APR13

Sécurité du verrouillage de la porte

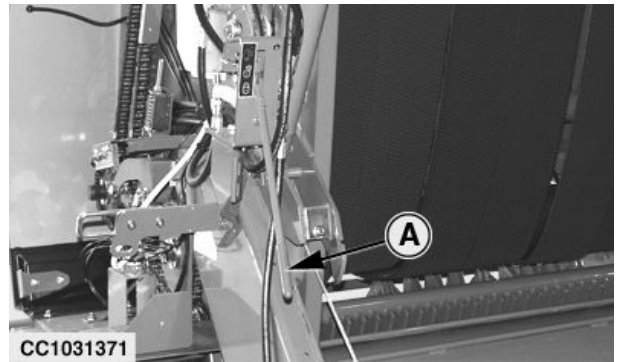
Mettre le levier de verrouillage de la porte (A) en position de verrouillage avant toute intervention sur la machine avec la porte relevée. L'utilisation du verrouillage de la porte est décrite dans la section Utilisation — Généralités.

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.

A—Lever de verrouillage de la porte



CC1031371

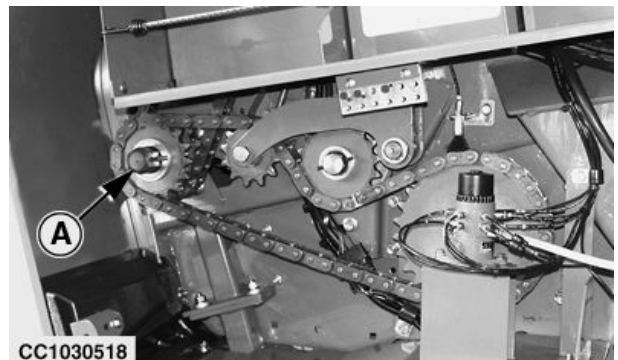
CC1031371 —UN—31MAR09

OUCC006,0001545 -28-29MAY09-1/1

Sécurité de l'entretien de la machine

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

A—Arbre de sortie du renvoi d'angle



CC1030518

CC1030518 —UN—23SEP08

OUCC006,00013A2 -28-25NOV08-1/1

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

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.



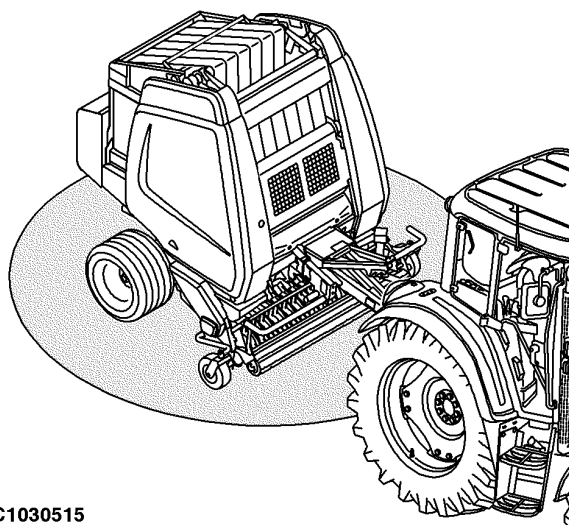
TS218 —UN—23AUG88

DX.SERV -28-17FEB99-1/1

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.



CC1030515

CC1030515 —UN—06APR09

OUCC006,00013A1 -28-06FEB08-1/1

Attention aux fuites de liquides sous pression

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

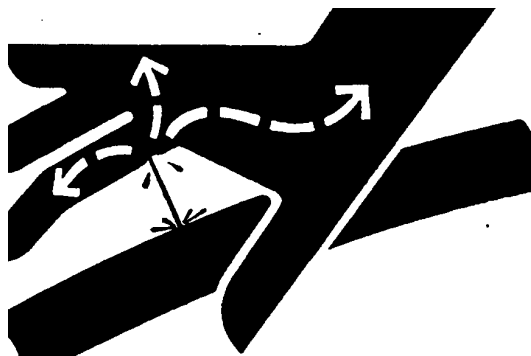
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange John Deere.

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

Pour éviter tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression.

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

En cas d'accident, consulter un médecin immédiatement. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de



façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente. Pour obtenir de telles informations (en anglais), il est possible de s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, en appelant le 1-800-822-8262 ou le +1 309-748-5636.

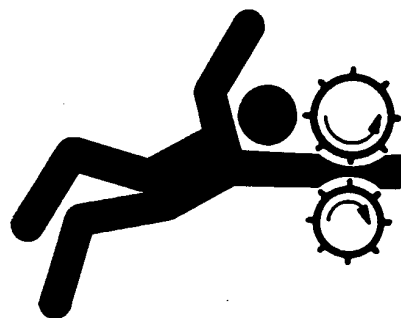
DX,FLUID -28-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Précautions 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.



DX,LOOSE -28-04JUN90-1/1

TS228 —UN—23AUG88

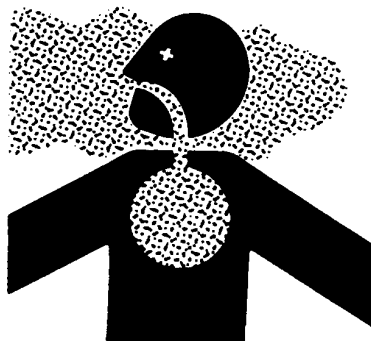
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

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



TS220 — UN — 15APR13

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

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

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

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

Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

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



TS953 — UN — 15MAY90

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

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

De graves blessures peuvent être provoquées par du liquide ou du gaz s'échappant brusquement de systèmes comprenant des accumulateurs de pression, tels que la climatisation, le circuit hydraulique ou le frein pneumatique. L'exposition à une trop forte chaleur peut provoquer l'explosion d'un accumulateur de pression et les conduites sous pression risquent d'être coupées accidentellement. Ne pas souder ni utiliser de chalumeau à proximité d'un accumulateur ou d'une conduite sous pression.

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

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



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

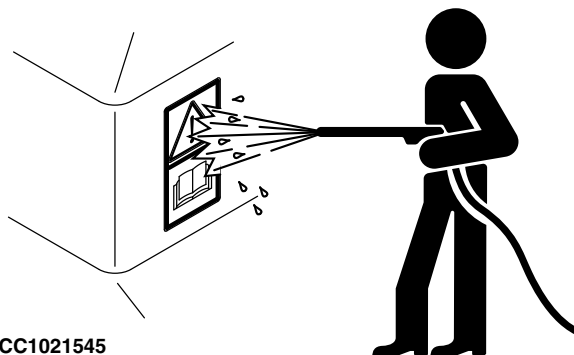
DX,WW,ACCLA2 -28-22AUG03-1/1

TSS281 —UN—15APR13

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.



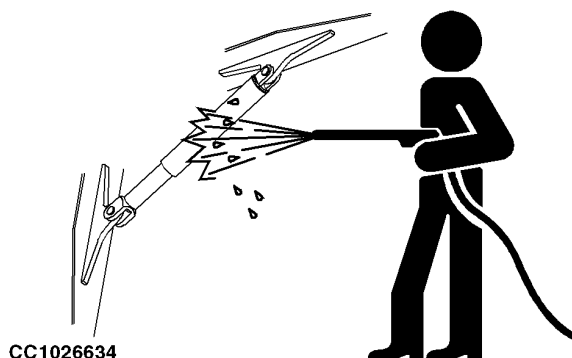
CC1021545

CC03745,0000FD2 -28-08SEP09-1/1

CC1021545 —UN—23APR02

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

CC03745,0000FD3 -28-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

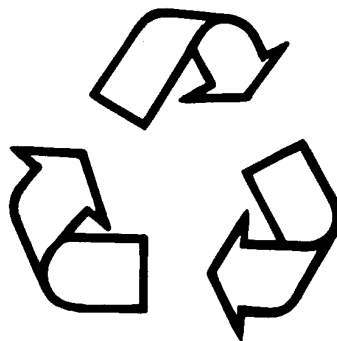
Élimination correcte des déchets

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—15APR13

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.

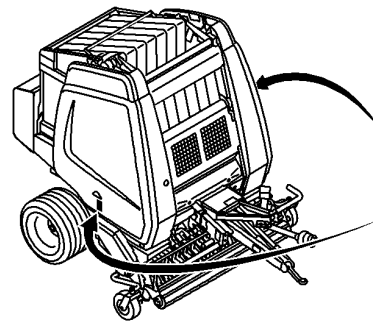


FX,WBZ -28-19NOV91-1/1

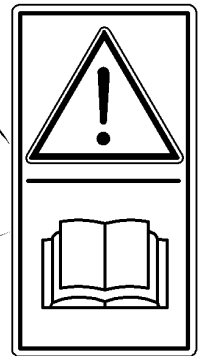
TS231 —28—20MAR98

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.



CC1030443

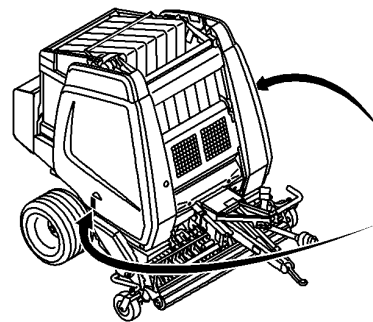


OUCC006,0001391 -28-30JAN08-1/1

CC1030443 —UN—22OCT08

Remise en état et entretien

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



CC1030444

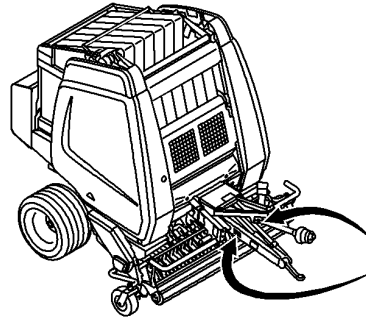


OUCC006,0001392 -28-30JAN08-1/1

CC1030444 —UN—22OCT08

Arbre d'entraînement de la ramasseuse-presse

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



CC1030445



CC1030445 — UN — 22 OCT 08

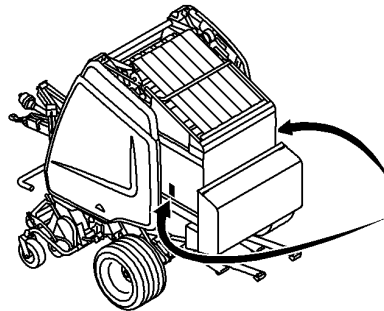
OUCC006,0001393 -28-30JAN08-1/1

Porte levée

Ne jamais autoriser quiconque à se tenir ou à travailler sous la porte levée.

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

Toujours engager le dispositif de verrouillage avant de travailler sur ou autour de la ramasseuse-presse avec la porte en position levée.



CC1030446



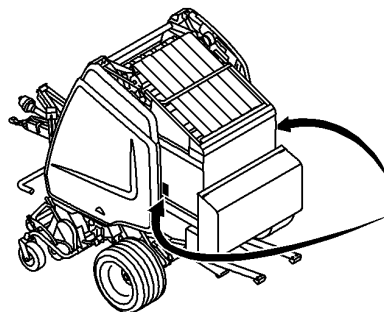
CC1030446 — UN — 06 NOV 08

DC82261,0000475 -28-14MAY14-1/1

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.



CC1030447



CC1030447 — UN — 06 NOV 08

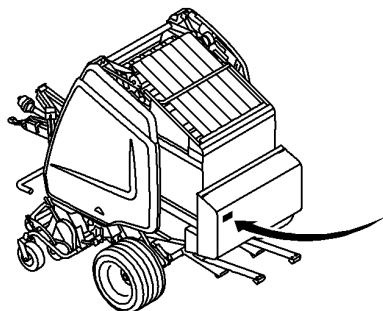
OUCC006,0001395 -28-30JAN08-1/1

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, ce qui peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.



CC1030508



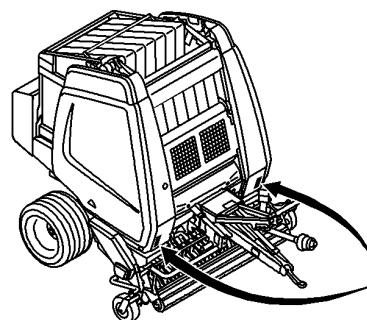
CC1030508 —UN—06NOV08

OUC006,0001396 -28-30JAN08-1/1

Ramasseur

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

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



CC1030509

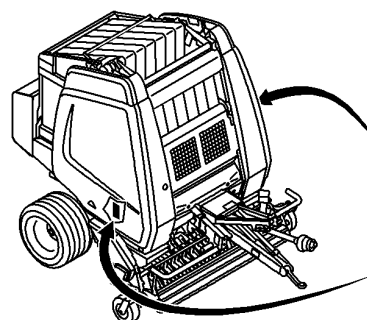


CC1030509 —UN—22OCT08

OUC006,0001397 -28-30JAN08-1/1

Chaînes d'entraînement

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



CC1030510

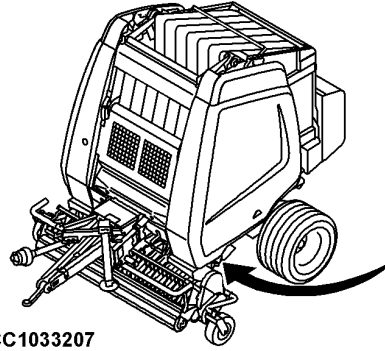


CC1030510 —UN—22OCT08

OUC006,0001398 -28-06FEB08-1/1

Accumulateurs de pression

Les accumulateurs de pression contiennent de l'huile sous pression. N'en confier la dépose et la remise en état qu'au concessionnaire John Deere. Il doit se conformer aux instructions données dans le manuel technique.



CC1033207

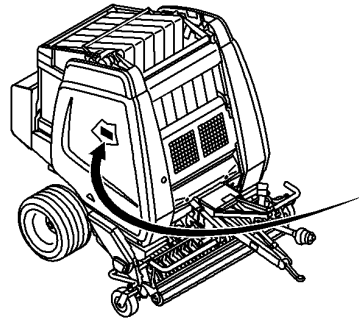


CC1033207 —UN—15OCT10

OUC006,00016C4 -28-04JAN11-1/1

Réservoir d'air comprimé

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



CC1034490

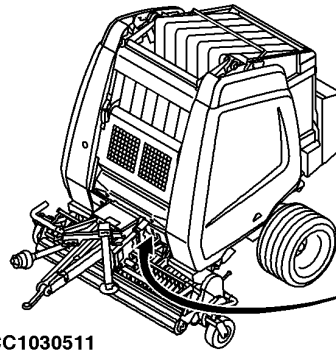


CC1034490 —UN—06JUL11

OUC006,00017CF -28-08JUN11-1/1

Vis de fixation du cadre de la flèche

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



CC1030511

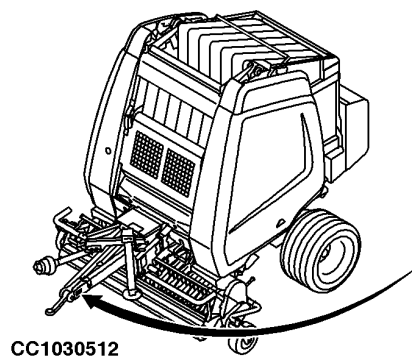


CC1030511 —UN—22OCT08

OUC006,0001399 -28-30JAN08-1/1

Vis de fixation de la plaque d'attelage

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



CC1030512



CC1030512 —UN—26NOV08

OUC006,000139A -28-30JAN08-1/1

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:

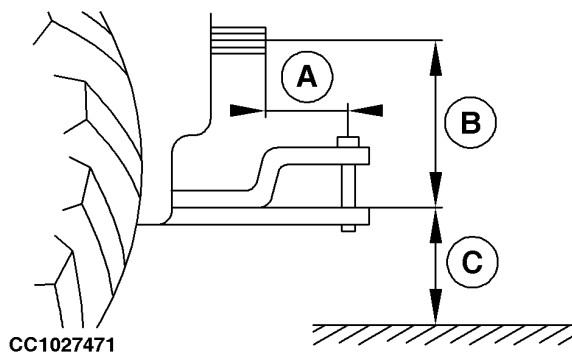
Valeur prescrite

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)



A—355 mm (14 in)
B—150 — 305 mm (6 — 12 in)

C—330 — 510 mm (13 — 20 in)

Face supérieure de
la barre d'attelage/sol

(C)—Distance..... 330 — 510 mm
(13 — 20 in)

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

CC1027471 —UN—11JUL05

Sélection du régime de prise de force du tracteur

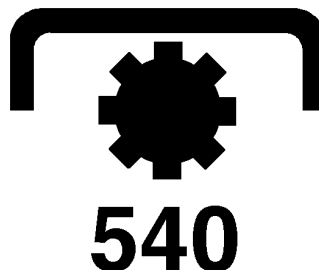
NOTE: Se reporter à l'étiquette apposée sur la boîte d'engrenage de la ramasseuse-presse pour sélectionner le régime de prise de force du tracteur.

Ramasseuse-presse avec régime de prise de force de 540 tr/min:

IMPORTANT: 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 750 ou 1000 tr/min.

Le diamètre de l'arbre de prise de force du tracteur doit être de 3,5 cm (1-3/8 in).

Toujours faire fonctionner la ramasseuse-presse à un régime de prise de force de 540 tr/min.



CC1020007

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

Suite, voir page suivante

FS62804,000034F -28-15JUN09-1/2

CC1020007 —UN—09JUL01

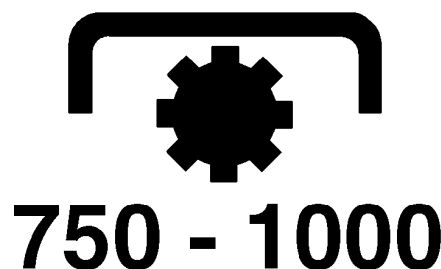
Ramasseuse-presse avec régime de prise de force de 750-1000 tr/min:

IMPORTANT: Le régime de prise de force ne doit pas dépasser 1000 tr/min. Un surrégime risquerait d'endommager la ramasseuse-presse.

Le diamètre de l'arbre de prise de force du tracteur doit être de 3,5 cm (1-3/8 in).

Toujours faire fonctionner la ramasseuse-presse à un régime de prise de force compris entre 750 et 1000 tr/min.

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



CC1031620

FS62804,000034F -28-15JUN09-2/2

CC1031620 —UN—12MAY09

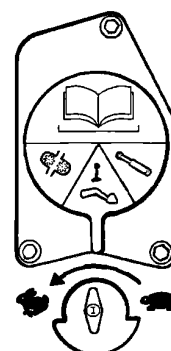
Réglage des distributeurs auxiliaires du tracteur

Régler les distributeurs auxiliaires du tracteur de manière à obtenir un débit d'environ 40 l/min (10.55 US gal/min). Avec ce débit, le temps d'ouverture de la porte est d'environ 5 secondes. Pour les réglages, se reporter au livret d'entretien du tracteur.

Tracteurs série 3000: s'assurer que la manette de commande du distributeur auxiliaire est au neutre lorsque le distributeur n'est pas utilisé.

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 de commande du distributeur auxiliaire pour le fonctionnement sans cran d'arrêt, de manière à ce que la manette revienne au neutre lorsqu'elle est relâchée.



CC000833

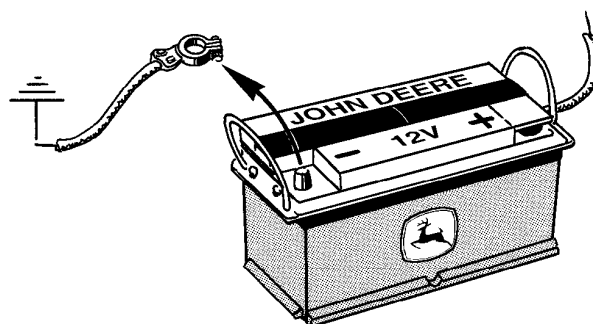
Tracteurs disposant d'un dispositif de minutage du cran d'arrêt: régler la minuterie sur 0.

OUCC006,00013A3 -28-02DEC08-1/1

CC000833 —UN—05APR95

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

Pose du faisceau mobile pour terminal virtuel (affichage) (suivant équipement)

IMPORTANT: Le faisceau batterie (C) doit être connecté au tracteur (voir illustration).

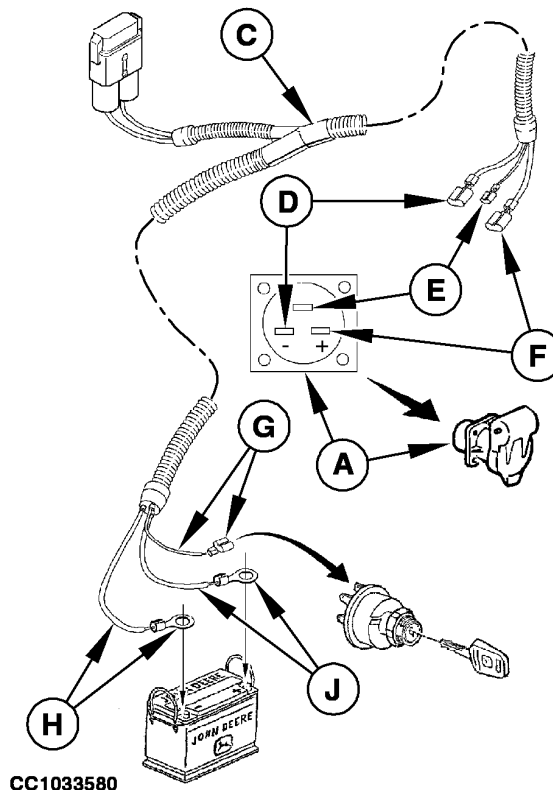
Si le tracteur ne dispose pas de la prise auxiliaire (A), consulter le concessionnaire John Deere.

Brancher le terminal virtuel (affichage) au faisceau mobile.

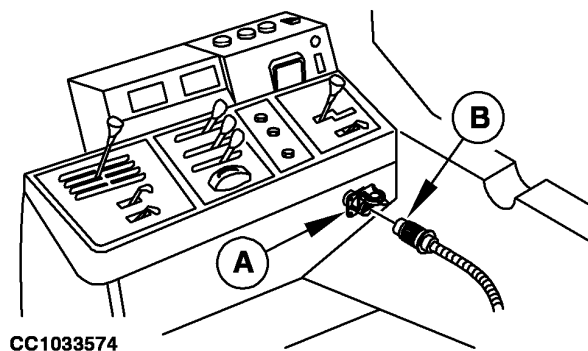
Brancher le connecteur du faisceau mobile (B) à la prise auxiliaire (A).

Raccorder le connecteur du faisceau de la machine à l'extérieur de la cabine.

- | | |
|---------------------------------|--|
| A—Prise de courant auxiliaire | F—Rouge (6,0 mm ²) |
| B—Connecteur du faisceau mobile | G—Fil (positif) rouge (1,5 mm ²) |
| C—Faisceau batterie | H—Fil (négatif) noir (6,0 mm ²) |
| D—Noir (6 mm ²) | J—Fil (positif) rouge (6,0 mm ²) |
| E—Rouge (1,5 mm ²) | |



CC1033580 —UN—05NOV10

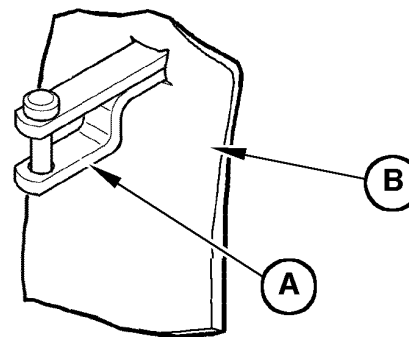


CC1033574 —UN—05NOV10

AP00976,0000142 -28-16DEC10-1/1

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).



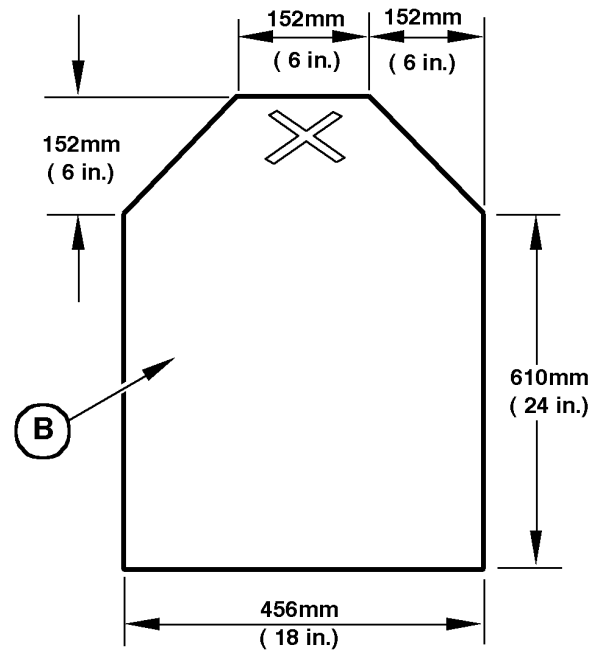
CC007918

CC007918 —UN—12DEC96

Suite, voir page suivante

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

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—25NOV96

CC,570RB 003439 -28-15SEP98-2/2

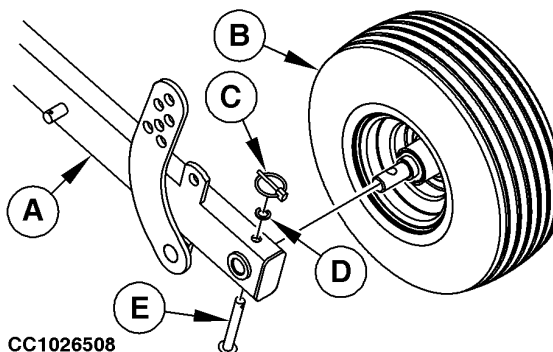
Préparation de la ramasseuse-presse

Installation des roues de jauge du ramasseur

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 | D—Rondelle |
| B—Roue | E—Axe |
| C—Goupille à anneau | |



CC1026508

CC1026508 —UN—04OCT04

OUCC006,00013A8 -28-07FEB08-1/1

Sélection du rouleau de filet

Afin d'obtenir les meilleures performances, il est recommandé d'utiliser un rouleau de filet **John Deere** dont les caractéristiques sont les suivantes:

- Largeur du filet (A) avec rouleau de filet standard: 1225 ± 10 mm (3 ft 11.8 in à 4 ft 0.6 in).
- Largeur du filet (A) avec rouleau de filet COVER-EDGE™: 1295 ± 10 mm (4 ft 2.6 in à 4 ft 3.4 in).
- Largeur du rouleau (B) standard: 1255 mm (4 ft 1.4 in) max.
- Largeur du rouleau (B) COVER-EDGE™: 1320 mm (4 ft 4 in) max.

IMPORTANT: Le diamètre du rouleau ne doit en aucun cas être supérieur à 29 cm (11.4 in).

Le dispositif de liage filet de la ramasseuse-presse n'est pas compatible avec le filet B-Wrap John Deere.

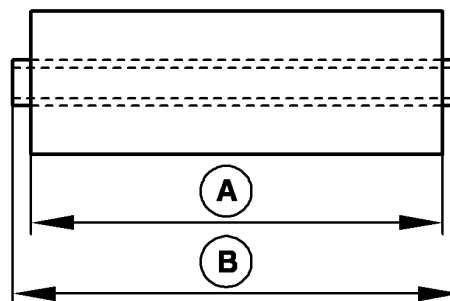
NOTE: Pour régler le nombre de tours de filet effectué pendant un cycle de liage, voir [Réglage du liage filet](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

- | | |
|--------------------|----------------------|
| A—Largeur du filet | B—Largeur du rouleau |
|--------------------|----------------------|



CC1033931

CC1033931 —UN—16SEP11



CC1033200

CC1033200 —UN—05AUG10

OUCC006,0001A28 -28-24JAN13-1/1

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 de soleil.

CC,570RB 001466 -28-15SEP98-1/1

Entretien du dispositif de liage filet

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

Essuyer les rouleaux d'alimentation du filet 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.

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.

OUCC006,0000670 -28-29APR02-1/1

Chargement du rouleau de filet

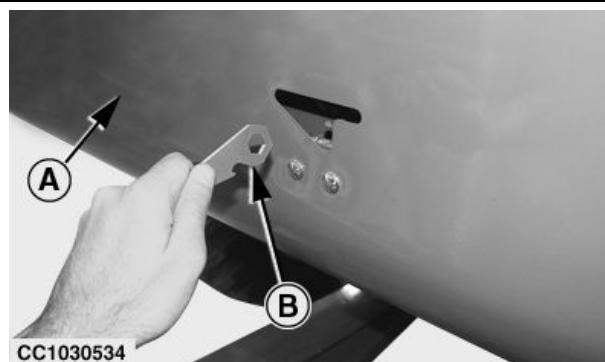
⚠ ATTENTION: Avant d'ouvrir le cache du dispositif de liage filet, désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement et/ou amener le levier de vitesses sur stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.

⚠ ATTENTION: Le cache est soumis à la tension d'un ressort et se relève rapidement une fois débloqué.

1. Ouvrir le cache (A) à l'aide de l'outil spécial (B) ou de tout autre outil adéquat (clé avec ouverture de 13 mm, par ex.).

Maintenir le cache (A) puis le déverrouiller en introduisant l'outil (B) dans la rainure de verrouillage (voir illustration).

2. Retirer tout matériel d'emballage (agrafes, ruban adhésif, etc.) du rouleau de filet avant de l'installer.



A—Cache du dispositif de liage
filet B—Outil spécial

Suite, voir page suivante

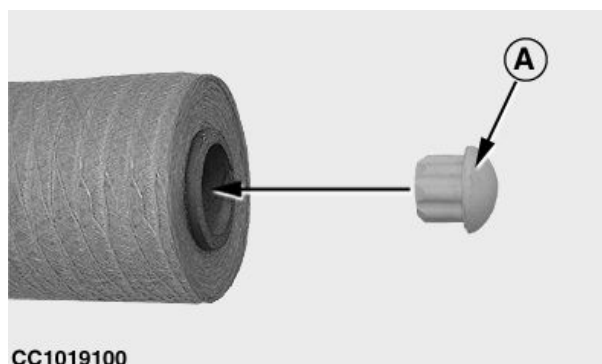
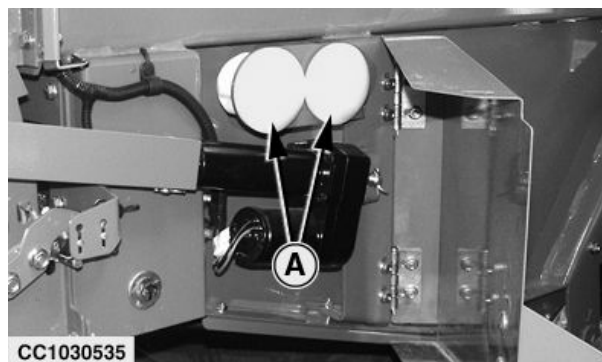
OUCC006,00013AC -28-25NOV08-1/7

CC1030534 —UN—14OCT08

3. Installation du rouleau de filet:

- a. Rouleau de filet pour dispositif de liage standard:
Retirer les butées (A) de leur support.
Monter les butées (A) de chaque côté du rouleau pour le positionner dans le dispositif de liage filet CoverEdge.
- b. Rouleau de filet CoverEdge:
Avec le rouleau de filet spécifique CoverEdge, les butées (A) ne sont pas nécessaires.

A—Butées



CC1030535 —UN—23SEP08

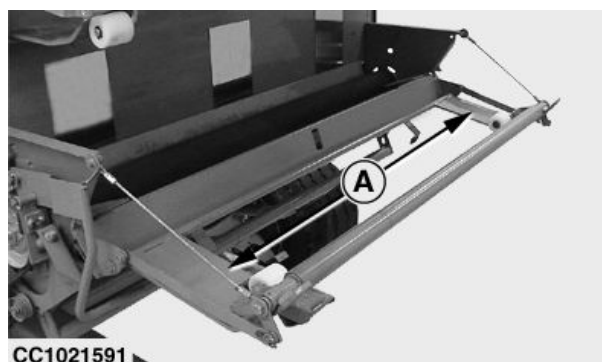
CC1019100 —UN—08FEB01

OUC006,00013AC -28-25NOV08-2/7

4. Faire pivoter le bras de tension inférieur et amener le rouleau de filet en position de chargement (A) de façon à ce que le filet se déroule par le dessus du rouleau.

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

A—Position de chargement



CC1021591 —UN—20JUN02

Suite, voir page suivante

OUC006,00013AC -28-25NOV08-3/7

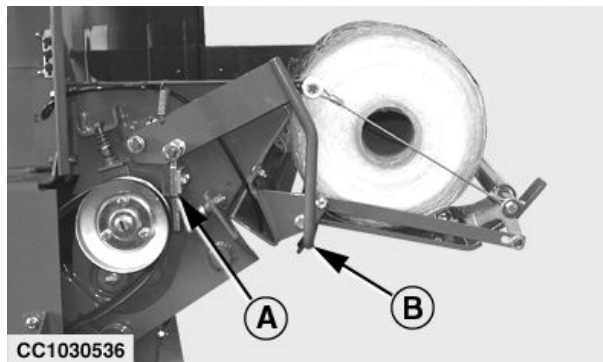
5. Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet pour pouvoir tourner les rouleaux d'alimentation.

Abaisser le levier (B) et le dégager du verrou, puis le relever pour desserrer le patin de frein (A).

NOTE: Une fois déverrouillé, le levier (B) doit être maintenu en position relevée (voir illustration).

A—Patin de frein

B—Lever de desserrage du frein



CC1030536 —UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -28-25NOV08-4/7

6. Dérouler le filet et rassembler les extrémités.
7. Replier le filet (C) pour former une boucle. Insérer la boucle entre le rouleau caoutchouc (A) et le rouleau en acier (B), comme illustré. Faire tourner légèrement les rouleaux d'alimentation à la main pour faire passer le filet entre les rouleaux.

IMPORTANT: Ne pas insérer plus de 25 mm (1 in) de boucle (D) entre les deux rouleaux pour éviter que le filet ne s'enroule autour des rouleaux.

A—Rouleau caoutchouc

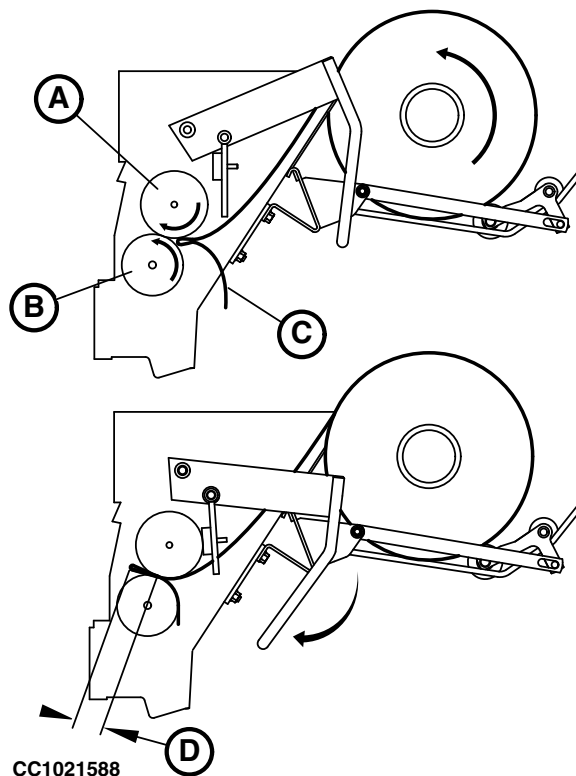
C—Filet

B—Rouleau en acier

D—25 mm (1 in)



CC1019102 —UN—09FEB01



CC1021588 —UN—20JUN02

Suite, voir page suivante

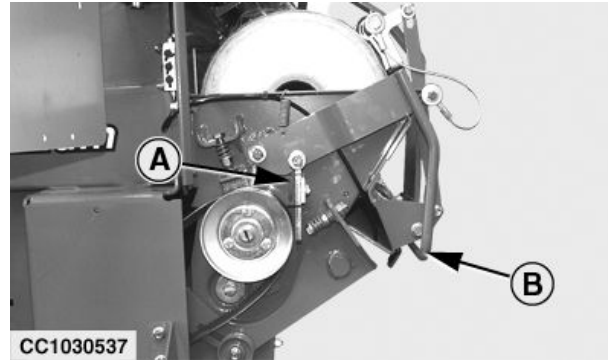
OUCC006,00013AC -28-25NOV08-5/7

8. Tirer le levier (B) pour engager le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Il ne doit pas être possible de faire tourner les rouleaux d'alimentation.

IMPORTANT: S'il est possible de faire tourner les rouleaux d'alimentation lorsque le frein est serré, il faut soit régler, soit remplacer le patin de frein (A). Voir Frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6) à la section Entretien.

A—Patin de frein

B—Levier du frein



CC1030537 —UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -28-25NOV08-6/7

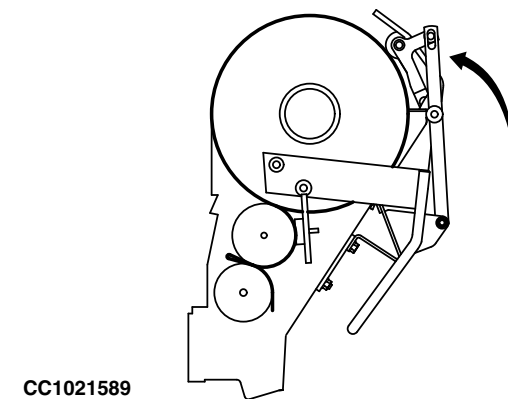
9. Faire pivoter le bras de tension inférieur vers le haut et lever le rouleau de filet jusqu'à ce qu'il touche le rouleau caoutchouc et les plaques en inox.
10. Faire tourner le rouleau de filet pour éliminer le mou.
11. Couper la partie du filet qui dépasse.
12. Le coffre à filet arrière peut contenir deux rouleaux de filet. Le premier rouleau sert au liage (B), le second est un rouleau de filet supplémentaire (A) stocké au-dessus du premier rouleau.
13. Pour refermer le cache, le tirer vers le bas jusqu'à ce que le verrouillage s'enclenche.

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 les rouleaux caoutchouc et provoque des problèmes de mise en marche.

Le filet doit également être retiré des rouleaux lors du liage ficelle.

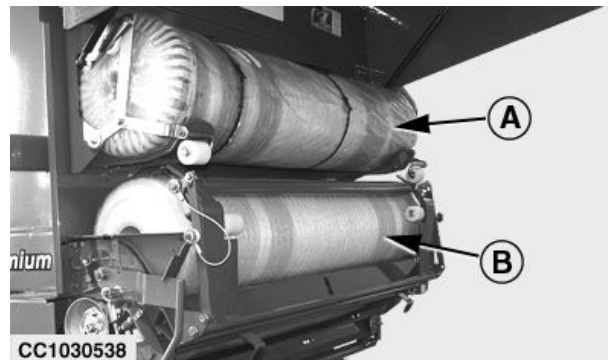
A—Rouleau de filet supplémentaire

B—Filet pour le liage



CC1021589

CC1021589 —UN—20JUN02



CC1030538 —UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -28-25NOV08-7/7

Choix de la ficelle

La ficelle 1000 ou 750 de John Deere est recommandée pour des performances optimales.

Il faut impérativement utiliser une ficelle de bonne qualité pour que la ramasseuse-presse fonctionne correctement.

Pour un bon fonctionnement de la ramasseuse-presse, choisir une ficelle offrant une bonne résistance à la traction et une taille uniforme. Ce choix prévient également toute rupture de la ficelle lors de la manutention des balles et de leur transport.



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11

DC82261,000040A -28-21JAN14-1/1

Remisage correct de la pelote de ficelle

IMPORTANT: Protéger la pelote de ficelle de l'humidité et de toute détérioration. Ne pas retirer l'emballage de protection avant l'utilisation.

Remiser la pelote dans un endroit frais et sec, en évitant de l'exposer au soleil.

DC82261,000040D -28-23JAN14-1/1

Chargement des coffres à ficelle

Mettre une pelote de ficelle de bonne qualité dans chaque compartiment du coffre à ficelle. Veiller à ce que la ficelle se déroule par l'extrémité estampillée "top" (haut) de la pelote.

Pour relier deux pelotes, nouer le brin intérieur de l'une au brin extérieur de l'autre. Pour relier les bouts de ficelle, faire un noeud plat modifié pour de la ficelle en sisal et un noeud de tisserand pour de la ficelle synthétique.

Couper les extrémités libres de la ficelle aussi près que possible du noeud.

A—Coffre à ficelle droit

B—Coffre à ficelle gauche



CC1030521

CC1030521 —UN—14OCT08



CC1030522

CC1030522 —UN—14OCT08

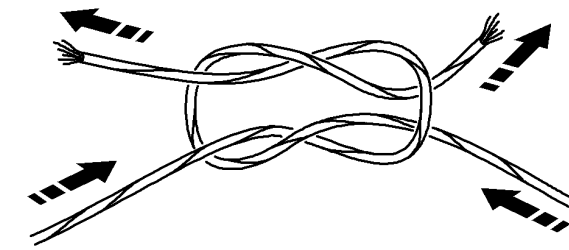
OUCC006,00013A9 -28-07FEB08-1/1

Nouage de la ficelle

IMPORTANT: Le noeud de ficelle doit être suffisamment fin pour passer dans les guides et le bras à ficelle.

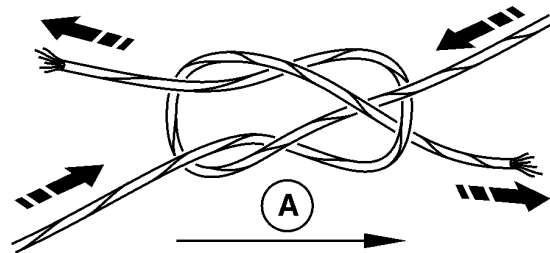
Il est recommandé de relier les pelotes de ficelle par un noeud plat modifié, tel qu'illustré. Si nécessaire, relier les pelotes de ficelle par un noeud de tisserand, tel qu'illustré.

A—Sens de déroulement de la ficelle



CC1034420

Noeud plat modifié



CC1034421

Noeud de tisserand

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

OUC006,00017BC -28-21APR11-1/1

Acheminement de la ficelle hors des coffres

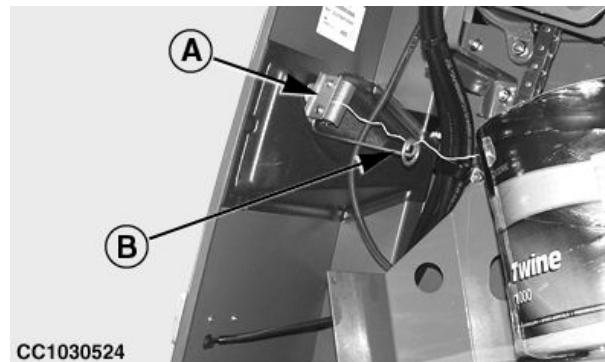
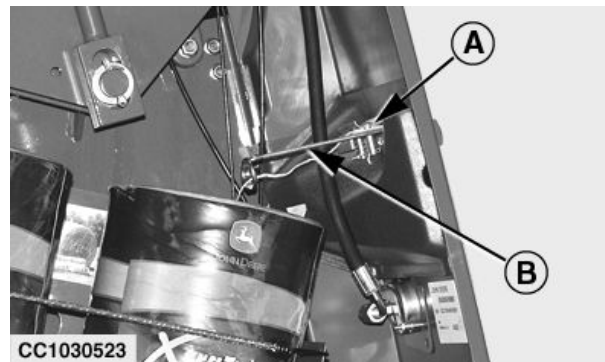
Coffre à ficelle droit

Faire passer la ficelle dans le guide (B) ainsi que dans la plaque de tension et l'orifice (A) situé au-dessus du coffre à ficelle droit.

Coffre à ficelle gauche

Faire passer la ficelle dans le guide (B) ainsi que dans la plaque de tension et l'orifice (A) situé au-dessus du coffre à ficelle gauche.

A—Plaque de tension et orifice pour la ficelle B—Guide



CC1030523 —UN—23SEP08

CC1030524 —UN—23SEP08

OUC006,00013AB -28-07FEB08-1/1

Acheminer la ficelle dans les guides

Former une boucle avec la ficelle (A) venant du coffre à ficelle droit autour de la poulie (B) et avec la ficelle (C) venant du coffre à ficelle gauche autour de la poulie (D).

IMPORTANT: Si une seule ficelle est utilisée et que les capteurs de poulie sont montés, former une boucle avec cette ficelle autour des deux poulies (B) et (D) de manière à ce que le moniteur puisse détecter la présence de deux ficelles et réagisse correctement (le moniteur est réglé pour l'utilisation de deux ficelles).

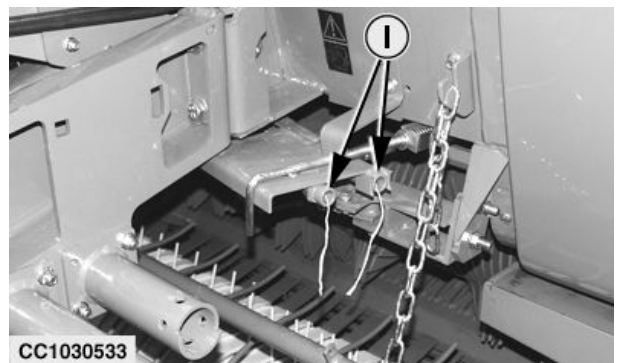
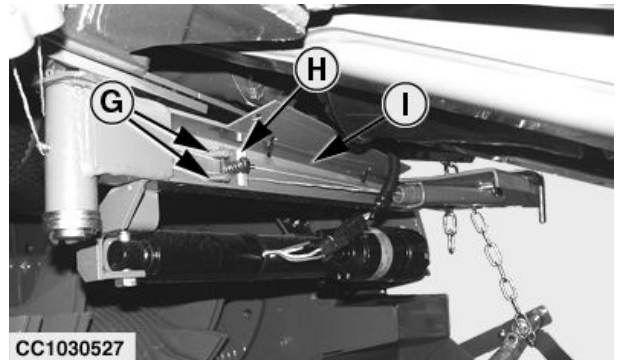
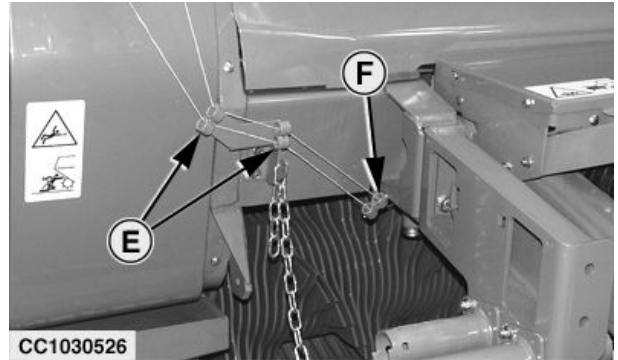
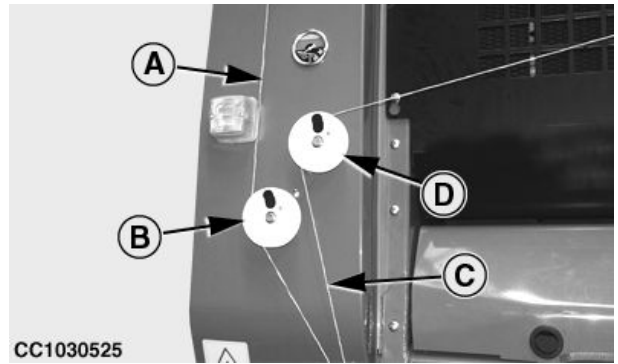
Si cette opération n'est pas effectuée, l'une des poulies ne tournera pas, ce que le moniteur interprétera comme une absence de ficelle lors du cycle de liage. En conséquence, le code de diagnostic RBC 3782.07 de la ramasseuse-presse à balles cylindriques peut apparaître.

Passer les ficelles à travers les guides (E) et (F).

Former une boucle de ficelle entre les axes de guidage (G) et passer les ficelles sous la plaque de tension (H), comme montré sur l'illustration ci-contre.

Enfiler les ficelles dans le bras de liage (I). Laisser pendre environ 300 mm (12 in) de ficelle à l'extrémité du bras de liage.

- | | |
|---|---------------------|
| A—Ficelle venant du coffre à ficelle droit | F—Guide |
| B—Poulie | G—Axe de guidage |
| C—Ficelle venant du coffre à ficelle gauche | H—Plaque de tension |
| D—Poulie | I— Bras de liage |
| E—Guide-ficelle | |



CC-1030525 —UN—14OCT08

CC-1030526 —UN—14OCT08

CC-1030527 —UN—14OCT08

CC-1030533 —UN—14OCT08

OUC006.0001548 -28-11JAN10-1/1

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 manière à obtenir la distance (C) prescrite:

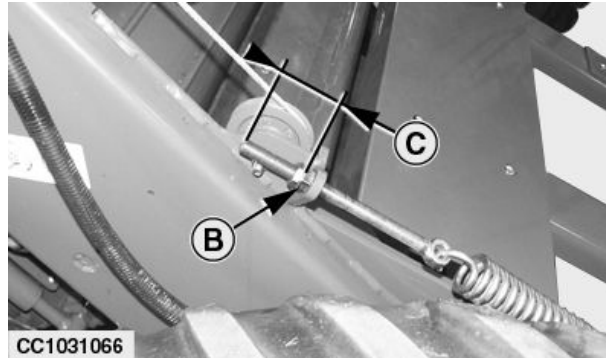
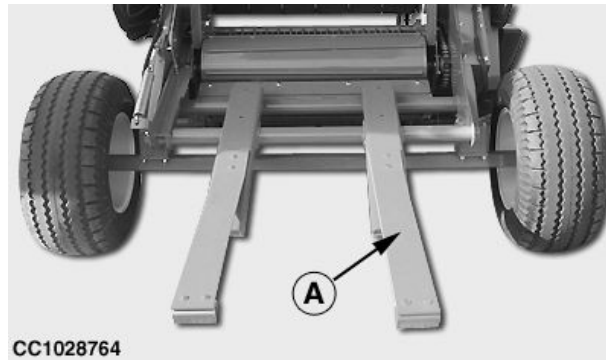
Valeur prescrite

C—Distance..... 55 ± 5 mm
(2.16 ± 0.2 in)

IMPORTANT: La rampe d'expulsion des balles (A) doit toucher le sol lorsqu'une charge se trouve sur la rampe et que la ramasseuse-presse est attachée au tracteur. Sinon la rampe risque d'être endommagée.

Si la rampe d'expulsion des balles ne touche pas le sol, abaisser la machine en réglant les entretoises d'essieu. Consulter le concessionnaire John Deere.

A—Rampe d'expulsion des balles
B—Écrous
C—Distance



OUCC006,00013CD -28-18NOV08-1/1

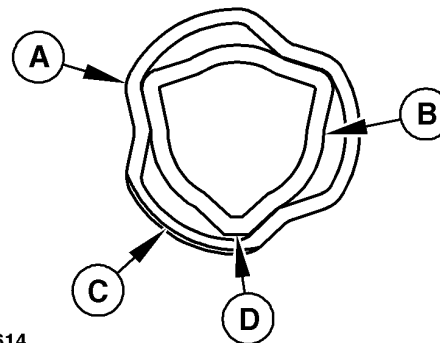
CC1028764 —UN—08NOV06

CC1031066 —UN—18NOV08

Pose de l'arbre de transmission télescopique Bondioli

Assembler le tube mâle (B) dans le tube femelle (A) en alignant le coin plat (D) sur la face écrasée (C).

A—Tube femelle
B—Tube mâle
C—Face écrasée
D—Coin plat



CC208614

Vue de profil de l'arbre de transmission télescopique Bondioli

DC82261,000044B -28-09APR14-1/1

CC208614 —UN—11APR14

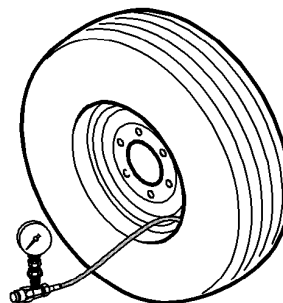
Pression de gonflage des pneus

Se reporter à la plaque constructeur et aux tableaux suivants pour obtenir la pression de gonflage correcte selon le modèle (A).

IMPORTANT: Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique. Voir Respect des vitesses de transport maximales dans la section Sécurité.

IMPORTANT: Il faut procéder au réglage des freins après tout changement de monte en pneus. Voir le concessionnaire John Deere.

A—Modèle



CC1030245

JOHN DEERE 2, Avenue Jean Jaurès
70100 ARC-LES-GRAY (FRANCE)

Marque : JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)

Type/Variante/Version

Numéro de série

PTAC kg

Messes 1 kg 3 kg

Maximales 2 kg 4 kg

Admissibles

Réceptionné par le DRIRE de BESANCON le :

CE

Année fabrication Mode in E.C. Année Modèle

A

CC1033208

Pression de gonflage des pneus avec vitesse de transport maximale de 30 km/h (19 mph)						
	Type de pneus et pression					
Modèle (A)	11.5/80 - 15.3 (10 plis)	15/55 - 17 (10 plis)	19/45 - 17 (10 plis)	500/50 - 17 (10 plis)	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22.5 (12 plis)
864L	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864N	300 kPa (3 bar; 43 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864H 864P	non compatible	non compatible	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)

Pression de gonflage des pneus avec vitesse de transport maximale de 40 km/h (25 mph)						
	Type de pneus et pression					
Modèle (A)	11.5/80 - 15.3 (10 plis)	15/55 - 17 (10 plis)	19/45 - 17 (10 plis)	500/50 - 17 (10 plis)	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22.5 (12 plis)
864L	non compatible	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864N	non compatible	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864H 864P	non compatible	non compatible	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)

Suite, voir page suivante

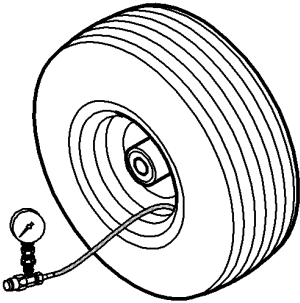
DC82261,0000553 -28-31MAR15-1/2

CC1030245—UN—27SEP07

CC1033208—UN—15OCT10

Gonfler les roues de jauge du ramasseur à la pression prescrite:

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



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

DC82261,0000553 -28-31MAR15-2/2

Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

IMPORTANT: Chaque fois qu'une roue a été déposée et réinstallée, vérifier le couple de serrage des écrous de roue aux intervalles indiqués dans la section Rodage.

NOTE: Inspecter et remplacer les écrous et rondelles (suivant équipement) si les pièces sont usées ou endommagées.

Serrer les écrous de roue en diagonale au couple prescrit suivant:

	Valeur prescrite
Écrous de roue—Couple de serrage.....	270 N·m (200 lb-ft)



CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

DC82261,0000552 -28-12NOV14-1/1

Accrochage et décrochage

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

Cette méthode d'attelage augmente l'écart entre le sol et la flèche de la ramasseuse-presse. Cette position est particulièrement adaptée au pressage d'andains volumineux.

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

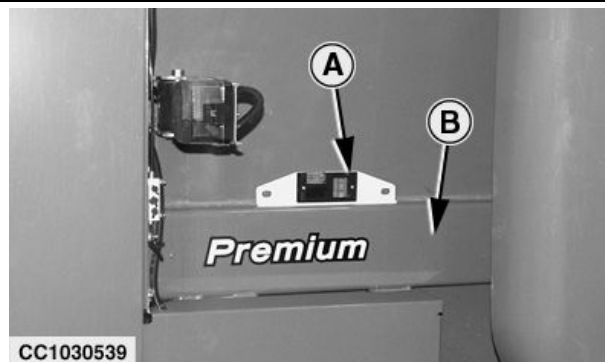
IMPORTANT: Avant de régler la flèche, s'assurer que:

- Les pneus sont correctement gonflés.
- La porte est fermée.

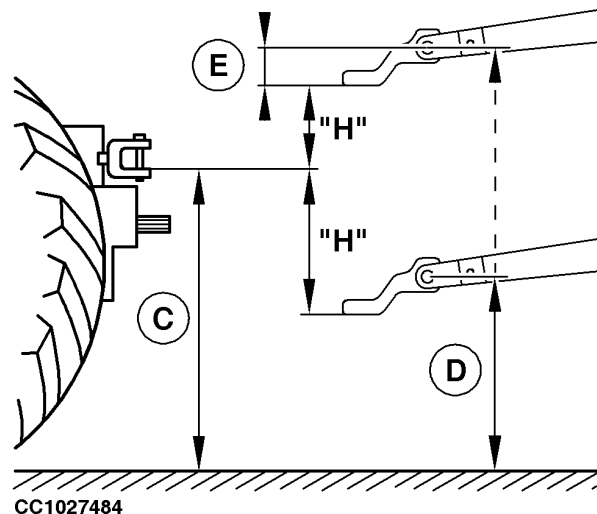
1. Garer le tracteur et la ramasseuse-presse sur un terrain plat.
2. Décrocher la ramasseuse-presse du tracteur.
3. Poser un niveau à bulle d'air (A) sur le renfort de la porte (B).
4. Positionner la ramasseuse-presse à l'horizontale à l'aide du niveau à bulle d'air et d'une béquille.

NOTE: Dans certaines conditions, une autre position de la ramasseuse-presse peut améliorer l'alimentation en récolte. Si nécessaire, régler la flèche en soulevant l'avant de la ramasseuse-presse afin d'augmenter l'ouverture du ramasseur. Voir le concessionnaire John Deere pour plus d'informations.

5. Mesurer la hauteur (C).
6. Mesurer la hauteur (D).



CC1030539 —UN—23SEP08



CC1027484 —UN—11JUL05

A—Niveau à bulle d'air
B—Renfort de porte
C—Hauteur de la chape d'attelage

D—Hauteur de la vis de l'attelage
E—Correction de hauteur de l'attelage
H—Hauteur

Suite, voir page suivante

OUC006,00017CB -28-24JAN13-1/3

7. Calculer et noter la valeur "H":

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

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

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

Valeur prescrite

Correction de la hauteur (E) de l'attelage
(F)—Hauteur..... 122 mm
(4.8 in)

Correction de la hauteur (E) de l'attelage
(G)—Hauteur..... 122 mm
(4.8 in)

Correction de la hauteur (E) de l'attelage
(I)—Hauteur..... 26 mm
(1 in)

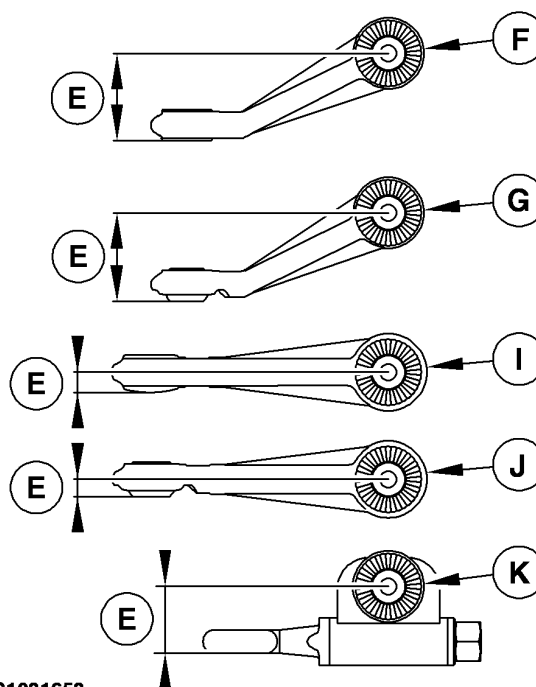
Correction de la hauteur (E) de l'attelage
(J)—Hauteur..... 22 mm
(0.86 in)

Correction de la hauteur (E) de l'attelage
(K)—Hauteur..... 84 mm
(3.31 in)

- Si H est inférieur ou égal à 80 mm (3.15 in), passer à l'étape 18.
- Si H est supérieur à 80 mm (3.15 in), continuer.

8. Calculer et noter la valeur "T":

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



CC1031653

E—Correction de hauteur de l'attelage
F—Attelage coudé sans rotule
G—Attelage coudé avec rotule

I— Attelage droit sans rotule
J— Attelage droit avec rotule
K—Attelage pivotant

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

CC1031653 —UN—29SEP09

Suite, voir page suivante

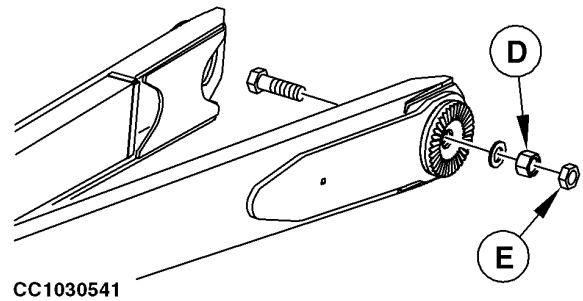
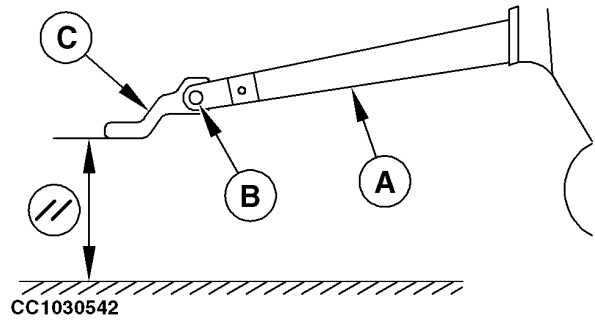
OUCC006,00017CB -28-24JAN13-2/3

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

Valeur prescrite

Écrous de fixation du cadre de la flèche—Couple de serrage.....	700 N·m (516 lb-ft)
Contre-écrou du cadre 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 (B), de l'écrou (D) et du contre-écrou (E), s'assurer que toutes les bagues sont engagées (elles ne doivent en aucun cas se faire face).



A—Cadre de la flèche
B—Vis de fixation de l'attelage
C—Attelage
D—Écrou
E—Contre-écrou

IMPORTANT: Effectuer un court test en faisant fonctionner la ramasseuse-presse attelée au tracteur lentement et avec précaution. S'assurer que le cadre de la flèche (A) et l'arbre de transmission télescopique n'entrent pas en contact dans les virages serrés. L'arbre de transmission télescopique pourrait être fortement endommagé.

20. Régler la rampe d'expulsion des balles. Voir Réglage de la rampe d'expulsion des balles dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

OUC006,00017CB -28-24JAN13-3/3

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

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

- Les pneus sont correctement gonflés.
- La porte est fermée.

NOTE: Il est recommandé d'accrocher la machine à la chape d'attelage du tracteur.

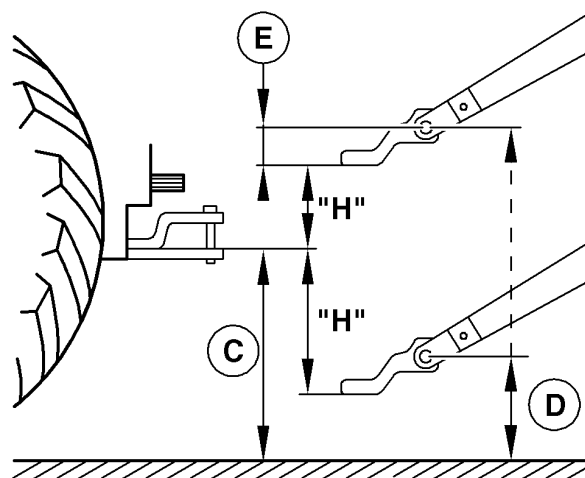
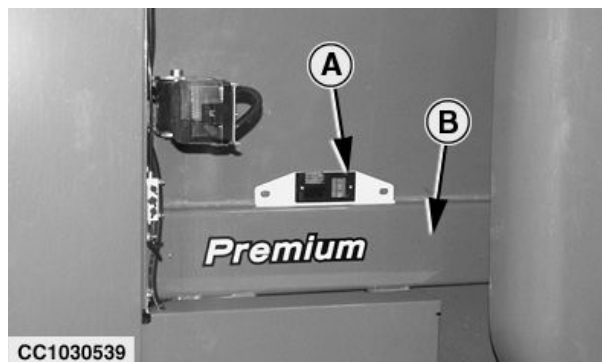
1. Garer le tracteur et la ramasseuse-presse sur un terrain plat.
2. Décrocher la ramasseuse-presse du tracteur.
3. Poser un niveau à bulle d'air (A) sur le renfort de la porte (B).
4. Positionner la ramasseuse-presse à l'horizontale à l'aide du niveau à bulle d'air et d'une béquille.

NOTE: Dans certaines conditions, une autre position de la ramasseuse-presse peut améliorer l'alimentation en récolte. Si nécessaire, régler la flèche en soulevant l'avant de la ramasseuse-presse afin d'augmenter l'ouverture du ramasseur. Voir le concessionnaire John Deere pour plus d'informations.

5. Mesurer la hauteur (C).
6. Mesurer la hauteur (D).

A—Niveau à bulle d'air
B—Renfort de porte
C—Hauteur de la barre d'attelage

D—Hauteur de la vis de l'attelage
E—Correction de hauteur de l'attelage
H—Hauteur



CC1027394

CC1030539 —UN—23SEP08

CC1027394 —UN—21JUN05

Suite, voir page suivante

OUC006,00017CC -28-24JAN13-1/4

7. Calculer et noter la valeur "H":

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

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

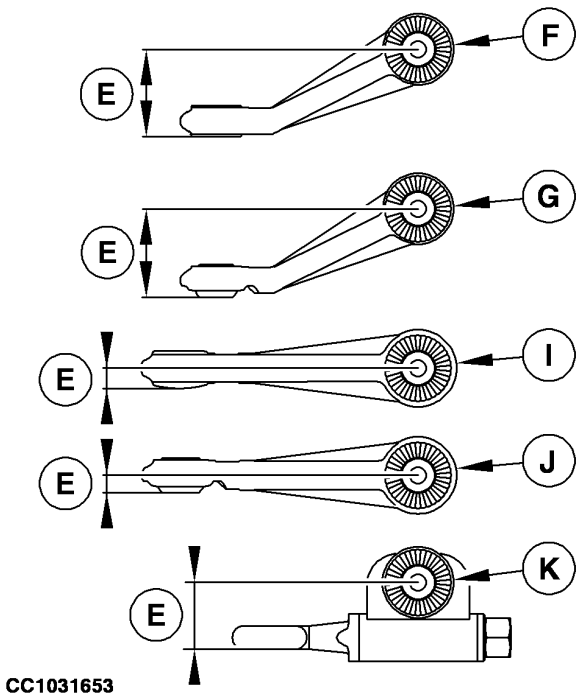
Sélectionner la valeur (E) correspondant au type d'attelage:

Valeur prescrite	
Correction de la hauteur (E) de l'attelage	
(F)—Hauteur.....	122 mm (4.8 in)
Correction de la hauteur (E) de l'attelage	
(G)—Hauteur.....	122 mm (4.8 in)
Correction de la hauteur (E) de l'attelage	
(I)—Hauteur.....	26 mm (1 in)
Correction de la hauteur (E) de l'attelage	
(J)—Hauteur.....	22 mm (0.86 in)
Correction de la hauteur (E) de l'attelage	
(K)—Hauteur.....	84 mm (3.31 in)

- Si H est inférieur ou égal à 80 mm (3.15 in), passer à l'étape 18.
- Si H est supérieur à 80 mm (3.15 in), continuer.

8. Calculer et noter la valeur "T":

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



- E—Correction de hauteur de l'attelage
F—Attelage coudé sans rotule
G—Attelage coudé avec rotule
I— Attelage droit sans rotule
J— Attelage droit avec rotule
K—Attelage pivotant

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

Suite, voir page suivante

OUC006,00017CC -28-24JAN13-2/4

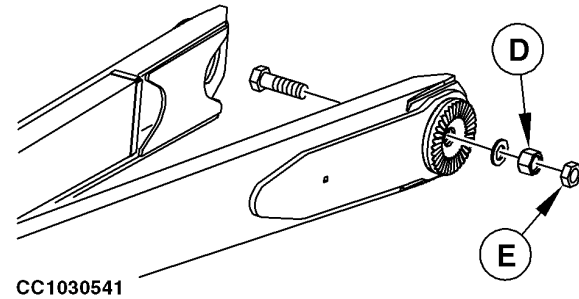
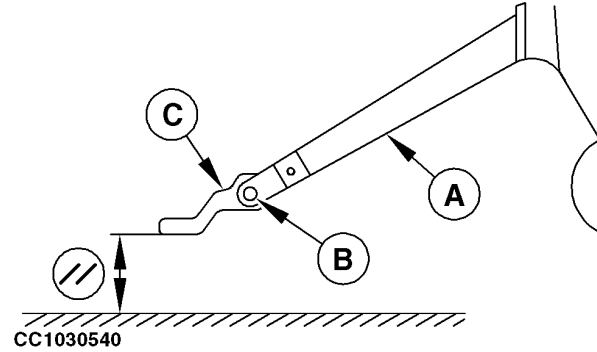
CC1031653 —UN—29SEP09

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

Valeur prescrite

Écrous de fixation du cadre de la flèche—Couple de serrage.....	700 N·m (516 lb-ft)
Contre-écrou du cadre 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 (B), de l'écrou (D) et du contre-écrou (E), s'assurer que toutes les bagues sont engagées (elles ne doivent en aucun cas se faire face).



A—Cadre de la flèche
B—Vis de fixation de l'attelage
C—Attelage
D—Écrou
E—Contre-écrou

IMPORTANT: Effectuer un court test en faisant fonctionner la ramasseuse-presse attelée au tracteur lentement et avec précaution. S'assurer que le cadre de la flèche (A) et l'arbre de transmission télescopique n'entrent pas en contact dans les virages serrés. L'arbre de transmission télescopique pourrait être fortement endommagé.

Suite, voir page suivante

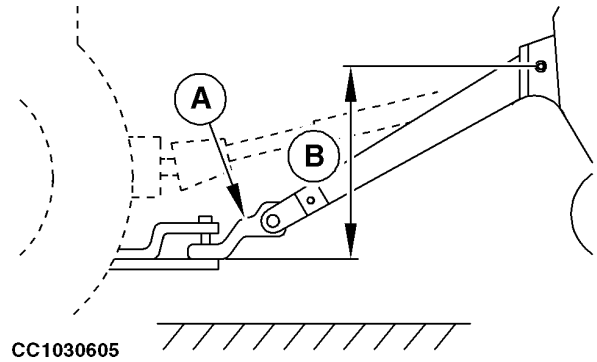
OUC006,00017CC -28-24JAN13-3/4

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

Valeur prescrite

Dispositif d'attelage/articulation de la flèche—Déport maximum.....	700 mm (2 ft 3.5 in)
---	-------------------------

20. Régler la rampe d'expulsion des balles. Voir Réglage de la rampe d'expulsion des balles dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.



A—Attelage

B—Déport

OUCC006,00017CC -28-24JAN13-4/4

CC1030605—UN—23SEP08

Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à l'arbre de prise de force du tracteur

⚠ ATTENTION: Ne jamais raccorder l'arbre de transmission télescopique lorsque le moteur est en marche.

Ne jamais utiliser un marteau en acier pour raccorder ou débrancher l'arbre de transmission télescopique et l'arbre de prise de force.

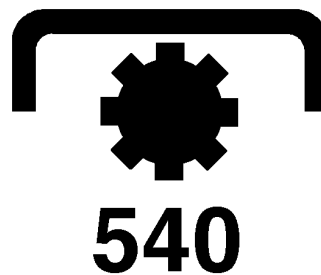
IMPORTANT: Veiller à ce que les cannelures des arbres de prise de force et de transmission télescopique soient exemptes de peinture, saleté, ébarbures ou débris végétaux.

1. Désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT; arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé du contact.
2. Tirer le collier de serrage (A) en arrière. Le collier de serrage (A) s'encliquette et reste en position ouverte.
3. Raccorder l'arbre de transmission télescopique à l'arbre de prise de force 540, 750 ou 1000 tr/min du tracteur. Se reporter à l'étiquette apposée sur la ramasseuse-presse pour sélectionner le régime de prise de force du tracteur. Pousser l'arbre de transmission télescopique sur l'arbre de prise de force du tracteur jusqu'à ce que le collier de serrage (A) s'encliquette vers l'avant. Un "clic" confirme que le collier de serrage (A) s'est bien encliqueté.

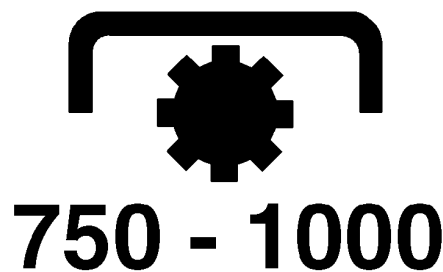
IMPORTANT: Dans le cas de l'arbre de transmission télescopique Walterscheid uniquement, le collier de serrage (A) doit tourner sans difficultés pour indiquer que l'arbre de transmission télescopique est bien verrouillé sur l'arbre de la prise de force du tracteur.

4. Vérifier que l'arbre de transmission télescopique est bien verrouillé en tirant le garant (B) vers l'arrière. Ne pas tirer sur le collier de serrage (A) sous peine de débloquer le verrouillage.

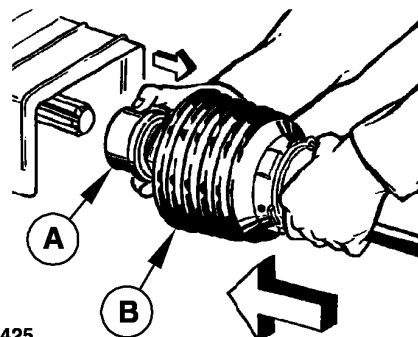
NOTE: Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour



CC1020007



CC1031620



CC1034425

A—Collier de serrage

B—Garant

raccorder ce dernier correctement à l'arbre de prise de force du tracteur.

OUC006,00017CD -28-24JAN13-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

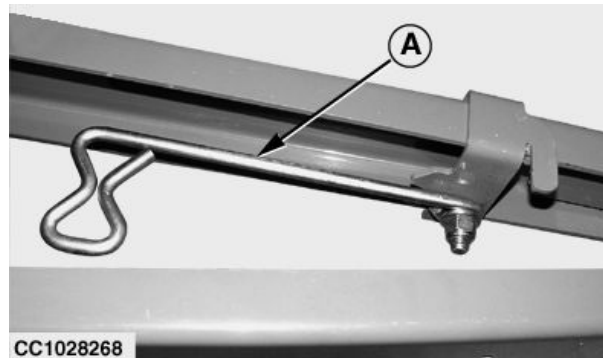
CC1031620 —UN—12MAY09

CC1034425 —UN—15SEP11

Support de l'arbre de transmission télescopique

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

A—Support



CC1028268 —UN—21SEP06

OUC006,0001AD9 -28-03SEP13-1/1

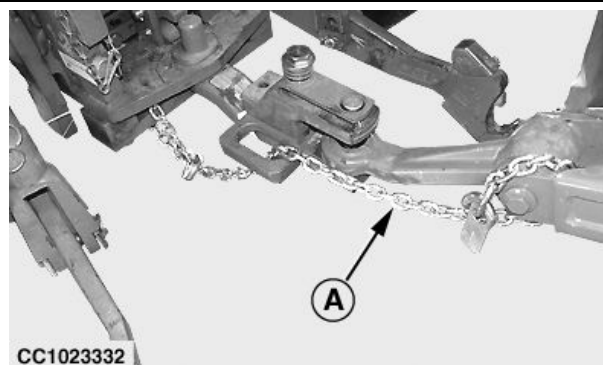
Accrochage de la chaîne de sûreté

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 aux 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



CC1023332 —UN—04AUG03

OUC006,0000DB0 -28-31JAN05-1/1

Remisage de la béquille

Après avoir accroché la ramasseuse-presse au tracteur, verrouiller la béquille (A) dans sa position de remisage, comme illustré.

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

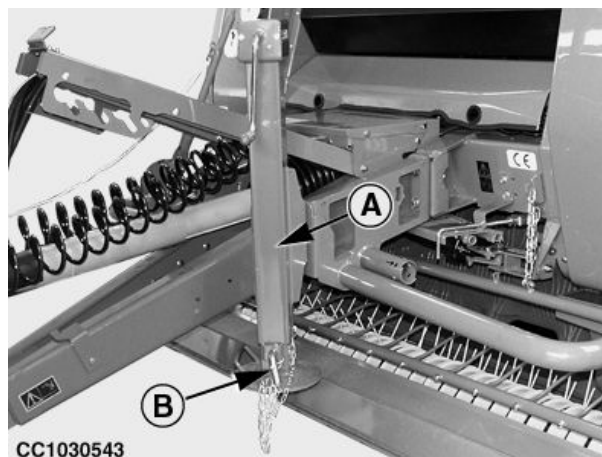
1. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
2. Tourner l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II), de façon à bloquer la béquille en position de remisage.

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

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

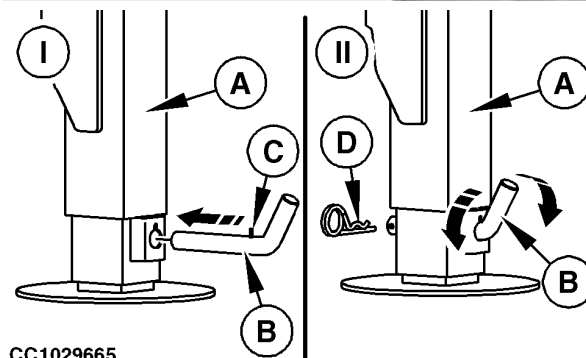
A—Béquille
B—Axe

C—Goupille fendue
D—Goupille bêta



CC1030543

CC1030543—UN—23SEP08



CC1029665

CC1029665—UN—05SEP07

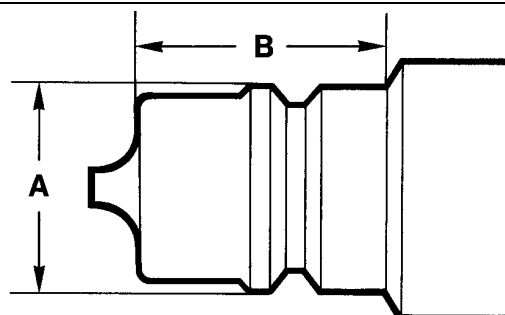
OUCC006,00013B8 -28-08FEB08-1/1

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 bar; 2900 psi). Pour éviter d'être blessé par les échappements de fluide sous pression, arrêter le moteur et relâcher la pression du circuit avant de débrancher ou brancher les 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. Mettre des capuchons de protection sur les ouvertures de liquides jusqu'à ce que le branchement soit possible. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique.

NOTE: Les raccords hydrauliques ISO font partie de l'équipement standard de la ramasseuse-presse. S'ils ne correspondent pas aux raccords du tracteur, consulter le concessionnaire John Deere.



LX 006613

LX006613—UN—15AUG94

A—Diamètre

B—Longueur

Valeur prescrite

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

Suite, voir page suivante

OUCC006,00015BC -28-11JAN10-1/4

1. Verrouillage des distributeurs auxiliaires du tracteur

- Tracteur avec distributeurs auxiliaires mécaniques:
Suivant l'équipement, pousser les verrouillages des manettes des distributeurs auxiliaires (A) vers la droite (verrouillage de transport) avant d'accrocher un équipement afin d'empêcher tout mouvement de l'équipement et tout risque de blessure.
- Tracteur avec distributeurs auxiliaires à commande électrique:
Appuyer sur le bouton de verrouillage des distributeurs auxiliaires à commande électrique pour le transport (B) pour verrouiller tous les distributeurs auxiliaires (verrouillage pour le transport) avant d'accrocher un équipement afin d'empêcher tout mouvement de l'équipement et tout risque de blessure.

A—Verrouillages des leviers des distributeurs auxiliaires

B—Bouton de verrouillage des distributeurs auxiliaires à commande électrique pour le transport



Distributeur auxiliaire mécanique



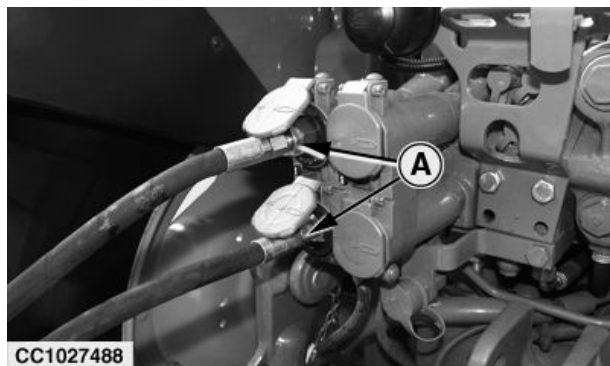
Distributeurs auxiliaires électroniques

Suite, voir page suivante

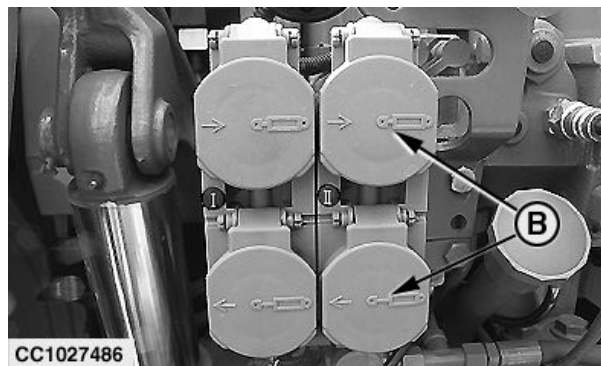
OUC006,00015BC -28-11JAN10-2/4

CC1032321 —UN—17DEC09

CC1032320 —UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



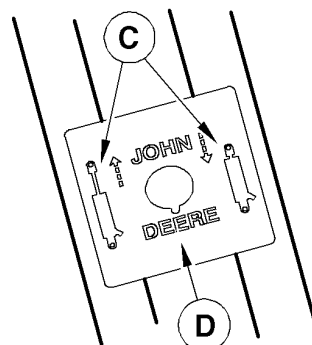
CC1027486 —UN—11JUL05

2. Branchement des flexibles hydrauliques d'ouverture de la porte

Pour la commande la porte, brancher les flexibles hydrauliques (A) à un distributeur auxiliaire double effet.

Vérifier que les symboles (B) sur les couvercles, indiquant le mouvement des vérins, correspondent aux symboles (C) sur la plaque d'identification des flexibles (D).

Enfoncer les flexibles fermement dans les raccords du tracteur.



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

- | | |
|--|---|
| A—Flexibles hydrauliques de la porte | C—Symboles sur la plaque d'identification |
| B—Symboles des distributeurs auxiliaires | D—Plaque d'identification des flexibles |

OUCC006,00015BC -28-11JAN10-3/4

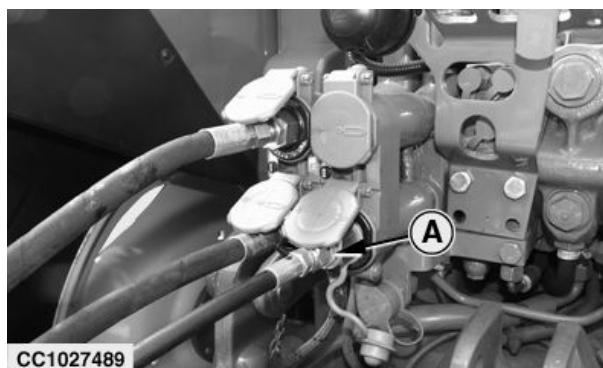
3. Branchement du flexible hydraulique de relevage du ramasseur

Brancher le flexible hydraulique de relevage du ramasseur (A) à un distributeur auxiliaire simple effet.

Pousser fermement le flexible dans la prise du tracteur.

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

- A—Flexible hydraulique de relevage du ramasseur



CC1027489

CC1027489 —UN—11JUL05

OUCC006,00015BC -28-11JAN10-4/4

Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement)

Retirer le capuchon du raccord pour frein de remorque (A) 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.

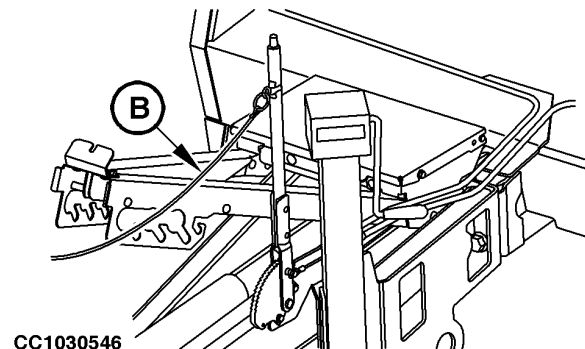
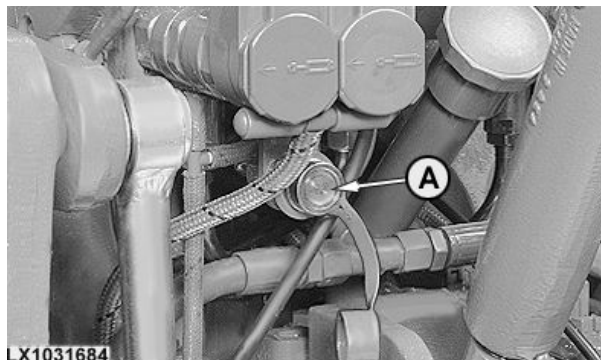
Pour descendre une pente, engager le même rapport que pour la monter.

Contrôler régulièrement le bon 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 de remorque

B—Corde de sûreté



LX1031684 —UN—03APR03

CC1030546 —UN—22OCT08

OUC006,00013C1 -28-13FEB08-1/1

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. Protéger les raccords avec les capuchons pare-poussière lorsque les flexibles sont débranchés.

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

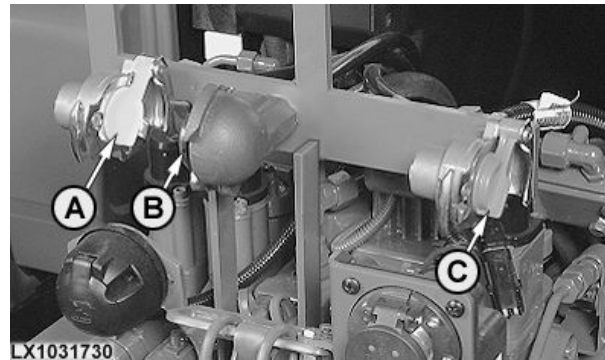
IMPORTANT: Pour éviter une usure excessive des freins, respecter les points suivants:

- S'assurer que les flexibles de pression sont raccordés.
- Pour descendre une pente, engager le même rapport que pour la monter.
- Vérifier régulièrement le bon fonctionnement du frein pneumatique de remorque.

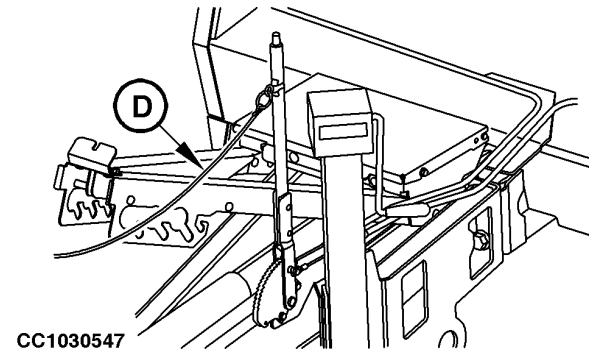
NOTE: Lorsque les flexibles de frein ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur, les freins de la machine sont automatiquement engagés. Voir Stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins pneumatiques) à la section Transport et stationnement.

Lorsque la pression est trop basse, les freins de la machine sont automatiquement engagés.

Suivant équipement, attacher la corde de sûreté (D) au tracteur. La corde de sûreté enclenche le frein de



LX1031730 —UN—13AUG03



CC1030547 —UN—22OCT08

A—Jaune (frein à deux conduites)
B—Noir (frein à conduite unique)

C—Rouge (frein à deux conduites, alimentation)
D—Corde de sûreté

stationnement au cas où la machine se décrocherait accidentellement du tracteur.

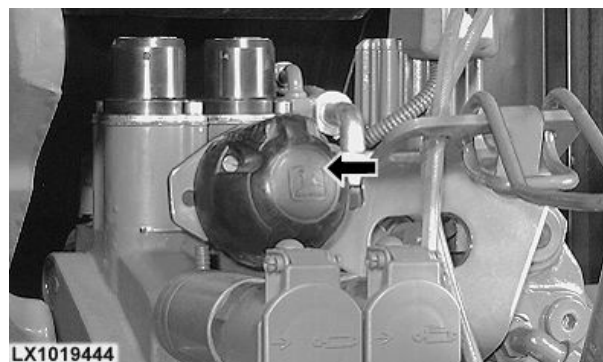
DC82261,0000537 -28-20OCT14-1/1

Raccordement à la prise de remorque 7 broches

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

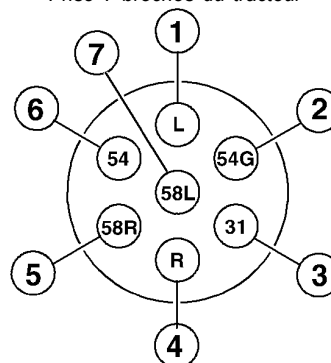
Le faisceau éclairage pour la circulation sur route de cette machine est conforme à la norme ISO 1724.

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



CC017032

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

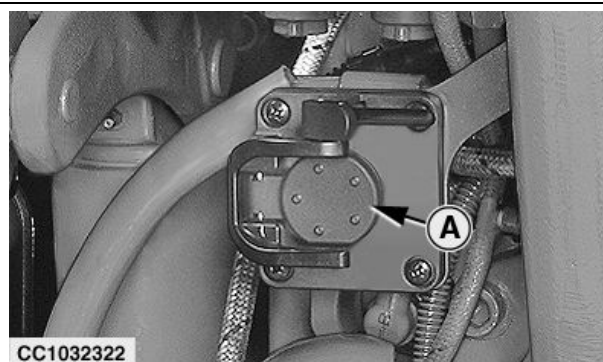
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Branchement du faisceau de la ramasseuse-presse

Brancher le connecteur du faisceau de la machine à la prise de sécurité d'équipement ISOBUS (A).

A—Prise de sécurité d'équipement ISOBUS



CC1032322

OUCC849,000014B -28-16DEC10-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

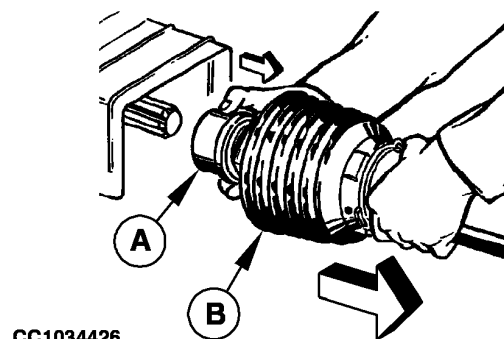
Désassemblage de l'arbre d'entraînement et de l'arbre de prise de force du tracteur

ATTENTION: Ne jamais désassembler l'arbre d'entraînement lorsque le moteur est en marche.

Ne jamais utiliser de marteau en acier pour assembler ou désassembler l'arbre de transmission et l'arbre de prise de force

IMPORTANT: Veiller au bon état et à la propreté de l'arbre de transmission et des cannelures d'arbre de prise de force (absence de peinture, saleté, menue paille, ébarbures).

1. Désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement et/ou amener le levier de vitesses sur STATIONNEMENT; arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé du contact.
2. Maintenir le garant (B) et tirer le collier de serrage (A) en arrière. Glisser l'arbre d'entraînement pour la séparer de l'arbre de prise de force du tracteur.
3. Remettre en place tous les garants déposés.



CC1034426

A—Collier de serrage

B—Garant

NOTE: Se reporter au livret d'entretien de l'arbre d'entraînement pour la désassembler correctement de l'arbre de prise de force du tracteur.

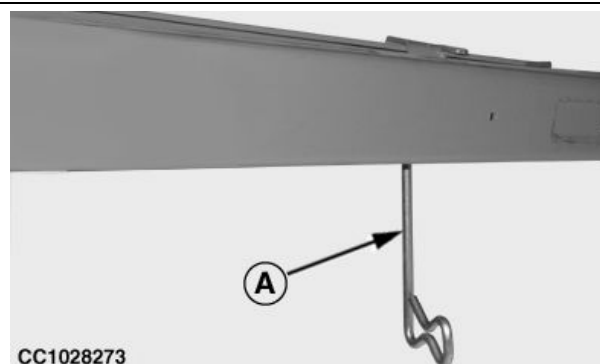
OUC006,00017BF -28-24OCT11-1/1

CC1034426—UN—15SEP11

Remisage de l'arbre de transmission télescopique

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 l'arbre de transmission télescopique.

A—Support



CC1028273

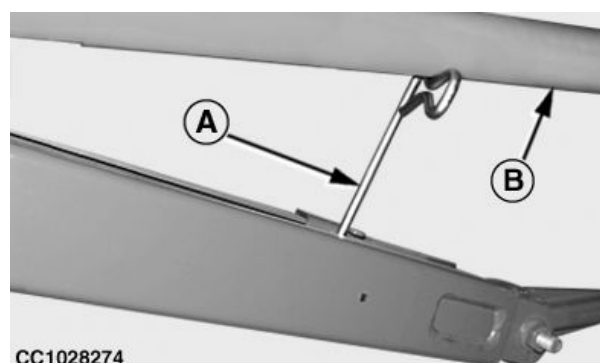
OUC006,0001ADA -28-03SEP13-1/2

CC1028273—UN—21SEP06

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 l'arbre de transmission télescopique (B).

A—Support

B—Arbre de transmission télescopique



CC1028274

OUC006,0001ADA -28-03SEP13-2/2

CC1028274—UN—21SEP06

Utilisation de la béquille

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:

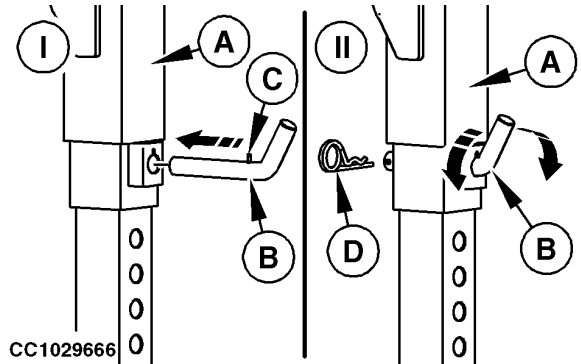
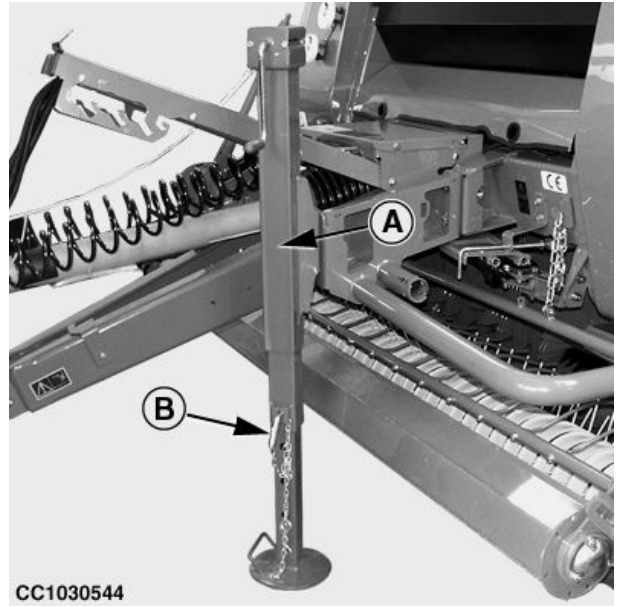
1. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
2. Tourner l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II), de façon à bloquer la béquille.

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

3. 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



OUC006,00013BB -28-08FEB08-1/1

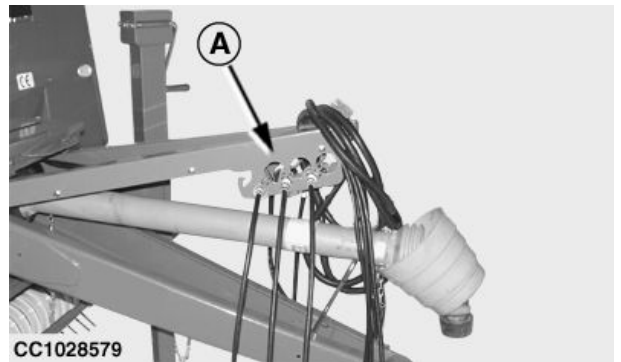
Remisage des flexibles hydrauliques

ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant des blessures graves. Il convient donc, avant de débrancher des conduites, d'éliminer la pression du circuit.

Débrancher les flexibles hydrauliques et mettre en place 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



OUC006,00013BC -28-08FEB08-1/1

Transport et stationnement

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 auprès du concessionnaire John Deere.

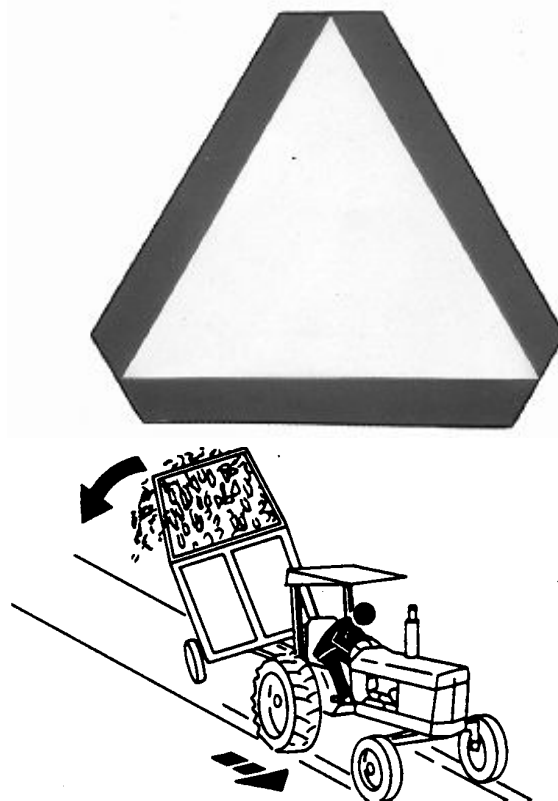
Avant de tracter la ramasseuse-presse à la vitesse de transport, fermer la porte et relever le ramasseur.

⚠ 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.

IMPORTANT: La vitesse de transport maximale est soumise à la réglementation routière et dépend de la vitesse maximale valable pour l'équipement. Pour connaître la pression de gonflage correcte des pneus, voir Pression des pneus dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

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



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

OUC007,00018D6 -28-22DEC10-1/1

H28930 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

Feux de signalisation recommandés

⚠ ATTENTION: En cas de circulation sur route, il convient d'utiliser les feux de détresse et les clignotants de la machine.

NOTE: Un jeu d'éclairage et de signalisation de sécurité est disponible chez le concessionnaire John Deere.

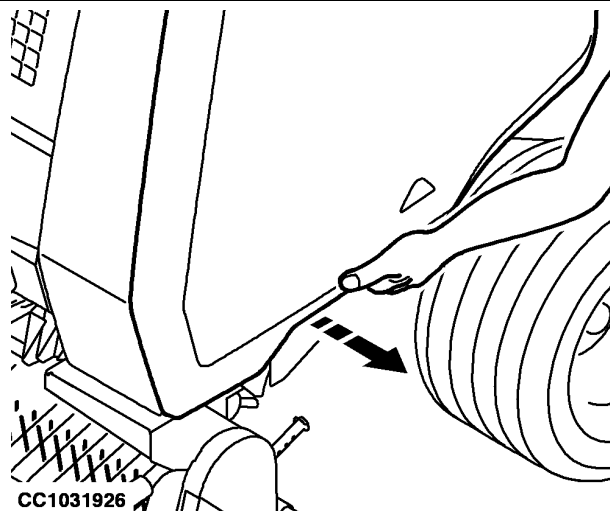


OUC006,00014B8 -28-22OCT08-1/1

CC1031055 —UN—22OCT08

Contrôle du verrouillage des portes latérales

⚠ ATTENTION: Tirer sur les portes latérales pour s'assurer qu'elles sont verrouillées.



CC1031926 —UN—30NOV09

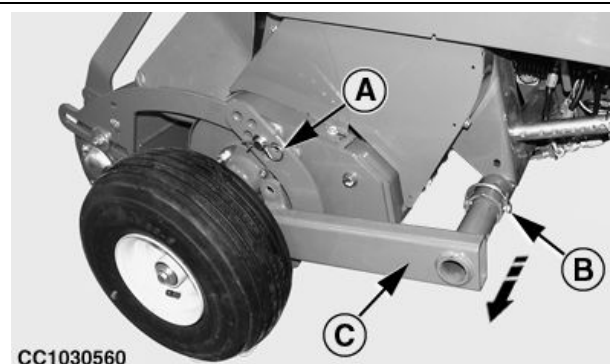
OUCC006,000159E -28-27JAN10-1/1

Position de transport des roues de jauge du ramasseur

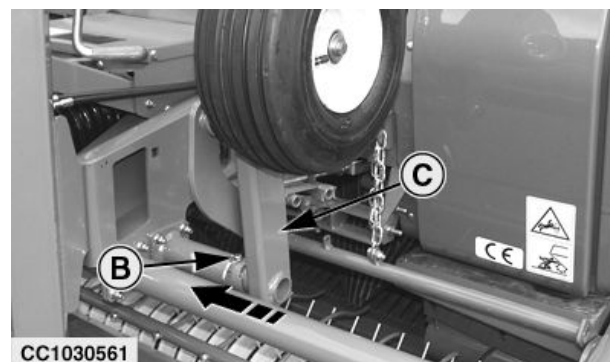
1. Déposer la goupille clip pour tube (B).
2. Retirer la goupille bêta (A).
3. Déposer le support de roue de jauge (C).
4. Positionner le support de roue de jauge (C) comme indiqué. L'immobiliser avec la goupille clip pour tube (B).
5. Remettre la goupille bêta (A) en position initiale.
6. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille bêta
B—Goupille clip pour tube

C—Support de roue de jauge



CC1030560 —UN—26NOV08



CC1030561 —UN—26NOV08

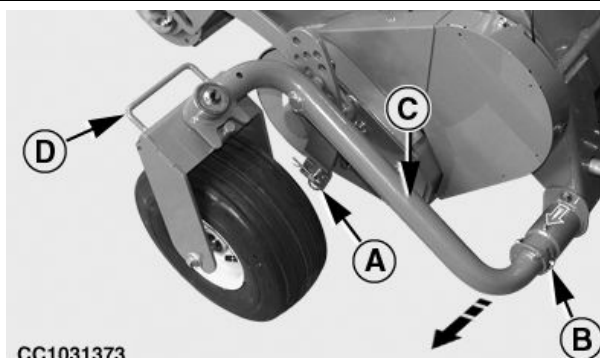
OUCC006,00013DC -28-26NOV08-1/1

Roues de jauge pivotantes en position de transport

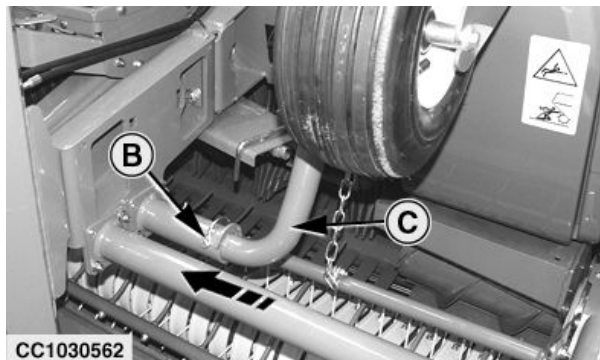
1. Déposer la goupille clip pour tube (B).
2. Retirer la goupille bêta (A).
3. Déposer le bras de roue de jauge pivotante (C) au moyen de la poignée (D).
4. Positionner le bras de roue de jauge pivotante (C) comme illustré et le verrouiller avec la goupille clip pour tube (B).
5. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille bêta
B—Goupille clip pour tube

C—Bras de roue de jauge pivotante
D—Poignée de roue de jauge pivotante



CC1031373



CC1030562

CC1031373—UN—30MAR09

CC1030562—UN—14OCT08

CC03745,0000F98 -28-12MAY09-1/1

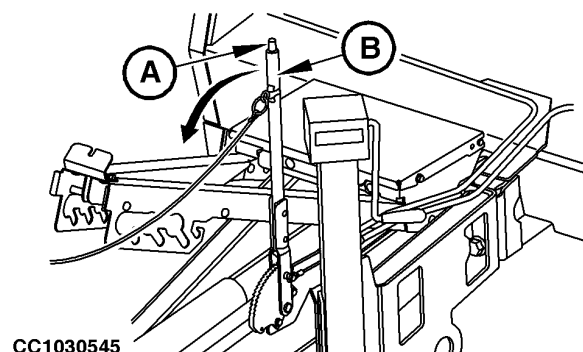
Stationnement de la machine (ramasseuses-presses avec freins hydrauliques)

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 relâcher le levier.

A—Bouton

B—Levier



CC1030545

CC1030545—UN—22OCT08

OUC006,00013BF -28-13FEB08-1/1

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

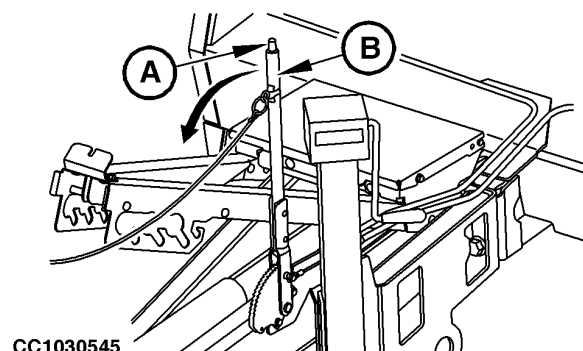
Frein de stationnement

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 relâcher le levier.

A—Bouton

B—Levier



CC1030545

CC1030545—UN—22OCT08

Suite, voir page suivante

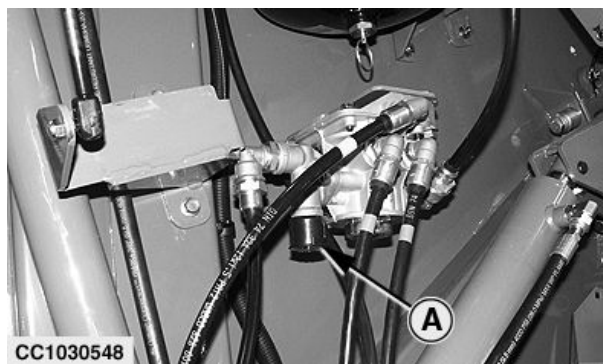
OUC006,00013C0 -28-13FEB08-1/2

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

CC1030548 —UN—23SEP08

OUCC006,00013C0 -28-13FEB08-2/2

Rodage

Rodage de la ramasseuse-presse

IMPORTANT: Les contraintes sur les courroies et les organes d'entraînement augmentent au fur et à mesure que la balle se forme. La formation fréquente de balles surdimensionnées peut entraîner des défaillances prématurées.

Considérer comme période de rodage la période nécessaire à la formation des cinquante premières balles, ou la période jusqu'à effacement complet de la couche de peinture à l'intérieur de la chambre à balles.

Avant la première mise en service, graisser généreusement les tubes télescopiques de l'arbre de transmission télescopique.

IMPORTANT: Si un patinage se produit pendant l'actionnement de l'embrayage de sécurité à cames, 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.

OUCC006,000182F -28-11FEB13-1/1

Après les 10 premières heures - Couple de serrage des écrous de roue

Contrôler le couple de serrage des écrous de roue après les 10 premières heures de service. Voir [Contrôle du couple de serrage des écrous de roue](#) dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

IMPORTANT: Recommencer la procédure à chaque fois qu'une roue a été déposée puis réinstallée.



CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,000182E -28-20DEC12-1/1

Après les 50 premières heures - Renvoi d'angle

Changer l'huile du renvoi d'angle au bout des 50 premières heures de service. Voir [Toutes les 500 heures ou tous les ans - Vidange et remplissage du renvoi d'angle](#) à la section Lubrification et entretiens périodiques.



CC1033205 —UN—06OCT10

OUCC006,0001830 -28-11FEB13-1/1

Après les 50 premières heures - Couple de serrage des écrous de roue

Contrôler le couple de serrage des écrous de roue après les 50 premières heures de service. Voir [Contrôle du couple de serrage des écrous de roue](#) dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

IMPORTANT: Recommencer la procédure à chaque fois qu'une roue a été déposée puis réinstallée.



CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,0001839 -28-20DEC12-1/1

Utilisation — Généralités

Avant chaque utilisation de la ramasseuse-presse

Réglage de la ramasseuse-presse:

1. Régler la hauteur du ramasseur. Voir [Réglage de la hauteur du ramasseur](#) dans cette section.
2. Régler les roues de jauge du ramasseur. Voir [Réglage des roues de jauge du ramasseur](#) ou [Réglage des roues de jauge pivotantes du ramasseur](#) dans cette section.
3. Régler la densité des balles. Voir [Réglage de la densité des balles](#) dans cette section.
4. Régler le déflecteur de récolte courte ou le rouleau de compression de l'andain. Voir [Réglage du déflecteur de récolte courte](#) ou [Réglage du rouleau de compression de l'andain](#) dans cette section.
5. Sélectionner le nombre de couteaux du dispositif de coupe (suivant équipement). Voir [Sélection du nombre de couteaux du dispositif de coupe \(suivant équipement\)](#) dans cette section.
2. Régler le diamètre de balle. Voir [Réglage du diamètre de balle](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
3. Sélectionner le dispositif de liage. Voir [Sélection du dispositif de liage](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
4. Régler le dispositif de liage filet et/ou ficelle. Voir [Réglage du liage filet](#) et/ou [Réglage du liage ficelle](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
5. Sélectionner le mode de démarrage du liage. Voir [Sélection du mode de démarrage du liage](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
6. Régler le diamètre du centre mou. Voir [Fonctionnement de l'équipement centre mou](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
7. Sélectionner le numéro de client et le numéro de champ. Voir [Compteur clients et compteur champs](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

Réglage des fonctions du moniteur de commande:

1. Vérifier que la tôle de fond mobile se trouve en position relevée. Voir [Description de l'affichage de la page principale de la ramasseuse-presse](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,0000554 -28-12NOV14-1/1

Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies

⚠ ATTENTION: Avant d'intervenir sur la machine, 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.

Pour réduire le risque d'incendie, nettoyer la machine plusieurs fois par jour et adapter la fréquence de nettoyage aux conditions du pressage.

Enlever le matériau de récolte accumulé et autres débris à la main ou à l'aide d'autres outils disponibles, plus particulièrement autour des roulements et des pièces mobiles.

DC82261,00004F8 -28-12AUG14-1/1

En cas d'incendie, prise des mesures suivantes

Aux premiers signes de flammes, de fumée, d'une odeur de roussi ou à l'écoute d'un son inhabituel, arrêter le pressage immédiatement.

⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures.
Les pneus brûlés et les ressorts à gaz chauffés peuvent exploser de manière soudaine. Éviter les brûlures ou les inhalations de fumée. Ne pas essayer d'éteindre un incendie trop avancé, s'éloigner du feu en toute sécurité.



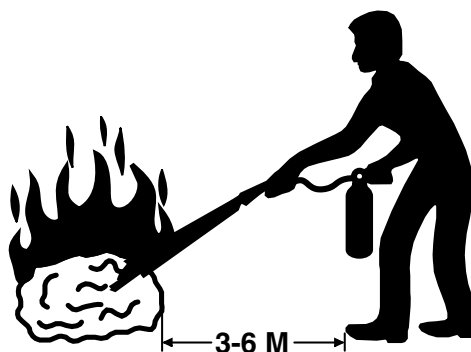
TS227 — UN — 15APR13

S'il est possible d'éteindre ou de contenir l'incendie en toute sécurité, procéder avec précaution et suivre les consignes suivantes.

1. Placer le tracteur contre le vent par rapport à la ramasseuse-presse pour éviter que l'incendie ne gagne le tracteur.
2. Ouvrir la porte de la ramasseuse-presse pour éjecter tout matériau de récolte de la chambre à balles et éloigner la machine du matériau.
3. Désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
4. Tirer la goupille d'attelage, détacher les chaînes de sûreté, débrancher le faisceau électrique.
5. Éloigner le tracteur de la ramasseuse-presse (en libérant la transmission et les connexions hydrauliques).
6. Appeler les pompiers et leur donner les coordonnées.
7. Ne pas se placer sous une porte de ramasseuse-presse ouverte. Elle risque de tomber si la ramasseuse-presse est en feu.
8. Se tenir contre le vent par rapport au feu, suivre les instructions inscrites sur l'extincteur si disponible.

CC03745,000114C -28-25SEP14-1/1

Utilisation du réservoir d'eau sous pression



H90363 — UN — 05DEC07

⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures.
Si un incendie est trop avancé, ne pas essayer de l'éteindre.

S'il est possible d'éteindre l'incendie en toute sécurité, procéder avec précaution et suivre les consignes suivantes:

1. Retirer le réservoir d'eau sous pression de son support et l'amener sur le lieu de l'incendie.
2. S'approcher de l'incendie avec le vent dans le dos.
3. Retirer la goupille de sécurité du levier de commande.
4. Tenir le réservoir d'eau sous pression à la verticale et diriger le flexible vers la base des flammes.
5. Comprimer le levier du réservoir d'eau sous pression pour diriger l'eau sur le feu.
6. Déplacer le flexible pour recouvrir la source de l'incendie de manière uniforme avec l'eau.

Après chaque utilisation, remplir le réservoir d'eau sous pression, voir Charge du réservoir d'eau sous pression dans la section Entretien.

DC82261,00004D9 -28-13AUG14-1/1

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 matières récoltées de façon continue au centre du ramasseur. Le résultat est que la balle reçoit donc plus de matières au centre que dans les extrémités. Il en résulte des balles en forme de tonneau dont la densité est faible aux extrémités et élevée au centre.

Préparation du foin pour la confection de balles

La récolte destinée à la confection de balles peut être préparée de plusieurs manières, en fonction de vos préférences et de 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 Taille des andains ci-dessus.

Si le taux d'humidité est trop élevé, il faut s'attendre à avoir du déchet.

Si le taux d'humidité est trop faible, cela peut entraîner des pertes de feuilles et des brisures.

Couper la récolte à la longueur maximale possible. Pour la plupart des récoltes, 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 doivent être stockées à l'extérieur, un excès de tiges cassées favorise l'absorption d'humidité.

Un conditionnement insuffisant peut également entraîner des déchets, surtout dans le cas des récoltes de cannes ou autres matières à tiges épaisses.

NOTE: Une matière extrêmement sèche et lisse, rencontrée parfois dans les tiges de maïs, certaines graminées et divers types de pailles de céréales, peut également servir à la confection de balles, à condition que cette matière soit d'une longueur suffisante pour que la balle ne se défasse pas.

NOTE: La confection de balles, la formation du noyau en particulier, peut poser des problèmes si les matières sont très sèches et que les fibres sont courtes. Les meilleurs résultats sont obtenus en réduisant de moitié environ la vitesse de la prise de force lors de la formation du noyau, puis en augmentant la vitesse au fur et à mesure que la balle grossit.

Préparation de l'ensilage à la confection de balles

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

Produire des andains uniformes. Il est souhaitable d'obtenir un andain plat et tassé. Pour obtenir une conservation optimale des balles, il faut former les balles avec un taux de matière sèche compris entre 40 et 50%.

OUCC006,00019B0 -28-21NOV12-1/1

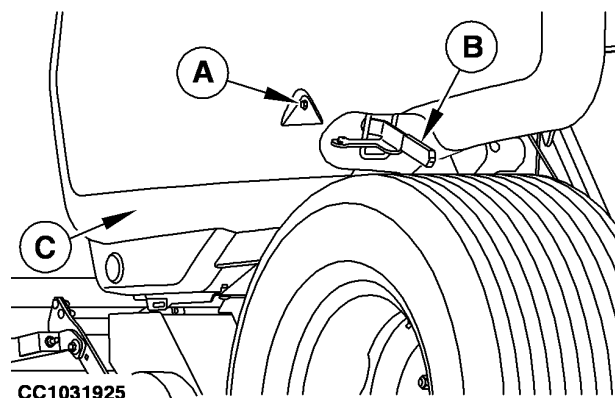
Ouverture et fermeture de la porte latérale

1. Tourner le verrou (A).
2. Tirer le loquet (B).
3. Ouvrir la porte latérale (C).

Après avoir fermé une porte latérale, tirer dessus pour s'assurer qu'elle est verrouillée.

A—Verrou
B—Loquet

C—Porte latérale



CC1031925 —UN—30NOV09

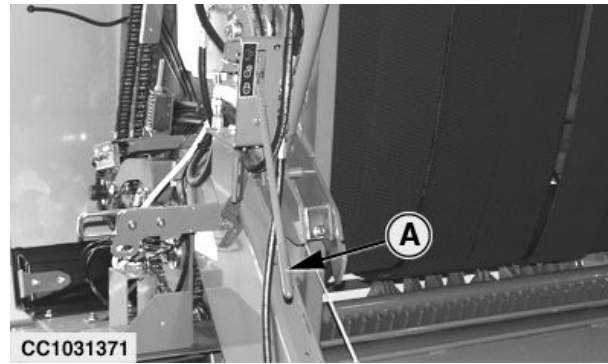
OUCC006,000159F -28-20NOV09-1/1

Vanne de verrouillage de la porte

⚠ ATTENTION: Avant d'effectuer des travaux à l'intérieur ou autour de la ramasseuse-presse avec la porte ouverte, le levier de verrouillage de la porte (A) doit être amené en position verrouillée. Se servir de ce dispositif de sécurité chaque fois que le hayon est ouvert. Lorsque la machine doit rester sans surveillance, abaisser la porte.

La vanne de verrouillage de la porte permet de verrouiller indépendamment chaque vérin de porte, quelle que soit la position de la porte.

A—Lever de verrouillage de la porte



CC1031371

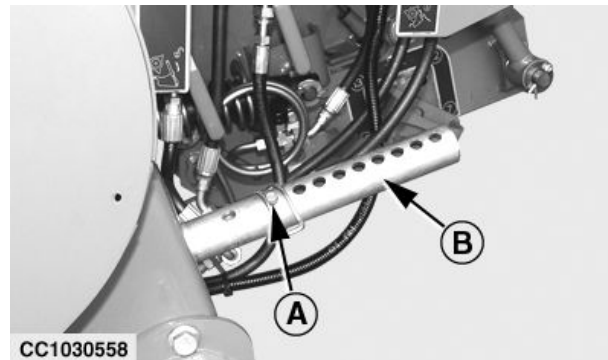
CC1031371 — UN — 31MAR09

OUC006,000154D -28-03JUN09-1/1

Réglage de la hauteur du ramasseur d'andains

1. Lever le ramasseur au moyen de la manette de commande du distributeur auxiliaire.
2. Retirer la goupille clip pour tube (A), puis l'introduire dans l'un des alésages de la butée inférieure (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.

A—Goupille clip pour tube B—Butée inférieure



CC1030558

CC1030558 — UN — 14OCT08

OUC006,00013DA -28-23OCT08-1/1

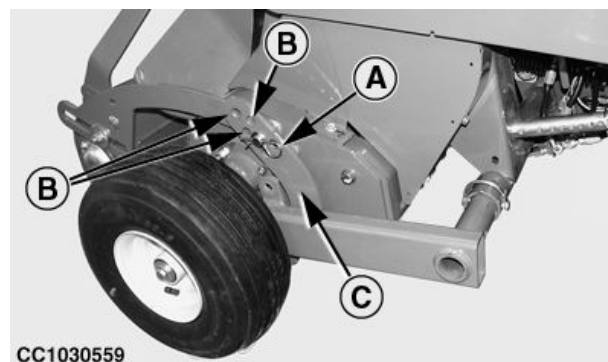
Réglage des roues de jauge du ramasseur

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 la roue de jauge se trouve juste au-dessus du sol.

NOTE: La roue de jauge doit être à peu près à la même hauteur que les dents du ramasseur.

4. Remettre en place la goupille bêta (A).
5. Répéter la procédure de l'autre côté.



CC1030559

A—Goupille bêta
B—Alésages de positionnement

C—Support

CC1030559 — UN — 23SEP08

OUC006,00013DB -28-07MAR08-1/1

Réglage des roues de jauge pivotantes du ramasseur

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. Déposer la goupille bêta (A), puis choisir l'un des alésages de positionnement (B) pour fixer le support (C) de sorte que la roue de jauge pivotante se trouve juste au-dessus du sol.

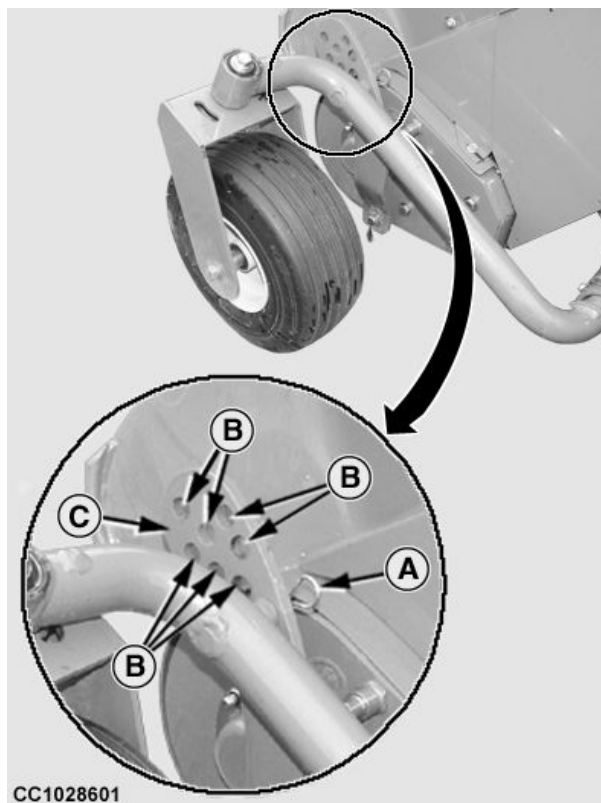
NOTE: La roue de jauge pivotante doit être à peu près à la même hauteur que les dents du ramasseur.

4. Remettre en place la goupille bêta (A).
5. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille bêta

B—Alésages de positionnement

C—Support



CC1028601

CC1028601 — UN — 19SEP06

OUCC006,00013DD -28-07MAR08-1/1

Réglage du déflecteur de récolte courte

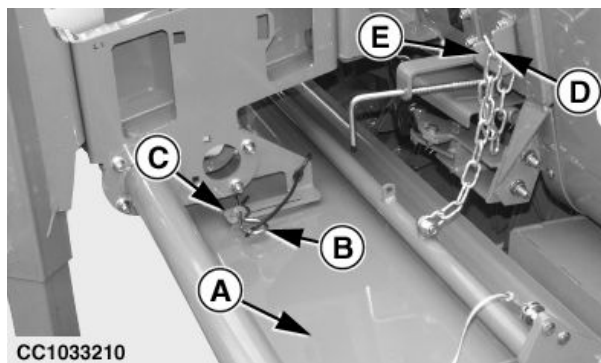
Le déflecteur de récolte courte (A) peut être placé dans plusieurs positions de travail pour le pressage de matériau court. Il peut également être amené en position de remisage pour le pressage de matériau normal.

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).

Passage de la position de travail à la position de remisage:

1. Retirer la goupille bêta (B) de la bride (C).
2. Relever le déflecteur de récolte courte (A) et le fixer sur la bride (C) à l'aide de la goupille bêta (B).



CC1033210

A—Déflecteur de récolte courte

B—Goupille bêta

C—Bride

D—Chaîne

E—Ancrage

NOTE: La chaîne peut rester attachée à l'ancrage pour que le déflecteur de récolte courte (A) retrouve la même position à la prochaine utilisation.

OUCC006,00016C9 -28-07OCT10-1/1

CC1033210 — UN — 11OCT10

Réglage du rouleau de compression de l'andain

Réglage de la hauteur du rouleau de compression de l'andain (A):

1. Lever complètement le ramasseur à l'aide 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 milieu du rouleau de compression de l'andain (A) soit aligné avec le sommet de l'andain.
4. Attacher la chaîne (B) à l'ancrage (C), comme illustré, en laissant pendre le moins de maillons possible.

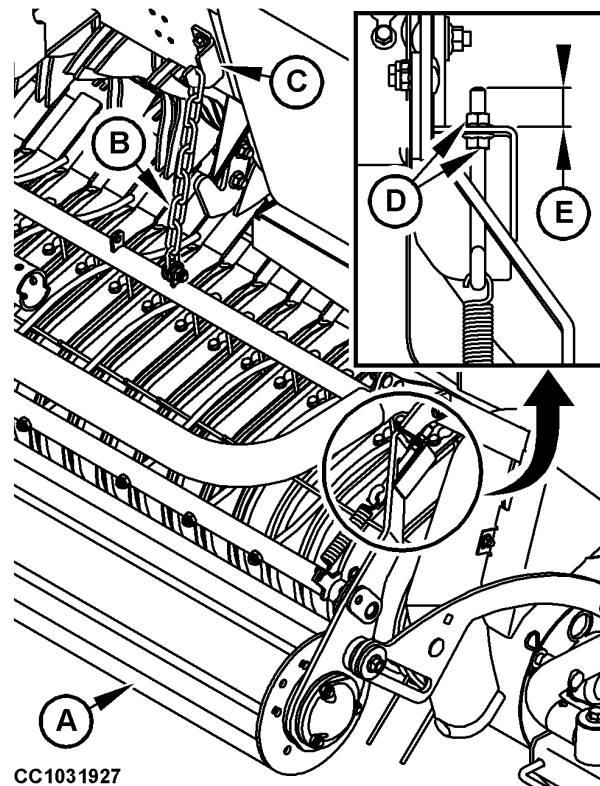
NOTE: Vérifier que le nombre de maillons de la chaîne (B) est identique des deux côtés.

5. Abaisser complètement le ramasseur.
6. Vérifier la hauteur du rouleau de compression de l'andain (A) et refaire le réglage si nécessaire.

Réglage de la charge du ressort des tiges du compresseur de récolte:

Régler les écrous (D) de manière à obtenir la longueur prescrite (E) des deux côtés.

Valeur prescrite	
E—Longueur.....	16 ± 1 mm (0.63 ± 0.04 in)



CC1031927

A—Rouleau de compression de l'andain
B—Chaîne
C—Ancrage

D—Écrous
E—Longueur

CC1031927 — UN — 21DEC09

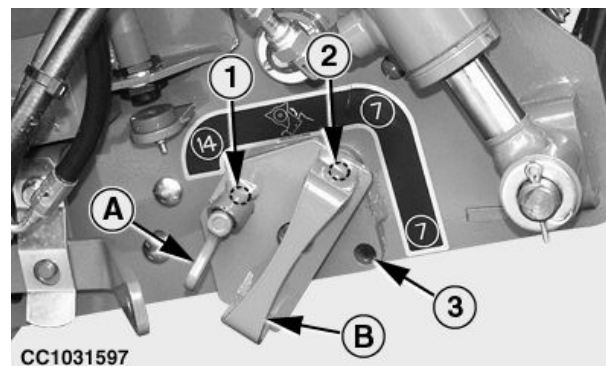
OUCC006,0001812 -28-11FEB13-1/1

Sélection du nombre de couteaux du dispositif de coupe (suivant équipement)

IMPORTANT: Les couteaux doivent être rétractés avant d'en modifier le nombre. Voir Rétraction ou engagement des couteaux, dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

Ramasseuse-presse avec dispositif de coupe, 14 couteaux:

1. Mettre le loquet (A) en position déverrouillée.
2. Tourner la manette (B) vers la droite ou vers la gauche pour choisir le nombre de couteaux souhaité.
3. Aligner le loquet (A) avec un des trous de positionnement (1-2-3).
4. Remettre le loquet (A) en position verrouillée.



CC1031597

Dispositif de coupe, 14 couteaux

A—Loquet
B—Manette
1—14 couteaux

2—7 couteaux (premier jeu)
3—7 couteaux (second jeu)

CC1031597 — UN — 23JUN09

Suite, voir page suivante

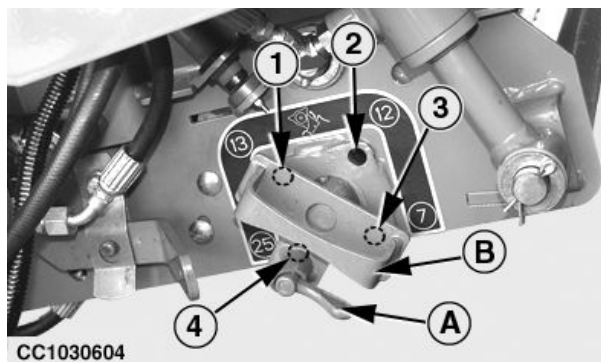
OUCC006,0001662 -28-12JUL10-1/2

Ramasseuse-presse avec dispositif de coupe, 25 couteaux:

1. Mettre le loquet (A) en position déverrouillée.
2. Tourner la manette (B) vers la droite ou vers la gauche pour choisir le nombre de couteaux souhaité.
3. Aligner le loquet (A) avec l'un des trous de positionnement (1-2-3-4).
4. Remettre le loquet (A) en position verrouillée.

A—Loquet
B—Manette
1—13 couteaux

2—12 couteaux
3—7 couteaux
4—25 couteaux



CC1030604

Dispositif de coupe, 25 couteaux

CC1030604 —UN—02OCT08

OUCC006,0001662 -28-12JUL10-2/2

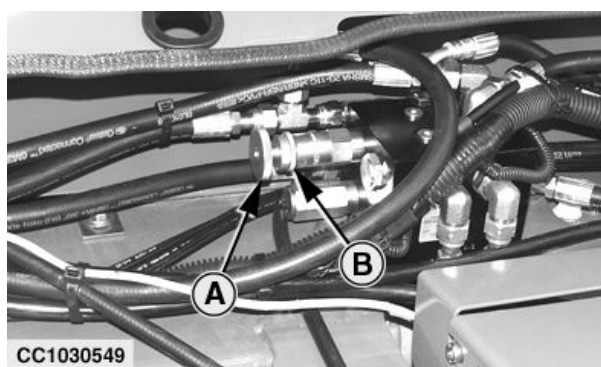
Réglage de la densité des balles

NOTE: Avant de régler la densité de balle, fermer la porte et abaisser le bras de tension des courroies, de façon à tourner le bouton (A) plus facilement.

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, 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'en butée. Ramener le bouton (A) d'un tour et demi vers la gauche et resserrer l'anneau de blocage (B).



CC1030549

CC1030549 —UN—14OCT08

OUCC006,00013C9 -28-15FEB08-1/1

Indicateur de densité de balle

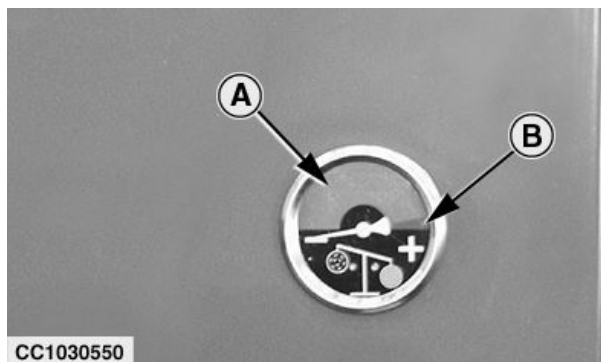
Cet indicateur signale la pression relative du circuit hydraulique de tension de la balle pendant la formation de la balle.

NOTE: Cet indicateur n'affichera pas un réglage pour une densité supérieure tant que davantage de matière ne sera pas amenée à la ramasseuse-presse.

La plage verte (A) correspond à la pression de fonctionnement normale de la ramasseuse-presse.

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

- Réduire la densité de balle.
- Voir si l'indicateur est défectueux.



CC1030550

CC1030550 —UN—23SEP08

A—Plage verte

B—Plage rouge

OUCC006,00017EA -28-13SEP11-1/1

Alimentation du ramasseur

Andains de même largeur que le ramasseur:

Il s'agit de la largeur d'andain idéale.

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

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

Andains étroits:

En raison de leur profil autonettoyant, les courroies saisissent bien le matériau, ce qui garantit la formation rapide d'un noyau compact. Ceci permet d'éviter de conduire en zigzag au début du pressage.

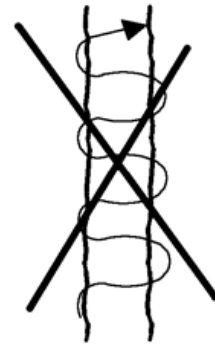
Lorsque le noyau de la balle est formé (après 2 à 3 m [8 à 10 ft] en marche avant), alterner les côtés pour alimenter les deux extrémités du ramasseur.

Pour une alimentation correcte du ramasseur, voir sous Instructions de formation de la balle dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

Les balles réalisées de cette manière sont plus uniformes que celles obtenues lorsque le tracteur est conduit en zigzag, comme illustré. Une conduite permanente en



CC1033565



CC1033565 — UN—16DEC10

zigzag se solde par une quantité excessive de matériau accumulée au centre de la balle, ce qui peut gêner le cheminement des courroies.

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 entraîne la formation de balles en forme de tonneau.

DC82261,000058D -28-12DEC14-1/1

Ramassage de récolte courte, sèche, glissante

En cas de bourrage ou de forme de balle irrégulière:

Essayer une ou plusieurs des méthodes suivantes:

- Relever le ramasseur aussi haut que possible.
- Diminuer le régime de prise de force du tracteur.
- Réduire la densité de la balle selon le besoin.
- Confectionner de plus gros andains (si nécessaire, regrouper plusieurs andains en un seul).
- Il est possible d'améliorer la forme de la balle en réduisant le nombre de couteaux (suivant équipement).

- S'il est difficile de démarrer la balle dans des conditions sèches, utiliser la fonction centre mou pour les premiers 80 cm (2 ft 7.5 in) de diamètre afin de faciliter la formation du noyau.
- Remonter les doigts du bras de tension des courroies s'ils ont été déposés.

Pour des récoltes très courtes et sèches (foin):

Il peut s'avérer nécessaire d'abaisser la ramasseuse-presse au maximum.

FS62804,0000353 -28-11MAY09-1/1

Ramassage de tiges de maïs

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

Relever la ramasseuse-presse et 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 de risquer le bourrage au niveau du ramasseur.

La productivité sera meilleure en ramassant 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.

CC03745,0000F94 -28-11MAY09-1/1

Ramassage d'ensilage et de récolte humide

IMPORTANT: Lors du ramassage d'ensilage, le diamètre de balle ne doit pas excéder 1,20—1,30 m (3 ft 11 in à 4 ft 3 in). Des balles plus grosses peuvent entraîner des détériorations de la courroie.

Toujours démarrer avec le ramasseur centré sur l'andain.

Réduire le régime moteur au ralenti avant de commencer à ramasser 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.

Ne pas s'arrêter sur les 2 ou 3 premiers mètres (8 à 10 ft) de l'andain de façon à ce que la quantité de matériau soit suffisante pour commencer à former la balle.

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

Pour la première coupe ou en cas de récolte haute, il est possible d'utiliser la fonction centre mou pour les premiers 80 cm (2 ft 7.5 in) de diamètre de balle.

Dans des conditions humides et si l'option centre mou est utilisée, installer le jeu de pièces pour l'entraînement du rouleau supérieur si un patinage des courroies d'entraînement se produit. Consulter la section Accessoires.

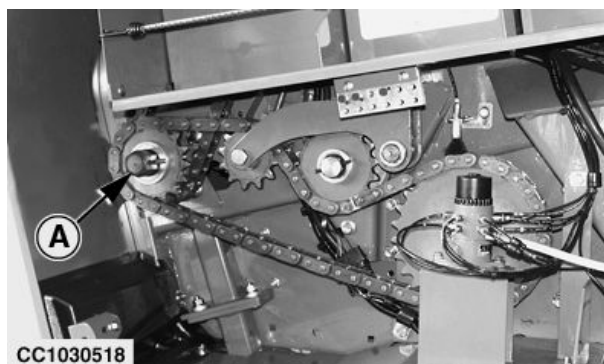
OUC006,00013C6 -28-27JUN08-1/1

Rotation manuelle de la ramasseuse-presse

⚠ ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!
Ne jamais essayer d'agir sur l'arbre au moyen d'un outil quelconque ou d'une clé 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.

Il est possible de faire tourner la ramasseuse-presse à la main en agissant sur l'arbre de sortie du renvoi d'angle (A) au moyen d'une clé.

A—Arbre de sortie du renvoi d'angle



CC1030518 —UN—23SEP08

OUC006,00013C5 -28-13FEB08-1/1

Débouillage de la ramasseuse-presse

Débouillage de l'ameneur rotatif à partir de la cabine du tracteur:

Pour débouiller la ramasseuse-presse en toute sécurité, voir **Débouillage de l'ameneur rotatif** dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

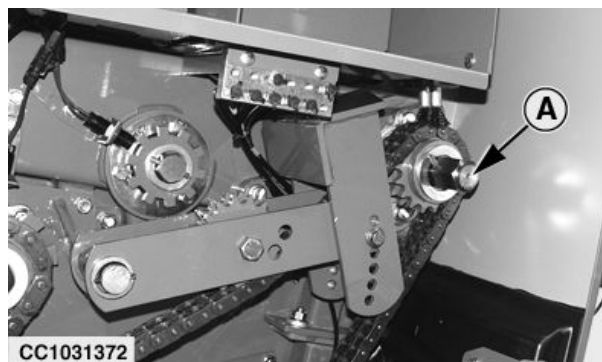
Débouillage manuel de l'ameneur rotatif:

⚠ ATTENTION: NE PRENDRE AUCUN RISQUE! Ne jamais utiliser une clé ou tout autre outil sur l'arbre pendant que 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 que la procédure est terminée.

Dans certains cas, il est nécessaire de débouiller la ramasseuse-presse manuellement.

Pour ce faire, placer une clé sur l'arbre de sortie du renvoi d'angle (A) afin de faire tourner l'ameneur rotatif en sens inverse.

NOTE: Amener la prise de force du tracteur en position neutre avant de faire tourner l'arbre de



A—Arbre de sortie du renvoi d'angle

sortie du renvoi d'angle (A). Pour amener la prise de force en position neutre, se reporter au livret d'entretien du tracteur.

OUC006,000195C -28-11FEB13-1/1

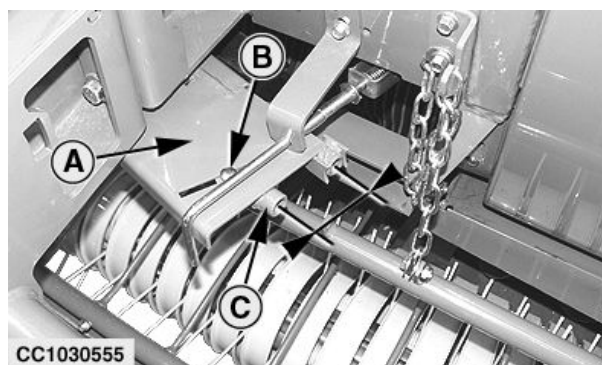
CC1031372—UN—31MAR09

Réglage de l'espacement des spires de ficelle

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

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

IMPORTANT: L'espacement choisi doit être le même que celui réglé avec le moniteur. Voir Réglage du liage ficelle dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.



OUC006,000154F -28-19NOV09-1/1

CC1030555—UN—14OCT08

Réglage du guide-ficelle

Le guide-ficelle (A) permet de régler la distance (C) séparant la ficelle de l'extrémité gauche de la balle.

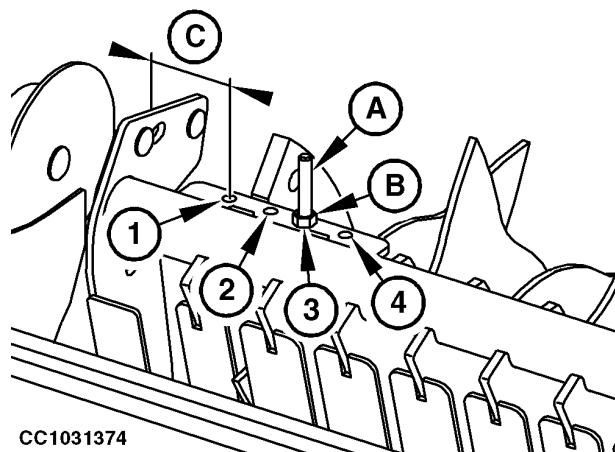
NOTE: Vérifier que la position du guide-ficelle correspond au réglage du moniteur. Voir Réglage du liage ficelle dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

Ramasseuse-presse sans dispositif de coupe 25 couteaux:

1. Desserrer l'écrou de blocage (B).
2. Déposer le guide-ficelle (A).
3. Insérer le guide-ficelle (A) dans l'un des alésages (1-2-3-4) et resserrer l'écrou de blocage (B).

NOTE: En cas de ramassage de matériau sec et glissant tel que la paille ou le lin, utiliser l'alésage (4).

Si la ramasseuse-presse est utilisée dans des conditions de travail normales, utiliser l'alésage (1), (2) ou (3).



CC1031374

A—Guide-ficelle	2— 120 mm (4.72 in)
B—Écrou de blocage	3— 150 mm (5.91 in)
C—Distance	4— 190 mm (7.48 in)
1— 80 mm (3.15 in)	

CC1031374 —UN—30MAR09

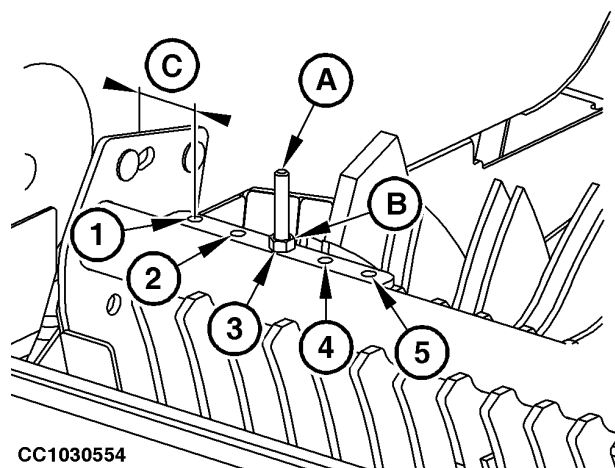
OUCC006,00016CB -28-20OCT10-1/2

Ramasseuse-presse avec dispositif de coupe 25 couteaux:

1. Desserrer l'écrou de blocage (B).
2. Déposer le guide-ficelle (A).
3. Insérer le guide-ficelle (A) dans l'un des alésages (1-2-3-4-5) et resserrer l'écrou de blocage (B).

NOTE: En cas de ramassage de matériau sec et glissant tel que la paille ou le lin, utiliser l'alésage (4) ou (5).

Si la ramasseuse-presse est utilisée dans des conditions de travail normales, utiliser l'alésage (1), (2) ou (3).



CC1030554

A—Guide-ficelle	2— 100 mm (3.94 in)
B—Écrou de blocage	3— 140 mm (5.51 in)
C—Distance	4— 180 mm (7.09 in)
1— 60 mm (2.36 in)	5— 220 mm (8.66 in)

CC1030554 —UN—22OCT08

OUCC006,00016CB -28-20OCT10-2/2

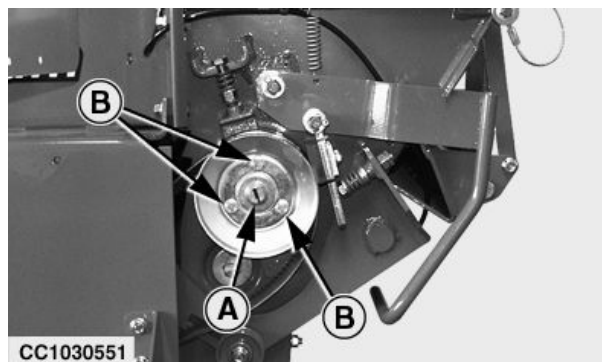
Réglage de la tension du liage filet

Pour régler la tension du liage filet, procéder de la façon suivante:

1. Desserrer les vis (A) et (B).

A—Vis

B—Vis



CC1030551 — UN—23SEP08

CC03745,0001026 -28-26JAN11-1/5

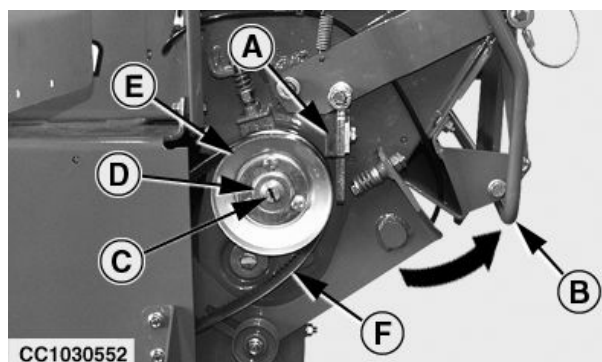
2. Enlever la vis (C) et les rondelles (D).
3. Desserrer le levier de frein (B) des rouleaux d'alimentation du filet. Abaisser le levier (B) et le dégager du verrou, puis le relever pour desserrer le patin de frein (A).

NOTE: Une fois déverrouillé, le levier (B) doit être maintenu en position relevée (voir illustration).

4. Enlever la poulie (E) et la courroie (F).

A—Patin de frein
B—Lever de frein
C—Vis

D—Rondelles
E—Poulie
F—Courroie



CC1030552 — UN—23SEP08

CC03745,0001026 -28-26JAN11-2/5

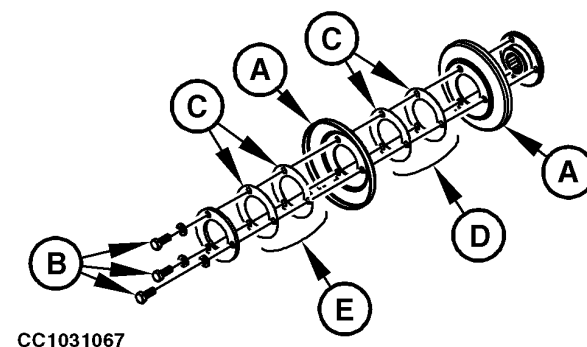
5. Enlever les vis (B) et détacher la poulie (A).

NOTE: Lors de la dépose, noter le nombre et l'emplacement des cales (C).

6. La tension du liage filet est déterminée par le nombre de cales (C) en position (D).
 - Pour augmenter la tension du liage filet, déplacer les cales (C) de la position (D) à la position (E).
 - Pour diminuer la tension du liage filet, déplacer les cales (C) de la position de remisage (E) à la position de réglage (D).

NOTE: Le réglage en usine est de deux cales (C) en position de réglage (D).

Une fois le nombre de cales déterminé, réassembler la poulie.



A—Poulie
B—Vis
C—Cales

D—Position de réglage
E—Position de remisage

CC1031067 — UN—24NOV08

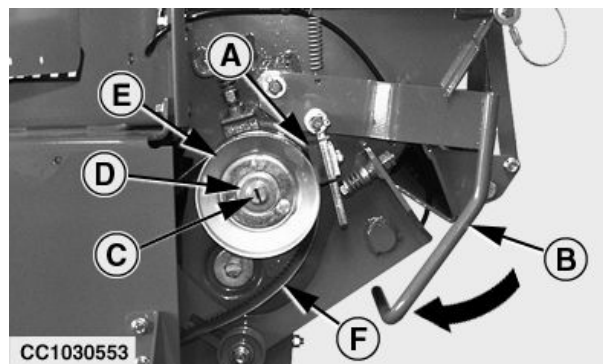
Suite, voir page suivante

CC03745,0001026 -28-26JAN11-3/5

7. Reposer la poulie (E) et la courroie (F).
8. Actionner le levier de frein (B) des rouleaux d'alimentation du filet.
Relever le levier (B) et le dégager du verrou, puis l'abaisser pour enclencher le patin de frein (A).
9. Reposer la vis (C) et les rondelles (D).

A—Patin de frein
B—Lever de frein
C—Vis

D—Rondelles
E—Poulie
F—Courroie



CC1030553

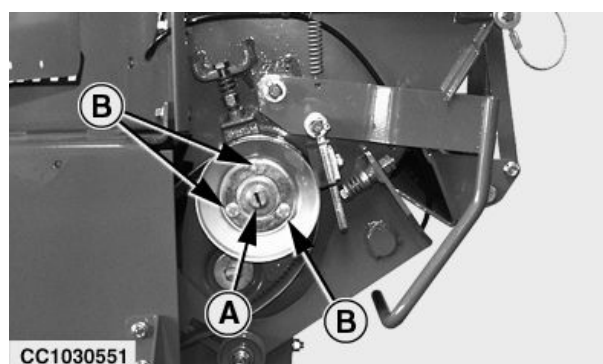
CC1030553 —UN—23SEP08

CC03745.0001026 -28-26JAN11-4/5

10. Resserrer les vis (A) et (B).

A—Vis

B—Vis



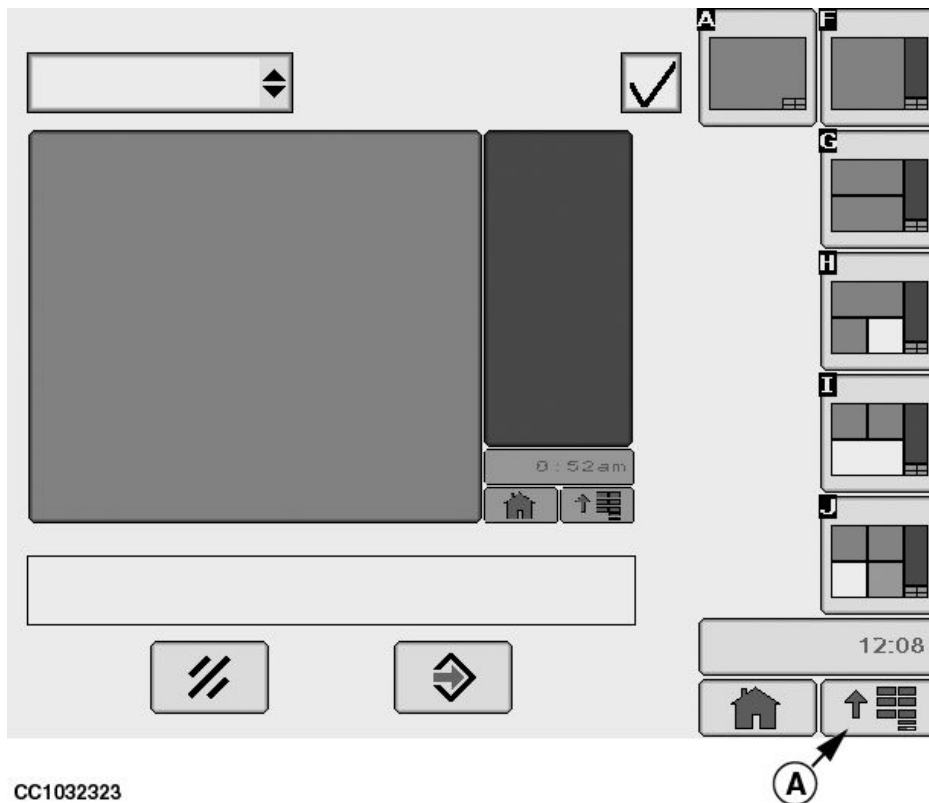
CC1030551

CC1030551 —UN—23SEP08

CC03745.0001026 -28-26JAN11-5/5

Utilisation de l'application ramasseuse-presse

Accès à l'application ramasseuse-presse



CC1032323

Console GREENSTAR 2600 illustrée

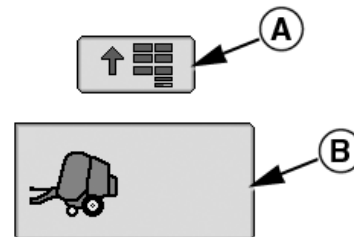
NOTE: Les moniteurs John Deere sont mis en marche automatiquement au moment où le contact est mis.

La première fois que la ramasseuse-presse est raccordée au moniteur ou après une mise à jour du logiciel, il est nécessaire d'attendre que l'application ramasseuse-presse soit chargée (2 à 4 minutes).

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

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

CC1031377



A—Touche programmable ou bouton du menu d'affichage

B—Touche programmable de l'application ramasseuse-presse

OUCC006,0001518 -28-13JAN10-1/1

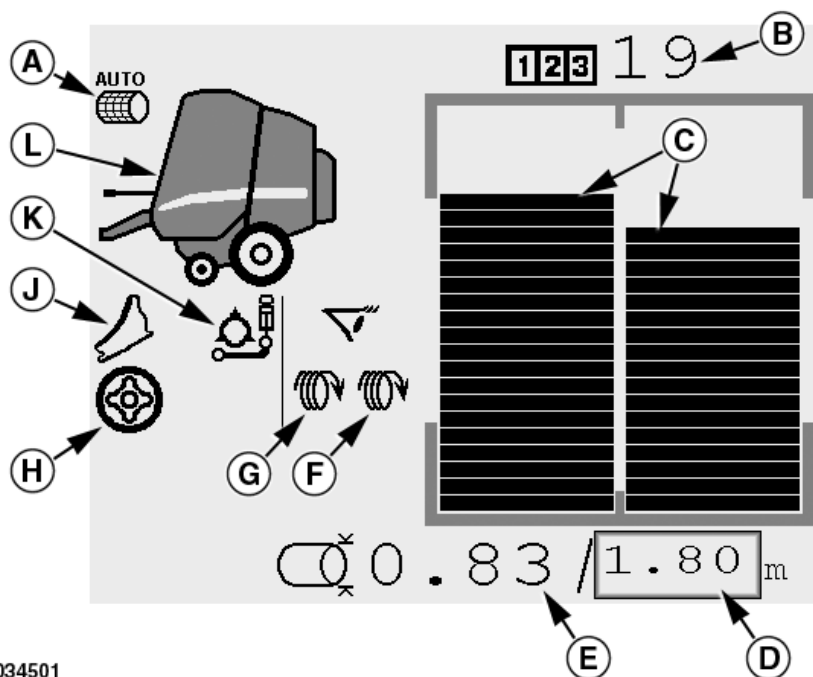
Unités de mesure

Dans l'application ramasseuse-presse, les unités de mesure dépendent des réglages du moniteur. Pour

sélectionner les unités de mesure souhaitées, consulter le livret d'entretien du moniteur.

OUCC006,00015A0 -28-15DEC09-1/1

Description de l'affichage de la page principale de la ramasseuse-presse



CC1034501

- | | | | |
|--|---|--|--------------------------------|
| A—Mode de liage | E—Diamètre de balle (actuel) | H—État du centre mou | L—État de la ramasseuse-presse |
| B—Compteur de balles pour champ actuel | F—État de la poulie de déroulement droite de la ficelle | J—État des couteaux du dispositif de coupe | |
| C—Indicateurs de forme de balle | G—État de la poulie de déroulement gauche de la ficelle | K—Position de la tôle de fond mobile | |
| D—Diamètre de balle (cible) | | | |

La page principale permet de commander et de surveiller les fonctions principales de la ramasseuse-presse lors du travail dans les champs.

Le pictogramme (A) indique le mode de liage sélectionné: filet ou ficelle et automatique ou manuel. Le pictogramme (A) est barré quand le mode automatique de démarrage du liage a été sélectionné mais qu'il n'est pas disponible. Voir [Sélection du dispositif de liage](#) et [Sélection du mode de démarrage du liage](#) dans cette section.

Le compteur de balles (B) indique le nombre total de balles formées dans le champ sélectionné. Voir sous [Compteur clients et compteur champs](#) dans cette section.

Les indicateurs de forme de balle (C) permettent de visualiser la forme des balles des deux côtés. Voir sous [Instructions de formation de la balle](#) et [Formation de la balle avec les indicateurs de forme de balle](#) dans cette section.

La zone de saisie (D) permet de régler le diamètre de balle. Voir [Réglage du diamètre de balle](#) dans cette section.

Le diamètre actuel de la balle (E) indique le diamètre de balle mesuré au cours de la formation de la balle (aucune valeur inférieure à 0,8 m [2 ft 7.5 in] n'est affichée).

Les pictogrammes (F) et (G) permettent de surveiller la rotation des poulies de déroulement de la ficelle et indiquent si la ficelle est acheminée au cours du cycle de liage. Les pictogrammes (F) et (G) ne sont pas affichés si les capteurs des poulies de déroulement de la ficelle sont désactivés. Voir [Réglage du liage ficelle](#) dans cette section.

Le pictogramme (H) apparaît uniquement si la fonction centre mou est activée. Voir [Fonctionnement de l'équipement centre mou](#) dans cette section.

Le pictogramme (J) indique la position des couteaux du dispositif de coupe: rétractés ou engagés. Le pictogramme (J) est barré lorsque les couteaux du dispositif de coupe sont rétractés. Voir [Rétraction ou engagement des couteaux du dispositif de coupe](#) dans cette section.

Le pictogramme (K) indique la position de la tôle de fond mobile: relevée ou abaissée. Le pictogramme (K) est barré lorsque la tôle de fond mobile est abaissée. Voir [Débourrage de l'ameneur rotatif](#) dans cette section.

L'état de la ramasseuse-presse (L) permet de surveiller la taille de la balle, le processus de liage et la position de la porte arrière.

DC82261,000058E -28-12DEC14-1/1

CC1034501—UN—21JAN13

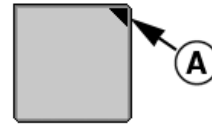
Description des touches programmables

CC1032341 —UN—15JAN10

Dans l'application ramasseuse-presse, les touches programmables permettent de naviguer, de démarrer un processus et d'activer ou de désactiver une fonction associée.

NOTE: Certaines touches programmables ont un triangle (A) dans l'angle supérieur droit. Ce triangle (A) indique qu'une nouvelle page sera affiché lorsque la touche programmable est activée.

A—Triangle



CC1032341

OUC006,00015C0 -28-15JAN10-1/1

Affectation des touches programmables de l'application ramasseuse-presse

CC1038505 —UN—26SEP12

Touche programmable Page principale.

Cette touche programmable permet d'accéder directement à la page principale de l'application ramasseuse-presse. Voir [Description de l'affichage de la page principale de la ramasseuse-presse](#) dans cette section.

NOTE: Cette touche programmable est disponible sur chaque page de l'application ramasseuse-presse.



CC1038505

DC82261,000056D -28-17DEC14-1/34

Touche programmable Centre mou.

CC1031617 —UN—16SEP09

Voir [Fonctionnement de l'équipement centre mou](#) dans cette section.



CC1031617

DC82261,000056D -28-17DEC14-2/34

Touche programmable Compteurs.

CC1031613 —UN—16SEP09

Voir [Compteur clients et compteur champs, Compteurs par tâche, par saison et par machine \(ramasseuse-presse jusqu'à la version de logiciel 06.10\)](#) et [Compteurs par saison et par machine \(ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12\)](#) dans cette section.

NOTE: Cette touche programmable est disponible sur chaque page de l'application ramasseuse-presse.

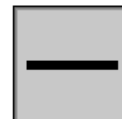


CC1031613

DC82261,000056D -28-17DEC14-3/34

Touches programmables Enlever balles et Ajouter balles.

CC1031852 —UN—30SEP09



CC1031852

Suite, voir page suivante

DC82261,000056D -28-17DEC14-4/34

Touche programmable Remise à zéro du compteur du travail en cours.

CC1031815 —UN—16SEP09



CC1031815

DC82261,000056D -28-17DEC14-5/34

Touche programmable Remise à zéro de tous les compteurs.

CC1031816 —UN—16SEP09



CC1031816

DC82261,000056D -28-17DEC14-6/34

Touche programmable Compteur clients et compteur champs (ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12).

CC222031 —UN—07NOV14



CC222031

DC82261,000056D -28-17DEC14-7/34

Touche programmable Compteur par saison et compteur total (ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12).

CC222032 —UN—07NOV14



CC222032

DC82261,000056D -28-17DEC14-8/34

Touche programmable Démarrage du cycle de liage filet.

CC1031615 —UN—16SEP09

Voir [Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique](#) et [Démarrage automatique du cycle de liage](#) dans cette section.



CC1031615

DC82261,000056D -28-17DEC14-9/34

Touche programmable Démarrage du cycle de liage ficelle.

CC1033937 —UN—15SEP11

Voir [Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique](#) dans cette section.



CC1033937

Suite, voir page suivante

DC82261,000056D -28-17DEC14-10/34

Touche programmable Arrêt du cycle de liage.

CC1031890 —UN—19OCT09

Voir Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique dans cette section.



CC1031890

DC82261,000056D -28-17DEC14-11/34

Touche programmable Mode de démarrage du liage filet.

CC1032324 —UN—21DEC09

Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.



CC1032324

DC82261,000056D -28-17DEC14-12/34

Touche programmable Mode de démarrage du liage ficelle.

CC1031798 —UN—16SEP09

Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.



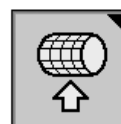
CC1031798

DC82261,000056D -28-17DEC14-13/34

Touche programmable Réglages du liage filet.

CC1031616 —UN—16SEP09

Voir Réglage du liage filet dans cette section.



CC1031616

DC82261,000056D -28-17DEC14-14/34

Touche programmable Réglages du liage ficelle.

CC1032325 —UN—21DEC09

Voir Réglage du liage ficelle dans cette section.



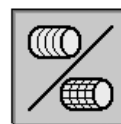
CC1032325

DC82261,000056D -28-17DEC14-15/34

Touche programmable Dispositif de liage.

CC1031800 —UN—16SEP09

Voir Sélection du dispositif de liage dans cette section.



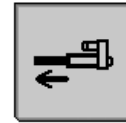
CC1031800

Suite, voir page suivante

DC82261,000056D -28-17DEC14-16/34

Touches programmables Rétraction du vérin de déclenchement et Extension du vérin de déclenchement.

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

DC82261,000056D -28-17DEC14-17/34

Touche programmable Gestion de la tôle de fond mobile et des couteaux du dispositif de coupe.

CC1031618 —UN—16SEP09

Voir Rétraction ou engagement des couteaux du dispositif de coupe et Débouillage de l'ameneur rotatif dans cette section.



CC1031618

DC82261,000056D -28-17DEC14-18/34

Touche programmable Tôle de fond mobile et couteaux du dispositif de coupe.

CC1031805 —UN—16SEP09

Voir Débouillage de l'ameneur rotatif dans cette section.



CC1031805

DC82261,000056D -28-17DEC14-19/34

Touche programmable Tôle de fond mobile.

CC1031806 —UN—16SEP09

Voir Débouillage de l'ameneur rotatif dans cette section.



CC1031806

DC82261,000056D -28-17DEC14-20/34

Touche programmable Couteaux du dispositif de coupe.

CC1031807 —UN—16SEP09

Voir Rétraction ou engagement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.



CC1031807

DC82261,000056D -28-17DEC14-21/34

Touche programmable Réglages.

CC1031612 —UN—16SEP09

Voir dans cette section, dans la section Utilisation de la ramasseuse-presse en mode automatisation (suivant équipement) et la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC1031612

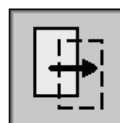
NOTE: Cette touche programmable est disponible sur chaque page de l'application ramasseuse-presse.

Suite, voir page suivante

DC82261,000056D -28-17DEC14-22/34

Touches programmables Page suivante et Page précédente.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,000056D -28-17DEC14-23/34

Touche programmable Diagnostic de la ramasseuse-presse.

CC1031614 —UN—16SEP09



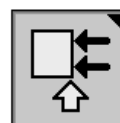
CC1031614

Voir la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,000056D -28-17DEC14-24/34

Touche programmable Contrôle des entrées.

CC1031803 —UN—16SEP09



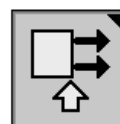
CC1031803

Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,000056D -28-17DEC14-25/34

Touche programmable Contrôle des sorties.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

Voir Contrôle des composants électrohydrauliques dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,000056D -28-17DEC14-26/34

Touche programmable Calibrage de la ramasseuse-presse.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Voir la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,000056D -28-17DEC14-27/34

Touche programmable Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle.

CC1031808 —UN—16SEP09



CC1031808

Voir Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle MB421 dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

Suite, voir page suivante

DC82261,000056D -28-17DEC14-28/34

Touche programmable Calibrage du diamètre de balle.

CC1031809 —UN—16SEP09

Voir Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311 dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC1031809

DC82261,000056D -28-17DEC14-29/34

Touche programmable Calibrage de la forme de balle côté gauche.

CC1031810 —UN—16SEP09

Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC1031810

DC82261,000056D -28-17DEC14-30/34

Touche programmable Calibrage de la forme de balle côté droit.

CC1031811 —UN—16SEP09

Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC1031811

DC82261,000056D -28-17DEC14-31/34

Touche programmable Calibrage de la position de la porte.

CC1031812 —UN—16SEP09

Voir Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331 dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC1031812

DC82261,000056D -28-17DEC14-32/34

Touche programmable Commutation de l'application à l'affichage suivant (ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12).

CC228077 —UN—02DEC14

Voir Commutation de l'application ramasseuse-presse du terminal virtuel actuel à un autre (ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12) dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC228077

DC82261,000056D -28-17DEC14-33/34

Touche programmable Réglages avancés.

CC1034498 —UN—07JUL11

Voir le concessionnaire John Deere.



CC1034498

DC82261,000056D -28-17DEC14-34/34

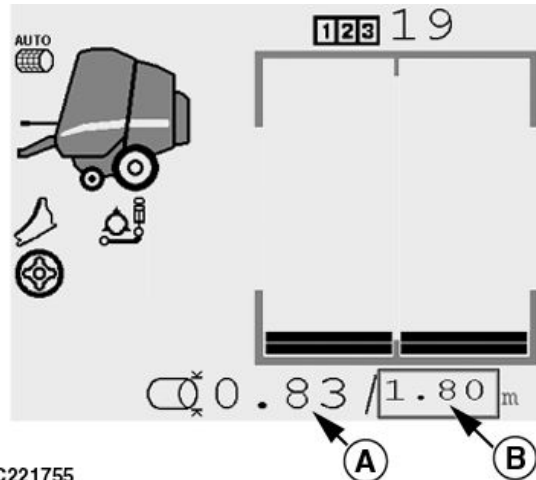
Réglage du diamètre de balle

Ce réglage détermine le diamètre à partir duquel le liage démarre automatiquement.

1. Sur la page principale, sélectionner la zone de saisie (B) et régler le diamètre de balle entre 0,8 et 1,80 m (31.5 in et 51.2 in). Le diamètre de balle actuel (A) permet de surveiller le diamètre de balle mesuré au cours du pressage.

NOTE: Si le diamètre de balle (B) est modifié pendant le pressage, la nouvelle valeur est appliquée immédiatement.

A—Diamètre de balle (actuel) B—Diamètre de balle (cible)



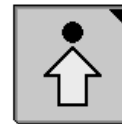
CC221755

CC221755 —UN—02DEC14

DC82261,000056F -28-03APR15-1/4

2. Le diamètre de balle peut également être réglé sur la page des réglages de la ramasseuse-presse. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

CC1031612 —UN—16SEP09



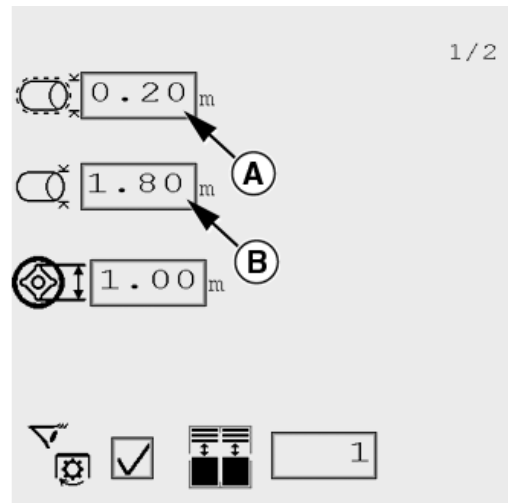
CC1031612

DC82261,000056F -28-03APR15-2/4

3. Sélectionner la zone de saisie (B) et entrer le diamètre de balle entre 0,8 et 1,80 m (31.5 in et 51.2 in).

NOTE: Sur la page des réglages de la ramasseuse-presse, la zone de saisie (A) permet de régler le décalage pour l'alarme de diamètre presque atteint. Voir Réglage du décalage pour alarme de diamètre de balle presque atteint dans cette section.

A—Décalage pour alarme de diamètre de balle presque atteint B—Diamètre de balle



CC221758

CC221758 —UN—02DEC14

DC82261,000056F -28-03APR15-3/4

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

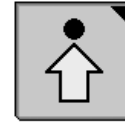
DC82261,000056F -28-03APR15-4/4

Réglage du décalage pour alarme de diamètre de balle presque atteint

CC1031612 —UN—16SEP09

Le décalage pour l'alarme de diamètre de balle presque atteint représente la distance, en dessous de la taille de balle préréglée, à laquelle le pictogramme de diamètre de balle presque atteint s'affiche.

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.



CC1031612

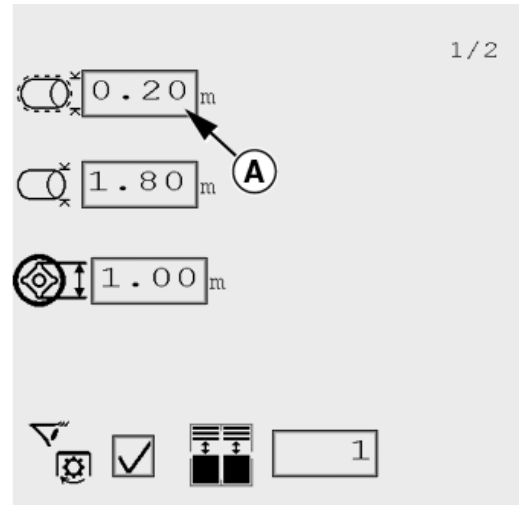
DC82261,0000576 -28-26NOV14-1/3

2. Sélectionner la zone de saisie (A) et régler la distance entre 0 et 0,3 m (0 et 11.8 in).

NOTE: Le réglage initial en usine est de 0,2 m (7.9 in).

Pour de plus amples informations sur le pictogramme de diamètre de balle presque atteint, voir Démarrage automatique d'un cycle de liage dans cette section.

A—Décalage pour alarme de diamètre de balle presque atteint



CC221759

CC221759 —UN—02DEC14

DC82261,0000576 -28-26NOV14-2/3

3. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



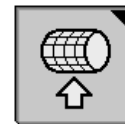
CC1038505

DC82261,0000576 -28-26NOV14-3/3

Sélection du dispositif de liage

CC1031616 —UN—16SEP09

1. Sélectionner la touche programmable Réglages du liage filet ou Réglages du liage ficelle.



CC1031616

Touche programmable Réglages du liage filet

CC1032325 —UN—21DEC09



CC1032325

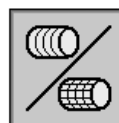
Touche programmable Réglages du liage ficelle

Suite, voir page suivante

DC82261,0000577 -28-02DEC14-1/4

2. Sélectionner et activer la touche programmable
Dispositif de liage pour choisir entre le liage filet et le liage ficelle. La page de réglage du dispositif de liage correspondant apparaît.

CC1031800 —UN—16SEP09



CC1031800

DC82261,0000577 -28-02DEC14-2/4

3. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



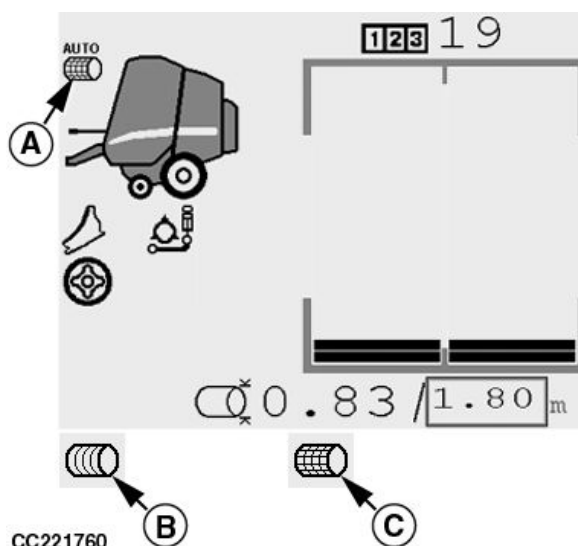
CC1038505

DC82261,0000577 -28-02DEC14-3/4

4. Sur la page principale, le pictogramme (A) indique le dispositif de liage sélectionné.
- Le pictogramme (B) indique que le dispositif de liage ficelle est sélectionné.
 - Le pictogramme (C) indique que le dispositif de liage filet est sélectionné.

A—Dispositif de liage
B—Liage ficelle

C—Liage filet



CC221760

CC221760 —UN—02DEC14

DC82261,0000577 -28-02DEC14-4/4

Sélection du mode de démarrage du liage

CC1032324 —UN—21DEC09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner et activer la touche programmable Mode de démarrage du liage filet ou Mode de démarrage du liage ficelle pour choisir entre le mode automatique et le mode manuel.

NOTE: Voir *Sélection du dispositif de liage* dans cette section pour sélectionner le dispositif de liage souhaité.



CC1032324

Touche programmable Mode de démarrage du liage filet
CC1031798 —UN—16SEP09



CC1031798

Touche programmable Mode de démarrage du liage ficelle

Suite, voir page suivante

OUC006,00017E6 -28-11FEB13-1/2

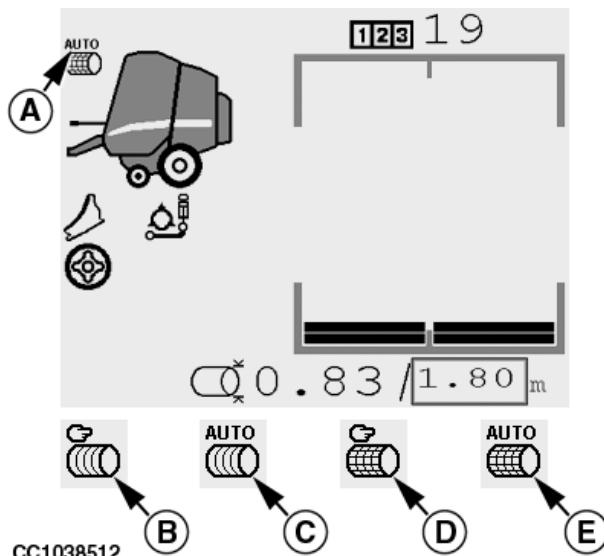
- Le pictogramme (A) indique le mode de démarrage du liage sélectionné.

Si le mode de démarrage automatique est sélectionné, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint. Voir Démarrage automatique du cycle de liage dans cette section.

NOTE: Le pictogramme (A) est barré lorsque le mode de démarrage automatique du liage est sélectionné mais non disponible si l'une au moins des conditions suivantes est remplie:

- Le cycle de liage automatique est déjà enclenché.
- La porte de la ramasseuse-presse n'est pas fermée et verrouillée.
- Un code de diagnostic concernant la porte ou le dispositif de liage sélectionné est actif.

Si le mode de démarrage manuel est sélectionné, le cycle de liage doit être démarré manuellement. Voir Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique dans cette section.



- A—Mode de démarrage du liage
B—Démarrage manuel (liage ficelle)
C—Démarrage automatique (liage ficelle)
D—Démarrage manuel (liage filet)
E—Démarrage automatique (liage filet)

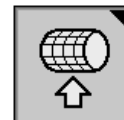
OUCC006,00017E6 -28-11FEB13-2/2

Réglage du liage filet

CC1031616 —UN—16SEP09

NOTE: Avant de régler le dispositif de liage filet, voir Sélection du dispositif de liage dans cette section pour sélectionner le dispositif de liage filet.

- Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages du liage filet.

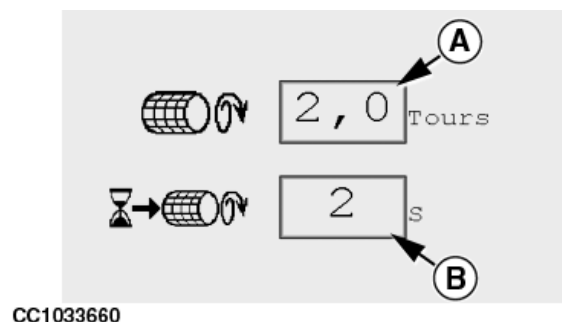


CC1031616

DC82261,000056E -28-31MAR15-1/3

- Régler le liage filet de la façon suivante:

- Nombre de tours de filet (A):**
Dans la zone de saisie (A), entrer un nombre de tours de filet compris entre 1,2 et 10.
- Temporisation du liage filet (B):**
Régler la temporisation du liage filet entre 0 et 9 secondes dans la zone de saisie (B).
La temporisation du liage filet correspond au 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 récolté ne glisse entre les couches de filet.



- A—Nombre de tours de filet
B—Temporisation du liage filet

Suite, voir page suivante

DC82261,000056E -28-31MAR15-2/3

- Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000056E -28-31MAR15-3/3

Réglage du liage ficelle

CC1032325 —UN—21DEC09

NOTE: Avant de régler le dispositif de liage ficelle, voir Sélection du dispositif de liage dans cette section pour sélectionner le dispositif de liage ficelle.



CC1032325

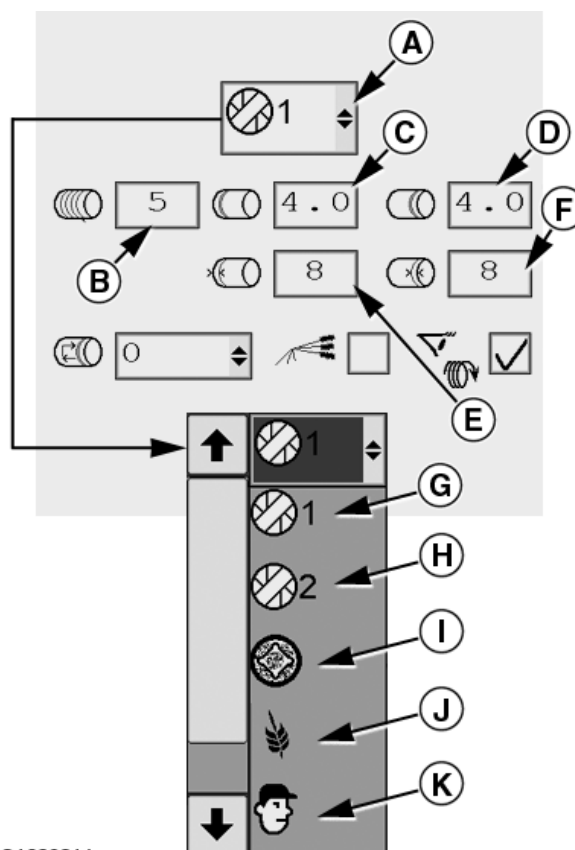
- Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable "Réglages du liage ficelle".

OUCC006,00016CD -28-11JAN11-1/4

- Sélectionner et activer la liste déroulante (A).
- Sélectionner le programme souhaité en fonction du type de récolte. Le tableau ci-après indique les réglages par défaut de chaque programme de liage.

Programmes de liage ficelle (réglages par défaut)					
	Ensilage 1 (G)	Ensilage 2 (H)	Foin (I)	Paille (J)	Personnalisé (K)
Espacement des spires de ficelle (B)	5 cm (2 in)	10 cm (4 in)	5 cm (2 in)	2 cm (0.8 in)	5 cm (2 in)
Nombre de spires de ficelle côté gauche (C)	4 tours	3 tours	2 tours	4 tours	2 tours
Nombre de spires de ficelle côté droit (D)	4 tours	3 tours	2 tours	4 tours	2 tours
Distance ficelle/bord gauche de la balle (E)	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)	8 cm (3 in)	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)
Distance ficelle/bord droit de la balle (F)	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)	8 cm (3 in)	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)

- A**—Liste des programmes de liage ficelle
B—Espacement des spires de ficelle
C—Nombre de spires de ficelle côté gauche
D—Nombre de spires de ficelle côté droit
E—Distance entre la ficelle et le bord gauche de la balle
F—Distance entre la ficelle et le bord droit de la balle
G—Ensilage 1
H—Ensilage 2
I—Foin
J—Paille
K—Personnalisé



CC103211

CC103211 —UN—10JAN11

Suite, voir page suivante

OUCC006,00016CD -28-11JAN11-2/4

4. Chaque programme peut être adapté aux conditions de la récolte.

• **Espacement des spires de ficelle (A):**

Entrer une valeur entre 2 et 20 cm (0.8 et 8 in) dans la zone de saisie (A).

L'espacement des spires de ficelle (A) affiché est donné pour le liage à deux ficelles. Lors de l'utilisation d'une seule ficelle, l'espacement réel des spires est égal au double de la valeur affichée.

NOTE: Si deux ficelles sont utilisées, l'espacement réglé sur le moniteur doit être égal à l'écartement (J) entre les deux tubes du bras de liage double (I). Voir Réglage de l'espacement des spires de ficelle dans la section Utilisation — Généralités.

• **Nombre de spires de ficelle côté gauche (B):**

Entrer une valeur entre 1 et 7 dans la zone de saisie (B).

• **Nombre de spires de ficelle côté droit (C):**

Entrer une valeur entre 1 et 7 dans la zone de saisie (C).

• **Distance entre la ficelle et le bord gauche de la balle (D):**

Entrer une valeur entre 8 et 25 cm (3 et 10 in) dans la zone de saisie (D).

NOTE: Vérifier que la distance entre la ficelle et le bord gauche de la balle (D) correspond au réglage du guide-ficelle. Voir Réglage du guide-ficelle dans la section Utilisation — Généralités.

• **Distance entre la ficelle et le bord droit de la balle (E):**

Entrer une valeur entre 8 et 25 cm (3 et 10 in) dans la zone de saisie (E).

NOTE: Lors du passage à un autre programme, les réglages personnalisés sont perdus. Les modifications apportées au programme "Personnalisé" sont sauvegardées en permanence.

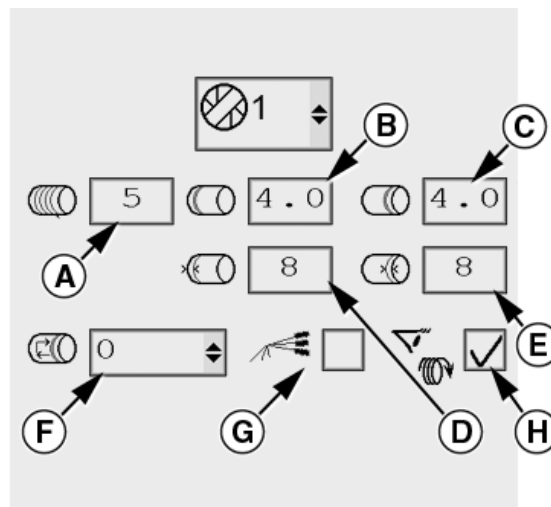
Deux autres modes de liage ficelle spéciaux sont disponibles:

• **Mode de liage avec réextension (F):**

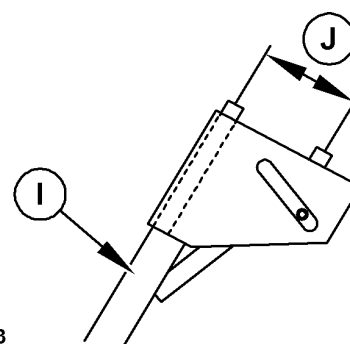
Sélectionner la distance de réextension entre 0, 20, 40 et 60 cm (0, 8, 16 et 24 in) dans la liste déroulante (F). Lorsque la distance de réextension est de 0, cela signifie que le mode est désactivé.

Ce mode 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 entré, le bras de liage ficelle est déployé vers le centre de la balle jusqu'à la distance réglée, puis rétracté complètement.

• **Mode de liage paille sèche (G):**



CC1033212



CC1033213

- | | |
|---|---|
| A—Espacement des spires de ficelle | F—Mode de liage avec réextension |
| B—Nombre de spires de ficelle côté gauche | G—Mode de liage paille sèche |
| C—Nombre de spires de ficelle côté droit | H—Capteurs des poulies de déroulement de la ficelle |
| D—Distance entre la ficelle et le bord gauche de la balle | I— Bras de liage |
| E—Distance entre la ficelle et le bord droit de la balle | J— Écartement |

La case à cocher (G) permet d'activer ou de désactiver le mode de liage pour paille sèche. Ce mode permet un mouvement de bras de liage ficelle au régime maximum, de la gauche vers la droite, puis de la droite vers la gauche. Le bras de liage ficelle revient ensuite à droite, s'arrête pour effectuer le nombre de tours fixé au début du liage, puis continue d'appliquer la ficelle comme réglé sur le moniteur.

5. La case à cocher (H) permet d'activer ou de désactiver les capteurs de poulies de déroulement de la ficelle.

Suite, voir page suivante

OUC006,00016CD -28-11JAN11-3/4

6. Sélectionner la touche programmable “Page principale” pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUCC006,00016CD -28-11JAN11-4/4

Démarrage manuel d'un cycle de liage automatique

Un cycle de liage ficelle ou filet automatique peut être démarré manuellement à tout moment.

NOTE: En mode de démarrage automatique du liage, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint. Voir Démarrage automatique du cycle de liage dans cette section.

1. Pour démarrer un cycle de liage automatique, sélectionner la touche programmable Démarrage du cycle de liage filet ou Démarrage du cycle de liage ficelle sur la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1031615 —UN—16SEP09



CC1031615

Touche programmable Démarrage du cycle de liage filet
CC1033937 —UN—15SEP11



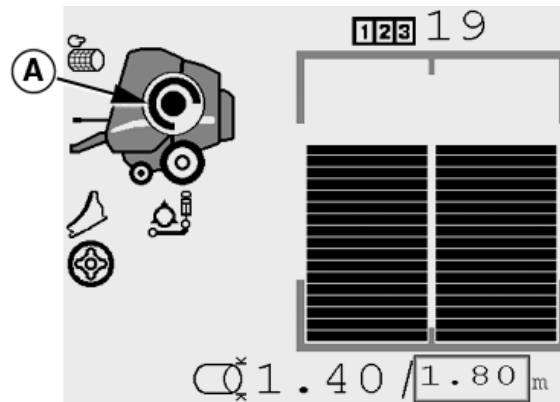
CC1033937

Touche programmable Démarrage du cycle de liage ficelle

OUCC006,00017E5 -28-11FEB13-1/4

2. Le graphique du liage en cours (A) permet de surveiller le cycle de liage.

A—Graphique du liage en cours



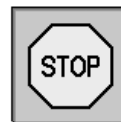
CC1038513

CC1038513 —UN—26SEP12

OUCC006,00017E5 -28-11FEB13-2/4

3. Si un problème se produit pendant le cycle de liage, sélectionner la touche programmable Arrêt du cycle de liage pour interrompre le cycle de liage et rétracter le vérin de déclenchement.

CC1031890 —UN—19OCT09



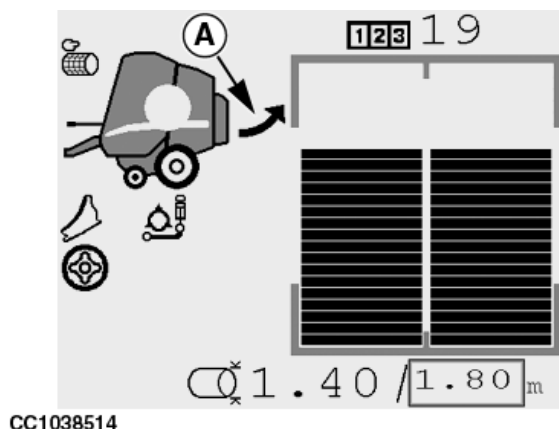
CC1031890

Suite, voir page suivante

OUCC006,00017E5 -28-11FEB13-3/4

4. Lorsque le cycle de liage est terminé, le pictogramme d'expulsion des balles (A) s'affiche et l'alarme sonore du moniteur retentit quatre fois.
5. Ouvrir la porte arrière de la ramasseuse-presse en actionnant la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur et expulser la balle. L'affichage permet également de surveiller la position de la porte arrière.

A—Pictogramme d'expulsion des balles



CC1038514

CC1038514—UN—26SEP12

OUC006,00017E5 -28-11FEB13-4/4

Démarrage automatique d'un cycle de liage

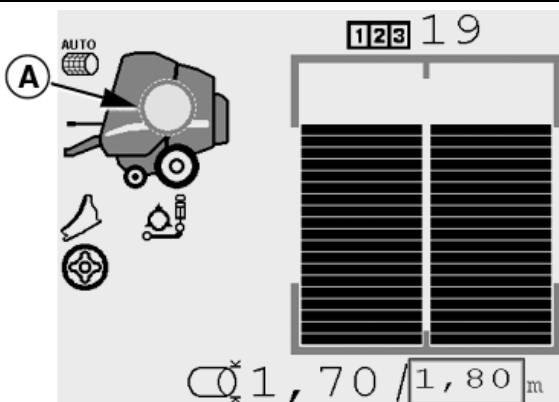
NOTE: Pour pouvoir lancer un cycle de liage automatique, le mode de démarrage du liage automatique doit être activé. Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.

1. Juste avant que le diamètre de balle soit atteint, le pictogramme de diamètre presque atteint (A) est affiché et l'alarme sonore du moniteur retentit deux fois. Pour régler le décalage pour alarme de diamètre presque atteint, voir Réglage du décalage pour alarme de diamètre presque atteint dans cette section.
2. Lorsque le diamètre de balle réglé est atteint, l'alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes. Arrêter immédiatement le tracteur. Le graphique (B) indique la progression du liage filet ou ficelle.
3. 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.
4. Ouvrir la porte arrière de la ramasseuse-presse en actionnant la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur et éjecter la balle. L'affichage permet également de surveiller la position de la porte arrière.

A—Pictogramme de diamètre presque atteint

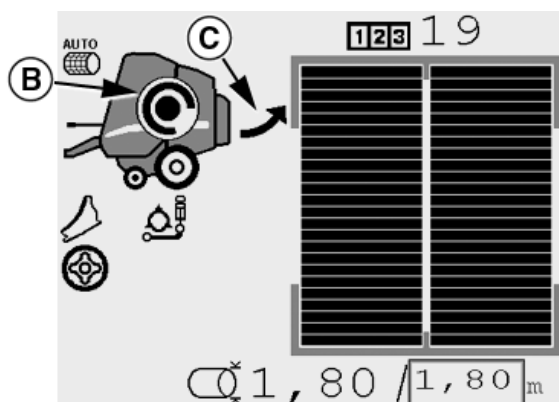
B—Graphique du liage en cours

C—Pictogramme d'expulsion de la balle



CC221761

CC221761—UN—02DEC14



CC221762

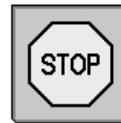
CC221762—UN—11DEC14

Suite, voir page suivante

DC82261,0000578 -28-31MAR15-1/2

- Si un problème se produit pendant le cycle de liage, sélectionner la touche programmable Arrêt du cycle de liage pour interrompre le cycle de liage et rétracter le vérin de déclenchement.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

DC82261,0000578 -28-31MAR15-2/2

Fonctionnement de l'équipement centre mou

CC1031617 —UN—16SEP09

Lorsque l'équipement centre mou est activé, le solénoïde empêche la pression totale du système de parvenir aux vérins de tension tant que le diamètre sélectionné n'est pas atteint.

Lorsque la taille de la balle atteint le diamètre de centre mou sélectionné, le solénoïde laisse entrer toute la pression du système dans les vérins de tension. La formation de la balle est terminée avec toute la pression du système pour obtenir des couches extérieures plus serrées et plus denses. Un centre de balle moins dense est ainsi obtenu.

Activation et désactivation de l'équipement centre mou:



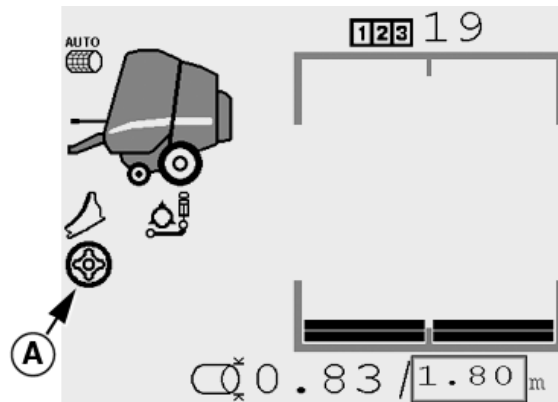
CC1031617

- Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner et activer la touche programmable Centre mou pour activer l'équipement centre mou.

DC82261,0000579 -28-03APR15-1/5

- Le pictogramme centre mou (A) est affiché lorsque l'équipement centre mou est activé.
- Sélectionner de nouveau la touche programmable Centre mou pour désactiver l'équipement centre mou. Le pictogramme centre mou (A) n'est plus affiché.

A—Pictogramme centre mou



CC1035199

CC1035199 —UN—26SEP12

DC82261,0000579 -28-03APR15-2/5

Réglage du diamètre de centre mou:

CC1031612 —UN—16SEP09

- Sélectionner la touche programmable Réglages.



CC1031612

Suite, voir page suivante

DC82261,0000579 -28-03APR15-3/5

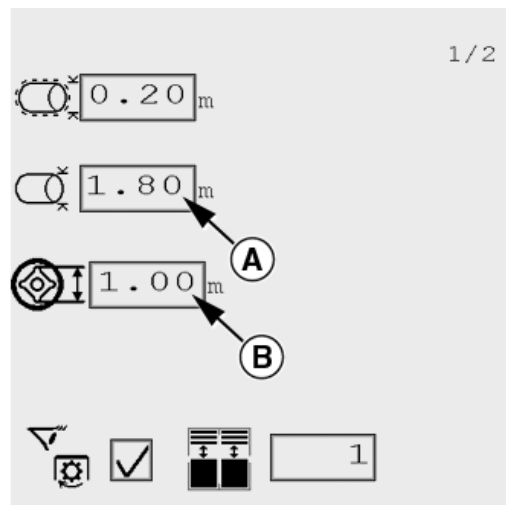
- Sélectionner la zone de saisie (B) et entrer le diamètre de centre mou souhaité.

IMPORTANT: Le solénoïde "centre mou" n'est pas alimenté en courant lorsque la prise de force est désenclenchée.

NOTE: Le diamètre de centre mou peut être réglé entre 0,8 m (31.5 in) et le diamètre de balle souhaité (A) moins 0,1 m (4 in).

A—Diamètre de balle

B—Diamètre de centre mou



CC221763

CC221763 —UN—02DEC14

DC82261,0000579 -28-03APR15-4/5

- Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

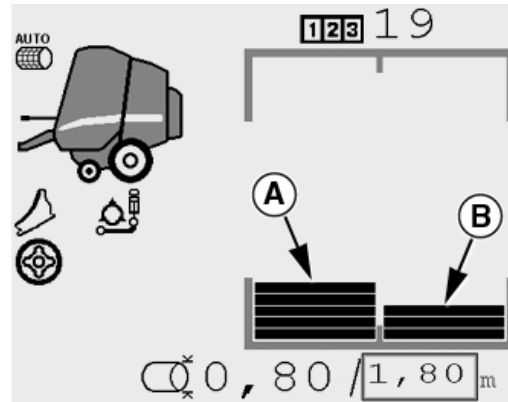
DC82261,0000579 -28-03APR15-5/5

Instructions de formation de la balle

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 foin 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 foin dans le champ.
4. Revenir rapidement de l'autre côté tout en alimentant la ramasseuse-presse, aussi près que possible du panneau latéral. Continuer d'alimenter 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 de diamètre de balle presque atteint s'affiche. Terminer la balle en maintenant les indicateurs de forme de balle aussi haut et de niveau que possible jusqu'à atteindre la taille finale. Une fois la balle terminée, les deux côtés doivent être dans la zone verte et, dans la mesure du possible, la balle doit être terminée en alimentant le côté gauche.



CC228073

A—Indicateur de forme de balle, côté gauche

B—Indicateur de forme de balle, côté droit

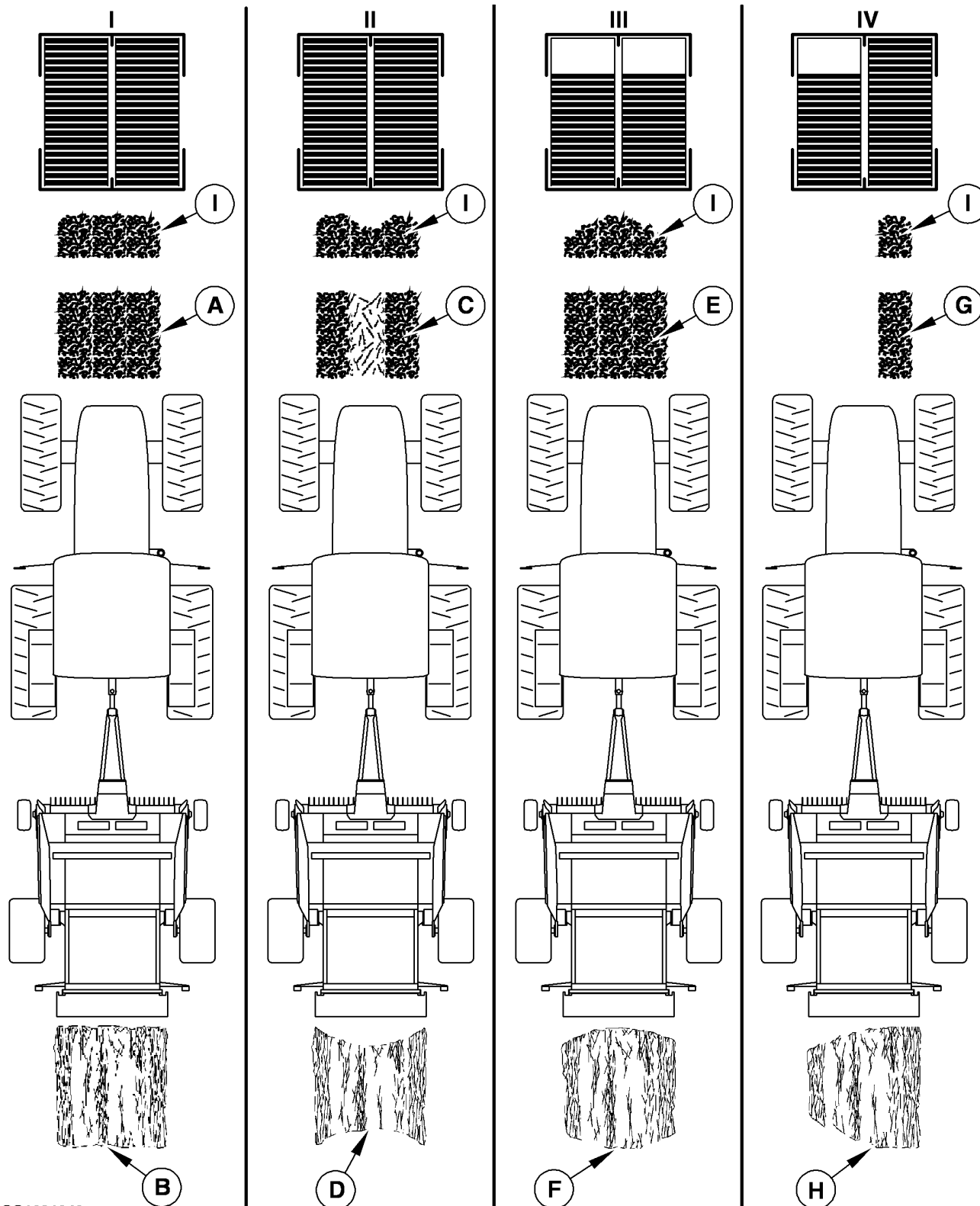
Au fur et à mesure que le diamètre de la balle augmente, les indicateurs de forme de balle sont moins sensibles pour monter ou descendre lorsque le foin entre dans la ramasseuse-presse. **Ne pas changer de côté tant que les indicateurs de forme de balle ne sont pas au moins dans la zone verte. Éviter de poursuivre le pressage trop longtemps si l'un des affichages de forme de balles est dans la zone rouge.**

NOTE: Si les indicateurs de forme de balle affichent une information incorrecte sur la formation de la balle, voir Calibrage du potentiomètre de forme de balle dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,000057A -28-31MAR15-1/1

CC228073—UN—02DEC14

Formation d'une balle avec les indicateurs de forme de balle



CC1031848

CC1031848 — UN — 09OCT09

Suite, voir page suivante

DC82261,000058F -28-12DEC14-1/2

L'illustration ci-contre et les informations suivantes décrivent la relation entre l'affichage, les variations des andains et la forme réelle de la balle.

Pour garantir une forme de balle optimale et une densité de balle maximale, la barre supérieure doit être présente sur les DEUX côtés de l'affichage de l'indicateur de forme de balle, voir Exemple I. Les barres supérieures doivent être affichées au moment où la balle est liée. Voir Instructions de formation de la balle dans cette section.

I— Lorsque la densité de l'andain (A) est uniforme et que la largeur de l'andain est égale à celle de la chambre à balles, les balles ont une forme optimale (B). Il n'est alors pas nécessaire de conduire en zigzag.

S'il n'est pas possible de travailler de cette façon, 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. Voir Instructions de formation de la balle dans cette section.

II— Si un andain de largeur maximale (C) est dense sur les côtés et clairsemé au centre, une balle en forme de sablier (D) est obtenue, même si toutes les barres sont affichées et au même niveau.

Si possible, 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 une balle en forme de tonneau (F) est obtenue 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 les côtés sur une distance assez longue.
- L'andain a la largeur maximale mais sa densité est plus élevée au centre.
- Le louvoiement est trop fréquent.

Si l'andain est presque aussi large que la chambre à balles, réduire le régime du moteur et augmenter la vitesse de déplacement pour répartir le matériau dans 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 et que l'équipement centre mou est activé. 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 un andain étroit (G) est mis en balle sans conduire en zigzag, on obtient une balle conique (H).

- Le conducteur alimente un côté plus que l'autre.

Alternier entre les deux côtés de l'andain étroit pour maintenir le niveau des barres de forme de balle aussi haut que possible.

DC82261,000058F -28-12DEC14-2/2

Relevage ou abaissement du ramasseur

La fonction de relevage ou d'abaissement du ramasseur est sélectionnée automatiquement. Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour lever/abaisser le ramasseur.



CC1030608

CC1030608 —UN—23SEP08

OUCC006,00016EE -28-05JAN11-1/1

Extension ou rétraction des couteaux

CC1031618 —UN—16SEP09

Le dispositif de coupe permet de broyer la récolte.

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable "Gestion de la tôle de fond mobile et des couteaux du dispositif de coupe".



CC1031618

Suite, voir page suivante

OUCC006,00016CE -28-05JAN11-1/4

- Sélectionner la touche programmable "Couteaux du dispositif de coupe" pour activer la fonction "extension ou rétraction des couteaux".

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

OUC006,00016CE -28-05JAN11-2/4

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

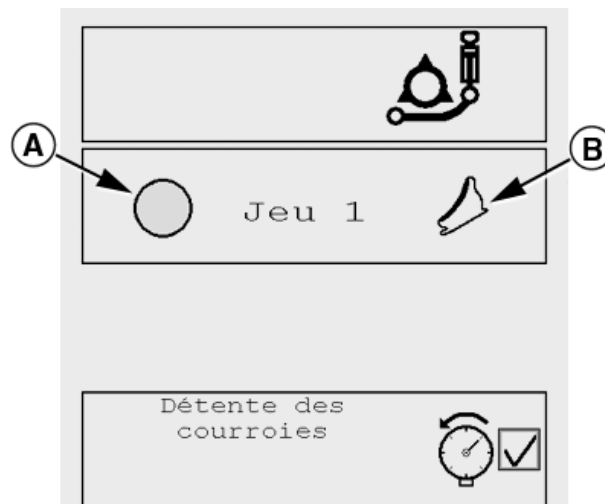
NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la fonction "extension ou rétraction des couteaux" est le même que pour lever/abaisser le ramasseur.

L'état de la fonction d'extension ou de rétraction des couteaux (A) est affiché pour indiquer que la fonction correspondante est activée.

- Le pictogramme de position des couteaux (B) est barré lorsque les couteaux sont rétractés.

IMPORTANT: Engager et rétracter les couteaux à plusieurs reprises à la fin de chaque journée de travail pour éviter tout grippage.

NOTE: Si la ramasseuse-presse est utilisée pendant une durée prolongée avec des couteaux rétractés, il est recommandé de déposer les couteaux et de monter des obturateurs pour passage de couteau à la place. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien.



CC1033399

A—État de la fonction d'extension ou de rétraction des couteaux

B—Pictogramme de position des couteaux

CC1033399 —28—13JAN11

OUC006,00016CE -28-05JAN11-3/4

- Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUC006,00016CE -28-05JAN11-4/4

Débouillage de l'ameneur rotatif

CC1031618 —UN—16SEP09

S'il est nécessaire de débouiller la ramasseuse-presse, abaisser la tôle de fond mobile pour augmenter l'espace vide situé sous l'ameneur rotatif.

- Arrêter le moteur du tracteur et désengager la prise de force.
- Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche



CC1031618

programmable Gestion de la tôle de fond mobile et des couteaux du dispositif de coupe.

Suite, voir page suivante

OUC006,0001A29 -28-11FEB13-1/4

3. Actionner la manette du distributeur auxiliaire pour abaisser la tôle de fond mobile et rétracter simultanément les couteaux du dispositif de coupe (s'ils ont été engagés).

NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la fonction de relevage/abaissement de la tôle de fond mobile est le même que pour relever/abaisser le ramasseur.

L'état de la fonction de la tôle de fond mobile (A) est affiché pour indiquer que la fonction de relevage ou d'abaissement de la tôle de fond mobile est activée. L'état de la fonction des couteaux du dispositif de coupe (C) est affiché automatiquement si les couteaux du dispositif de coupe sont engagés.

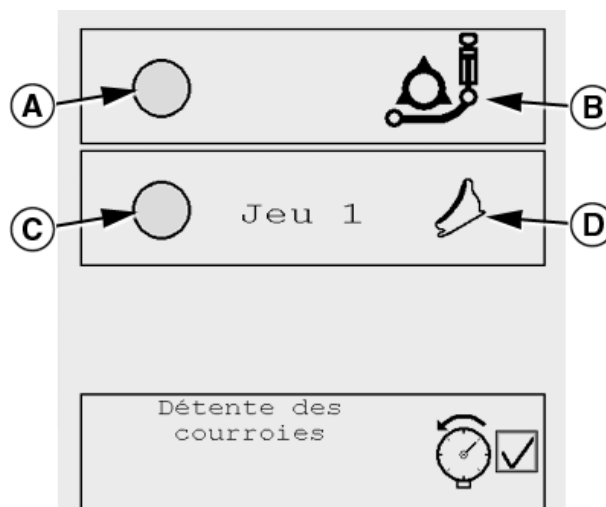
Le pictogramme de tôle de fond mobile abaissée (E) et le pictogramme des couteaux du dispositif de coupe rétractés (F) signalent que la tôle de fond mobile est abaissée et que les couteaux du dispositif de coupe sont rétractés.

4. Lorsque la tôle de fond mobile est abaissée, enclencher lentement la prise de force avec le moteur au ralenti jusqu'à ce que l'ameneur rotatif tourne librement.
5. Si nécessaire, cocher la case (G) pour détendre les courroies afin de faciliter le débouillage de la ramasseuse-presse.

NOTE: Pour détendre les courroies, il faut cocher la case (G) avant d'accéder à la page de gestion de la tôle de fond mobile et des couteaux du dispositif de coupe.

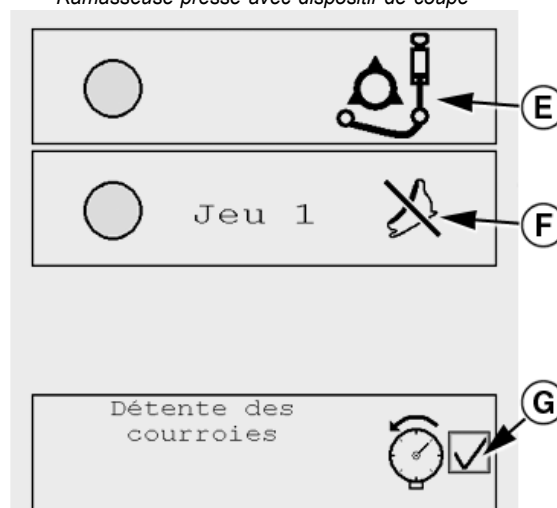
Si la ramasseuse-presse reste bloquée avec la tôle de fond mobile abaissée, les couteaux du dispositif de coupe rétractés et les courroies détendues, voir Débouillage de la ramasseuse-presse dans la section *Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités pour débouiller la ramasseuse-presse*.

6. Lorsque la ramasseuse-presse est débouillée, actionner la manette du distributeur auxiliaire pour relever la tôle de fond mobile et engager les couteaux du dispositif de coupe (si la fonction est activée).
7. Mettre la manette du distributeur auxiliaire en position neutre.



CC1033400

Ramasseuse-presse avec dispositif de coupe



CC1033401

Ramasseuse-presse avec dispositif de coupe

- | | |
|---|---|
| A—État de la fonction de la tôle de fond mobile | E—Pictogramme de tôle de fond mobile abaissée |
| B—Pictogramme de tôle de fond mobile relevée | F—Pictogramme des couteaux du dispositif de coupe rétractés |
| C—État de la fonction des couteaux du dispositif de coupe | G—Détente des courroies |
| D—Pictogramme des couteaux du dispositif de coupe engagés | |

Suite, voir page suivante

OUC006,0001A29 -28-11FEB13-2/4

CC1033400 —28—13JAN11

CC1033401 —28—13JAN11

8. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,0001A29 -28-11FEB13-3/4

NOTE: Si nécessaire, sélectionner la touche programmable Tôle de fond mobile pour activer uniquement la fonction de relevage/d'abaissement de la tôle de fond mobile ou sélectionner la touche programmable Tôle de fond mobile et couteaux du dispositif de coupe pour activer simultanément les fonctions de relevage/d'abaissement de la tôle de fond mobile et de rétraction/d'engagement des couteaux du dispositif de coupe.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

Touche programmable Tôle de fond mobile

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Touche programmable Tôle de fond mobile et couteaux du dispositif de coupe

OUCC006,0001A29 -28-11FEB13-4/4

Compteur clients et compteur champs

CC1031613 —UN—16SEP09

La fonction "Compteurs" permet de compter jusqu'à 10 clients et comprend une liste de 10 compteurs champs par client. Ces compteurs peuvent être utilisés pour mémoriser le nombre de balles confectionnées par jour ou par champ.

Il faut que la balle soit liée et que la porte arrière ait été ouverte puis fermée pour que cette balle soit comptée par le compteur de champs activé.

Sélection du numéro de client et du numéro de champ:

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Compteurs.



CC1031613

Suite, voir page suivante

DC82261,000057C -28-17DEC14-1/8

2. Sélection du numéro de client:

- Sélectionner et activer la liste déroulante (A).
- Sélectionner le numéro de client souhaité entre 1 et 10.
- La liste montre le nombre total de balles des 10 champs associés au client sélectionné.

3. Sélection du numéro de champ:

- Sélectionner et activer la liste déroulante (B).
- Sélectionner le numéro de champ souhaité entre 1 et 10.

NOTE: L'indicateur de champ actuel (C) est affiché pour indiquer le numéro du champ sélectionné.

Le compteur de balles du champ sélectionné est également affiché sur la page principale. Voir [Description de l'affichage de la page principale de la ramasseuse-presse](#) dans cette section.

Champ	Balles
1	0
2	0
3	0
4	0
5	0
6	0
7	0
8	0
9	0
10	0
Total:	0

CC1038515

A—Numéro de client
B—Numéro de champ

C—Indicateur de champ actuel

CC1038515 —28—15/JAN13

DC82261,000057C -28-17DEC14-2/8

Ajout ou suppression de balles dans les compteurs de champs sélectionnés:

Sélectionner la touche programmable Enlever balles ou Ajouter balles pour régler le nombre total de balles pour le compteur de champs sélectionné, si nécessaire (balles non comptées, par exemple).

CC1031852 —UN—30SEP09



CC1031852

DC82261,000057C -28-17DEC14-3/8

Remise à zéro du compteur de champs sélectionné:

Sélectionner la touche programmable Remise à zéro du compteur du travail en cours pour réinitialiser le compteur de balles pour le champ sélectionné.

CC1031815 —UN—16SEP09



CC1031815

DC82261,000057C -28-17DEC14-4/8

Remise à zéro de tous les compteurs du client actuel:

Sélectionner la touche programmable Remise à zéro de tous les compteurs pour effacer les informations sur tous les champs pour le client sélectionné.

CC1031816 —UN—16SEP09



CC1031816

Suite, voir page suivante

DC82261,000057C -28-17DEC14-5/8

Touche programmable Compteur par saison et compteur total (ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12)

CC222032 —UN—07NOV14

Sélectionner la Touche programmable Compteur par saison et compteur total pour aller à la page correspondante.



CC222032

DC82261,000057C -28-17DEC14-6/8

Touche programmable Compteur clients et compteur champs (ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12)

CC222031 —UN—07NOV14

Sélectionner la touche programmable Compteur clients et compteur champs pour aller à la page correspondante.



CC222031

DC82261,000057C -28-17DEC14-7/8

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057C -28-17DEC14-8/8

Compteurs totaux par tâche, par saison et par machine (ramasseuse-presse jusqu'à la version de logiciel 06.10)

CC1031613 —UN—16SEP09

NOTE: Pour connaître la version de logiciel, voir Paramètres du logiciel dans cette section.

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Compteurs.



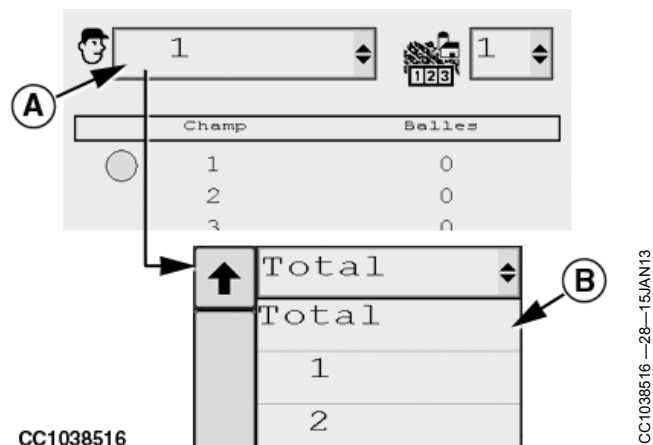
CC1031613

DC82261,000057D -28-12DEC14-1/6

2. Sélectionner et activer la liste déroulante (A), puis sélectionner Compteurs totaux (B).

A—Numéro de client

B—Compteurs totaux



CC1038516

CC1038516 —28—15JAN13

Suite, voir page suivante

DC82261,000057D -28-12DEC14-2/6

a. Compteur par tâche (A):

Le compteur par tâche (A) indique le nombre total de balles pour une tâche (B) et la durée totale de la tâche (C).

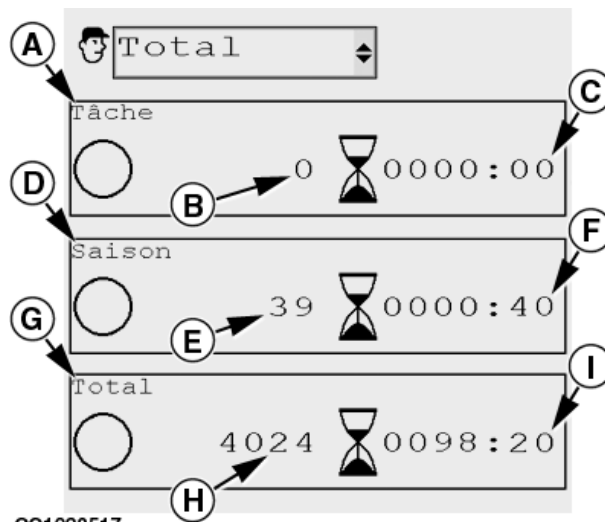
NOTE: Pour activer le compteur par tâche (A), voir Réglage du contrôleur de tâches (ramasseuse-presse jusqu'à la version de logiciel 06.10) dans la section Service de l'application ramasseuse-presse et consulter le livret d'entretien du moniteur.

b. Compteur par saison (D):

Le compteur par saison (D) indique le nombre total de balles pour la saison (E) et le nombre total d'heures effectuées au cours de la saison (F).

c. Compteur total de la machine (G):

Le compteur total de la machine (G) indique le nombre total de balles réalisées (H) et le nombre total d'heures effectuées par la machine (I).



CC1038517

CC1038517 —28—15JAN13

- | | |
|--|--|
| A—Compteur par tâche | F—Nombre total d'heures effectuées au cours de la saison |
| B—Nombre total de balles par tâche | G—Compteur total de la machine |
| C—Durée totale de la tâche | H—Nombre total de balles pour la machine |
| D—Compteur par saison | I—Nombre total d'heures effectuées par la machine |
| E—Nombre total de balles pour la saison en cours | |

DC82261,000057D -28-12DEC14-3/6

Ajout ou suppression de balles dans le compteur par saison (D):

Sélectionner la touche programmable Enlever balles ou Ajouter balles pour régler le nombre total de balles pour la saison (E), si nécessaire (balles non comptées, par exemple).

NOTE: Le changement du nombre total de balles pour la saison (E) ne modifie pas le compteur de balles pour le champ en cours.

CC1031852 —UN—30SEP09



CC1031852

DC82261,000057D -28-12DEC14-4/6

Remise à zéro du compteur par saison (D):

Sélectionner la touche programmable Remise à zéro du compteur du travail en cours pour effacer le nombre total de balles pour la saison (E) et le nombre total d'heures effectuées au cours de la saison (F).

CC1031815 —UN—16SEP09



CC1031815

Suite, voir page suivante

DC82261,000057D -28-12DEC14-5/6

3. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057D -28-12DEC14-6/6

Compteur totaux par saison et par machine (ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12)

CC1031613 —UN—16SEP09



CC1031613

NOTE: Pour connaître la version de logiciel, voir Paramètres du logiciel dans cette section.

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Compteurs.

DC82261,000057E -28-11DEC14-1/8

2. Sur la page Compteurs, sélectionner la touche programmable Compteur par saison et compteur total.

CC222032 —UN—07NOV14



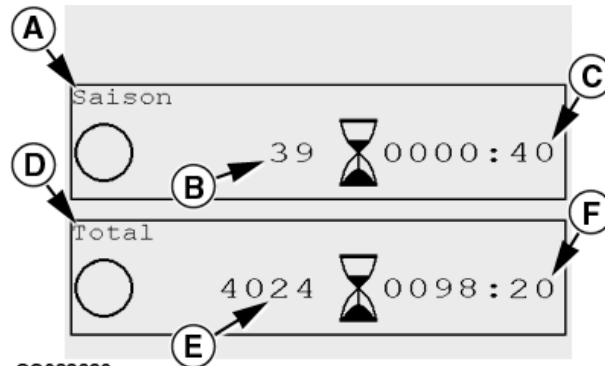
CC222032

DC82261,000057E -28-11DEC14-2/8

- a. Compteur par saison (A):
Le compteur par saison (A) permet d'afficher le nombre total de balles pour la saison en cours (B) et le nombre total d'heures effectuées au cours de la saison (C).
- b. Compteur total de la machine (D):
Le compteur total de la machine (D) permet d'afficher le nombre total de balles réalisées (E) et le nombre total d'heures effectuées par la machine (F).

A—Compteur par saison
B—Nombre total de balles pour la saison en cours
C—Nombre total d'heures effectuées au cours de la saison

D—Compteur total de la machine
E—Nombre total de balles pour la machine
F—Nombre total d'heures effectuées par la machine



CC222033

CC222033 —28—27NOV14

Suite, voir page suivante

DC82261,000057E -28-11DEC14-3/8

Ajout ou suppression de balles dans le compteur par saison (A):

CC1031852 —UN—30SEP09

Sélectionner la touche programmable Enlever balles ou Ajouter balles pour régler le nombre total de balles pour la saison (B), si nécessaire (balles non comptées, par exemple).

NOTE: Le changement du nombre total de balles pour la saison (B) n'a pas d'influence sur le compteur de balles pour le champ sélectionné.



CC1031852

DC82261,000057E -28-11DEC14-4/8

Remise à zéro du compteur par saison (A):

CC1031815 —UN—16SEP09

Sélectionner la touche programmable Remise à zéro du compteur du travail en cours pour effacer le nombre total de balles pour la saison (B) et le nombre total d'heures effectuées au cours de la saison (C).



CC1031815

DC82261,000057E -28-11DEC14-5/8

Touche programmable Compteur clients et compteur champs:

CC222031 —UN—07NOV14

Sélectionner la touche programmable Compteur clients et compteur champs pour aller à la page correspondante.



CC222031

DC82261,000057E -28-11DEC14-6/8

Touche programmable Compteur par saison et compteur total:

CC222032 —UN—07NOV14

Sélectionner la Touche programmable Compteur par saison et compteur total pour aller à la page correspondante.



CC222032

DC82261,000057E -28-11DEC14-7/8

3. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057E -28-11DEC14-8/8

Utilisation de la ramasseuse-presse en mode automatisation

Utilisation sûre de la ramasseuse-presse dans le mode automatisation

Le système d'automatisation de la ramasseuse-presse est conçu pour aider le conducteur à effectuer plus efficacement les travaux dans les champs. Le conducteur est toujours responsable du contrôle de la trajectoire et du comportement de la machine ainsi que le comportement de la balle. Pour éviter que le conducteur ou les

personnes présentes ne soient blessés, toujours rester vigilant et surveiller l'environnement. Ne pas se fier au système pour arrêter le véhicule lorsqu'un obstacle ou un spectateur est présent.

Lire et assimiler la section relative à l'utilisation de la ramasseuse-presse dans le mode automatisation avant de mettre en œuvre ce mode.

OUCC006,00015C2 -28-18JAN10-1/1

Conditions préalables d'automatisation de l'équipement du tracteur

L'automatisation tracteur/équipement (TIA – Tractor-Implement Automation) repose sur l'échange d'informations ISOBUS entre le tracteur et la ramasseuse-presse.

La fonction TIA exige un tracteur compatible ISOBUS avec au moins des distributeurs auxiliaires électroniques pour maintenir la ramasseuse-presse dans le mode automatisation niveau 1 (automatisation de la porte de la ramasseuse-presse). Un tracteur compatible ISOBUS équipé de distributeurs auxiliaires électroniques et d'une boîte IVT permet de maintenir la ramasseuse-presse en automatisation niveau 2 (automatisation de la porte de la ramasseuse-presse et arrêt automatique du

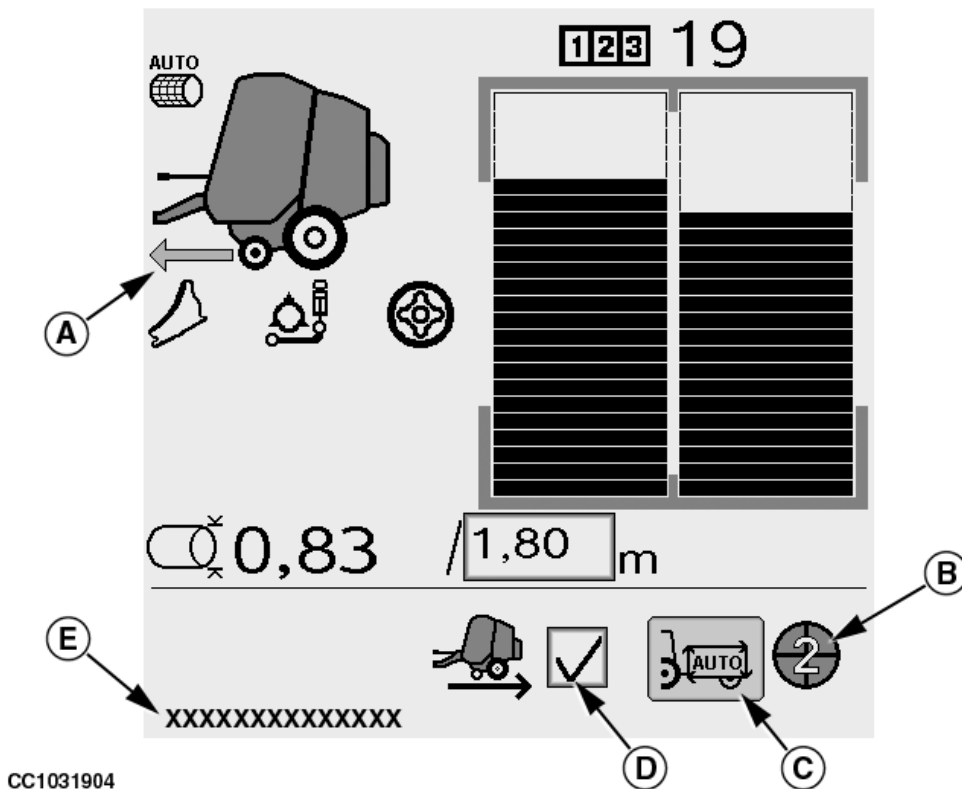
tracteur). Pour opérer la ramasseuse-presse en mode automatisation, une clé d'activation TIA doit être installée sur le tracteur et la ramasseuse-presse. Pour de plus amples informations, s'adresser au concessionnaire John Deere.

Principe de fonctionnement:

- La ramasseuse-presse commande le freinage du tracteur qui se déplace en marche avant jusqu'à l'arrêt une fois le diamètre de balle réglé atteint.
- La ramasseuse-presse commande le tracteur pour qu'il active le distributeur auxiliaire électronique afin d'ouvrir et de fermer la porte lors du déchargement de la balle.
- La ramasseuse-presse commande le tracteur pour qu'il désengage la prise de force et le frein jusqu'à l'arrêt en cas de bourrage de la ramasseuse-presse.

OUCC006,0001801 -28-20SEP11-1/1

Description de l'affichage de la page principale d'automatisation de la ramasseuse-presse



CC1031904

A—Ramasseuse-presse opérationnelle
B—Indicateur du statut d'automatisation

C—Activation ou désactivation de l'automatisation
D—Déchargement manuel des balles

E—Message de désactivation de l'automatisation

La page principale permet de commander et de surveiller les fonctions d'automatisation de la ramasseuse-presse lors du travail dans les champs.

La flèche (A) indique que la ramasseuse-presse est prête à continuer de fonctionner en mode automatisé une fois la balle déchargée. Voir Utilisation de la ramasseuse-presse en mode automatisé dans cette section.

Le pictogramme (B) indique le statut d'automatisation actuel. Voir Indicateur du statut d'automatisation dans cette section.

L'icône (C) permet d'activer ou de désactiver le mode automatisé. Voir Utilisation de la ramasseuse-presse

en mode automatisé dans cette section. Si l'automatisation a été désactivée ou qu'elle ne peut pas être activée, l'icône (C) permet d'accéder directement aux pages de diagnostic de l'automatisation. Voir Diagnostic de l'automatisation dans cette section.

La fonction de déchargement manuel de la balle (D) met le mode automatisé en pause lorsque le diamètre de balle réglé est atteint. Voir Déchargement manuel de la balle dans cette section.

Le message (E) indique pourquoi l'automatisation a été désactivée ou ne peut pas être activée. Voir Diagnostic de l'automatisation dans cette section.

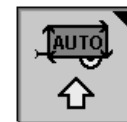
OUCC006,00016D3 -28-06JAN11-1/1

Désignation des touches programmables de l'automatisation

CC1034499 —UN—07JUL11

Touche programmable Réglages de l'automatisation.

Voir cette section.



CC1034499

Suite, voir page suivante

OUCC006,00017EF -28-07JUL11-1/2

Touche programmable Diagnostic de l'automatisation.

Voir Diagnostic de l'automatisation dans cette section.

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

OUCC006,00017EF -28-07JUL11-2/2

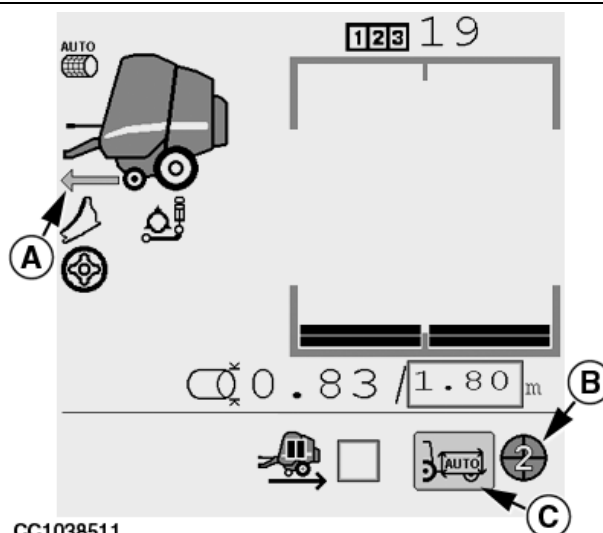
Utilisation de la ramasseuse-presse en mode automatisation

Avant d'activer le mode automatisation, vérifier que les conditions suivantes sont remplies:

- Le niveau d'automatisation est sélectionné. Voir [Sélection du niveau d'automatisation](#) dans cette section.
- Le distributeur auxiliaire commandant la porte arrière de la ramasseuse-presse est sélectionné. Voir [Sélection du distributeur auxiliaire de la porte arrière](#) dans cette section.
- L'indicateur de l'état d'automatisation (B) affiche Prêt à l'activation (2/4 des secteurs de l'indicateur). Voir [Indicateur de l'état d'automatisation](#) dans cette section.

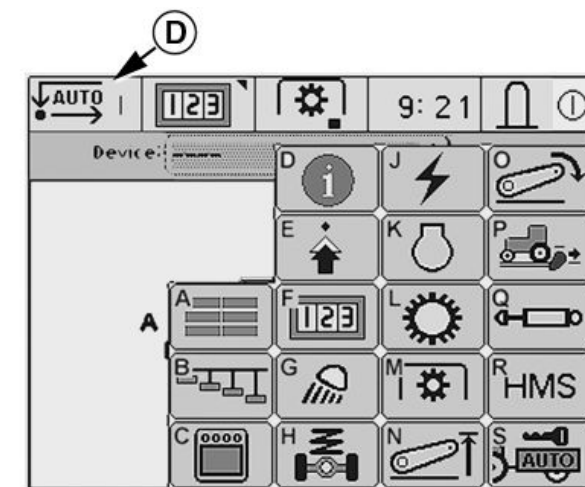
1. Sélectionner et activer l'icône (C) pour mettre l'état d'automatisation (B) sur Activé (3/4 des secteurs de l'indicateur).
2. Amener le levier d'inverseur du tracteur en position Power Zero™, stationnement intermédiaire ou marche avant (niveau d'automatisation 2 uniquement) et appuyer sur la touche de raccourci Tractor-Implement Automation™ (touche de rappel) (D). Voir la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.
3. L'indicateur de l'état d'automatisation (B) passe sur Actif (4/4 des secteurs de l'indicateur) et le moniteur émet un bip pour indiquer que le mode automatisation est activé.
4. Régler la vitesse de déplacement et démarrer le pressage. Voir le livret d'entretien du tracteur.
5. Conformément au mode de démarrage du liage sélectionné, le tracteur en marche avant ralentit et s'arrête (niveau d'automatisation 2 uniquement). Voir [Sélection du mode de démarrage du liage](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

- Si le mode de démarrage du liage automatique est sélectionné, le tracteur ralentit et s'arrête lorsque le diamètre de balle réglé est atteint. Le cycle de liage commence alors automatiquement.
- Si le mode de démarrage du liage manuel est sélectionné, le tracteur ralentit et s'arrête dès que le conducteur sélectionne la touche programmable Démarrage du cycle de liage filet ou Démarrage du cycle de liage ficelle. Le cycle de liage commence alors.



CC1038511

CC1038511 —UN—26SEP12



CC1038659

CC1038659 —UN—19OCT12

A—Ramasseuse-presse opérationnelle
B—Indicateur de l'état d'automatisation

C—Activation ou désactivation de l'automatisation
D—Touche de raccourci Tractor-Implement Automation™

NOTE: Pour régler la décélération du tracteur, voir [Réglage du comportement du tracteur](#) dans cette section.

Suite, voir page suivante

OUCC006,0001964 -28-11FEB13-1/2

- Une fois le processus de liage effectué, le distributeur auxiliaire électronique du tracteur est enclenché pour décharger la balle.

NOTE: Pour décharger la balle à un endroit précis, activer la fonction de déchargement manuel de la balle. Voir Déchargement manuel de la balle dans cette section.

- Après que la balle a été déchargée, la flèche (A) est affichée pour indiquer que la ramasseuse-presse est prête pour fonctionner de nouveau en mode automatisé.
- Actionner le levier d'inverseur du tracteur en position de stationnement intermédiaire, puis en position de marche avant pour démarrer le pressage (niveau d'automatisation 2 uniquement). Voir la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.

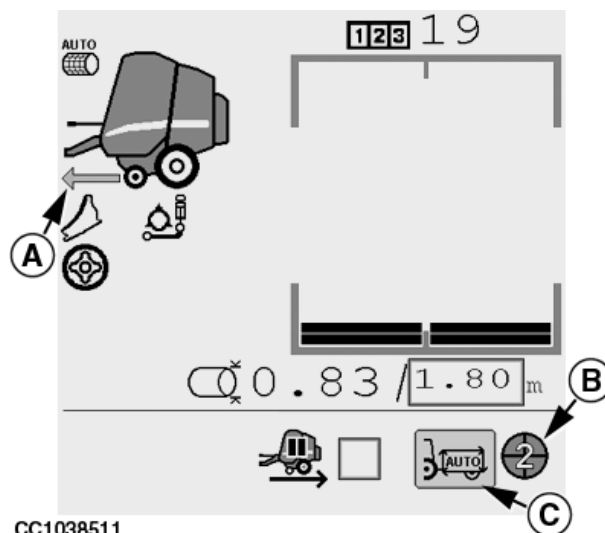
NOTE: Au lieu d'actionner le levier d'inverseur du tracteur, le conducteur peut appuyer sur la pédale de frein ou d'embrayage et la maintenir enfoncée lorsque le diamètre de balle réglé est atteint et jusqu'à ce que la flèche (A) apparaisse.

- Le tracteur commence à avancer automatiquement et il accélère jusqu'à ce que la vitesse de déplacement réglée soit atteinte (niveau d'automatisation 2 uniquement).

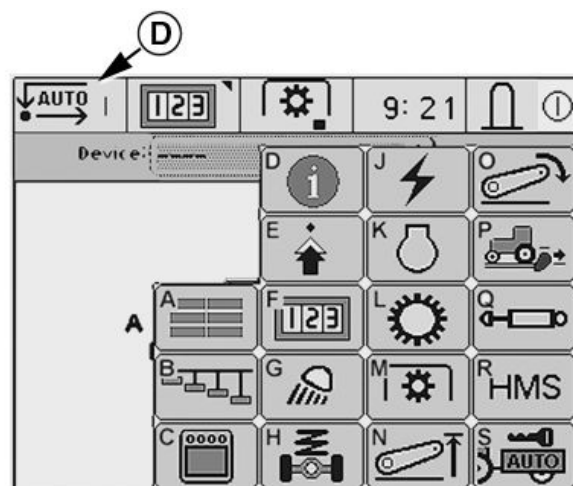
NOTE: Pour régler l'accélération du tracteur, voir sous Réglage du comportement du tracteur dans cette section.

IMPORTANT: Le déplacement du levier de changement de vitesse lorsque le tracteur décélère ou accélère automatiquement peut désactiver l'automatisation.

- Pour désactiver le mode automatisation, sélectionner et activer l'icône (C) afin de faire passer l'indicateur de l'état d'automatisation (B) à Prêt à l'activation (2/4 des secteurs de l'indicateur).



CC1038511



CC1038659

A—Ramasseuse-presse opérationnelle
B—Indicateur de l'état d'automatisation

C—Activation ou désactivation de l'automatisation
D—Touche de raccourci Tractor-Implement Automation™

CC1038511 —UN—26SEP12

CC1038659 —UN—19OCT12

OUCC006,0001964 -28-11FEB13-2/2

Débourrage de l'ameneur rotatif en mode automatisation

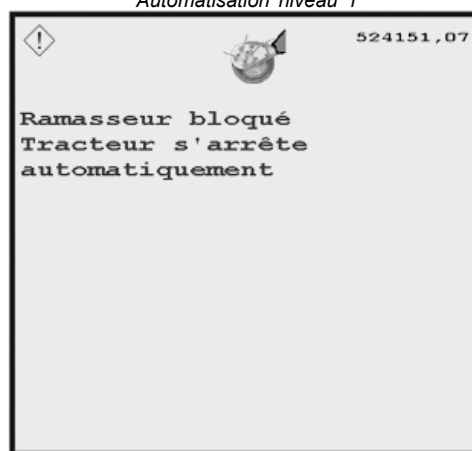
En cas de bourrage de la ramasseuse-presse en mode automatisation, le système est en mesure de désengager automatiquement la prise de force du tracteur si cette fonction est activée. Voir Désengagement automatique de la prise de force du tracteur dans cette section.

1. Dès que la machine doit être débourrée, le tracteur désengage la prise de force automatiquement.
 - Pour le travail en mode automatisation niveau 1: un écran d'avertissement s'affiche pour signaler un bourrage dans le ramasseur. Le tracteur doit être arrêté manuellement.
 - Pour le travail en mode automatisation niveau 2: un écran d'avertissement s'affiche pour signaler un bourrage dans le ramasseur. Le tracteur ralentit et s'arrête automatiquement.
2. Quand le tracteur n'avance plus, l'état d'automatisation passe d'Actif (4/4 des secteurs de l'indicateur) à Activé (3/4 des secteurs de l'indicateur).
3. Déplacer le levier de prise de force vers la position désengagée.
4. Débourrer la ramasseuse-presse, comme décrit sous Débourrage de l'ameneur rotatif à la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
5. Une fois le débourrage de la ramasseuse-presse effectué avec succès, amener le levier d'inverseur du tracteur en position Power Zero™, stationnement intermédiaire ou marche avant (niveau d'automatisation 2 uniquement) et appuyer sur la touche de raccourci Tractor-Implement Automation™ (touche de rappel) pour continuer de travailler en mode automatisation. Voir la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.



CC1035194

Automatisation niveau 1



CC1035195

Automatisation niveau 2

CC1035194 —28—24OCT11

CC1035195 —28—24OCT11

OUC006,0001A2A -28-11FEB13-1/1

Clé d'activation de l'automatisation de la ramasseuse-presse

NOTE: Une clé est nécessaire pour que l'automatisation de la ramasseuse-presse soit prête à fonctionner. S'adresser au concessionnaire John Deere pour obtenir la clé d'activation de l'automatisation de la ramasseuse-presse.

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

CC1031612 —UN—16SEP09



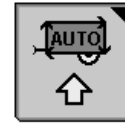
CC1031612

Suite, voir page suivante

OUC006,000195D -28-06MAY13-1/4

- Sélectionner la touche programmable Réglages de l'automatisation.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

OUC006,000195D -28-06MAY13-2/4

- Sélectionner la zone de saisie (A).
- Au moyen du clavier affiché, entrer la clé d'activation de l'automatisation de la ramasseuse-presse puis sélectionner la touche programmable Entrée pour valider.

NOTE: La ramasseuse-presse est livrée avec une période d'utilisation gratuite de 200 balles en mode automatisation. Ensuite, le code d'activation de l'automatisation de la ramasseuse-presse doit être saisi. Il n'est possible d'entrer le code qu'une fois les 200 balles formées en mode automatisation. Si le code d'activation de l'automatisation a été sauvegardé correctement, la zone de saisie (A) apparaît grisée. Voir *Diagnostic de l'automatisation* dans cette section pour s'assurer que l'activation de l'automatisation de la ramasseuse-presse a été effectuée correctement.



CC1038502

A—Zone de saisie de la clé d'activation

CC1038502 —28—16JAN13

OUC006,000195D -28-06MAY13-3/4

- Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,000195D -28-06MAY13-4/4

Sélection du niveau d'automatisation

CC1031612 —UN—16SEP09

- Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

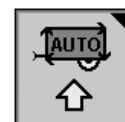


CC1031612

OUC006,000195E -28-11FEB13-1/4

- Sélectionner la touche programmable Réglages de l'automatisation.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Suite, voir page suivante

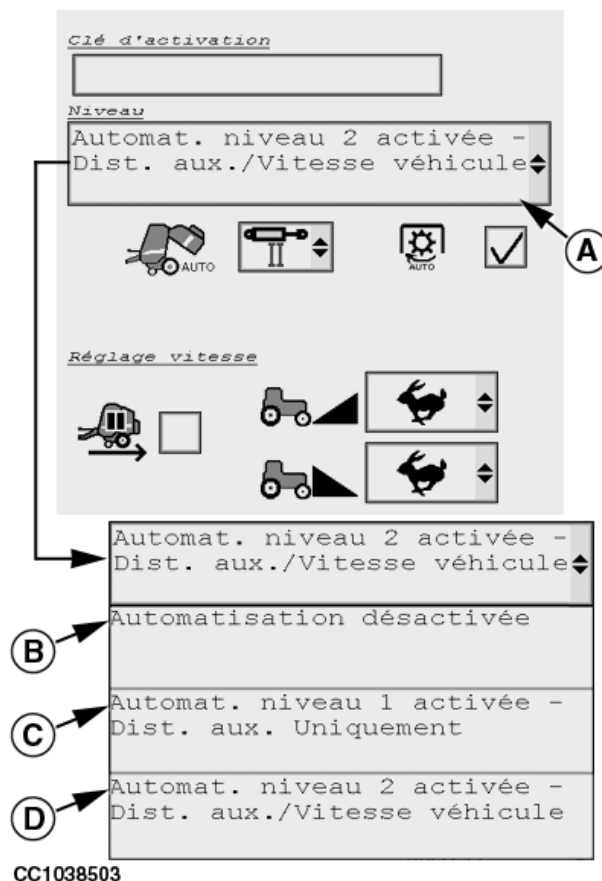
OUC006,000195E -28-11FEB13-2/4

3. Sélectionner et activer la liste déroulante (A), puis sélectionner le niveau d'automatisation souhaité:

- **Automatisation désactivée (B)** - Le tracteur ne reçoit pas de commande de la ramasseuse-presse.
- **Automatisation niveau 1 (C)** - Le tracteur reçoit des commandes de la ramasseuse-presse pour actionner le distributeur auxiliaire de déchargement de la balle après le cycle de liage (exige un tracteur avec distributeur auxiliaire à commande électrique).
- **Automatisation niveau 2 (D)** - Le tracteur en marche avant reçoit des commandes de la ramasseuse-presse pour qu'il freine et s'arrête lorsque le diamètre de balle réglé est atteint (le tracteur doit être équipé de la boîte IVT™). Une fois le cycle de liage terminé, le tracteur reçoit des commandes de la ramasseuse-presse pour actionner le distributeur auxiliaire de déchargement de la balle (le tracteur doit être équipé d'un distributeur auxiliaire à commande électrique).

A—Niveau d'automatisation
B—Automatisation désactivée

C—Automatisation niveau 1
D—Automatisation niveau 2



CC1038503

CC1038503 —28—15JAN13

OUCC006,000195E -28-11FEB13-3/4

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



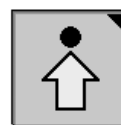
CC1038505

OUCC006,000195E -28-11FEB13-4/4

Sélection du distributeur auxiliaire de la porte arrière

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

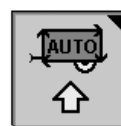


CC1031612

OUCC006,000195F -28-11FEB13-1/4

2. Sélectionner la touche programmable Réglages de l'automatisation.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

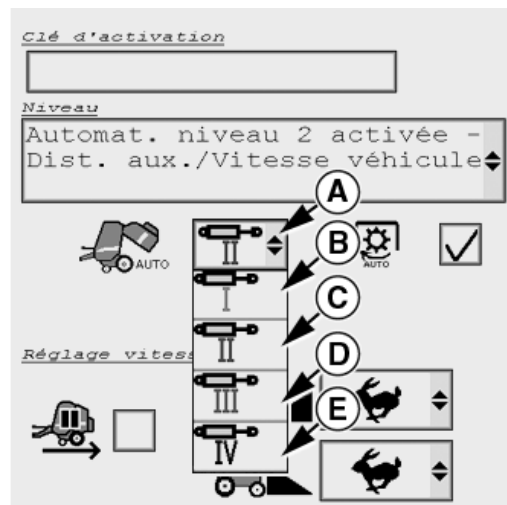
Suite, voir page suivante

OUCC006,000195F -28-11FEB13-2/4

3. Sélectionner et activer la liste déroulante (A).
4. Sélectionner le distributeur auxiliaire du tracteur (B), (C), (D) ou (E) pour actionner la porte arrière de la ramasseuse-presse.

NOTE: Le nombre de distributeurs auxiliaires disponibles dans la liste déroulante (A) dépend de la configuration du tracteur.

- | | |
|---|---|
| A—Distributeur auxiliaire de la porte arrière | D—Distributeur auxiliaire 3 du tracteur |
| B—Distributeur auxiliaire 1 du tracteur | E—Distributeur auxiliaire 4 du tracteur |
| C—Distributeur auxiliaire 2 du tracteur | |



CC1038504

CC1038504 —28—16JAN13

OUCC006,000195F -28-11FEB13-3/4

5. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,000195F -28-11FEB13-4/4

Désengagement automatique de la prise de force du tracteur

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

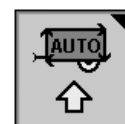


CC1031612

OUCC006,0001960 -28-11FEB13-1/4

2. Sélectionner la touche programmable Réglages de l'automatisation.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Suite, voir page suivante

OUCC006,0001960 -28-11FEB13-2/4

3. La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver la fonction de désengagement automatique de la prise de force du tracteur.

- Cocher la case (A) pour activer la fonction de désengagement automatique de la prise de force du tracteur.
La fonction de désengagement automatique de la prise de force du tracteur désengage la prise de force du tracteur lorsque la ramasseuse-presse est utilisée en mode automatisation et qu'un bourrage se produit. Pour plus d'informations, voir Débouillage de l'ameneur rotatif en mode automatisation dans cette section.
- Laisser la case (A) décochée pour désactiver la fonction de désengagement automatique de la prise de force du tracteur.

A—Désengagement automatique de la prise de force du tracteur



CC1038506

CC1038506 —28—15JAN13

OUCC006,0001960 -28-11FEB13-3/4

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,0001960 -28-11FEB13-4/4

Déchargement manuel des balles

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

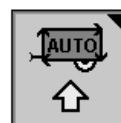


CC1031612

OUCC006,0001962 -28-11FEB13-1/4

2. Sélectionner la touche programmable Réglages de l'automatisation.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Suite, voir page suivante

OUCC006,0001962 -28-11FEB13-2/4

3. La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver la fonction de déchargement manuel de la balle.

- Cocher la case (A) pour activer la fonction de déchargement manuel de la balle. La fonction de déchargement manuel de la balle met l'automatisation en pause lorsque le diamètre de balle réglé est atteint. Cette fonction permet d'amener le tracteur à l'endroit souhaité avant de décharger la balle, ce qui est recommandé sur un terrain en pente.

Pour décharger la balle, actionner le levier d'inverseur du tracteur en position de stationnement intermédiaire, puis régler l'état de l'automatisation sur Actif en appuyant sur la touche de raccourci Tractor-Implement Automation™ (touche de rappel). Voir sous Indicateur de l'état d'automatisation dans cette section et dans la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.

- Ne pas cocher la case (A) pour désactiver la fonction de déchargement manuel de la balle. La balle est déchargée automatiquement à la fin du cycle de liage.

NOTE: Cette fonction est également disponible sur la page principale de l'application ramasseuse-presse. Voir Description de l'affichage de la page principale



CC1038508

A—Déchargement manuel des balles

d'automatisation de la ramasseuse-presse dans cette section.

OUC006,0001962 -28-11FEB13-3/4

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001962 -28-11FEB13-4/4

Réglage du comportement du tracteur

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

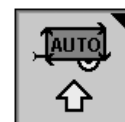


CC1031612

OUC006,0001961 -28-11FEB13-1/4

2. Sélectionner la touche programmable Réglages de l'automatisation.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Suite, voir page suivante

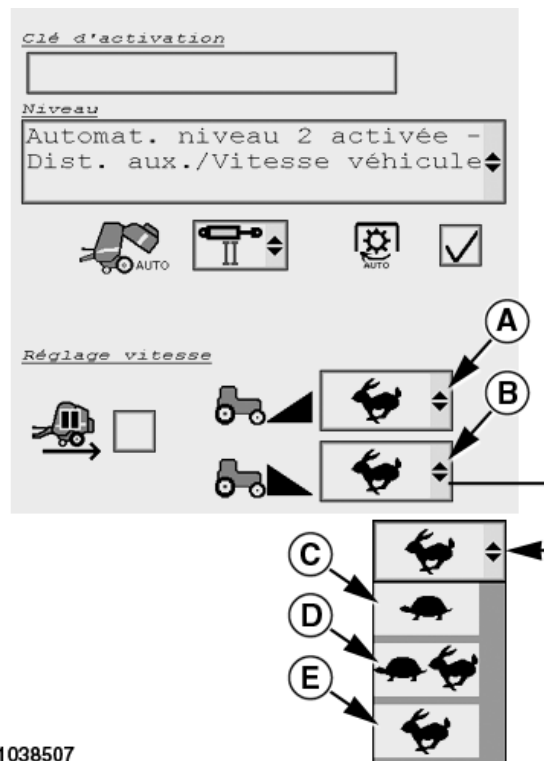
OUC006,0001961 -28-11FEB13-2/4

3. En niveau d'automatisation 2, il est possible de régler l'accélération et la décélération du tracteur. Voir Sélection du niveau d'automatisation dans cette section.

- Réglage de l'accélération du tracteur:
Sélectionner et activer la liste déroulante (A) et régler l'accélération du tracteur souhaitée (C), (D) ou (E). Cette valeur est appliquée lorsque le levier d'inverseur du tracteur est amené en position de stationnement intermédiaire, puis en position de marche avant une fois le déchargement de la balle terminé.
- Réglage de la décélération du tracteur:
Sélectionner et activer la liste déroulante (B) et régler la décélération du tracteur souhaitée (C), (D) ou (E). Cette valeur est appliquée lorsque le diamètre de balle réglé est atteint et que le tracteur freine jusqu'à immobilisation.

NOTE: Nous recommandons de régler la décélération du tracteur au minimum (C) lors de l'utilisation du dispositif de liage ficelle. Ceci permet d'attendre quelques secondes que la ficelle soit introduite avec la récolte.

A—Accélération du tracteur D—Normale
B—Décélération du tracteur E—Maximale
C—Minimale



CC1038507 —28—15JAN13

OUCC006,0001961 -28-11FEB13-3/4

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,0001961 -28-11FEB13-4/4

Mode de démonstration de l'automatisation

CC1031612 —UN—16SEP09

Avant d'activer le mode de démonstration de l'automatisation, vérifier que les conditions suivantes sont remplies:

- Le niveau d'automatisation est sélectionné. Voir [Sélection du niveau d'automatisation](#) dans cette section.
- Le distributeur auxiliaire commandant la porte arrière de la ramasseuse-presse est sélectionné. Voir [Sélection du distributeur auxiliaire de la porte arrière](#) dans cette section.
- L'indicateur de l'état d'automatisation affiche Prêt à l'activation (2/4 des secteurs de l'indicateur). Voir [Indicateur de l'état d'automatisation](#) dans cette section.
- Le dispositif de liage filet est sélectionné. Voir [Sélection du dispositif de liage](#) dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
- Le rouleau de filet est retiré du dispositif de liage filet. Voir [Chargement du rouleau de filet](#) dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.



CC1031612

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

DC82261,000058A -28-02DEC14-1/6

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la ramasseuse-presse.

CC1031614 —UN—16SEP09

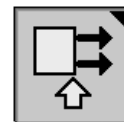


CC1031614

DC82261,000058A -28-02DEC14-2/6

3. Sélectionner la touche programmable Contrôle des sorties.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

Suite, voir page suivante

DC82261,000058A -28-02DEC14-3/6

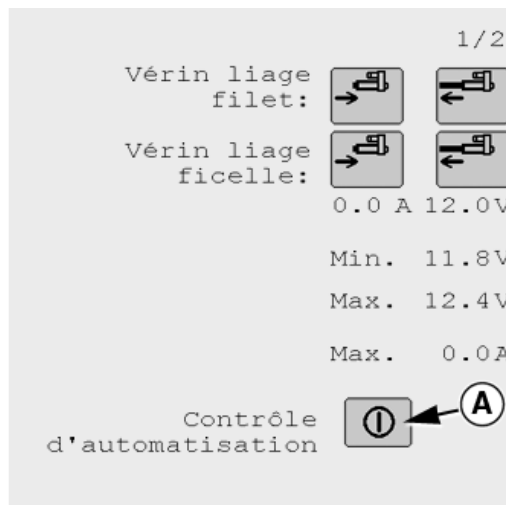
4. Sur la page 1/2, sélectionner et activer l'icône (A) pour enclencher le mode de démonstration de l'automatisation.

NOTE: Le mode de démonstration de l'automatisation permet de tester les commandes automatisées du tracteur et de la ramasseuse-presse:

- Commandes de la ramasseuse-presse visant à activer le frein du tracteur jusqu'à ce que le tracteur arrête sa marche avant dès qu'un cycle de liage est commandé (niveau d'automatisation 2 seulement).
- Commandes de la ramasseuse-presse visant à activer le distributeur auxiliaire électronique dans le but d'ouvrir et de fermer la porte pour décharger la balle.

Le mode de démonstration de l'automatisation reste activé pendant seulement un cycle de liage en mode automatisation.

Pour désactiver le mode de démonstration, sélectionner et activer de nouveau l'icône (A).



CC200787

A—Mode de démonstration de l'automatisation

CC200787 —28—04JUN13

DC82261,000058A -28-02DEC14-4/6

5. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12

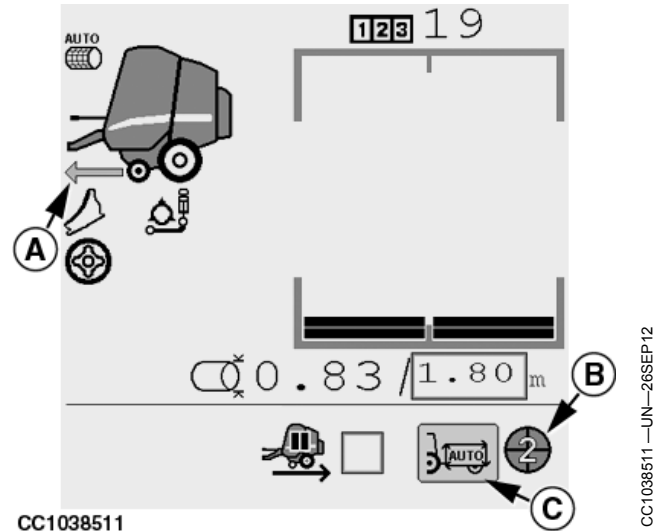


CC1038505

Suite, voir page suivante

DC82261,000058A -28-02DEC14-5/6

6. Sélectionner et activer l'icône (C) pour mettre l'état d'automatisation (B) sur Activé (3/4 des secteurs de l'indicateur).
7. Amener le levier d'inverseur du tracteur en position Power Zero™, stationnement intermédiaire ou marche avant (niveau d'automatisation 2 uniquement) et appuyer sur la touche de raccourci Tractor-Implement Automation™ (touche de rappel). Voir [Utilisation de la ramasseuse-presse en mode automatisé](#) dans cette section.
8. L'indicateur de l'état d'automatisation (B) passe sur Actif (4/4 des secteurs de l'indicateur) et le moniteur émet un bip pour indiquer que le mode automatisé est actif.
9. Sélectionner la touche programmable Démarrage du cycle de liage filet.
10. Le tracteur en marche avant ralentit et s'arrête (niveau d'automatisation 2 uniquement). Le cycle de liage commence alors (simulation).
11. Une fois le processus de liage effectué, le tracteur actionne le distributeur auxiliaire électronique pour décharger la balle (simulée).
12. Après que la balle a été déchargée, la flèche (A) est affichée pour indiquer que la ramasseuse-presse est prête pour fonctionner de nouveau en mode automatisé.
13. Amener le levier d'inverseur du tracteur dans la position de stationnement intermédiaire, puis en position de marche avant (niveau d'automatisation 2 uniquement). Le tracteur démarre alors automatiquement en marche avant.



CC1038511

A—Ramasseuse-presse opérationnelle
B—Indicateur de l'état d'automatisation

C—Activation ou désactivation de l'automatisation

14. Sélectionner et activer l'icône (C) pour mettre l'indicateur de l'état d'automatisation (B) sur Prêt à l'activation (2/4 des secteurs de l'indicateur), puis arrêter le tracteur.
15. Si le mode de démonstration de l'automatisation fonctionne correctement, le tracteur et la ramasseuse-presse sont prêts à travailler en mode automatisé. Si ce n'est pas le cas, consulter le concessionnaire John Deere.

DC82261,000058A -28-02DEC14-6/6

Indicateur du statut d'automatisation

CC1031913 —UN—30OCT09

Sur la page principale, l'indicateur du statut d'automatisation indique le statut d'automatisation du moment. L'automatisation peut présenter six statuts différents.

NOTE: Le numéro (1 ou 2) affiché dans l'indicateur de statut de l'automatisation indique le niveau d'automatisation sélectionné. Voir [Sélection du niveau d'automatisation](#) dans cette section.

1. Pas disponible:

Si le tracteur n'est "Compatible automatisation", l'indicateur de statut de l'automatisation n'est pas disponible (il n'apparaît pas sur la page principale). Le tracteur n'est pas en mesure de recevoir des commandes de la ramasseuse-presse.

2. Désactivée:



Désactivée

CC1031913

Si le tracteur et la ramasseuse-presse sont "Compatible automatisation", le statut d'automatisation est désactivé (1/4 des secteurs de l'indicateur). Le tracteur est en mesure de recevoir des commandes de la ramasseuse-presse.

Suite, voir page suivante

OUC006,000152F -28-12JAN10-1/5

3. Prêt à l'activation:

CC1031919 —UN—30OCT09

Le statut d'automatisation passe automatiquement sur Prêt à l'activation (2/4 des secteurs de l'indicateur) peu de temps après que le contact a été mis. Si ce n'est pas le cas, voir Diagnostic de l'automatisation dans cette section.



Prêt à l'activation

CC1031919

OUCC006,000152F -28-12JAN10-2/5

4. Activée:

CC1031920 —UN—15NOV10

Lorsque l'indicateur du statut d'automatisation indique Prêt à l'activation, sélectionner et activer l'icône d'activation ou de désactivation sur la page principale de l'application ramasseuse-presse pour passer le statut d'automatisation à Activée (3/4 des secteurs de l'indicateur). Voir Utilisation de la ramasseuse-presse dans le mode automatisation dans cette section.



Activée

CC1031920

OUCC006,000152F -28-12JAN10-3/5

5. Effective:

CC1031921 —UN—30OCT09

Lorsque le statut d'automatisation est Activée, appuyer sur le contacteur de reprise de l'automatisation du tracteur pour passer le statut d'automatisation à Effective (4/4 des secteurs de l'indicateur). Lorsque l'indicateur de statut d'automatisation indique le statut Effective, la ramasseuse-presse commande le tracteur. Voir Utilisation de la ramasseuse-presse dans le mode automatisation dans cette section et Automatisation de l'équipement du tracteur (TIA — Tractor-Implement Automation) dans le livret d'entretien du tracteur.



Effective

CC1031921

NOTE: Les conditions doivent être remplies pour passer le statut d'automatisation de Activée à Effective.

- Le levier inverseur du tracteur est dans la position "Power Zero", stationnement intermédiaire ou marche avant.

- La porte arrière de la ramasseuse-presse est fermée et verrouillée.
- Le diamètre de balle actuel est inférieur à 98% du diamètre de balle réglé.
- Le tracteur détecte la présence d'un conducteur sur le siège.
- La prise de force du tracteur est engagée.

OUCC006,000152F -28-12JAN10-4/5

6. Pause:

CC1031923 —UN—30OCT09

Le statut de l'automatisation passe automatiquement de Effective (4/4 des secteurs de l'indicateur) à Pause (4/4 des secteurs de l'indicateur clignotant) lorsque la fonction Déchargement manuel de la balle est activée et que le diamètre de balle réglé est atteint. Voir Déchargement manuel de la balle dans cette section.



Pause (clignotant)

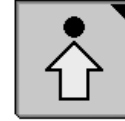
CC1031921

OUCC006,000152F -28-12JAN10-5/5

Diagnostic de l'automatisation

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

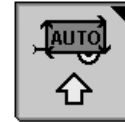


CC1031612

OUC006,0001963 -28-13FEB13-1/7

2. Sélectionner la touche programmable Réglages de l'automatisation.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

OUC006,0001963 -28-13FEB13-2/7

3. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de l'automatisation.

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

Suite, voir page suivante

OUC006,0001963 -28-13FEB13-3/7

4. Le message (A) indique pourquoi l'automatisation a été désactivée ou ne peut pas être activée. Voir [Liste des messages de désactivation de l'automatisation](#) dans cette section.

Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, le message (A) s'affiche également pendant 3 secondes avant de disparaître si l'automatisation a été désactivée ou ne peut pas être activée. Voir [Description de l'affichage de la page principale d'automatisation de la ramasseuse-presse](#) dans cette section.

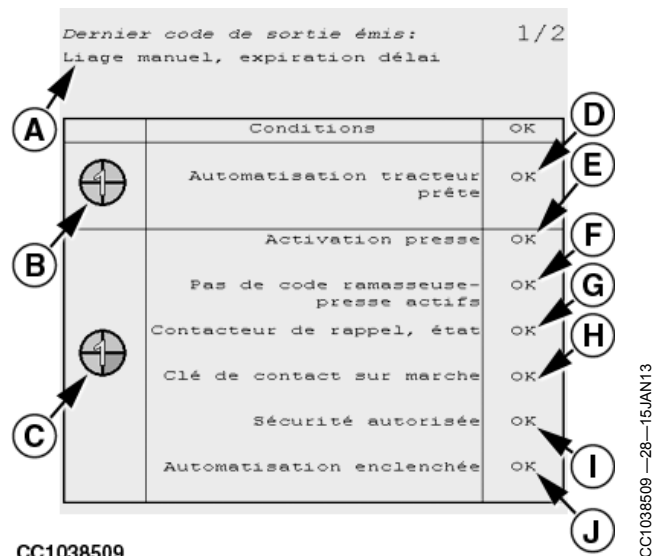
La page 1/2 du tableau d'automatisation donne des informations sur les conditions requises pour l'automatisation et l'état d'automatisation: Désactivé (B) (1/4 des secteurs de l'indicateur) et Prêt à l'activation (C) (2/4 des secteurs de l'indicateur). Lorsqu'une condition est remplie, son état (D - J) affiché est OK.

Désactivé (B) (1/4 des secteurs de l'indicateur):

- L'état (D) est OK si le tracteur est en mesure de recevoir des ordres de la ramasseuse-presse. Si l'état (D) n'est pas OK, consulter le concessionnaire John Deere.

Prêt à l'activation (C) (2/4 des secteurs de l'indicateur):

- L'état (E) est OK si la clé d'activation de l'automatisation de la ramasseuse-presse a été sauvegardée correctement. Si l'état (E) n'est pas OK, voir sous [Clé d'activation de l'automatisation de la ramasseuse-presse](#) dans cette section.
- L'état (F) est OK si aucun code de diagnostic n'est actif. Si l'état (F) n'est pas OK, voir sous [Problèmes récents](#) à la section Service de l'application ramasseuse-presse.
- L'état (G) est OK s'il n'y a pas d'erreur concernant la touche de raccourci Tractor-Implement Automation™ (touche de rappel). Si l'état (G) n'est pas OK, consulter le concessionnaire John Deere.
- L'état (H) est OK si la clé de contact du tracteur est en position Marche. Si l'état (H) n'est pas OK, voir le livret d'entretien du tracteur.



CC1038509

A—Message de désactivation de l'automatisation
B—État d'automatisation - Désactivé

C—État d'automatisation - Prêt à l'activation
D - J— État de la condition

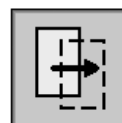
- L'état (I) est OK si la clé d'activation de l'automatisation du tracteur a été sauvegardée correctement. Si l'état (I) n'est pas OK, consulter le concessionnaire John Deere.
- L'état (J) est OK si le niveau d'automatisation 1 ou 2 a été sélectionné. Si l'état (J) n'est pas OK, voir sous [Sélection du niveau d'automatisation](#) dans cette section.

NOTE: Si, sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, l'état d'automatisation Prêt à l'activation (C) (2/4 des secteurs de l'indicateur) ne peut pas être obtenu, contrôler les conditions manquantes et s'adresser au concessionnaire John Deere.

OUCC006,0001963 -28-13FEB13-4/7

5. Sélectionner la touche programmable Page suivante ou Page précédente pour afficher la page 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Suite, voir page suivante

OUCC006,0001963 -28-13FEB13-5/7

6. La page 2/2 du tableau d'automatisation donne des informations sur les conditions requises pour l'automatisation et l'état d'automatisation: Activé (A) (3/4 des secteurs de l'indicateur) et Actif (B) (4/4 des secteurs de l'indicateur). Lorsqu'une condition est remplie, son état (C - I) affiché est OK.

Activé (A) (3/4 des secteurs de l'indicateur):

- L'état (C) est OK si l'icône d'activation ou de désactivation de l'automatisation est sélectionnée. Si l'état (C) n'est pas OK, voir sous Utilisation de la ramasseuse-presse en mode automatisé dans cette section.

Actif (B) (4/4 des secteurs de l'indicateur):

- L'état (D) est OK si le dispositif de liage sélectionné n'est pas encore en marche. Si l'état (D) n'est pas OK, rétracter le vérin de déclenchement du dispositif de liage sélectionné; voir sous Contrôle des composants électrohydrauliques à la section Service de l'application ramasseuse-presse.
- L'état (E) est OK si le diamètre de balle actuel est inférieur de 98% au diamètre de balle cible. Si l'état (E) n'est pas OK, voir sous Réglage du diamètre de balle à la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
- L'état (F) est OK si la présence du conducteur sur le fauteuil du tracteur est détectée. Si l'état (F) n'est pas OK, voir le livret d'entretien du tracteur.
- L'état (G) est OK si la prise de force du tracteur est enclenchée. Si l'état (G) n'est pas OK, voir le livret d'entretien du tracteur.
- L'état (H) est OK si la porte de la ramasseuse-presse est bien fermée. Si l'état (H) n'est pas OK, voir sous

Dernier code de sortie émis: 2/2
Liage manuel, expiration délai

Conditions	OK
Touche activation enfoncée	OK
Système de liage inactif	OK
Balle, diamètre < 98 %	OK
Fauteuil occupé	OK
PDF engagée	OK
Porte fermée	OK
Contacteur de rappel enfoncé	OK

CC1038510

CC1038510 —28—15JAN13

A—État d'automatisation - Activé
B—État d'automatisation - Actif
C - I— État de la condition

Réglage des contacteurs de verrouillage de porte SB333 et SB334 à la section Entretien.

- L'état (I) est OK si la touche de raccourci Tractor-Implement Automation™ (touche de rappel) est enfoncée. Si l'état (I) n'est pas OK, voir la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.

OUC006,0001963 -28-13FEB13-6/7

7. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001963 -28-13FEB13-7/7

Liste des messages de désactivation de l'automatisation

Les messages de désactivation de l'automatisation (dernier code de sortie émis) et les descriptions correspondantes sont réunis dans le tableau suivant:

Message de désactivation de l'automatisation	Description
Clé d'activation expirée. ^a	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Codes de la ramasseuse-presse actifs. ^a	Contrôler les codes de diagnostic de la ramasseuse-presse et voir sous <u>Liste des codes de diagnostic</u> dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.
Automatisation interrompue à cause de la prise de force. ^b	Enclencher la prise de force.
Automatisation interrompue à cause du régime. ^b	Activer de nouveau le mode automatisation.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 1. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 2. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 3. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 4. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 5. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 6. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Commande d'automatisation, dépassement du délai du message. ^c	Contrôler le faisceau de câbles entre le tracteur et la ramasseuse-presse.
Communication, erreur. ^a	Débrancher et rebrancher le faisceau de câbles de la ramasseuse-presse. S'adresser au concessionnaire John Deere.
Pilote, erreur. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Pilote hors tolérances. ^c	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Fonction non autorisée. ^c	Clé d'activation TIA™ du tracteur non OK.
Prise de force, configuration invalide. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Défaillance du levier. ^c	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Liage manuel, dépassement du délai. ^a	Contrôler le dispositif de liage filet et redémarrer le cycle de liage.
Problème de liage filet. ^a	Contrôler le dispositif de liage filet. Contrôler les codes de diagnostic de la ramasseuse-presse et voir sous <u>Liste des codes de diagnostic</u> dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.
Niveau d'huile bas. ^c	Faire l'appoint d'huile du tracteur.
Le fauteuil n'est plus occupé. ^a	Le conducteur doit se trouver sur son siège pour utiliser la ramasseuse-presse en mode automatisation.
Balle surdimensionnée. ^a	Si le travail s'effectue en niveau d'automatisation 1, arrêter le tracteur, puis lier la balle en cours de réalisation dès que possible. Si le travail s'effectue en niveau d'automatisation 2, le tracteur arrête sa marche en avant, puis le cycle de liage démarre automatiquement. Éjecter la balle en cours de réalisation et activer de nouveau le mode automatisation.
Surrégime, erreur. ^c	Réduire le régime du moteur.
Mode pause, la vitesse du tracteur est 0. ^a	Décharger la balle et activer de nouveau le mode automatisation.
Bourrage du ramasseur. ^a	Débourrer la ramasseuse-presse. Voir sous <u>Débouillage de l'ameneur rotatif en mode automatisation</u> dans cette section.
Alimentation hors tolérances. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Prise de force non calibrée. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Prise de force non engagée dans le rapport actuel. ^c	Contrôler le code de diagnostic du tracteur.
Prise de force, défaillance du réengagement. ^c	Contrôler le code de diagnostic du tracteur.
Prise de force, conflit du contacteur. ^c	Contrôler le code de diagnostic du tracteur.
Prise de force, interrupteur désactivé. ^c	Enclencher la prise de force.
RBC, échec du contrôle de sécurité. ^a	Redémarrer le tracteur. S'adresser au concessionnaire John Deere.
Commande à distance activée. ^c	Contrôler le fonctionnement de la prise de force. Voir le livret d'entretien du tracteur.
Touche d'activation de la prise de force à distance, erreur. ^c	Désenclencher la prise de force. S'adresser au concessionnaire John Deere.

Suite, voir page suivante

OUCC006,0001A2B -28-12FEB13-1/2

Message de désactivation de l'automatisation	Description
Contacteur de la prise de force à distance, erreur. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Contacteur de rappel, erreur. ^a	Vérifier la touche de raccourci Tractor-Implement Automation™ (touche de rappel). S'adresser au concessionnaire John Deere.
Marche arrière commandée. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Distributeurs auxiliaires verrouillés. ^c	Déverrouiller les distributeurs auxiliaires.
Sécurité, erreur 1. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 2. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 3. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 4. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 5. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 6. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Tracteur, pas de reprise. ^a	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Tracteur en marche arrière. ^c	Quitter la position de marche arrière.
Tracteur en stationnement. ^c	Quitter le stationnement.
Tracteur arrêté. ^a	Augmenter la vitesse de déplacement et réengager le mode automatisé.
Tracteur, vitesse non nulle. ^a	Arrêter le tracteur et redémarrer le cycle de liage.
Sous-régime, erreur. ^c	Augmenter le régime moteur.
Circuit vanne, erreur. ^c	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Vanne, autre erreur. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.
Vanne manquante. ^c	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Vanne non calibrée. ^c	S'adresser au concessionnaire John Deere.

^aMessage de désactivation venant de la ramasseuse-presse

^bMessage de désactivation générique

^cMessage de désactivation venant du tracteur

OUC006,0001A2B -28-12FEB13-2/2

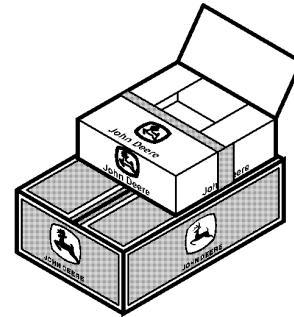
Équipements

Équipements disponibles

Pour découvrir les équipements disponibles pour la machine, consulter le site internet de John Deere relatif aux équipements ou voir le concessionnaire John Deere.



CC208612

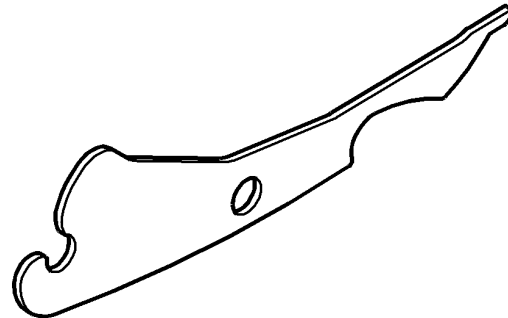


CC208612 —JUN—14APR14

DC82261,0000447 -28-18OCT14-1/1

Jeu d'obturateurs pour passage de couteau

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.



CC1033018

CC1033018 —JUN—02JUL10

OUCC006,000169C -28-02JUL10-1/1

Entraînement supplémentaire du rouleau supérieur

Ce jeu permet d'entraîner correctement les courroies dans des conditions de travail humides.



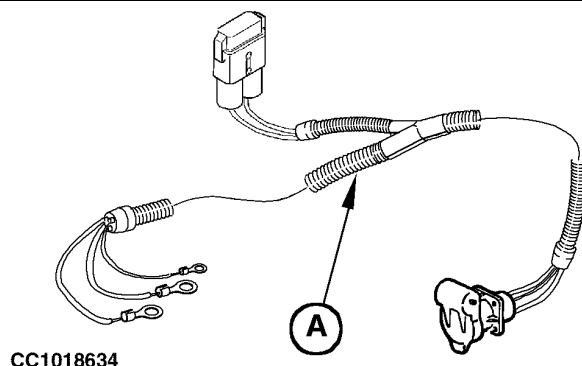
CC1031057

CC1031057 —JUN—23OCT08

OUCC006,00014BA -28-23OCT08-1/1

Faisceau batterie pour moniteur

Si nécessaire, un faisceau batterie (A) est disponible en option pour montage sur les tracteurs non équipés d'une prise de courant auxiliaire.



CC1018634

CC1018634 —UN—24OCT00

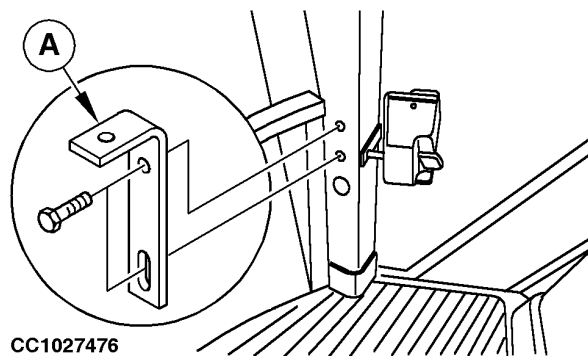
OUCC006,00014A0 -28-07OCT08-1/1

Support de moniteur (tracteurs séries 6000, 7000 et 8000 uniquement)

Un support de moniteur est disponible chez le concessionnaire John Deere.

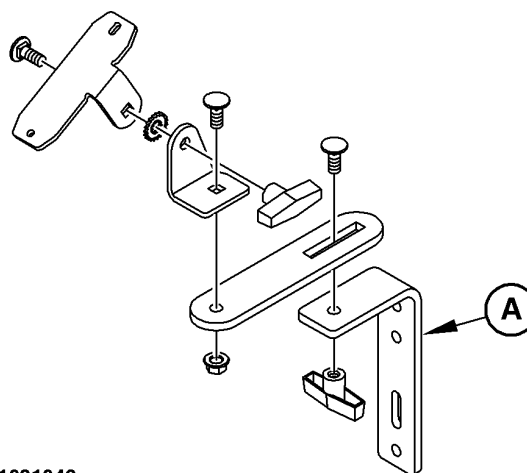
1. Déposer les deux bouchons supérieurs de la partie inférieure du montant de cabine droit.
2. Monter la cornière (A) sur le montant de cabine et la fixer au moyen de deux vis à embase M10x20.
3. Monter les pièces sur la cornière comme montré sur l'illustration.
4. Installer le moniteur.

A—Cornière



CC1027476

CC1027476 —UN—11JUL05



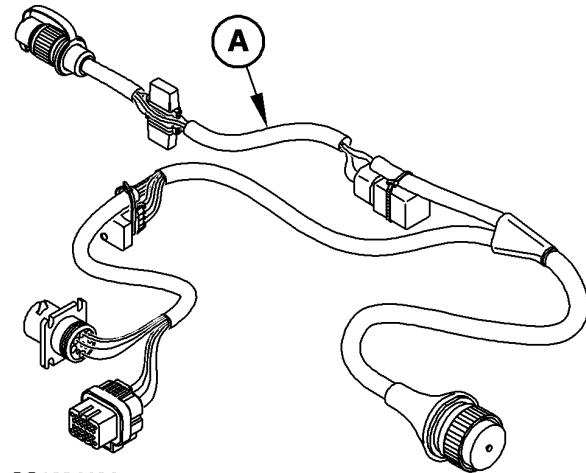
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

OUCC006,00014A1 -28-07OCT08-1/1

Faisceau cabine pour moniteur

Un faisceau cabine (A) pour terminal virtuel (affichage) est disponible auprès du concessionnaire John Deere.



CC1034494

CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -28-27JUN11-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

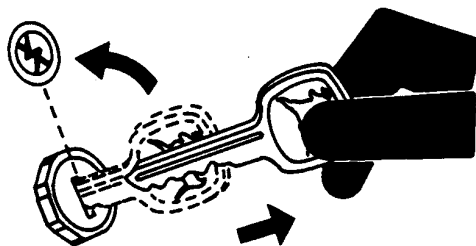
Sécurité lors de la lubrification et de la maintenance

⚠ 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.



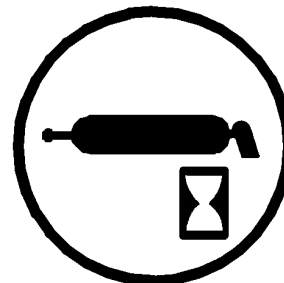
CC03745,00002A8 -28-27AUG01-1/1

T5230 —UN—24MAY89

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

CC03745,00002A9 -28-27AUG01-1/1

CC000934 —UN—05APR89

Lubrification et entretiens périodiques

Nettoyer les graisseurs avant de les garnir. Remplacer immédiatement tout graisseur perdu ou cassé. Si un graisseur neuf ne prend pas la graisse, le déposer et contrôler l'état des éléments adjacents.

Effectuer rigoureusement les opérations d'entretien et de lubrification aux intervalles de temps indiqués dans cette section pour garantir des performances optimales et éviter toute défaillance prématurée.

Toute défaillance ou surchauffe des roulements peut provoquer un incendie. Pour réduire les défaillances ou la surchauffe des roulements, lubrifier soigneusement tous les points de graissage sur la machine:

- Après chaque lavage de la machine.
- Lors du remisage de la machine.
- Après remisage de la machine, juste avant utilisation.

Vérifier régulièrement que la graisse sort des roulements lors de leur graissage.

De la récolte et d'autres débris peuvent s'accumuler autour des roulements et des protections de roulements. Inspecter et nettoyer régulièrement ces zones tout au long de la journée de travail.

DC82261,0000538 -28-18OCT14-1/1

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 recommandée.

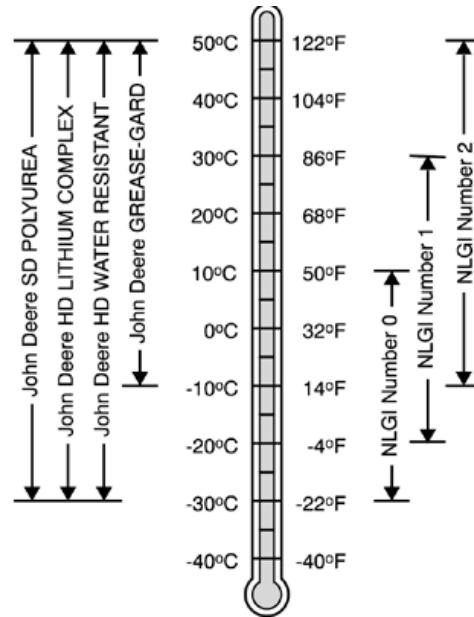
Les graisses suivantes sont également recommandées:

- Graisse John Deere HD Lithium Complex
- Graisse John Deere HD Water Resistant
- Graisse John Deere GREASE-GARD™

D'autres graisses peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la spécification suivante:

- Classification NLGI GC-LB

IMPORTANT: Certains épaississants pour graisse ne sont pas compatibles entre eux. Consulter le fournisseur avant de mélanger différents types de graisses.



Graisses en fonction de la température de l'air

GREASE-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

DX,GREA1 -28-14APR11-1/1

TS1673 —UN—31OCT03

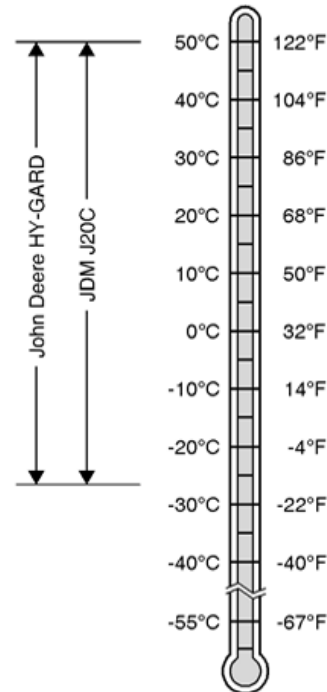
Huile du renvoi d'angle haute viscosité

Utiliser l'huile dont la viscosité correspond à la gamme de températures extérieures probables entre les vidanges.

Utiliser de préférence l'huile John Deere HY-GARD™ (haute viscosité).

D'autres huiles peuvent être utilisées si elles sont conformes à la norme John Deere JDM J20C.

Les huiles John Deere basse viscosité HY-GARD™ et BIO-HY-GARD™ ne sont PAS recommandées.



CC1027835

HY-GARD est une marque commerciale de Deere & Company.
BIO-HY-GARD est une marque commerciale de Deere & Company.

CC03745,000101C -28-25OCT10-1/1

CC1027835 —UN—06JAN06

Huile pour lubrification automatique des chaînes

Utiliser l'huile ci-dessous pour le système de lubrification automatique des chaînes:

Huile John Deere BIO-MULTILUBER¹

D'autres huiles biodégradables de qualité équivalente peuvent également être employées.

¹L'huile John Deere BIO-MULTILUBER atteint ou dépasse le seuil de biodégradabilité minimum de 80% en 21 jours, conformément à la méthode de mesure CEC-L-33-T-82. L'huile BIO-MULTILUBER ne doit pas être mélangée à de l'huile minérale.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser d'huile minérale.

NOTE: L'huile John Deere BIO-MULTILUBER est disponible auprès du concessionnaire John Deere.

- DC43300: Huile BIO-MULTILUBER 5 litres

OUC006,00019AE -28-09NOV12-1/1

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 liquides de refroidissement et 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 -28-11APR11-1/1

Stockage des lubrifiants

Les performances de l'équipement ne peuvent être optimales que si les lubrifiants utilisés pour son entretien sont absolument propres.

Utiliser des récipients propres pour la manipulation de tous les lubrifiants.

Stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière et de l'humidité. Entreposer les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saletés.

S'assurer que les récipients sont correctement repérés de manière à pouvoir aisément identifier leur contenu.

Éliminer de manière conforme les récipients usagés et les résidus de lubrifiant qui peuvent s'y trouver.

DX,LUBST -28-11APR11-1/1

Mélanges de lubrifiants

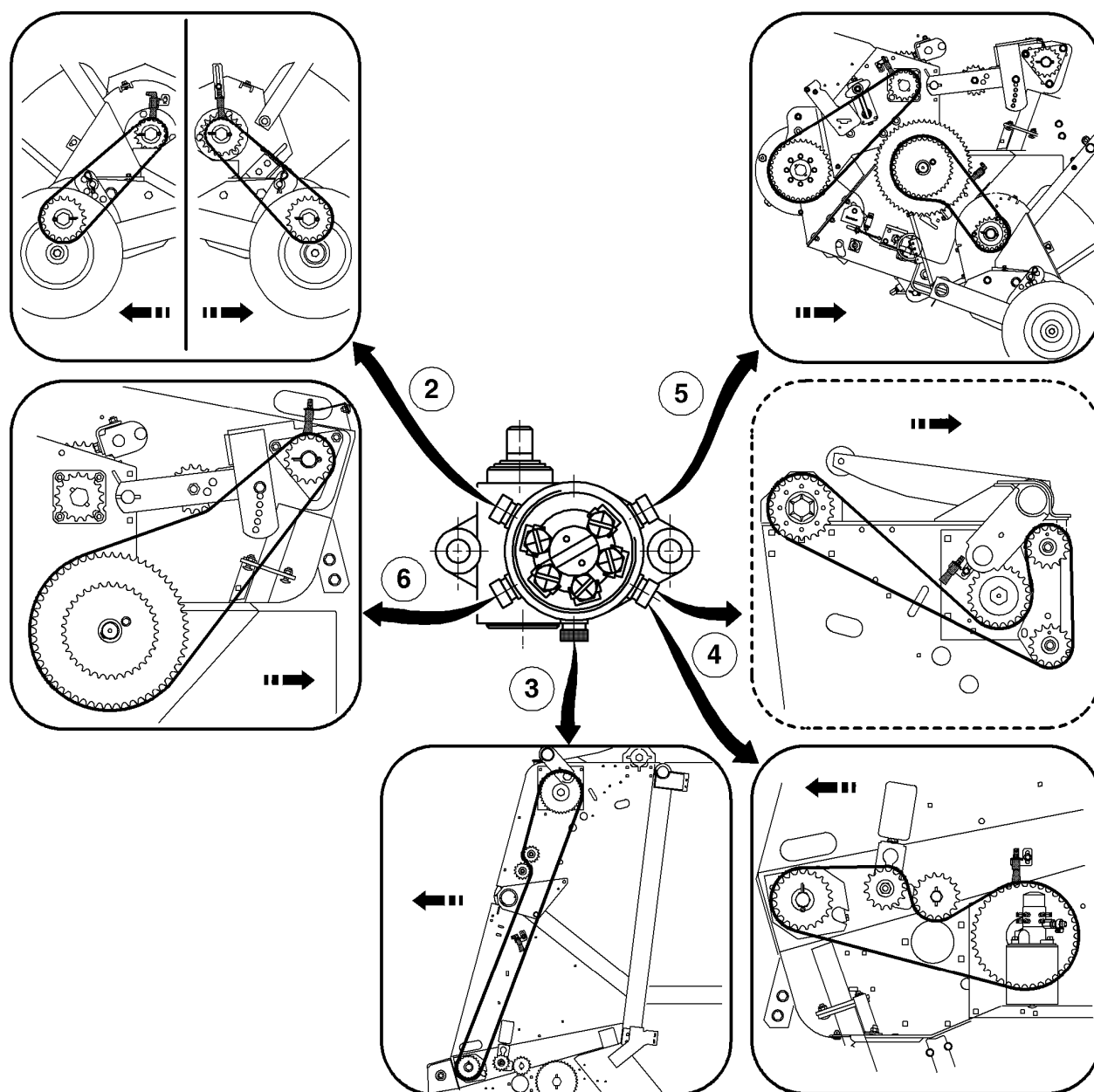
Éviter en général de mélanger des huiles de marques ou types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles pour obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines spécifications.

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

Emplacement des composants de lubrification des chaînes



CC1026649

2— Chaînes d'entraînement du cylindre du ramasseur et de la vis gauche (bague rouge)
3— Chaîne d'entraînement du rouleau supérieur (bague orange)

4— Chaîne d'entraînement principale et chaîne d'entraînement du rouleau tendeur supérieur (bague jaune)

5— Chaîne d'entraînement du rouleau inférieur et chaîne d'entraînement de la vis droite (bague verte)
6— Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (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.

CC1026649 —UN—23FEB05

OUCC006,0001A2E -28-12FEB13-1/1

Réglage du débit d'huile

Il est possible de régler le débit d'huile pour chaque chaîne.

1. Dévisser et déposer le couvercle (A).
2. Localiser la vis permettant de régler le débit d'huile du (des) pinceau(x) concerné(s).
3. Tourner la vis vers la droite pour augmenter le débit d'huile ou vers la gauche pour le diminuer.

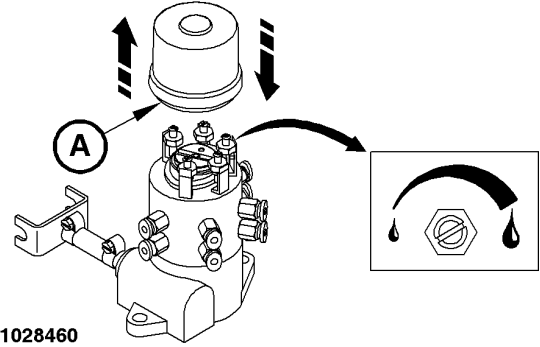
NOTE: La pompe est très précise. Pour régler le débit d'huile, tourner la vis par quart de tour.

Si la vis est serrée à fond (débit maximum), il faut la desserrer de quatre tours pour obtenir le débit minimum.

Pour rétablir les réglages d'usine, procéder de la manière suivante:

Serrer la vis correspondante à fond.

Dévisser la vis des pinceaux 2, 5 et 6 de 18 clics (3 tours).



CC1028460

A—Couvercle de la pompe

Dévisser la vis du pinceau 3 de 15 clics (2,5 tours).

Dévisser la vis du pinceau 4 de 16 clics (2,7 tours).

4. Reposer le couvercle (A).

OUC006,0001A20 -28-08JAN13-1/1

CC1028460 —UN—21SEP06

Selon besoin - Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes

En fonction du débit de pompe réglé, remplir le réservoir selon besoin.

Valeur prescrite

Réservoir d'huile—Capacité.....	4 l
	(1 US gal)

Utiliser une huile recommandée sous Huile pour lubrification automatique des chaînes dans cette section.

IMPORTANT: L'utilisation d'un autre type d'huile risquerait d'endommager la pompe.



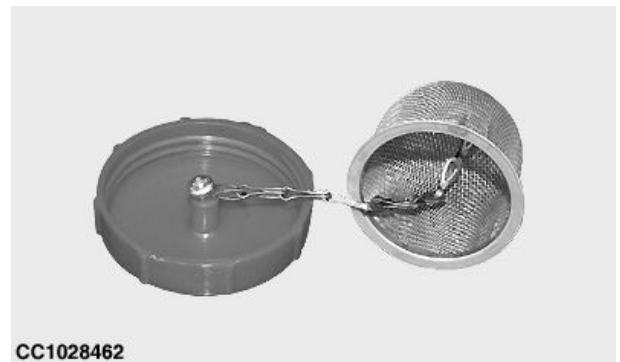
CC1030612

DC82261,0000442 -28-20MAR14-1/1

CC1030612 —UN—14OCT08

Selon besoin — Nettoyage du filtre du réservoir d'huile

Nettoyer le filtre du réservoir d'huile selon besoin.



CC1028462

OUC006,0001272 -28-08FEB07-1/1

CC1028462 —UN—21SEP06

Nettoyage des filtres de raccord hydraulique - Selon le besoin

Nettoyer le filtre de raccord de la façon suivante:

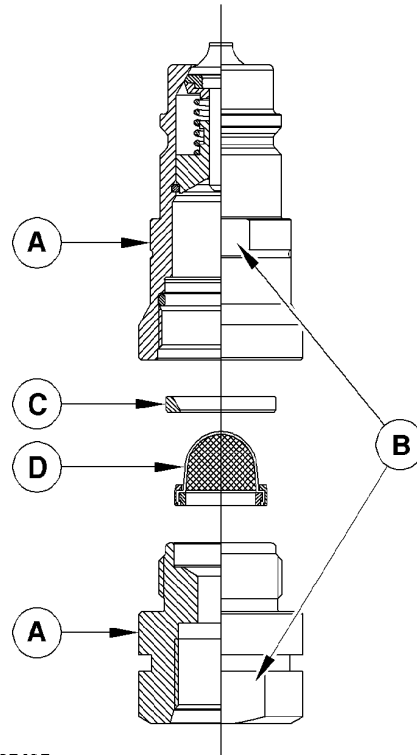
1. Désassembler le raccord (A) en s'aidant des méplats (B).
2. Enlever l'entretoise (C) et le filtre (D).
3. Nettoyer le filtre (D) avec du solvant propre.
4. Réassembler le raccord (A) en inversant l'ordre des opérations de désassemblage.
5. Serrer le raccord (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Coupleur de la conduite
de pression—Couple de
serrage.....90 Nm
(66 lb-ft)

A—Raccord
B—Méplat

C—Entretoise
D—Filtre



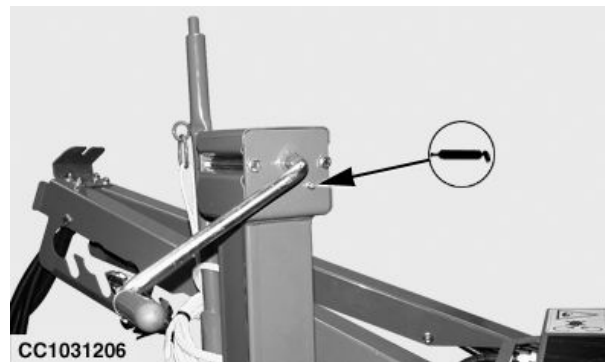
CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -28-21OCT14-1/1

Selon besoin - Béquille

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.



CC1031206

CC1031206 —UN—05JAN09

OUCC006,000144C -28-08DEC08-1/1

Chaque jour - Prévention des incendies

Utiliser de l'air comprimé pour éliminer le matériau de récolte accumulé et garder la machine propre.

Éviter le nettoyage au jet haute pression à proximité des roulements pour éviter d'endommager les joints.

Contrôler les roulements pour voir s'ils présentent des signes de défaillance et les remplacer comme indiqué. Couper l'alimentation de la ramasseuse-presse et prêter attention aux bruits inhabituels, aux pièces surchauffées et aux odeurs de végétaux brûlés. Vérifier que la peinture et les surfaces métalliques sont en parfait état.

Contrôle de l'état des roulements:

- Ouvrir la porte et la verrouiller.
- Détendre les courroies et tourner chaque rouleau à la main, en prêtant attention aux bruits secs et aux grincements ou à la fluidité de la rotation.

- Pousser, tirer ou faire doucement levier pour contrôler le jeu radial des roulements.
 - Contrôler, visuellement et au toucher, le jeu dans les roulements. Remplacer les roulements usés ou endommagés.
- Juste après le fonctionnement, contrôler la température de chaque roulement, si un ou plusieurs roulements sont plus chauds que les autres, les remplacer.

Contrôle de l'état du réservoir d'eau sous pression:

- Contrôler la pression du réservoir d'eau sous pression à l'aide de l'indicateur. La pression varie légèrement en fonction de la température mais doit toujours se situer dans la zone verte.
- Vérifier que le réservoir d'eau sous pression est complètement chargé. Peser ou soupeser le réservoir d'eau sous pression pour déterminer s'il est plein. Voir Charge du réservoir d'eau sous pression dans la section Entretien.

DC82261,00004E1 -28-05AUG14-1/1

Tous les jours - Couteaux du dispositif de coupe et tôle de fond mobile

⚠ ATTENTION: Redoubler de prudence lors d'une intervention à proximité des couteaux. Ils sont affûtés et peuvent provoquer des blessures graves.

Contrôle des couteaux du dispositif de coupe:

1. Ouvrir la porte.
2. Engager le frein de stationnement ou le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé.
3. Bloquer la porte à l'aide du dispositif de verrouillage.

Tous les couteaux du dispositif de coupe doivent toujours être bien affûtés. Contrôler régulièrement les couteaux, tous les jours ou au moins toutes les 200 balles.



CC1030614 —UN—14OCT08

Se reporter à la section Entretien sous Remplacement des couteaux du dispositif de coupe pour déposer les couteaux et sous Affûtage des couteaux du dispositif de coupe pour les affûter.

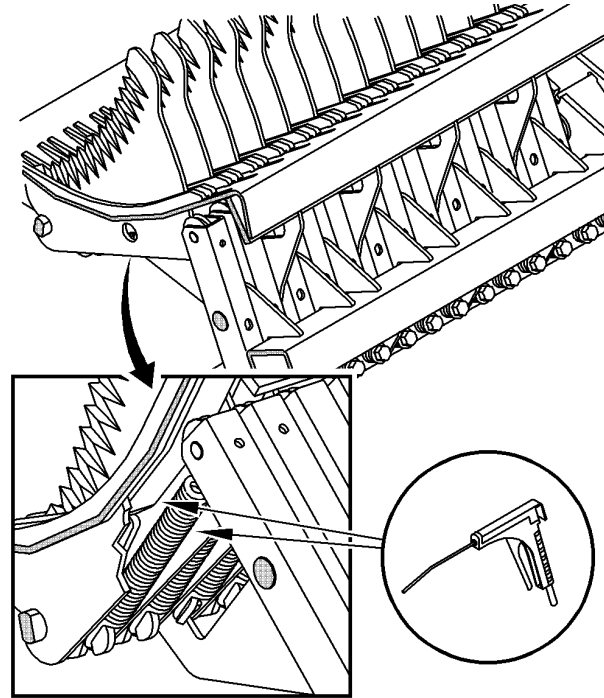
Suite, voir page suivante

OUC006,0001A2C -28-13FEB13-1/2

Nettoyage de la tôle de fond mobile:

1. Abaisser la tôle de fond mobile. Voir Débouillage de l'ameneur rotatif dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
2. Sélectionner le nombre maximum de couteaux. Voir Sélection du nombre de couteaux du dispositif de coupe (suivant équipement) dans la section Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités.
3. Engager et rétracter les couteaux plusieurs fois. Voir Rétraction ou engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
4. Engager le frein de stationnement ou le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé.
5. Fermer la vanne d'arrêt des couteaux ainsi que la vanne d'arrêt de la tôle de fond mobile.
6. Retirer le matériau accumulé à l'aide d'un pistolet à air ou d'un autre outil.

NOTE: Il est plus facile de retirer le matériau quand les couteaux sont engagés.



CC1031199

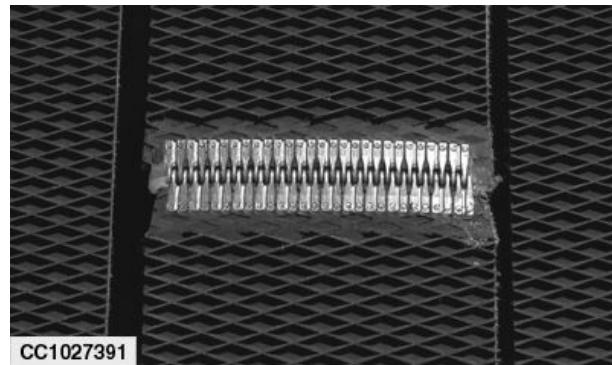
CC1031199 —UN—27NOV08

OUC006,0001A2C -28-13FEB13-2/2

Chaque jour - Contrôle des câbles métalliques des courroies

Vérifier quotidiennement l'état des câbles et des agrafes. Remplacer les pièces usées ou endommagées.

Remplacer les câbles et les agrafes après avoir pressé 10000 balles ou après chaque saison.



CC1027391

CC1027391 —UN—21JUN05

OUC006,00014C5 -28-18NOV08-1/1

Après les 10 premières heures - Couple de serrage des écrous de roue

Contrôler le couple de serrage des écrous de roue après les 10 premières heures de service. Voir Contrôle du couple de serrage des écrous de roue dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

IMPORTANT: Recommencer la procédure à chaque fois qu'une roue a été déposée puis réinstallée.



CC1035346

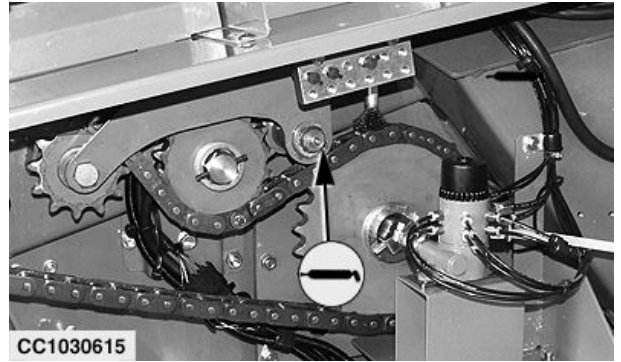
CC1035346 —UN—11OCT11

OUC006,0001A12 -28-20DEC12-1/1

**Toutes les 10 heures - Tendeur de chaîne
d'entraînement principale**

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure,
ne pas procéder au graissage pendant que
la machine est en marche.

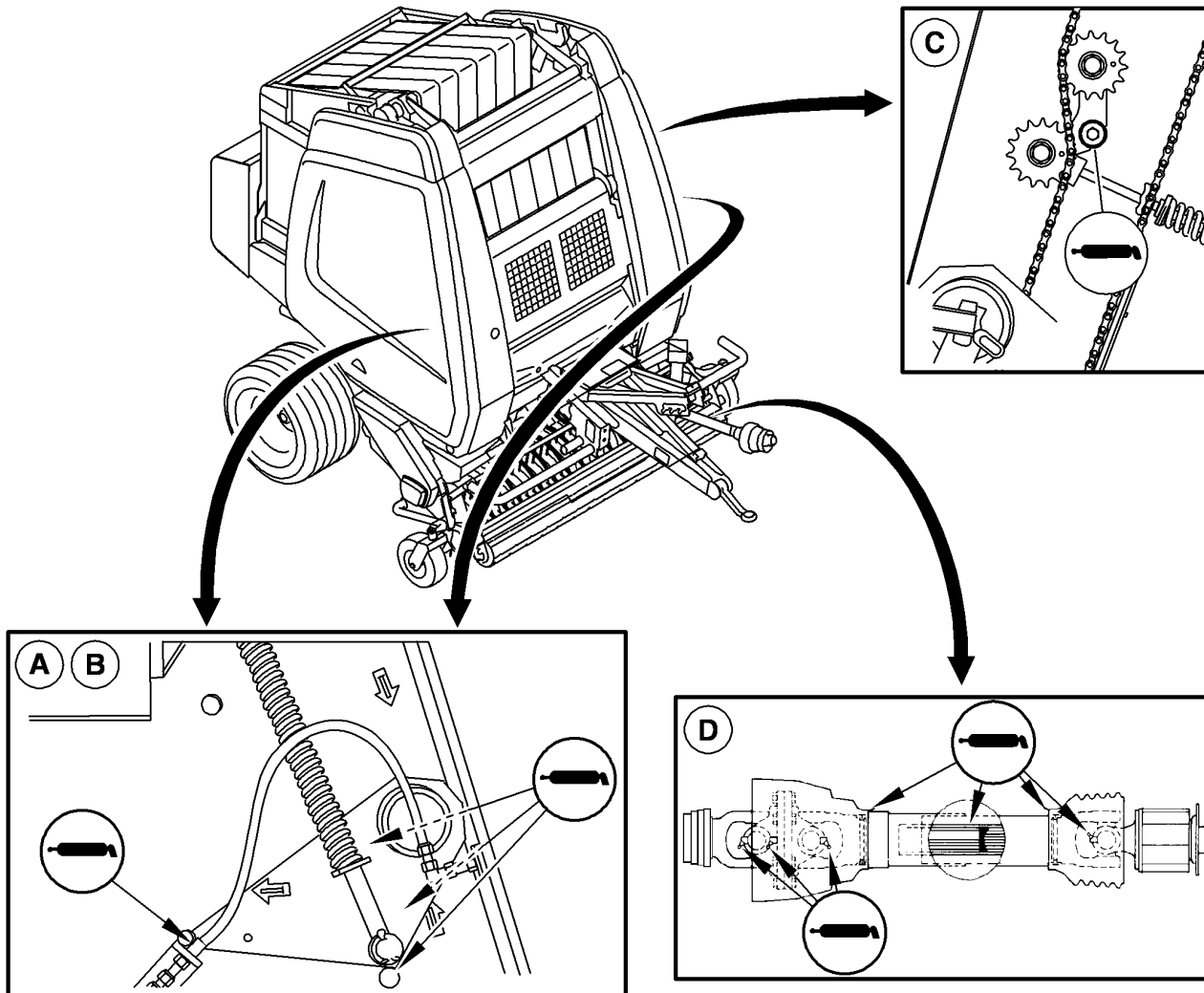
Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.



CC1030615—UN—11DEC08

OUC006,00013F6 -28-15MAY08-1/1

**Toutes les 10 heures - Ramasseuse-presse
avec arbre de transmission télescopique
Walterscheid à entretien standard et sans
graissage centralisé**



CC1031668

A—Pivots du bras de tension
B—Tige de piston du vérin de
tension

C—Tendeur de chaîne
d'entraînement

D—Arbre de transmission
télescopique

Lubrifier avec de la graisse John Deere
GREASE-GARD™.

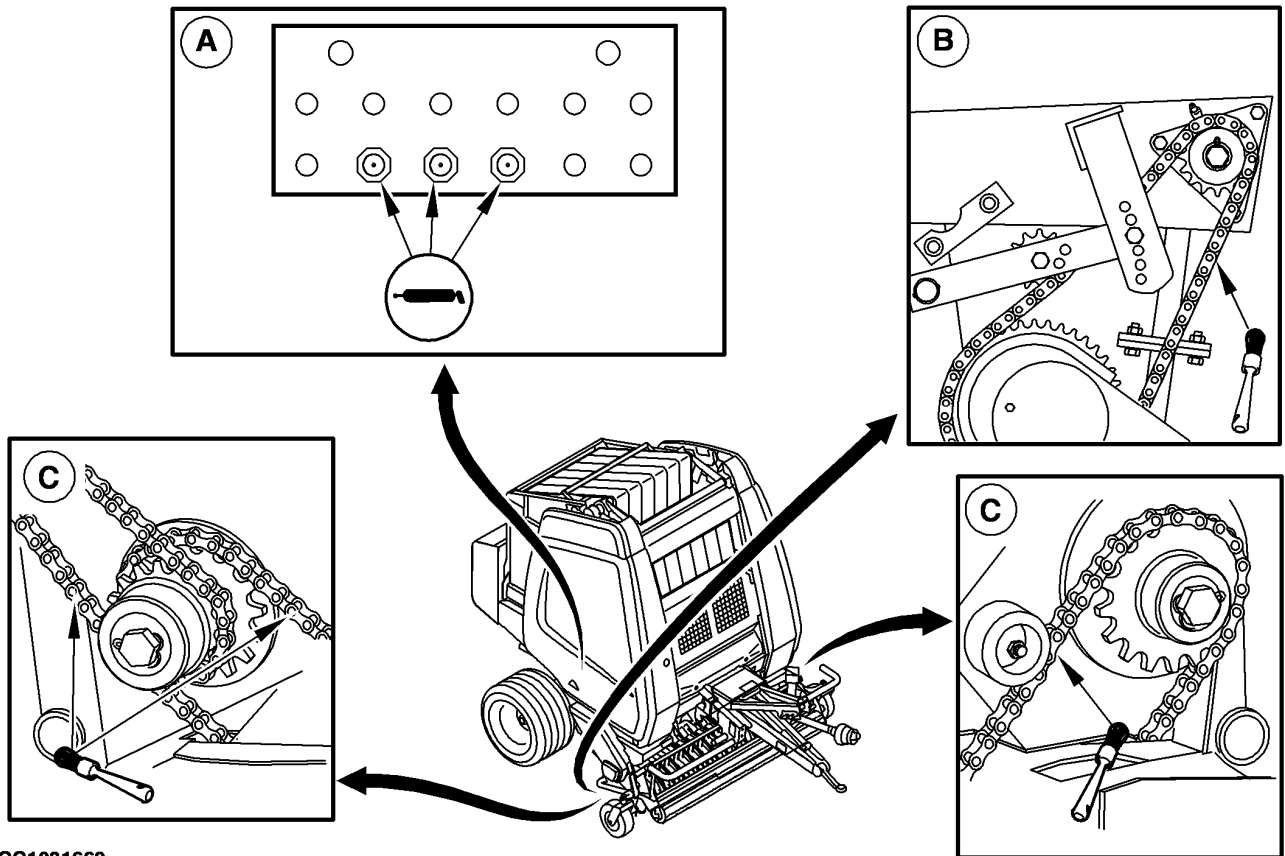
Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de
transmission télescopique pour lubrifier correctement
l'arbre de transmission télescopique.

NOTE: La quantité de graisse distribuée à chaque course
de la pompe à graisse est d'environ 1 g (0.035 oz).

OUC006,0001A33 -28-12FEB13-1/1

CC1031668 —UN—17JUN09

Toutes les 10 heures - Ramasseuse-presse sans graissage centralisé



CC1031669

A—Ameneur rotatif

B—Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif¹

C—Chaînes d'entraînement du ramasseur¹

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, ne pas lubrifier les chaînes pendant que la machine est en marche.

Lubrifier les chaînes avec de l'huile SAE 30 ou plus épaisse.

Garnir les graisseurs de graisse John Deere GREASE-GARD.

¹ramasseuse-presse sans système de lubrification automatique des chaînes

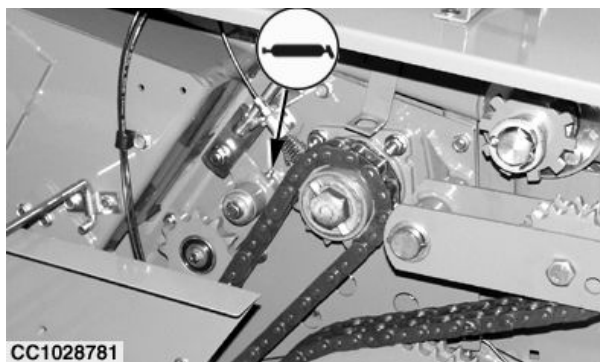
CC1031669 —UN—17JUN09

OUC006,00016B9 -28-19JAN11-1/1

**Toutes les 10 heures - Ramasseuse-presse
sans graissage centralisé**

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure,
ne pas procéder au graissage pendant que
la machine est en marche.

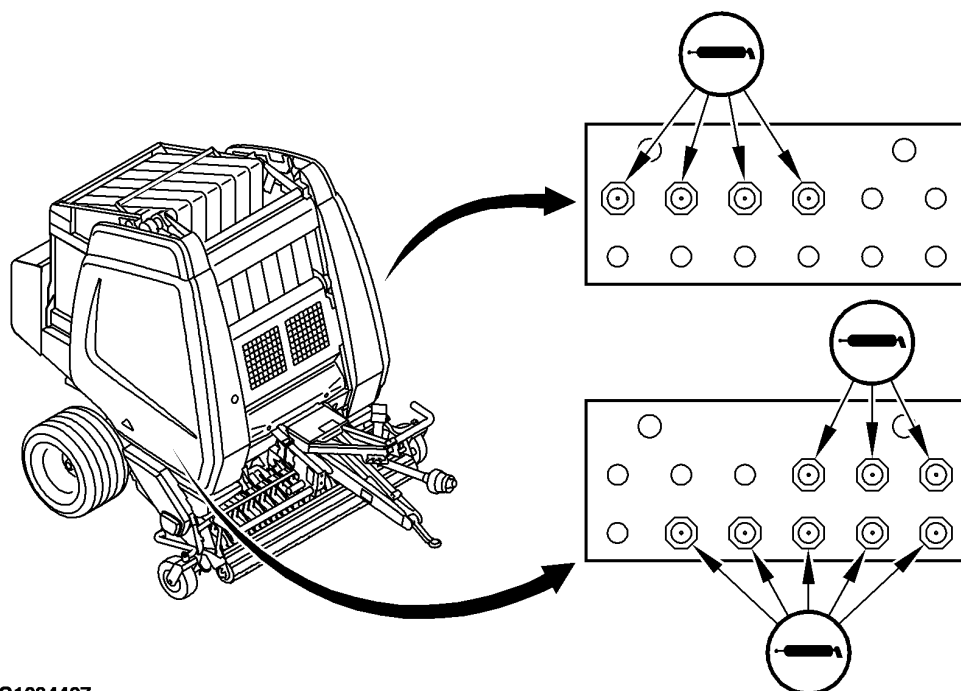
Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.



CC1028781 —JUN—08NOV06

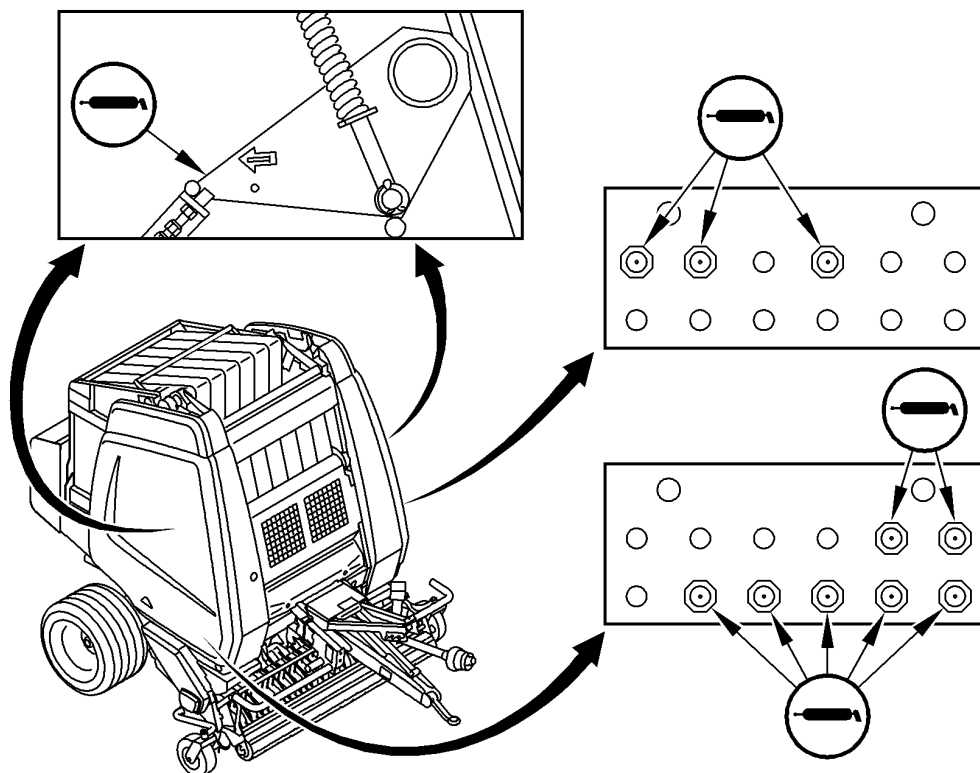
OUCC006,00016BA -28-19JAN11-1/1

Toutes les 10 heures - Ramasseuse-presse avec graissage centralisé standard



CC1034497

Ramasseuse-presse avec graisseur de la tige du vérin de tension situé au niveau des rangées de graisseurs



CC1034496

Ramasseuse-presse avec graisseur de la tige du vérin de tension situé au niveau des vérins de tension

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™.

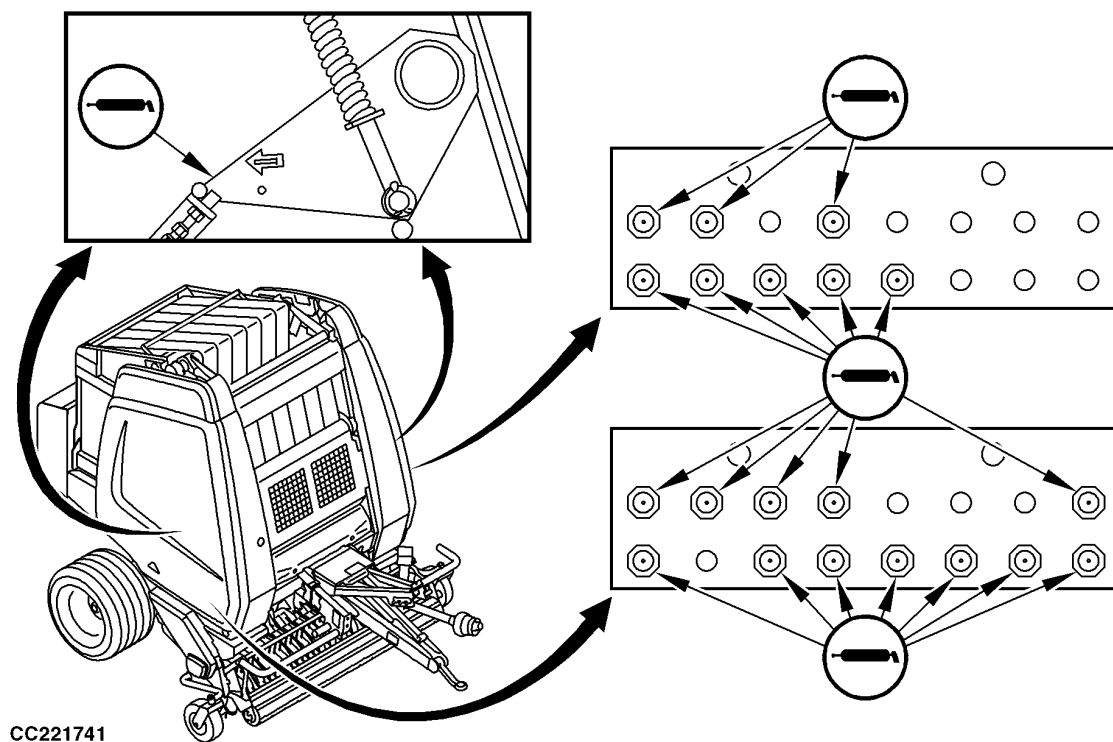
Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

CC1034497 —UN—07JUL11

CC1034496 —UN—07JUL11

DC82261,0000556 -28-12DEC14-1/1

Toutes les 10 heures - Ramasseuse-presse avec graissage centralisé étendu



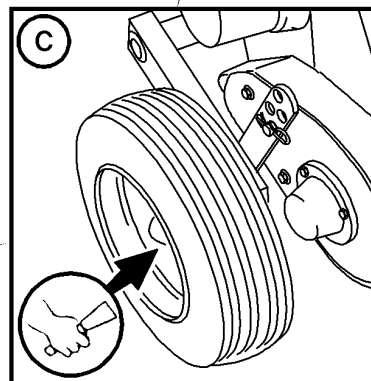
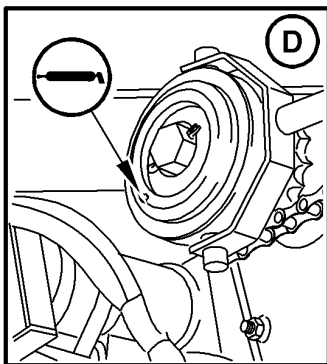
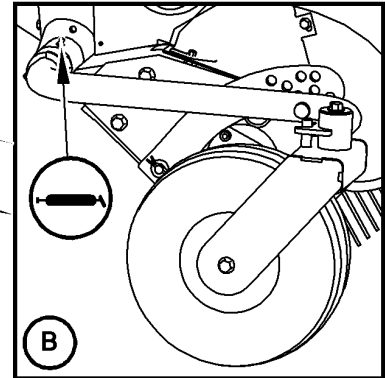
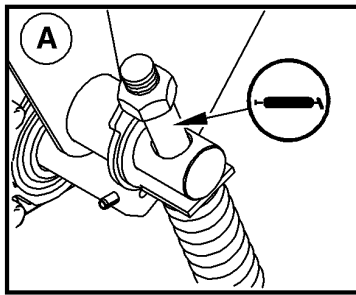
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

DC82261,0000557 -28-12DEC14-1/1

CC221741—UN—15OCT14

Toutes les 30 heures



CC221753

A—Tige du bras tendeur
B—Roue de jauge pivotante

C—Roue de jauge
D—Moyeu d'entraînement
débrayable du rouleau
supérieur

IMPORTANT: Ne pas monter sur la roue de la ramasseuse-presse pour lubrifier le moyeu d'entraînement débrayable du rouleau supérieur. Toujours se servir d'une échelle ou d'un escabeau pour accéder au graisseur.

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

DC82261,0000558 -28-12DEC14-1/1

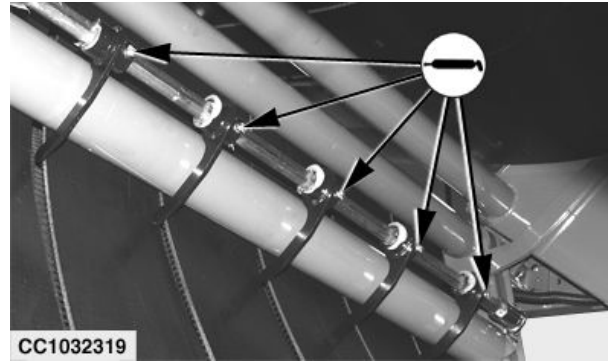
CC221753 —UN—02DEC14

Toutes les 30 heures - Doigts du guide-courroie du bras de tension

Ouvrir la porte arrière de la ramasseuse-presse.

Placer la vanne de verrouillage de la porte en position de verrouillage. Voir Vanne de verrouillage de la porte dans la section Utilisation — Généralités.

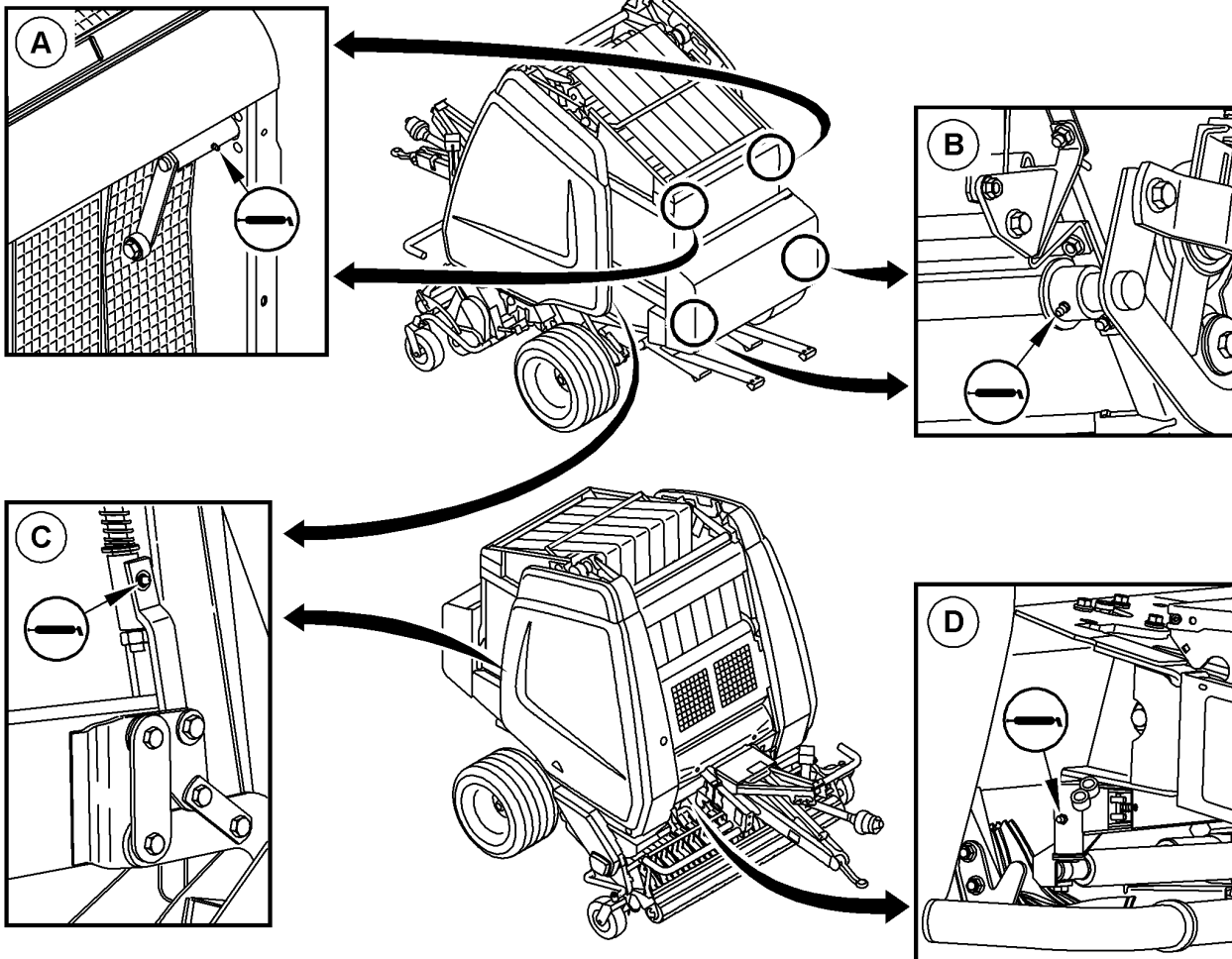
Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.



CC1032319 — UN — 16DEC09

OUC006,00015BB -28-16DEC09-1/1

Toutes les 30 heures - Ramasseuse-presse sans graissage centralisé



A—Bras de capteur de forme de balle

B—Pivot de barre oscillante du liage filet

C—Bras du dispositif de verrouillage de la porte

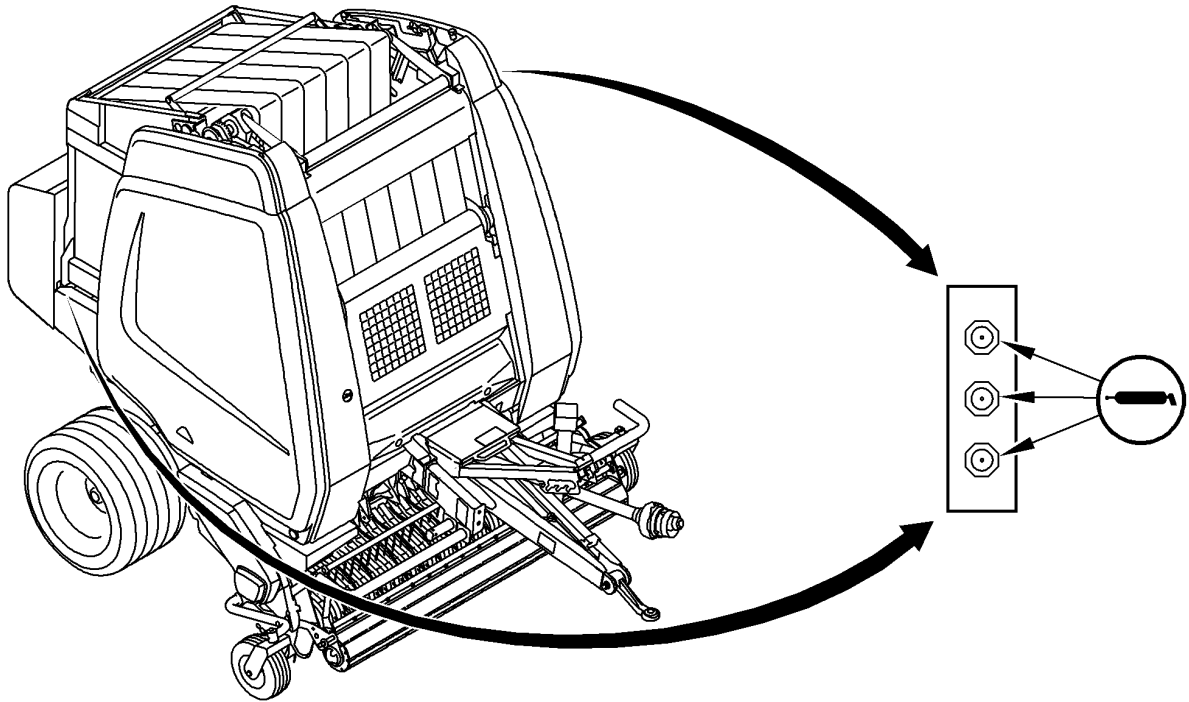
D—Moyeu du bras de liage

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

CC1033204 — UN — 15OCT10

OUC006,00016BD -28-19JAN11-1/1

Toutes les 30 heures - Ramasseuse-presse avec graissage centralisé standard ou étendu



CC1031818

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

CC1031818—UN—09OCT09

DC82261,0000559 -28-12DEC14-1/1

Après les 50 premières heures - Couple de serrage des écrous de roue

Contrôler le couple de serrage des écrous de roue après les 50 premières heures de service. Voir Contrôle du couple de serrage des écrous de roue dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

IMPORTANT: Recommencer la procédure à chaque fois qu'une roue a été déposée puis réinstallée.



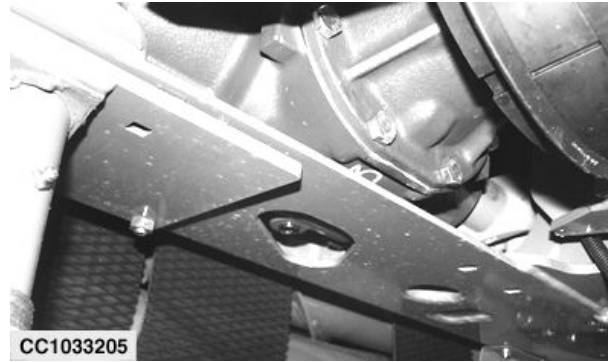
CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

OUC006,0001A13 -28-20DEC12-1/1

Après les 50 premières heures - Renvoi d'angle

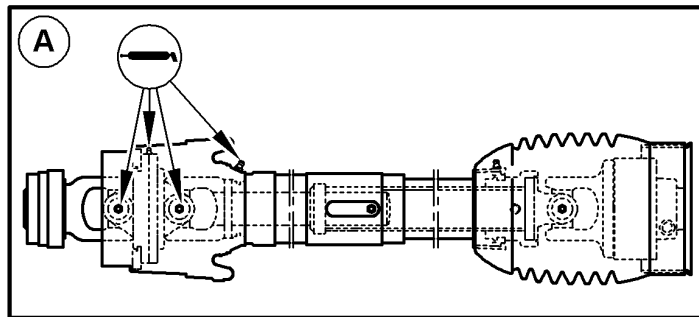
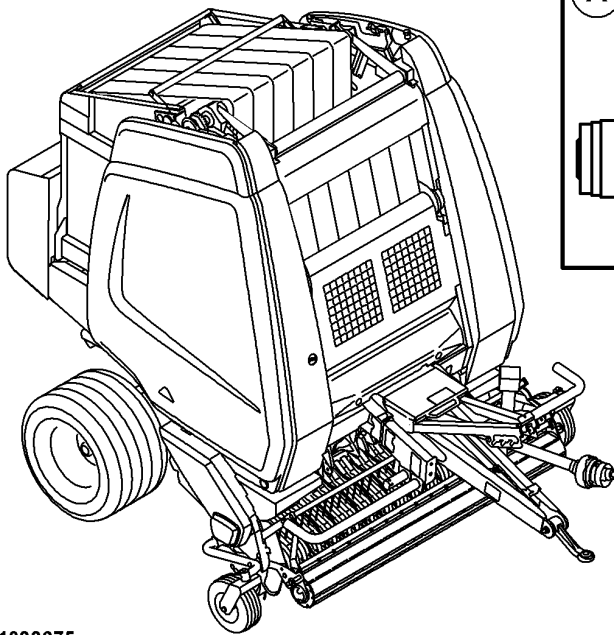
Changer l'huile du renvoi d'angle au bout des 50 premières heures de service. Voir Toutes les 500 heures ou tous les ans - Vidange et remplissage du renvoi d'angle dans cette section.



CC1033205—UN—06OCT10

OUCC006,0001A32 -28-12FEB13-1/1

Toutes les 50 heures - Ramasseuse-presse avec arbre de transmission télescopique Walterscheid à entretien allongé



CC1033675

A—Graisseurs

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

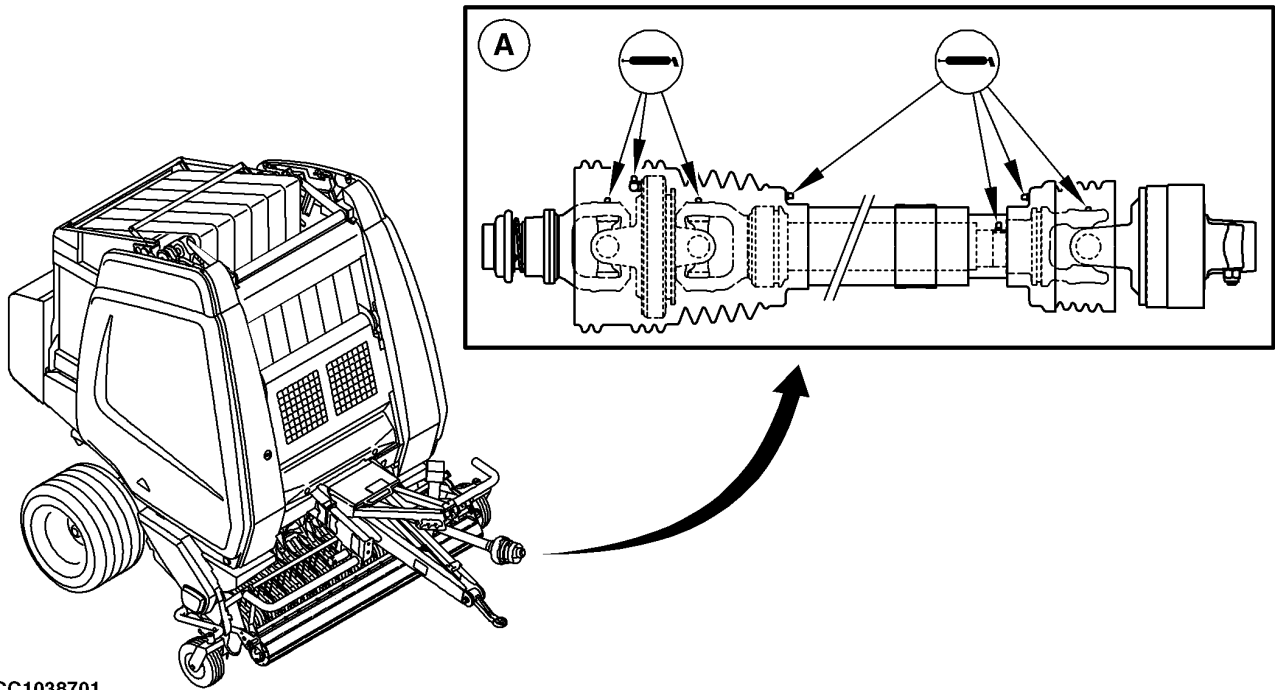
Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour lubrifier correctement l'arbre de transmission télescopique.

NOTE: La quantité de graisse distribuée à chaque course de la pompe à graisse est d'environ 1 g (0.035 oz).

CC1033675—UN—12JAN11

OUCC006,0001A17 -28-23JAN13-1/1

Toutes les 50 heures - Ramasseuse-presse avec arbre de transmission télescopique Bondioli



CC1038701

A—Graisseurs

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour lubrifier correctement l'arbre de transmission télescopique.

NOTE: La quantité de graisse distribuée à chaque course de la pompe à graisse est d'environ 1 g (0.035 oz).

OUCC006,0001A18 -28-03JAN13-1/1

CC1038701—UN—14JAN13

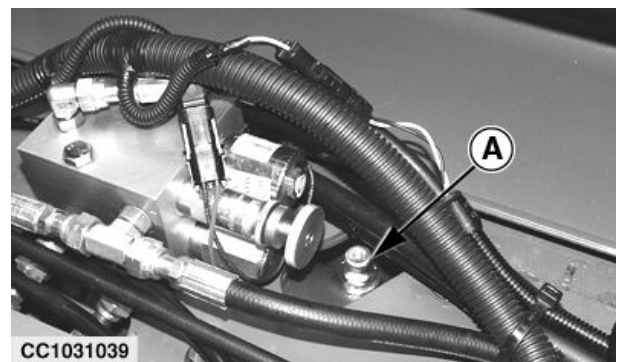
Chaque semaine - Niveau d'huile du renvoi d'angle

IMPORTANT: Vérifier le niveau d'huile chaque semaine à l'aide de la jauge (A) et faire l'appoint si nécessaire.

Ne pas trop remplir sous peine de surchauffe ou de fuites d'huile.

Utiliser un type d'huile correspondant aux spécifications données dans cette section, sous Huile de renvoi d'angle haute viscosité.

A—Jauge d'huile



CC1031039

OUCC006,0001496 -28-19SEP08-1/1

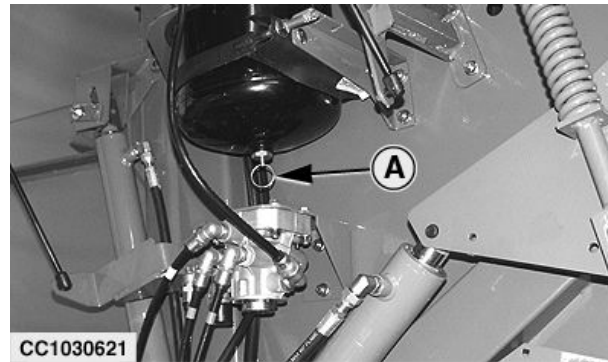
CC1031039—UN—02OCT08

Chaque semaine - Contrôle et vidange du réservoir d'air pour 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.

1. Tirer sur le levier de frein de stationnement.
2. Tirer l'anneau (A) pour purger l'eau du réservoir d'air.

IMPORTANT: La condensation présente dans le système de freinage risque de provoquer des dysfonctionnements.



A—Anneau

OUCC006,00013FD -28-27MAY08-1/1

CC1030621 —UN—14OCT08

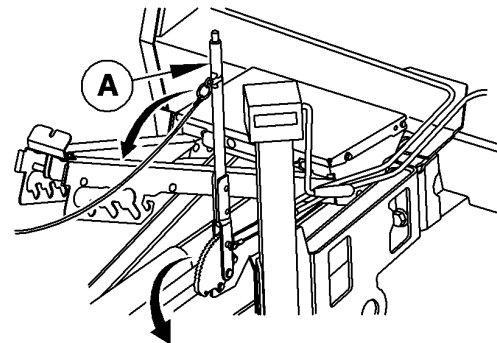
Tous les mois - Contrôle du frein de stationnement

Tirer le levier (A) au maximum pour engager le frein de stationnement, puis vérifier que le verrou (B) ne se trouve pas dans la dernière encoche (C).

Si ce n'est pas le cas, consulter le concessionnaire John Deere.

A—Lever de frein à main
B—Verrou du frein à main

C—Dernière encoche



CC1035347

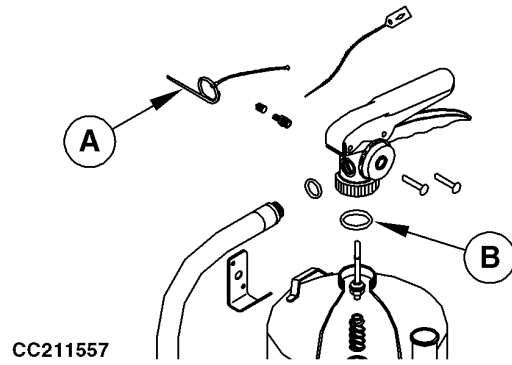
OUCC006,000183F -28-11OCT11-1/1

CC1035347 —UN—11OCT11

Chaque mois - Inspection du réservoir d'eau sous pression

1. Contrôler l'absence de tout signe de détérioration tel que corrosion, fuite ou obstruction au niveau de l'orifice de refoulement.
2. Contrôler que le joint (B) n'est pas cassé.
3. Contrôler que la goupille de sécurité (A) est en bon état.
4. Le réservoir d'eau sous pression doit être propre, et les instructions sur l'autocollant doivent toujours être parfaitement lisibles.

Si l'inspection du réservoir d'eau sous pression révèle une défaillance, le réservoir d'eau sous pression doit être remplacé.



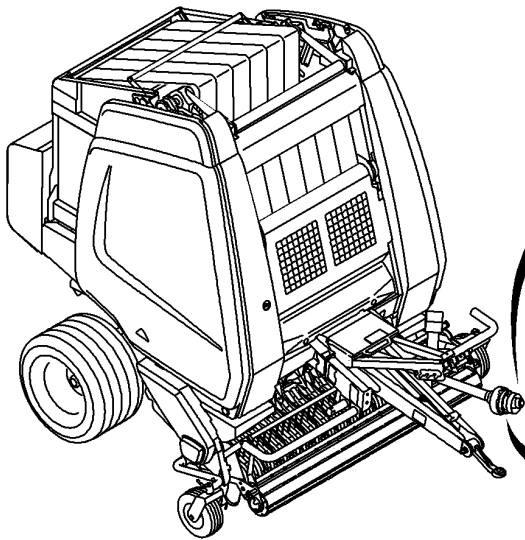
A—Goupille de sécurité

B—Joint

DC82261,00004D7 -28-20AUG14-1/1

CC211557 —UN—20AUG14

Toutes les 250 heures - Ramasseuse-presse avec arbre de transmission télescopique Walterscheid à entretien allongé



CC1033676

A—Graisseur

B—Graisseur de tube profilé

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

IMPORTANT: Pour l'arbre de transmission télescopique 1000 tr/min, il y a deux graisseurs (B), un de chaque côté du tube profilé.

Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour lubrifier correctement l'arbre de transmission télescopique.

NOTE: La quantité de graisse distribuée à chaque course de la pompe à graisse est d'environ 1 g (0.035 oz).

CC03745,00010B0 -28-24JAN13-1/1

CC1033676 —UN—19JAN11

Toutes les 500 heures ou tous les ans - Vidange et remplissage du renvoi d'angle

IMPORTANT: Vidanger l'huile du renvoi d'angle (B) au bout des 50 premières heures, puis toutes les 500 heures ou tous les ans, selon le premier terme atteint.

Ne pas trop remplir sous peine de surchauffe ou de fuites d'huile.

Vidanger l'huile lorsqu'elle est chaude (en fin de travail). Retirer la jauge (A) et le bouchon de vidange (C), puis vidanger l'huile dans un récipient adéquat.

Reposer le bouchon de vidange (C) et le serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

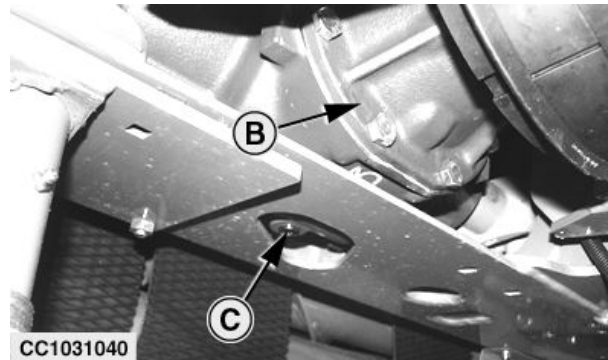
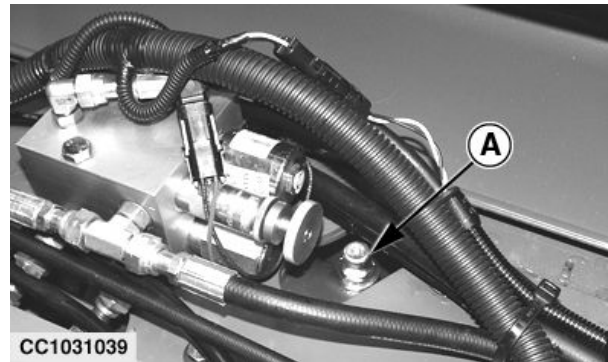
Bouchon de vidange—Couple de serrage.....	30 N·m (22.1 lb-ft)
---	------------------------

Remplir le renvoi d'angle (B) d'huile John Deere HY-GARD haute viscosité ou d'un produit équivalent. Voir Huile de renvoi d'angle haute viscosité dans cette section.

Valeur prescrite

Renvoi d'angle—Capacité.....	2,3 l (0.61 US gal)
------------------------------	------------------------

Vérifier le niveau d'huile au moyen de la jauge (A).



A—Jauge d'huile
B—Renvoi d'angle

C—Bouchon de vidange

CC1031039 —UN—02OCT08

CC1031040 —UN—02OCT08

OUC006,00016C2 -28-19OCT10-1/1

Tous les ans - Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

Contrôler le couple de serrage des écrous de roue une fois par an. Voir Vérification du couple de serrage des écrous de roue dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

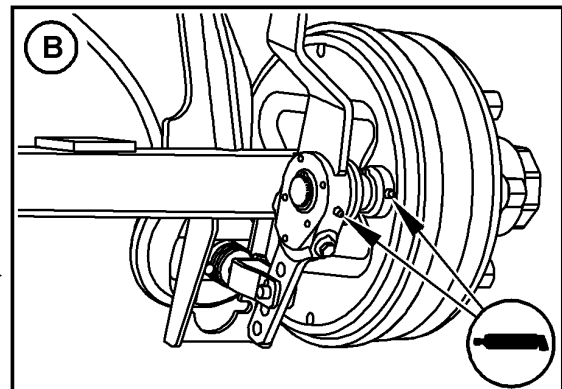
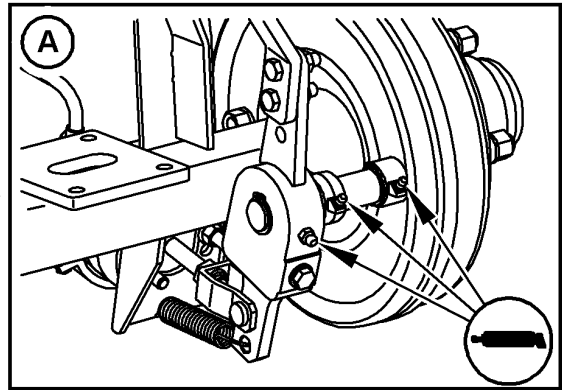
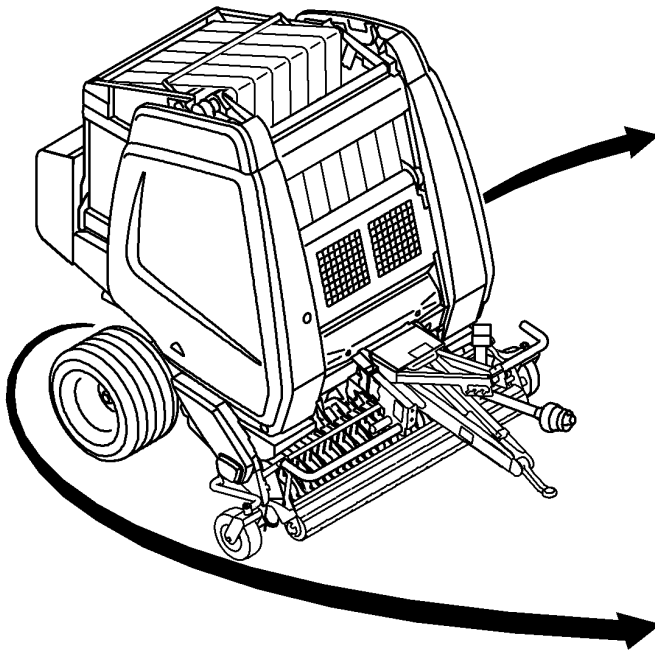


CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

DC82261,000055A -28-31MAR15-1/1

Tous les ans - Arbres des freins pneumatiques



CC221738

A—Version 1

B—Version 2

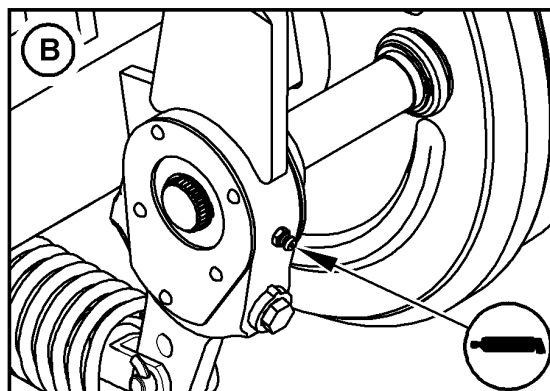
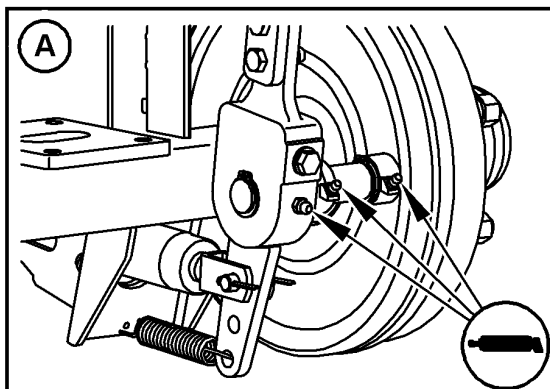
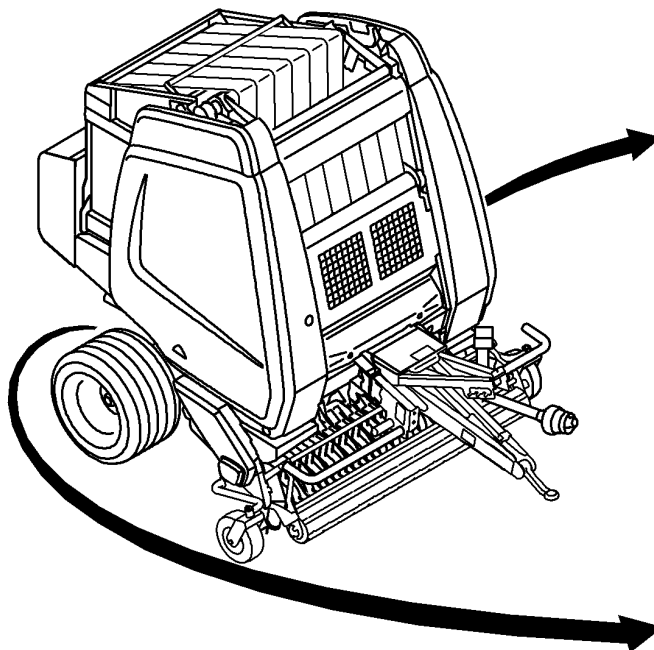
Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD™ des deux côtés.

GREASE-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

CC221738 —UN—15OCT14

DC82261,000044C -28-15OCT14-1/1

Tous les ans - Arbres des freins hydrauliques



CC221739

A—Version 1

B—Version 2

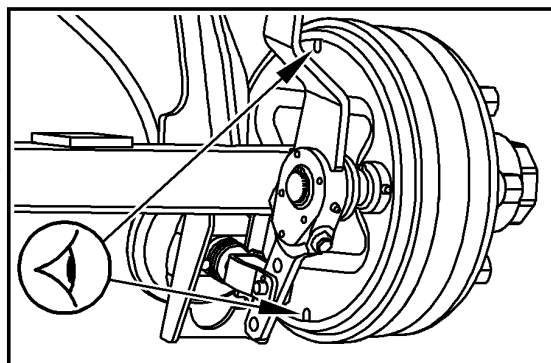
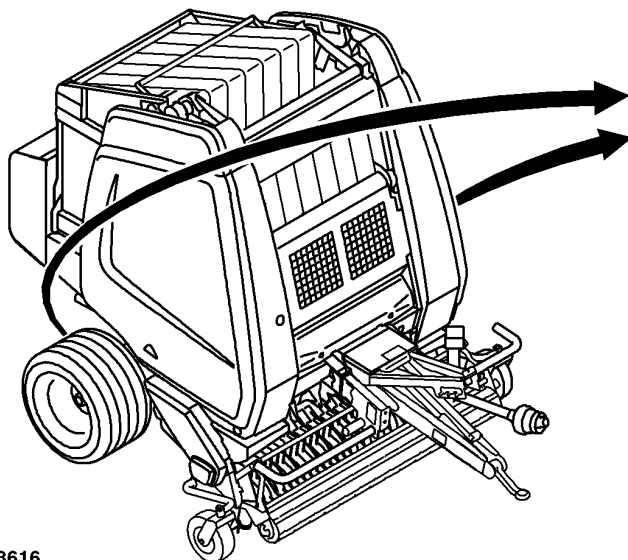
Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD™ des deux côtés.

GREASE-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

CC221739 —UN—15OCT14

DC82261,0000524 -28-15OCT14-1/1

Tous les ans - Mâchoires des freins pneumatiques (ramasseuse-presse à partir du n° de série 120180)



CC208616

Des deux côtés, vérifier que l'épaisseur des garnitures de frein est supérieure à la valeur prescrite suivante:

Valeur prescrite

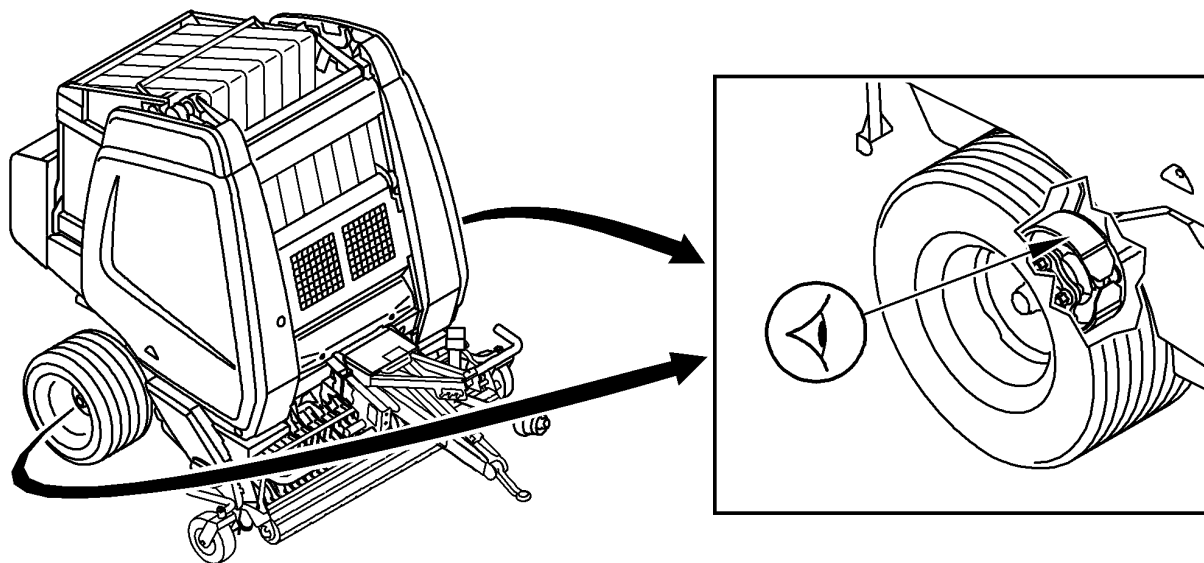
Garniture de frein—Épaisseur minimum.....	2 mm (0.08 in)
---	-------------------

Si ce n'est pas le cas, consulter le concessionnaire John Deere pour remplacer les mâchoires de frein.

DC82261,000044D -28-06OCT14-1/1

CC208616 —UN—11 APR14

Tous les ans - Mâchoires des freins hydrauliques (ramasseuse-presse à partir du n° de série 120180)



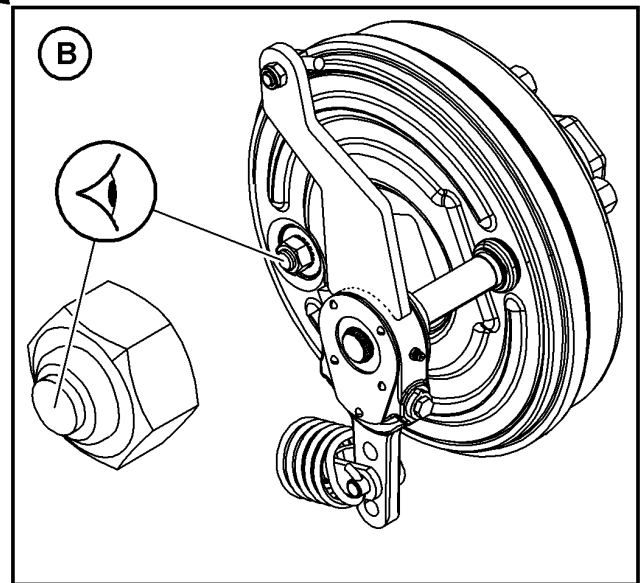
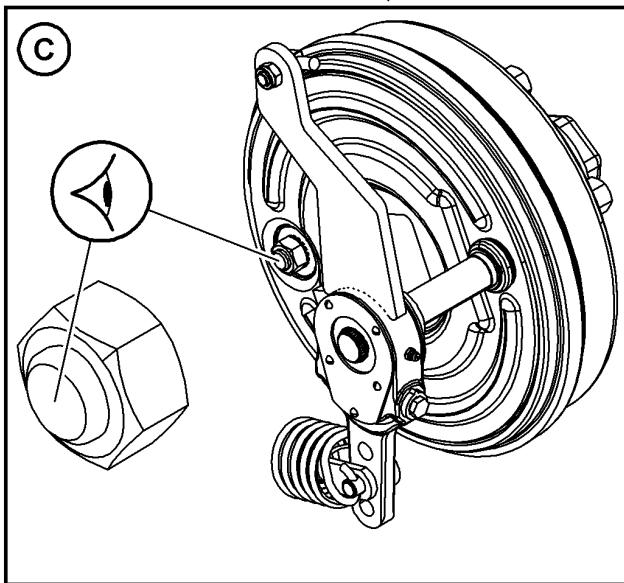
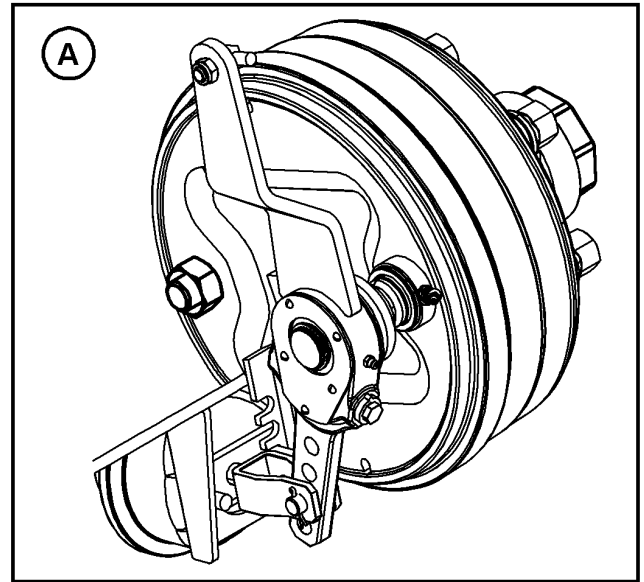
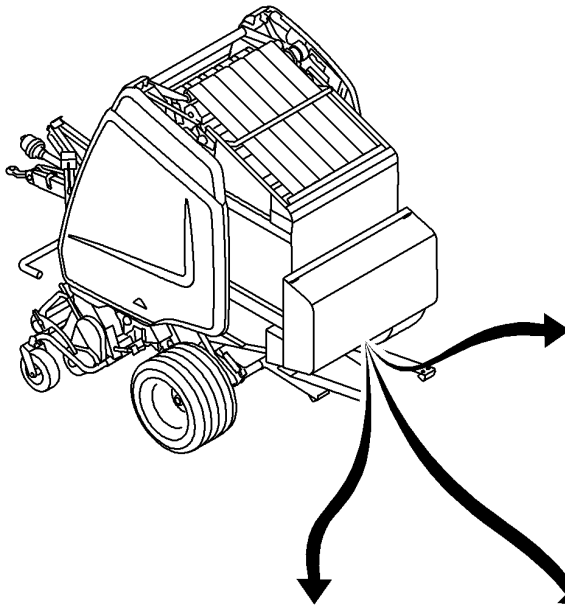
CC208617

Pour vérifier l'épaisseur de la garniture des freins, consulter le concessionnaire John Deere.

CC208617 —UN—11APR14

DC82261,000044E -28-06OCT14-1/1

Tous les ans - Pivot de frein



CC221737

A—Essieu avec frein pneumatique

B—Essieu avec frein hydraulique et pivot de frein à épaulement

C—Essieu avec frein hydraulique et pivot de frein sans épaulement

Engager le frein de stationnement de la ramasseuse-presse, resserrer l'écrou du pivot de frein des deux côtés au couple prescrit suivant:

Valeur prescrite

Pivot de frein de l'essieu avec frein pneumatique

(A)—Couple de serrage..... 220—280 N·m
(162—206 lb·ft)

Pivot de frein à épaulement de l'essieu avec frein hydraulique

(B)—Couple de serrage..... 350—390 N·m
(258—288 lb·ft)

Pivot de frein sans épaulement de l'essieu avec frein hydraulique

(C)—Couple de serrage..... 115—145 N·m
(85—107 lb·ft)

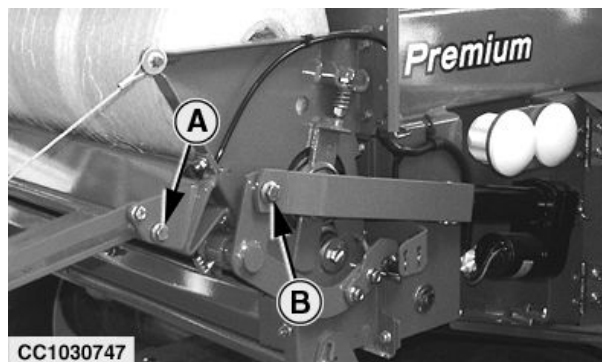
DC82261,0000523 -28-07OCT14-1/1

CC221737—UN—07OCT14

Tous les ans - Dispositif de liage filet

Lubrifier avec de la graisse John Deere GREASE-GARD.

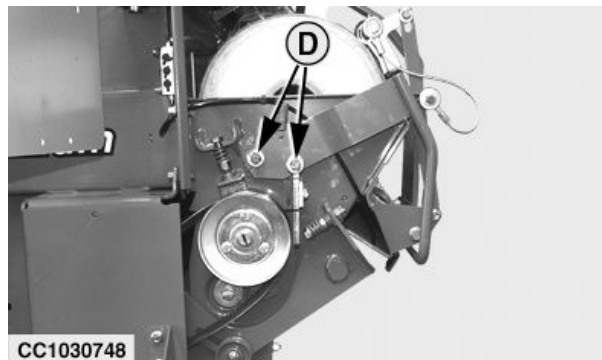
- | | |
|---|---|
| A—Pivot du bras de tension inférieur | C—Pivots du coffre à filet (des deux côtés) |
| B—Axes du vérin de déclenchement du liage filet | D—Pivots du patin de frein |



CC1030747—UN—14OCT08



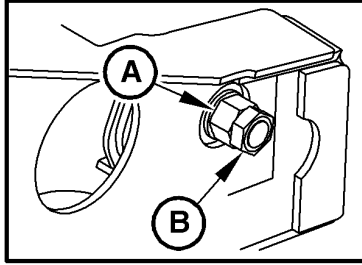
CC1027498—UN—11JUL05



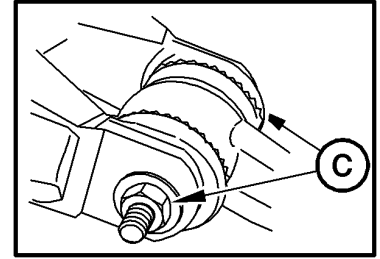
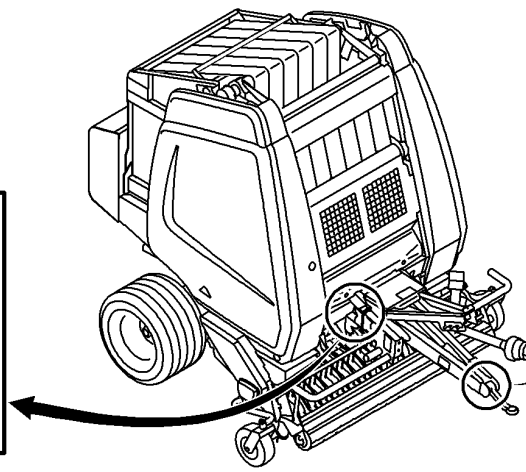
CC1030748—UN—14OCT08

OUCC006,0001835 -28-04OCT11-1/1

Tous les ans - Cadre de la flèche et attelage



CC1030749



A—Écrou
B—Contre-écrou

C—Vis de fixation de l'attelage

Resserrer les écrous de fixation (A) du cadre de la flèche, les contre-écrous (B) et les vis de fixation (C) de l'attelage au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrou de fixation du cadre de la flèche—Couple de serrage.....700 N·m
(516 lb-ft)

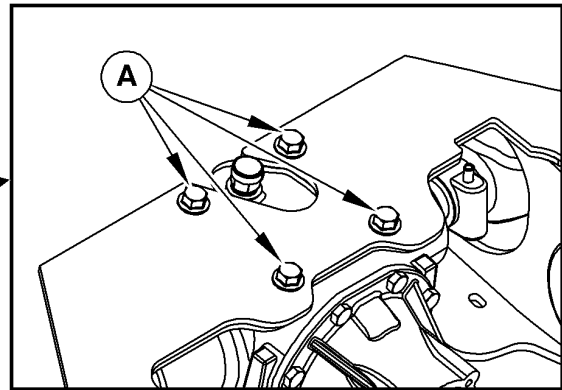
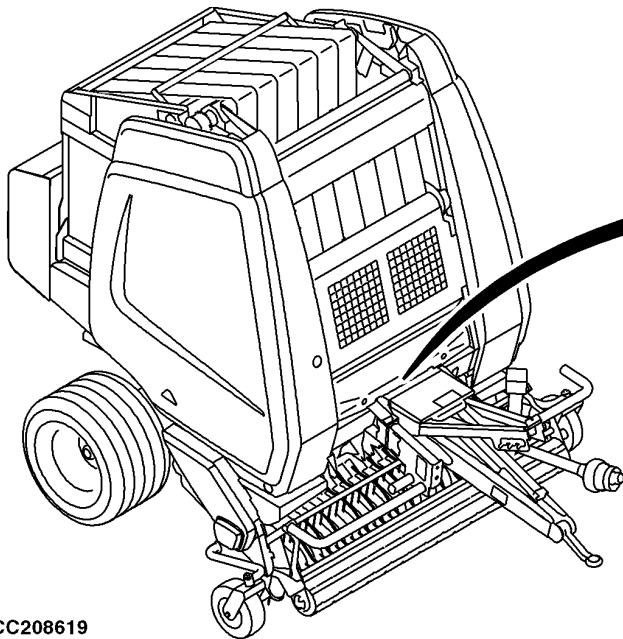
Contre-écrou du cadre de la flèche—Couple de serrage.....300 N·m
(221 lb-ft)

Vis de fixation de l'attelage—Couple de serrage.....620 N·m
(450 lb-ft)

OUCC006,0001834 -28-04OCT11-1/1

CC1030749 —UN—22OCT08

Tous les ans - Boîte d'engrenages



CC208619

A—Vis

Resserrer les vis de boîte d'engrenages (A) en diagonale au couple prescrit suivant:

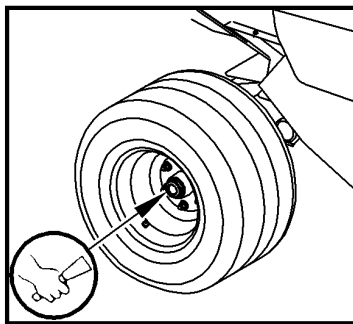
Valeur prescrite

Vis de boîte d'engrenages—Couple de serrage.....	115 N·m (85 lb-ft)
--	-----------------------

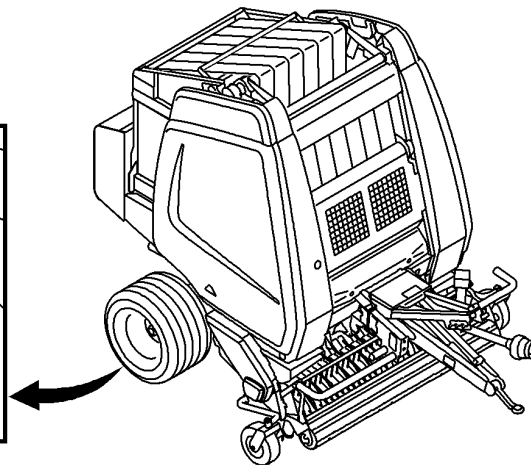
DC82261,000044F -28-07OCT14-1/1

CC208619 —UN—09OCT14

Tous les ans - Roulements d'essieu



CC1030746



Demander au concessionnaire John Deere de contrôler et de lubrifier les roulements d'essieu.

DC82261,000053A -28-15OCT14-1/1

CC1030746 —UN—22OCT08

Tous les 3 ans — Accumulateurs de pression

Toujours observer les réglementations locales concernant la périodicité d'entretien des accumulateurs de pression.

Ne confier l'entretien des accumulateurs de pression qu'au concessionnaire John Deere. Soumettre les accumulateurs à une inspection visuelle tous les 3 ans au moins.



CC1022636

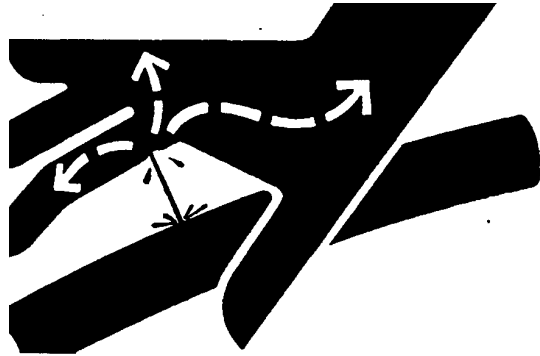
CC03745,0000FE9 -28-17NOV09-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Tous les 6 ans - Flexibles hydrauliques

Les flexibles hydrauliques étant des pièces d'usure, il est conseillé de les remplacer tous les 6 ans.

Dans certains pays, ce remplacement est prescrit par la loi.



AP00976,000018D -28-14DEC10-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Tous les 10 ans — Accumulateurs de pression

Toujours observer les réglementations locales concernant la périodicité d'entretien des accumulateurs de pression.

Ne confier l'entretien des accumulateurs de pression qu'au concessionnaire John Deere qui doit procéder tous les 10 ans à une inspection complète des accumulateurs (avec contrôle de pression).



CC1022636

CC03745,0000522 -28-01SEP03-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Pannes et remèdes

Liage ficelle

Symptôme	Problème	Solution
Ficelle trop tendue ou se rompant pendant le liage	Acheminement incorrect de la ficelle.	Vérifier que la ficelle suit la trajectoire correcte.
	La ficelle n'est pas adaptée, la ficelle a des noeuds, la pelote est neuve et a un noyau trop serré, la ficelle est mouillée.	Éliminer la mauvaise ficelle ou remplacer la ficelle.
	Axe ou ressorts de tendeur de ficelle incorrects.	Les remplacer par les pièces qui conviennent.
Ficelle trop lâche sur la balle.	Le ressort de tension de ficelle est cassé ou manquant.	Remplacer le ressort.
	La goupille élastique de tension est incorrecte.	Remplacer l'axe.
	Tendeurs de ficelle usés.	Remplacer les pièces usées.
L'écartement entre les 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 sur la balle ou la ficelle n'est pas saisie par la balle.	La ficelle est trop courte d'un côté du tube à ficelle.	Arrêter le tracteur et tirer 300 mm (12 in) de ficelle à l'extrémité du tube.
	La tension de la ficelle est trop élevée.	Voir Ficelle trop tendue ou se rompant pendant le liage.
	La ficelle n'est pas introduite avec la récolte.	Ne pas arrêter l'avancement du tracteur. Attendre quelques secondes que la ficelle soit introduite avec la récolte.
	Machine à court de ficelle.	Compartiments à ficelle, chargement Voir Chargement des coffres à ficelle à la section Préparation de la ramasseuse-presse.
Ficelle trop proche du bord de la balle.	Sur le côté gauche: Tige de guidage de la ficelle manquante ou tordue.	Remplacer ou redresser la tige.
	Côté droit: Support du vérin de déclenchement du bras de liage mal réglé.	Régler de nouveau.
	Balles en forme de tonneau.	Remplir les extrémités de la balle en remplissant l'andain au maximum. Voir Alimentation de la récolte dans la section Utilisation — Généralités.
Ficelle non coupée.	Prise de force désengagée avant que la ficelle ne soit coupée.	Observer la ficelle pour s'assurer qu'elle ne bouge plus avant de désengager la prise de force.
	Le coupe-ficelle est déréglé.	Régler le coupe-ficelle. Voir la section "Entretien".

Suite, voir page suivante

OUCC006,000153F -28-08JAN10-1/2

Symptôme	Problème	Solution
	Le couteau est mal affûté ou le tranchant est irrégulier et ne fait pas contact avec l'enclume.	Aiguiser ou remplacer le couteau. Voir la 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 coupe de la ficelle. Voir la section "Entretien".
	Il existe une obstruction empêchant la ficelle d'être guidée sous le couteau.	Retirer l'obstruction.
	Tige de guidage de la ficelle tordue.	Redresser ou remplacer la tige.
	Bras de liage ou articulation de couteau coincés.	Remettre en état ou remplacer des pièces de sorte que l'articulation fonctionne correctement.
Le bras de liage effectue son cycle prématurément et lie une balle de petit diamètre	Acheminement incorrect de la ficelle ou mauvaise pelote de ficelle causant une tension trop forte.	Corriger la cause de la tension trop élevée.
	Diamètre de balle réglé sur petit diamètre de balle.	Régler le diamètre de balle souhaité.
Le bras de liage se déplace trop lentement de la gauche vers la droite	La batterie n'est pas suffisamment chargée.	Contrôler la charge de la batterie (au moins 20 A).
	Articulation coincée.	Déterminer et éliminer la cause du coincement.
Le bras de liage ne bouge pas	Connexion défaillante au niveau du vérin électrique.	Remettre en état.
	Boîtiers de contrôle électroniques défectueux.	Remettre en état ou remplacer selon besoin.
	Mauvais fonctionnement des boîtiers de contrôle électroniques.	Contrôler la charge de la batterie (au moins 20 A).
	Moniteur défectueux.	Remplacer le moniteur.

OUC006,000153F -28-08JAN10-2/2

Difficultés d'alimentation

Symptôme	Problème	Solution
Problème 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 du ramasseur manquantes.	Remplacer les dents.
	Hayon s'ouvrant pendant la mise en balles.	Réparer les vérins hydrauliques de porte qui fuient. Régler le verrouillage de la porte. Voir la section "Entretien".
		Vérifier le réglage de la densité de balle. Voir la section Utilisation — Généralités.
	La porte n'est pas fermée.	Ejecter la balle. Fermer le hayon.
	La balle est trop dense.	Réduire la densité ou commencer avec un centre mou (suivant équipement). Voir la section Utilisation — Généralités.
	Les courroies sont mal acheminées.	Acheminer les courroies correctement. Voir la section "Entretien".
	Boulon de cisaillement du ramasseur cassé.	Remplacer le boulon de cisaillement. Voir la section "Entretien".
La ramasseuse-presse ne fonctionne pas pour les récoltes courtes, sèches et glissantes	Régime de prise de force trop élevé	Réduire le régime de prise de force et passer à un rapport supérieur.
	La balle est trop dense.	Réduire la densité des balles. Voir la section Utilisation — Généralités.
	Ramasseuse trop basse.	Relever le ramasseur. Voir la section Utilisation — Généralités.
	Andain trop léger.	Faire des andains plus denses. Voir la section Utilisation — Généralités.
	Rouleau d'amorçage trop élevé.	Abaisser le rouleau d'amorçage. Consulter le concessionnaire John Deere.
La ramasseuse-presse ne ramasse pas les tiges de maïs	Ramasseuse trop haute.	Abaisser la ramasseuse. Voir la section Utilisation — Généralités.
	Andains trop gros.	Former des andains plus étroits. Voir la section Utilisation — Généralités.
	Dents du ramasseur manquantes ou cassées.	Remplacer les dents.

OUCC006,0001540 -28-28MAY09-1/1

Problèmes de ramasseur

Symptôme	Problème	Solution
Les dents du ramasseur ne tournent pas.	La chaîne d'entraînement du ramasseur est cassée.	Remplacer la chaîne.
	Le boulon de cisaillement du ramasseur est cassé.	Remplacer le boulon de cisaillement. Voir la section Entretien.
	La came est cassée.	Remplacer la came.
Le ramasseur ne flotte pas ou descend sans être retenu.	L'équilibrage est excessif ou insuffisant.	Régler les ressorts d'équilibrage. S'adresser au concessionnaire John Deere.
	Grippage au niveau des pivots.	Retirer les menues pailles et les saletés. Ajuster le jeu entre les éléments coulissants.
Le ramasseur ne ramasse pas le matériau proprement.	Le réglage des dents du ramasseur est trop haut.	Abaisser le ramasseur. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités.
	Le ramasseur reste relevé.	Desserrer les ressorts d'équilibrage. S'adresser au concessionnaire John Deere.
	La vitesse de déplacement est trop élevée. Les andains sont trop légers.	Réduire la vitesse de déplacement. Faire des andains plus denses. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités.
Les dents du ramasseur s'enfoncent dans le sol.	Les dents du ramasseur sont pliées ou cassées.	Redresser ou remplacer les dents.
	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités.
	Flottement médiocre du ramasseur.	Retendre les ressorts d'équilibrage et/ou vérifier les pivots. S'adresser au concessionnaire John Deere.
Les dents du ramasseur cassent.	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités.
	Corps étrangers dans la machine et/ou dents cassées.	Retirer les corps étrangers et/ou remplacer les dents cassées.
	Mise en balles de tiges de maïs.	Relever le ramasseur. Il faut toutefois s'attendre à un nombre accru de dents cassées. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités.
Bourrage au niveau des déflecteurs.	Trop de récolte sur les côtés.	Alimenter moins les extrémités.

Suite, voir page suivante

OUCC006,0001A3A -28-12FEB13-1/2

Symptôme	Problème	Solution
	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités.
	Les roues du tracteur brisent la récolte en chaumes.	Élargir la voie du tracteur. Voir le livret d'entretien du tracteur.
Bourrage au niveau de l'ameneur rotatif.	La vitesse de déplacement est trop élevée.	Réduire la vitesse de déplacement. Pour débourrer l'ameneur rotatif, voir sous <u>Déboufrage de la ramasseuse-presse</u> à la section Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités.
L'intérieur des racleurs est usé.	Les racleurs sont tordus et heurtent les spirales des dents.	S'assurer qu'il n'y a pas de grippage au niveau des déflecteurs. Relever le ramasseur. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse — Généralités. Augmenter le flottement. S'adresser au concessionnaire John Deere.

OUCC006,0001A3A -28-12FEB13-2/2

Qualité des balles

Symptôme	Problème	Solution
Les balles sont en forme de tonneau ou coniques. Le moniteur indique que la forme de la balle est correcte.	Le potentiomètre de forme de balle est déréglé.	Calibrer le potentiomètre de forme de balle. Voir la section Service de l'application ramasseuse-presse.
	Les courroies extérieures n'ont pas la même longueur.	Raccourcir les courroies pour qu'elles aient la même longueur, à 38 mm près (1-1/2 in). Voir la section Entretien.
	Rupture du ressort du bras porte-galet.	Remplacer le ressort.
Les réglages du liage ficelle ou filet ne sont pas uniformes lorsque le diamètre de balle change.	Le capteur de régime de la ramasseuse-presse n'est pas raccordé, est défectueux, est désactivé ou n'est pas réglé correctement.	Rebrancher ou régler de nouveau le capteur. Remplacer si nécessaire. Voir les sections Service de l'application ramasseuse-presse et Entretien.
	Le potentiomètre du diamètre de balle n'est pas connecté ou est défectueux.	Rebrancher ou remplacer le potentiomètre. Voir les sections Service de l'application ramasseuse-presse et Entretien.
La ramasseuse-presse ne fait pas de balles denses.	Fuites internes dans le vérin hydraulique de tension des courroies.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Clapet de décharge encrassé ou défectueux.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Les extrémités des balles ne sont pas assez fournies.	Alimenter davantage les extrémités de la ramasseuse-presse. Voir la section Utilisation — Généralités.
	Commande de densité réglée pour des balles légères.	Régler la densité pour obtenir des balles plus denses. Voir la section Utilisation — Généralités.
	Les courroies de formation de balle sont trop courtes.	Contrôler leur longueur et la corriger. Voir la section Entretien.
Densité périphérique de balle insuffisante.	Force de freinage incorrectement réglée.	Augmenter la tension de liage filet, voir <u>Réglage de la tension du liage filet</u> dans la section Utilisation — Généralités.
	Frein en caoutchouc usé.	Remplacer le frein en caoutchouc.
La ramasseuse-presse ne fait pas de balles de taille maximale.	Le diamètre de balle n'est pas réglé sur le diamètre de balle souhaité.	Régler le diamètre de balle. Voir la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

Suite, voir page suivante

DC82261.0000571 -28-03APR15-1/2

Symptôme	Problème	Solution
	Les courroies de formation de balles sont trop courtes.	Augmenter la longueur des courroies jusqu'à la longueur recommandée. Voir la section Entretien.
Il n'est pas possible de régler le diamètre de balle souhaité.	Le potentiomètre de diamètre de balle n'est pas calibré correctement.	Calibrer le potentiomètre de diamètre de balle. Voir la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,0000571 -28-03APR15-2/2

Problèmes d'ordre général

Symptôme	Problème	Solution
La porte s'ouvre pendant le pressage.	Porte non verrouillée.	Lors de la fermeture de la porte, maintenir la manette de commande de distributeur auxiliaire pendant quelques secondes après la fermeture de la porte.
Porte non verrouillée.	Obstruction entre la porte et le châssis.	Éliminer l'obstruction.
	Accumulation de récolte sur les courroies pour certaines conditions de récolte.	Éliminer l'accumulation. Enclencher la prise de force pendant la fermeture de la porte.
	Trop de jeu entre les crochets de verrouillage et le bloc de cales.	Régler la butée de verrouillage de la porte. Voir la section Entretien.
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 en position neutre.	Amener la manette en position neutre.
	Indicateur de densité de balle défectueux.	Remplacer l'indicateur. Voir le concessionnaire John Deere.
	Valve de densité de balle défectueuse.	Remettre en état ou remplacer la valve. Voir le concessionnaire John Deere.
Cheminement incorrect des courroies.	Le rouleau inférieur arrière de la porte est déréglé.	Régler le rouleau. Voir la section Entretien.
	Le cheminement des courroies n'est pas correct.	Voir <u>Cheminement des courroies dans la ramasseuse-presse</u> dans la section Entretien.
	Ficelle ou boue accumulée sur les rouleaux.	Éliminer l'accumulation.
	L'extrémité des courroies n'est pas d'équerre.	Recouper et agraffer la courroie concernée. Voir la section Entretien.
Les courroies de formation de balle frottent.	Le bras de tension des courroies n'est pas complètement abaissé.	Abaisser le bras de tension au moyen de la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur.
	Le cheminement des courroies n'est pas correct.	Voir <u>Cheminement des courroies dans la ramasseuse-presse</u> dans la section Entretien.
Du foin est enroulé autour du rouleau d'amorçage.	Le racleur n'est pas réglé.	Régler le racleur. Voir la section Entretien.

Suite, voir page suivante

DC82261.0000590 -28-03APR15-1/3

Symptôme	Problème	Solution
La balle reste bloquée 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 parois latérales.
	Les déflecteurs de la porte ne sont pas installés.	Monter les déflecteurs.
	Densité de balle trop élevée.	Réduire la densité de balle au moyen du distributeur. Voir la section Utilisation — Généralités.
Le bouton de réglage de la densité de balle est difficile à tourner.	La bague de verrouillage est bloquée contre le boîtier de la valve de densité de balle.	Dévisser la bague de verrouillage avant de régler le bouton de réglage de la densité.
	Filetage de la vis de réglage non lubrifié.	Mettre quelques gouttes d'huile ou du lubrifiant sec à base de graphite sur le filetage.
	La position relevée de la porte et/ou du bras de tension des courroies engendre une résistance supplémentaire.	Procéder au réglage une fois la porte fermée et le bras de tension des courroies abaissé.
L'agrafage des courroies est défaillant.	Les courroies n'ont pas la même longueur.	Les courroies doivent avoir la même longueur, à 38 mm près (1-1/2 in). Voir la section Entretien.
	Agrafes inadéquates ou épissure mal faite.	Voir <u>Remise en état des courroies</u> dans la section Entretien.
	Accumulation de récolte sur les rouleaux ou les guides de courroie.	Éliminer l'accumulation de matériau de récolte.
Les courroies patinent ou ne tournent pas du tout.	Le bras de tension des courroies ne revient pas suffisamment pour tendre les courroies.	S'assurer que le bras tend correctement les courroies.
	Courroies trop longues.	Couper les courroies à la bonne longueur. Voir la section Entretien.
	Accumulation de récolte entre les courroies.	Veiller à régler la position du rouleau central du bras de tension conformément au type de récolte. Voir <u>Réglage de la position du rouleau central du bras de tension (n° 12)</u> dans la section Entretien.
Détérioration des nervures des courroies.	Conditions de travail humides.	Monter l'entraînement du rouleau supérieur. Voir la section Équipements.
	Friction des courroies sur le rouleau d'amorçage due à une accumulation de matériau au niveau des dents de recouvrement.	Voir <u>Ramassage de récolte courte, sèche et glissante et Ramassage d'ensilage et de récolte humide</u> dans la section Utilisation — Généralités.

Suite, voir page suivante

DC82261,0000590 -28-03APR15-2/3

Symptôme	Problème	Solution
L'alarme sonore pour balle surdimensionnée retentit à un diamètre de balle inférieur au diamètre maximum autorisé.	Le capteur ou le contacteur de balle surdimensionnée n'est pas réglé correctement.	Régler le capteur ou le contacteur de balle surdimensionnée. Voir la section Entretien.
Le solénoïde centre mou n'est pas alimenté en courant.	La prise de force du tracteur est désenclenchée.	Enclencher la prise de force du tracteur.
Puissance requise du tracteur trop importante pendant le fonctionnement avec les couteaux du dispositif de coupe engagés.	Les couteaux du dispositif de coupe sont usés.	Affûter ou remplacer les couteaux du dispositif de coupe. Voir <u>Affûtage des couteaux du dispositif de coupe</u> dans la section Entretien.

DC82261,0000590 -28-03APR15-3/3

Problèmes avec l'équipement d'ensilage

Symptôme	Problème	Solution
Accumulation de matériau de récolte au niveau du rouleau d'amorçage	Le racleur est trop éloigné du rouleau d'amorçage.	Régler les racleurs. Voir la section "Entretien".
La (les) courroie(s) patine(nt)	Balles trop lourdes.	Réduire le diamètre de balle à une valeur entre 1,2 et 1,3 m (3 ft. 11 in et 4 ft. 3 in) et le poids de balle à 600 kg (1320 lb.).
	Conditions de travail humides.	Monter l'entraînement supplémentaire du rouleau supérieur. Consulter la section Accessoires.
La balle se forme difficilement (récolte humide par suite de pluie)	Le noyau ne parvient pas à se mettre à tourner.	Expulser le noyau et réamorcer la balle au régime minimum jusqu'à ce que le noyau se mette à tourner. Voir Pressage d'ensilage et de récolte humide dans la section Utilisation — Généralités. Entreprendre le ramassage/pressage lorsque le taux de matière sèche atteint 40%.
Bourrage de la machine car alimentation d'une trop grande quantité d'ensilage à la fois	Andains irréguliers	Réengager la prise de force au régime moteur minimum. Si cela n'est pas possible, abaisser la tôle de fond mobile et rétracter les couteaux du dispositif de coupe. Voir Débourrage de la ramasseuse-presse, à la section Utilisation — Généralités.

OUCC006,00015B0 -28-20NOV09-1/1

Problèmes avec le dispositif de liage filet

Symptôme	Problème	Solution
Balle non liée (alarme intermittente lente).	Courroie d'entraînement du filet trop courte.	Remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet</u> dans la section Entretien.
	Le guide inférieur du filet n'est pas en contact avec les courroies.	Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 8)</u> dans la section Entretien.
	Aspérités sur les glissières du guide inférieur du filet.	Éliminer les aspérités.
	Rouleau de filet vide.	Installer un rouleau de filet neuf.
	Rouleaux d'entraînement du filet non engagés.	Contrôler ou remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Contrôle du dispositif de liage filet</u> dans la section Entretien. Contrôler la tension de la courroie lorsque le cycle démarre. Voir <u>Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle n° 5)</u> dans la section Entretien. S'assurer que le diamètre du rouleau de filet ne dépasse pas 320 mm (12-1/2 in).
	Filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc.	Arrêter la prise de force du tracteur. Ouvrir le cache du filet et desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Dérouler le filet en le tirant. Ne jamais essayer de couper le filet avec un couteau contre le rouleau en caoutchouc.
	Filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc après la première balle de la journée.	Retirer le filet des rouleaux d'alimentation lorsque la ramasseuse-presse reste arrêtée pendant la nuit ou pendant plus de 10 heures sans fonctionner.
	Pression excessive ou insuffisante des rouleaux d'alimentation du filet.	Régler la pression des rouleaux d'alimentation du filet. Voir la section Entretien.
	Filet mal engagé (rouleau neuf).	Recommencer la mise en place du filet. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
	Rouleau en caoutchouc endommagé ou collant.	Changer le rouleau en caoutchouc, le nettoyer et le talquer.

Suite, voir page suivante

DC82261,0000570 -28-03APR15-1/4

Symptôme	Problème	Solution
Balle non liée (avec quatre bips rapprochés).	Filet collant en raison de l'emballage.	Couper la partie collante.
	Filet enroulé autour du rouleau d'amorçage de la machine.	Ébarber le rouleau d'amorçage.
	Filet enroulé autour de l'ameneur rotatif (dans la paille).	Remettre en place les doigts du rouleau n° 2, s'ils ont été enlevés.
Balle liée (alarme intermittente lente).	Filet enroulé autour des rouleaux collants de la machine.	Nettoyer les rouleaux concernés et régler les racleurs. Voir la section Entretien.
	Agrafage des courroies agressif.	Changer les agrafes des courroies.
	Le capteur ou le contacteur de filet est défectueux, tordu ou n'est pas réglé correctement.	Contrôler et/ou remplacer le capteur ou le contacteur. Voir la section Entretien.
Filet déchiré.	Ressort manquant au niveau du goujon de commande du contacteur ou du capteur.	Remplacer le ressort.
	Force de freinage incorrectement réglée.	Diminuer la tension du liage filet, voir Réglage de la tension du liage filet dans la section Utilisation — Généralités.
Filet insuffisamment tendu.	Force de freinage incorrectement réglée.	Augmenter la tension de liage filet, voir Réglage de la tension du liage filet dans la section Utilisation — Généralités.
Filet enveloppant la balle, mais déchiré, ou filet restant derrière le ramasseur.	Frein en caoutchouc usé.	Remplacer le frein en caoutchouc.
	Guide inférieur du filet déformé.	Contrôler le guide au niveau du rouleau inférieur n° 9 de la porte. Voir Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 8) dans la section Entretien.
	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6) dans la section Entretien.
	Agrafage des courroies agressif.	Changer les agrafes des courroies.
	Soudures ou marques sur le rouleau d'amorçage.	Éliminer les soudures ou marques.
	Contact trop dur entre le guide inférieur du filet et les courroies.	Corriger le contact. Voir Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 8) dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

DC82261,0000570 -28-03APR15-2/4

Symptôme	Problème	Solution
Balle inégalement liée ou pas du tout liée.	Bourrage entre le guide inférieur du filet et le rouleau de porte n° 8. Voir sous <u>Numérotation des rouleaux</u> dans la section Entretien.	Nettoyer cette zone.
	Guide du rouleau de porte n° 9 déformé.	Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 8)</u> dans la section Entretien.
	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6)</u> dans la section Entretien.
	Pas de contact entre la tôle du guide inférieur du filet et les courroies.	Corriger le contact. Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 8)</u> dans la section Entretien.
	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet</u> dans la section Entretien.
	Couvercle du dispositif de liage filet resté ouvert. Le rouleau de filet est posé à l'envers dans le coffre.	Fermer et verrouiller le couvercle. Installer le rouleau de filet correctement. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
Filet desserré autour de la balle.	Ressort(s) à gaz du couvercle du dispositif de liage filet faible(s).	Vérifier les ressorts des deux côtés du couvercle du dispositif de liage filet. Remplacer si nécessaire.
	Nombre de tours de filet excessif.	Trois tours de filet suffisent. Le filet peut se desserrer s'il y a trop de tours.
Filet non coupé.	Ressort(s) à gaz faible(s).	Vérifier la force du (ou des) ressort(s).
	Le filet n'est pas de la qualité spécifiée.	Utiliser un filet de qualité recommandée.
	Composants électriques défectueux.	Vérifier et/ou remplacer les pièces.
	Couteau émoussé.	Affûter le couteau. Voir la section Entretien.
	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6)</u> dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

DC82261,0000570 -28-03APR15-3/4

Symptôme	Problème	Solution
	Le contre-couteau ne touche pas le couteau à filet sur toute sa largeur.	Le réinstaller correctement. Voir <u>Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle n° 1)</u> dans la section Entretien.
	Couteau à filet non parallèle.	Le réinstaller correctement.
Filet non tendu autour de la balle.	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet</u> dans la section Entretien.
Le couvercle ne reste pas ouvert.	Ressort(s) à gaz faible(s).	Remplacer le(s) ressort(s) à gaz.

DC82261,0000570 -28-03APR15-4/4

Système de lubrification des chaînes

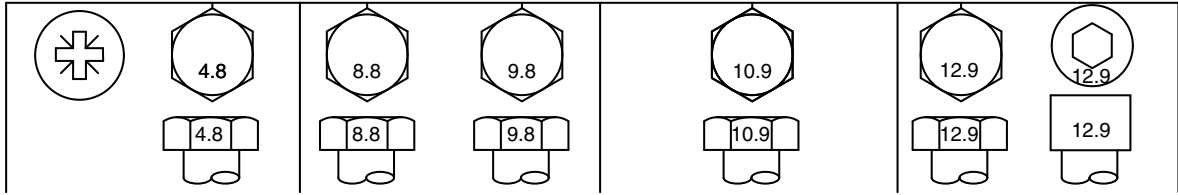
Symptôme	Problème	Solution
Consommation d'huile trop élevée.	Conduite principale interrompue.	Réparer ou remplacer.
	Huile trop légère.	Utiliser une huile répondant aux spécifications. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. Réduire le débit d'huile. Voir <u>Réglage du débit d'huile</u> dans 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 <u>Réglage du débit d'huile</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
Machine non lubrifiée.	Pompe entraînée incorrectement.	Lors du fonctionnement de la machine, contrôler la rotation de la pompe en déposant le couvercle de pompe. Si la pompe n'est pas entraînée, remplacer le tube de connexion. Remettre en état, régler ou remplacer la pompe.
	La pompe ne fonctionne pas d'où l'absence de pression.	Remettre en état, régler ou remplacer.
	Conduite principale interrompue.	Réparer ou remplacer.
	Pas d'huile dans le circuit.	Remplir selon besoin avec de l'huile prescrite. Se reporter à 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 tous les régulateurs de débit.
	Conduite bloquée.	Remettre en état la conduite concernée.

DC82261,0000572 -28-07APR15-1/1

Entretien

Couples de serrage pour boulonnerie métrique

TS1670 —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 indiqués ont une portée générale dans la mesure où ils dépendent de la résistance du boulon ou de la vis. Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Pour 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 ont été conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe. Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine. S'assurer que les filetages des éléments de fixation sont propres et que ces derniers sont correctement engagés sur le filetage. 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"Huilé" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés, ou à des éléments de boulonnerie M20 ou plus avec zingage JDM F13C, F13F ou F13J.

^b"À sec" s'applique à des éléments nus ou zingués, exempts de lubrification, ou à des éléments de boulonnerie M6 à M18 avec zingage JDM F13B, F13E ou F13H.

DX,TORQ2 -28-12JAN11-1/1

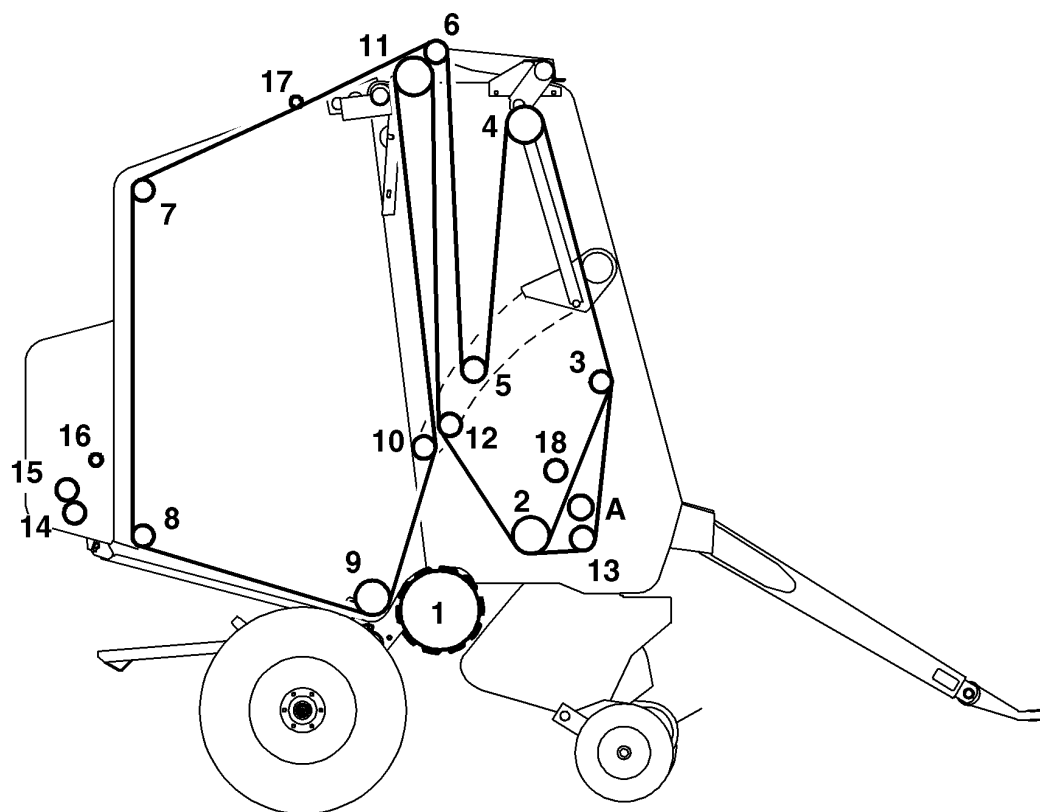
Avant chaque entretien

Si l'entretien requiert l'utilisation d'un poste de soudure, d'un chalumeau ou d'une rectifieuse, suivre les consignes suivantes:

1. Stationner la ramasseuse-presse sur une chaussée ou un sol nu.
2. Retirer les menues pailles pour éviter l'exposition de matériaux inflammables aux étincelles. Si les menues pailles ne peuvent pas être retirées, les asperger d'eau avant de commencer. Tenir les flexibles et les courroies à l'écart de toute flamme nue, de toute source d'étincelles et des projections de soudures.
3. S'assurer qu'un réservoir d'eau sous pression ou toute autre source d'agent extincteur se trouve à portée de main.
4. Demander à une autre personne de surveiller l'apparition d'un incendie pendant le soudage, découpage ou meulage.
5. Une fois le soudage, découpage ou meulage effectués, attendre le refroidissement de toutes les pièces avant de commencer la mise en balles. Avant de quitter la zone d'entretien, s'assurer qu'il n'y a pas de début d'incendie.

DC82261,00004F7 -28-12SEP14-1/1

Numérotation des rouleaux de la ramasseuse-presse



CC1030884

CC1030884 —UN—24SEP08

- | | | | |
|--|---------------------------------------|---|---|
| 1—Rouleau d'amorçage | 6—Rouleau du bras supérieur | 11—Rouleau tendeur supérieur | 16—Rouleau de guidage du filet |
| 2—Rouleau d'entraînement inférieur des courroies | 7—Rouleau supérieur arrière de porte | 12—Rouleau central du bras de tension | 17—Rouleau tendeur supérieur arrière de porte |
| 3—Rouleau tendeur avant | 8—Rouleau inférieur arrière de porte | 13—Rouleau de décalage des courroies | 18—Rouleau de maintien de la balle |
| 4—Rouleau d'entraînement supérieur des courroies | 9—Rouleau inférieur de porte | 14—Rouleau galvanisé d'alimentation du filet | A—Vis de nettoyage |
| 5—Rouleau avant du bras de tension | 10—Rouleau arrière du bras de tension | 15—Rouleau caoutchouc d'alimentation du filet | |

NOTE: Les numéros indiqués ci-dessus ne doivent pas être utilisés pour commander des rouleaux de

rechange. Toujours se référer au catalogue pièces de rechange pour connaître les références exactes.

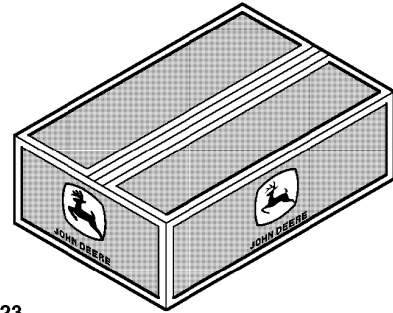
OUCC006,0001420 -28-23JUN08-1/1

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

CC03745,0000FD5 -28-18SEP09-1/1

Charge du réservoir d'eau sous pression

NOTE: Le réservoir d'eau sous pression est livré non chargé. Avant la livraison de la machine, le réservoir d'eau sous pression doit être chargé.

Si une charge antigel est utilisée afin de protéger le réservoir d'eau sous pression, une décharge complète et un entretien sont nécessaires.

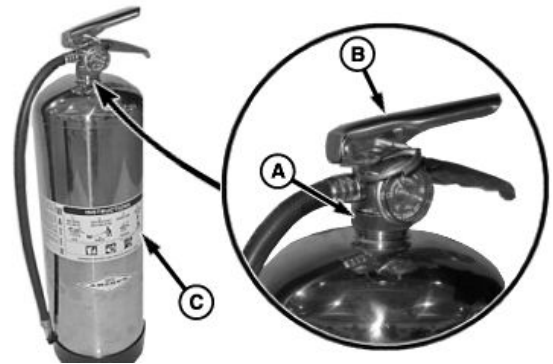
⚠ ATTENTION: Avant d'essayer de recharger, s'assurer que le réservoir d'eau sous pression est complètement dépressurisé.

1. Décharger toute pression résiduelle et l'eau (ou la solution antigel) en veillant à ce qu'il n'y ait plus de pression d'air.
2. Desserrer l'écrou (A) et enlever l'ensemble de valve (B) du cylindre (C).

IMPORTANT: Le réservoir d'eau sous pression ne doit pas être exposé à des températures inférieures à 0 °C, sauf s'il contient un antigel.

NOTE: Un produit anticorrosion doit être utilisé si la teneur en chlorures de l'eau est élevée (40 ppm).

3. Remplir le cylindre avec 9,5 l (2.5 gal) d'eau propre ou de solution antigel.



A—Écrou
B—Ensemble de valve

C—Cylindre

H92727 —UN—10SEP08

NOTE: Le niveau du liquide doit se situer à 15 cm (6 in) environ du haut du cylindre.

4. Contrôler que le joint n'est pas endommagé, si nécessaire remplacer le joint.
5. Placer le joint dans l'écrou (A) de l'ensemble de valve (B).

Suite, voir page suivante

DC82261,00004DE -28-20AUG14-1/3

⚠ ATTENTION: Serrer l'écrou à la main au couple prescrit. Un serrage trop fort avec une clé risque d'endommager la valve.

6. Monter l'ensemble de valve (A) et serrer l'écrou (B) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou—Couple de serrage.....11,3—11,9 N·m
(100—105 lb-in)

7. Enlever le capuchon de la valve de pressurisation (C).

NOTE: Ne pas régler le régulateur de pression du compresseur d'air à plus de 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) au-dessus de la pression de service lue sur le manomètre.

⚠ ATTENTION: Ne jamais laisser le réservoir d'eau sous pression raccordé au régulateur d'une source haute pression pendant une période prolongée. Ne jamais soumettre le réservoir d'eau sous pression à une pression excessive. Le réservoir d'eau sous pression risque d'éclater en cas de surpression.

8. Pressuriser le réservoir d'eau sous pression à la valeur prescrite avec de l'air ou de l'azote.

Valeur prescrite

Réservoir d'eau sous pression—Pression.....690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Ensemble de valve
B—Écrou

C—Valve de pressurisation

NOTE: Contrôler l'écrou, le manomètre, la valve de pressurisation, les soudures du cylindre et l'orifice de la valve du point de vue fuites avec un fluide spécialement prévu à cet effet ou de l'eau savonneuse.

9. Remettre en place le capuchon enlevé précédemment sur la valve de pressurisation.

H92728—UN—08SEP08

DC82261,00004DE -28-20AUG14-2/3

10. Monter la goupille (A) avec la bague orientée vers l'avant du réservoir d'eau sous pression et monter le joint.

11. Monter l'ensemble flexible et buse (B) dans le support (C).

12. Monter le réservoir d'eau sous pression sur la machine.

A—Goupille

B—Ensemble flexible et buse

C—Support



H92729—UN—08SEP08

DC82261,00004DE -28-20AUG14-3/3

Réglage des chaînes d'entraînement du ramasseur

Pour s'assurer que les chaînes n'ont pas de mou, fermer la porte et engager la prise de force pendant quelques secondes. Couper le moteur du tracteur.

Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur de la manière suivante:

Chaîne d'entraînement du ramasseur:

1. Desserrer les deux écrous de fixation (E) du support du tendeur.
2. Pousser le support du tendeur (B) contre la chaîne jusqu'à obtention d'un fléchissement conforme à la valeur prescrite sur le côté opposé au tendeur.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement
du ramasseur—Fléchissement..... 10 mm
(0.39 in)

3. Resserrer les deux écrous de fixation (A).

NOTE: Il n'est pas nécessaire de régler la tension de la chaîne d'entraînement intermédiaire (C).

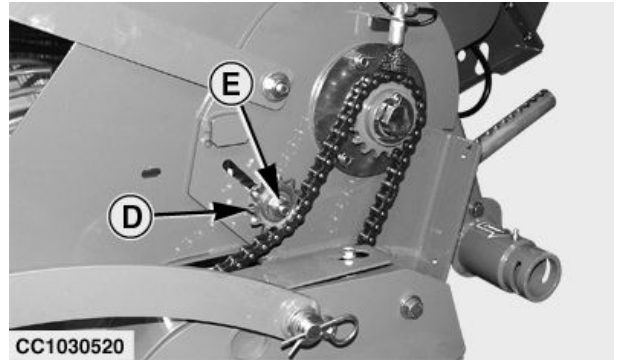
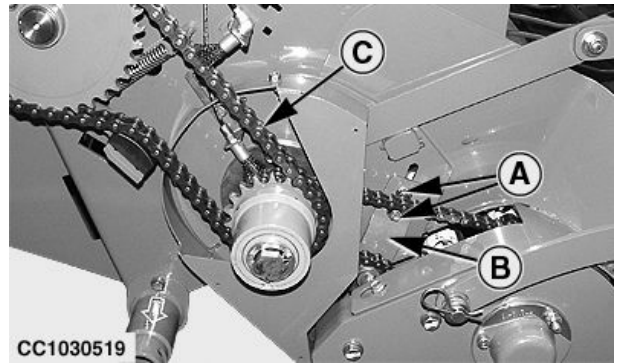
4. Engager la prise de force pendant quelques secondes.
5. Vérifier le fléchissement de la chaîne. Répéter les opérations de réglage si nécessaire.

Chaîne d'entraînement de la vis, côté gauche:

1. Desserrer l'écrou de fixation (E) du support du pignon tendeur.
2. Pousser le pignon tendeur (D) contre la chaîne jusqu'à obtention d'un fléchissement conforme à la valeur prescrite sur le côté opposé au tendeur.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement
de la vis du ramasseur,
côté gauche—Fléchissement..... 10 mm
(0.39 in)



A—Écrous de fixation
B—Support de tendeur
C—Chaîne d'entraînement
intermédiaire

D—Pignon tendeur
E—Écrou de fixation

3. Resserrer l'écrou (E).
4. Engager la prise de force pendant quelques secondes.
5. Vérifier le fléchissement de la chaîne. Répéter les opérations de réglage si nécessaire.

OUCC006,00015A8 -28-30NOV09-1/1

CC1030519—UN—23SEP08

CC1030520—UN—23SEP08

Réglage de la chaîne d'entraînement du rouleau inférieur

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.

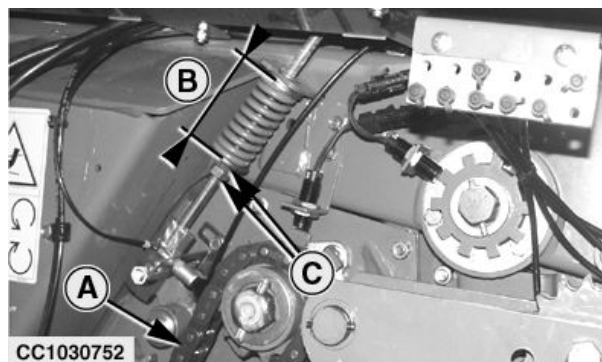
Régler la tension de la chaîne d'entraînement du rouleau inférieur (A) de la manière suivante:

1. Vérifier que la longueur (B) du ressort est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Ressort—Longueur..... 95 mm
(3.74 in)

2. Si nécessaire, régler la longueur (B) du ressort à l'aide des écrous de boulon à oeil (C).
3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Vérifier le réglage. Répéter l'opération si nécessaire.



A—Chaîne d'entraînement du rouleau inférieur
B—Longueur
C—Écrous

OUCC006,0001401 -28-05NOV08-1/1

Réglage de la chaîne d'entraînement principale

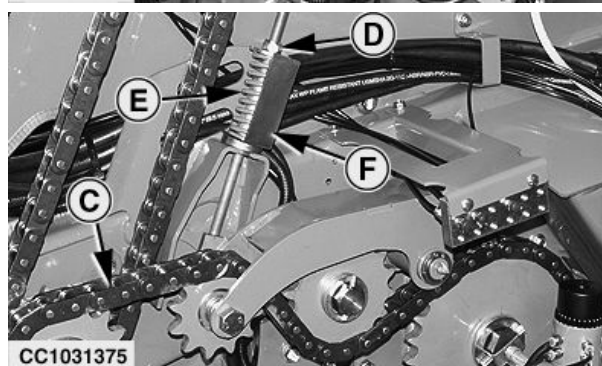
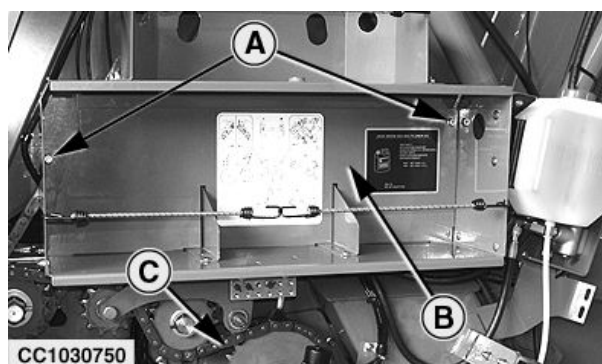
Pour être sûr que la chaîne ne présente pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale (C) de la manière suivante:

1. Desserrer les écrous (A) et retirer le garant (B) (ramasseuse-presse avec liage ficelle uniquement).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale (C) à l'aide de l'écrou (D) du boulon à oeil de façon à ce que la longueur du ressort (E) et celle de la patte (F) soient identiques.
3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Vérifier le réglage. Répéter l'opération si nécessaire.

A—Écrous de fixation
B—Garant
C—Chaîne d'entraînement principale

D—Écrou
E—Ressort
F—Patte



CC03745,0000F9D -28-11MAY09-1/1

Réglage de la chaîne du rouleau d'entraînement supérieur

Pour s'assurer que les chaînes n'ont pas de mou, fermer la porte et engager la prise de force pendant quelques secondes. Couper le moteur du tracteur.

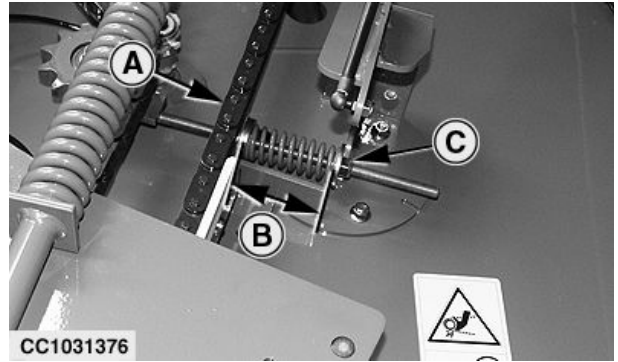
Régler la tension de la chaîne d'entraînement du rouleau supérieur (A) de la manière suivante:

1. Vérifier que la longueur (B) du ressort est conforme aux spécifications.

Valeur prescrite

Rondelle—Longueur..... 95 mm
(3.74 in)

2. Si nécessaire, régler la longueur (B) du ressort à l'aide de l'écrou du boulon à oeil (C).
3. Engager la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Répéter le réglage si nécessaire.



A—Chaîne du rouleau d'entraînement supérieur
B—Longueur

C—Écrou

OUCC006,0001576 -28-16SEP09-1/1

CC1031376 —UN—30MAR09

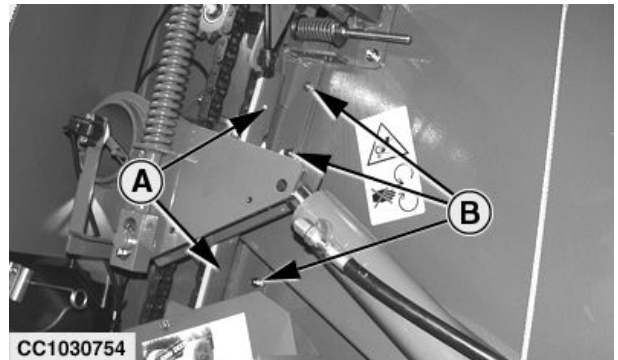
Réglage du guide de la chaîne du rouleau d'entraînement supérieur

Pour s'assurer que les chaînes n'ont pas de mou, fermer la porte et engager la prise de force pendant quelques secondes. Couper le moteur du tracteur.

1. Desserrer les écrous de fixation (B) du guide.
2. Glisser le guide (A) jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la chaîne d'entraînement du rouleau supérieur.
3. Resserrer les écrous de fixation (B) du guide.

A—Guide de chaîne

B—Écrous de fixation



OUCC006,0001577 -28-16SEP09-1/1

CC1030754 —UN—14OCT08

Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif

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.

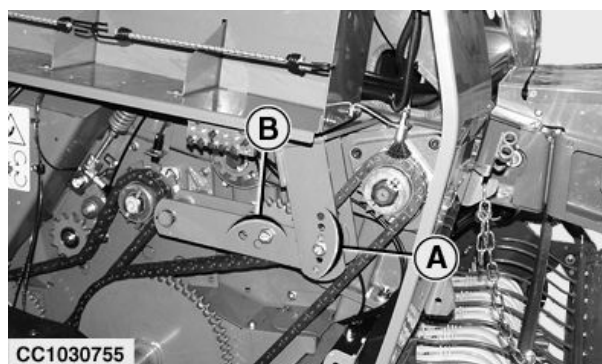
Régler la tension de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif à l'aide des perçages (A) et (B), de façon à ce que le fléchissement sur le côté opposé au tendeur soit conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif—Fléchissement.....	10 mm
	(0.39 in)

Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.

Vérifier le fléchissement de la chaîne. Répéter l'opération si nécessaire.



A—Perçages

B—Perçages

OUCC006,0001405 -28-26NOV08-1/1

CC1030755—UN—01OCT08

Réglage de la chaîne d'entraînement du rouleau tendeur supérieur

Pour s'assurer que les chaînes n'ont pas de mou, fermer la porte et engager la prise de force pendant quelques secondes. Couper le moteur du tracteur.

Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale (A) de la manière suivante:

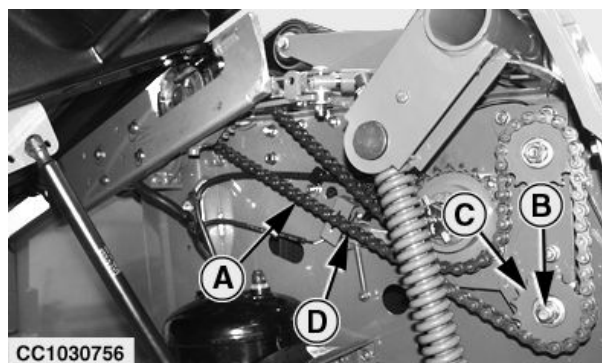
1. Desserrer le contre-écrou du tendeur (B).
2. Appuyer le pignon tendeur (C) contre la chaîne jusqu'à obtention d'un fléchissement, par rapport à (D), d'environ:

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement du rouleau tendeur supérieur—Flèche.....	20 mm
	(0.8 in)

3. Resserrer la contre-écrou du tendeur (B).

Si le tendeur touche l'extrémité de l'encoche avant que la chaîne (A) ne soit tendue, enlever un maillon de la chaîne d'entraînement.



A—Chaîne d'entraînement principale
B—Contre-écrou du tendeur

C—Pignon tendeur
D—Position

4. Engager la prise de force pendant quelques secondes.
5. Contrôler la flèche de la chaîne. Répéter le réglage si nécessaire.

OUCC006,0001578 -28-11JAN10-1/1

CC1030756—UN—14OCT08

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 les vannes d'arrêt (A) et (C) avant de déposer ou de remplacer des couteaux.

Toujours porter des gants pour manipuler les couteaux.

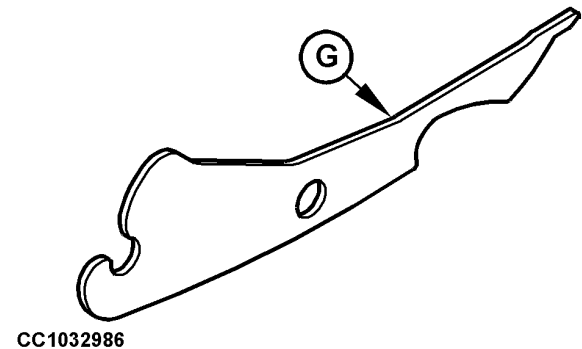
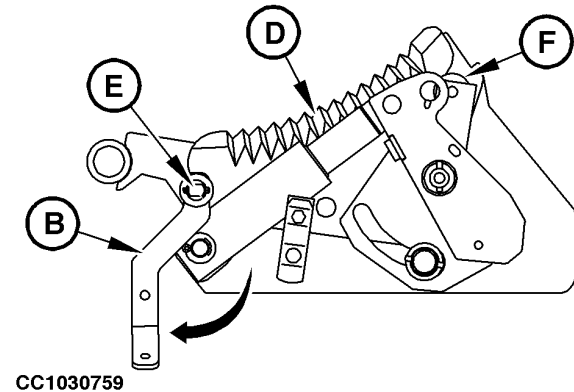
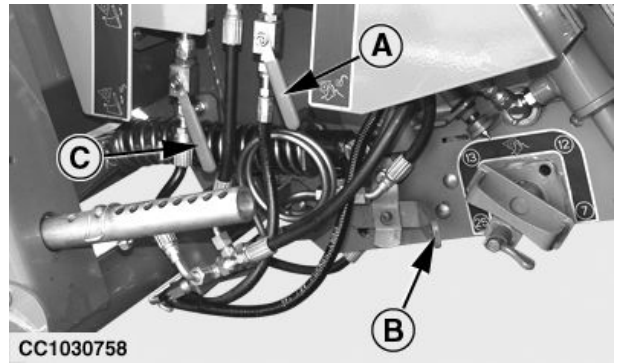
NOTE: Chaque couteau (D) peut être déposé et remplacé séparément.

Pour retirer et remplacer un couteau, procéder de la manière suivante:

1. Rétracter les couteaux. Voir Rétraction ou engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
2. Abaisser la tôle de fond mobile. Voir Débouillage de l'ameneur rotatif dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
3. Fermer la vanne d'arrêt des couteaux (A) ainsi que la vanne d'arrêt de la tôle de fond mobile (C).
4. Ouvrir complètement la porte et la verrouiller.
5. Déverrouiller le levier (B) et l'abaisser.
6. Tirer le couteau (D) pour le retirer du guide nylon (F) et de la barre (E).
7. Pour monter le couteau (D), l'insérer sur la barre (E), puis dans le guide nylon (F).

IMPORTANT: Lorsqu'un couteau n'est plus utilisé, il est conseillé de le remplacer par l'obturateur pour passage de couteau (G). Cela permet d'éviter une accumulation de récolte au niveau de l'espace laissé par le couteau manquant.

8. Relever le levier (B) et le verrouiller.
9. Abaisser la porte.
10. Ouvrir les vannes d'arrêt (A) et (C), puis relever la tôle de fond mobile.



A—Vanne d'arrêt des couteaux	E—Barre
B—Lever	F—Guide
C—Vanne d'arrêt de la tôle de fond mobile	G—Obturateur pour passage de couteau
D—Couteau	

OUCC006,0001A2D -28-12FEB13-1/1

CC1030758 —UN—02OCT08

CC1030759 —UN—22OCT08

CC1032986 —UN—30JUN10

Affûtage des couteaux du dispositif de coupe

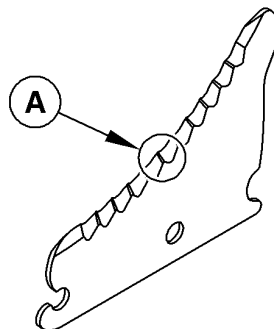
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler les couteaux.

Retirer les couteaux de la machine. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe, dans cette section.

Bloquer les couteaux sur un établi ou sur une table.

Affûter le bord lisse chanfreiné en conservant un angle de 12°. Consulter le concessionnaire John Deere pour de plus amples informations concernant le dispositif d'affûtage des couteaux.

IMPORTANT: Le fait de réchauffer le couteau pendant le processus d'affûtage risque d'en réduire la durée de vie. Si le profil des dents (A) s'efface, remplacer le couteau.



CC1029106

A—Profil des dents

CC1029106—UN—08JAN07

OUCC006,00016AD -28-23JUL10-1/1

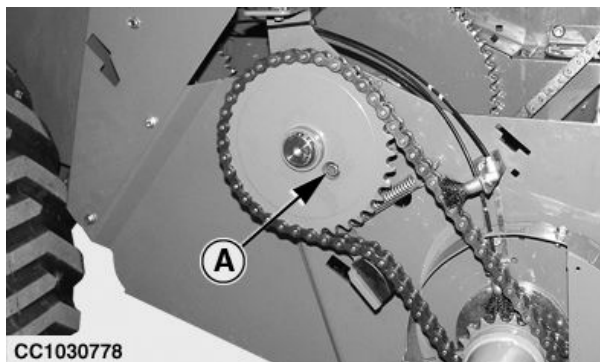
Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement du ramasseur

Aligner les perçages du moyeu à boulon de cisaillement et installer une vis M8 x 40 (qualité 10.9) avec un écrou de blocage (A).

Remettre en place tous les garants déposés précédemment.

NOTE: Les vis et écrous utilisés peuvent être commandés auprès du concessionnaire John Deere.

A—Vis et écrou de blocage



CC1030778

CC1030778—UN—02OCT08

OUCC006,00017E9 -28-12FEB13-1/1

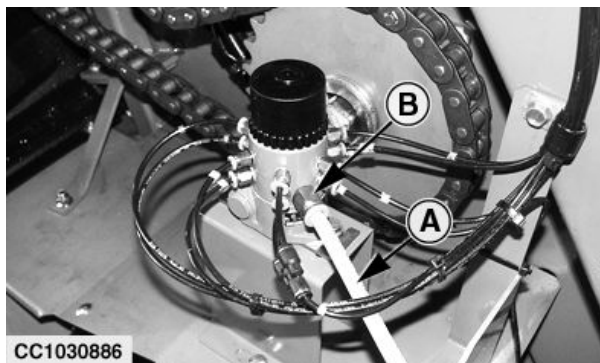
Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes

NOTE: Il est nécessaire de purger le système de lubrification des chaînes si le réservoir d'huile était complètement vide.

1. Débrancher la conduite d'arrivée (A).
2. Attendre que tout l'air de la conduite d'arrivée (A) soit purgé avant de la rebrancher au raccord (B).
3. Faire fonctionner la ramasseuse-presse jusqu'à ce que de l'huile s'écoule des pinceaux en continu.

A—Conduite d'arrivée

B—Raccord



CC1030886

CC1030886—UN—02OCT08

OUCC006,0001425 -28-18NOV08-1/1

Réglage des pinceaux

- Régler la position des pinceaux en fonction du nombre de pinceaux utilisés pour lubrifier une chaîne:
 - Si un seul pinceau est utilisé pour la lubrification de la chaîne, aligner l'axe médian du pinceau (A) avec une des plaques situées à l'intérieur de la chaîne (B).
 - Si deux pinceaux sont utilisés pour la lubrification de la chaîne, aligner l'axe médian de chaque pinceau (A) avec les plaques situées à l'intérieur de la chaîne (B).
- Régler chaque pinceau (A) de manière à obtenir la longueur de chevauchement (C) prescrite avec la chaîne (B).

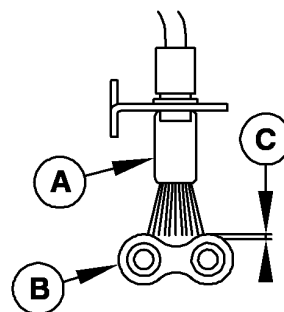
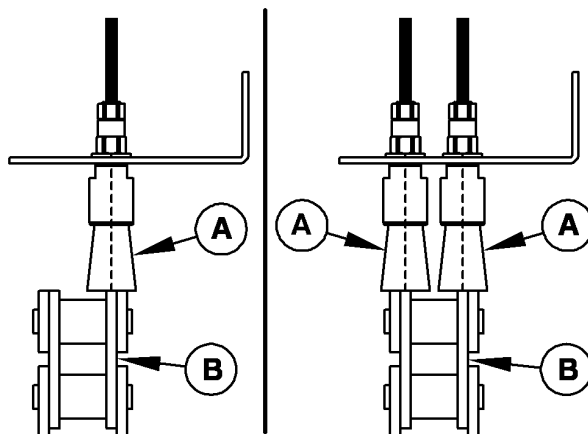
Valeur prescrite

Pinceau sur
chaîne—Longueur de
chevauchement.....0—2 mm
(0—0.08 in)

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—Chaîne

C—Longueur du chevauchement pinceau/chaîne



CC1035277

CC1035277 —UN—23SEP11

OUCC006,000181D -28-11OCT11-1/1

Réglage de l'alignement des courroies

IMPORTANT: Vérifier qu'il existe un écart de 2 à 4 mm (0.08 à 0.16 in) au niveau des pattes de guidage inférieures avant. Si l'écart est trop important, les courroies ne s'achemineront pas correctement. Ceci risque d'endommager les courroies et le filet.

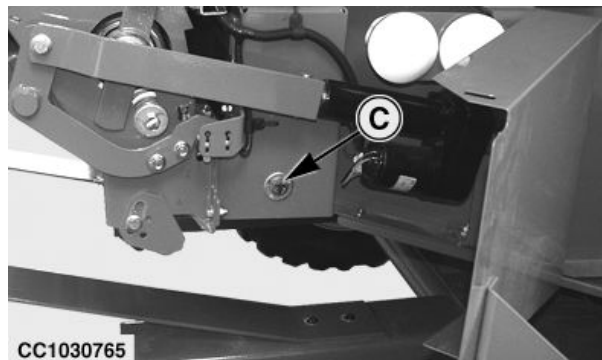
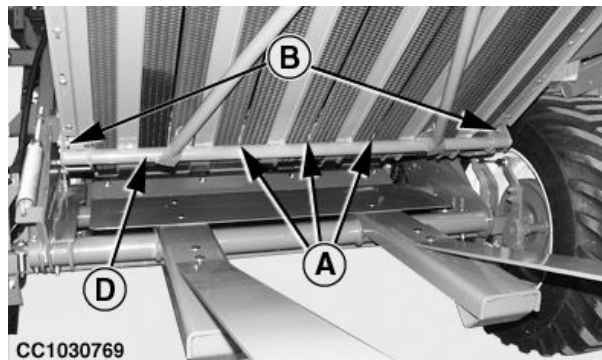
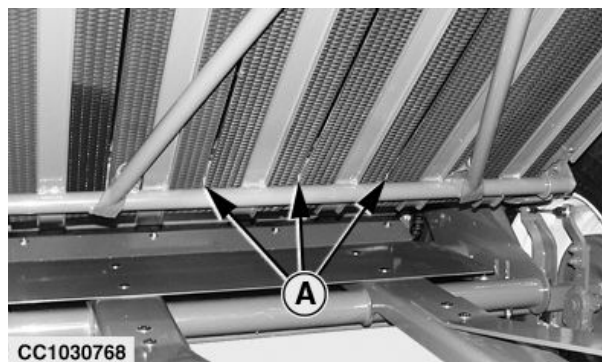
1. Vérifier que l'écart entre les extrémités de toutes les pattes de guidage (A) et la traverse inférieure (D) est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Pattes de guidage/traverse—Dégagement.....2—4 mm
(0.08—0.16 in)

2. Si nécessaire, desserrer les vis (B) et ajuster la traverse (D). Si l'écart dépasse 4 mm (0.16 in) au milieu de la traverse (D), redresser la traverse autant que nécessaire.
3. Engager la prise de force et la laisser tourner à bas régime. Observer le passage des courroies au niveau des pattes inférieures (A). Si le cheminement des courroies n'est pas correct, procéder de la manière suivante:
 - a. Verrouiller la porte au moyen de la vanne.
 - b. Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire pour relever le bras de tension des courroies et détendre les courroies.
 - c. Arrêter le moteur du tracteur.
 - Si les courroies dévient vers la droite, abaisser l'extrémité droite du rouleau inférieur arrière de porte (C).
 - Si les courroies dévient vers la gauche, relever l'extrémité droite du rouleau inférieur arrière de porte (C).
 - d. Démarrer le moteur du tracteur et abaisser le bras de tension de courroie.
 - e. Vérifier à nouveau le cheminement et, si nécessaire, réajuster le rouleau inférieur arrière de porte (C).
 - f. Vérifier le réglage du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 8). Voir Réglage du racleur du rouleau inférieur de porte (n° 8) dans cette section.

IMPORTANT: S'assurer que le guide inférieur du filet est encore en contact avec les courroies. Voir



A—Pattes de guidage
B—Vis

C—Rouleau inférieur arrière de porte
D—Traverse

Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 8) dans cette section.

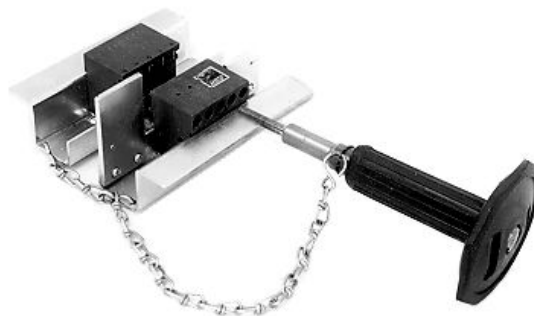
OUC006,0001A39 -28-12FEB13-1/1

Remise en état des courroies

Agrafeuse

En cas d'utilisation de l'agrafeuse "Mato", il faut avoir recours à un étau monté sur un établi.

NOTE: Les courroies peuvent parfois s'effilocheur sur les bords. Couper les effilochures au fur et à mesure qu'elles apparaissent afin d'éviter qu'elles ne se prennent dans la balle lors de sa formation, entraînant un effilochage supplémentaire ou l'endommagement des courroies.



Agrafeuse "Mato"

OUC006,0000256 -28-06OCT00-1/1

E39821 —UN—21MAR96

Préparation des courroies endommagées

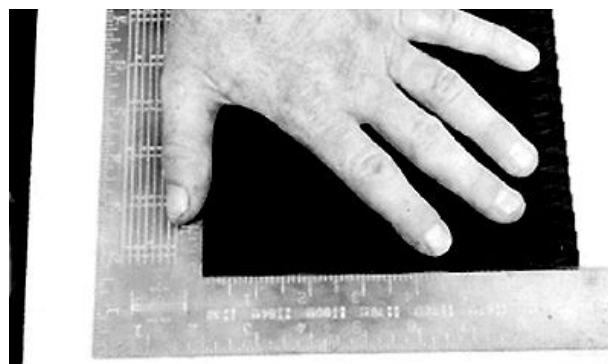
Retirer la courroie rompue.

Couper la partie endommagée à l'aide d'une équerre et d'un couteau bien affûté.

IMPORTANT: Le raccourcissement, par rapport à la longueur de la courroie neuve, ne doit pas dépasser 38 mm (1.49 in). Il est nécessaire de rallonger la courroie après deux réparations.

NOTE: Pour faciliter le découpage, plonger la lame du couteau dans du savon liquide.

Après découpage, vérifier que la courroie est bien d'équerre.



Suite, voir page suivante

CC,570RB 003542 -28-15SEP98-1/3

E21797 —UN—24JUN99

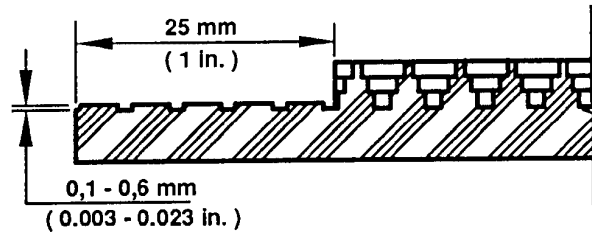
E21798 —UN—24JUN99

Découpe du quadrillage avec un couteau:

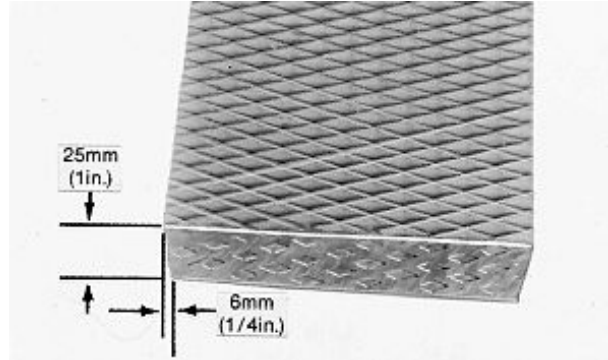
Maintenir la courroie au moyen d'une planche épaisse. Avec un couteau bien affûté, enlever la couche de quadrillage sur 25 mm (1 in.) à l'extrémité de la courroie, en veillant à conserver 0,1 à 0,6 mm (0.003 à 0.023 in.) de quadrillage pour empêcher toute détérioration des fibres de la courroie.

Pour faciliter le découpage, plonger la lame du couteau dans du savon liquide.

Couper l'extrémité menée de la courroie tel qu'illustré ci-contre, et uniquement de cette façon.



CC001056



CC,570RB 003542 -28-15SEP98-2/3

CC001056 —UN—16FEB96

E22649 —UN—13SEP88

Découpe du quadrillage au moyen du rabot:

Placer la courroie sur une surface plane et l'immobiliser.

Ajuster la plaque de pression du rabot à l'épaisseur de la courroie au moyen de la molette (A).

Visser encore la molette (A) d'un demi-tour supplémentaire et la bloquer avec la molette extérieure (B).

Maintenir fermement le rabot contre la courroie.

Pousser le rabot le long de l'extrémité de la courroie jusqu'à ce que le quadrillage soit enlevé.



CC,570RB 003542 -28-15SEP98-3/3

E39823 —UN—24JUN99

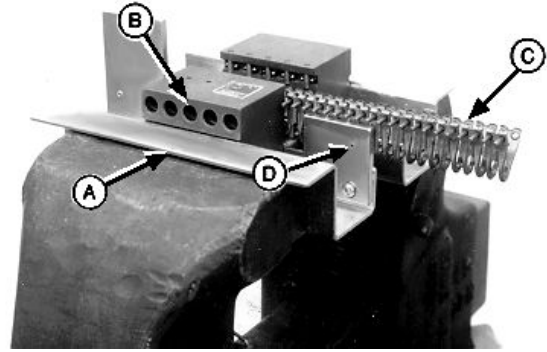
Pose des agrafes Mato pour courroies

NOTE: La ramasseuse-presse neuve est livrée avec 6 agrafes Mato pour courroies.

Placer l'agrafeuse (A) dans un étau en orientant les trous (B) vers l'avant.

Installer les cinq premiers segments des agrafes pour courroies (C) dans l'agrafeuse. S'assurer que les rivets sont à l'intérieur des trous (B) de l'agrafeuse. Deux rivets par segment doivent être insérés dans le même trou. Les segments doivent toucher le guide (D).

Serrer l'étau jusqu'à ce que les segments soient légèrement pincés et qu'il soit possible d'insérer facilement la courroie.



A—Agrafeuse
B—Trou

C—Agrafe de courroie
D—Guide

DC82261,000055B -28-27MAR15-1/5

E39829 —UN—19JUL96

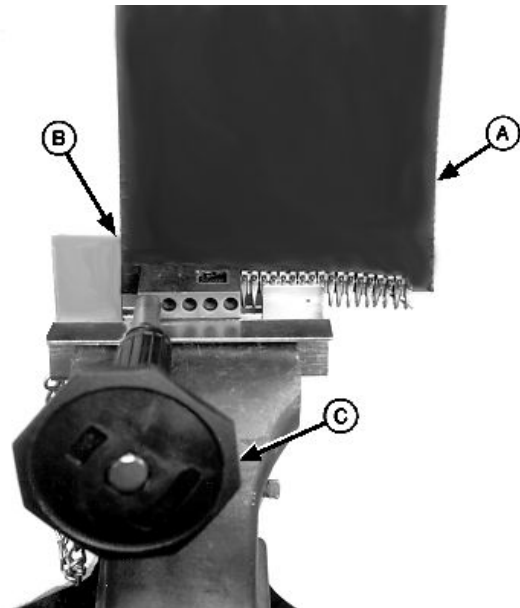
Rabattement des pointes des agrafes dans la courroie

Insérer la courroie (A) dans les agrafes avec le quadrillage orienté vers l'arrière. Aligner le bord de la courroie sur le guide (B). Pousser uniformément la courroie vers le bas jusqu'aux tiges de butée. Les agrafes doivent également être orientées vers le bas contre les tiges de butée.

Fermer l'étau pour exercer une pression sur les agrafes. Cela permet un rivetage correct. Veiller à placer la courroie d'équerre dans l'agrafeuse et les agrafes.

IMPORTANT: Ne pas utiliser un marteau trop gros ni frapper trop fort avec un poinçon, faute de quoi l'agrafeuse pourrait être endommagée, de même que l'épaisseur de courroie.

À l'aide d'un poinçon (C), enfoncer d'abord le rivet dans le trou gauche à travers la courroie jusqu'à ce que l'épaule du poinçon soit en butée sur l'agrafeuse. Frapper le poinçon encore une fois pour assurer le contact entre l'épaule et l'agrafeuse. En procédant de droite à gauche, enfoncer les rivets restants à travers la courroie de la même manière.



A—Courroie
B—Guide

C—Poinçon

Suite, voir page suivante

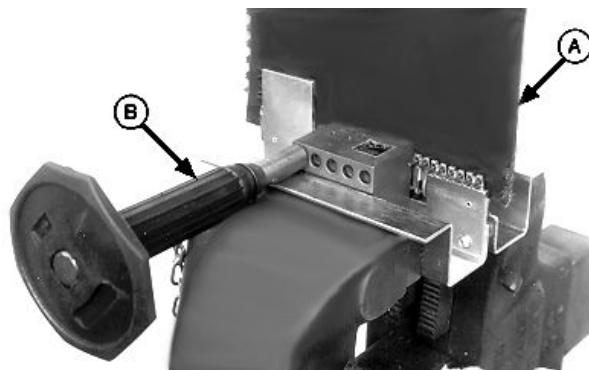
DC82261,000055B -28-27MAR15-2/5

E40028 —UN—30MAY96

Enfoncement des rivets avec un poinçon

Ouvrir l'étau. Déplacer la courroie et les agrafes (A) jusqu'à ce que les rivets des cinq prochains segments soient à l'intérieur des trous de l'agrafeuse. Positionner la courroie d'équerre avec l'agrafeuse. Fermer l'étau pour exercer une pression sur les agrafes.

À l'aide d'un poinçon (B), enfoncer d'abord le rivet dans le trou gauche à travers la courroie jusqu'à ce que l'épaule du poinçon soit en butée sur l'agrafeuse. Frapper le poinçon encore une fois pour assurer le contact entre l'épaule et l'agrafeuse. En procédant de droite à gauche, enfoncer les rivets restants à travers la courroie de la même manière.



A—Courroie et agrafes

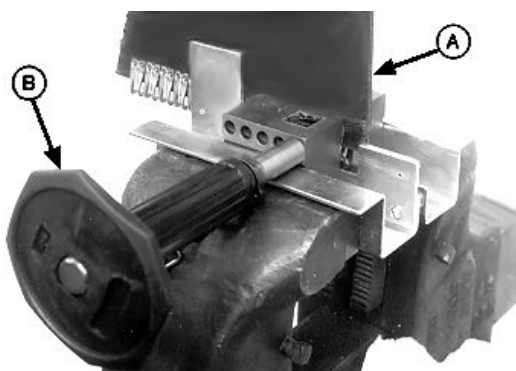
B—Poinçon

DC82261,000055B -28-27MAR15-3/5

E40029—UN—30MAY96

Ouvrir l'étau. Déplacer la courroie et les agrafes (A) jusqu'à ce que les rivets des quatre derniers segments soient installés à l'intérieur des trous de l'agrafeuse. Positionner la courroie d'équerre avec l'agrafeuse. Fermer l'étau pour exercer une pression sur les agrafes.

À l'aide d'un poinçon (B), enfoncer d'abord le rivet dans le trou gauche à travers la courroie jusqu'à ce que l'épaule du poinçon soit en butée sur l'agrafeuse. Frapper le poinçon encore une fois pour assurer le contact entre l'épaule et l'agrafeuse. En procédant de droite à gauche, enfoncer les rivets restants à travers la courroie de la même manière.



A—Courroie et agrafes

B—Poinçon

DC82261,000055B -28-27MAR15-4/5

E40030—UN—30MAY96

Contrôle du rabattement des pointes des agrafes

Enlever la courroie de l'étau et contrôler les agrafes. Tous les rivets doivent traverser la courroie; la marque du poinçon doit être visible au centre des rivets.

IMPORTANT: Ne pas frapper la boucle de l'agrafe lors de l'aplatissement des têtes de rivets avec un marteau.

Ne pas frapper trop fort sur les rivets faute de quoi ils peuvent se tordre et endommager les joints.

Placer la courroie et l'épissure sur une base solide. Aplatir les têtes des rivets en utilisant la partie plate d'un petit marteau. Frapper plusieurs rivets à la fois en "tapotant" légèrement. Les rivets doivent être au ras de l'épissure.



Voir [Pose des courroies](#) dans cette section pour une installation correcte.

DC82261,000055B -28-27MAR15-5/5

E40027—UN—30MAY96

Mise en place des courroies

Détendre les courroies en verrouillant la porte dans n'importe quelle position avec le dispositif de verrouillage et en montant le bras de tension des courroies avec la manette du distributeur auxiliaire du tracteur.

Installer les courroies en veillant à orienter leur face quadrillée vers l'extérieur.



CC1031922 —UN—29OCT09

OUCC006,0001585 -28-28OCT09-1/1

Cheminement des courroies dans la ramasseuse-presse

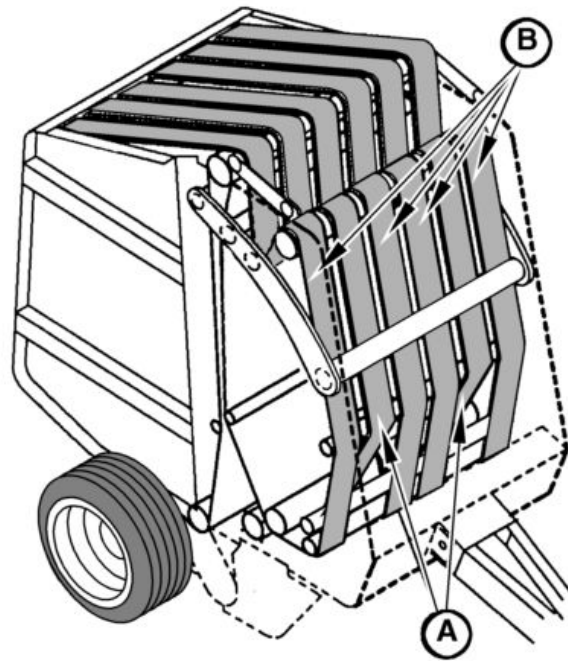
Enfiler les courroies, tel qu'illustré ci-contre, à travers leurs guides respectifs. Se reporter aux illustrations pour l'emplacement des courroies longues et des courroies courtes.

- Longueur des courroies courtes (A) = 13,07 m $\pm$ 0,012 m (42 ft. 9.6 in. $\pm$ 0.47 in.).
- Longueur des courroies longues (B) = 13,21 m $\pm$ 0,012 m (43 ft. 4.1 in. $\pm$ 0.47 in.).

NOTE: L'illustration montre le cheminement des courroies tel qu'il est recommandé. Dans certains cas, un cheminement des courroies différent peut donner de meilleurs résultats.

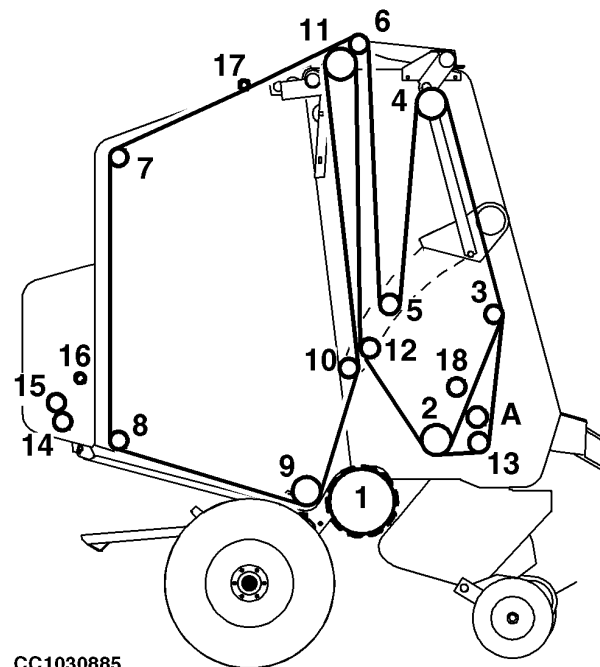
A—Courroies courtes

B—Courroies longues



CC1028775

CC1028775 —UN—08FEB07



CC1030885

CC1030885 —UN—24SEP08

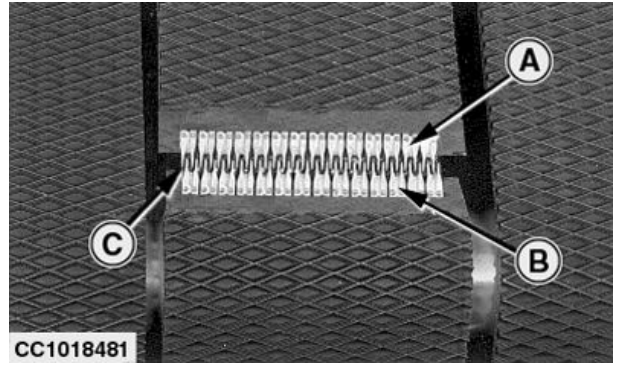
OUCC006,0001586 -28-16SEP09-1/1

Accrochage des courroies — agrafes de type “Mato”

Enfiler les courroies dans les crochets (A) et (B) de sorte que, vu dans le sens du déplacement, le côté de la courroie coupé à angle droit guide le côté dont les bords ont été rognés. Introduire ensuite un morceau de câble métallique (C) de 165 mm (6.49 in) de long.

Lors de la mise en place du câble métallique, veiller à ce que les deux côtés de la courroie soient correctement alignés.

NOTE: En raison de sa forme spéciale, le câble (C) est maintenu en place dès qu'il a été enfilé dans les agrafes.



CC1018481 —UN—18OCT00

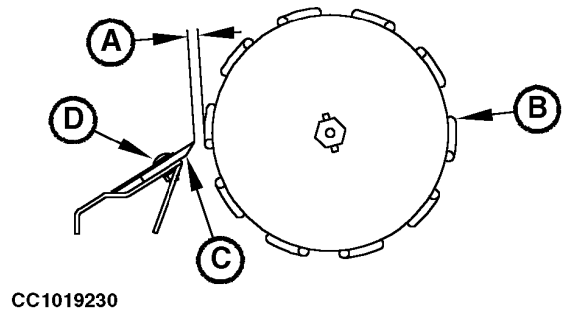
OUCC006,000025B -28-06OCT00-1/1

Réglage du racleur de rouleau d'amorçage (n° 1)

- Régler le racleur (C) de manière à l'approcher au maximum du rouleau d'amorçage (B) inférieur sans toutefois le toucher.
- Régler le racleur (C) de la manière suivante:
 - Desserrer les vis (D) et régler l'écartement (A).
 - Faire tourner la ramasseuse-presse à la main pour vérifier l'écartement de toutes les barres. Voir Rotation manuelle de la ramasseuse-presse dans la section Utilisation — Généralités.
- Serrer les vis de fixation (D) au couple suivant:

Valeur prescrite

Vis de fixation du racleur du rouleau d'amorçage—Couple de serrage.....	140 N·m (103 lb-ft)
---	------------------------



A—Écartement
B—Rouleau d'amorçage

C—Racleur
D—Vis

CC1019230 —UN—16FEB01

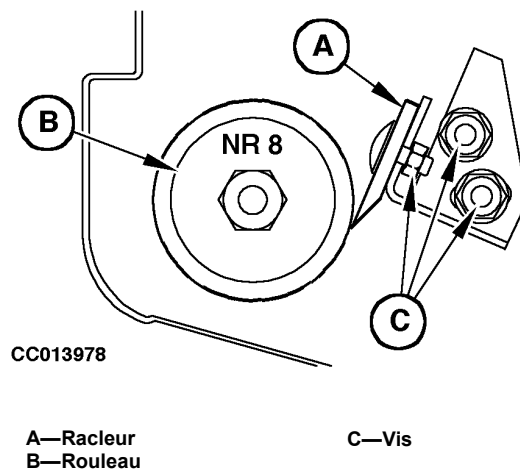
OUCC006,00013CE -28-17NOV08-1/1

Réglage du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 8)

- Pour régler le racleur (A), desserrer les vis de fixation (C).
- Approcher le racleur (A) le plus près possible du rouleau (B) sans toutefois le toucher.
- Serrer les vis de fixation (C) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis de fixation du racleur du rouleau inférieur arrière de porte—Couple de serrage.....	55 N·m (40 lb-ft)
---	----------------------



A—Racleur
B—Rouleau

C—Vis

CC013978 —UN—04APR98

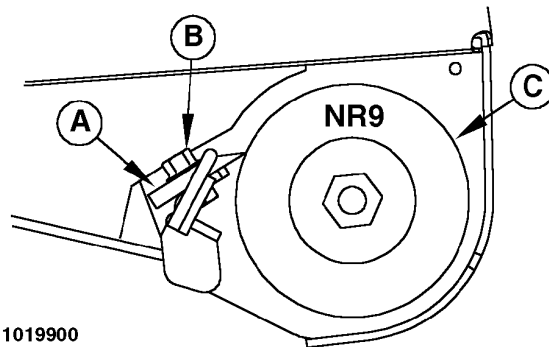
DC82261,000056B -28-20NOV14-1/1

Réglage du racleur du rouleau inférieur avant de porte (n° 9)

1. Pour régler le racleur (A), desserrer les vis de fixation (B).
2. Régler le racleur (A) de manière à l'approcher au maximum du rouleau (C) sans toutefois le toucher.
3. Serrer les vis de fixation (B) au couple suivant:

Valeur prescrite

Racleur du rouleau inférieur avant de porte—Couple de serrage.....55 N·m
(40 lb·ft)



CC1019900

A—Racleur
B—Vis

C—Rouleau

CC1019900—JUN—22JUN01

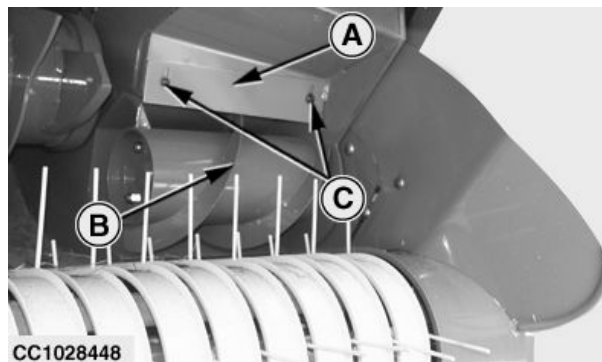
OUCC006,0001422 -28-25JUN08-1/1

Réglage des racleurs des vis d'alimentation du ramasseur

1. Desserrer les vis (C).
2. Approcher le racleur (A) le plus près possible de la vis d'alimentation (B) sans toutefois la toucher.
3. Serrer les vis (C).
4. Répéter cette opération de l'autre côté.

A—Racleur
B—Vis d'alimentation

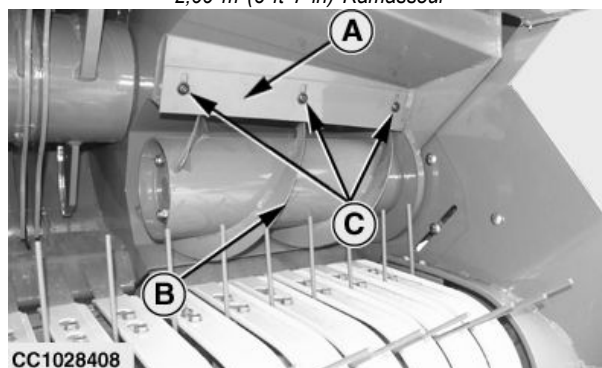
C—Vis



CC1028448

2,00 m (6 ft 7 in) Ramasseur

CC1028448—JUN—21SEP06



CC1028408

2,20 m (7 ft 3 in) Ramasseur

CC1028408—JUN—21SEP06

FS62804,0000328 -28-17JUN09-1/1

Réglage de l'enclume du coupe-ficelle

1. Centrer le bras de liage (A) au-dessus de l'enclume (B) à l'aide du moniteur.
2. Desserrer les écrous (E).
3. Régler le coupe-ficelle (D) de sorte que l'écart (C) entre l'enclume (B) et le bras de liage (A) soit conforme aux valeurs prescrites.

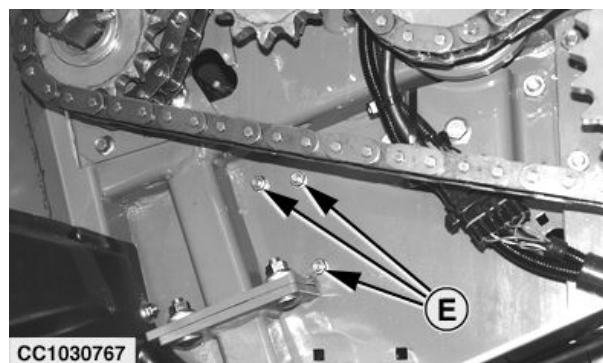
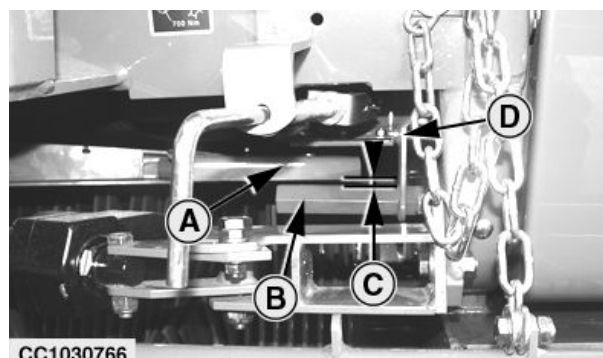
Valeur prescrite

Bras de liage –	
Enclume—Écart.....	1 — 4 mm (0.04 — 0.16 in)

4. Resserrer les écrous (E).
5. Ramener le bras de liage en position de repos.

A—Bras de liage
B—Enclume
C—Écart

D—Coupe-ficelle
E—Écrous



CC1030766 —UN—24OCT08

CC1030767 —UN—14OCT08

OUCC006,000140D -28-27OCT08-1/1

Réglage de la course du bras de liage

La course du bras de liage peut être réglée par l'intermédiaire du moniteur. Avant de modifier la course du bras de liage par l'intermédiaire du moniteur, régler le bras de liage (C) dans sa position la plus haute.

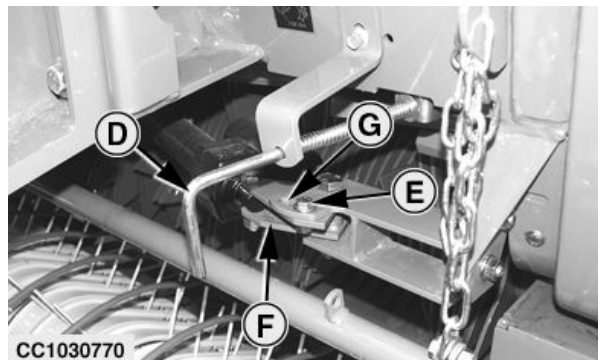
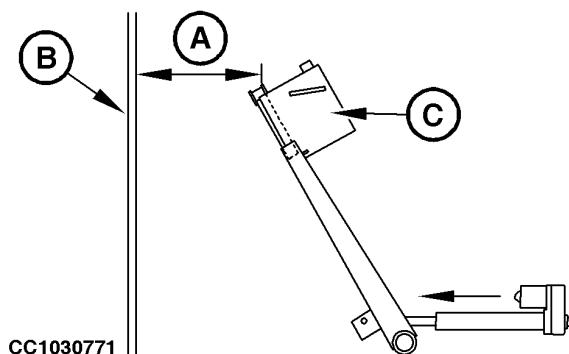
Régler la course du bras de liage de la manière suivante:

1. À l'aide du moniteur, sortir complètement le vérin de déclenchement du liage ficelle, de façon à amener le bras de liage (C) dans la position la plus à droite.
2. Desserrer la vis (E).
3. Glisser le support du vérin de déclenchement (F) dans la fente (G) jusqu'à obtenir l'écart (A).

Valeur prescrite

Bras de liage – paroi droite—Distance..... 80 mm
(3.15 in)

4. Resserrer la vis (E).
5. Rétracter complètement le vérin de déclenchement du liage ficelle pour amener le bras de liage en position de repos. S'assurer que le bras de liage actionne la tige du coupe-ficelle (D) correctement, sinon la ficelle ne sera pas coupée. Répéter l'opération si nécessaire.
6. Vérifier le calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle. Voir Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



A—Distance
B—Panneau droit de la chambre à balles
C—Bras de liage
D—Tringlerie de coupe-ficelle

E—Vis
F—Support du vérin de déclenchement
G—Fente de réglage

OUC006,000157C -28-20OCT09-1/1

CC1030771—UN—02OCT08

CC1030770—UN—14OCT08

Réglage de la position du rouleau central du bras de tension (n° 12)

IMPORTANT: Veiller à régler la position du rouleau central du bras de tension selon le type de récolte. Toute négligence à cet égard peut entraîner une détérioration de la ramasseuse-presse.

1. Ouvrir complètement la porte et la bloquer à l'aide du dispositif de verrouillage.
2. À l'aide de la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur, déplacer le bras de tension jusqu'à ce que la vis (A) du rouleau soit alignée avec l'orifice d'accès (B) à l'intérieur de la ramasseuse-presse.
3. Serrer le frein de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé.
4. Étayer les deux extrémités du rouleau et desserrer les vis (A).
5. Régler la position du rouleau central du bras de tension:

Position 1: Utiliser cette position lors de la mise en balle de récolte sèche telle que la paille.

Position 2 Utiliser cette position lors de la mise en balle de récolte humide telle que l'ensilage.

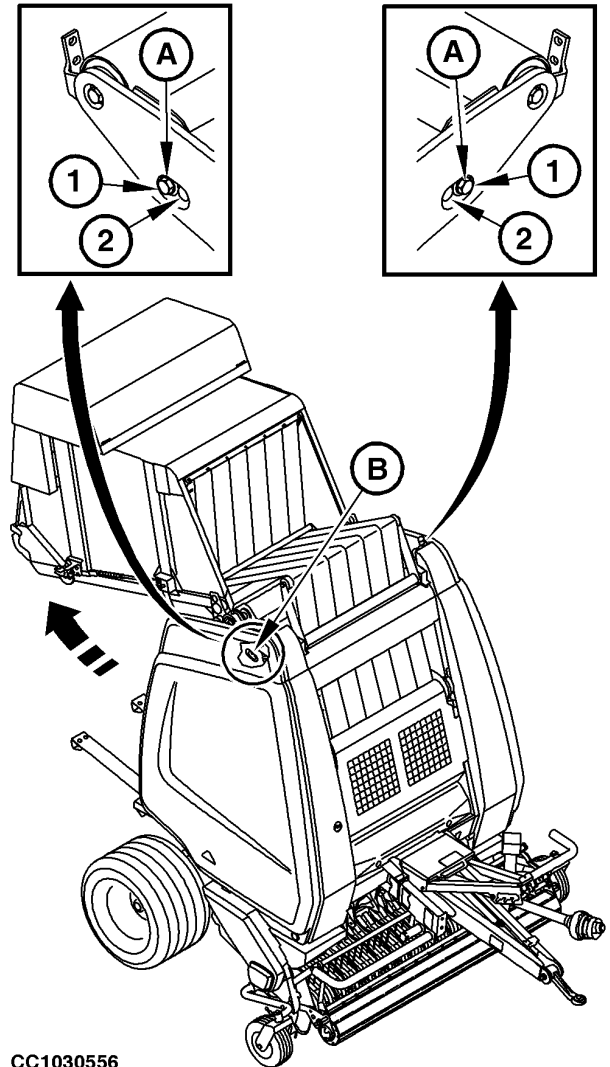
6. Serrer les vis (A) des deux côtés au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis du rouleau
central du bras de
tension—Couple..... 130 Nm
(97.5 lb-ft)

A—Vis
B—Orifice d'accès

1— Position pour récolte sèche
2— Position pour récolte
humide

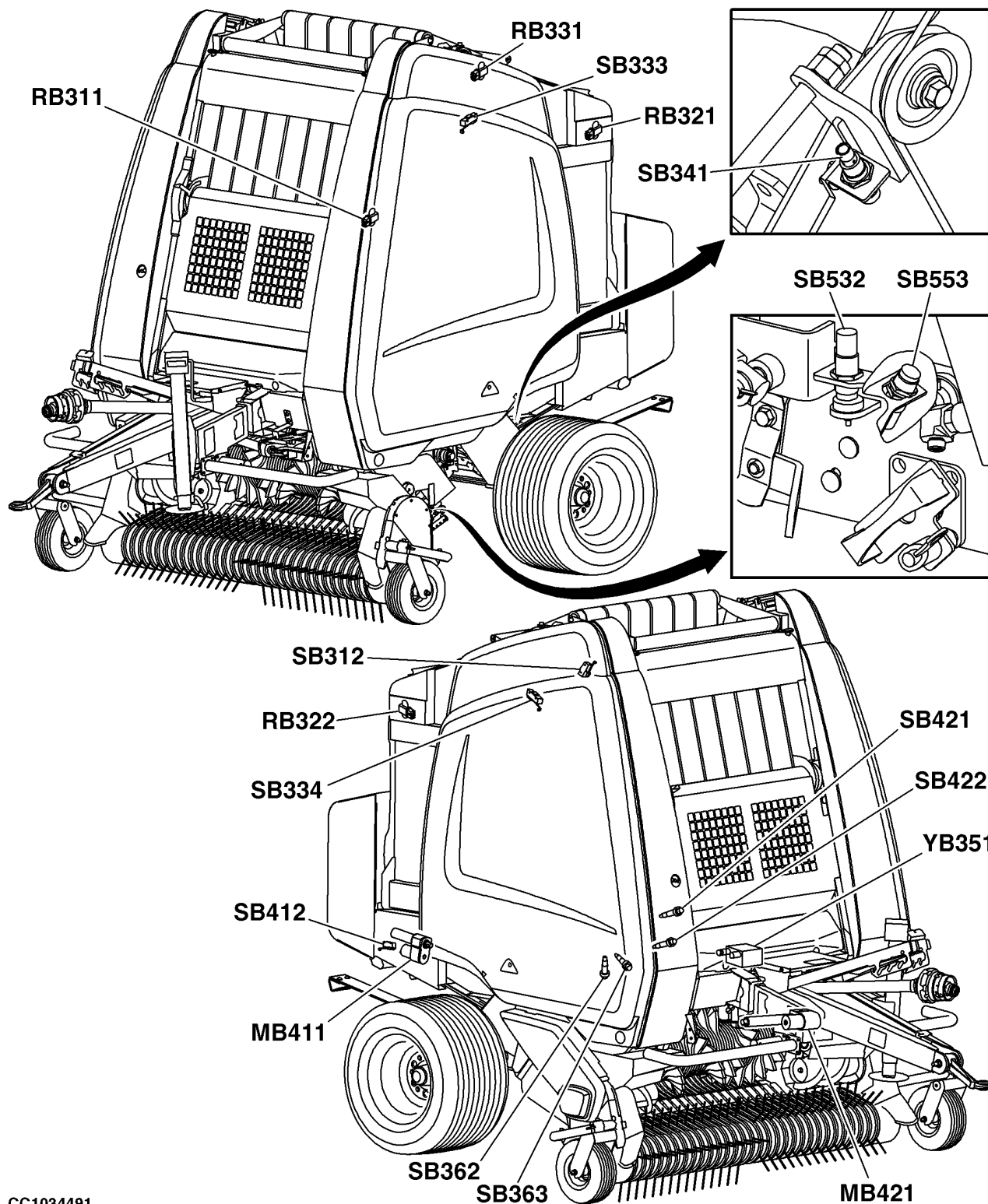


CC1030556

CC1030556 —UN—22OCT08

OUC006,0001551 -28-03JUN09-1/1

Localisation des composants électriques de la ramasseuse-presse (ramasseuse-presse jusqu'au n° de série 134999)



CC1034491

CC1034491 — JUN — 15OCT12

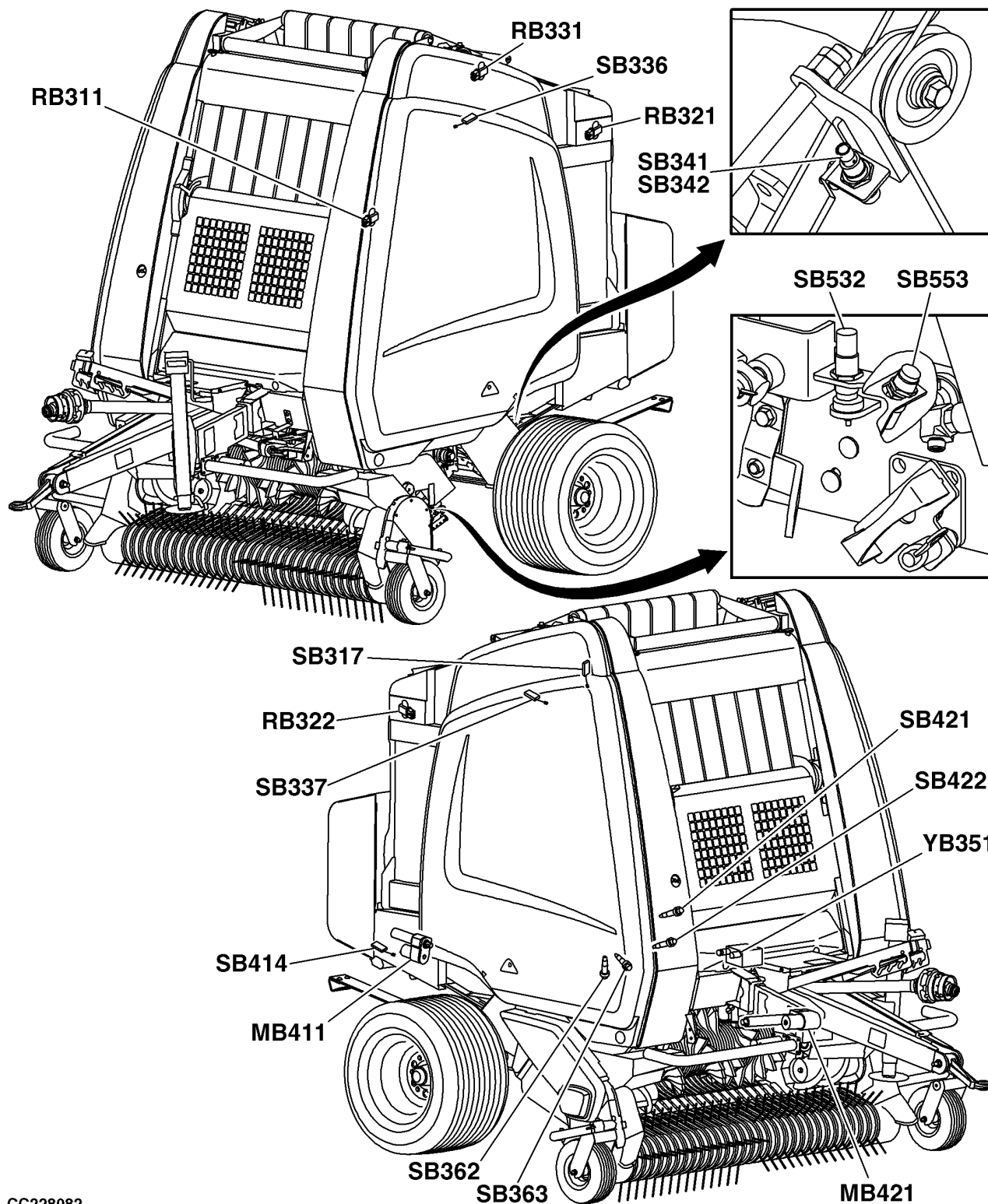
Suite, voir page suivante

DC82261,0000574 -28-27MAR15-1/2

MB411—Vérin de déclenchement du liage filet	RB331—Potentiomètre de position de porte arrière	SB362—Capteur de régime de la ramasseuse-presse	SB532—Capteur de tôle de fond mobile
MB421—Vérin de déclenchement du liage ficelle	SB312—Contacteur de balle surdimensionnée	SB363—Capteur de vis de nettoyage	SB553—Capteur des couteaux du dispositif de coupe
RB311—Potentiomètre de diamètre de balle	SB333—Contacteur de verrouillage de porte, côté gauche	SB412—Contacteur de filet coupé	YB351—Électrovanne centre mou
RB321—Potentiomètre de forme de balle, côté gauche	SB334—Contacteur de verrouillage de porte, côté droit	SB421—Capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche	
RB322—Potentiomètre de forme de balle, côté droit	SB341—Capteur de la rampe d'expulsion des balles	SB422—Capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit	

DC82261,0000574 -28-27MAR15-2/2

Localisation des composants électriques de la ramasseuse-presse (ramasseuse-presse à partir du n° de série 135000)



CC228082

CC228082 — UN — 03DEC14

Suite, voir page suivante

DC82261,0000575 -28-03DEC14-1/2

MB411—Vérin de déclenchement du liage filet	RB331—Potentiomètre de position de porte arrière	SB362—Capteur de régime de la ramasseuse-presse	SB532—Capteur de tôle de fond mobile
MB421—Vérin de déclenchement du liage ficelle	SB317—Capteur de balle surdimensionnée	SB363—Capteur de vis de nettoyage	SB553—Capteur des couteaux du dispositif de coupe
RB311—Potentiomètre de diamètre de balle	SB336—Capteur de verrouillage de la porte, côté gauche	SB414—Capteur de filet coupé	YB351—Électrovanne centre mou
RB321—Potentiomètre de forme de balle, côté gauche	SB337—Capteur de verrouillage de la porte, côté droit	SB421—Capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche	
RB322—Potentiomètre de forme de balle, côté droit	SB341/SB342—Capteur de la rampe d'expulsion des balles	SB422—Capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit	

DC82261,0000575 -28-03DEC14-2/2

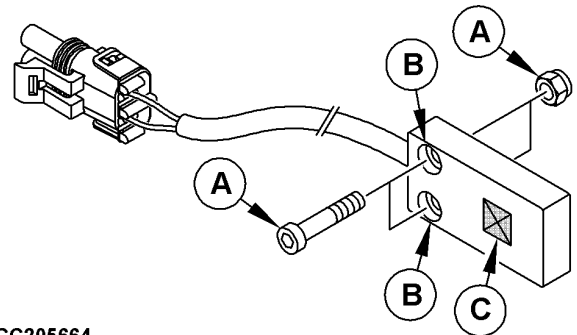
Identification de la zone de détection du capteur (ramasseuse-presse à partir du n° de série 135000)

Afin de garantir une détection correcte de la cible par le capteur, s'assurer que la zone de détection du capteur (C) est correctement orientée vers la cible. La zone de détection (C) se situe uniquement du même côté que les deux alésages (B).

Si le capteur a été remplacé ou que les vis (A) ont été déposées, serrer les vis (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage..... 1,2—1,8 N·m
(11—16 lb-in)



CC205664

A—Vis
B—Alésage

C—Zone de détection du capteur

CC205664—UN—10OCT13

CC03745,0001158 -28-03APR15-1/1

Réglage du contacteur de balle surdimensionnée SB312

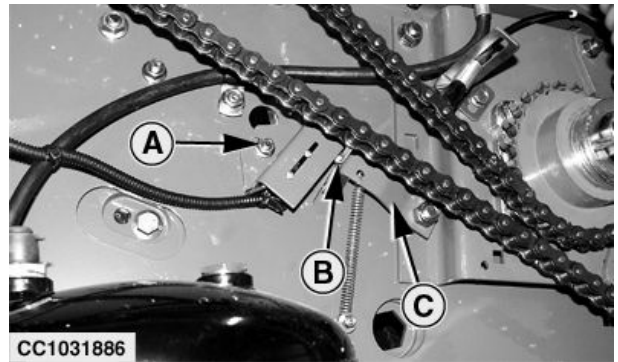
- Utiliser la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour lever le bras de tension des courroies au maximum.
- Desserrer la vis (A).
- La tige du contacteur portant sur le corps du contacteur, régler le support de contacteur de façon à obtenir l'écart prescrit entre le galet (B) et la bride (C).

Valeur prescrite

Galet du contacteur -
Bride—Distance..... 1—2 mm
(0.04—0.08 in)

- Resserrer la vis (A).
- Contrôler le contacteur avec le moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

NOTE: L'état du contacteur de balle surdimensionnée doit être "ouvert" lorsque le bras de tension des courroies est dans la position la plus haute.



CC1031886

A—Vis
B—Galet du contacteur

C—Bride

CC1031886—UN—23OCT09

- Modifier le réglage si nécessaire.

OUCC006,00017D3 -28-25JAN13-1/1

Réglage du capteur de balle surdimensionnée SB317

1. Vérifier que le capteur (E) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur (ramasseuse-presse à partir du n° de série 135000) dans cette section.
2. Positionner la cible (C) de manière à obtenir la distance (D) prescrite.

Valeur prescrite

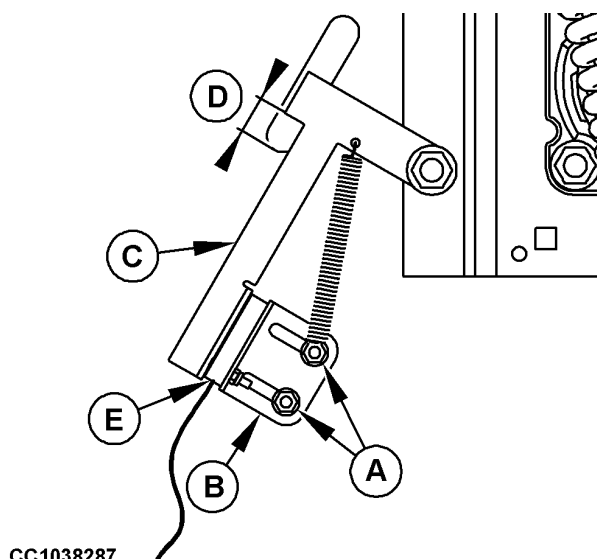
Position de la cible -

Partie inférieure du trou

oblong—Distance..... 20 mm
(0.8 in)

3. Desserrer les vis (A).
4. Régler le support du capteur (B) de façon à obtenir un contact entre la cible (C) et le capteur (E), comme illustré.
5. Resserrer les vis (A).
6. Vérifier que le capteur fonctionne correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

NOTE: Utiliser la manette de commande du distributeur auxiliaire afin de lever le bras de tension des



A—Vis
B—Support de capteur
C—Cible

D—Distance
E—Capteur de balle surdimensionnée

courroies au maximum et s'assurer que le capteur ne détecte pas la cible.

OUC006,0001958 -28-25JAN13-1/1

CC1038287 —UN—20SEP12

Réglage des contacteurs de verrouillage de porte SB333 et SB334

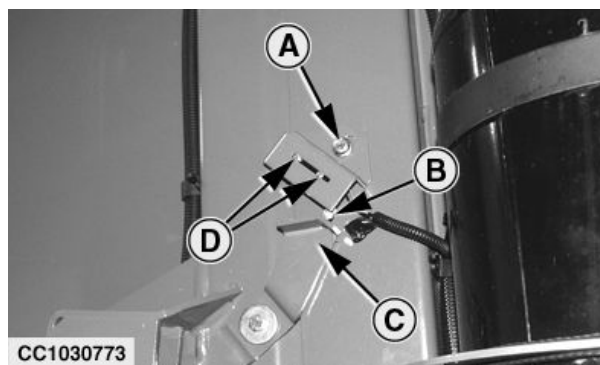
1. Fermer et verrouiller la porte. Le vérin doit être complètement rétracté.
2. Desserrer la vis (A).
3. Basculer le support du contacteur de façon à centrer le galet du contacteur (B) sur la partie la plus courte de la bride (C).
4. La tige du contacteur portant sur le corps du contacteur, régler le support de contacteur de façon à obtenir l'écart prescrit entre le galet (B) et la bride (C).

Valeur prescrite

Galet du contacteur -

Bride—Distance..... 0,5—2 mm
(0.02—0.08 in)

5. Régler le support sur le contacteur au moyen de la vis (A) et/ou des vis (D) pour obtenir la cote voulue.
6. Resserrer la vis (A) et/ou les vis (D).
7. Répéter la procédure de l'autre côté.
8. À l'aide du moniteur, contrôler les contacteurs. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



A—Vis
B—Galet du contacteur

C—Bride
D—Vis de réglage

OUC006,00017D2 -28-25JAN13-1/1

CC1030773 —UN—14OCT08

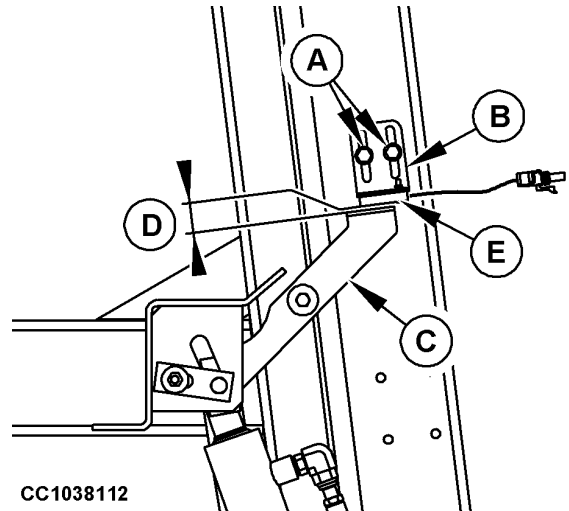
Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB336 et SB337

1. Vérifier que le capteur (E) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur (ramasseuse-presse à partir du n° de série 135000) dans cette section.
2. Fermer et verrouiller la porte. Le vérin doit être complètement rétracté.
3. Desserrer les vis (A).
4. Positionner et maintenir le support du capteur (B) de manière à ce qu'il soit parallèle à la cible (C) et à obtenir l'écart prescrit (D) entre le capteur (E) et la cible (C).

Valeur prescrite

Capteur -
Cible—Distance.....0,5—2 mm
(0.02—0.08 in)

5. Resserrer les vis (A).
6. Répéter la procédure de l'autre côté.
7. Vérifier que les capteurs fonctionnent correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC1038112

A—Vis
B—Support de capteur
C—Cible

D—Distance
E—Capteur de verrouillage de la porte

CC1038112 —UN—20SEP12

OUCC006,0001959 -28-25JAN13-1/1

Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB341 ou SB342

1. Ouvrir la porte arrière et la bloquer à l'aide du dispositif de verrouillage. Engager le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé.
2. Placer une charge sur la rampe d'expulsion des balles (D) de manière à ce que la rampe d'expulsion des balles (D) et la butée (C) soient en contact.
3. Desserrer les écrous de blocage (A) et faire glisser le capteur (B) jusqu'à obtention de la distance (E).

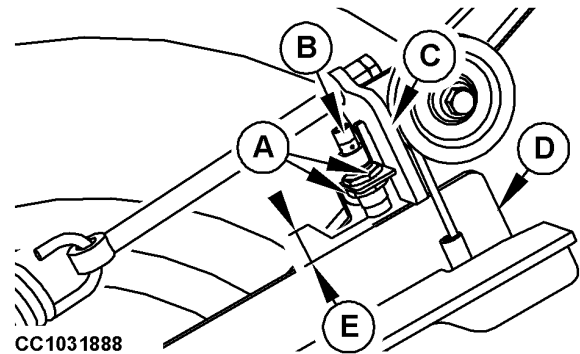
Valeur prescrite

Rampe d'expulsion des balles -
Capteur—Distance.....2—4 mm
(5/64—1/8 in)

4. Serrer les écrous de blocage (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrou de blocage—Couple de serrage.....23 N·m
(204 lb-in)



CC1031888

A—Écrou de blocage
B—Capteur
C—Butée

D—Rampe d'expulsion des balles
E—Distance

CC1031888 —UN—11DEC09

5. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,0000568 -28-03APR15-1/1

Réglage du capteur de régime de la ramasseuse-presse SB362

⚠ ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!
Ne jamais utiliser une clé ou tout autre outil sur l'arbre pendant que le moteur du tracteur tourne. Arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil de l'arbre dès que la procédure est terminée.

1. Tourner la ramasseuse-presse à la main jusqu'à ce que le pignon (A) se trouve dans la position illustrée. Voir Rotation manuelle de la ramasseuse-presse dans la section Utilisation — Généralités.
2. Desserrer les écrous de blocage (B) et faire glisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance prescrite (D).

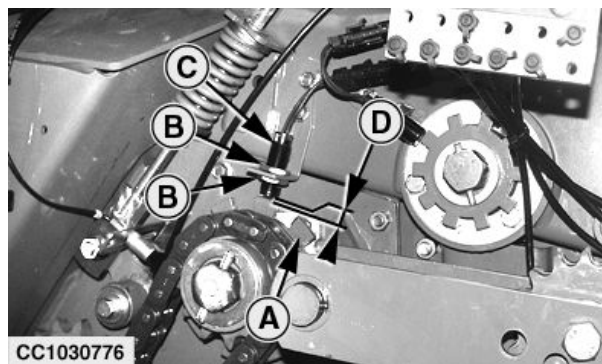
Valeur prescrite

Capteur -
Pignon—Distance.....2—4 mm
(5/64—1/8 in)

3. Serrer les écrous de blocage (B) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrou de
blocage—Couple de
serrage.....2 N·m
(18 lb-in)



A—Pignon
B—Écrou de blocage

C—Capteur
D—Distance

4. Faire tourner plusieurs fois la ramasseuse-presse pour vérifier qu'il n'y a pas de contact entre le capteur (C) et le pignon (A).
5. S'assurer que l'axe médian du capteur (C) est aligné avec celui du pignon (A).
6. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,000055E -28-03APR15-1/1

Réglage du capteur de vis de nettoyage SB363

⚠ ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!
Ne jamais utiliser une clé ou tout autre outil sur l'arbre pendant que le moteur du tracteur tourne. Arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil de l'arbre dès que la procédure est terminée.

NOTE: Le code de diagnostic RBC 522017.07 peut apparaître si le capteur de la vis de nettoyage n'est pas réglé correctement.

1. Placer une clé sur l'arbre de sortie du renvoi d'angle et tourner la ramasseuse-presse à la main jusqu'à ce que le pignon (A) soit dans la position illustrée.
2. Desserrer les écrous de blocage (B) et faire glisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance prescrite (D):

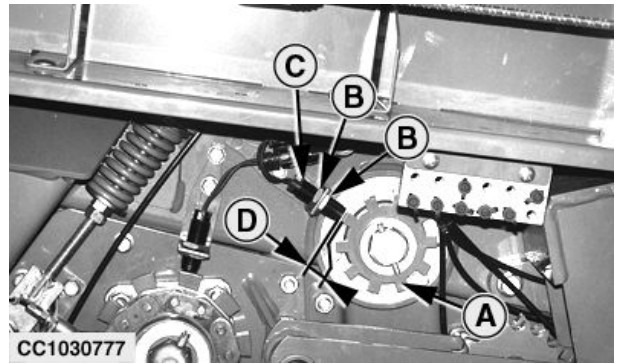
Valeur prescrite

Capteur -
Pignon—Distance.....2—4 mm
(5/64—1/8 in)

3. Serrer les écrous de blocage (B) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrou de
blocage—Couple de
serrage.....2 N·m
(18 lb-in)



A—Pignon
B—Écrou de blocage

C—Capteur
D—Distance

4. Faire tourner plusieurs fois la ramasseuse-presse pour vérifier qu'il n'y a pas de contact entre le capteur et le pignon.
5. S'assurer que l'axe médian du capteur (C) est aligné avec celui du pignon (A).
6. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,000055F -28-03APR15-1/1

CC1030777 —UN—14OCT08

Réglage du contacteur de filet coupé SB412

Pour régler le contacteur de filet coupé (D), procéder comme suit:

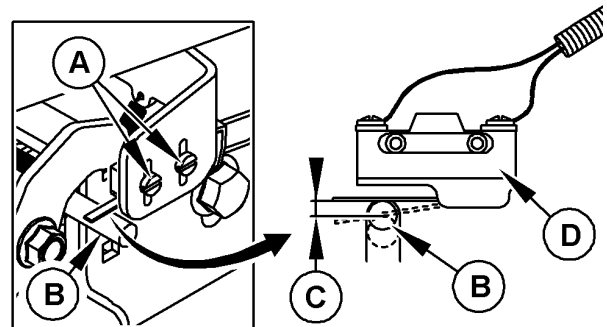
1. Appuyer délicatement sur la tige (B).
2. S'assurer que le contacteur (D) est activé, une fois le déplacement (C) de la tige (B) effectué.

Valeur prescrite

Tige du dispositif de liage
filet—Déplacement.....2 mm
(0.08 in)

Si ce n'est pas le cas, desserrer les vis de fixation (A) et modifier la position du contacteur (D) en conséquence.

3. Contrôler le contacteur avec le moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC1038290

A—Vis de fixation
B—Tige du dispositif de liage
filet

C—Déplacement
D—Contacteur de filet coupé

OUC006,00017EC -28-12FEB13-1/1

CC1038290 —UN—20SEP12

Réglage du capteur de filet coupé SB414

Pour régler le capteur de filet coupé (E), procéder comme suit:

1. Vérifier que le capteur (E) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur (ramasseuse-presse à partir du n° de série 135000) dans cette section.
2. Desserrer les vis de fixation (A).
3. Régler le support de capteur (B) et le capteur (E) de manière à obtenir les distances prescrites (D) et (F) entre le capteur (E) et la tige (C).

Valeur prescrite

Capteur - Sommet de la
tige du dispositif de liage
filet—Distance (D).....0,5—2 mm
(1/64—5/64 in)

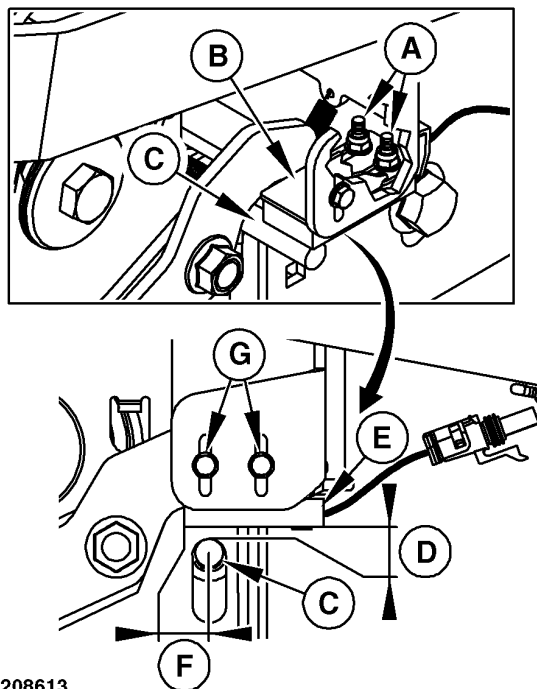
Extrémité du capteur
- Ligne médiane de la
tige du dispositif de liage
filet—Distance (F).....13—17 mm
(1/2—5/8 in)

4. Serrer les vis de fixation (G) au couple standard et les vis (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis (A)—Couple de
serrage.....1,2—1,8 N·m
(11—16 lb-in)

5. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC208613

A—Vis
B—Support de capteur
C—Tige du dispositif de liage
filet
D—Distance
E—Capteur de filet coupé
F—Distance
G—Vis de fixation

CC208613 —UN—04APR14

DC82261,0000560 -28-03APR15-1/1

Réglage des capteurs des poulies de déroulement de la ficelle SB421 et SB422

1. Tourner la poulie (B) de manière à ce que l'aimant (C) soit aligné avec le capteur (A).
2. Desserrer les écrous de blocage (E) et faire glisser le capteur (A) jusqu'à obtention de la distance prescrite (D).

Valeur prescrite

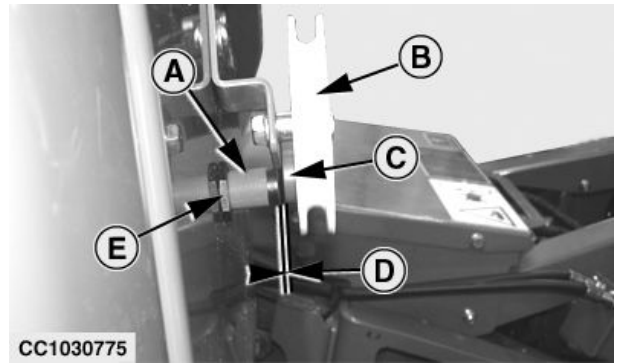
Capteur -
Aimant—Distance.....2—4 mm
(5/64—1/8 in)

3. Serrer les écrous de blocage (E) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrou de
blocage—Couple de
serrage.....2 N·m
(18 lb-in)

4. Tourner la poulie plusieurs fois pour vérifier qu'il n'y a pas de contact entre le capteur et l'aimant.
5. Vérifier que les capteurs détectent correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des



A—Capteur
B—Poulie
C—Aimant

D—Distance
E—Écrou de blocage

contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,0000561 -28-03APR15-1/1

Réglage du capteur de tôle de fond mobile SB532

Régler le capteur de la tôle de fond mobile (A) de la manière suivante:

1. Relever complètement la tôle de fond mobile. Voir Débouillage de l'ameneur rotatif dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
2. Desserrer les écrous de blocage (B) et faire glisser le capteur (A) jusqu'à obtention de la distance (C).

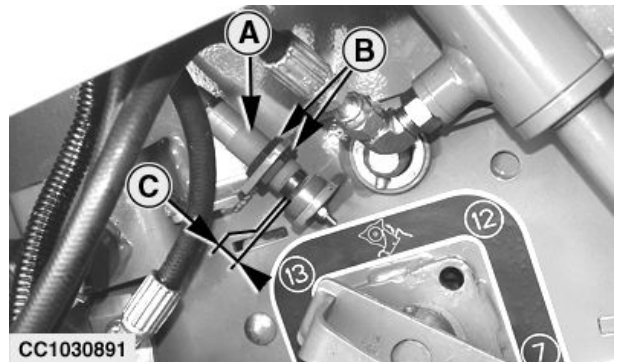
Valeur prescrite

Capteur de tôle
de fond mobile -
Aimant—Distance.....2—4 mm
(5/64—1/8 in)

3. Serrer les écrous de blocage (B) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrou de
blocage—Couple de
serrage.....2 N·m
(18 lb-in)



A—Capteur de tôle de fond
mobile
B—Écrou de blocage

C—Distance

4. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

DC82261,0000562 -28-03APR15-1/1

Réglage du capteur des couteaux du dispositif de coupe SB553

Régler le capteur des couteaux du dispositif de coupe (D) de la manière suivante:

1. Engager les couteaux (en position de coupe). Voir Rétraction ou engagement des couteaux dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
2. Desserrer les vis de fixation (A).
3. Déposer le support du capteur (B).
4. Desserrer les écrous de blocage (E) et déplacer le capteur (D) jusqu'à obtention de la distance prescrite (C) entre le sommet du capteur (D) et le support du capteur (B).

Valeur prescrite

Sommet du capteur -
Support—Distance..... 12 mm
(15/32 in)

5. Serrer les écrous de blocage (E) au couple prescrit:

Valeur prescrite

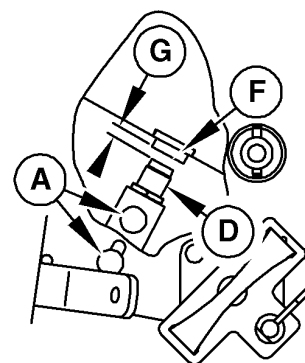
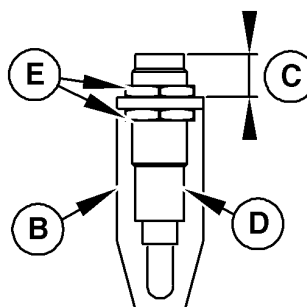
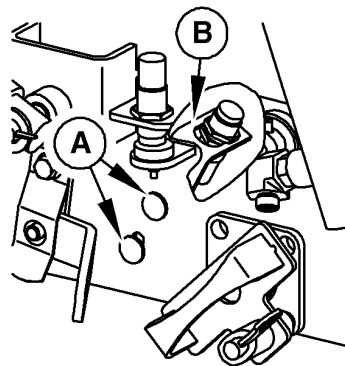
Écrou de
blocage—Couple de
serrage..... 2 N·m
(18 lb-in)

6. Reposer le support du capteur (B) jusqu'à obtention de la distance prescrite (G) entre le capteur (D) et l'aimant (F).

Valeur prescrite

Capteur -
Aimant—Distance..... 2—4 mm
(5/64—1/8 in)

7. Resserrer les deux vis de fixation (A).
8. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.



CC1031052

A—Vis de fixation
B—Support de capteur
C—Distance
D—Capteur

E—Écrou de blocage
F—Aimant
G—Distance

CC1031052—UN—27OCT08

DC82261,0000563 -28-03APR15-1/1

Contrôle du dispositif de liage filet

La procédure suivante doit être effectuée en cas de défaillance du dispositif de liage filet ou de la coupe du filet, lors du travail dans les champs.

La procédure comprend divers contrôles à effectuer:

- Contrôle 1 - Position du couteau et du contre-couteau
- Contrôle 2 - Mouvement libre de la barre oscillante
- Contrôle 3 - Pression des rouleaux d'alimentation du filet
- Contrôle 4 - Position du rouleau n° 8

- Contrôle 5 - Tension de la courroie d'entraînement
- Contrôle 6 - Frein des rouleaux d'alimentation du filet
- Contrôle 7 - Bras de tension
- Contrôle 8 - Position du guide inférieur du filet

NOTE: Lorsque le résultat de tous les contrôles est satisfaisant, cela signifie que le liage filet est réglé de façon optimale.

OUCC006,00018F0 -28-25JAN13-1/1

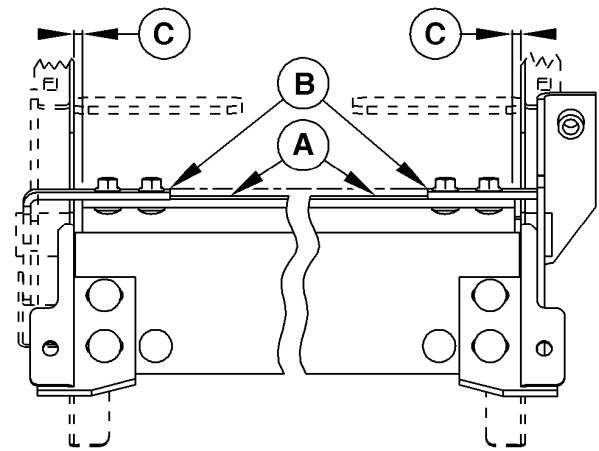
Position du couteau et du contre-couteau (contrôle n°1)

NOTE: Il est nécessaire de contrôler la position du contre-couteau par rapport au couteau si des problèmes graves de coupe du filet surviennent pendant le travail dans les champs.

1. Maintenir le vérin de déclenchement du filet en position rétractée.
2. S'assurer que les deux supports (B) du contre-couteau sont alignés.
3. Centrer le contre-couteau (A) entre les supports latéraux de façon à obtenir la distance spécifiée (C) des deux côtés.

Valeur prescrite

Contre-couteau/support	
latéral—Distance.....	5 ± 2 mm 0.2 ± 0.08 in



A—Contre-couteau
B—Support de contre-couteau

C—5 ± 2 mm (0.2 ± 0.08 in)

CC1026251—UN—27OCT04

Suite, voir page suivante

CC03745,0000C3C -28-16JAN07-1/3

4. Vérifier que le contre-couteau (A) repose sur le couteau (D) du filet, sur toute sa largeur.

IMPORTANT: Le contact doit se faire au niveau du milieu du côté tranchant du couteau (voir illustration).

L'écartement (E) dans la zone de non contact ne doit pas dépasser la valeur prescrite:

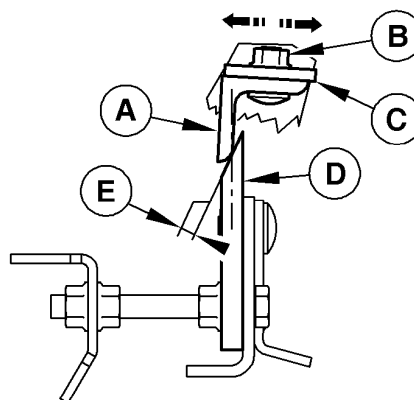
Valeur prescrite

Contre-couteau/couteau—Écartement.....	0,5 mm maximum
	0.02 in maximum

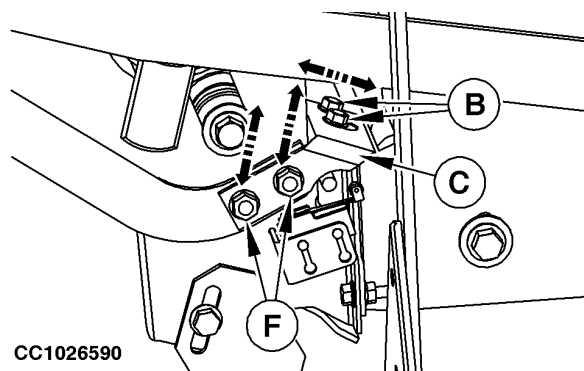
Si nécessaire, régler l'écartement (E) de la manière suivante:

- Desserrer les écrous (B) et (F).
- Déplacer le contre-couteau (A) et le support de contre-couteau (C) jusqu'à obtenir l'écartement spécifié (E).
- Resserrer les écrous (B) et (F).

A—Contre-couteau	D—Couteau
B—Écrous	E—0,5 mm (0.02 in) max.
C—Support de contre-couteau	F—Écrous



CC1026591



CC1026590

CC03745,0000C3C -28-16JAN07-2/3

CC1026591—UN—27OCT04

CC1026590—UN—27OCT04

5. Si le contre-couteau (A) ne touche pas le couteau (B) sur toute sa largeur, terminer le réglage de l'écartement (E) de la façon suivante:

- Desserrer le contre-écrou (C).
- Serrer l'écrou (D) de façon à plier le couteau (B) jusqu'à obtenir l'écartement spécifié (E).

Valeur prescrite

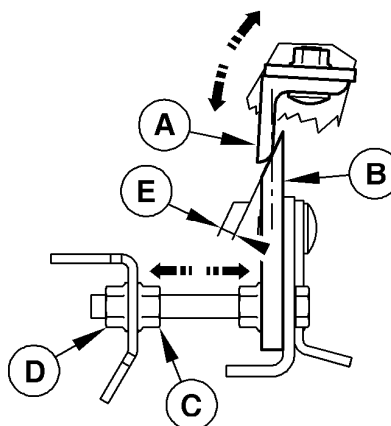
Contre-couteau/couteau—Écartement.....	0,5 mm maximum
	0.02 in maximum

- Resserrer le contre-écrou (C) après le réglage.

6. Sortir et rentrer le vérin de déclenchement du liage filet. Vérifier l'écartement (E) et répéter la procédure, si nécessaire.

Poursuivre avec le contrôle n°2.

A—Contre-couteau	D—Écrou
B—Couteau	E—0,5 mm (0.02 in) max.
C—Contre-écrou	



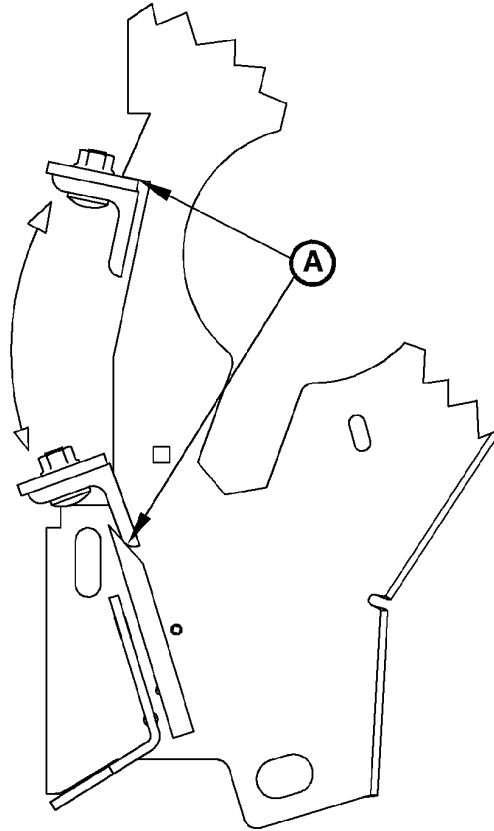
CC1026592

CC03745,0000C3C -28-16JAN07-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Mouvement de la barre oscillante (contrôle n°2)

CC1019126



A—Butées

IMPORTANT: Avant de procéder à ce contrôle, s'assurer que les résultats du contrôle n°1 (décrit dans cette section) sont satisfaisants.

Procéder comme suit:

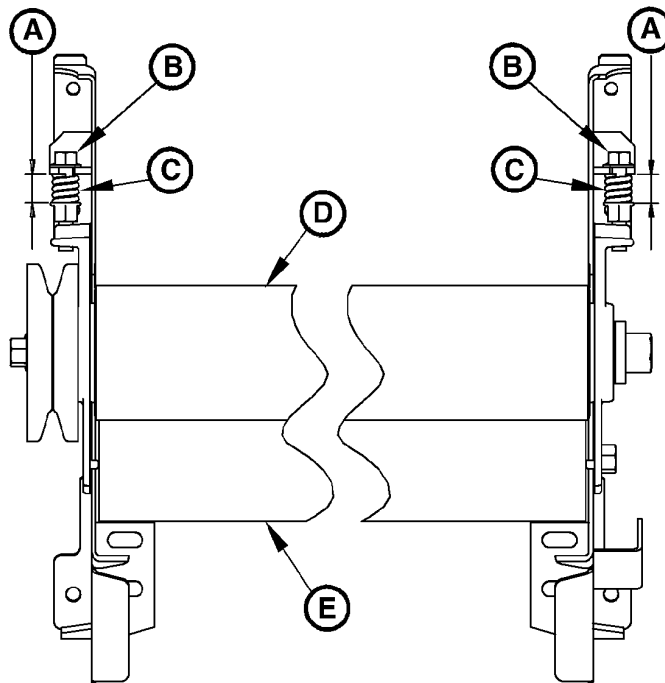
S'assurer que les mouvements de la barre oscillante sont totalement libres et qu'elle n'est en contact avec aucun support latéral entre les deux butées (A).

Poursuivre avec le contrôle n°3.

OUCC006,00002EC -28-06FEB01-1/1

CC1019126 —UN—08FEB01

Pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 3)



CC1019127

A—Longueur
B—Écrous de réglage des ressorts
C—Ressort
D—Rouleau caoutchouc
E—Rouleau galvanisé

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des tests 1 et 2 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

Procéder de la manière suivante:

Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet, voir Chargement du rouleau de filet dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

Régler la pression des rouleaux d'alimentation du filet en desserrant ou en serrant les écrous de réglage des ressorts (B) jusqu'à ce que la longueur (A) des ressorts (C) soit conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Ressort—Longueur..... 20,5 ± 0,5 mm
(0.8 ± 0.02 in)

IMPORTANT: S'assurer que le rouleau caoutchouc et le rouleau galvanisé tournent librement dans les deux sens (rotation manuelle) avec les ressorts ajustés à 20,5 ± 0,5 mm (0.8 ± 0.02 in).

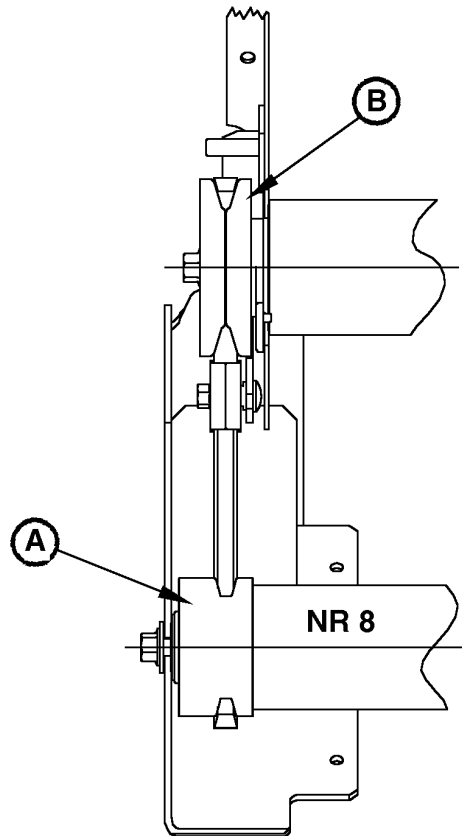
Enlever filet ou corps étrangers se trouvant entre les rouleaux d'alimentation.

Poursuivre avec le contrôle n°4.

OUCC006,00013B3 -28-24JUN08-1/1

CC1019127 —UN—08FEB01

Position du rouleau n° 8 (contrôle n° 4)



CC1019553

A—Rouleau n° 8

B—Poulie du rouleau caoutchouc

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 3 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

IMPORTANT: Vérifier la position du rouleau n° 8 après chaque remplacement de courroie d'entraînement.

Procéder de la manière suivante:

S'assurer que le jeu axial du rouleau n° 8 (A) est compris entre 0,5 et 1,5 mm (0.02 et 0.06 in) et que les poulies du

rouleau caoutchouc (B) et du rouleau n° 8 sont alignées à 5 mm (2 in) près.

Si nécessaire, ajouter ou retirer des rondelles de chaque côté du rouleau n° 8.

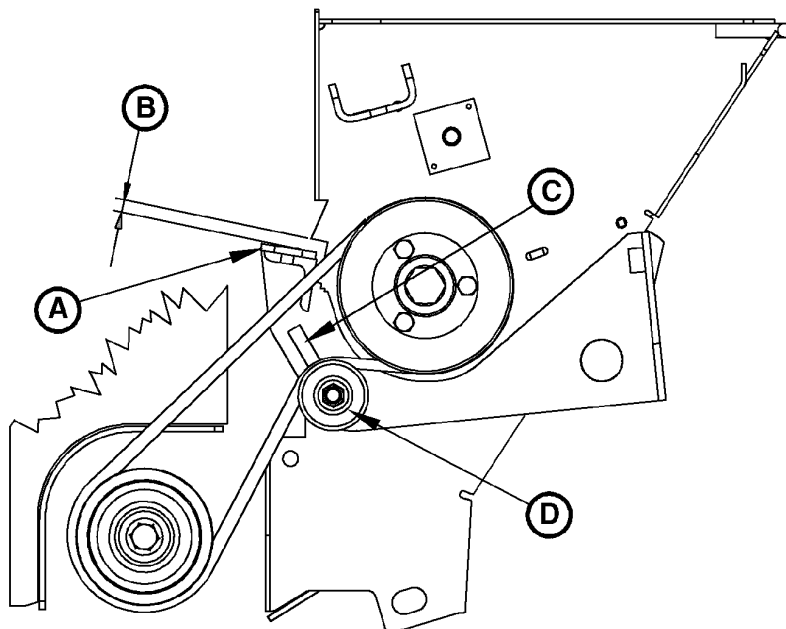
Remettre en place la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet. Voir Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet dans cette section.

Poursuivre avec le contrôle n° 5.

OUC006,0001421 -28-24JUN08-1/1

CC1019553—UN—06APR01

Tension de la courroie d'entraînement (contrôle n°5)



CC1019129

A—Support du contre-couteau

B—Écart

C—Alésage oblong

D—Tendeur

IMPORTANT: Avant de procéder à ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles n°1 à 4 (décrits dans cette section) sont satisfaisants.

IMPORTANT: Après chaque changement de courroie, il faut absolument vérifier que la longueur de la nouvelle courroie permet un fonctionnement impeccable du liage filet.

Procéder de la manière suivante:

Sortir complètement le vérin de déclenchement.

Ajuster le tendeur (D) dans l'alésage (C) de manière à ce que l'écart (B) entre le support de contre-couteau (A) et l'entaille de la paroi latérale soit de 10 mm (0.4 in).

Faire tourner l'entraînement de la courroie pendant 15 secondes au régime maximum.

Sortir et rentrer complètement le vérin de déclenchement à plusieurs reprises.

Sortir complètement le vérin de déclenchement.

Ajuster l'écart (B) à 5 ± 3 mm (0.2 ± 0.12 in).

IMPORTANT: Lorsque le vérin de déclenchement est en position d'extension, il ne doit pas être possible de faire tourner les rouleaux d'alimentation du filet à la main.

Poursuivre avec le contrôle n°6.

OUCC006,00006A4 -28-21MAY02-1/1

CC1019129 —UN—08FEB01

Frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n°6)

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 5 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

IMPORTANT: Le réglage du frein des rouleaux d'alimentation du filet doit être effectué avant d'utiliser la ramasseuse-presse.

Procéder au réglage comme suit:

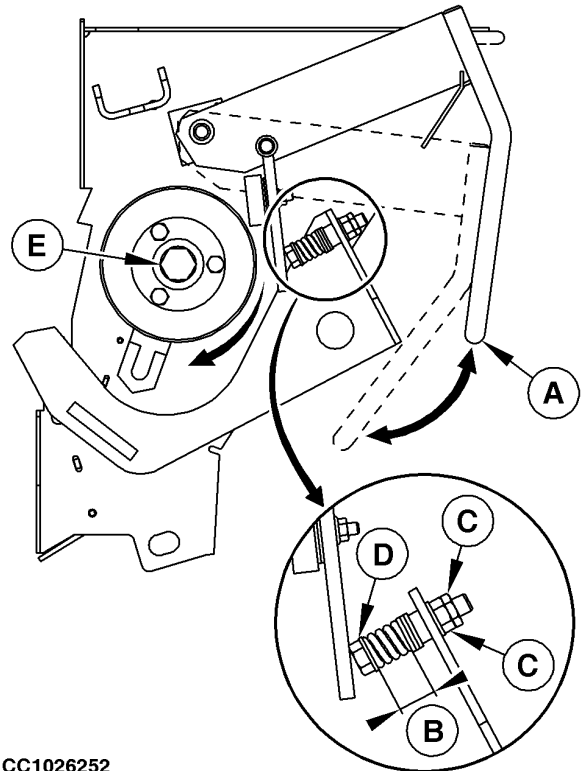
1. Maintenir le vérin de déclenchement du filet en position rétractée.
2. Desserrer le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
3. Vérifier que la longueur (B) du ressort est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Ressort—Longueur..... 20 mm
(0.78 in)

Si nécessaire, régler la longueur (B) du ressort de la façon suivante:

- a. Desserrer les deux écrous de blocage (C).
- b. Tourner le boulon (D) vers la droite de façon à diminuer la longueur du ressort (B) ou vers la gauche pour l'augmenter.
4. Actionner le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).



CC1026252

A—Lever de frein des rouleaux
d'alimentation du filet
B—Longueur
C—Écrous de blocage

D—Boulon
E—Boulon du rouleau
d'alimentation en
caoutchouc

CC1026252 —UN—27OCT04

Suite, voir page suivante

OUC006,0001326 -28-01OCT07-1/2

5. Vérifier que le couple résistant du boulon du rouleau d'alimentation en caoutchouc (E) dans le sens des aiguilles d'une montre est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Poulie—Couple
résistant.....70 N·m
(51 lb·ft)

Si le couple résistant est inférieur à la valeur prescrite, régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet de la manière suivante:

- Desserrer le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
- Desserrer les écrous (H).
- Transférer une ou deux cales (G) entre le patin de frein en caoutchouc (I) et son support (F).
- Resserrer les écrous (H).
- Actionner le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
- Vérifier que le couple résistant du rouleau d'alimentation en caoutchouc est conforme à la valeur prescrite:

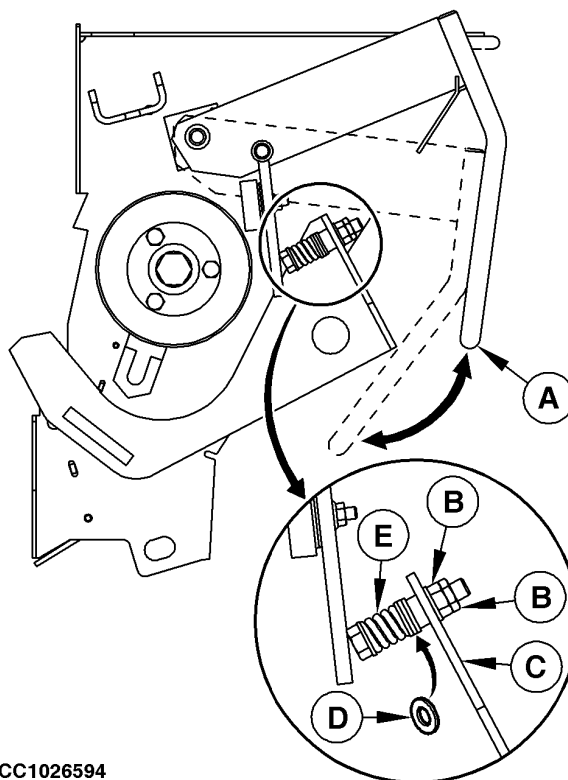
Valeur prescrite

Poulie—Couple
résistant.....70 N·m
(51 lb·ft)

Si le couple résistant est toujours inférieur à la valeur prescrite, procéder de la façon suivante:

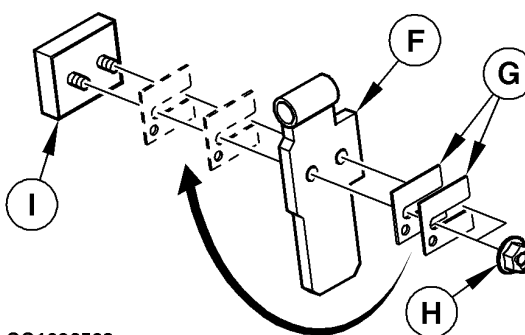
- Desserrer le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
- Retirer les écrous de blocage (B).
- Intercaler une rondelle (D) entre le ressort (E) et le support (C).
- Reposer et serrer les écrous de blocage (B).
- Actionner le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
- Vérifier à nouveau le couple résistant.

Poursuivre avec le contrôle n°7.



CC1026594

CC1026594 —UN—27OCT04

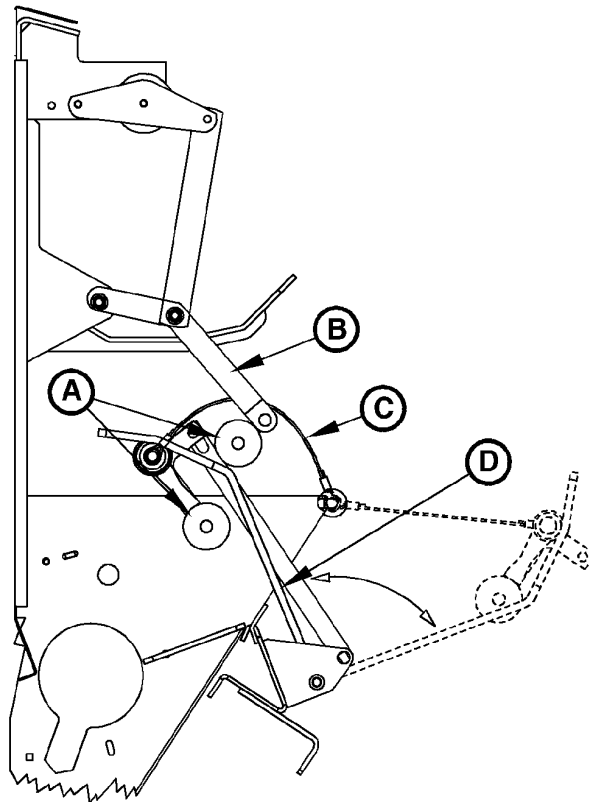


CC1026593

CC1026593 —UN—27OCT04

A—Levier de frein des rouleaux
d'alimentation du filet
B—Écrous de blocage
C—Support
D—Rondelle
E—Ressort
F—Support
G—Cales
H—Écrous
I—Patin de frein en
caoutchouc

OUCC006,0001326 -28-01OCT07-2/2

Bras de tension (contrôle n°7)

CC1019169

A—Rouleaux plastique C—Câbles
B—Bras de tension supérieur D—Bras de tension inférieur

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 6 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

Procéder de la manière suivante:

S'assurer que les rouleaux plastique (A) tournent librement. Si les rouleaux plastique ne tournent pas à la main, nettoyer les axes des rouleaux ou ajuster les circlips de maintien.

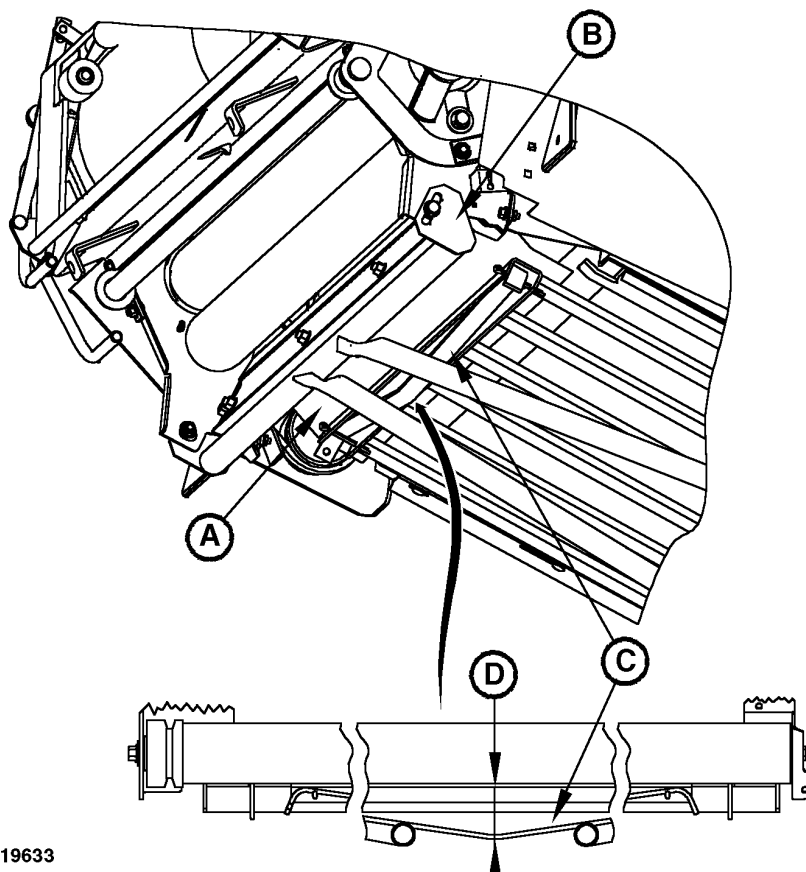
S'assurer que les câbles (C) se courbent, comme illustré, lors de la fermeture du bras de tension inférieur (D) et que les boucles de câble n'empêchent pas l'ouverture et la fermeture complètes du bras de tension inférieur (D). Ouvrir et fermer au moins deux fois pour s'assurer que les câbles (C) fonctionnent correctement.

Poursuivre avec le contrôle n°8.

OUCC006,000040A -28-06JUN01-1/1

CC1019169 —UN—08FEB01

Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 8)



CC1019633

CC1019633—UN—10MAY01

A—Tôle du guide du filet

B—Support du guide du filet

C—Ressort à lame

D—Distance

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 7 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

Contrôler le fonctionnement du guide inférieur du filet chaque fois que le cheminement des courroies a été modifié ou que le guide inférieur du filet a été déposé. Procéder comme suit:

Position du guide du filet par rapport au rouleau n° 8

S'assurer que la tôle du guide inférieur du filet (A) est en contact avec les courroies de la ramasseuse-presse sur

toute sa largeur, au niveau du rouleau inférieur arrière de porte n° 8.

NOTE: Maintenir la tôle du guide inférieur du filet (A) aussi propre et lisse que possible.

Régler la position du support du guide inférieur du filet (B) de manière à obtenir l'écart prescrit (D).

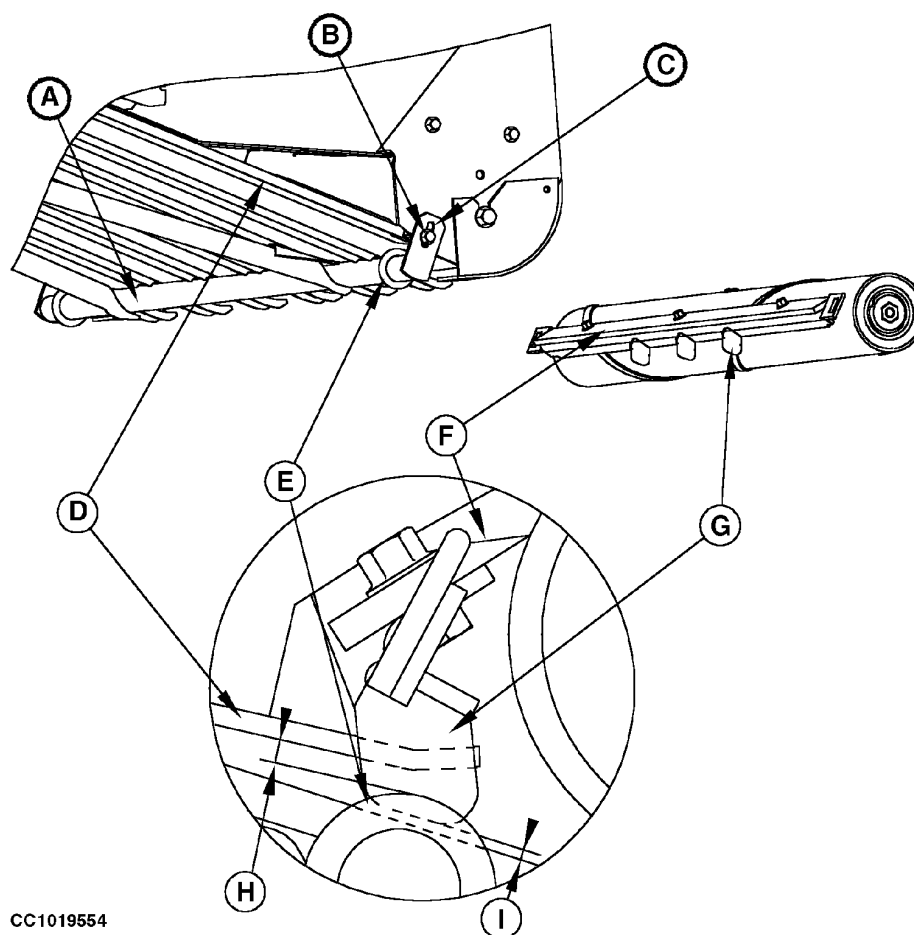
Valeur prescrite

Ressort à lame par rapport au rouleau n° 8—Distance.....	60—65 mm (2.4—2.6 in)
--	--------------------------

Suite, voir page suivante

OUCC006,000195A -28-28JAN13-1/2

Position du guide du filet par rapport au rouleau n° 9



CC1019554

A—Guide du filet
B—Vis de fixation du guide du
filet

C—Trou oblong
D—Déflecteur
E—Rondelle

F—Racleur
G—Guide de courroie
H—Distance

I— Distance

NOTE: S'assurer que le ressort à lame pousse le guide du
filet contre les courroies après l'avoir tiré vers le bas.

S'assurer que l'écart (I) entre le guide de courroie (G) et
le guide inférieur du filet (A) ainsi que l'écart (H) entre la
rondelle (E) et le déflecteur (D) sont tous deux compris

entre 2 et 3 mm (0.08 et 0.12 in). Pour effectuer ces
réglages, utiliser le trou oblong (C) du guide du filet et
déplacer le guide de courroie (G).

Régler le racleur (F). Voir Réglage du racleur du rouleau
avant inférieur de porte (n° 9) dans cette section.

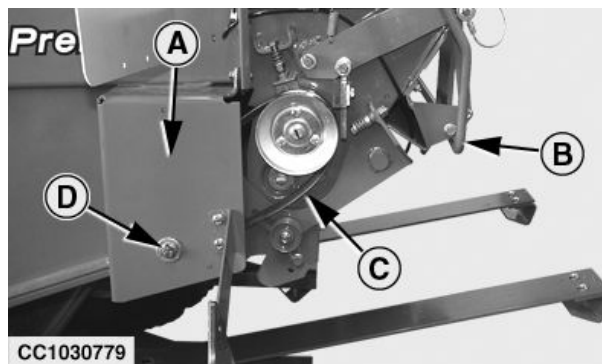
OUCC006,000195A -28-28JAN13-2/2

CC1019554 —UN—18JUN01

Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet

Déposer la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet de la manière suivante:

1. Sortir complètement le vérin de déclenchement du liage filet à l'aide du moniteur.
2. Ouvrir légèrement la porte pour que les courroies de la ramasseuse-presse se détendent.
3. Retirer la vis de fixation du rouleau de porte n° 8 (D).
4. Retirer le support de rouleau (A).
5. Relâcher le levier de frein (B).
6. Dégager la courroie d'entraînement (C).
7. Remettre en place la courroie d'entraînement en effectuant les étapes de la dépose dans l'ordre inverse.
8. Fermer la porte et contrôler le cheminement de la courroie. Voir Réglage du cheminement des courroies dans cette section.



A—Support de rouleau
B—Lever de frein

C—Courroies d'entraînement
D—Vis de fixation du rouleau n° 8

OUC006,0001413 -28-17JUN08-1/1

CC1030779—UN—14OCT08

Dépose et repose du couteau à filet

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau à filet.

Repérer pour la repose la position du bord tranchant du couteau.

Ouvrir le cache du dispositif de liage filet.

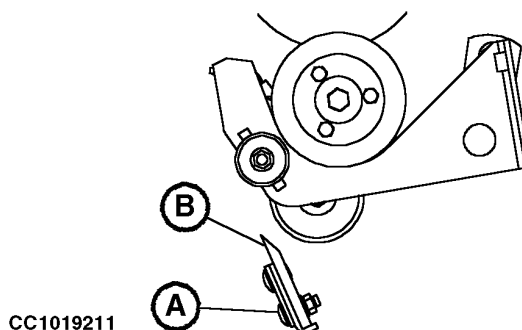
Sortir complètement le vérin de déclenchement et débrancher le connecteur.

Retirer les vis de fixation (A), puis déposer le couteau (B) de son support.

Poser le couteau (B) sur son support dans la même position qu'avant la dépose.

Fixer le couteau avec les vis de fixation (A) et serrer celles-ci à 55 N·m (40 lb·ft).

Rebrancher le connecteur et rétracter le vérin de déclenchement. Fermer le cache du dispositif de liage filet.



A—Vis de fixation

B—Couteau

IMPORTANT: Après la repose du couteau, toujours effectuer le “contrôle n°1” de la procédure de contrôle du dispositif de liage filet (voir sous “Position du couteau et du contre-couteau” dans cette section).

OUC006,00006A5 -28-21MAY02-1/1

CC1019211—UN—13FEB01

Élimination du filet enroulé sur les rouleaux d'alimentation

⚠ ATTENTION: Éviter de se faire happer par les rouleaux en rotation. 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 le rouleau caoutchouc:

Ouvrir le cache du dispositif de liage filet.

Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet.

IMPORTANT: Ne pas couper le filet enroulé sur le rouleau caoutchouc. Toute strie faite par un couteau sur la surface en caoutchouc peut causer des enroulements plus fréquents et rendre nécessaire le remplacement du rouleau.

Tirer sur le filet du rouleau de filet et le couper.

Rassembler l'extrémité du filet et la poser sur la partie supérieure du rouleau.

Enlever et mettre au rebut le filet enroulé sur le rouleau ainsi que les résidus de filet, les ébarbures, etc.

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. Laisser sécher les rouleaux avant de réenclencher le dispositif de liage filet pour éviter que le filet ne s'enroule à nouveau sur les rouleaux.



CC1019209 —UN—13FEB01

CC1019102 —UN—09FEB01

CC1019210 —UN—13FEB01

OUCC006,00006A6 -28-21MAY02-1/1

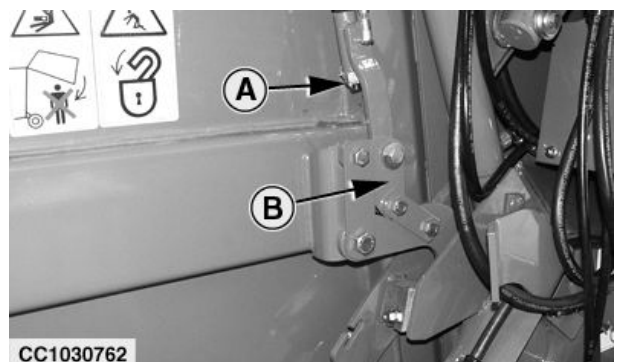
Réglage du verrou de la porte

1. Fermer complètement la porte.
2. Régler l'écrou (A) jusqu'à ce que la plaque (B) effleure l'encoche du crochet.
3. Répéter la procédure de l'autre côté.

NOTE: Si la porte n'est pas parfaitement alignée avec le châssis de la machine, il est possible qu'un verrou ne puisse pas être engagé pendant le travail. Consulter le concessionnaire John Deere pour remédier au problème.

A—Écrou

B—Plaque



CC1030762 —UN—24SEP08

OUCC006,0001579 -28-16SEP09-1/1

Réglage de la butée du loquet du hayon

Fermer et verrouiller le hayon.

Pousser le verrou de porte (A) à la main vers l'avant. Si l'écart entre la butée de verrou (D) et le patin de butée (C) ne mesure pas 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in), interposer des cales en procédant comme suit:

Desserrer le boulon (B).

NOTE: Les cales sont fendues de sorte qu'il ne soit pas nécessaire de déposer le boulon.

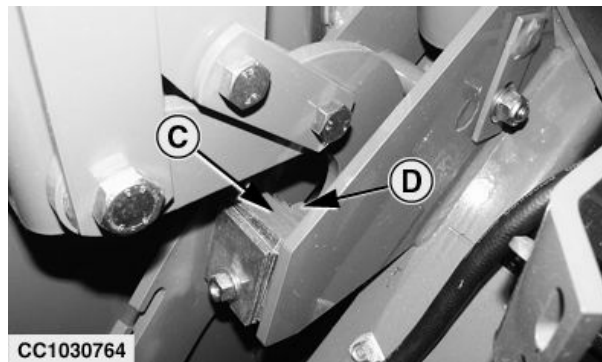
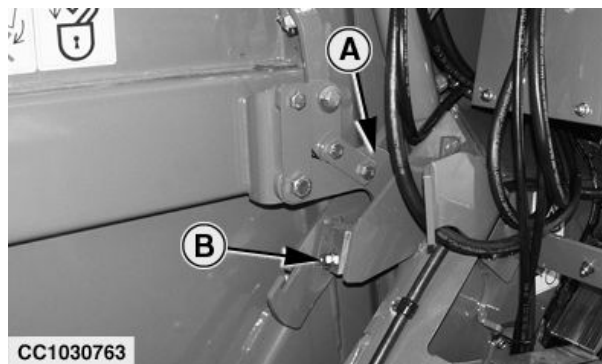
Si l'écart est supérieur à 3 mm (0.12 in), passer les cales du côté rangement au côté utilisation jusqu'à obtention d'un écart de 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in).

Si l'écart est inférieur à 1 mm (0.04 in), passer les cales du côté utilisation au côté rangement jusqu'à obtention d'un écart de 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in).

Centrer les cales et le patin de butée, puis serrer le boulon (B).

Si nécessaire, répéter la procédure du côté opposé.

NOTE: S'il est impossible d'obtenir l'écart correct, abaisser la porte (après avoir coupé le moteur du tracteur). S'il subsiste un écart sur un côté de la porte, consulter le concessionnaire John Deere pour redresser la porte.



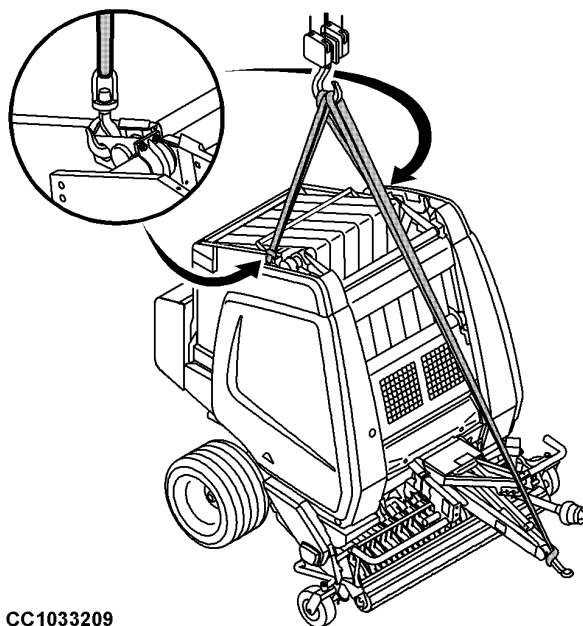
A—Loquet du hayon
B—Boulon

C—Patin de butée
D—Butée de verrou

OUC006,000157A -28-16SEP09-1/1

Points d'accrochage de la ramasseuse-presse à balles cylindriques

S'il est nécessaire de déplacer la ramasseuse-presse à balles cylindriques sans l'accrocher au tracteur, utiliser les points d'accrochage indiqués sur l'illustration.



CC1033209

OUC006,00016C7 -28-07OCT10-1/1

Dépose et repose de la roue

1. Serrer le frein de stationnement et/ou mettre le levier de vitesses sur "STATIONNEMENT", arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
2. Desserrer légèrement les écrous de roue.
3. Placer un cric (A) sous l'essieu, comme illustré.
4. Soulever la roue du sol à l'aide du cric (A).
5. Poser une béquille pour étayer la ramasseuse-presse.
6. Retirer les écrous de roue et la roue.
7. Reposer la roue et visser les écrous à fond à la main.
8. Retirer la béquille, abaisser la ramasseuse-presse et retirer le cric (A).
9. Serrer les écrous de roue en diagonale au couple prescrit suivant:

Valeur prescrite

Écrous de roue—Couple
de serrage.....270 N·m
(200 lb-ft)

10. Contrôler la pression de gonflage des pneus. Voir Gonflage des pneus dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.



A—Béquille

IMPORTANT: Chaque fois qu'une roue a été déposée et réinstallée, vérifier le couple de serrage des écrous de roue aux intervalles indiqués dans la section Rodage.

OUC006,0001836 -28-10JAN13-1/1

Remise en état de la roue de jauge

Roue de jauge standard:

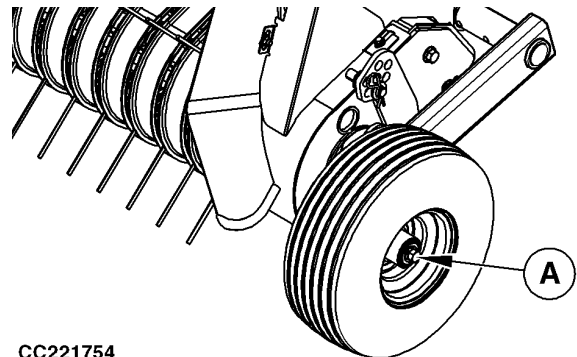
Si la vis (A) a été déposée à des fins de remise en état, nettoyer le filetage de la vis (A) et du trou, puis appliquer du composé de blocage pour filetages Loctite 242® sur la vis.

Serrer la vis (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage.....110 N·m
(81 lb-ft)

A—Vis de pivotement de la
roue de jauge



Roue de jauge standard

Loctite est une marque déposée de Henkel Corporation

Suite, voir page suivante

DC82261,0000567 -28-27FEB15-1/2

Roue de jauge pivotante:

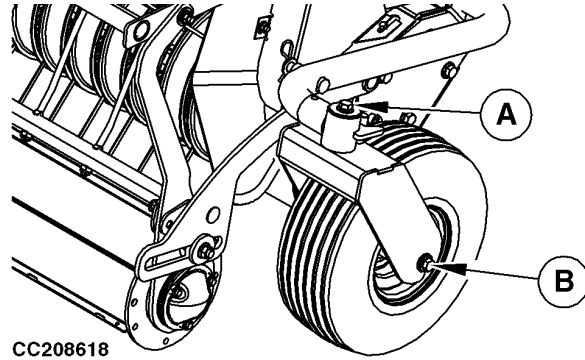
NOTE: Monter une rondelle Belleville de chaque côté de la roue de jauge pivotante, en veillant à ce que la face avec le diamètre intérieur plus petit porte sur les têtes de vis et que la face avec le diamètre extérieur plus grand repose sur l'entretoise.

Si les vis (A) et (B) ont été déposées à des fins de remise en état, nettoyer le filetage des vis (A) et (B) et des trous, puis appliquer du composé de blocage pour filetages Loctite 242® sur les vis.

Serrer les vis (A) et (B) au couple prescrit suivant:

Valeur prescrite	
Vis—Couple de serrage.....	110 N·m (81 lb-ft)

Loctite est une marque déposée de Henkel Corporation



Roue de jauge pivotante

A—Vis de fixation de roue de jauge

B—Vis de pivotement de la roue de jauge

CC208618 —UN—11APR14

DC82261,0000567 -28-27FEB15-2/2

Problèmes récents 1. Sélectionner la touche programmable Réglages.	CC1031612
---	--

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

DC82261.0000580 -28-31MAR15-1/5

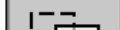
2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la ramasseuse-presse.

CC1031614 —UN—16SEP09

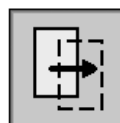


CC1031614

DC82261.0000580 -28-31MAR15-2/5

3. Sélectionner la touche programmable Page suivante ou Page précédente pour afficher les pages suivantes: 2/5, 3/5 et 4/5.
- CC1031853 —UN—30SEP09
- 
-  CC1031853
- DC82261,0000580 -28-31MAR15-3/5

CC1031853 —UN—30SEP09

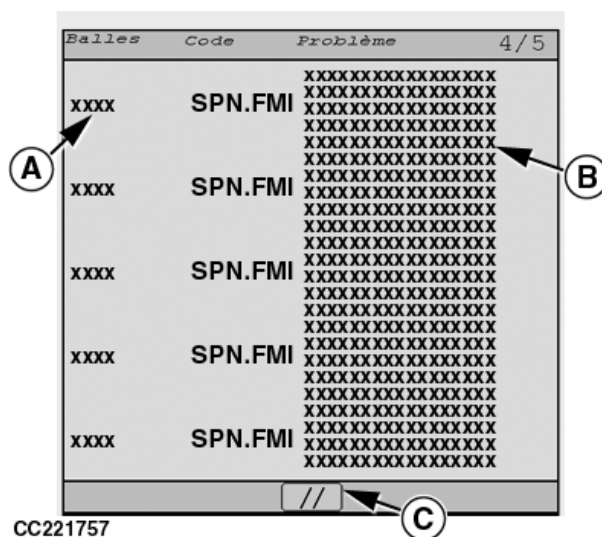


CC1031853

DC82261.0000580 -28-31MAR15-3/5

4. Un récapitulatif des codes de diagnostic affichés dans la liste des problèmes récents est mis à jour à chaque fois qu'un nouveau code de diagnostic est généré. Le texte (B) permet de comprendre rapidement quel était le problème.
- Il est possible d'enregistrer jusqu'à 10 codes de diagnostic à la fois, ceux-ci étant affichés dans l'ordre de leur apparition. En présence de plus de 10 codes de diagnostic à enregistrer, le système fonctionne selon le principe du premier entré, premier sorti (FIFO) et efface le code le plus ancien.
- Le code de diagnostic (A) donne des informations complémentaires relatives au problème. Il se compose de la manière suivante: SPN.FMI (Numéro de paramètre suspecté. Indicateur de mode de défaillance). Voir [Liste des codes de diagnostic](#) dans cette section.
5. Sélectionner l'icône (C) pour effacer la liste des problèmes récents.
-
- CC221757
- A—Code de diagnostic
B—Texte expliquant les problèmes récents
C—Effacement de la liste des problèmes récents
- Suite, voir page suivante
- DC82261,0000580 -28-31MAR15-4/5

Le code de diagnostic (A) donne des informations complémentaires relatives au problème. Il se compose de la manière suivante: SPN.FMI (Numéro de paramètre suspecté.Indicateur de mode de défaillance). Voir Liste des codes de diagnostic dans cette section.



CC221757

CC221757 -28--24MAR15

A—Code de diagnostic
B—Texte expliquant les problèmes récents

C—Effacement de la liste des problèmes récents

Suite, voir page suivante

DC82261.0000580 -28-31MAR15-4/5

6. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000580 -28-31MAR15-5/5

Contrôle de la tension de batterie du tracteur

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sélectionner la touche programmable Réglages.



CC1031612

DC82261,0000581 -28-26NOV14-1/5

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la ramasseuse-presse.

CC1031614 —UN—16SEP09

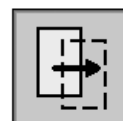


CC1031614

DC82261,0000581 -28-26NOV14-2/5

3. Sélectionner la touche programmable Page suivante ou Page précédente pour afficher la page 3/3.

CC1031853 —UN—30SEP09



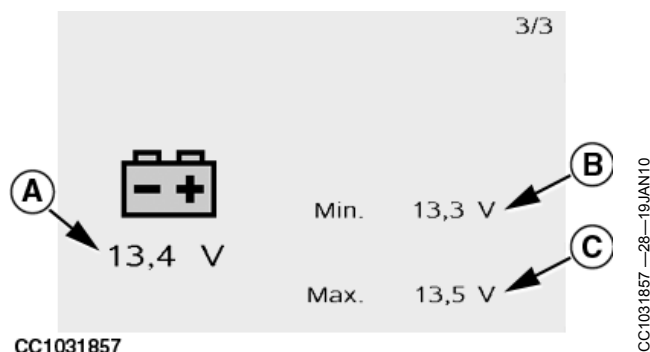
CC1031853

DC82261,0000581 -28-26NOV14-3/5

4. Sur la page 3/3, les valeurs (A), (B) et (C) indiquent la tension de batterie du tracteur. Les tensions minimale (B) et maximale (C) de la batterie sont réinitialisées à chaque fois que le moniteur est éteint.

A—Tension actuelle de la batterie
B—Tension minimale de la batterie

C—Tension maximale de la batterie



DC82261,0000581 -28-26NOV14-4/5

5. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000581 -28-26NOV14-5/5

Liste des codes de diagnostic

Les numéros de paramètre suspecté et les indicateurs de mode de défaillance (SPN.FMI) sont indiqués dans le tableau suivant:

NOTE: Si un code de diagnostic affiché n'apparaît pas dans la liste ci-dessous, s'adresser au concessionnaire John Deere.

Chaque fois qu'un code de diagnostic concernant une électrovanne est affiché, le composant reste désactivé jusqu'à la prochaine mise hors/sous tension.

SPN.FMI	Description	Remarque
RBC 168.16	Tension de la batterie trop élevée (supérieure à 15,8 V).	Contrôler la batterie et l'alternateur du tracteur. Voir <u>Contrôle de la tension de batterie du tracteur</u> dans cette section.
RBC 168.18	Tension de la batterie trop faible (inférieure à 11,2 V).	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler la batterie. Vérifier l'alternateur. Voir <u>Contrôle de la tension de batterie du tracteur</u> dans cette section.
RBC 186.18	Aucun régime de prise de force détecté.	Contrôler le réglage du capteur. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la ramasseuse-presse SB362</u> dans la section Entretien. Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 1563.12	Erreur d'identification du contrôleur.	Le présent contrôleur ne peut pas être installé sur cette machine. Vérifier si le bon contrôleur a été monté. Vérifier la connexion correcte du faisceau au contrôleur. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 3509.03	Tension d'alimentation du capteur trop élevée.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 3509.04	Tension d'alimentation du capteur trop faible.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 3755.16	Régime des rouleaux d'entraînement de la ramasseuse-presse supérieur à la plage de fonctionnement correct.	Le liage est interrompu en raison d'un régime élevé des rouleaux d'entraînement. S'assurer que la ramasseuse-presse fonctionne au régime de prise de force approprié.
RBC 3755.18	Régime des rouleaux d'entraînement de la ramasseuse-presse inférieur à la plage de fonctionnement correct.	Le liage est interrompu en raison d'un régime faible des rouleaux d'entraînement. S'assurer que la ramasseuse-presse fonctionne au régime de prise de force approprié. Contrôler le réglage du capteur. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la ramasseuse-presse SB362</u> dans la section Entretien. Si le capteur de régime de la ramasseuse-presse est défectueux, voir sous <u>Capteur de régime de la ramasseuse-presse</u> dans cette section pour désactiver le capteur.
RBC 3761.03	Électrovanne de tôle de fond mobile, coupure de circuit ou court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de tôle de fond mobile.
RBC 3761.04	Électrovanne de tôle de fond mobile, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de tôle de fond mobile.
RBC 3762.03	Électrovanne des couteaux du dispositif de coupe, coupure de circuit ou court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne des couteaux du dispositif de coupe.
RBC 3762.04	Électrovanne des couteaux du dispositif de coupe, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne des couteaux du dispositif de coupe.
RBC 3763.03	Électrovanne de levage du ramasseur, coupure de circuit ou court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de levage du ramasseur.
RBC 3763.04	Électrovanne de levage du ramasseur, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de levage du ramasseur.
RBC 3764.07	Aucune réaction du vérin de déclenchement du liage filet. Vérin de déclenchement du liage filet défectueux ou bloqué.	Contrôler le vérin de déclenchement du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 3764.11	Vérin de déclenchement du liage filet cassé.	Contrôler le vérin de déclenchement du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 3764.14	Vérin de déclenchement du liage filet immobilisé.	Contrôler le dispositif de liage filet. Contrôler le vérin de déclenchement du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 3766.07	Aucune réaction du vérin de déclenchement du liage ficelle. Vérin de déclenchement du liage ficelle défectueux ou bloqué.	Contrôler le vérin de déclenchement du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.

Suite, voir page suivante

DC82261,0000591 -28-01APR15-1/5

SPN.FMI	Description	Remarque
RBC 3766.12	Vérin de déclenchement du liage ficelle cassé.	Contrôler le vérin de déclenchement du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 3766.14	Vérin de déclenchement du liage ficelle immobilisé.	Contrôler les bras de liage ficelle. Contrôler le vérin de déclenchement du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 3774.00	Potentiomètre de position de la porte hors limite supérieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 3774.01	Potentiomètre de position de la porte hors limite inférieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 3774.02	La porte ne bouge pas après avoir reçu une commande de mouvement.	Contrôler le fonctionnement de la porte.
RBC 3774.03	Potentiomètre de position de la porte, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 3774.04	Potentiomètre de position de la porte, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 3774.07	Porte pas complètement fermée.	Contrôler la zone de la porte. Contrôler les capteurs ou contacteurs de porte. Voir <u>Réglage des contacteurs de verrouillage de porte SB333 et SB334</u> ou <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB336 et SB337</u> dans la section Entretien.
RBC 3774.11	Porte entrouverte. La porte est dans une position inconnue.	Vérifier l'état de la porte. Contrôler les capteurs ou contacteurs de porte. Voir <u>Réglage des contacteurs de verrouillage de porte SB333 et SB334</u> ou <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB336 et SB337</u> dans la section Entretien. Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 3774.13	Potentiomètre de position de la porte non calibré.	Effectuer le calibrage. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans cette section.
RBC 3774.16	Erreur de position de la porte. Le potentiomètre de position de la porte indique que la porte est ouverte. Les contacteurs ou capteurs de verrouillage de porte indiquent que la porte est fermée.	Contrôler le calibrage du potentiomètre de position de la porte. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans cette section.
RBC 3774.17	Porte pas complètement ouverte.	Contrôler le calibrage du potentiomètre de position de la porte. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans cette section.
RBC 3774.18	Erreur de position de la porte. Le potentiomètre de position de la porte indique que la porte est fermée. Les contacteurs ou capteurs de verrouillage de porte indiquent que la porte est ouverte.	Contrôler le calibrage du potentiomètre de position de la porte. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans cette section.
RBC 3776.07	Balle bloquée dans la chambre.	Voir si la balle est encore dans la chambre. Contrôler le réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles. Voir <u>Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB341 ou SB342</u> dans la section Entretien.
RBC 3776.11	Balle bloquée sous la porte.	Contrôler la zone de la porte.
RBC 3776.14	Balle bloquée sur la rampe.	Voir si la balle a quitté la rampe d'expulsion des balles. Contrôler la rampe d'expulsion des balles.
RBC 3778.14	Mouvement inattendu des couteaux du dispositif de coupe, par rapport à l'état précédent.	Vérifier que les couteaux sont dans la position souhaitée. Contrôler le capteur des couteaux du dispositif de coupe.
RBC 3779.05	Alarme inattendue de balle surdimensionnée.	Lier et éjecter la balle en cours de réalisation dès que possible. Vérifier l'état de la porte. Contrôler le réglage du contacteur ou du capteur de balle surdimensionnée. Voir <u>Réglage du contacteur de balle surdimensionnée SB312</u> ou <u>Réglage du capteur de balle surdimensionnée SB317</u> dans la section Entretien. Contrôler le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311</u> dans cette section.
RBC 3779.06	Balle surdimensionnée non détectée au moment prévu.	Vérifier l'état de la porte. Contrôler le réglage du contacteur ou du capteur de balle surdimensionnée. Voir <u>Réglage du contacteur de balle surdimensionnée SB312</u> ou <u>Réglage du capteur de balle surdimensionnée SB317</u> dans la section Entretien. Contrôler le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311</u> dans cette section.

Suite, voir page suivante

DC82261,0000591 -28-01APR15-2/5

SPN.FMI	Description	Remarque
RBC 3779.14	La balle est surdimensionnée.	Lier et éjecter la balle en cours de réalisation dès que possible. Contrôler le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311</u> dans cette section. Contrôler le réglage du contacteur ou du capteur de balle surdimensionnée. Voir <u>Réglage du contacteur de balle surdimensionnée SB312</u> ou <u>Réglage du capteur de balle surdimensionnée SB317</u> dans la section Entretien.
RBC 3781.07	Pas d'alimentation de filet.	Remplacer le rouleau de filet. Contrôler le cheminement du filet. Voir <u>Chargement du rouleau de filet</u> dans la section Préparation de la ramasseuse-presse. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le réglage du capteur ou du contacteur de filet coupé. Voir <u>Réglage du contacteur de filet coupé SB412</u> ou <u>Réglage du capteur de filet coupé SB414</u> dans la section Entretien.
RBC 3781.12	Le contacteur de filet est toujours fermé ou le capteur de filet coupé détecte toujours la tige.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le réglage du capteur ou du contacteur de filet coupé. Voir <u>Réglage du contacteur de filet coupé SB412</u> ou <u>Réglage du capteur de filet coupé SB414</u> dans la section Entretien.
RBC 3781.14	Filet non coupé.	Sortir puis rétracter le vérin de déclenchement pour couper le filet manuellement. Contrôler le réglage du capteur ou du contacteur de filet coupé. Voir <u>Réglage du contacteur de filet coupé SB412</u> ou <u>Réglage du capteur de filet coupé SB414</u> dans la section Entretien. Contrôler la position du couteau et du contre-couteau. Voir <u>Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle n° 1)</u> dans la section Entretien.
RBC 3782.07	Pas d'alimentation d'une ou des deux ficelle(s). Une seule pelote ou les deux pelotes de ficelle sont vides. Pas de ficelle autour de la balle.	Remplacer les pelotes de ficelle. Contrôler l'acheminement de la ficelle. Voir <u>Acheminement de la ficelle hors des coffres et Enfilage de la ficelle dans les guides</u> dans la section Préparation de la ramasseuse-presse. Calibrer le vérin de déclenchement du liage ficelle. Voir <u>Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle MB421</u> dans cette section. Contrôler le réglage des capteurs des poulies de déroulement de la ficelle. Voir <u>Réglage des capteurs des poulies de déroulement de la ficelle SB421 et SB422</u> dans la section Entretien. En cas de défaillance de l'un des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle (ou des deux), voir <u>Réglage du liage ficelle</u> dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse pour désactiver ce(s) capteur(s).
RBC 3782.11	Déroulement inattendu de la ficelle.	Vérifier que le vérin de déclenchement du liage ficelle est complètement rétracté.
RBC 3782.14	La ficelle n'est pas coupée.	Sortir et rétracter le vérin de déclenchement du liage ficelle pour couper la ficelle manuellement. Contrôler le réglage de l'enclume du coupe-ficelle. Voir <u>Réglage de l'enclume du coupe-ficelle</u> dans la section Entretien.
RBC 521078.14	Mouvement inattendu de la tôle de fond mobile à partir de l'état précédent.	Vérifier que la tôle de fond mobile se trouve dans la position voulue. Contrôler le capteur de la tôle de fond mobile.
RBC 521079.03	Électrovanne centre mou, coupure de circuit ou court-circuit vers la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne centre mou.
RBC 521079.04	Électrovanne centre mou, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne centre mou.
RBC 521083.03	Potentiomètre de forme de balle côté droit, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521083.04	Potentiomètre de forme de balle côté droit, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521083.13	Potentiomètre de forme de balle côté droit non calibré.	Effectuer le calibrage. Voir <u>Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322</u> dans cette section.
RBC 521083.16	Potentiomètre de forme de balle côté droit hors limite supérieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521083.18	Potentiomètre de forme de balle côté droit hors limite inférieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521084.03	Potentiomètre de forme de balle côté gauche, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler les fils et les connecteurs.

Suite, voir page suivante

DC82261,0000591 -28-01APR15-3/5

SPN.FMI	Description	Remarque
RBC 521084.04	Potentiomètre de forme de balle côté gauche, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521084.13	Potentiomètre de forme de balle côté gauche non calibré.	Effectuer le calibrage. Voir <u>Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322</u> dans cette section.
RBC 521084.16	Potentiomètre de forme de balle côté gauche hors limite supérieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521084.18	Potentiomètre de forme de balle côté gauche hors limite inférieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521086.03	Potentiomètre de diamètre de balle, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521086.04	Potentiomètre de diamètre de balle, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521086.13	Potentiomètre de diamètre de balle non calibré.	Effectuer le calibrage. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311</u> dans cette section.
RBC 521086.14	Le diamètre de balle mesuré est proche du diamètre de balle réglé après remise sous tension. Balle dans la chambre au démarrage.	Le démarrage automatique du cycle de liage pour la balle en cours de réalisation est désactivé. Démarrer le cycle de liage manuellement lorsque le diamètre de balle voulu est atteint.
RBC 521086.16	Potentiomètre de diamètre de balle hors limite supérieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521086.18	Potentiomètre de diamètre de balle hors limite inférieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 522016.07	Défaillance du capteur de rampe. Potentiomètre de position de la porte utilisé à présent pour l'expulsion de la balle.	Contrôler le réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles. Voir <u>Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB341 ou SB342</u> dans la section Entretien. Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 522017.07	Chaîne de la vis de nettoyage cassée.	Contrôler le capteur de la vis de nettoyage. Voir <u>Réglage du capteur de la vis de nettoyage SB363</u> dans la section Entretien. Contrôler les fils et les connecteurs. Réparer la chaîne d'entraînement de la vis de nettoyage.
RBC 522022.02	EEPROM miroir de calibrage, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialisation des valeurs par défaut de l'EEPROM de calibrage. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la ramasseuse-presse.
RBC 522023.02	EEPROM miroir de champ, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialisation des valeurs par défaut de l'EEPROM champ. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la ramasseuse-presse.
RBC 522024.02	EEPROM miroir d'utilisateur, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialisation des valeurs par défaut de l'EEPROM utilisateur. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la ramasseuse-presse.
RBC 522025.02	EEPROM miroir d'automatisation, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialisation des valeurs par défaut de l'EEPROM automatisation. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la ramasseuse-presse. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 522026.02	EEPROM miroir de concessionnaire, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialisation des valeurs par défaut de l'EEPROM concessionnaire. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la ramasseuse-presse. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 522027.02	EEPROM miroir d'usine, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialisation des valeurs par défaut de l'EEPROM usine. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la ramasseuse-presse. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 522028.02	EEPROM de calibrage, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522028.12	EEPROM de calibrage, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522029.02	EEPROM champ, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522029.12	EEPROM champ, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522030.02	EEPROM utilisateur, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522030.12	EEPROM utilisateur, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522031.02	EEPROM automatisation, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522031.12	EEPROM automatisation, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.

Suite, voir page suivante

DC82261,0000591 -28-01APR15-4/5

SPN.FMI	Description	Remarque
RBC 522032.02	EEPROM concessionnaire, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522032.12	EEPROM concessionnaire, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522033.02	EEPROM usine, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522033.12	EEPROM usine, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 523108.13	Problème de sortie du contrôleur concernant le dispositif de liage filet ou ficelle.	Le liage filet ou ficelle peut être moins performant. Remplacer le contrôleur dès que possible. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 524063.03	Vérin de déclenchement du liage filet court-circuité avec la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524063.04	Vérin de déclenchement du liage filet court-circuité à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524063.05	Coupure de circuit du vérin de déclenchement du liage filet.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524093.03	Vérin de déclenchement du liage ficelle court-circuité avec la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524093.04	Vérin de déclenchement du liage ficelle court-circuité à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524093.05	Coupure de circuit du vérin de déclenchement du liage ficelle.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524151.07	Bourrage du ramasseur. Arrêter le tracteur (niveau d'automatisation 1). Le tracteur s'arrête automatiquement (niveau d'automatisation 2).	Débourrer le ramasseur. Voir <u>Débourrage de l'ameneur rotatif en mode automatisation</u> dans la section Utilisation de la ramasseuse-presse en mode automatisation. Contrôler le réglage du capteur de régime de la ramasseuse-presse. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la ramasseuse-presse SB362</u> dans la section Entretien.

DC82261,0000591 -28-01APR15-5/5

Contrôle des capteurs et des contacteurs

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.



CC1031612

DC82261,0000573 -28-21NOV14-1/6

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la ramasseuse-presse.

CC1031614 —UN—16SEP09

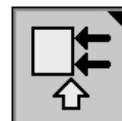


CC1031614

DC82261,0000573 -28-21NOV14-2/6

3. Sélectionner la touche programmable Contrôle des entrées.

CC1031803 —UN—16SEP09



CC1031803

DC82261,0000573 -28-21NOV14-3/6

4. La fonction Contrôle des entrées permet de contrôler les capteurs et les contacteurs.

Description

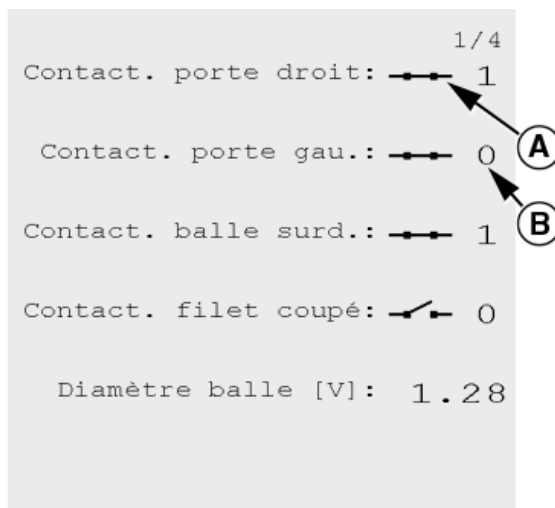
- Le pictogramme (A) indique l'état du capteur ou du contacteur (désactivé ou activé).
- Le compteur (B) signale au conducteur qu'un capteur ou qu'un contacteur a détecté sa cible au cours d'un cycle.

Procédures de contrôle

Pour activer les capteurs, placer la plaque cible, une pièce de métal ou un aimant devant le capteur. Le compteur (B) augmente d'une unité à chaque fois que le contacteur ou le capteur est activé ou désactivé.

NOTE: Le compteur (B) est remis à zéro après chaque changement de page.

Pour l'emplacement du capteur, voir Localisation des composants électriques de la ramasseuse-presse (ramasseuse-presse jusqu'au n° de série 134999) ou Localisation des composants électriques de la ramasseuse-presse (ramasseuse-presse à partir du n° de série 135000) dans la section Entretien.



CC1038518

A—Pictogramme d'état

B—Compteur

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, voir le concessionnaire John Deere.

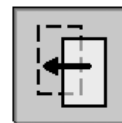
Suite, voir page suivante

DC82261,0000573 -28-21NOV14-4/6

CC1038518 —28—04JUN13

5. Sélectionner la touche programmable Page suivante ou Page précédente pour passer d'une page à l'autre.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,0000573 -28-21NOV14-5/6

6. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000573 -28-21NOV14-6/6

Contrôle des composants électrohydrauliques

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

OUCC006,0001969 -28-31JAN13-1/7

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la ramasseuse-presse.

CC1031614 —UN—16SEP09

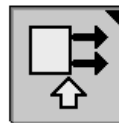


CC1031614

OUCC006,0001969 -28-31JAN13-2/7

3. Sélectionner la touche programmable Contrôle des sorties.
4. La fonction Contrôle des sorties permet de tester les composants électrohydrauliques. Pour activer un composant, sélectionner et activer l'icône souhaitée.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

ATTENTION: Au cours du contrôle des composants électrohydrauliques, des pièces de la machine se mettent en mouvement. Avant d'effectuer un contrôle, veiller à ce qu'aucune personne ou corps étranger ne se trouve à proximité de la machine.

IMPORTANT: Si l'un de ces contrôles n'est pas satisfaisant, consulter le concessionnaire John Deere.

Suite, voir page suivante

OUCC006,0001969 -28-31JAN13-3/7

5. Page 1/2:

L'icône (A) permet de rétracter le vérin de déclenchement du liage filet.

L'icône (B) permet d'étendre le vérin de déclenchement du liage filet.

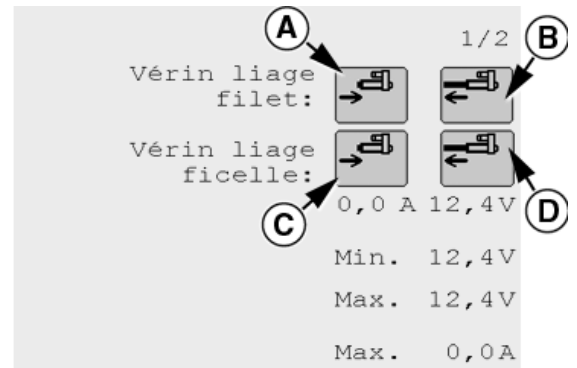
L'icône (C) permet de rétracter le vérin de déclenchement du liage ficelle.

L'icône (D) permet d'étendre le vérin de déclenchement du liage ficelle.

A—Rétraction du vérin de déclenchement du liage filet
B—Extension du vérin de déclenchement du liage filet

C—Rétraction du vérin de déclenchement du liage ficelle
D—Extension du vérin de déclenchement du liage ficelle

CC1033669

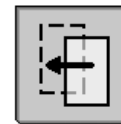


CC1033669 —28—13JAN11

OUC006,0001969 -28-31JAN13-4/7

6. Sélectionner la touche programmable Page suivante ou Page précédente pour passer d'une page à l'autre.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

OUC006,0001969 -28-31JAN13-5/7

7. Page 2/2:

Le pictogramme d'état (A) indique l'état du composant (désactivé ou activé).

L'icône (B) permet de contrôler l'électrovanne centre mou.

L'icône (C) permet de contrôler l'électrovanne des couteaux du dispositif de coupe.

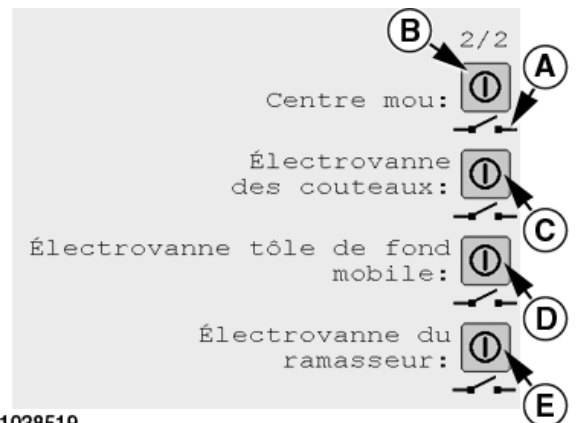
L'icône (D) permet de contrôler l'électrovanne de la tôle de fond mobile.

L'icône (E) permet de contrôler l'électrovanne de levage du ramasseur.

A—Pictogramme d'état
B—Électrovanne centre mou
C—Électrovanne des couteaux du dispositif de coupe

D—Électrovanne de la tôle de fond mobile
E—Électrovanne de levage du ramasseur

CC1038519



CC1038519 —28—04JUN13

Suite, voir page suivante

OUC006,0001969 -28-31JAN13-6/7

8. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,0001969 -28-31JAN13-7/7

Contrôle de la consommation électrique du vérin de déclenchement

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable "Réglages".



CC1031612

OUCC006,00016F7 -28-07JAN11-1/5

2. Sélectionner la touche programmable "Diagnostic de la ramasseuse-presse".

CC1031614 —UN—16SEP09

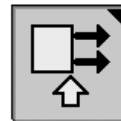


CC1031614

OUCC006,00016F7 -28-07JAN11-2/5

3. Sélectionner la touche programmable "Contrôle des sorties".

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

Suite, voir page suivante

OUCC006,00016F7 -28-07JAN11-3/5

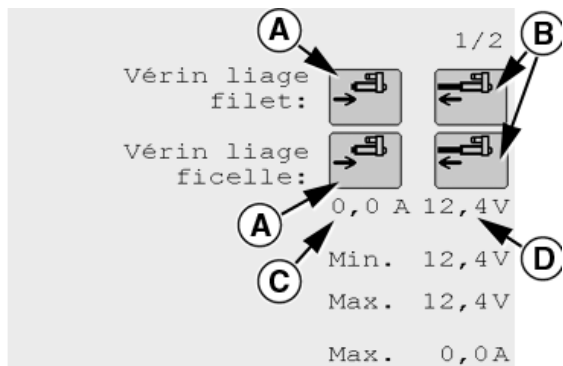
4. Sélectionner l'icône (A) ou (B) pour sortir ou rentrer le vérin du système de liage souhaité.

La valeur d'intensité (C) indique l'intensité en ampères pour le vérin de déclenchement du liage ficelle ou filet.

Lorsque le moteur du vérin de déclenchement fonctionne et qu'il se trouve à mi-course (sans charge), l'intensité (C) doit se situer entre 2 et 8 ampères.

Continuer à actionner le vérin de déclenchement jusqu'en fin de course. Lorsque le vérin de déclenchement du liage ficelle est complètement sorti ou rétracté, l'afficheur doit indiquer une intensité de calage comprise entre 18 et 27 ampères. Lorsque le vérin de déclenchement du liage filet est complètement sorti ou rétracté, l'afficheur doit indiquer une intensité de calage comprise 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 défectueuses ou corrodées.
- Des valeurs supérieures à la normale indiquent un problème mécanique de liage, un faisceau défectueux ou un vérin de déclenchement défectueux.



CC1033670

A—Rétraction du vérin
B—Extension du vérin

C—Intensité du courant
D—Tension

- Des pointes d'intensité indiquent la présence d'un obstacle mécanique.

La valeur (D) indique la tension du circuit électrique.

OUC006,00016F7 -28-07JAN11-4/5

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUC006,00016F7 -28-07JAN11-5/5

Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311

1. Pour les ramasseuses-presses jusqu'au n° de série 134999, régler l'angle du potentiomètre (A) en procédant de la manière décrite ci-dessous. Sinon, passer à l'étape suivante.

- a. Desserrer les vis de fixation (C), puis faire tourner le potentiomètre (A) jusqu'à ce que l'angle prescrit (D) par rapport au support (B) soit atteint.

Valeur prescrite

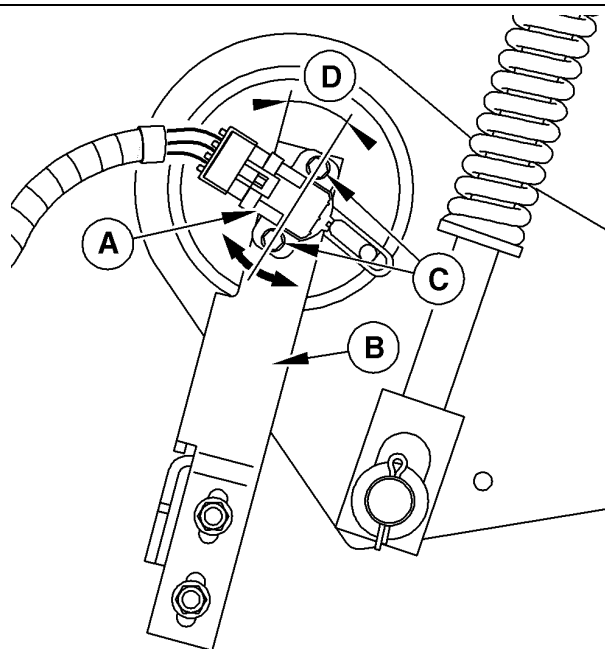
Potentiomètre
de diamètre de
balle - Support du
potentiomètre—Angle

(D)..... 17°

- b. Resserrer les vis de fixation (C).

A—Potentiomètre de diamètre
de balle
B—Support du potentiomètre

C—Vis de fixation
D—Angle



CC1038520

CC1038520 —UN—15OCT12

OUC006,00017DC -28-31JAN13-1/7

2. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUC006,00017DC -28-31JAN13-2/7

3. Sélectionner la touche programmable Calibrage de la ramasseuse-presse.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUC006,00017DC -28-31JAN13-3/7

4. Sélectionner la touche programmable Calibrage du diamètre de balle.

CC1031809 —UN—16SEP09



CC1031809

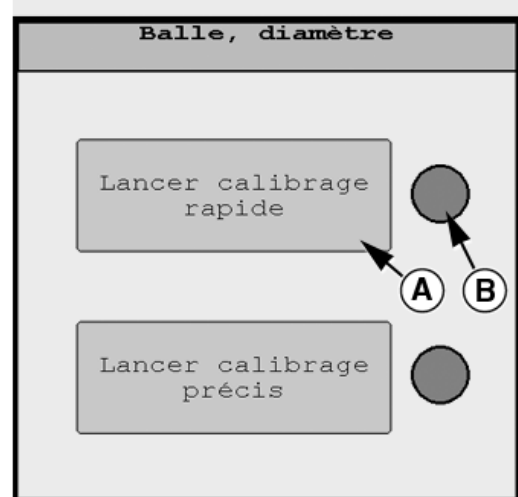
Suite, voir page suivante

OUC006,00017DC -28-31JAN13-4/7

5. Sélectionner l'icône (A) pour démarrer un calibrage rapide.
6. Suivre les instructions affichées sur l'écran pour calibrer le potentiomètre de diamètre de balle.
7. Si le calibrage rapide réussit, la couleur qui indique l'état du calibrage (B) passe du rouge au vert.

A—Démarrage du calibrage rapide

B—État du calibrage rapide



CC1038521

CC1038521 —28—04JUN13

OUCC006,00017DC -28-31JAN13-5/7

8. Sélectionner l'icône (A) pour démarrer un calibrage précis.

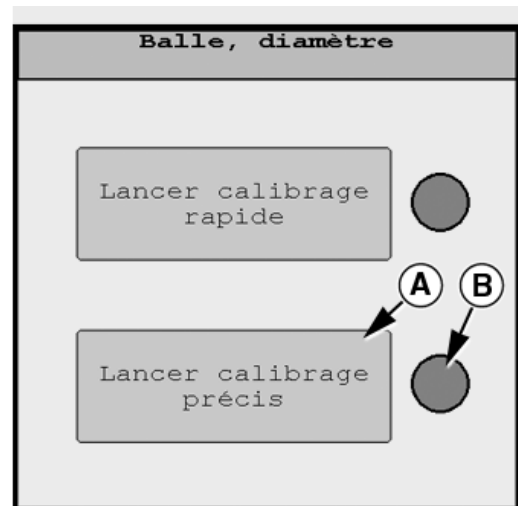
NOTE: L'icône du calibrage précis (A) n'apparaît pas si le calibrage rapide n'a pas réussi.

Selon le type de récolte, le diamètre de balle mesuré peut ne pas correspondre au diamètre voulu réglé sur le moniteur. Le calibrage précis permet d'effectuer un réglage de précision du moniteur pour obtenir le diamètre de balle voulu.

9. Suivre les instructions affichées sur l'écran pour calibrer le potentiomètre de diamètre de balle.

NOTE: Pour vérifier le diamètre de balle réel, mesurer la balle horizontalement et verticalement aux deux extrémités. Additionner les quatre valeurs mesurées et diviser le résultat par quatre pour obtenir le diamètre de balle moyen.

10. Si le calibrage précis réussit, la couleur indiquant l'état du calibrage (B) passe du rouge au vert.



CC1038522

CC1038522 —28—04JUN13

A—Démarrage du calibrage précis

B—État du calibrage

OUCC006,00017DC -28-31JAN13-6/7

11. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,00017DC -28-31JAN13-7/7

Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322

1. Pour les ramasseuses-presses jusqu'au n° de série 134999, déposer les vis de fixation (A) et le garant (B) du potentiomètre. Sinon, passer à l'étape 4.
2. Contrôler que le potentiomètre (C) et le support (D) sont alignés.
 - a. Desserrer les vis de fixation (E), puis faire tourner le potentiomètre (C) jusqu'à ce qu'il soit aligné avec le support (D), comme illustré.
 - b. Resserrer les vis de fixation (E).
3. Reposer le garant du potentiomètre.

A—Vis de fixation

B—Garant

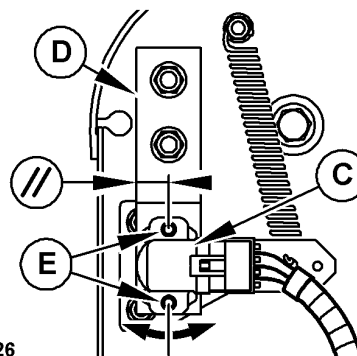
C—Potentiomètre de forme de balle

D—Support du potentiomètre

E—Vis de fixation



CC1019792



CC1032326

CC1019792 —UN—11JUN01

CC1032326 —UN—07JAN10

OUC006,00017DD -28-31JAN13-1/7

4. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUC006,00017DD -28-31JAN13-2/7

5. Sélectionner la touche programmable Calibrage de la ramasseuse-presse.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUC006,00017DD -28-31JAN13-3/7

6. Sélectionner la touche programmable Calibrage de la forme de balle côté droit.

CC1031811 —UN—16SEP09



CC1031811

NOTE: La procédure de réglage est la même des deux côtés. Utiliser la touche programmable correspondant au côté à régler.

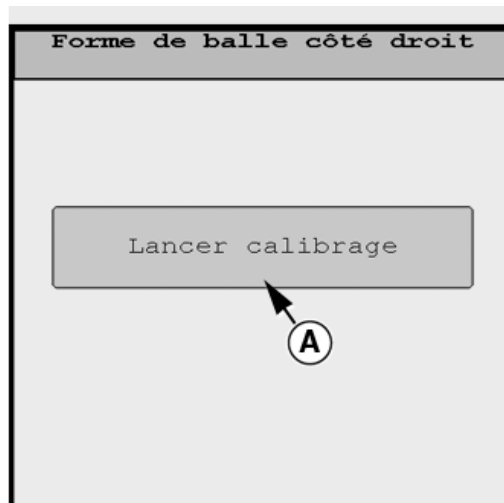
Suite, voir page suivante

OUC006,00017DD -28-31JAN13-4/7

7. Sélectionner l'icône (A) pour démarrer le calibrage du potentiomètre de forme de balle, côté droit.

Suivre les instructions qui apparaissent sur l'écran pour calibrer le potentiomètre de forme de balle, côté droit.

A—Démarrage du calibrage



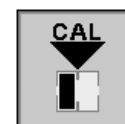
CC1038523

CC1038523 —28—04JUN13

OUCC006,00017DD -28-31JAN13-5/7

8. Répéter la procédure pour le potentiomètre de forme de balle, côté gauche, en sélectionnant la touche programmable Calibrage de la forme de balle côté gauche.

CC1031810 —UN—16SEP09



CC1031810

OUCC006,00017DD -28-31JAN13-6/7

9. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,00017DD -28-31JAN13-7/7

Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.



CC1031612

OUCC006,00017DE -28-31JAN13-1/5

2. Sélectionner la touche programmable Calibrage de la ramasseuse-presse.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Suite, voir page suivante

OUCC006,00017DE -28-31JAN13-2/5

- Sélectionner la touche programmable Calibrage de la position de la porte.

CC1031812 —UN—16SEP09



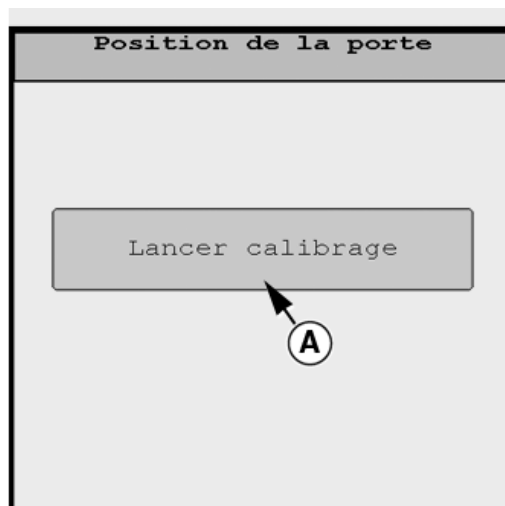
CC1031812

OUC006,00017DE -28-31JAN13-3/5

- Sélectionner l'icône (A) pour démarrer le calibrage du potentiomètre de position de la porte.

Suivre les instructions qui apparaissent sur l'écran pour calibrer le potentiomètre de position de la porte.

A—Démarrage du calibrage



CC1038524

CC1038524 —28—04JUN13

OUC006,00017DE -28-31JAN13-4/5

- Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,00017DE -28-31JAN13-5/5

Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle MB421

CC1031612 —UN—16SEP09

- Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.



CC1031612

OUC006,00017DB -28-31JAN13-1/5

- Sélectionner la touche programmable Calibrage de la ramasseuse-presse.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Suite, voir page suivante

OUC006,00017DB -28-31JAN13-2/5

- Sélectionner la touche programmable Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle.

CC1031808 —UN—16SEP09

NOTE: La touche programmable Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle apparaît uniquement lorsque le dispositif de liage ficelle est sélectionné. Voir Sélection du dispositif de liage dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

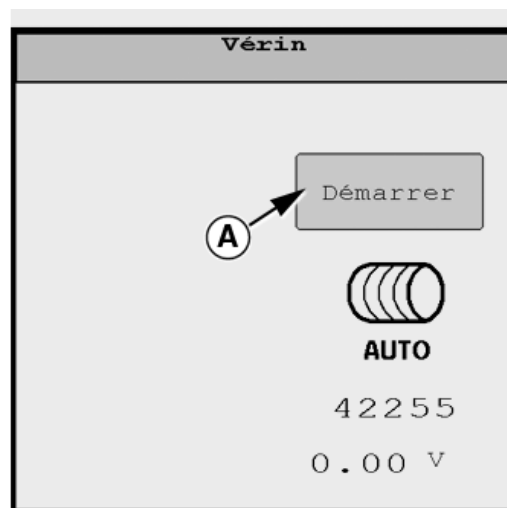


CC1031808

OUCC006,00017DB -28-31JAN13-3/5

- Sélectionner l'icône (A) pour démarrer le calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle. Le vérin de déclenchement du liage ficelle est amené en extension complète, puis il se rétracte complètement. Lorsque le calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle a réussi, l'alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes.

A—Démarrage du calibrage du vérin de déclenchement



CC1038535

CC1038535 —28—04JUN13

OUCC006,00017DB -28-31JAN13-4/5

- Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,00017DB -28-31JAN13-5/5

Réglage de la sensibilité à la forme de balle

CC1031612 —UN—16SEP09

- Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.



CC1031612

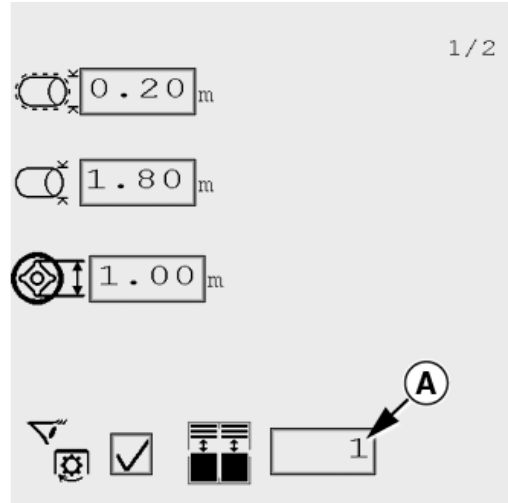
Suite, voir page suivante

DC82261,0000582 -28-02DEC14-1/3

- Sélectionner la zone de saisie (A) et régler la sensibilité à la forme de balle entre 1 (sensibilité faible) et 5 (sensibilité élevée).

NOTE: Le réglage initial en usine est de 1.

A—Sensibilité à la forme de balle



CC228074

CC228074 —UN—02DEC14

DC82261,0000582 -28-02DEC14-2/3

- Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



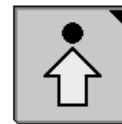
CC1038505

DC82261,0000582 -28-02DEC14-3/3

Capteur de régime de la ramasseuse-presse

CC1031612 —UN—16SEP09

- Sélectionner la touche programmable Réglages.



CC1031612

Suite, voir page suivante

DC82261,0000583 -28-31MAR15-1/3

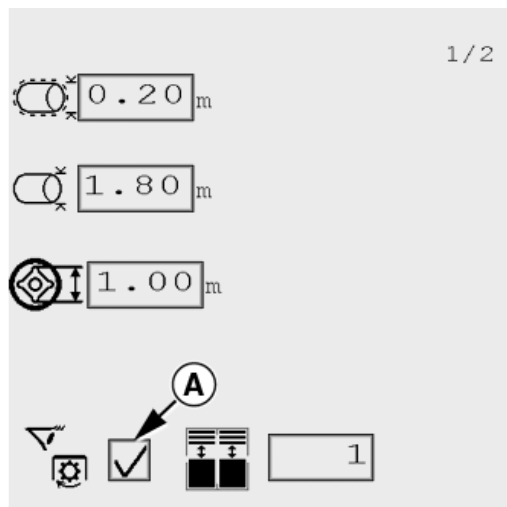
2. La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver le capteur de régime de la ramasseuse-presse.

NOTE: La désactivation du capteur de régime de la ramasseuse-presse permet d'utiliser la ramasseuse-presse avec un capteur défectueux.

- Cocher la case (A) pour activer le capteur de régime de la ramasseuse-presse.
- Décocher la case (A) pour désactiver le capteur de régime de la ramasseuse-presse.

3. Avant de désactiver cette fonction, vérifier le réglage du capteur. Voir Réglage du capteur de régime de la ramasseuse-presse dans la section Entretien.

IMPORTANT: Le capteur de régime de la ramasseuse-presse doit être activé. L'utilisation de la ramasseuse-presse avec le capteur de régime de la ramasseuse-presse désactivé peut entraîner des dysfonctionnements. Voir le concessionnaire John Deere pour remplacer les pièces défectueuses le plus rapidement possible.



CC228075

A—Capteur de régime de la ramasseuse-presse

DC82261,0000583 -28-31MAR15-2/3

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000583 -28-31MAR15-3/3

Réglage du contrôleur de tâches (ramasseuse-presse jusqu'à la version de logiciel 06.10)

CC1031612 —UN—16SEP09

NOTE: Pour connaître la version de logiciel, voir Paramètres du logiciel dans cette section.

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

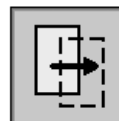


CC1031612

DC82261,000058B -28-11DEC14-1/4

2. Sélectionner la touche programmable Page suivante ou Page précédente pour afficher la page 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Suite, voir page suivante

DC82261,000058B -28-11DEC14-2/4

3. Régler le contrôleur de tâches comme suit:

- a. Activer ou désactiver la fonction contrôleur de tâches en utilisant la case à cocher (A).

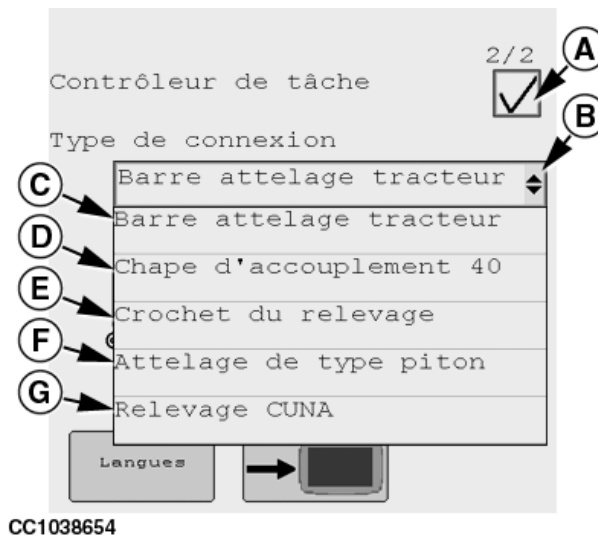
NOTE: Lorsque le contrôleur de tâches est activé, le compteur de balles du champ peut être interrompu.

- Cocher la case (A) pour activer la fonction contrôleur de tâches.
- Décocher la case (A) pour désactiver la fonction contrôleur de tâches.

- b. Sélectionner et activer la liste déroulante (B), puis sélectionner le type de connexion souhaité: (C), (D), (E), (F) ou (G).

NOTE: Pour une description détaillée de la fonction contrôleur de tâches, consulter le livret d'entretien du moniteur.

- | | |
|---|----------------------|
| A—Activation ou désactivation du contrôleur de tâches | E—Crochet d'attelage |
| B—Type de connexion | F—Attelage à piton |
| C—Barre d'attelage du tracteur | G—Relevage CUNA |
| D—Accouplement à chape 40 | |



CC1038654 —28—15JAN13

DC82261,000058B -28-11DEC14-3/4

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000058B -28-11DEC14-4/4

Capteur de la rampe d'expulsion des balles SB341 ou SB342

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

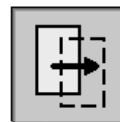


CC1031612

DC82261,000058B -28-15DEC14-1/4

2. Sélectionner la touche programmable Page suivante ou Page précédente pour afficher la page 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Suite, voir page suivante

DC82261,000058B -28-15DEC14-2/4

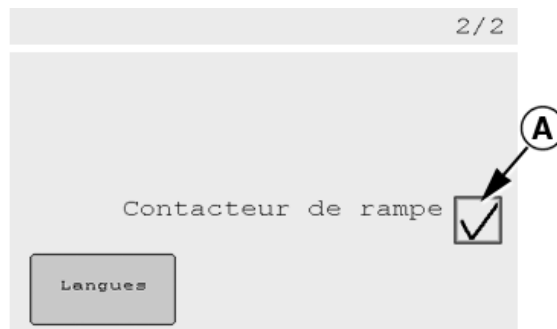
- La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver le capteur de la rampe d'expulsion des balles.

NOTE: La désactivation du capteur de la rampe d'expulsion des balles permet d'utiliser la ramasseuse-presse avec un capteur défectueux.

- Cocher la case (A) pour activer le capteur de la rampe d'expulsion des balles.
- Décocher la case (A) pour désactiver le capteur de la rampe d'expulsion des balles.

- Avant de désactiver cette fonction, contrôler le réglage du capteur. Voir Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB341 ou SB342 dans la section Entretien.

IMPORTANT: Le capteur de la rampe d'expulsion des balles doit être activé. L'utilisation de la ramasseuse-presse avec le capteur de la rampe d'expulsion des balles désactivé peut entraîner des dysfonctionnements. Voir le concessionnaire John Deere pour



CC228076

A—Capteur de la rampe d'expulsion des balles

remplacer les pièces défectueuses le plus rapidement possible.

DC82261,0000585 -28-15DEC14-3/4

- Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000585 -28-15DEC14-4/4

Chargement des langues (moniteur avec lecteur de cartes mémoire ou port USB uniquement)

CC1031612 —UN—16SEP09

- Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

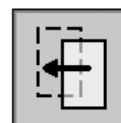
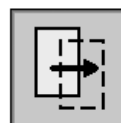


CC1031612

DC82261,0000586 -28-01DEC14-1/4

- Sélectionner la touche programmable Page suivante ou Page précédente pour afficher la page 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Suite, voir page suivante

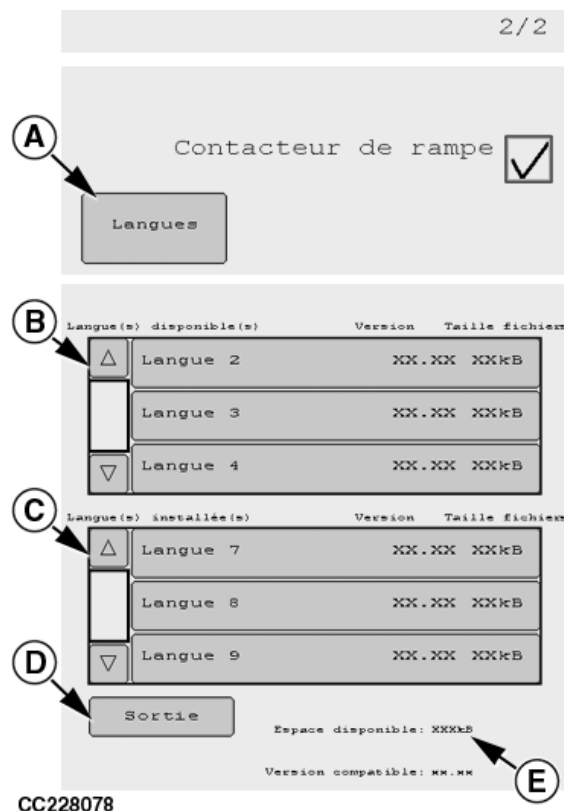
DC82261,0000586 -28-01DEC14-2/4

3. Sélectionner l'icône (A) pour accéder à la page Serveur de langues.
 - a. Sélectionner et activer la langue voulue dans la liste des langues disponibles (B).
 - b. La langue est alors ajoutée à la liste des langues installées (C).
 - c. L'espace mémoire disponible (E) est actualisé en fonction des langues ajoutées.
 - d. Pour supprimer une langue, sélectionner et activer la langue voulue dans la Liste des langues installées (C).
 - e. Pour quitter la page Serveur de langues, sélectionner l'icône (D).
 - f. Pour que la langue voulue soit affichée sur le moniteur, sélectionner la langue dans la page de réglages de l'affichage du moniteur. Pour plus de détails, voir le livret d'entretien du moniteur.

NOTE: Pour ajouter une nouvelle langue dans la liste des langues disponibles (B) ou pour de plus amples informations, consulter le concessionnaire John Deere ou le site www.StellarSupport.com.

A—Icône du serveur de langues
B—Liste des langues disponibles
C—Liste des langues installées

D—Icône Quitter
E—Espace mémoire disponible



CC228078

CC228078—28—25MAR15

DC82261,0000586 -28-01DEC14-3/4

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000586 -28-01DEC14-4/4

Commutation de l'application ramasseuse-presse du terminal virtuel actuel à un autre (ramasseuse-presse jusqu'à la version de logiciel 06.10)

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

NOTE: Pour connaître la version de logiciel, voir Paramètres du logiciel dans cette section.

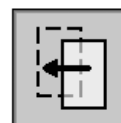
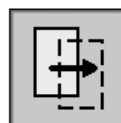
1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

Suite, voir page suivante

DC82261,0000587 -28-11DEC14-1/4

- Sélectionner la touche programmable Page suivante ou Page précédente pour afficher la page 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



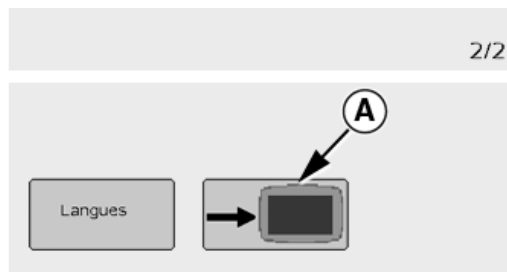
CC1031853

DC82261,0000587 -28-11DEC14-2/4

- Sélectionner l'icône (A) pour faire passer l'application ramasseuse-presse du moniteur virtuel actuel à un autre terminal virtuel déjà raccordé au bus CAN.

NOTE: Cette fonction n'est pas disponible actuellement.

A—Terminal virtuel suivant



CC1031882

CC1031882 —28—19JAN10

DC82261,0000587 -28-11DEC14-3/4

- Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000587 -28-11DEC14-4/4

Commutation de l'application ramasseuse-presse du terminal virtuel actuel à un autre (ramasseuse-presse à partir de la version de logiciel 07.12)

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

NOTE: Pour connaître la version de logiciel, voir Paramètres du logiciel dans cette section.

- Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Réglages.

DC82261,0000588 -28-12DEC14-1/4

- Sélectionner la touche programmable Commutation de l'application à l'affichage suivant.

CC228077 —UN—02DEC14



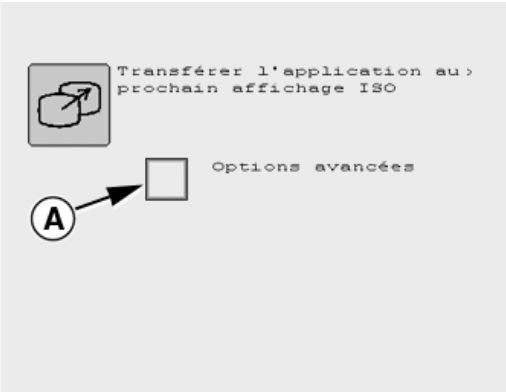
CC228077

Suite, voir page suivante

DC82261,0000588 -28-12DEC14-2/4

3. Cocher la case (A) pour afficher les réglages avancés.

A—Réglages avancés



CC228079

CC228079 —28-24MAR15

DC82261,0000588 -28-12DEC14-3/4

4. Si deux moniteurs sont utilisés, cocher la case (B) du moniteur sur lequel l'application doit être démarrée lors de la mise en marche de la machine.

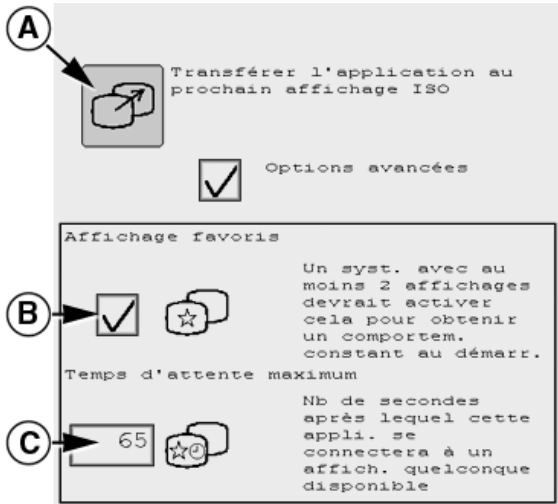
Le temporisateur (C) permet de démarrer les moniteurs avant que l'application ne soit lancée. Ce temporisateur permet de régler des valeurs comprises entre 0 et 600 secondes.

Faire passer l'application ramasseuse-presse du moniteur virtuel actuel à un autre terminal virtuel déjà raccordé au bus CAN en sélectionnant la touche programmable Commutation de l'application à l'affichage suivant à l'affichage suivant (A).

NOTE: Inverser la procédure pour revenir au moniteur précédent.

A—Touche programmable
Commutation de
l'application à l'affichage
suivant
B—Affichage préféré

C—Temporisation du
démarrage de l'application



CC228080

CC228080 —28-24MAR15

DC82261,0000588 -28-12DEC14-4/4

Paramètres du logiciel

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Sélectionner la touche programmable Réglages.



CC1031612

DC82261,0000589 -28-11DEC14-1/4

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la ramasseuse-presse.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

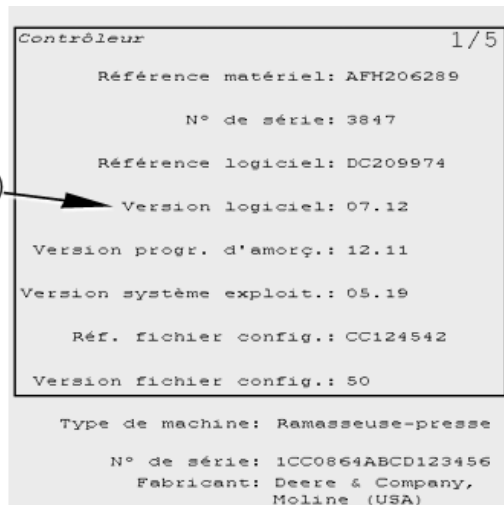
Suite, voir page suivante

DC82261,0000589 -28-11DEC14-2/4

3. L'écran Contrôleur apparaît et affiche des informations relatives à la machine, notamment la version de logiciel.

A—Version du logiciel

A



CC228081

CC228081 —28—24MAR15

DC82261,0000589 -28-11DEC14-3/4

4. Sélectionner la touche programmable Page principale pour revenir à la page principale de l'application ramasseuse-presse.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000589 -28-11DEC14-4/4

Remisage

Préparation de la ramasseuse-presse pour le remisage

Déposer le rouleau de filet et le remiser dans un endroit frais et sec.

IMPORTANT: Utiliser une solution antigel ou vidanger le réservoir d'eau sous pression (suivant équipement). Voir Charge du réservoir d'eau sous pression dans la section Entretien.

Détendre les courroies.

Nettoyer soigneusement l'intérieur et l'extérieur de la ramasseuse-presse. Les saletés et débris retiennent l'humidité et favorisent la formation de rouille.

NOTE: En cas d'utilisation d'un nettoyeur haute pression pour nettoyer la ramasseuse-presse, ne pas diriger le jet d'eau sous pression directement sur les roulements ou les composants électriques.

Aiguiser et enduire de graisse le couteau à filet.

Enduire les parties exposées des tiges des vérins de graisse afin d'éviter la formation de rouille.

Vérifier que tous les rouleaux tournent librement. Si l'un d'entre eux tourne difficilement, le déposer et nettoyer le boîtier de roulement; remplacer le roulement si nécessaire.

Huiler légèrement toutes les articulations et pièces de tringlerie.

Bien lubrifier l'ensemble de la machine. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. Cet excès de graisse permet de retenir l'humidité et de protéger les roulements contre l'humidité.

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 toutes les chaînes au gazole. Les sécher soigneusement puis les enduire généreusement d'huile épaisse.

Protéger les connecteurs électriques de la corrosion à l'aide d'un produit adéquat.

Faire la liste des pièces de rechange nécessaires et les commander.

IMPORTANT: Si le dispositif de liage filet doit être remisé pendant une longue période, empêcher la déformation des rouleaux d'alimentation en caoutchouc en relâchant la pression des rouleaux et en plaçant le frein des rouleaux en position déverrouillée.

DC82261,000052A -28-14OCT14-1/1

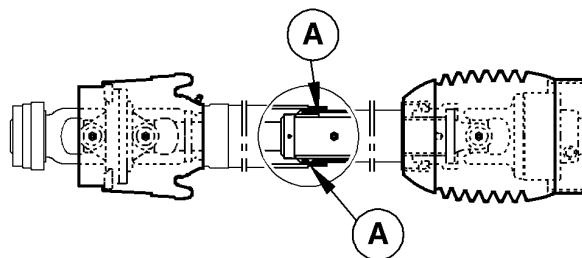
Remisage de la ramasseuse-presse en fin de saison

Remiser la machine dans un endroit abrité et sec. Si ce n'est pas possible, la couvrir d'une bâche imperméable.

Si la ramasseuse-presse doit être remisée à l'extérieur, il est possible de prolonger la durée de vie des courroies 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 remiser 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.



CC1030882

CC1030882 —UN—24SEP08

OUCC006,000141E -28-23JUN08-1/1

Préparatifs en début de saison

Contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages et, si nécessaire, faire le plein jusqu'au niveau du bouchon de contrôle. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.

Éliminer 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.

Contrôler toutes les tiges et agrafes de l'épissure des courroies, les remplacer si nécessaire.

Vérifier tous les réglages de la ramasseuse-presse décrits à la section Entretien.

Consulter le livret d'entretien.



CC1030883

CC1030883—UN—14OCT08

Vérifier le bon fonctionnement du moniteur de commande.

Si la machine est équipée d'un réservoir d'eau sous pression, le remplir d'eau; voir Charge du réservoir d'eau sous pression dans la section Entretien.

DC82261,0000566 -28-18NOV14-1/2

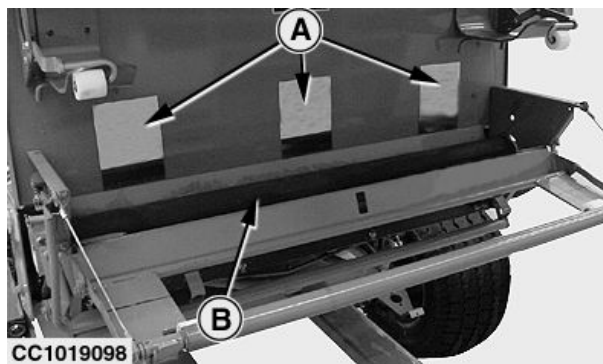
Essuyer les rouleaux d'alimentation (B) et s'assurer qu'il n'y a pas de matériau collant dessus. Si nécessaire, laver les rouleaux à l'eau et au savon. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau d'alimentation en caoutchouc.

Talquer le rouleau d'alimentation en caoutchouc.

Contrôler les zones en contact avec le rouleau de filet. Elles doivent être propres et lisses pour éviter l'enroulement du filet sur le rouleau en caoutchouc. Au moyen d'un chiffon sec, enlever la poussière et tout matériau de récolte accumulés sur les rouleaux d'alimentation (B) et sur les supports de rouleau de filet (A) en acier inoxydable.

Contrôler les réglages du dispositif de liage filet, surtout la pression des rouleaux d'alimentation du filet. Voir la section Entretien.

Vérifier que le couteau à filet est bien affûté.



CC1019098

CC1019098—UN—09FEB01

A—Supports de rouleau de filet B—Rouleaux d'alimentation en acier

DC82261,0000566 -28-18NOV14-2/2

Caractéristiques

Caractéristiques de la ramasseuse-presse 864

Taille des balles

Diamètre	0,60 à 1,80 m (2 ft à 6 ft)
Largeur	1,17 m (46 in)

Ramasseuse-presse

Poids ^a	3730 kg (8223 lb)
Longueur, porte fermée (sans dispositif de liage filet)	4,00 m (157-1/2 in)
Longueur, porte ouverte	5,01 m (197-1/4 in)
Hauteur, porte fermée	3,06 m (120-1/2 in)
Hauteur, porte ouverte (sans dispositif de liage filet)	3,88 m (152-3/4 in)
Largeur	2,70 m (106-1/2 in)

^ale poids peut varier en fonction de l'équipement

Types de ramasseur	2,00 m (78-3/4 in)	2,20 m (86-5/8 in)
Largeur intérieure	1,85 m (72-7/8 in)	2,00 m (78-3/4 in)
Largeur entre déflecteurs	2,00 m (78-3/4 in)	2,20 m (86-5/8 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,65 m (65 in)	1,93 m (76 in)
Nombre de barres porte-dents	4	8
Nombre de dents	104	120
Espacement des dents	66 mm (2-5/8 in)	66 mm (2-5/8 in)
Diamètre du racleur	255 mm (10 in)	255 mm (10 in)

Dispositif de coupe, 14 couteaux (suivant équipement)

Nombre de couteaux	14
Espacement des couteaux	70 mm (2-3/4 in)

Dispositif de coupe, 25 couteaux (suivant équipement)

Nombre de couteaux	25
Espacement des couteaux	40 mm (1-9/16 in)

Courroies de formation de balle

Nombre de courroies	6
Type	Toile 3 plis, quadrillée
Largeur	178 mm (7 in)
Longueur	13,07 m (42 ft 9-9/16 in) (2 courroies) 13,21 m (43 ft 4-1/16 in) (4 courroies)

Système de freinage

Type	Hydraulique ou pneumatique
------------	----------------------------

Divers

Régime de l'arbre de prise de force (ramasseuse-presse sans dispositif de coupe)	540 tr/min
Régime de l'arbre de prise de force (ramasseuse-presse avec dispositif de coupe)	540 - 750 - 1000 tr/min
Protection de l'entraînement	Embrayage de sécurité à cames
Arbre de transmission	Arbre de transmission à joint homocinétique
Puissance minimale du tracteur (ramasseuse-presse sans dispositif de coupe)	75 kW (100 ch) à la prise de force
Puissance minimale du tracteur (ramasseuse-presse avec dispositif de coupe)	82 kW (110 ch) à la prise de force

Suite, voir page suivante

DC82261,0000564 -28-07APR15-1/2

Caractéristiques

Divers

Monte en pneus 11.5/80 - 15.3 (10 plis)
15/55 - 17 (10 plis)
19/45 - 17 (10 plis)
500/50 - 17 (10 plis) BASSE PRESSION +
500/55 - 20 (150A8)
500/45 - 22.5 (12 plis)
Flèche Réglable

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen) 85 dB(A)

DC82261,0000564 -28-07APR15-2/2

Déclaration de conformité CE

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Ramasseuse-presse à balles cylindriques
Modèle: 864

est conforme à toutes les prescriptions et exigences des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CEE	Auto certification
Machines agricoles - Sécurité - Partie 1: Exigences générales	ISO 4254 -1:	Auto certification
Machines agricoles - Sécurité - Partie 11: Ramasseuses-presses à ramasseur	4254-11	Auto certification

Nom et adresse de la personne de la Communauté Européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

Henning Oppermann
Deere & Company European Office
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Allemagne
EUConformity@JohnDeere.com

Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France
Date de délivrance de la déclaration: 1er septembre 2009
Usine de fabrication: John Deere Arc-lès-Gray

Nom: Didier DELPHIGUE
Titre: Manager Product Engineering

DXCE01 —UN—28APR09



OUC006,0001587 -28-29JAN10-1/1

Union douanière – EAC

Ces informations ne s'appliquent qu'aux machines portant la marque de conformité des états membres de l'union douanière EAC.

Informations sur les produits portant la marque de conformité des états membres de l'union douanière

Constructeur: Deere & Company
Moline, Illinois,
États-Unis

Modèle: Ramasseuse-presse à balles cylindriques 864

Nom et adresse du représentant agréé dans l'union douanière entre la Fédération de Russie, la Biélorussie et le Kazakhstan:
Société à responsabilité limitée
"John Deere Rus"

Adresse:
142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district, Domodedovo, Beliyé Stolbi micro district, vladenye "Warehouse 104," Building 2.

Pour toute assistance technique, contacter le concessionnaire.

La date de fabrication est indiquée sur l'étiquette du produit.

- A—Modèle
- B—Numéro de série
- C—Charge maximale sur l'attelage
- D—Mois et année de fabrication (MM/AAAA)
- E—Année modèle
- F—Charge maximale sur essieu
- G—Poids total maximal autorisé

The diagram shows a rectangular label for John Deere. At the top, it says 'JOHN DEERE' and '2, Avenue Jean Jaurès 70100 ARC-LEZ-GRAY FRANCE'. Below this, it lists 'Marque : JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)'. There are several fields for technical specifications: 'Type/Variante/Version', 'Numéro de série', 'PTAC', 'Masses Maximales', and 'Admissibles'. Callout A points to the 'Modèle' field, B to the 'Numéro de série', C to the 'Charge maximale sur l'attelage' field, D to the 'Mois et année de fabrication' field, E to the 'Année modèle' field, F to the 'Charge maximale sur essieu' field, and G to the 'Poids total maximal autorisé' field. The label also features the EAC (Eurasian Conformity) mark and the text 'JOHN DEERE Année Modèle' and 'Modèle Année de fabrication in E.C. fabrication'.

CC211549

CC211549—UN—01SEP14

Exemple		
Mois de fabrication	Année de fabrication	Date de fabrication
05	2014	Mai 2014
10	2014	Octobre 2014

DC82261,0000565 -28-26MAR15-1/1

Numéros de série

Plaque constructeur

Le numéro de série identifiant la ramasseuse-presse est estampé sur la plaque constructeur.

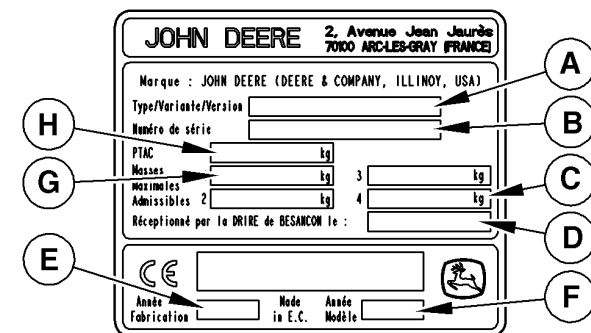
Indiquer ces numéros lors de toute commande de pièces destinées à la ramasseuse-presse ou à ses accessoires.

Noter ces numéros dans les cases prévues à cet effet afin qu'ils soient facilement disponibles.

OUC006,000169A -28-29JUN10-1/1

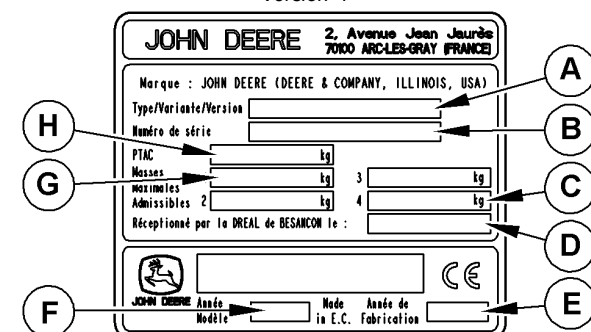
Description de la plaque constructeur

- A—Désignation du modèle
- B—Numéro de série
- C—Charge maximale sur l'attelage
- D—Date de réception ou numéro d'homologation
- E—Année de fabrication
- F—Année modèle
- G—Charge maximale sur essieu
- H—Poids total maximal autorisé



CC208610

Version 1



CC206124

Version 2

DC82261,000043F -28-08APR14-1/1

Registre du numéro de série de la ramasseuse-presse

La plaque constructeur se trouve sur le côté droit du châssis avant.

Noter le numéro de série dans le tableau ci-dessous.



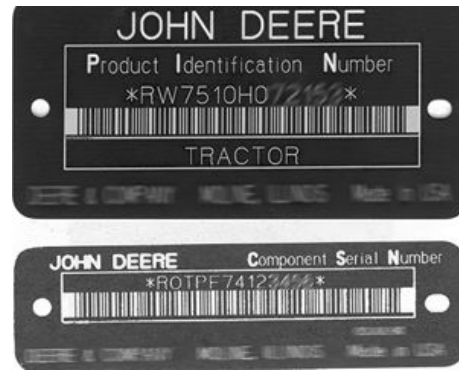
CC1033206

N° de série															
*															*

OUC006,00016C1 -28-04JAN11-1/1

Conserver les titres de propriété

1. Tenir à jour un inventaire répertoriant toutes les machines et tous les numéros de série des composants. Conserver cette liste dans un lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute falsification aux forces de police et commander des plaquettes de rechange.
3. Les mesures suivantes peuvent également être prises:
 - Marquer les machines d'un numéro d'identification personnel.
 - Prendre des clichés couleur de chaque machine, sous différents angles.

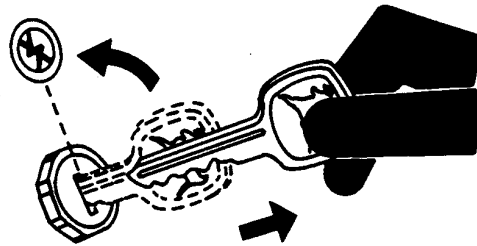


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1 -28-18NOV03-1/1

Remiser les machines en toute sécurité

1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remise:
 - Abaisser l'équipement au sol.
 - Élargir la voie de la machine au maximum pour entraver toute tentative d'enlèvement.
 - Enlever toutes les clés et les batteries.
3. Lorsque la machine est remise à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
4. Lorsque la machine est remise à l'extérieur, la garer dans une enceinte bien éclairée.
5. Noter toute activité suspecte et signaler tout vol aux forces de police.
6. Prévenir aussi le concessionnaire John Deere en cas de disparition.



TS230—UN—24MAY89

DX,SECURE2 -28-18NOV03-1/1

	Page		Page
Capteur de balle surdimensionnée		Coffres à ficelle	
Réglage.....	55-28	Chargement	20-6
Capteur de filet coupé		Coffres à ficelle, chargement.....	20-6
Réglage.....	55-32	Commutation de l'application	
Capteur de la rampe d'expulsion des balles		ramasseuse-presse	
Activation ou désactivation	57-22	Terminal virtuel actuel à un autre	57-24, 57-25
Réglage.....	55-29	Comportement du tracteur	
Capteur de régime de la ramasseuse-presse		Réglage.....	38-10
Activation ou désactivation	57-20	Composants électrohydrauliques	
Réglage.....	55-30	Contrôle	57-10
Capteur de tôle de fond mobile		Compteur champs	37-25
Réglage.....	55-33	Compteur clients.....	37-25
Capteur de verrouillage de la porte		Compteur de tâches	37-27
Réglage.....	55-29	Compteur par saison	37-27, 37-29
Capteur de vis de nettoyage		Compteur totaux machine	37-27, 37-29
Réglage.....	55-31	Compteurs	
Capteur des couteaux du dispositif de coupe		Clients et champs	37-25
Réglage.....	55-34	Totaux par saison et par machine	37-29
Capteurs		Totaux par tâche, par saison et par machine	37-27
Contrôle	57-9	Conditions préalables	
Capteurs des poulies de déroulement de la		Automatisation de l'équipement du tracteur.....	38-1
ficelle		Console	
Réglage.....	55-33	Description de la page principale de la	
Caractéristiques		ramasseuse-presse.....	37-2
Ramasseuse-presse 864	65-1	Contacteur de balle surdimensionnée	
Ceintures de sécurité		Réglage.....	55-27
Pose.....	55-17	Contacteur de filet coupé	
Chaîne		Réglage.....	55-31
Emplacement des composants de lubrification.....	45-4	Contacteur de verrouillage de porte	
Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif		Réglage.....	55-28
Réglage.....	55-8	Contacteurs	
Chaîne d'entraînement du rouleau inférieur		Contrôle	57-9
Réglage.....	55-6	Contrôle	
Chaîne d'entraînement du rouleau supérieur		Câbles métalliques des courroies	45-8
Réglage.....	55-7	Capteurs et contacteurs.....	57-9
Chaîne d'entraînement du rouleau tendeur		Composants électrohydrauliques.....	57-10
supérieur		Position du guide du filet.....	55-44
Réglage.....	55-8	Tension de batterie du tracteur	57-3
Chaîne d'entraînement principale		Contrôle du dispositif de liage filet.....	55-35
Réglage.....	55-6	Contrôles	
Chaînes d'entraînement du ramasseur		Consommation électrique du vérin de	
Réglage.....	55-5	déclenchement.....	57-12
Chape d'attelage du tracteur		Contrôleur de tâches	
Réglage de la flèche	25-1	Réglage.....	57-21
Chaque jour		Couples de serrage de la boulonnerie	
Câbles métalliques des courroies, contrôle	45-8	Système métrique	55-1
Chaque semaine	45-19	Couples de serrage pour boulonnerie métrique	55-1
Contrôle et vidange du réservoir d'air pour		Courroies	
freins pneumatiques.....	45-20	Accrochage	55-19
Chargement		Câbles métalliques, contrôle.....	45-8
Langues	57-23	Cheminement dans la ramasseuse-presse	55-18
Circuit hydraulique de la ramasseuse-presse		Contrôle des agrafes Mato.....	55-15
Raccordement au tracteur	25-10	Enfoncement des rivets des agrafes Mato.....	55-15
Clé d'activation de la ramasseuse-presse		Montage	55-19
Automatisation	38-5	Pose des agrafes Mato	55-15
Code de diagnostic		Préparation	55-13, 55-14
Liste	57-4	Rabattement des pointes des agrafes Mato	55-15
Problèmes récents.....	57-2	Remise en état.....	55-13, 55-14

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Course du bras de liage		Dispositif de liage filet	
Réglage.....	55-22	Procédure de contrôle - Généralités.....	55-35
Couteau à filet		Distributeur auxiliaire	
Dépose et repose.....	55-46	Sélection de la porte arrière.....	38-7
Couteaux du dispositif de coupe		Distributeur auxiliaire de la porte arrière	
Affûtage.....	55-10	Sélection.....	38-7
Contrôle.....	45-7		
Extension ou rétraction.....	37-22		
Remplacement.....	55-9		
Sélection du nombre.....	35-6		
		E	
D		Écrans d'avertissement.....	57-1
Débit d'huile		Emplacement des composants de	
Réglage.....	45-5	lubrification	
Débouillage		Chaîne.....	45-4
Ameneur rotatif.....	37-23, 38-5	Enclume du coupe-ficelle	
Ramasseuse-presse.....	35-10	Réglage.....	55-21
Débouillage de l'ameneur rotatif		Entretien	
Mode automatisé.....	38-5	Accrochage des extrémités de courroie.....	55-19
Déchargement des balles		Accumulateurs de pression.....	45-31
Manuel.....	38-9	Avant chaque entretien.....	55-2
Déchargement manuel des balles.....	38-9	Bras de tension, contrôle.....	55-43
Déclencheur		Chaîne d'entraînement de l'ameneur	
Contrôle de la consommation électrique.....	57-12	rotatif, réglage.....	55-8
Décrochage		Contrôle de la position du rouleau n° 8.....	55-39
Arbre de transmission télescopique.....	25-16	Contrôle de la pression du rouleau	
Défecteur de récolte courte		d'alimentation du filet.....	55-38
Réglage.....	35-5	Contrôle du dispositif de liage filet.....	55-35
Démarrage automatique du liage.....	37-16	Contrôle du frein des rouleaux	
Démarrage manuel d'un cycle de liage		d'alimentation du filet.....	55-41
automatique.....	37-15	Courroie d'entraînement du rouleau	
Démarrage manuel du liage.....	37-15	d'alimentation du filet.....	55-46
Densité de balle		Dépose et repose de la roue.....	55-49
Indicateur.....	35-7	Dépose et repose du couteau à filet.....	55-46
Réglage.....	35-7	Élimination du filet enroulé sur les	
Dépannage		rouleaux d'alimentation.....	55-47
Difficultés d'alimentation.....	50-3	Mouvement de la barre oscillante.....	55-37
Équipement d'ensilage.....	50-10	Pose des agrafes Mato pour courroies.....	55-15
Liage ficelle.....	50-1	Position du couteau et du contre-couteau.....	55-35
Dépose et repose		Position du guide inférieur du filet.....	55-44
Couteau à filet.....	55-46	Procédure de contrôle du dispositif de	
Désengagement automatique de la prise de		liage filet.....	55-35
force du tracteur.....	38-8	Purge de la pompe du système de	
Diagnostic		lubrification des chaînes.....	55-10
Automatisation.....	38-16	Réglage de contacteur de verrouillage de porte... ..	55-28
Guide de la chaîne d'entraînement du		Réglage de l'alignement des courroies.....	55-12
rouleau supérieur, réglage.....	55-7	Réglage de l'enclume du coupe-ficelle.....	55-21
Mise en place des courroies.....	55-17	Réglage de la chaîne d'entraînement principale....	55-6
Réglage de la butée du verrou.....	55-48	Réglage des pinceaux.....	55-11
Réglage de la chaîne du rouleau		Réglage du capteur de verrouillage de la porte....	55-29
d'entraînement supérieur.....	55-7	Réglage du frein des rouleaux	
Réglage du verrou de porte.....	55-47	d'alimentation du filet.....	55-41
Diamètre de balle		Remise en état de la roue de jauge.....	55-49
Réglage.....	37-9	Remise en état des courroies.....	55-13, 55-14
Dispositif de liage		Remplacement des couteaux du dispositif	
Sélection.....	37-10	de coupe.....	55-9
		Remplacement du boulon de cisaillement	
		de l'entraînement du ramasseur.....	55-10
		Rouleaux, numérotation.....	55-2
		Tension de la courroie d'entraînement.....	55-40

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Équipement		I	
Disponible	40-1	Incendie	
Équipement centre mou		Charge du réservoir d'eau sous pression	55-3
Fonctionnement	37-17	En cas d'incendie	05-8
Équipement disponible	40-1	Prévention	
Espacement des spires de ficelle		Généralités	05-7
Réglage	35-10	Nettoyage de la machine	35-1
Extension ou rétraction		Indicateur	
Couteaux du dispositif de coupe	37-22	Automatisation	38-14
F		Indicateurs de forme de balle	
Faisceau		Formation d'une balle	37-21
Raccordement	25-15	Inspection	
Fermer		Réservoir d'eau sous pression	45-21
Porte	30-2	Installation	
Fermeture		Roues de jauge du ramasseur	20-1
Porte latérale	30-2, 35-3	Instructions de formation de la balle	37-19
Feux de signalisation	30-1	L	
Ficelle		Langues	
Choix	20-6	Chargement	57-23
Ficelle, acheminement		Liage ficelle	
Hors des coffres	20-7	Réglage	37-13
Ficelle, enfilage		Liage filet	
Dans les guides	20-8	Réglage	37-12
Filet		Tous les ans	45-28
Problèmes avec le dispositif de liage filet	50-11	Liage, démarrage automatique	37-16
Filet enroulé sur rouleaux	55-47	Liste des messages de désactivation	
Flexibles hydrauliques		Automatisation	38-19
Raccordement au tracteur	25-10	Localisation des composants	55-24, 55-26
Remisage	25-17	Logiciel	
Remplacement	45-31	Paramètres	57-26
Fonctionnement de la machine		Loquet du hayon	
Alimentation du ramasseur	35-8	Réglage	55-47
Formation d'une balle		Lubrifiants	
Consignes	37-19	Mélange	45-3
Indicateurs de forme de balle	37-21	Lubrifiants, sécurité	
Frein de stationnement		Sécurité, lubrifiants	45-3
Contrôle	45-20	Lubrification et entretiens périodiques	
Frein des rouleaux d'alimentation du filet	55-41	Après les 50 premières heures	45-18
Freins hydrauliques		Chaque jour	45-8
Raccordement	25-13	Chaque semaine	45-19, 45-20
Freins pneumatiques		Couple de serrage des écrous de	
Raccordement	25-14	roue	45-8, 45-17
G		Couteaux du dispositif de coupe	45-7
Graisse	45-2	Emplacement des composants de	
Guide de la chaîne d'entraînement du		lubrification des chaînes	45-4
rouleau supérieur		Périodicité des opérations	45-1
Réglage	55-7	Prévention des incendies	45-7
H		Selon besoin	45-5, 45-6
Huile		Selon le besoin	45-5, 45-6
Renvoi d'angle	45-2	Tôle de fond mobile	45-7
		Tous les ans	45-22, 45-30
		Tous les mois	45-20
		Toutes les 10 heures	45-9, 45-11, 45-14
		Toutes les 250 heures	45-21

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Toutes les 30 heures.....	45-15, 45-17	Pièces de rechange John Deere	55-3
Toutes les 50 heures.....	45-18, 45-19	Pinceaux	
Toutes les 500 heures.....	45-22	Réglage.....	55-11
M		Pneu	
Mélange de lubrifiants	45-3	Pression de gonflage	20-10
Mode automatisation		Porte	
Utilisation de la ramasseuse-presse	38-3	Fermeture	30-2
Mode de démarrage du liage		Porte latérale	
Sélection	37-11	Fermeture	30-2
Mode de démonstration		Pose	
Automatisation	38-12	Agrafes Mato pour courroies.....	55-15
Montage		Arbre de transmission télescopique Bondioli	20-9
Courroie d'entraînement du rouleau		Courroies	55-18
d'alimentation du filet	55-46	Position de transport	
Courroies (agrafes type "Mato").....	55-19	Roues de jauge.....	30-2
N		Roues de jauge pivotantes	30-3
Nettoyage		Position du couteau et du contre-couteau	
de la machine.....	35-1	Contrôle	55-35
Noeud de tisserand		Position du guide du filet	
Ficelle.....	20-7	Contrôle	55-44
Noeud plat modifié		Position du rouleau n° 8	
Ficelle.....	20-7	Contrôle	55-39
Numéro de série		Potentiomètre de diamètre de balle	
Plaque.....	70-1	Calibrage.....	57-14
Numéros de série		Potentiomètre de position de la porte	
Description de la plaque	70-1	Calibrage	57-17
Numéro d'identification du produit	70-1	Potentiomètres de forme de balle	
O		Calibrage.....	57-16
Ouverture		Préparation	
Porte latérale.....	35-3	Début de saison	60-2
P		Préparation de la ramasseuse-presse	
Page principale d'automatisation de la		Choix de la ficelle.....	20-6
ramasseuse-presse		Contrôle du couple de serrage des écrous	
Description de l'affichage	38-2	de roue.....	20-11
Page principale de la ramasseuse-presse		Dispositif de liage filet	20-2
Description de l'affichage	37-2	Gonflage des pneus.....	20-10
Pannes et remèdes		Noeud de tisserand.....	20-7
Problèmes avec le dispositif de liage filet	50-11	Noeud plat modifié	20-7
Problèmes d'ordre général de la		Remisage correct de la pelote de ficelle	20-6
ramasseuse-presse.....	50-8	Remisage des rouleaux de filet.....	20-1
Problèmes de ramasseur.....	50-4	Roues de jauge du ramasseur, installation	20-1
Qualité des balles	50-6	Rouleau de filet, chargement.....	20-2
Système de lubrification des chaînes	50-15	Sélection du rouleau de filet.....	20-1
Paramètres		Préparation de la récolte	
Logiciel.....	57-26	Ensilage	35-3
PDF		Foin	35-3
Désassemblage de l'arbre d'entraînement	25-16	Taille des andains	35-3
Sélection du régime	15-1	Préparation du tracteur	
Périodicité des opérations d'entretien	45-1	Bavette sur barre d'attelage.....	15-3
		Distributeurs auxiliaires, réglage.....	15-2
		Réglage de la barre d'attelage.....	15-1
		Sélection du régime de prise de force du tracteur ..	15-1
		Pression de service hydraulique maximale	05-9
		Pression des rouleaux d'alimentation du filet	
		Contrôle	55-38
		Prévention des incendies	45-7

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Prise de force		Chaînes d'entraînement du ramasseur.....	55-5
Raccordement de l'arbre de transmission		Comportement du tracteur.....	38-10
télescopique.....	25-8	Contacteur de balle surdimensionnée.....	55-27
Prise de force du tracteur		Contacteur de filet coupé.....	55-31
Désengagement automatique.....	38-8	Contacteur de verrouillage de porte.....	55-28
Problèmes récents.....	57-2	Contrôleur de tâches.....	57-21
Purge		Course du bras de liage.....	55-22
Pompe du système de lubrification des chaînes... 55-10		Débit d'huile.....	45-5
		Décalage pour alarme de diamètre de	
		balle presque atteint.....	37-10
		Espacement des spires de ficelle.....	35-10
		Hauteur du ramasseur.....	35-4
		Liage filet.....	37-12
		Pinceaux.....	55-11
		Position du rouleau central du bras de	
		tension (n° 12).....	55-23
		Racleur de rouleau d'amorçage (n° 1).....	55-19
		Racleur du rouleau inférieur arrière de porte.....	55-19
		Racleur du rouleau inférieur de porte.....	55-20
		Rampe d'expulsion des balles.....	20-9
		Roues de jauge du ramasseur.....	35-4
		Roues de jauge pivotantes.....	35-5
		Sensibilité à la forme de balle.....	57-19
		Réglage de la flèche	
		Barre d'attelage du tracteur.....	25-4
		Chape d'attelage du tracteur.....	25-1
		Réglages	
		Barre d'attelage.....	15-1
		Guide-ficelle.....	35-11
		Liage ficelle.....	37-13
		Tension du liage filet.....	35-12
		Relevage ou abaissement	
		Ramasseur.....	37-22
		Remisage	
		En fin de saison.....	60-1
		Préparatifs en début de saison.....	60-2
		Préparation de la ramasseuse-presse	
		pour le remisage.....	60-1
		Remise en état des courroies	
		Agrafeuse "Goro".....	55-13
		Agrafeuse "Mato".....	55-13
		Agrafeuse standard.....	55-13
		Préparation des courroies endom-	
		magées.....	55-13, 55-14
		Remorquage de la ramasseuse-presse sur	
		la voie publique.....	30-1
		Remplacement	
		Boulon de cisaillement de l'entraînement	
		du ramasseur.....	55-10
		Renvoi d'angle	
		Huile.....	45-2
		Niveau d'huile.....	45-19
		Vidange.....	32-1, 45-18, 45-22
		Renvoi d'angle, huile haute viscosité.....	45-2
		Réservoir d'air pour freins pneumatiques	
		Contrôle et vidange.....	45-20
		Réservoir d'eau sous pression	
		Inspection.....	45-21

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Utilisation	35-2	Système de lubrification des chaînes	
Rodage		Pompe, purge	55-10
Après les 50 premières heures	32-1	Problèmes	50-15
Couple de serrage des écrous de roue	32-1		
Rodage de la ramasseuse-presse	32-1	T	
Roue		Tableau des couples de serrage	
Contrôle du couple de serrage des		Système métrique	55-1
écrous	20-11, 45-22	Taille des andains	35-3
Couple de serrage des écrous	32-1, 45-8, 45-17	Tension de batterie	
Dépose et repose	55-49	Contrôle	57-3
Roue de jauge		Tension de la courroie d'entraînement	55-40
Remise en état	55-49	Tension du liage filet	
Roues de jauge		Réglage	35-12
Installation	20-1	Terminal virtuel	
Position de transport	30-2	Commutation de l'application	
Réglage	35-4	ramasseuse-presse	57-24, 57-25
Roues de jauge pivotantes		Faisceau	15-3
Position de transport	30-3	Touche programmable	
Réglage	35-5	Description	37-3
Rouleau central du bras de tension (n° 12)		Désignation	37-3, 38-2
Position, réglage	55-23	Tous les ans	
Rouleau d'alimentation du filet		Arbres des freins hydrauliques	45-24
Courroies d'entraînement	55-46	Arbres des freins pneumatiques	45-23
Rouleau de compression de l'andain		Boîte d'engrenages	45-30
Réglage	35-6	Cadre de la flèche et attelage	45-29
Rouleau de filet		Contrôle du couple de serrage de l'écrou	
Chargement	20-2	du pivot de frein	45-27
Enfilage du filet à travers les rouleaux	20-2	Contrôle du couple de serrage des écrous	
Remisage	20-1	de roue	45-22
Sélection	20-1	Liage filet	45-28
Roulements d'essieu		Mâchoires des freins hydrauliques	45-26
Tous les ans	45-30	Mâchoires des freins pneumatiques	45-25
		Roulements d'essieu	45-30
S		Tous les jours	
Sécurité		Contrôle des couteaux du dispositif de coupe	45-7
Charge du réservoir d'eau sous pression	55-3	Nettoyage de la tôle de fond mobile	45-7
Sécurité, attention aux fuites de liquides		Tous les mois	
sous pression		Contrôle du frein de stationnement	45-20
Attention aux fuites de liquides sous pression	05-10	Toutes les 10 heures	45-9, 45-14
Sélection		Toutes les 250 heures	45-21
Dispositif de liage	37-10	Toutes les 30 heures	45-15, 45-17
Niveau d'automatisation	38-6	Toutes les 50 heures	45-18, 45-19
Selon besoin		Toutes les 500 heures	
Béquille	45-6	Renvoi d'angle	45-22
Nettoyage du filtre du réservoir d'huile	45-5	Tracteur	
Selon le besoin		Barre d'attelage	15-1
Nettoyage des filtres de raccord hydraulique	45-6	Bavette sur barre d'attelage	15-3
Remplissage du réservoir du système de		Distributeurs, réglage	15-2
lubrification automatique	45-5	Transport	
Sensibilité à la forme de balle		Feux de signalisation recommandés	30-1
Réglage	57-19	Remorquage de la ramasseuse-presse	
Stationnement de la machine	30-3	sur la voie publique	30-1
Stockage des lubrifiants		Stationnement de la machine	30-3
Lubrifiants, stockage	45-3	Transport et stationnement	
Support de l'arbre de transmission télescopique	25-9	Fermeture des portes latérales	30-2

Suite, voir page suivante

Page

U

Unités de mesure	37-1
Utilisation	
Densité de balles, réglage	35-7
Hauteur du ramasseur, réglage	35-4
Ouverture et fermeture de la porte latérale.....	35-3
Position de transport des roues de jauge	30-3
Racleur du rouleau inférieur de porte, réglage	55-20
Réglage du déflecteur de récolte courte	35-5
Réglage du guide-ficelle	35-11
Réservoir d'eau sous pression.....	35-2
Rotation manuelle de la ramasseuse-presse.....	35-9
Roues de jauge du ramasseur, position	
de transport.....	30-2
Roues de jauge du ramasseur, réglage.....	35-4
Roues de jauge pivotantes du ramasseur, réglage..	35-5
Vanne de verrouillage de la porte	35-4
Utilisation de la ramasseuse-presse	
Débourrage de la ramasseuse-presse.....	35-10
Indicateur de densité de balle	35-7
Mode automatisation.....	38-3
Préparation de la récolte (ensilage)	35-3
Préparation de la récolte (foin).....	35-3
Réglage du débit d'huile	45-5
Réglage du racleur du rouleau inférieur	
arrière de porte.....	55-19
Réglage du rouleau de compression de l'andain....	35-6
Sélection du nombre de couteaux du	
dispositif de coupe	35-6
Taille des andains	35-3

V

Vérin de déclenchement du liage ficelle	
Calibrage.....	57-18
Vue 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 détecter et de remédier rapidement à toute défaillance pour éviter toute perte de temps et donc d'argent.



DX,IBC,B -28-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Personnel après-vente qualifié

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

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

Une base solide sur laquelle on peut compter.



DX,IBC,C -28-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Service rapide

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

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

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



DX,IBC,D -28-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

