

Livret d'entretien du groupeur de balles cylindriques A420R et A520R (Amérique du Nord)



JOHN DEERE

LIVRET D'ENTRETIEN

**Groupeur de balles cylindriques
A420R et A520R (Amérique du Nord)**

OMFH338766 ÉDITION H9 (FRENCH)

John Deere Mexico
Édition Amérique du Nord
PRINTED IN U.S.A.

Introduction

Introduction

LIRE ATTENTIVEMENT CE LIVRET pour connaître les méthodes d'utilisation et d'entretien correctes de cette machine. Respecter cette règle pour éviter tout risque de blessures ou de dégâts matériels. Ce livret et les panneaux de signalisation de la machine sont éventuellement disponibles dans d'autres langues. (Consulter le concessionnaire John Deere pour passer commande.)

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

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

LES CÔTÉS DROIT ET GAUCHE s'entendent par rapport au sens de marche avant.

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION à la section "Caractéristiques" Noter correctement toutes les positions pour faciliter les recherches en cas de vol. Les communiquer également au concessionnaire lors de toute commande de pièces. Prendre soin de recopier les numéros d'identification sur une feuille séparée qui sera conservée dans un endroit sûr.

LA GARANTIE fait partie du programme de soutien

offert par John Deere aux clients qui utilisent et entretiennent leur équipement de la façon décrite dans ce livret. Les termes en sont expliqués sur le certificat ou la déclaration de garantie qui doit avoir été remis au client par le concessionnaire.

Cette garantie fournit l'assurance que John Deere soutiendra ses produits si des défauts apparaissent durant la période de garantie. Dans certains cas, John Deere apporte aussi des améliorations ultérieures, souvent sans frais pour le client, même si le produit n'est plus sous garantie. Toute utilisation abusive ou modification visant à dépasser les performances d'origine définies par le constructeur annule la garantie et peut faire perdre le bénéfice de ces améliorations ultérieures. L'augmentation du tarage de la pompe d'injection au-delà des limites spécifiées ou toute autre manoeuvre visant à accroître la puissance moteur entraînera de telles sanctions.

Il est possible que la garantie accordée par le FABRICANT DES PNEUMATIQUES pour la machine ne soit pas valable en dehors des États Unis d'Amérique

Si vous n'êtes pas le premier propriétaire de cette machine, il est de votre intérêt de contacter le concessionnaire John Deere et de lui communiquer le numéro de série du tracteur. Ceci permettra à John Deere de vous informer en cas de problèmes ou d'améliorations de produit.

DX,IFC2-28-03APR09

Identification de la machine



Marques commerciales

Marques commerciales	
Grease-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
SERVICEGARD™	Marque commerciale de Deere & Company
Extreme-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
Teflon®	Marque commerciale de Du Pont Co.
Torq-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
BaleTrak™	Marque commerciale de Deere & Company
ComfortGard™	Marque commerciale de Deere & Company
Sound-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
MegaWide™	Marque commerciale de Deere & Company

Glossaire terminologique

ÉLÉMENT	ABRÉVIATION	DESCRIPTION
Classification de performance	GC-LB	Graisse universelle express de haute qualité
National Lubricating Grease Institute	NLGI	Exprime la dureté relative d'une graisse de lubrification
Gallons par minute	gpm	Débit du liquide pendant une minute
Côté droit	RH ou R-H	Abréviation
Côté gauche	LH ou L-H	Abréviation
Huile de transmission	GL	Abréviation
Pouce	in	Abréviation
Livres/pouce	lb-in	Abréviation
Livres/pied	lb-ft	Abréviation
Newton-mètre	N·m	Abréviation
Gallon US	US gal	Abréviation
Litre	L	Abréviation
Millimètre	mm	Abréviation
Pinte US	US qt	Abréviation
Kilowatt	kW	Abréviation
Diamètre extérieur	DE	Abréviation
Tours par minute	tr/min	Abréviation
Kilomètres par heure	km/h	Abréviation
Miles par heure	mph	Abréviation
American Petroleum Institute	API	Classification des huiles de moteur automobile
Puissance	ch	Abréviation
Prise de force	PDF	Abréviation
Tours par minute	tr/min	Abréviation
Véhicule lent	SMV	Panneau d'avertissement placé à l'arrière du tracteur
Society of Automotive Engineers	SAE	Agence de normalisation
American Society Agricultural Biological Engineers	ASABE	Agence de normalisation
Sans	W/O	Abréviation
Usage intensif	HD	Abréviation
Distributeur auxiliaire	Distributeur auxiliaire	Abréviation

Introduction

ÉLÉMENT	ABRÉVIATION	DESCRIPTION
Inspection avant livraison	PDI	Abréviation
Fahrenheit	F	Abréviation
Volts (courant continu)	Vcc	Abréviation
Kilogrammes	kg	Abréviation
Livres par pouce carré	psi	Abréviation
centimètre	cm	Abréviation
Celsius	C	Abréviation
Doseur	m	Abréviation

AL61114,0000439-28-12MAR18

Contrôles préliminaires

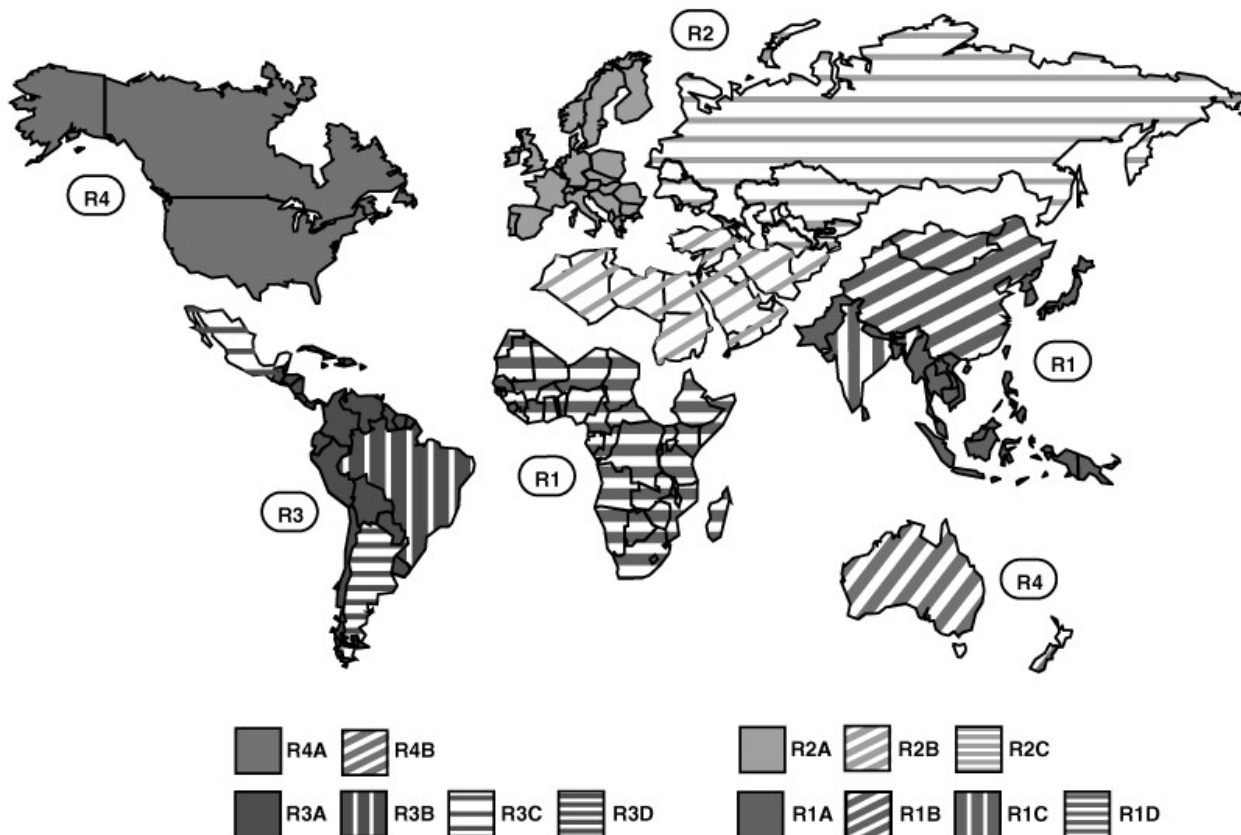
Inspecter les éléments avant leur utilisation, à l'aide de la liste suivante. Des informations détaillées sur le

fonctionnement et l'entretien sont disponibles dans d'autres sections.

Contrôle et inspection du matériel		Correct/ incorrect
Après les derniers assemblages, réglages et lubrifications et avant d'utiliser la machine, procéder aux vérifications suivantes.	Se reporter au livret et à la machine pour contrôler les autocollants de sécurité.	
	Se reporter au livret pour connaître les procédures correctes de fonctionnement, de réglage et d'entretien.	
	Se reporter au livret pour les points de lubrification et les intervalles d'entretien.	
	Se reporter au livret pour connaître les éclairages et dispositifs disponibles lors du transport de la machine.	
	Se reporter au livret pour connaître les procédures d'attelage et de branchement des équipements sur le tracteur et sur la ramasseuse-presse, ainsi que les organes de commande (relevage, circuits hydraulique et électrique).	
	Passer en revue la documentation supplémentaire (instructions, garantie, numéros de série).	
	La machine est assemblée conformément aux instructions (les vis et écrous sont serrés au couple prescrit).	
	L'équipement est lubrifié, il pivote ou se déplace librement (sans traîner ni gêner d'autres composants).	
	Peindre les vis et les écrous nus et toute autre partie éraflée pendant l'expédition.	
	Brancher correctement la machine sur la ramasseuse-presse.	
	Tous les graisseurs sont installés.	
Pendant la première saison d'utilisation, vérifier les bonnes conditions de fonctionnement.	Examiner complètement la machine et vérifier qu'aucun élément de fixation ne manque ni n'est desserré (remplacer ou resserrer si nécessaire).	
	Examiner complètement la machine et vérifier qu'aucune pièce n'est cassée, endommagée ou manquante (remettre en état si nécessaire).	
	Si possible, faire fonctionner la machine pour vérifier son bon fonctionnement.	
	Se reporter au livret pour connaître les procédures correctes de sécurité, de fonctionnement, de lubrification et d'entretien de la machine.	
	Contacteur le concessionnaire John Deere pour obtenir une assistance (contrôles, vérifications, fonctionnement, lubrification, entretien ou équipements supplémentaires).	
Inspecter quotidiennement la lubrification et le fonctionnement de la machine.	Lubrifier la machine conformément aux intervalles d'entretien prescrits.	
	S'assurer que la boulonnerie n'est ni desserrée ni incomplète et qu'aucune pièce n'est endommagée.	
	Contrôler les branchements de la machine sur le tracteur et la ramasseuse-presse. (attelage, hydrauliques et électriques).	
	Contrôler les commandes de fonctionnement du tracteur et de la machine.	

CN80434,0000425-28-21OCT16

Versions par région et par pays



RXA0150915—UN—01FEB16

R1—Asie et Afrique subsaharienne
 R1A—Extrême-Orient, Sri Lanka et Pakistan
 R1B—Chine
 R1C—Inde
 R1D—Afrique subsaharienne
 R2—Europe, Afrique du Nord, Moyen-Orient, CEI
 R2A—Union européenne (UE 28+)
 R2B—Afrique du Nord et Nord du Moyen-Orient (NANME)
 R2C—Communauté des États indépendants (CEI)

R3—Amérique centrale et du Sud
 R3A—Amérique latine (JDLA)
 R3B—Brésil
 R3C—Mexique
 R3D—Argentine
 R4—Amérique du Nord
 R4A—États-Unis et Canada
 R4B—Océanie (Australie et Nouvelle-Zélande)

L'équipement des régions 1, 2 et 3 est traditionnellement fabriqué avec les fonctionnalités ou les systèmes de la Commission économique pour l'Europe (CEE).

L'équipement de la région 4 est traditionnellement fabriqué avec les fonctionnalités ou les systèmes de la SAE International (Society of Automotive Engineers).

L'éclairage de conduite et signalisation, les panneaux de signalisation, les autocollants de sécurité et les dispositifs de freinage font partie des différences existantes entre les systèmes CEE et SAE. Par exemple, les autocollants de sécurité sans texte (uniquement en images) sont utilisés dans la CEE, alors que les autocollants de sécurité de la zone SAE sont commentés.

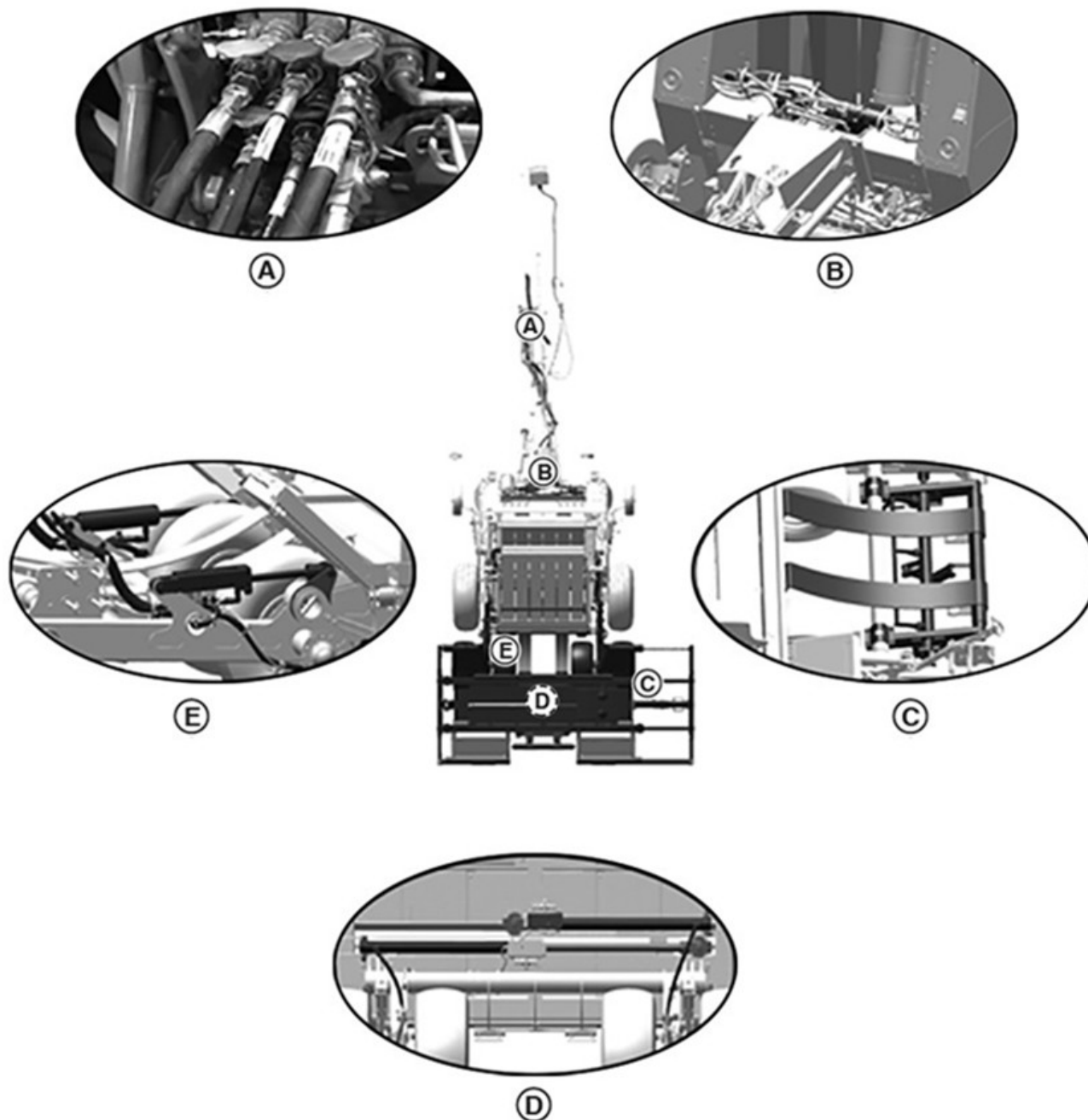
Utiliser les informations ci-dessus si les informations relatives à votre équipement sont attribuées à des régions, pays, fédérations commerciales, à des normes industrielles ou encore soumises à des réglementations gouvernementales.

NOTE: L'Australie et la Nouvelle-Zélande (R4B), n'utilisant que des autocollants de sécurité sans texte, correspondent à la fois aux configurations des régions 4 et/ou 2.

Aperçu de la machine

IMPORTANT: LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin de pouvoir utiliser et entretenir correctement la machine. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures ou des dégâts matériels. Ce livret et les autocollants de sécurité sur la machine peuvent être disponibles dans d'autres langues. Consulter le concessionnaire John Deere pour la langue souhaitée et passer commande.

Revoir les sections Commandes et Transport du livret avant d'utiliser la machine.



A—Raccords hydrauliques
B—Soupapes de commande

C—Bras de transfert
D—Vérins de coulisseau

E—Vérins de bennage

Introduction au fonctionnement de la machine:

Voir la section correspondante dans le livret d'entretien pour les procédures de fonctionnement.

- Commandes
- Transport
- Utilisation de groupeur de balles rondes
- Caractéristiques

Aperçu préliminaire

Inspecter la machine avant son utilisation à l'aide de la liste ci-après. Les informations détaillées sur le fonctionnement et l'entretien se trouvent dans ce livret d'entretien.

- Prendre connaissance des informations et des autocollants de sécurité dans le livret et sur la machine.
- Se reporter au livret pour connaître les procédures correctes de fonctionnement, de réglage et d'entretien.
- Se reporter au livret pour les dispositifs de commande (hydrauliques et électriques).
- Se reporter au livret pour les points de lubrification et les intervalles d'entretien.
- Vérifier les points de connexion mécanique, hydraulique et électrique.
- Contrôler visuellement l'absence de signes de fuites, de dommages et de défaillances.
- Effectuer l'entretien quotidien de la machine.

Utilisation de ce manuel:

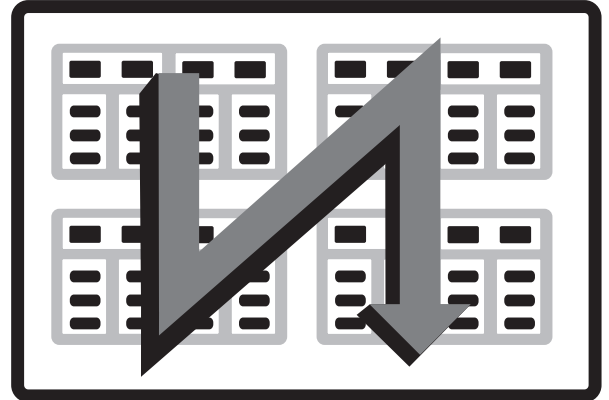
Les informations contenues dans ce manuel sont divisées en sections. Les sections sont organisées avec les fonctionnalités typiques de la machine ou des systèmes fonctionnels. Ces sections sont identifiées en haut de chaque page. Les informations spécifiques contenues dans chaque section sont organisées par modules. Ces modules sont contenus dans des cadres et les modules principaux sont identifiés par un titre en haut à gauche. Les sections sont identifiées avec les numéros de page et chaque page d'une section comprend également un numéro.

En consultant fréquemment ce manuel, l'utilisateur apprendra rapidement quelles informations trouver à quelle section. Par exemple, l'information sur la sécurité est abordée au début de ce livret et le fonctionnement de toutes les fonctions et des circuits sont abordés dans la première moitié de ce livret. Les intervalles d'entretien se trouvent au centre de ce livret, l'entretien de l'ensemble des dispositifs et systèmes est traité dans la seconde moitié du livret. Les caractéristiques sont abordées à la fin.

Une table des matières détaillée précède les

informations relatives à la sécurité et un index alphabétique se trouve à la toute fin du livret.

Le contenu du livret d'entretien est organisé de façon séquentielle, ce qui implique la lecture d'une première colonne de texte et d'une image de haut en bas puis la lecture de la colonne suivante à nouveau du haut vers le bas, comme illustré.



W28329—UN—18OCT17
AL61114,00003F2-28-05NOV18

Table des matières

	Page		Page
Sécurité		Bras triangulaires de presse à balles requis	15-2
Identification des consignes de sécurité	00-1	Dépose des pieds de l'expulseur de la presse à balles et du tube transversal (suivant équipement)	15-3
Compréhension des termes de mise en garde	00-1	Rouleau tendeur auxiliaire requis	15-5
Respecter les consignes de sécurité	00-1	Pose du rouleau tendeur auxiliaire	15-6
Protection des personnes présentes	00-2	Réglage de l'attelage de la presse à balles	15-8
Sécurité du travail sur les pentes	00-2	Réglage de l'attelage de la presse à balles en fonction de la taille des balles	15-10
Sécurité de la manutention des balles cylindriques	00-2	Pose de la chaîne de sûreté	15-11
Être prêt à agir en cas d'urgence	00-2	Pose des supports de loquet de porte	15-11
En cas d'incendie	00-3	Réglage des contacteurs de proximité de porte	15-12
Porter des vêtements de protection	00-3		
Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation	00-3	Préparation du groupeur de balles	
Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité	00-4	Préparation du groupeur de balles	20-1
Utiliser une chaîne de sûreté	00-5	Élongation des extensions du chariot du groupeur de balles	20-1
Tracter des charges en toute sécurité	00-5	Prise de courant auxiliaire du tracteur	20-1
Observer les vitesses de transport maximales	00-5		
Sécurité de l'entretien	00-6	Transport	
Respect des consignes de sécurité pour le transport	00-6	Respect des consignes de sécurité pour le transport	30-1
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer	00-7	Rétraction d'une aile	30-1
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression	00-7		
Attention aux fuites de liquides sous pression	00-7	Entretien	
Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants	00-8	Respect des procédures d'entretien	40-1
Fonctions de sûreté du groupeur de balles cylindriques	00-8	Monter les pneus avec précaution	40-1
Agencement de la chaîne de sûreté	00-9	Réglage du contacteur de position de porte	40-2
		Contrôle des microcontacteurs	40-4
		Réglage du contacteur alternateur	40-4
		Réglage du contacteur de position du coulisseau	40-5
		Réglage du contacteur du bras de transfert	40-6
		Réglage des contacteurs de proximité de porte	40-6
		Dépose et repose du bras de transfert	40-7
		Dépose et repose des ailes du chariot	40-8
		Dépose et repose de la palette de coulisseau	40-9
		Dépose et repose des vérins des coulisseaux	40-9
		Contrôle de la chaîne du coulisseau	40-14
		Dépose et repose des vérins de bennage du chariot	40-15
		Synchronisation des vérins de bennage du chariot	40-16
		Dépose/repose du chariot sur le châssis	40-18
		Dépose/repose de la tringlerie de bennage	40-21
		Procédure recommandée de dépose des roues	40-24
		Acheminement de la courroie de transfert	40-25
Autocollants de sécurité			
Remplacer les autocollants de sécurité	05-1		
Autocollant de sécurité du groupeur de balles cylindriques	05-1		
Autocollant de l'arrière de la presse à balles	05-3		
Composant du groupeur de balles			
Identification et emplacement des composants	10-1		
Préparation de la presse à balles			
Confirmation du respect des caractéristiques requis	15-1		
Confirmer les exigences du client	15-1		
Préparation de la presse à balles rondes	15-1		
Réglage de la durée de montée de la porte de la presse à balles	15-1		
Verrouillage de la porte de la presse à balles	15-1		

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 © 2019
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
Previous Editions
Copyright © 2017, 2018

	Page		Page
Contrôle et remplacement des roulements de roue de la ramasseuse-presse, pneus 26 X 12 X 12	40-26	Couples de serrage pour boulonnerie métrique	80-3
Montage/démontage du bras d'amortisseur	40-27	Recommandations pour l'entretien des raccords	80-5
Calibrage du capteur de position de porte (machines Premium/R spéciales ISOBUS UNIQUEMENT)	40-29	Connecteurs à siège évasé et conique	80-6
		Tableau des couples de serrage des raccords à bossage à joint torique	80-6
Lubrification et entretiens périodiques			
Sécurité lors de la lubrification et des entretiens périodiques	50-1		
Tableau des intervalles d'entretien	50-1		
Graisse au bisulfure de molybdène	50-2		
Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques	50-2		
Propreté de la zone d'entretien	50-2		
Lubrification et maintenance	50-3		
Monter les pneus avec précaution	50-3		
Prévention des incendies	50-5		
Contrôle de la pression des pneus	50-5		
Réglage des chaînes d'éjection	50-5		
Contrôle des chaînes d'aile	50-6		
Bras de transfert de graisse	50-6		
Lubrification du pivot à arc-boutement	50-7		
Lubrification du pivot de chariot	50-7		
Inspection des courroies de transfert	50-7		
Couple de serrage des roues du groupeur de balles	50-7		
Contrôle du raccord Poly Block du coulisseau	50-7		
Contrôle de la chaîne du coulisseau	50-8		
Fonctionnement du groupeur de balles			
Comment le groupeur de balles fonctionne	25-1		
Fonctionnement en terrain pentu	25-2		
Fonctionnement sur pivots	25-2		
Fonctionnement sur terrain irrégulier	25-2		
Manutention des balles cylindriques	25-2		
Remplacement du dispositif de liage filet	25-3		
Réglage de la vitesse de bennage de balle	25-3		
Réglage du bras d'amortisseur pour balles légères	25-3		
Accès à la zone de transfert	25-4		
Dépose d'une balle derrière le bras de transfert	25-4		
Pannes et remèdes			
Diagnostic du groupeur de balles	60-1		
Presse à balles avec schéma hydraulique de le groupeur (ramasseur MegaWide™ Plus)	60-5		
Schéma électrique du faisceau	60-7		
Remisage			
Remisage du groupeur de balles en fin de saison	70-1		
Remise en service du groupeur de balles en début de saison	70-1		
Caractéristiques			
Caractéristiques du groupeur de balles	80-1		
Remiser les machines en toute sécurité	80-1		
Conserver les titres de propriété	80-2		
Enregistrement du n° de série du groupeur	80-2		
Description de la plaque constructeur	80-2		
Couples de serrage pour boulonnerie US	80-4		

Sécurité

Identification des consignes de sécurité



T81389—UN—28JUN13

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

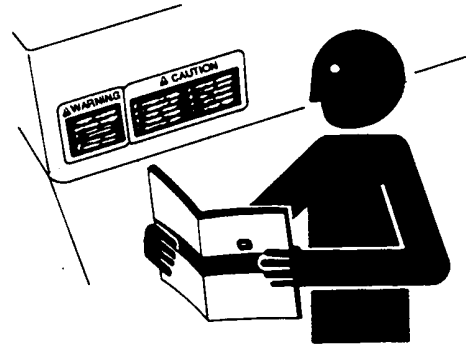
Prendre toutes les précautions recommandées et suivre les consignes de sécurité.

DX,ALERT-28-29SEP98

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

DX,SIGNAL-28-05OCT16

Respecter les consignes de sécurité



TS201—UN—15APR13

Compréhension des termes de mise en garde



TS187—28—03JUN19

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

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

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

Le symbole de mise en garde est accompagné d'un terme qui peut être DANGER, AVERTISSEMENT ou ATTENTION. Le terme DANGER signale les dangers les plus graves. Les autocollants avec DANGER ou AVERTISSEMENT signalent des dangers spécifiques.

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.

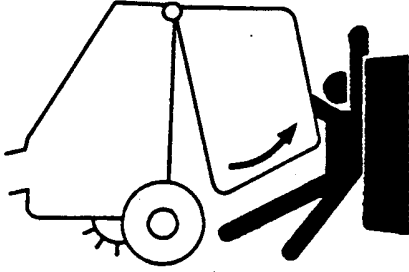
Apprendre à utiliser la machine et en manipuler les commandes. Ne pas confier la machine à une personne non formée à cet effet.

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.

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

Protection des personnes présentes

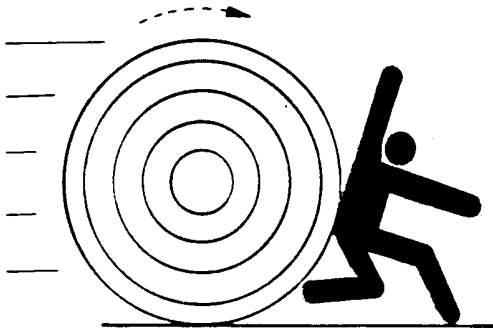


E32162—UN—12SEP88

Pour éviter les risques de blessures par écrasement, s'assurer qu'il n'y a personne à proximité avant de faire fonctionner le hayon et de décharger la balle.

EX,435C,A-28-01SEP88

Sécurité du travail sur les pentes



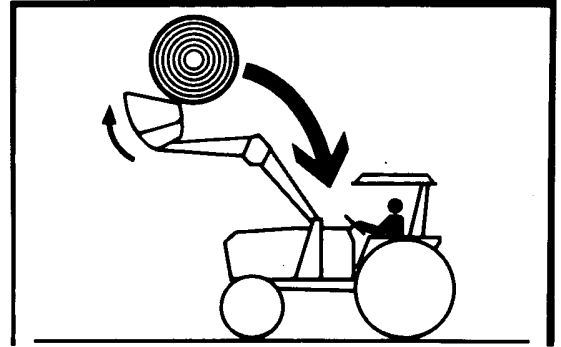
E36866—UN—30APR92

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

Pour éviter les risques de blessures ou dommages provoqués par des balles qui roulent, décharger les balles sur un terrain horizontal ou de façon à ce qu'elles ne roulent pas.

EX,435C,C-28-14JUL92

Sécurité de la manutention des balles cylindriques



W00226—UN—04DEC91

Pour éviter tout risque de blessures, ne pas manutentionner de balles cylindriques sans outils de manutention de balles cylindriques John Deere agréés.

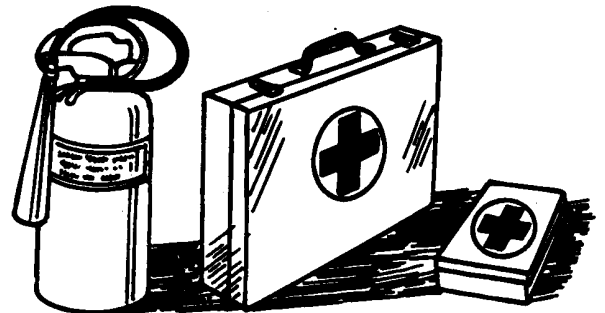
L'utilisation incorrecte de chargeurs pour la manutention de balles cylindriques peut entraîner des blessures graves ou mortelles pour l'opérateur du tracteur/chargeur, notamment si la balle roule en arrière sur le chargeur, dans le poste de conduite.

Pour obtenir une stabilité et une visibilité optimales:

- Ne pas déplacer de balles dont le poids dépasse les limites de charge du chargeur.
- Transporter les balles lentement et aussi près que possible du sol.
- Actionner les commandes du chargeur doucement, en évitant toute secousse.
- Lors du chargement de balles cylindriques sur un terrain en pente, toujours approcher la balle avec le tracteur orienté vers le haut de la pente.
- Ne jamais essayer de stopper une balle qui roule avec le tracteur/chargeur.

EX,435C,D-28-12JUN06

Être prêt à agir en cas d'urgence



TS291—UN—15APR13

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

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

DX,FIRE2-28-03MAR93

En cas d'incendie



TS227—UN—15APR13

! ATTENTION: Éviter tout risque de blessure.

Immobiliser immédiatement la machine au premier signe d'incendie, tel qu'une odeur de fumée ou la présence de flammes. Un feu pouvant se propager très rapidement, descendre immédiatement de la machine et s'éloigner du lieu d'incendie de façon sûre. Ne pas retourner à la machine! La sécurité est la priorité absolue.

Appeler les pompiers. Il est possible d'éteindre un incendie de petite envergure ou d'empêcher sa propagation au moyen d'un extincteur portable jusqu'à l'arrivée des pompiers, mais il faut garder en mémoire que l'efficacité des extincteurs portables est limitée. La sécurité de l'utilisateur et des personnes se trouvant à proximité est absolument prioritaire. En cas de tentative d'extinction d'un incendie, toujours se tenir de manière à ce que le vent souffle dans le dos et s'assurer de la présence d'une voie d'évacuation libre de tout obstacle permettant de s'éloigner rapidement si l'incendie ne peut pas être éteint.

Bien lire les instructions d'utilisation de l'extincteur, connaître son emplacement et se familiariser avec ses pièces et son fonctionnement pour être prêt en cas d'incendie. La brigade des sapeurs-pompiers locale ou les fournisseurs d'équipement de lutte contre les incendies sont susceptibles de proposer des formations pour l'utilisation des extincteurs et de fournir des informations à ce sujet.

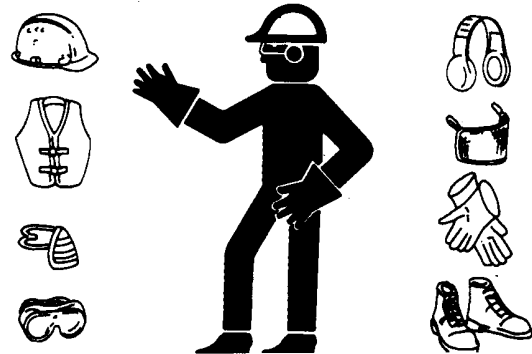
Si l'extincteur ne présente pas d'instructions, observer scrupuleusement les consignes générales suivantes:

1. Extraire la goupille. Tenir l'extincteur en veillant à écarter la lance et relâcher le mécanisme de verrouillage.

2. Orienter la lance vers le bas. Diriger l'extincteur vers la base des flammes.
3. Comprimer le levier lentement et uniformément.
4. Déplacer la lance en effectuant un mouvement latéral.

DX,FIRE4-28-22AUG13

Porter des vêtements de protection



TS206—UN—15APR13

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

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

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

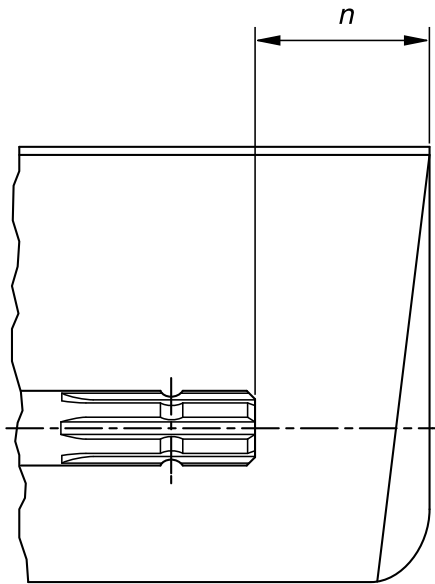
Pour utiliser la machine de façon sûre, le conducteur doit y apporter toute son attention. N'écouter ni radio ni musique avec un casque ou des écouteurs pendant le travail.

DX,WEAR-28-10SEP90

Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation



TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

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

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

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

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

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

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

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

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

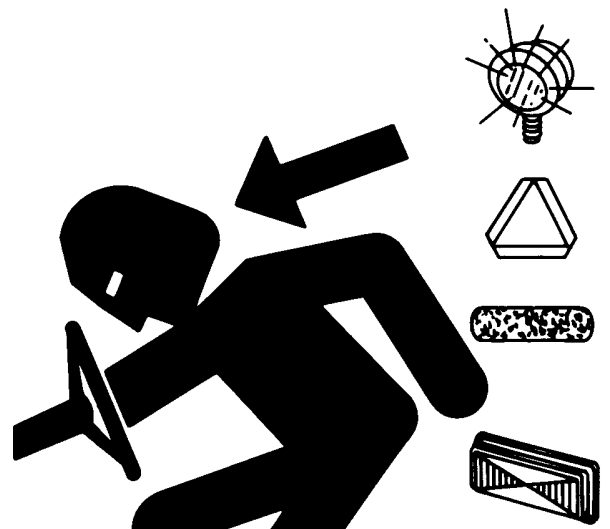
d'augmenter la hauteur de l'équipement. (Voir Accouplement/désaccouplement de l'arbre de transmission de la prise de force.)

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

Type de prise de force	Diamètre	Cannelures	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in)}$
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)
4	57,5 mm (2.264 in)	22	100 mm (4.00 in)

DX,PTO-28-28FEB17

Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité



TS951—UN—12APR90

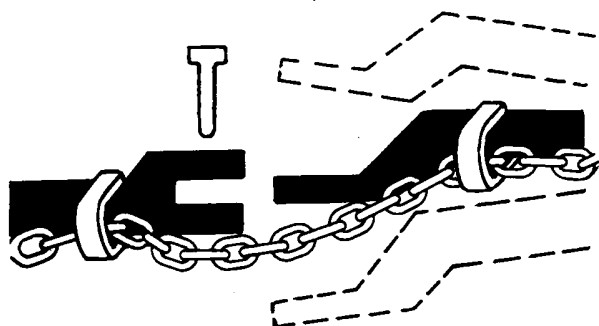
Éviter tout risque de collision avec des véhicules lents tels que les tracteurs et les machines automotrices munis d'équipements ou d'accessoires tractés, ainsi que tout autre véhicule circulant sur la voie publique. Le conducteur doit prêter attention aux véhicules circulant derrière lui, surtout avant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

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

sécurité est disponible auprès des concessionnaires John Deere.

DX,FLASH-28-07JUL99

Utiliser une chaîne de sûreté



TS217—UN—23AUG88

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

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

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

DX,CHAIN-28-03MAR93

Tracter des charges en toute sécurité



TS216—UN—23AUG88

La distance de freinage augmente avec la vitesse et le poids de la charge tractée, ainsi qu'en pente. Il est possible de perdre le contrôle de la remorque ou de l'outil (avec ou sans freins propres) si la charge tractée est trop lourde ou si la vitesse est trop élevée. Tenir compte du poids total du véhicule tracteur et de la charge tractée.

Respecter les vitesses maximales préconisées (voir ci-

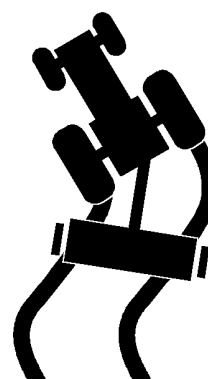
dessous). Dans certains cas, la réglementation en vigueur n'autorise qu'une vitesse inférieure. Il est impératif de s'y conformer.

- Si la remorque/l'outil n'a pas de freins propres, ne pas dépasser 32 km/h (20 mph). Ne pas tracter des charges dont le poids est 1,5 fois supérieur à celui du tracteur.
- Si la remorque/l'outil est équipé de freins propres, ne pas dépasser 40 km/h (25 mph). Ne pas tracter des charges dont le poids est 4,5 fois supérieur à celui du tracteur.

S'assurer que la charge ne dépasse pas les valeurs spécifiées ci-dessus. Pour obtenir le rapport correct, augmenter le lestage du tracteur jusqu'au maximum recommandé, réduire la charge ou utiliser un véhicule tracteur plus lourd. Le poids et la puissance du tracteur doivent être suffisants pour disposer de la capacité de freinage nécessaire en fonction de la charge tractée. Se montrer particulièrement prudent pour tracter des charges sur terrain difficile, dans les virages et en pente.

DX,TOW-28-02OCT95

Observer les vitesses de transport maximales



A46805—28—12JUN01

La vitesse de transport maximale pour cet équipement est de 32 km/h (20 mph).

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

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

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

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

Ne pas essayer de transporter un équipement dont le poids à pleine charge dépasse 1,5 t (3300 lb) ou 1,5 fois le poids du tracteur.

Ne tirer cet équipement qu'avec un tracteur correctement lesté, à l'exclusion de tout autre véhicule automobile.

DX,TOW2-28-11APR07

Sécurité de l'entretien



TS218—UN—23AUG88

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

Ne jamais effectuer d'opérations de lubrification, d'entretien ou de réglage lorsque la machine est en mouvement. Se tenir à l'écart (mains, pieds, vêtements) des éléments mobiles. Débrayer tous les entraînements

et actionner les commandes jusqu'à élimination de la pression. Abaisser l'équipement au sol. Arrêter le moteur. Retirer la clé de contact. Laisser la machine refroidir.

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

Veiller à ce que toutes les pièces soient en bon état et installées correctement. Effectuer immédiatement toutes les réparations. Remplacer les pièces usées ou détériorées. Éliminer toute accumulation de graisse, d'huile ou de débris.

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

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

Toute chute pendant des travaux de nettoyage ou des interventions en hauteur peut provoquer de graves blessures. Utiliser une échelle ou une plate-forme permettant d'accéder facilement à l'emplacement voulu. Veiller à utiliser des mains courantes et des marchepieds solides et sûrs.

DX,SERV-28-28FEB17

Respect des consignes de sécurité pour le transport

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure grave voire mortelle, suivre les procédures de transport recommandées:

- Transporter avec la chambre à balles vide.
- Transporter avec le groupeur de balles vide.
- Relever complètement le ramasseur.
- Transporter le groupeur de balles uniquement avec l'aile rétractée.
- Vitesse de transport: Vitesse maximale autorisée sur route (à vide) – 32 km/h (20 mph).
- Transporter le groupeur de balles uniquement avec le chariot en position haute.
- Freiner lentement jusqu'à ce que la machine s'arrête.
- Éviter toute perte de contrôle ou tout retournement du tracteur. Ne remorquer qu'avec un tracteur correctement lesté.
- Contrôler l'éclairage de la ramasseuse-presse, les catadioptriques et le symbole de véhicule lent.
- Remorquer uniquement avec la chaîne de sûreté appropriée.

Si nécessaire, ajouter du lest comme décrit dans le livret d'entretien du tracteur. Ajouter du lest au tracteur selon le besoin pour maintenir sa stabilité.

CN80434,000047E-28-15MAY17

Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer



TS220—UN—15APR13

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

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

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

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

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

DX,PAINT-28-24JUL02

Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

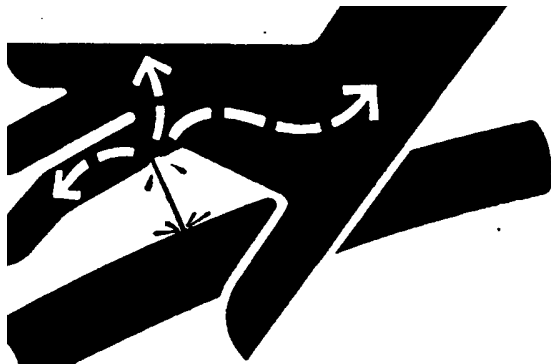


TS953—UN—15MAY90

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

DX,TORCH-28-10DEC04

Attention aux fuites de liquides sous pression



X9811—UN—23AUG88

Vérifier régulièrement – au moins une fois par an – que les flexibles hydrauliques sont exempts de fuites, de vrillage, de coupures, de fissures, d'abrasion, de 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.

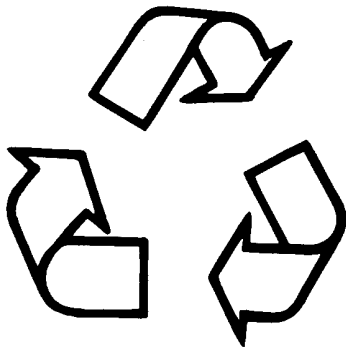
Pour éviter tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression.

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

Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants



TS1133—UN—15APR13

La prise de mesures pour le respect de la sécurité et de l'environnement est nécessaire lors du déclassement d'une machine et/ou d'un composant. Ces mesures comprennent les points suivants :

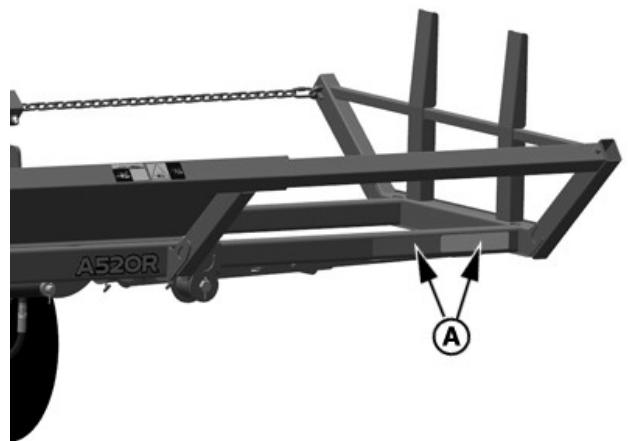
- Utiliser des outils adaptés et des équipements de protection comme des vêtements, des gants, un masque ou des lunettes de protection, lors de la dépose ou de la manipulation des objets et des matériaux.
- Suivre les instructions relatives aux composants spéciaux.
- Libérer toute énergie emmagasinée: abaisser les éléments en suspension, détendre les ressorts, débrancher la batterie ou toute autre source d'alimentation électrique et relâcher la pression dans les composants hydrauliques, les accumulateurs et autres circuits semblables.
- Réduire l'exposition aux composants pouvant contenir des résidus de produits phytosanitaires tels que les engrais et les pesticides. Manipuler et disposer de ces composants de façon appropriée.
- Vidanger soigneusement les moteurs, réservoirs de carburant et autres, radiateurs, vérins hydrauliques et conduites avant de recycler les composants. Recueillir les liquides dans des récipients étanches.

Ne pas utiliser de récipients destinés à contenir des aliments ou des boissons.

- Ne pas déverser les liquides sur le sol, dans les égouts ou à tout autre endroit pouvant entraîner une pollution des eaux.
- Respecter toutes les lois, réglementations et tous les décrets nationaux et locaux en vigueur régulant la manipulation ou la mise au rebut des déchets liquides (exemple: huile, carburant, liquide de refroidissement, liquide de frein), des filtres, des batteries et d'autres pièces ou substances. La combustion de composants ou de liquides inflammables ailleurs que dans les incinérateurs spécifiques peut être interdite par la loi et peut présenter un risque d'exposition à des cendres ou des vapeurs toxiques.
- Entretenir les circuits de climatisation et les éliminer de manière appropriée. Les réglementations gouvernementales peuvent exiger que les réfrigérants, potentiellement nocifs pour l'atmosphère, soient récupérés et recyclés par un centre de recyclage agréé.
- Se renseigner sur les solutions de recyclage disponibles pour les pneus, les pièces en métal, plastique, verre et caoutchouc et les composants électroniques pouvant être en partie ou entièrement recyclés.
- Contacter les autorités locales compétentes ou le concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour l'élimination ou le recyclage correct de ces déchets.

DX,DRAIN-28-01JUN15

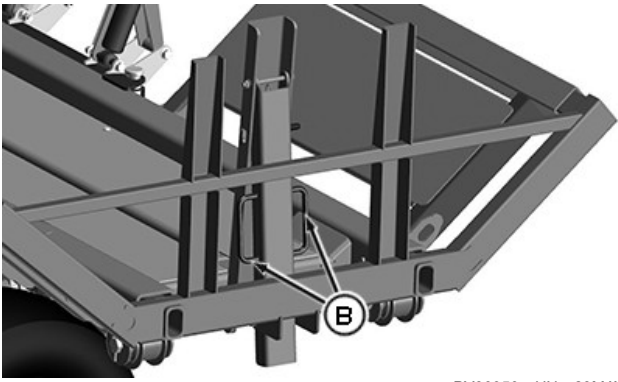
Fonctions de sûreté du groupeur de balles cylindriques



A—Réflecteur

PY39557—UN—28MAR17

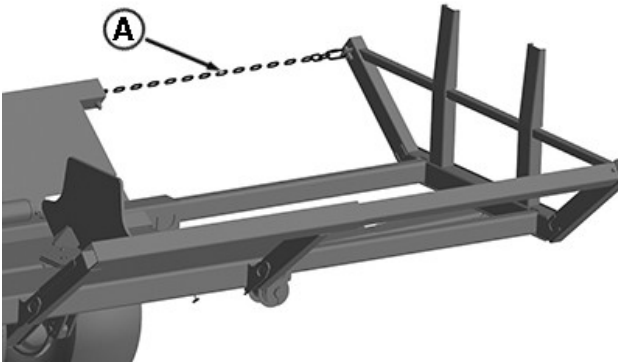
1. Les catadioptres (A) sont sur les rallonges du chariot.



PY30959—UN—23MAY17

B—Poignée

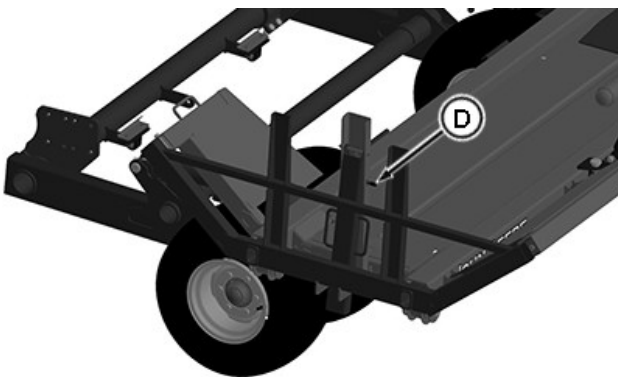
2. Poignées de la tringlerie de verrouillage des extensions (B).



PY30960—UN—29OCT18

C—Chaîne

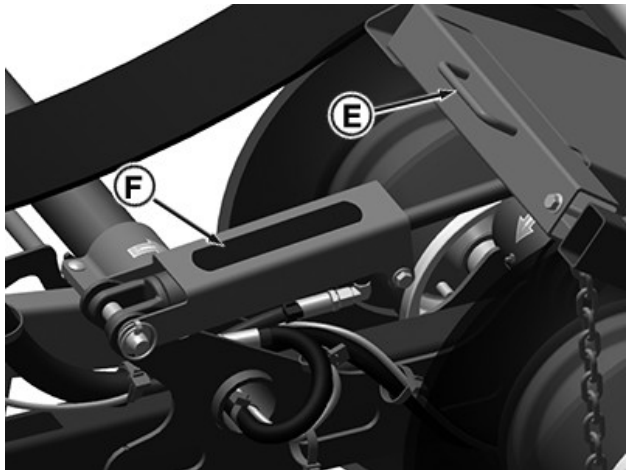
3. Chaîne d'extension (C).



PY30961—UN—15NOV16

D—Loquet

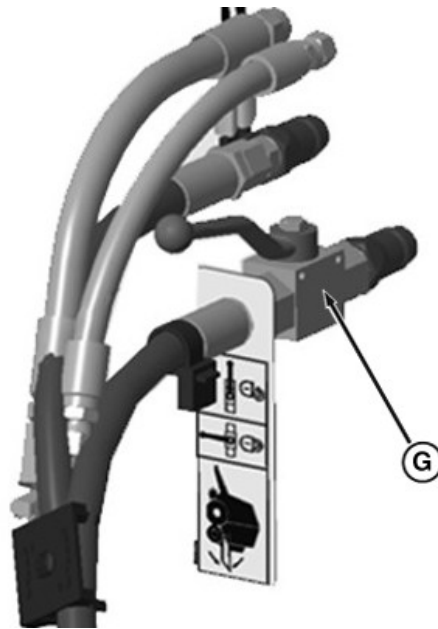
4. Loquet autobloquant (D) de traverse.
5. Poignée de maintien droite (E) pour la maintenance.



PY45200—UN—22OCT18

**E—Lever
F—Ruban**

6. Ruban anti-dérapant (F) sur le vérin de bennage gauche pour accès en toute sécurité.



P18521—UN—10NOV18

G—Soupape de verrouillage du chariot

7. Soupape de verrouillage (G) du chariot: Ouvrir/fermer la soupape des vérins du chariot de bennage.

HL70592.0000B29-28-15AUG19

Agencement de la chaîne de sûreté

Acheminer la chaîne de sûreté en lui faisant traverser la flèche de la ramasseuse-presse, comme illustré.



PY40953—UN—18MAY17

Agencement de la chaîne de sûreté

RD91939,0000138-28-18MAY17

Autocollants de sécurité

Remplacer les autocollants de sécurité



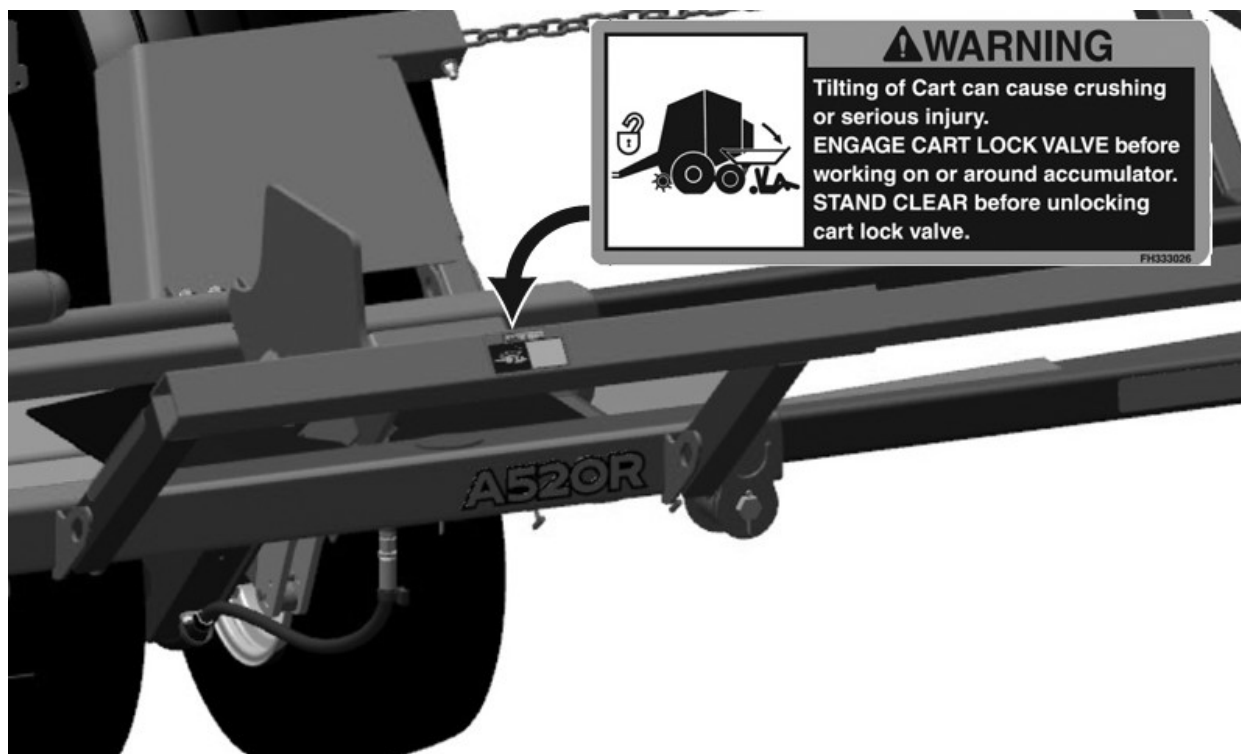
TS201—UN—15APR13

Remplacer les autocollants manquant ou détériorés. Se reporter au livret d'entretien pour trouver l'emplacement des autocollants.

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.

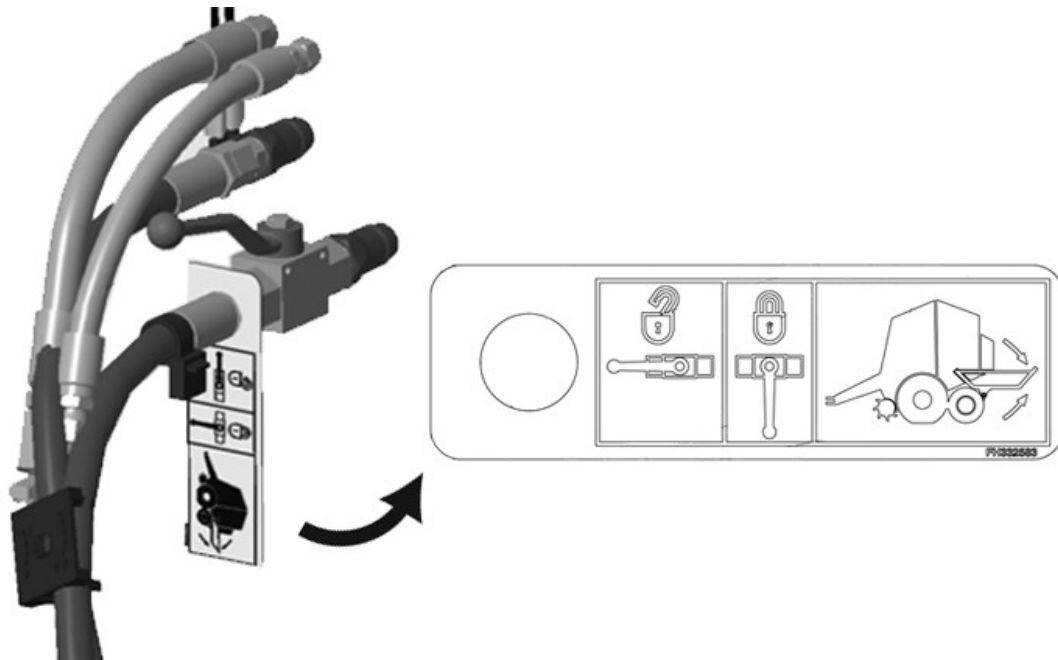
DX,SIGNS-28-18AUG09

Autocollant de sécurité du groupeur de balles cylindriques



Autocollant d'avertissement du groupeur de balles

PY39590—UN—25APR17



Étiquette de sécurité de la soupape de verrouillage du chariot

PY45201—UN—22OCT18

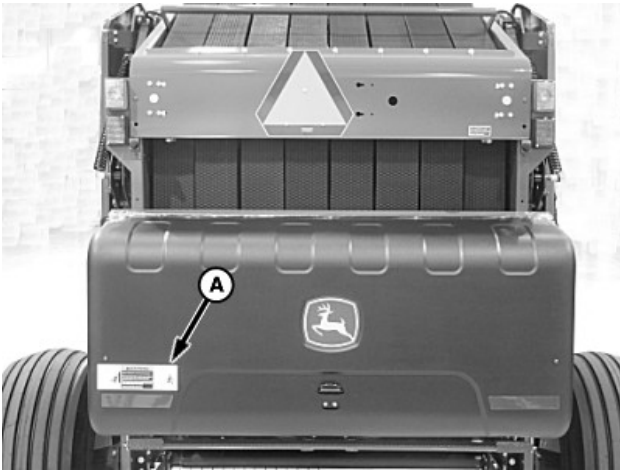
⚠ ATTENTION: L'inclinaison du chariot peut provoquer des blessures graves ou un écrasement.

ENCLANCHER LA VANNE DE VERROUILLAGE DU CHARIOT avant d'intervenir sur ou à proximité du groupeur.

SE TENIR À L'ÉCART avant de déverrouiller la vanne de verrouillage du chariot.

RD91939,00006DD-28-05NOV18

Autocollant de l'arrière de la presse à balles



E83527—UN—21JUN17

Arrière de la presse à balles



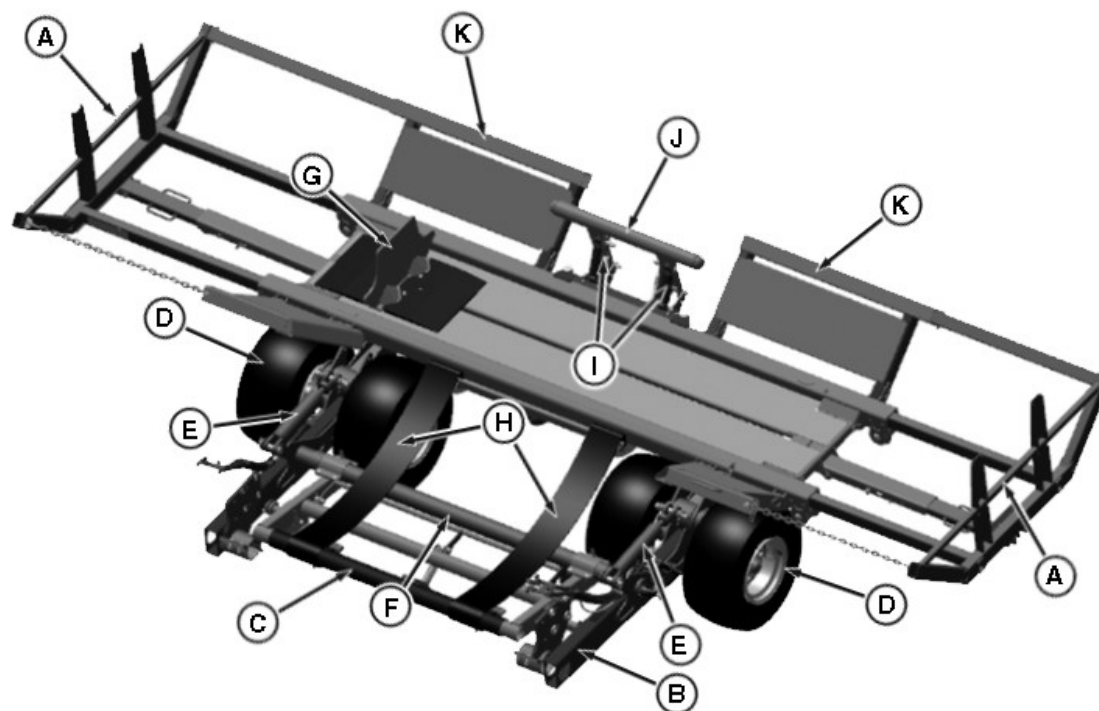
Autocollant A

E39576—28—14NOV95

RD91939.00006DE-28-23OCT18

Composant du groupeur de balles

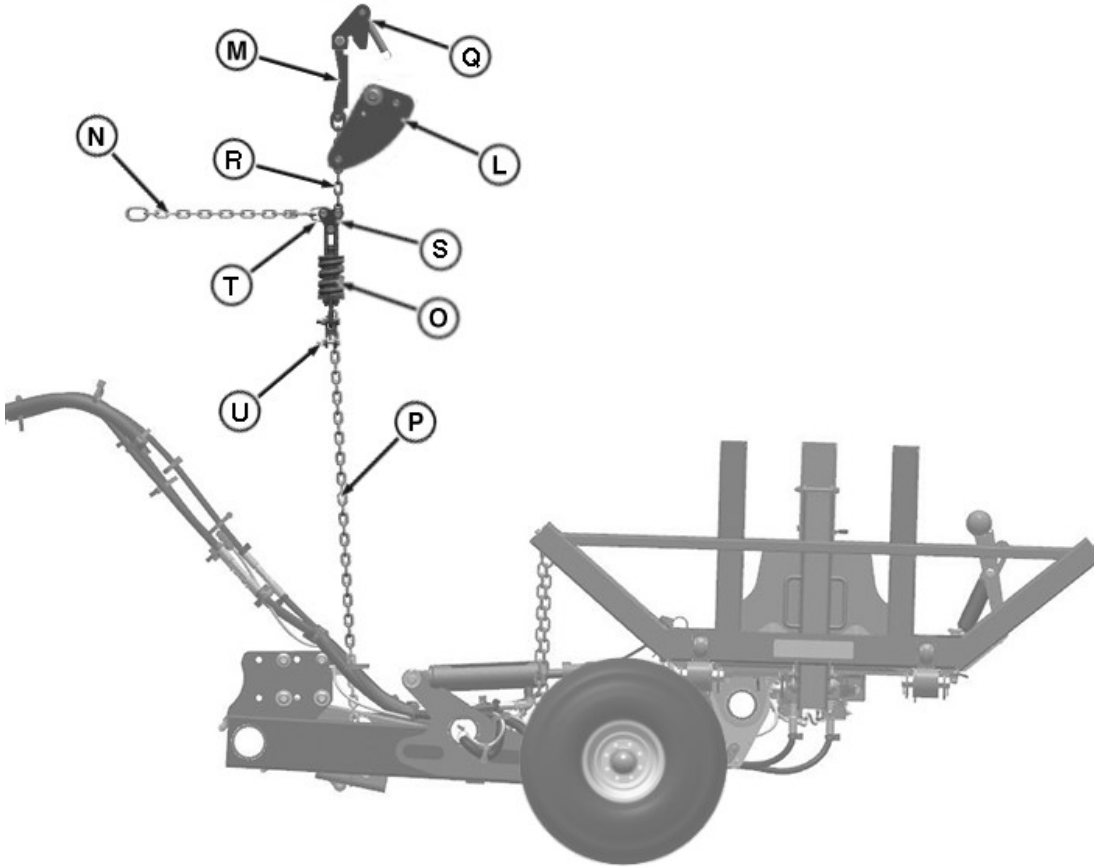
Identification et emplacement des composants



A—Extension latérale de chariot
B—Châssis principal
C—Bras de transfert
D—Pneus
E—Vérin de bennage du chariot
F—Bras de détection de balle

G—Coulisseau
H—Courroies du bras de transfert
I—Amortisseur
J—Bras d'amortisseur et porte d'accès
K—Châssis du chariot

PY39593—UN—30MAY17



PY40943—UN—13JUN17

L—Tendeur de chaîne
M—Extension du maillon de descente de la chaîne
N—Chaîne de porte
O—Ressort de compression de chaîne
P—Chaîne inférieure (longue) du bras de transfert

Q—Ressort et support du tendeur supérieur
R—Chaîne d'éjection supérieure (courte)
S—Plaques de raccordement de la chaîne
T—Chape pivotante de chaîne
U—Raccord en H de la chaîne

CN80434,0000437-28-13JUN17

Préparation de la presse à balles

Confirmation du respect des caractéristiques requises

S'assurer que la presse à balles rondes est conforme aux caractéristiques requises suivantes avant d'accrocher le groupeur de balles.

- Séries 7, 8, 9, 0
- Chambre à balles de 6 ft de diamètre (567, 468, 569, etc.)
- Pneus Jumbo 21,5L x 16,1
- Système d'alimentation MegaWide™ Plus ou MegaWide™ HC².

RD91939,00006EE-28-30OCT18

Confirmer les exigences du client

S'assurer que les éléments suivants sont pris en compte lors de la prélivraison du groupeur au client:

- Hauteur de la barre d'attelage du tracteur et position de l'attelage de la presse à balles
- Vitesse souhaitée du pressage, ce qui affecte le réglage de vitesse de bennage
- Taille de balle souhaitée, ce qui affecte la position du bras tendeur auxiliaire

RD91939,00006EF-28-30OCT18

Préparation de la presse à balles rondes

Pour la préparation de la presse à balles, se reporter au livret d'entretien de la presse à balles rondes. Faire particulièrement attention aux mentions "ATTENTION" et "IMPORTANT" car elles concernent la sécurité de l'utilisateur, d'autres personnes et le fonctionnement de la machine en toute sécurité.

Avant la mise en service, se reporter au livret d'entretien de la presse à balles rondes pour s'assurer que les opérations suivantes ont été effectuées:

- Régler la hauteur de la flèche de la presse à balles en fonction de la taille de balle souhaitée. À la section de la taille des balles, consulter le tableau indiquant dans quelle position régler la flèche de la presse à balles.
- Régler la vitesse d'ouverture et de fermeture de la porte de la presse à balles.
- Contrôler le calibrage du capteur de taille de balle.
- Contrôler le calibrage du capteur de forme de balle.

RD91939,00006F0-28-30OCT18

Réglage de la durée de montée de la porte de la presse à balles

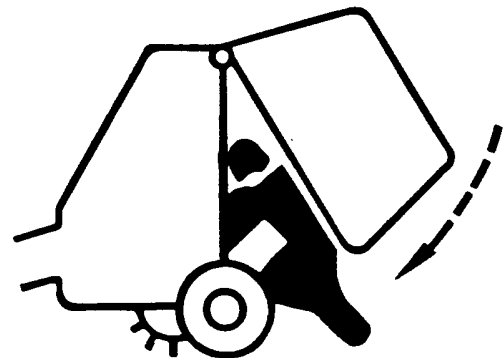
Pour un fonctionnement hydraulique correct et pour éviter d'éventuels dommages, régler le régulateur de débit du tracteur de sorte à obtenir une durée d'ouverture de porte **d'au moins 5 s**. Voir Commandes hydrauliques et distributeurs auxiliaires dans le livret d'entretien du tracteur.

NOTE: Si la durée d'ouverture de la porte est inférieure à 5 s, le transfert de la balle sur le groupeur peut être entravé.

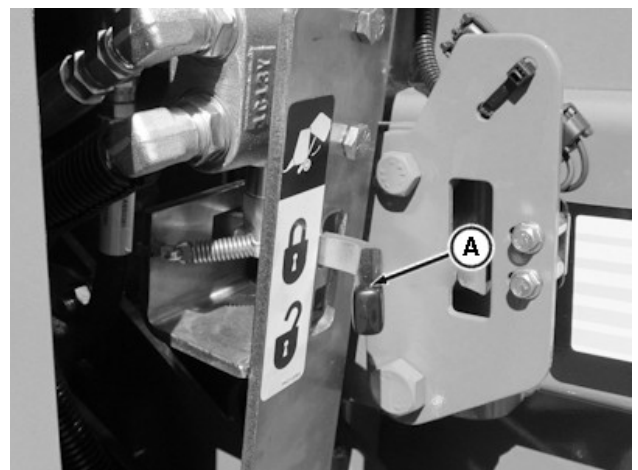
NOTE: En rabaisant la porte de la presse à balles, éviter de mettre le système hydraulique en position flottante. Le levier de distributeur auxiliaire doit revenir en position neutre.

RD91939,00006F1-28-30OCT18

Verrouillage de la porte de la presse à balles



TS698—UN—21SEP89



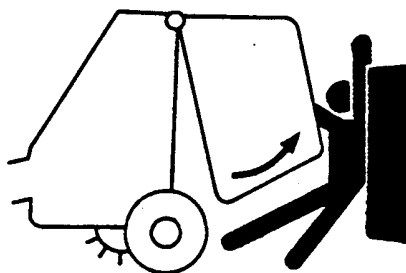
PY30972—UN—22NOV16

A—Levier de verrouillage de la porte

⚠ ATTENTION: Pendant le travail à l'intérieur ou autour de la presse à balles avec une porte ouverte, le levier de verrouillage de la porte doit être en position verrouillée. Se servir de ce dispositif de sécurité chaque fois que la porte est ouverte. Fermer la porte chaque fois que la machine doit être laissée sans surveillance.

La vanne de verrouillage de la porte bloque indépendamment chaque vérin de relevage de la porte quelle que soit la position de la porte. En cas de défaillance du système de relevage hydraulique d'un côté de la machine, la porte est quand même maintenue ouverte par l'autre côté.

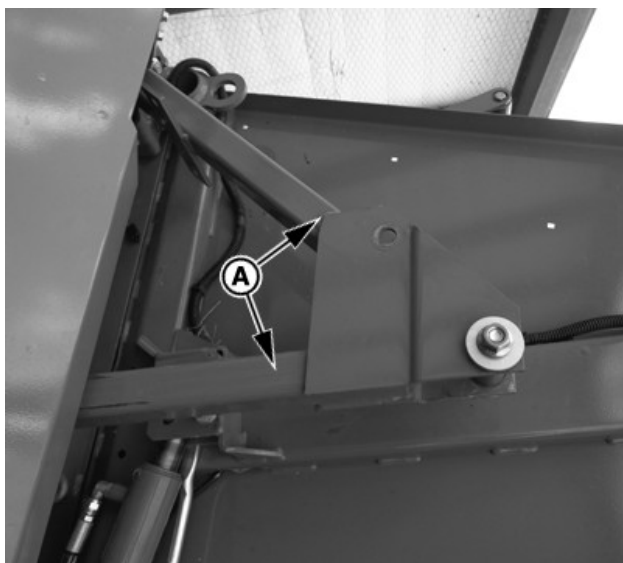
RD91939,00006F2-28-30OCT18



E32162—UN—12SEP88

1. Ouvrir et verrouiller la porte.
2. Ouvrir les trappes de gauche et de droite.

Bras triangulaires de presse à balles requis



PY39584—UN—20APR17

Côté gauche du bras triangulaire illustré

A—Bras triangulaire

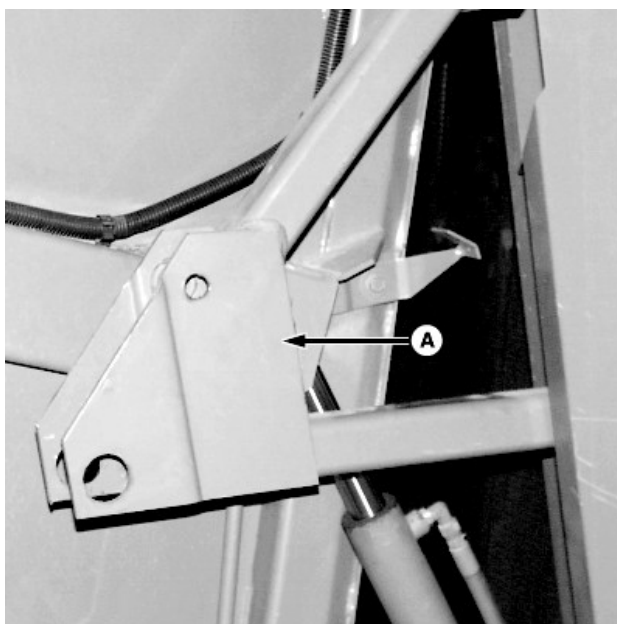
Si la presse à balles n'est pas dotée de pieds d'expulseur ni de bras triangulaire à tube transversal (A), commander et poser le bras triangulaire.

Si la presse à balles a été commandée avec les pièces de groupeur posées, poser le bras triangulaire (A) en exécutant la procédure suivante:

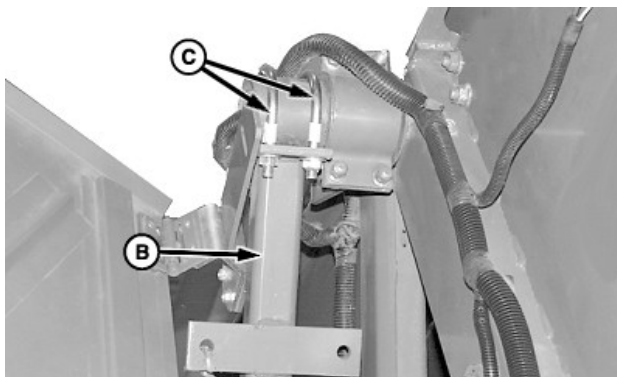
Procédure de pose du bras triangulaire de la presse à balles

⚠ ATTENTION: S'assurer qu'il n'y a personne à proximité avant de faire fonctionner la porte. Se tenir à l'écart de la porte.

NOTE: Les côtés droit et gauche sont identiques. Le côté droit est illustré dans le cadre de cette procédure, sauf indication contraire.



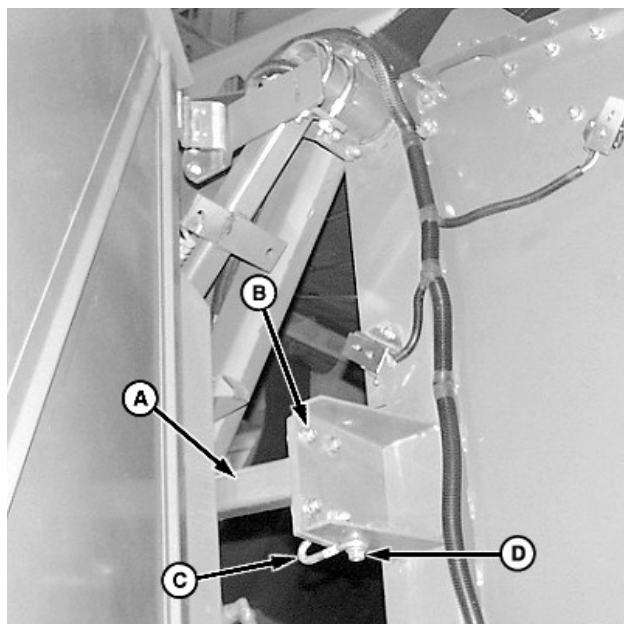
E48831—UN—24AUG00



E48820—UN—21AUG00

- A—Plaque
- B—Bâti triangulaire
- C—Boulons en U (1/2 in UNC2A) et écrous (1/2 in)

3. Fixer le bâti triangulaire (B) au tube supérieur du bâti en utilisant les deux boulons en U et les écrous (C).



E48821—UN—21AUG00

- A—Bâti triangulaire
B—Boulons à tête ronde M12 x 30 (4)
C—Fermoir de chaîne
D—Vis et écrous à embase M12 x 25

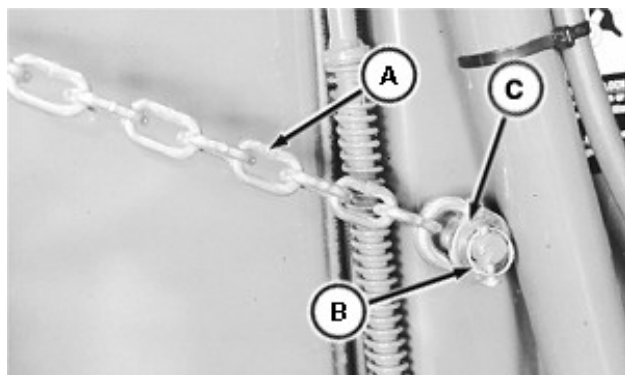
4. Fixer le bâti triangulaire (A) au fer en U en utilisant les quatre boulons à tête ronde M12 x 30 (B) et les écrous à embase M12.
5. Répéter les étapes 3 à 4 du côté opposé.

RD91939,00006F3-28-30OCT18

Dépose des pieds de l'expulseur de la presse à balles et du tube transversal (suivant équipement)

⚠ ATTENTION: Utiliser les outils et un équipement de levage appropriés. Le levage incorrect de composants lourds risque d'entraîner des blessures graves ou des dommages sur la machine.

NOTE: Les bras triangulaires de presse à balles sont requis. Ne pas entièrement déposer l'ensemble expulseur de la presse à balles.



PY30979—UN—27JUN17

- A—Chaîne
B—Axe
C—Rondelle

1. Déposer la chaîne (A) de l'axe (B) de la porte, de chaque côté de la machine.

NOTE: Conserver l'axe, la rondelle et la bague de verrouillage pour les réutiliser avec les chaînes d'éjection du groupeur.



PY32259—UN—11APR17

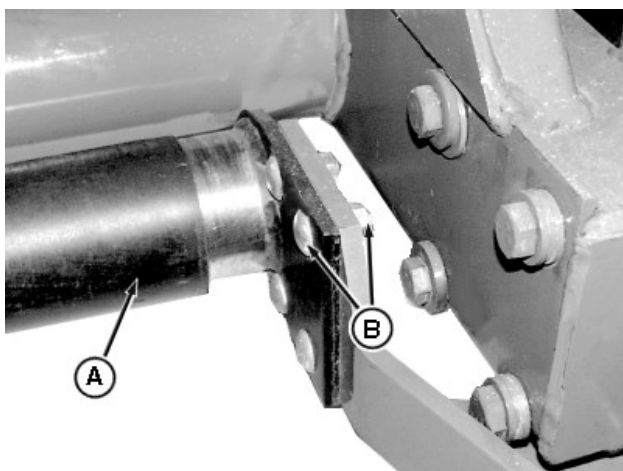
- A—Tube transversal
B—Pieds de l'expulseur

2. Pour la position de repos, basculer l'expulseur vers l'arrière, comme illustré.

NOTE: Quand les pieds de l'expulseur ne sont pas entièrement levés, une forme d'accumulation d'énergie se produit et quand le tube transversal est déposé, les pieds de l'expulseur basculent vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce qu'ils soient ajustés en fonction de la position.

Soutenir le tube transversal (A) à l'aide d'une sangle et d'un palan ou d'une chandelle à crémaillère. La dépose du tube transversal (A) et des pieds (B) de

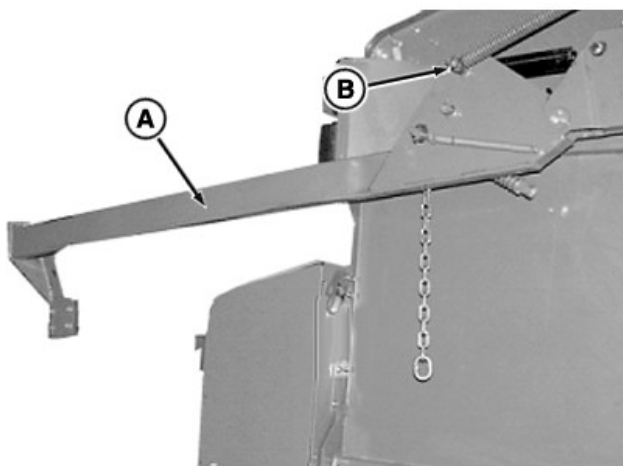
l'expulseur de la presse à balles est décrite dans les procédures suivantes.



PY30973—UN—22NOV16

A—Tube transversal
B—Vis à tête ronde et écrou à embase

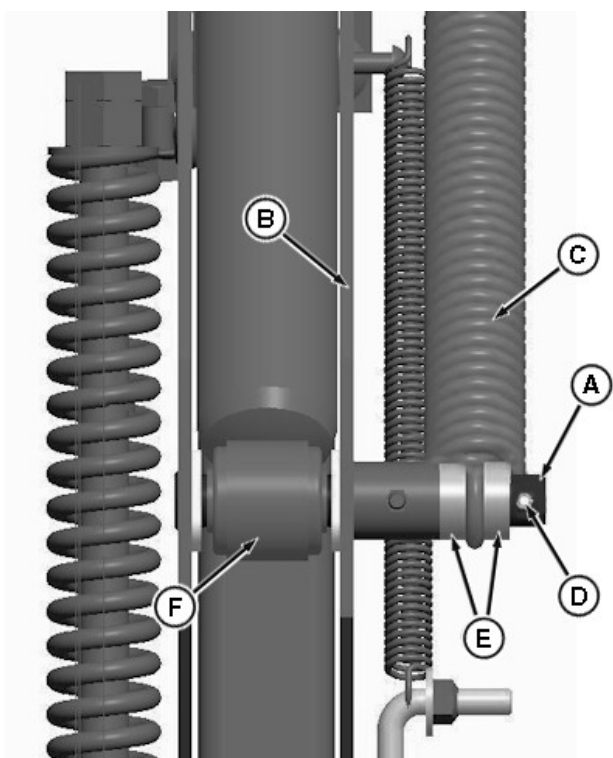
3. Pour déposer le tube transversal (A) des pieds de l'expulseur, desserrer les huit vis à tête ronde et les écrous à embase (B), comme illustré. Déposer la rondelle et l'axe (13/16 x 1-1/2 x 0,134 in). Répéter l'opération de l'autre côté.



PY35121—UN—22NOV16

A—Pied de l'expulseur
B—Ressort

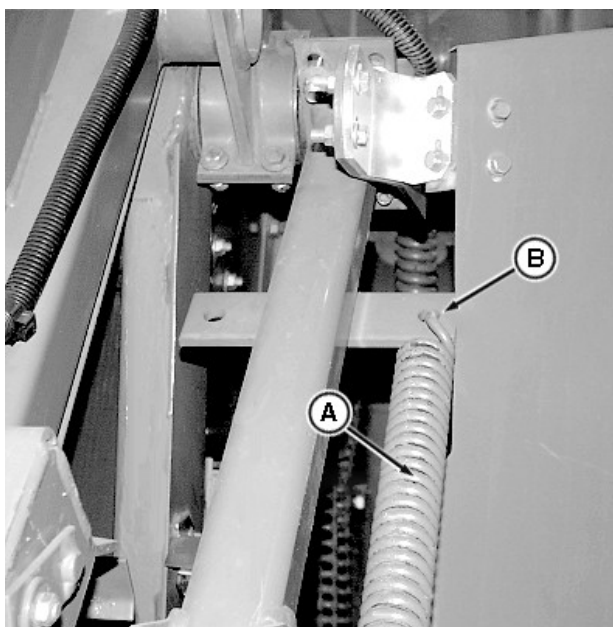
4. Pour déposer le pied de l'expulseur (A), lever le pied assez haut pour que le ressort se rétracte (B). Répéter l'opération de l'autre côté.



PY30974—UN—22NOV16

A—Axe de chape
B—Bras
C—Ressort
D—Goupille cylindrique
E—Rondelles
F—Amortisseur

5. Déposer du bras (B) la goupille élastique (D), les rondelles extérieures (E), le ressort (C) et l'axe de chape (A).

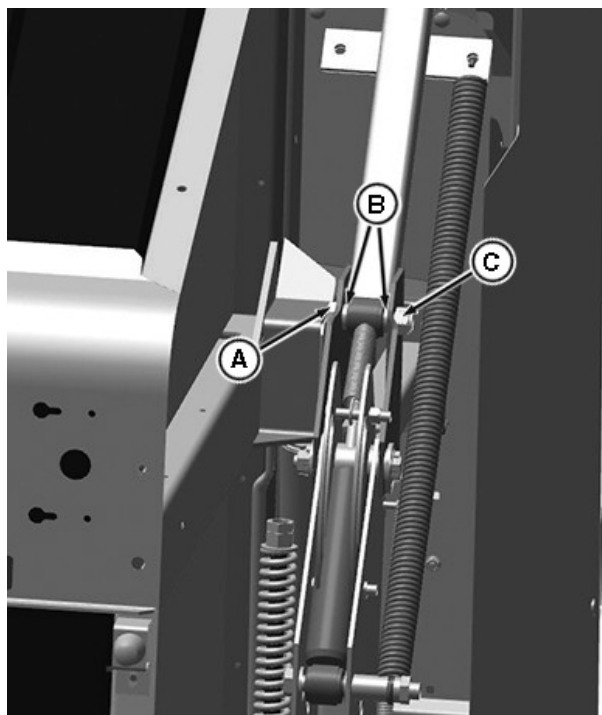


PY30978—UN—23NOV16

A—Ressort
B—Onglet

6. Déposer le ressort (A) de son onglet (B).

7. Répéter l'opération de l'autre côté.
8. Abaisser le palan ou support et déposer la sangle.



A—Vis
B—Rondelle
C—Écrou de blocage

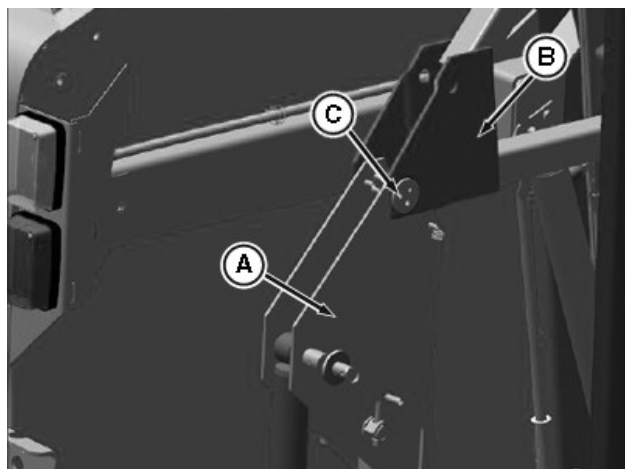
PY30975—UN—23NOV16

9. Déposer les vis (A) et les rondelles (B) du bras auxiliaire. Retirer l'écrou de blocage (C).
10. Déposer l'amortisseur du bras auxiliaire et le laisser pendre vers l'arrière.
11. Placer le cric sous les pieds de l'expulseur pour les étayer pendant la dépose, comme illustré



Côté gauche illustré

PY40962—UN—31MAY17



APY08646—UN—29OCT18

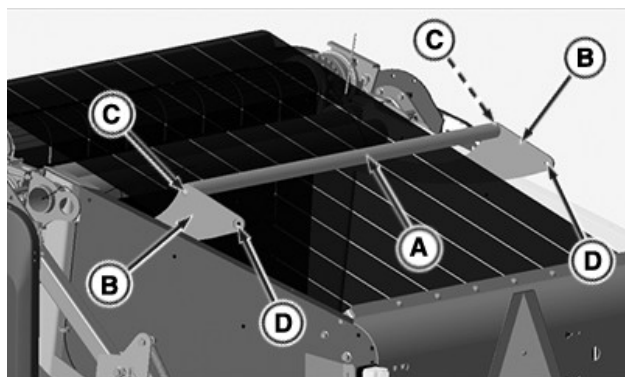
A—Bras
B—Bras triangulaire
C—Bague

12. Déposer le pied droit (A) de l'expulseur. Retirer le pied de l'expulseur (A) du bras triangulaire (B) en desserrant les six vis (M8 x 30), les deux bagues (C) et insérer les écrous de blocage en nylon (M8).
13. Déposer les bagues de pivot intérieure puis extérieure. Lors de la dépose de la bague extérieure, étayer les pieds de l'expulseur sur le cric
14. Déposer l'ensemble pied d'expulseur.
15. Répéter toutes les opérations de dépose de l'ensemble pied d'expulseur de l'autre côté.

NOTE: Remettre les composants déposés au client en cas d'installation sur la presse à balles du client.

RD91939,00006F4-28-30OCT18

Rouleau tendeur auxiliaire requis



PY45014—UN—19SEP17

A—Rouleau tendeur auxiliaire
B—Bras tendeur auxiliaires
C—Trous pour les balles d'un diamètre maximum de 69 in
D—Trous pour les balles d'un diamètre minimum de 69 in

Le rouleau tendeur auxiliaire est livré avec le groupeur

de balles. Pour que la presse à balles et le groupeur fonctionnent correctement, utiliser impérativement les bras tendeurs auxiliaires fournis avec le groupeur.

IMPORTANT: Les bras tendeur auxiliaires des séries 7, 8, 9 et 0 ne sont pas compatibles avec le groupeur. Les performances de la machine seront compromises si les bras fournis ne sont pas installés.

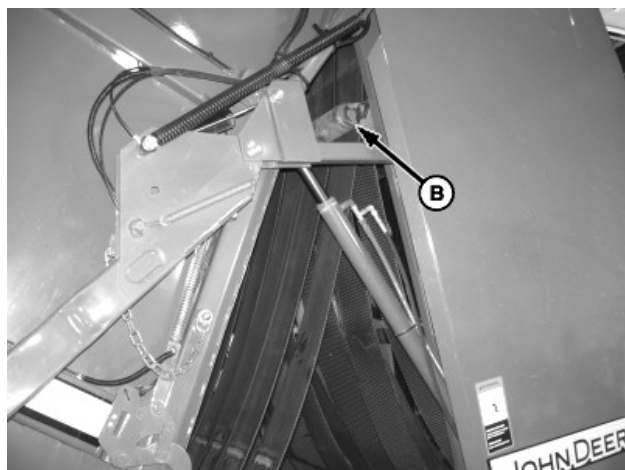
HL70592,0000B2F-28-15AUG19

Pose du rouleau tendeur auxiliaire

IMPORTANT: Les bras tendeur auxiliaires des séries 7, 8, 9 et 0 ne sont pas compatibles avec le groupeur. Les performances de la machine seront compromises si les bras fournis ne sont pas installés.



E55827—UN—13JUN08



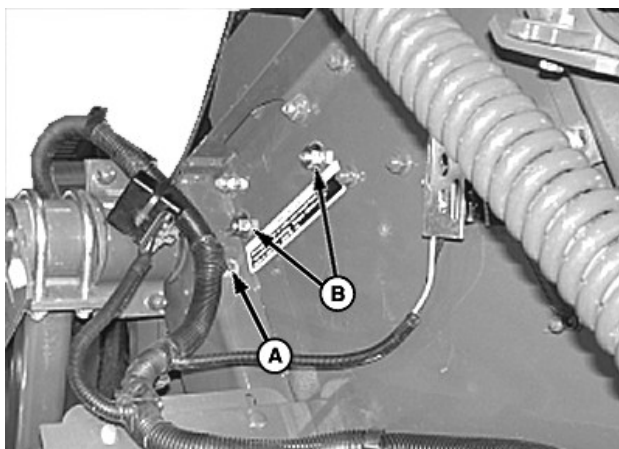
E55828—UN—13JUN08

A—Verrouillage de porte
B—Bras de tension

1. Tourner la clé du tracteur en position MARCHE et faire démarrer le moteur.
2. Ouvrir la porte environ à moitié. Arrêter le moteur et retirer la clé de contact.

IMPORTANT: Ne pas tendre les courroies, ceci rendrait l'accès aux boulons de montage difficile.

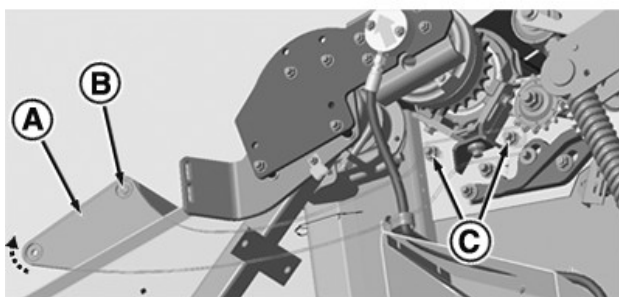
3. Placer le verrouillage de la porte en position verrouillée (A).
4. Mettre la clé du tracteur sur la position MARCHE et démarrer le moteur.
5. Abaisser le bras de tension (B) d'environ 12 in, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.



E55829—UN—13JUN08

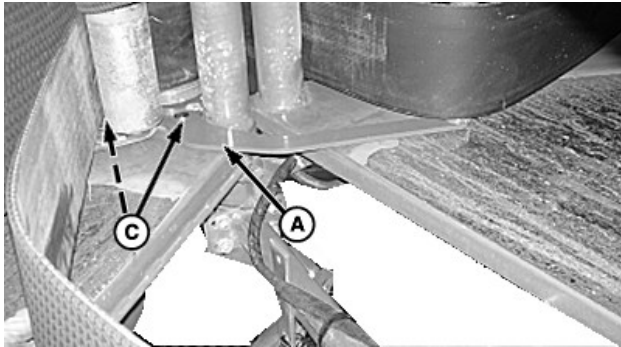
A—Boulon et collier
B—Boulons à tête ronde et écrous

6. Déposer le boulon (A) retenant le collier du faisceau. Déplacer le faisceau pour pouvoir accéder à l'écrou arrière du support de rouleau.
7. Déposer les deux boulons à tête ronde et les écrous (B). Les machines de série 0 et plus récentes peuvent réutiliser la boulonnerie.

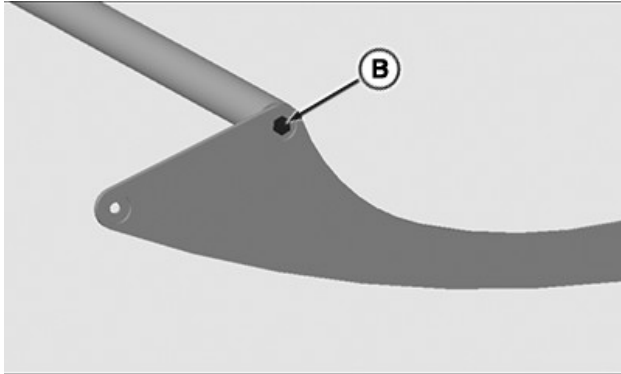


PY44027—UN—23OCT18

Support, écrous et fraise du côté droit illustré



E55831—UN—13JUN08



PY45015—UN—19SEP17

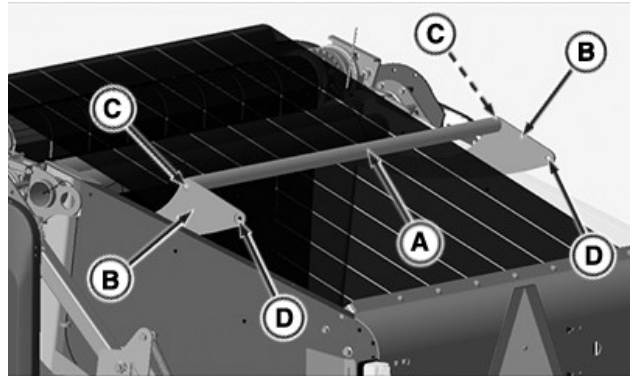
A—Support de fixation du rouleau
B—Fraise
C—Boulons et écrous

8. Poser le support de droite (A) sur l'intérieur du châssis de la presse à balles, avec la partie déportée vers le bas (sous le rouleau) et la fraisure (B) vers l'extérieur.
9. Poser deux boulons à tête ronde M12 x 35 et les écrous (C) déjà présents.
10. **Soulever et placer sur l'arrière du support, puis serrer les écrous (C). Le support est en position pour la pose du rouleau.**

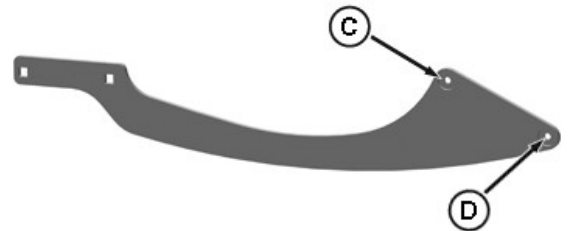
IMPORTANT: Pour restreindre ou réduire l'alignement/le mouvement des courroies, vérifier la perpendicularité et la hauteur du haut de la porte.

Les bras doivent être réglés à ± 5 mm (0.197 in) de chaque côté.

11. Répéter les étapes 5 à 8 du côté opposé.



PY45014—UN—19SEP17



APY08647—UN—29OCT18

A—Rouleau tendeur auxiliaire
B—Bras tendeur auxiliaire
C—Trous pour les balles d'un diamètre maximum de 69 in
D—Trous pour les balles d'un diamètre minimum de 69 in

12. Retirer les deux vis M10 x 20 de l'extrémité du rouleau (A).
13. Installer le rouleau (A) entre les supports (B) dans le même jeu de trous. Fixer avec les vis présentes. L'emplacement du trou doit être réglé conformément aux spécifications.

Valeur prescrite

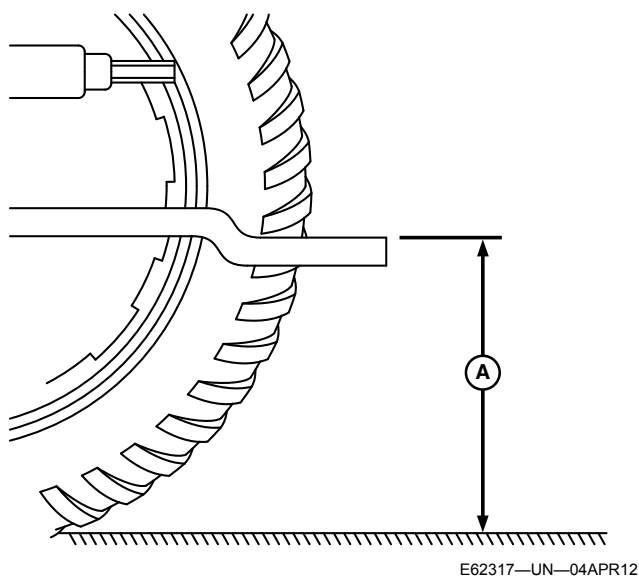
Position du bras de saisie

auxiliaire—Taille de balle
inférieure à 69 "de diamètre. Position avant (C)

Taille de balle supérieure à 69
"de diamètre. Position arrière (D)

HL70592,0000B30-28-15AUG19

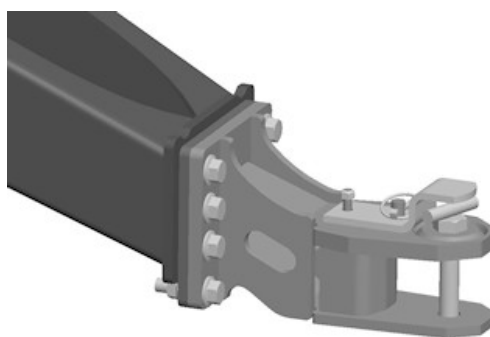
Réglage de l'attelage de la presse à balles



A—Dimension

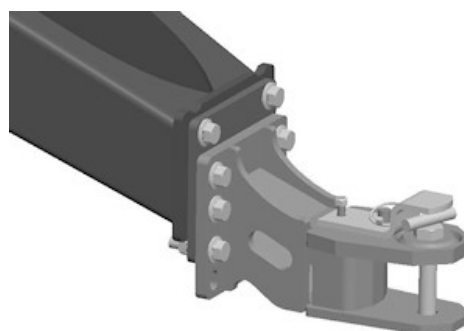
1. Mesurer la distance du dessus de la barre d'attelage du tracteur au sol. La mesurer sur une surface horizontale.

NOTE: Tous les attelages de presse à balles sont installés en usine à la position 3.



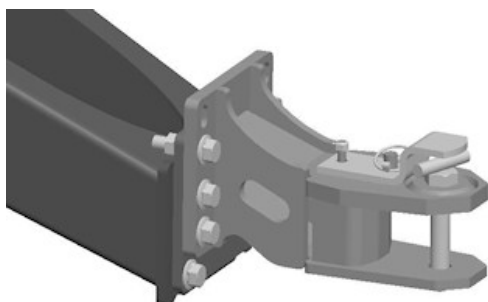
Position 3 (réglage d'usine)

E60311—UN—13JUL11



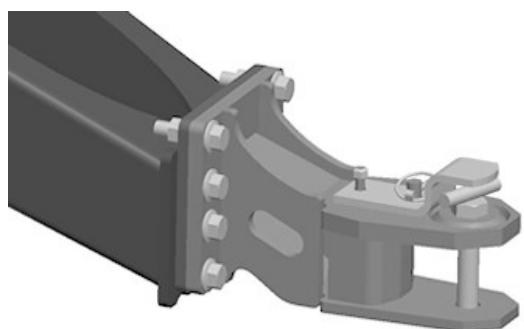
Position 4

E60312—UN—13JUL11



Position 1

E60309—UN—13JUL11



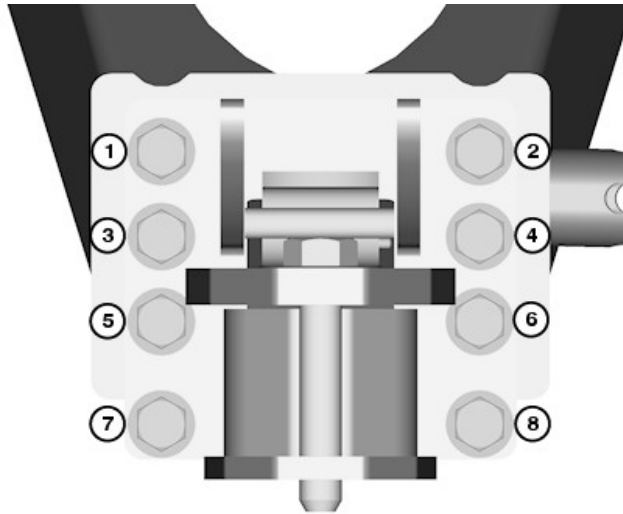
Position 2

E60310—UN—13JUL11

2. Régler l'attelage de la presse à balles en fonction de la taille de balle souhaitée.

NOTE: Presse à balles en usine-uniquement réglages recommandés pour référence uniquement. Voir le tableau suivant pour les réglages du relevage avec groupeur.

Ramasseur MegaWide™ Plus	Dimension (A) de la barre d'attelage
Position 1	533–559 mm (21–22 in.)
Position 2	483–508 mm (19–20 in.)
Position 3	406–457 mm (16–18 in.)
Position 4	330–381 mm (13–15 in.)
Système d'alimentation MegaWide™ HC ²	Dimension (A) de la barre d'attelage
Position 1	Non recommandées
Position 2	533–559 mm (21–22 in.)
Position 3	432–533 mm (17–21 in.)
Position 4	330–432 mm (13–17 in.)



E62321—UN—04APR12

3. Serrer les éléments de fixation dans l'ordre 1—8 comme illustré.
4. Serrer les éléments de fixation au couple prescrit.

Valeur prescrite

Éléments de fixation de
l'attelage réglable—Couple de
serrage. 350 N·m
(258 lb·ft)

HL70592,0000B39-28-20AUG19

Réglage de l'attelage de la presse à balles en fonction de la taille des balles

Tableau des tailles de balle en fonction du réglage de l'attelage						
Hauteur de la barre d'attelage	Taille des balles pour séries 7 et 8		Taille des balles pour séries 9 et plus récentes		Taille des balles du système d'alimentation HC ² de série 0	
	Jusqu'à 68 in	68-72 in	Jusqu'à 68 in	68-72 in	Jusqu'à 68 in	68-72 in
13-17 in	Oui ^a	Oui ^a	Position 3	Position 3	Position 4	Position 3
17-21 in	Oui ^a	NON recommandé	Position 3	Position 2	Position 3	Position 2
21-22 in	NON recommandé	NON recommandé	Position 2	Position 1	Position 2	NON recommandé

^aLes attelages des séries 7 et 8 ne sont pas réglables

NOTE: Ces réglages sont recommandés et peuvent varier en fonction des conditions.

Vérifier que la presse à balles est dotée d'un garant de barre d'attelage. Si la flèche est placée dans une position différente de celle des réglages d'usine, le débit de récolte peut être affecté lorsque le garant de barre d'attelage n'est pas en place.

HL70592.0000B3A-28-15AUG19

Pose de la chaîne de sûreté

Poser la chaîne de sûreté fournie dans le kit. Acheminer la chaîne de sûreté dans la flèche de la presse à balles, comme illustré.

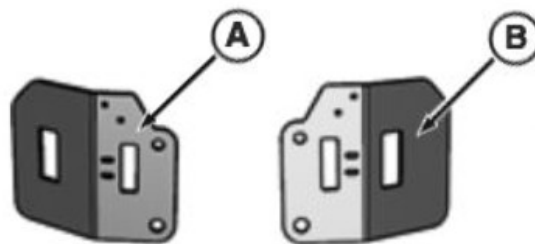
IMPORTANT: La résistance de la chaîne de sûreté doit être égale ou supérieure au poids brut de la machine tractée.

IMPORTANT: Conserver la chaîne retirée et la remiser avec la presse à balles en vue des utilisations futures.



PY40953—UN—18MAY17
Agencement de la chaîne de sûreté

HL70592,0000B3B-28-15AUG19



P18621—UN—14AUG19



PY40929—UN—11MAY17



PY40930—UN—11MAY17

Pose des supports de loquet de porte

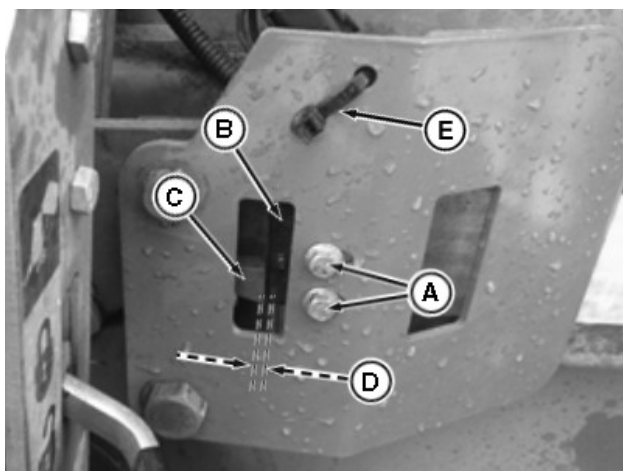
Déposer le support de loquet de porte et poser un support courbé neuf.

IMPORTANT: L'absence de ces supports peut entraîner l'endommagement des capteurs de verrouillage de la porte de la presse à balles.

A—Support de loquet de porte droit
B—Support de loquet de porte gauche

HL70592,0000B33-28-15AUG19

Réglage des contacteurs de proximité de porte



PY40949—UN—29AUG17

- A—Boulons
- B—Interrupteur de proximité
- C—Barre du loquet
- D—Dimension, 3,0 mm (1/8 in)
- E—Attache de câble (1 de chaque côté)

1. Fermer et verrouiller la porte.

NOTE: Veiller à ce que les vérins de porte soient complètement rétractés.

2. Desserrer les boulons (A) et déplacer le contacteur pour qu'il soit parallèle au rebord de la glace de montage et à une distance correcte (D) de la barre de loquet (C).
3. S'assurer que le contacteur de proximité (B) est à égale distance du haut et du bas de la barre de loquet (C). Régler la distance selon la spécification.

Valeur prescrite

Contacteur de
proximité—Distance. 3,0 mm
(1/8 in)

4. Serrer les boulons (A) au couple prescrit. Les bagues de montage du contacteur sont en plastique.

Valeur prescrite

Vis de fixation du
contacteur—Couple de serrage. 5 N·m
(44 lb·po)

5. Vérifier que l'attache (F) est en place.
6. Répéter l'opération de l'autre côté.
7. Pour plus d'informations sur le fonctionnement du contacteur, se reporter au livret d'entretien de la presse à balles

HL70592,00009E1-28-09NOV18

Préparation du groupeur de balles

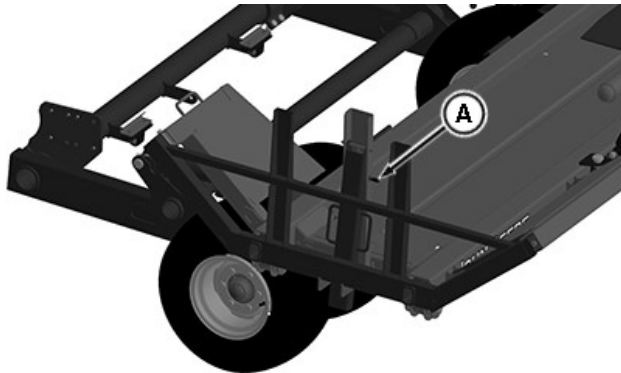
Préparation du groupeur de balles

Avant la mise en service du groupeur de balles, s'assurer que les opérations suivantes ont été effectuées :

- ☐ Contrôler l'absence de fuite d'huile aux flexibles et raccords hydrauliques.
- ☐ Contrôler le fonctionnement correct des vérins de coulissement et des vérin d'inclinaison.
- ☐ Contrôler les faisceaux et connexions électriques.
- ☐ S'assurer que les courroies du groupeur sont correctement installées.
- ☐ Contrôler la lubrification du groupeur (voir la section Lubrification et entretiens périodiques.)
- ☐ Contrôler le réglage et la lubrification corrects des chaînes.
- ☐ Toute la boulonnerie est bien serrée.
- ☐ Contrôler la pression des pneus (voir la section Lubrification et entretiens périodiques.)
- ☐ Contrôler l'absence de dommage sur les autocollants et les panneaux réfléchissants et leur lisibilité.
- ☐ S'assurer que l'aile du chariot est en extension et verrouillée.
- ☐ Contrôler le fonctionnement de l'équipement optionnel installé.

AL61114,00003C2-28-20FEB18

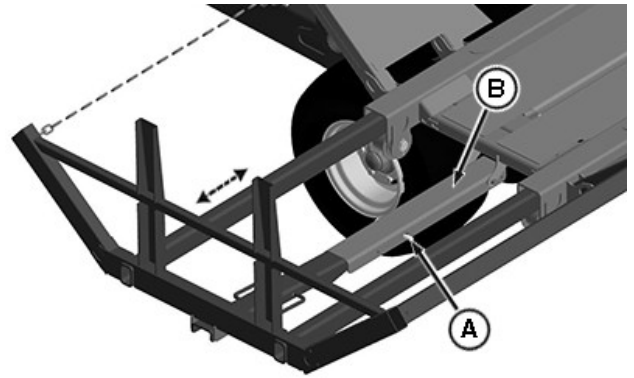
Élongation des extensions du chariot du groupeur de balles



PY40960—UN—23MAY17

A—Loquet

1. Appuyer sur le loquet auto-bloquant (A) de la tringlerie et mettre en extension l'aile du chariot.
2. Sortir entièrement l'aile.



PY30965—UN—15NOV16

A—Loquet
B—Tringlerie

3. La tringlerie au-dessus du centre (B) maintient l'extension en position étendue durant le fonctionnement.
4. Renouveler l'opération pour l'extension de l'autre côté.

RD91939,00006BF-28-11SEP18

Prise de courant auxiliaire du tracteur

Brancher le faisceau sur la prise de courant auxiliaire du tracteur. Voir si l'alimentation fonctionne en s'assurant que le témoin du contacteur de passage en mode manuel forcé est allumé. Si ce n'est pas le cas, contrôler les connexions sur le faisceau.



PY40951—UN—18MAY17



E66075—UN—19JUN12

A—Prise de courant auxiliaire

La prise de courant auxiliaire (A) est utilisée pour alimenter le moniteur-contrôleur BaleTrak™ Pro.

IMPORTANT: La prise de courant auxiliaire du tracteur doit être reliée à un circuit électrique alimenté uniquement avec le contact mis. Si la prise de courant auxiliaire est reliée directement à la batterie, le faisceau doit être débranché de la prise après chaque utilisation.

RD91939,00006C0-28-10SEP18

Fonctionnement du groupeur de balles

Comment le groupeur de balles fonctionne

NOTE: La position du coulisseau alterne entre les côtés droit et gauche, selon la position au cours du cycle précédent.



PY39594—UN—26APR17

A—Position du coulisseau gauche (balle au milieu du chariot)

1. Une fois que la presse à balles a terminé le cycle d'enrubannage ou de liage filet, l'opérateur ouvre la porte et la balle tombe sur la barre de détection de balle, ce qui enfonce le contacteur de détection de balle. Cela permet à la vanne de la porte d'être actionnée de façon à ce que la porte puisse s'ouvrir complètement.

Si la balle est coincée dans la chambre, elle n'enfonce pas la barre de détection de balle et le solénoïde de verrouillage de la porte est activé. Cela arrête complètement l'ouverture de la porte et empêche la balle de se loger devant le bras de transfert.



APY00353—UN—12MAR18

A—Position du coulisseau droit (balle sur l'extension de droite)

2. Quand le conducteur enclenche le distributeur

auxiliaire pour fermer la porte, le coulisseau pousse la balle du centre vers l'extension du chariot.

Lorsque le coulisseau arrive en fin de course, la balle est dégagée de la porte et le contacteur à curseur est enfoncé, ce qui fait alterner le sens du coulisseau pour le prochain cycle. Lorsque la balle est glissée vers le côté, la porte peut se fermer. Cela s'effectue en coupant l'alimentation du solénoïde de la porte livrée avec le groupeur.

3. Une fois qu'une balle est placée sur l'groupeur, elle peut être déposée au sol en activant le distributeur auxiliaire de bennage du chariot du tracteur. Cela peut être fait lorsque la machine se déplace en marche avant (**ne jamais reculer**). Cette machine est destinée à faire tomber les balles en marche.

IMPORTANT: À chaque cycle, la porte doit être entièrement ouverte afin que le coulisseau puisse glisser correctement.



APY00354—UN—12MAR18

A—Troisième position du coulisseau (porte de la presse à balles fermée)

4. Cette procédure se répète lors du chargement de la balle suivante dans le chariot. Le coulisseau se déplace toujours dans la direction opposée à son dernier mouvement, sous l'effet du contacteur monté près du pivot de la porte de la presse à balles.

Chaque fois que la porte atteint la position entièrement ouverte, le contacteur à bascule est enfoncé, activant ou désactivant la soupape du coulisseau pour changer le sens du débit d'huile dans le circuit du vérin du coulisseau.

⚠ ATTENTION: Ne pas tenter d'utiliser ou de transporter un groupeur contenant trois balles avec la porte ouverte.

Lors de la pose de trois balles dans le champ, il est recommandé de conduire vers l'endroit désiré avec la troisième balle dans la chambre, puis de l'éjecter et de déposer les trois balles.

NOTE: Selon la préférence du conducteur, il est possible de benner le chariot avec 1, 2 ou 3 balles reposant dessus, ou une balle peut être déposée directement sans la faire glisser vers le côté. Le chariot peut être benné à tout moment en activant le distributeur auxiliaire branché sur les vérins de bennage.

5. Si une troisième balle est transférée vers le groupeur, le chariot doit être benné avant que la porte puisse se fermer.



PY30515—UN—03OCT16

6. Actionner le levier du distributeur auxiliaire pour décharger au sol les trois balles. Une fois les trois balles déposées au sol, le cycle de la porte de la presse à balles est complété normalement par le conducteur. Le cycle peut alors recommencer.

NOTE: Pour ce cycle, le coulisseau se déplace du côté opposé.

IMPORTANT: Ne pas reculer la presse à balles quand le chariot du groupeur est incliné pour le bennage.

HL70592,0000B2C-28-20AUG19

Fonctionnement en terrain pentu

Pour les travaux avec ramasseuse-presse sur terrain vallonnés, les consignes suivantes permettent d'optimiser la performance du groupeur de balles:

NOTE: Sur un terrain très pentu, les balles d'une largeur de 4 pieds (1,22 m) sont plus susceptibles de basculer pendant le transfert sur le chariot et le bennage sur le sol.

- Ne pas éjecter de balle sur le chariot quand la ramasseuse-presse pique du nez de manière extrême. Il est fort possible que les balles ne soient pas transférées correctement sur le chariot. Orienter

la ramasseuse-presse perpendiculairement à la pente avant d'éjecter la balle sur le chariot.

- Ne pas éjecter les balles sur le chariot si la ramasseuse-presse et le groupeur se trouvent au fond d'un creux escarpé. Le manque d'espace peut engendrer des problèmes lors du coulissement latéral de la balle.
- À l'aide des fonctions de transport sur le chariot et de dépose en mouvement des balles, les placer de manière optimale dans le champ afin d'éviter qu'elles ne roulent et de faciliter le ramassage.

AL61114,00003C6-28-20FEB18

Fonctionnement sur pivots

Pour les travaux avec ramasseuse-presse sur terrain à irrigation à pivot, les consignes suivantes permettent d'optimiser la performance du groupeur de balles:

- Ne pas éjecter les balles sur le chariot si les roues du groupeur sont enfoncées dans des pistes profondes du pivot. Tirer vers l'avant ou reculer la ramasseuse-presse de sorte que les roues du groupeur soient sur un plan horizontal les unes par rapport aux autres.
- À l'aide des fonctions de transport sur le chariot et de bennage en marche, aligner les balles en rangées autour du pivot comme les rayons d'une roue. Cela réduit les distances à couvrir avec l'équipement de ramassage dans les pistes de pivot et favorise la repousse.

AL61114,00003C7-28-20FEB18

Fonctionnement sur terrain irrégulier

Lors de l'utilisation de la ramasseuse-presse sur terrain irrégulier, de petite taille ou en cas de nombreuses obstructions dans le champ, respecter les consignes suivantes afin de tirer profit au maximum du groupeur de balles:

- Charger deux balles et les décharger en marche aux emplacements optimaux dans le champ.
- La fonction de bennage simultané de 3 balles en ligne permet de réduire le nombre d'arrêts de l'équipement de ramassage et d'éviter de traverser les parties difficiles du terrain.

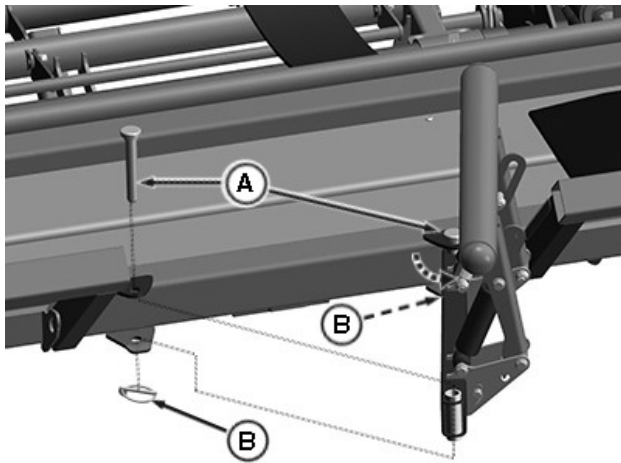
AL61114,00003C8-28-20FEB18

Manutention des balles cylindriques

Voir le livret d'entretien du chargeur et/ou du tracteur pour connaître les procédures appropriées de levage et de manutention des balles cylindriques.

AL61114,00003C9-28-20FEB18

Remplacement du dispositif de liage filet



PY40946—UN—17MAY17

A—Axe
B—Goupille à anneau

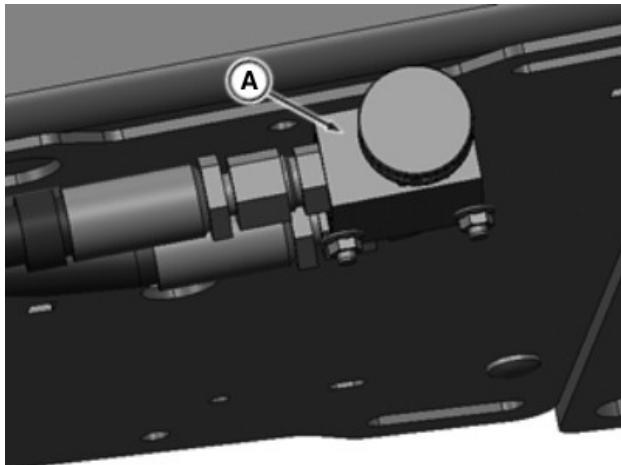
1. Pour accéder à l'arrière de la presse à balles, déposer la goupille à anneau (B) avec l'axe (A), comme illustré.
2. Remplacer le dispositif de liage filet en se reportant au livret d'entretien de la presse à balles.
3. Reposer l'axe (A) et le fixer à l'aide de la goupille à anneau (B) après avoir fermé le bras d'amortisseur.

IMPORTANT: La machine peut subir des dommages importants si le bras de l'amortisseur n'est pas fermé et que l'axe n'est pas remplacé.

HL70592,0000B42-28-16AUG19

Réglage de la vitesse de bennage de balle

Informez le client que la vitesse de bennage du chariot est contrôlée en réglant la soupape de vitesse de bennage de balle montée sous la flèche à l'avant de la presse à balles.



PY40944—UN—16JUN17

A—Soupape de vitesse de bennage

- Pour augmenter la vitesse de bennage du chariot, tourner le bouton dans le sens antihoraire.
- Pour réduire la vitesse de bennage du chariot, tourner le bouton dans le sens horaire.

NOTE: La vitesse de bennage des balles doit être réglée en fonction de la vitesse de déplacement souhaitée du tracteur et de la presse à balles pour minimiser le mouvement de la balle une fois déposée. Se reporter au tableau pour les réglages approximatifs.

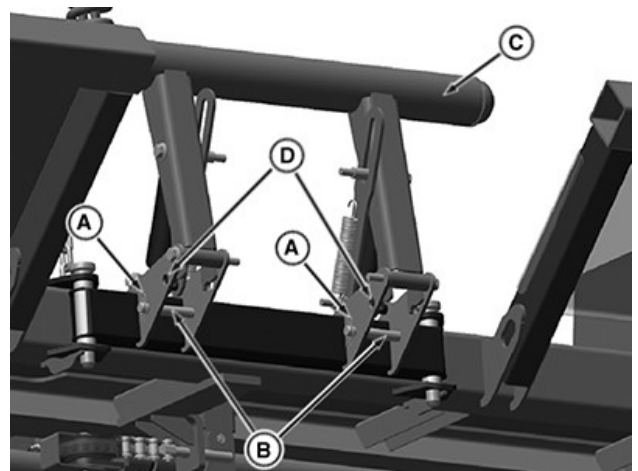
NOTE: Utiliser ce tableau comme référence, les réglages de soupape réels peuvent varier. La balle ne doit pas rouler vers l'avant ou vers l'arrière lors de la chute au sol alors que le tracteur et la presse à balles se déplacent vers l'avant.

Vitesse de déplacement (mph)	Réglage de la soupape (tours vers l'extérieur)
3	1,0
4	1,5
5	2,0
6	2,5
7	3,0
8	3,0

RD91939,00006C4-28-13SEP18

Réglage du bras d'amortisseur pour balles légères

Lors de la fabrication de balles plus légères de 60 à 72 in. de diamètre, le bras d'amortisseur doit être réglé pour que la balle puisse être correctement transférée sur le chariot.



APY00323—UN—23FEB18

A—Clip de retenue
B—Axe
C—Bras d'amortisseur
D—Trous pour la configuration des balles légères

1. Retirer le clip de retenue (A) des axes situés dans les trous de rangement.
2. Sortir les axes (B) de leur emplacement de rangement.
3. Tirer le bras de l'amortisseur (C) vers l'arrière et insérer les axes (B) dans les trous de configuration de balles légères (D).
4. Reposer le clip de retenue (A) sur l'axe (B).

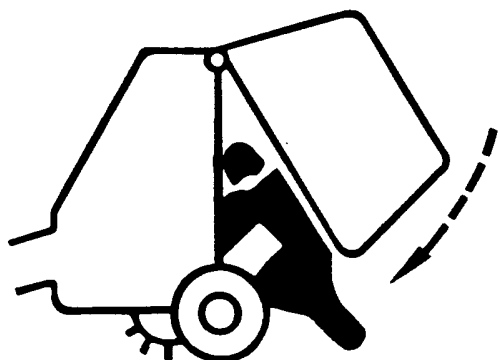
RD91939,00006DF-28-23OCT18

nettoyage, incliner le chariot en position de bennage, comme illustré.

AL61114,00003CD-28-22FEB18

Dépose d'une balle derrière le bras de transfert

Accès à la zone de transfert

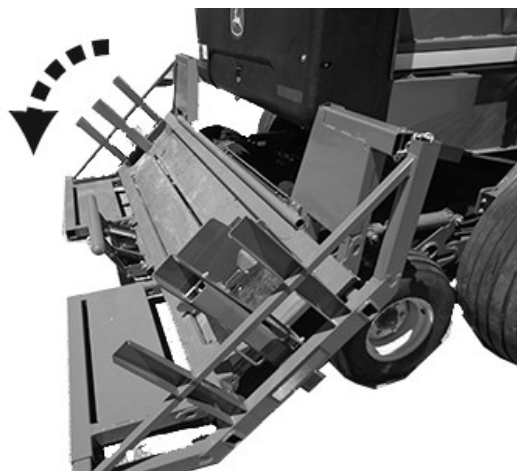


TS698—UN—21SEP89

ATTENTION: Pour éviter les blessures graves ou mortelles dues à des mouvements imprévus de la machine:

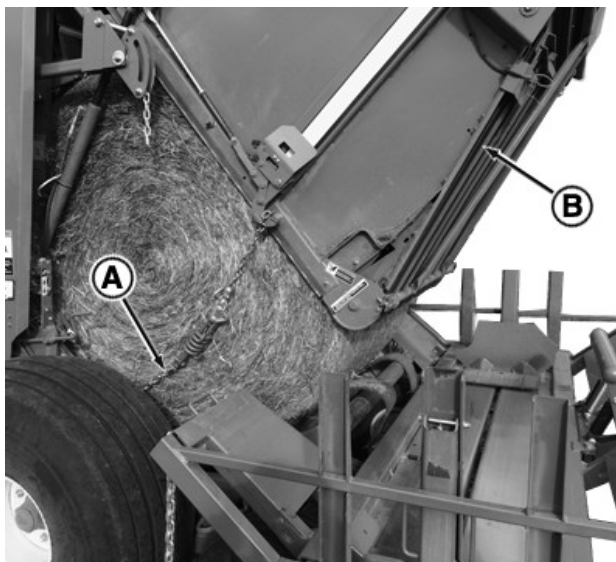
- Placer le tracteur et la remorque sur un sol horizontal.
- Arrêter le tracteur et retirer la clé de contact.

ATTENTION: Pour éviter les blessures graves ou mortelles dues à l'abaissement imprévu de la porte, engager le verrouillage avant de travailler sur, ou à proximité de ou sous la porte, lorsqu'elle est en position relevée.



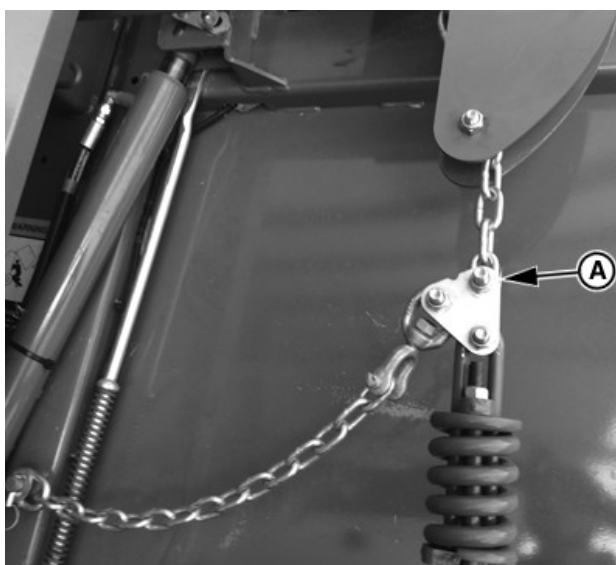
PY40955—UN—25OCT18

Pour accéder à la zone de transfert pour l'entretien et le



APY00329—UN—25OCT18

1. Abaisser la porte de la ramasseuse-presse (B) sur la balle pour relâcher la tension sur les chaînes du mécanisme de transfert (A).



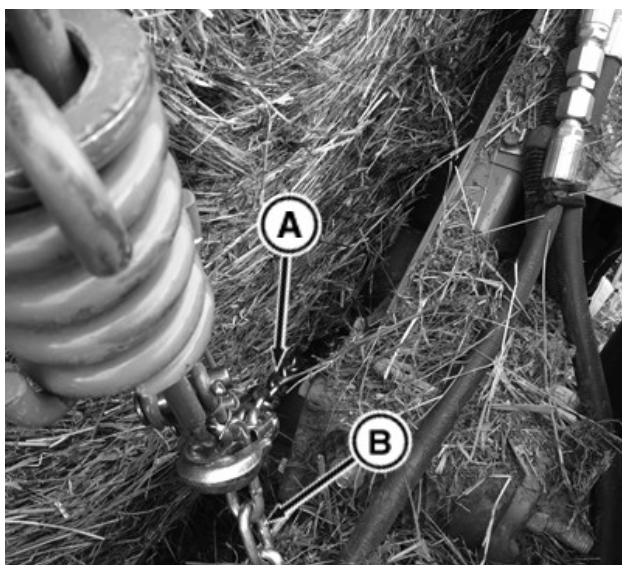
APY00330—UN—23FEB18

2. Décrocher la plaque de liaison (A) de la chaîne du bras triangulaire.



APY00331—UN—23FEB18

3. Décrocher les chaînes (A) de la porte de la ramasseuse-presse et les enrouler autour des crochets de verrouillage de la porte (B) comme illustré.
4. Décrocher de l'axe du bras de transfert la chaîne du bras de transfert inférieur.



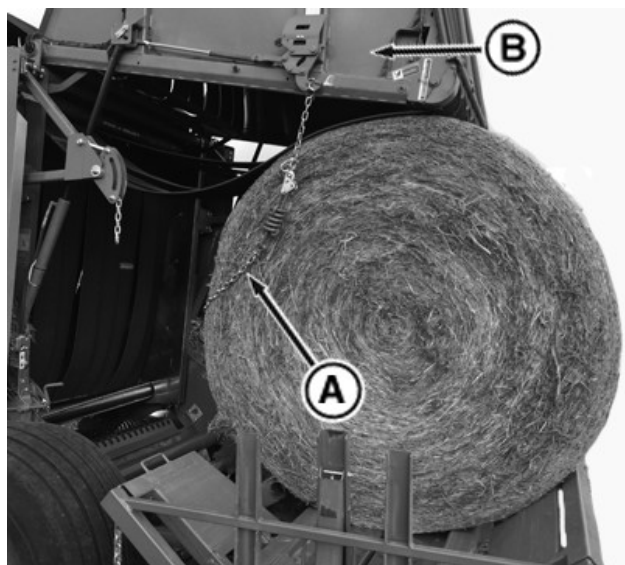
APY00332—UN—23FEB18

5. Faire passer en boucle une chaîne de capacité de charge minimum de 2700 lb (A) autour de l'extrémité de la chaîne du bras de transfert gauche (B).
6. Acheminer la chaîne devant la balle en la faisant passer par le bas, entre le bâti d'aile et le ramasseur, puis la faire remonter de l'autre côté.



APY00333—UN—23FEB18

7. Fixer la chaîne (B) le plus fermement possible à la boucle sur l'extrémité de la chaîne du bras transfert droit (A).



APY00334—UN—23FEB18

8. Ouvrir lentement la porte (B) pour remonter la balle par-dessus le bras de transfert et la poser sur le chariot.
9. Inverser la procédure pour fixer les chaînes (A) des bras de transfert dans leur position initiale.

⚠ ATTENTION: Toujours respecter l'ensemble des consignes de sécurité indiquées sur la machine et dans ce livret d'entretien.

AL61114,00003CE-28-26FEB18

Transport

Respect des consignes de sécurité pour le transport

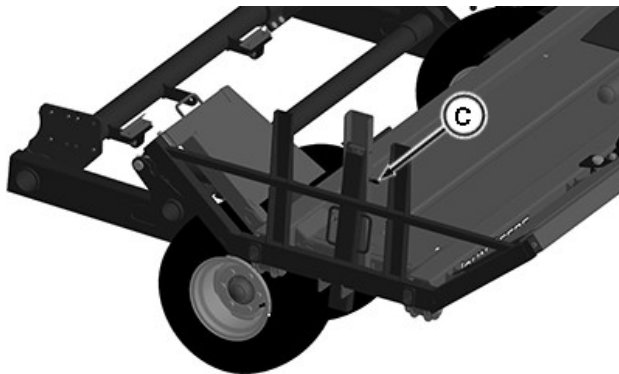
⚠ ATTENTION: Respecter les procédures de transport recommandées pour la sécurité du conducteur et des personnes se trouvant à proximité. Le non-respect de ces consignes peut être la cause des blessures graves, voir mortelles.

- Transporter avec la chambre à balles vide.
- Transporter avec le groupeur de balles vide.
- Relever complètement le ramasseur.
- Transporter le groupeur de balles uniquement avec l'aile rétractée.
- Vitesse de transport: Vitesse maximale autorisée sur route (à vide) – 32 km/h (20 mph).
- Transporter le groupeur de balles uniquement avec le chariot en position haute.
- Arrêter lentement le tracteur.
- Éviter toute perte de contrôle ou tout retournement du tracteur. Toujours remorquer avec un tracteur correctement lesté.
- Contrôler l'éclairage de la ramasseuse-presse, les catadioptriques et le symbole de véhicule lent.
- Remorquer uniquement avec la chaîne de sûreté appropriée.

Si nécessaire, ajouter du lest comme décrit dans le livret d'entretien du tracteur. Ajouter du lest au tracteur selon le besoin pour maintenir sa stabilité.

AL61114,00003CF-28-12MAR18

soit entièrement rétractée. Répéter l'opération de l'autre côté.



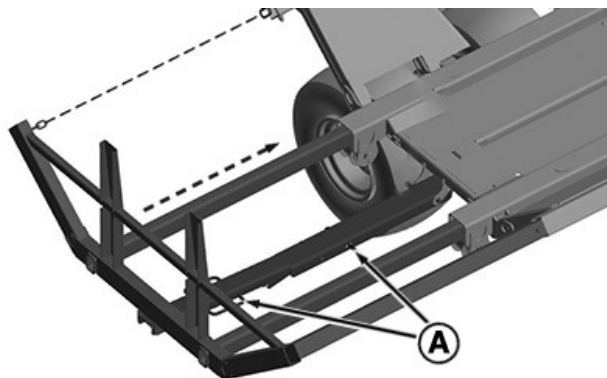
PY30964—UN—16MAY17

C—Loquet

2. Pour le mode transport, s'assurer que le loquet autobloquant (C) est verrouillé sur la tringlerie.
3. S'assurer que le chariot est complètement incliné vers l'avant et que le bras d'amortisseur est verrouillé en position fermée.

RD91939,00006C5-28-26OCT18

Rétraction d'une aile



PY45202—UN—25OCT18

A—Tringlerie

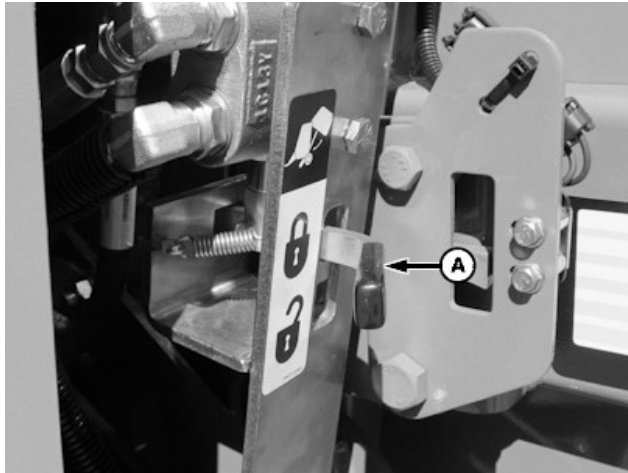
1. Lever la poignée au-dessus de la tringlerie du centre (A) pour rétracter l'extension du chariot. Pousser l'extension vers l'intérieur du chariot jusqu'à ce qu'elle

Entretien

Respect des procédures d'entretien



TS698—UN—21SEP89



E69961—UN—17MAY13

A—Position verrouillée

⚠ ATTENTION: Afin d'éviter toute blessure due à un mouvement inopiné, veiller à effectuer l'entretien de la machine sur une surface plane.

Si la machine est attelée au tracteur, engager le frein de stationnement du tracteur et mettre la transmission en position de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé.

Si la machine est détachée du tracteur, caler les roues pour empêcher tout mouvement.

Engager le levier de verrouillage de la porte pendant le travail à l'intérieur ou autour de la ramasseuse-presse quand la porte est ouverte. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

Avant de procéder à l'entretien ou au réglage de la ramasseuse-presse:

1. Désengager tous les entraînements.
2. Arrêter le moteur du tracteur.
3. Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.
4. Laisser refroidir tous les composants.

IMPORTANT: Débrancher les faisceaux du moniteur-contrôleur de la ramasseuse-presse avant d'intervenir sur l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine. Une surtension peut endommager les commandes électriques.

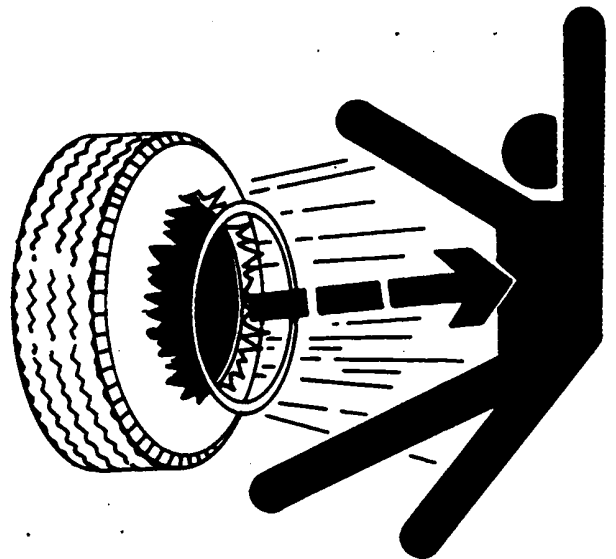
Pendant le travail à l'intérieur ou autour de la ramasseuse-presse avec une porte ouverte, le levier de verrouillage de la porte doit être en position verrouillée (A). Se servir de ce dispositif de sécurité chaque fois que la porte est ouverte. Fermer la porte chaque fois que la ramasseuse-presse est laissée sans surveillance.

Avec expulseur de balle de balles, suivant équipement, veiller à ce que personne ne se trouve à proximité et qu'il y ait assez de place derrière la ramasseuse-presse pendant l'ouverture de la porte pour l'entretien.

Si la porte est partiellement relevée, l'expulseur de balle peut rester en position initiale, maintenu seulement par la force légère du ressort. Si les bras sont poussés vers l'arrière, ils remontent lentement sous la force de ressort. Pour l'entretien de la machine avec la porte ouverte, relever complètement la porte et la verrouiller, ou verrouiller l'expulseur.

AL61114,00003D1-28-20FEB18

Monter les pneus avec précaution



TS211—UN—15APR13

⚠ ATTENTION: 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.

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

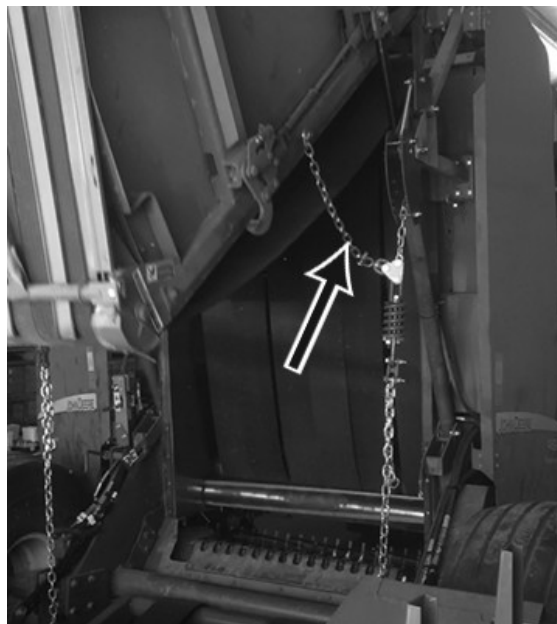
DX,RIM1-28-27OCT08

Réglage du contacteur de position de porte

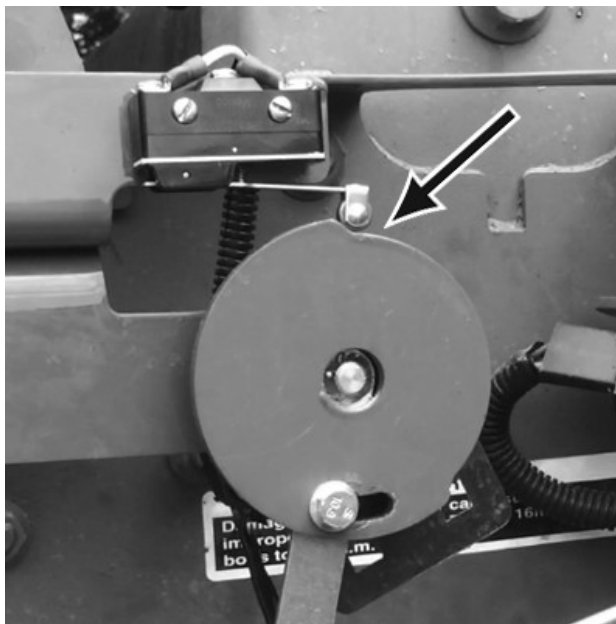
Réglage de la rotation: à l'intérieur du disque du contacteur, suivre la procédure ci-dessous.

IMPORTANT: Avant d'actionner la porte, vérifier que tous les raccords hydrauliques sont serrés.

IMPORTANT: Régler la hauteur de flèche correcte avant de régler le contacteur de position de porte. Chaque fois que la hauteur de la flèche est changée, la procédure de réglage du contacteur de position de porte doit être effectuée.



PY40984—UN—14JUN17

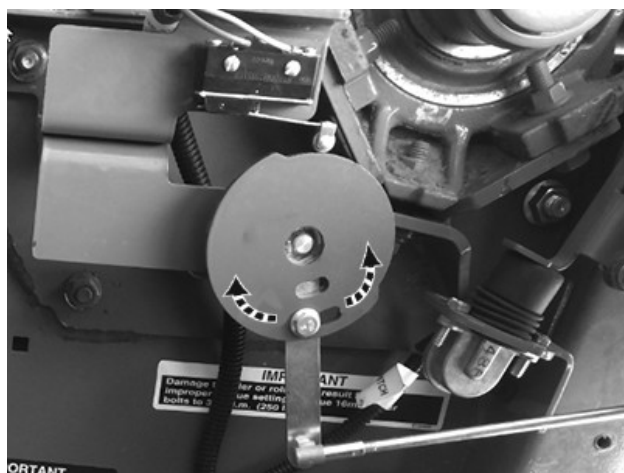


P18236—UN—30AUG17

1. Vérifier que le contacteur se désenclenche lorsque la porte est sur le point de faire monter le bras de transfert avec les chaînes, et pas après (utiliser la fente sur le disque). Utiliser le réglage entre le support de fixation du contacteur et le support du capteur de position de la porte pour la profondeur et celui entre le support du capteur de position de la porte et l'ensemble de microcontacteur pour la hauteur.

NOTE: Vérifier que la surface du disque ne comporte pas de traces de peinture. Vérifier que le disque est centré autour du pivot du levier du capteur.

IMPORTANT: Lorsque le réglage est correctement effectué, il y a un peu de mou dans la chaîne de la porte (voir la flèche sur l'illustration).



PY40985—UN—14JUN17

2. Pour orienter correctement la plaque à came, placer la section avec le diamètre inférieur vers l'arrière de la presse à balles comme illustré.

Tourner la plaque à came dans le sens horaire pour une ouverture de porte plus importante et dans le sens antihoraire pour une ouverture de porte moindre.

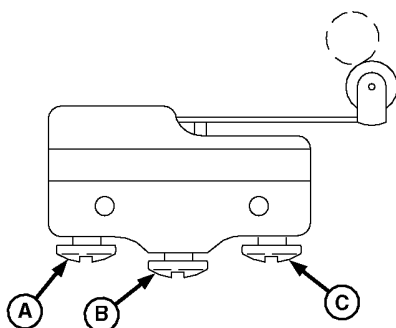
IMPORTANT: Pour les presses à balles Premium/R spéciales, calibrer le potentiomètre du capteur de position de la porte. Voir **Calibrage du capteur de position de porte (machines Premium/R spéciales ISOBUS UNIQUEMENT)**, à la fin de cette section.

RD91939,00006C6-28-10SEP18

Contrôle des microcontacteurs

NOTE: Étiqueter les fils avant de les débrancher du contacteur pour pouvoir les rebrancher correctement aux bornes du contacteur.

Seules les bornes (A) et (C) sont utilisées.



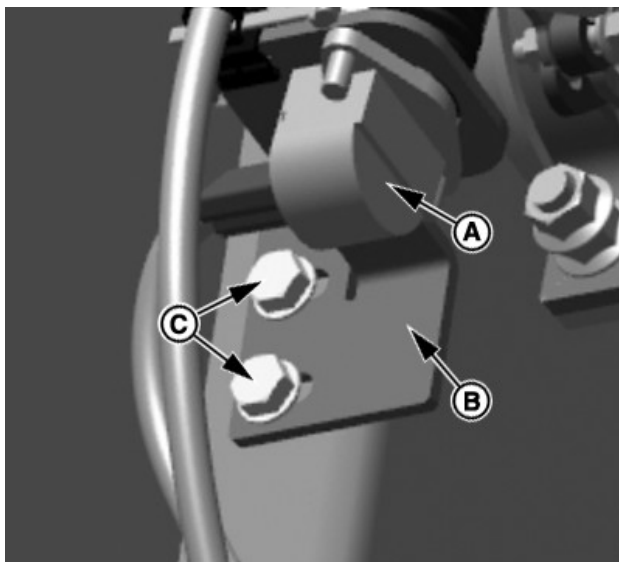
E38432—UN—21FEB95

A—Borne commune
B—Borne normalement ouverte
C—Borne normalement fermée

1. Débrancher tous les fils du contacteur
2. Brancher les fils du multimètre aux bornes commune (A) et normalement ouverte (B).
 - Quand le levier du contacteur est relâché, il ne doit y avoir aucune continuité dans le contacteur.
 - Quand le levier du contacteur est enfoncé (déclat audible), il doit y avoir une continuité dans le contacteur.
3. Déplacer le câble de la borne normalement ouverte (B) à la borne normalement fermée (C).
 - Quand le levier du contacteur est relâché, il doit y avoir continuité dans le contacteur.
 - Quand le levier du contacteur est enfoncé (déclat audible), il ne doit y avoir aucune continuité dans le contacteur.
4. Si les résultats de l'essai de continuité ne correspondent pas à ce qui est décrit, remplacer le contacteur.

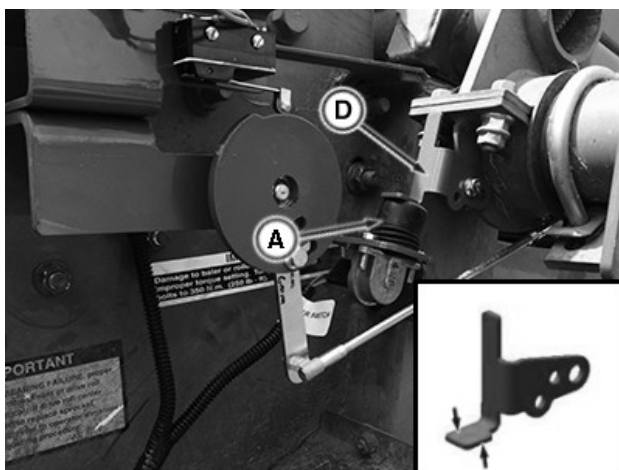
AL61114,00003D3-28-22FEB18

Réglage du contacteur alternateur



PY39596—UN—27APR17

Contacteur de position de la porte



PY40947—UN—18MAY17

A—Contacteur
B—Support
C—Boulon
D—Plaque cible

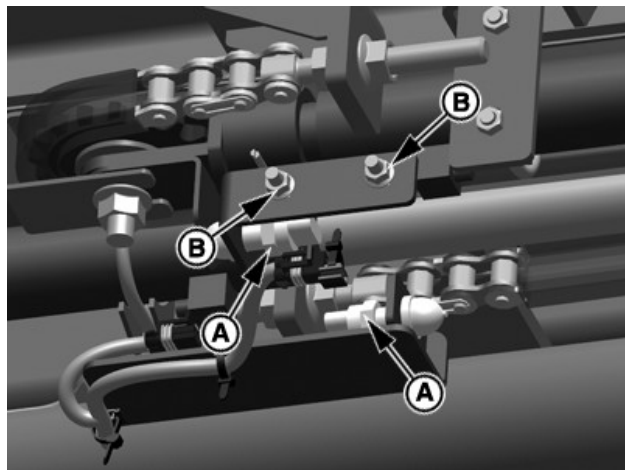
1. Régler l'alignement du contacteur alternateur (A) sur la cible en desserrant les boulons (C) et en le déplaçant latéralement. Le contacteur doit être placé au centre de la plaque cible (D).
2. Serrer les boulons (C) du support (B) du contacteur.
3. Ouvrir et fermer la porte entièrement pour contrôler la position de la plaque cible (D).
4. Desserrer les boulons (C) et glisser l'ensemble contacteur latéralement de sorte que le contacteur de changement de sens (A) soit enfoncé par la plaque cible (D) quand la porte est entièrement ouverte, comme illustré.

NOTE: La plaque cible doit enfoncer le contacteur juste assez pour l'enclencher (clac audible); un enfoncement trop important peut écraser le mécanisme à l'intérieur du contacteur et endommager ce dernier.

NOTE: Faire fonctionner la porte sur deux cycles complets sans balle, à l'aide du contacteur de passage en mode manuel forcé, pour s'assurer que le coulisseau alterne correctement.

5. Plier la plaque cible (D) de sorte que le contacteur (A) clique juste à la position de porte complètement ouverte.

AL61114,00003D4-28-20FEB18



PY39546—UN—27APR17

Contacteur de position du coulisseau

Réglage du contacteur de position du coulisseau

⚠ ATTENTION: ENCLANCHER LA VANNE DE VERROUILLAGE DU CHARIOT avant d'intervenir sur ou à proximité de l'accumulateur. SE TENIR À L'ÉCART avant de déverrouiller la vanne de verrouillage du chariot.



PY40948—UN—18MAY17

Enclenchement de la vanne de verrouillage du chariot

A—Écrou
B—Écrou

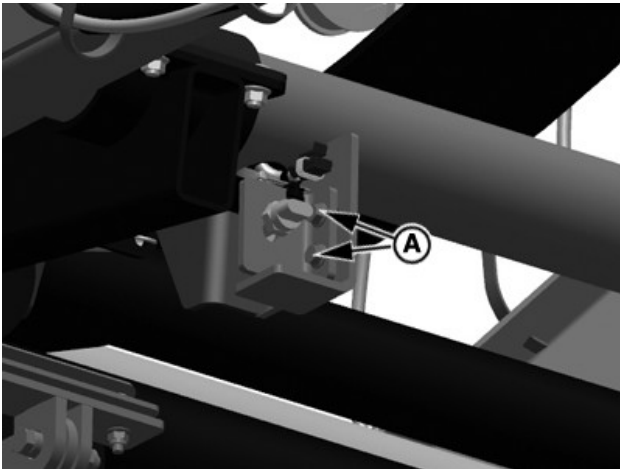
1. Faire fonctionner la porte sur un cycle complet sans balle, à l'aide du contacteur de passage en mode manuel forcé, pour s'assurer que le coulisseau alterne correctement. Ceci garantit que le coulisseau est en butée de course avant le réglage du contacteur.
2. Le contacteur doit être réglé de sorte à fermer quand le coulisseau est en butée de course. À l'aide des écrous (A) sur le boîtier du contacteur, régler le niveau d'enclenchement avec les écrous (B) de la plaque cible.
3. Faire fonctionner la porte sur un cycle complet sans balle, à l'aide du contacteur de passage en mode manuel forcé, pour s'assurer que le coulisseau alterne correctement. Ceci garantit que le coulisseau est en butée de course avant le réglage de l'autre contacteur.
4. Régler le contacteur opposé du coulisseau, comme décrit à l'étape 2.

NOTE: Si le contacteur n'est pas suffisamment enfoncé par la plaque cible, la porte ne se ferme pas une fois que le coulisseau s'arrête.

NOTE: La plaque cible doit enfoncer le connecteur juste assez pour l'enclencher. Un enfoncement trop important peut écraser le mécanisme à l'intérieur du contacteur et endommager ce dernier.

AL61114,00003D5-28-20FEB18

Réglage du contacteur du bras de transfert



PY39547—UN—27APR17

Interrupteur de bras de transfert (vu du dessous du chariot)

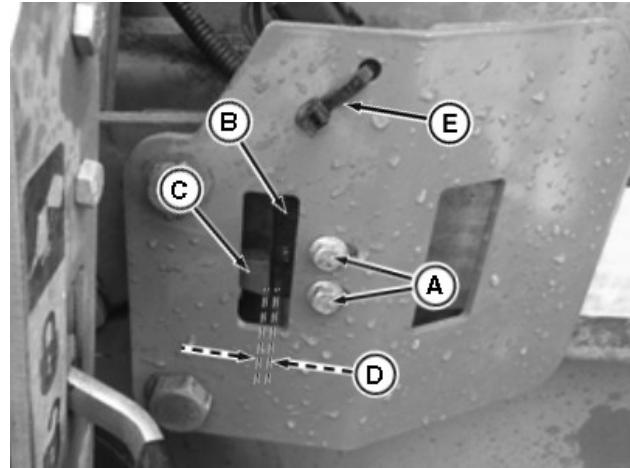
A—Écrou

1. Déposer les chaînes de l'expulseur de la porte de la presse à balles. Ouvrir complètement la porte de la presse à balles et la verrouiller dans cette position. Utiliser le contacteur de passage en mode manuel forcé de la cabine de sorte que la porte s'ouvre complètement et que le bras de transfert reste en position initiale.
2. Enfoncer la barre de détection de balles jusqu'aux butées mécaniques.
3. Régler le capteur à l'aide des écrous (A) sur le support de fixation du contacteur de sorte qu'il soit activé avec le bras de détection de balle en position de repos. S'assurer qu'il est orienté de manière à ce que la plaque de contact touche le contacteur à la perpendiculaire.
4. Libérer le bas de détection de balles et s'assurer que le contacteur revienne en position ouverte.
5. Fermer la porte et fixer les chaînes sur le goujon du châssis de porte, puis ouvrir la porte sans balle dans la chambre et NE PAS utiliser le contacteur de passage en mode manuel forcé. La porte cesse de monter après une courte distance. Si elle continue à s'ouvrir entièrement, vérifier que le contacteur du bras de transfert et le contacteur de position de la porte sont correctement réglés.

IMPORTANT: Ne pas commencer à travailler si la porte s'ouvre entièrement alors que le contacteur de passage en mode manuel forcé n'a pas été activé.

AL61114,00003D6-28-25OCT18

Réglage des contacteurs de proximité de porte



PY40949—UN—29AUG17

- A—Boulons
B—Contacteur de proximité
C—Barre du loquet
D—Dimension, 3,0 mm (1/8 in)

1. Fermer et verrouiller la porte.

NOTE: Veiller à ce que les vérins de porte soient complètement rétractés.

2. Desserrer les boulons (A) et déplacer le contacteur pour qu'il soit parallèle au rebord de la glace de montage et à une distance correcte (D) de la barre de loquet (C).
3. S'assurer que le contacteur de proximité (B) est à égale distance du haut et du bas de la barre de loquet (C). Régler la distance selon la spécification.

Valeur prescrite

Contacteur de
proximité—Distance. 3,0 mm
(1/8 in)

4. Serrer les boulons (A) au couple prescrit. Les bagues de fixation du contacteur sont en plastique.

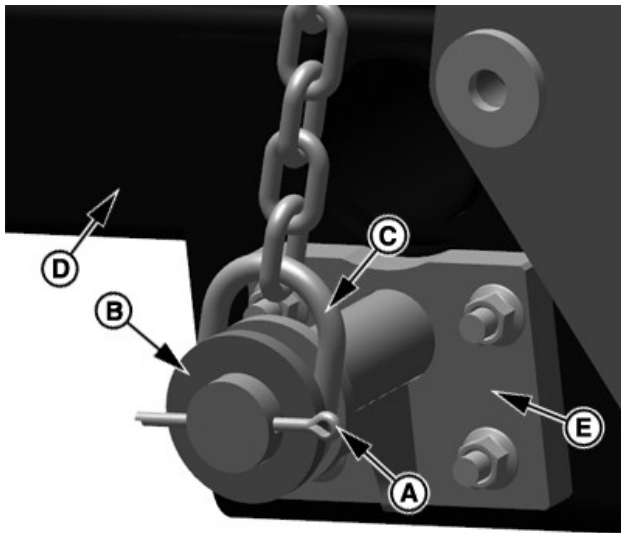
Valeur prescrite

Vis de fixation du
contacteur—Couple de serrage. 5 N·m
(44 lb·in)

5. Répéter l'opération de l'autre côté.
6. Pour plus d'informations sur le fonctionnement du contacteur, se reporter au livret d'entretien de la ramasseuse-presse

AL61114,00003D7-28-20FEB18

Dépose et repose du bras de transfert

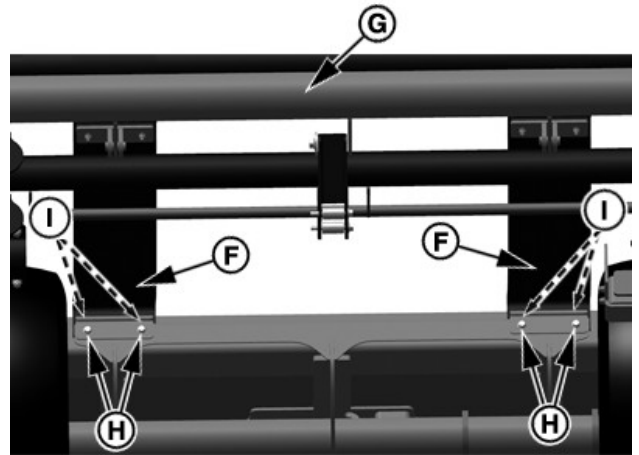


PY39548—UN—23MAR17

Dépose de la chaîne du bras de transfert

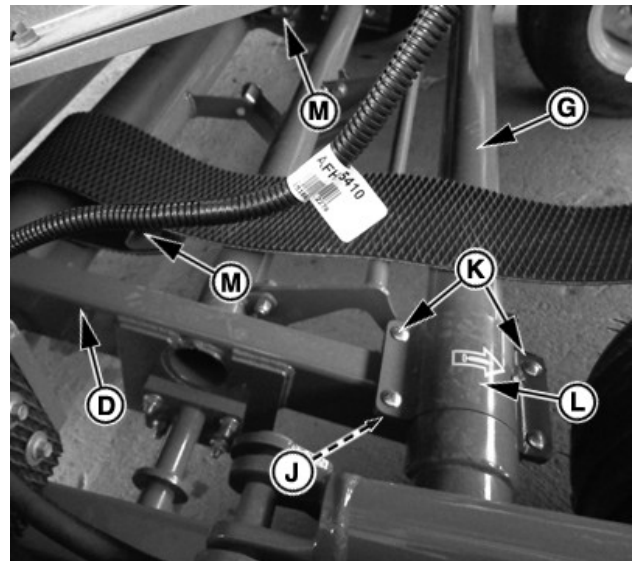
A—Goupille fendue
B—Rondelle
C—Chaîne
D—Châssis, bras de transfert
E—Support

1. Déposer la goupille fendue (A) et la rondelle (B). Déposer la chaîne (C) du bras de son support de fixation (E). Répéter l'opération de l'autre côté.
2. Débrancher le contacteur de détection de balles et mettre le faisceau de côté.
3. Débrancher le ressort de rappel au centre en déposant un des boulons.
4. Déposer les courroies de l'avant du châssis principal.
5. Déposer le ressort de l'avant du châssis principal.
6. Tourner le bras de transfert vers le haut et le laisser reposer sur les pneus.



PY39550—UN—25APR17

Courroie, groupeur de balles



PY39551—UN—27APR17

Débrancher du bras de transfert la barre transversale du groupeur de balles

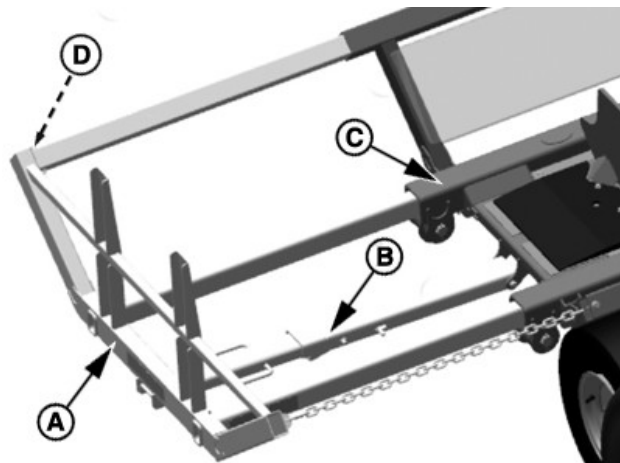
D—Châssis, bras de transfert
E—Support
F—Courroie
G—Traverse du groupeur
H—Boulon
I—Écrou
J—Écrou
K—Boulon
L—Plaque
M—Boulon

7. Déposer les boulons (K) et la plaque (L).
8. Déposer les courroies (F) de l'avant de la machine en dévissant les boulons (H) et les écrous (I).
9. Déposer la plaque (L) en dévissant les boulons (K) et les écrous (J). Déposer le bras de transfert (D) du châssis en le soulevant.
10. Pour reposer le bras de transfert, inverser l'ordre

des opérations de dépose. Serrer toute la boulonnerie aux couples prescrits.

AL61114,00003D8-28-22FEB18

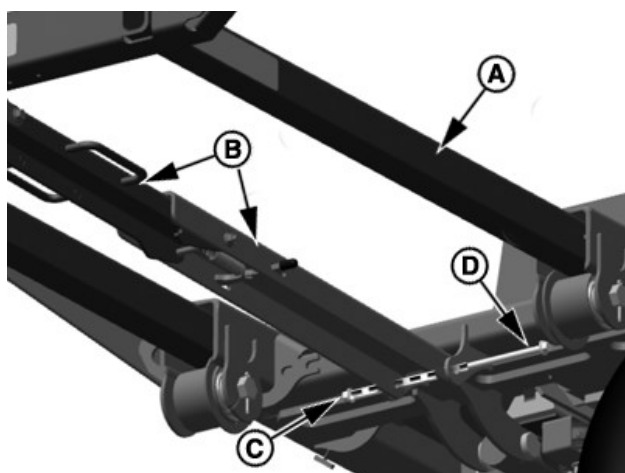
Dépose et repose des ailes du chariot



PY39577—UN—27APR17
Groupeur de balles, châssis d'aile

A—Bâti d'aile
B—Châssis du chariot
C—Tringlerie, bâti d'aile
D—Boulon

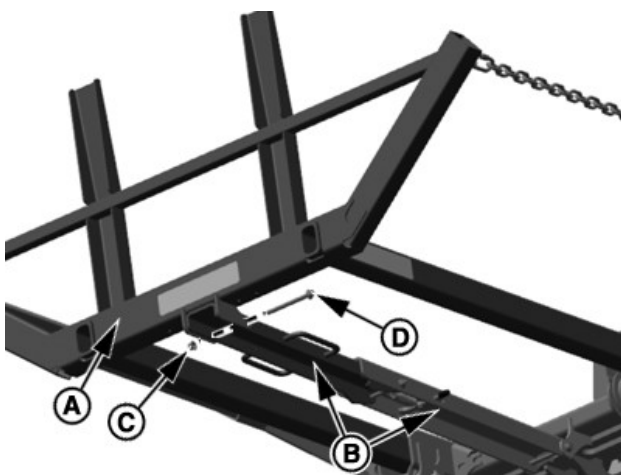
1. Utiliser des chaînes ou des sangles de levage appropriées pour soutenir le bâti d'aile (A) pendant la dépose.
2. Déposer le boulon (D) du tube télescopique.



PY39576—UN—18APR17
Boulonnerie de rallonge du chariot

A—Bâti d'aile
B—Tringlerie, bâti d'aile
C—Écrou
D—Boulon

3. Déposer le boulon (C) et l'écrou (D).

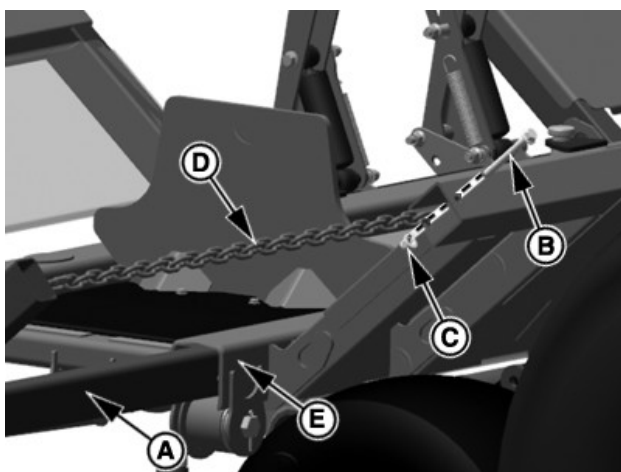


PY39580—UN—18APR17

Tringlerie du châssis d'aile

A—Bâti d'aile
B—Tringlerie, bâti d'aile
C—Écrou
D—Boulon

4. Déposer le boulon (D) et l'écrou (C) et déposer la tringlerie du loquet d'aile. Répéter la procédure de l'autre côté du chariot du groupeur de balles.

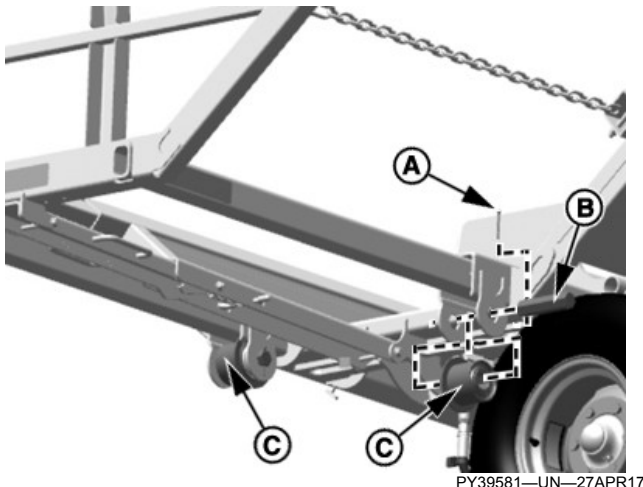


PY39575—UN—10APR17

Dépose des rallonges du chariot

A—Bâti d'aile
B—Boulon
C—Écrou
D—Chaîne
E—Châssis du chariot

5. Déposer le boulon (B) et l'écrou (C) de la chaîne de l'aile.



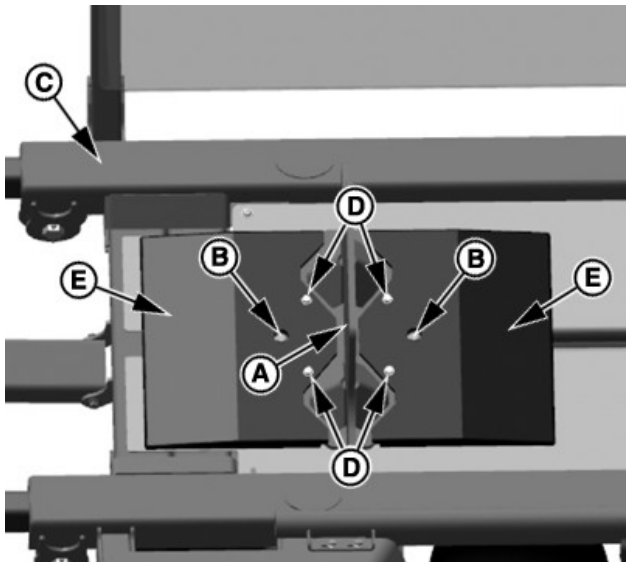
Dépose des rouleaux d'aile

A—Goupille fendue
B—Axe hexagonale
C—Rouleau d'aile

6. Pour déposer les rouleaux d'aile (C), déposer la goupille fendue (A) et l'axe hexagonal (B).
7. Soutenir l'aile à l'aide d'un dispositif de levage et l'extraire hors du châssis du chariot en la faisant lentement glisser.

AL61114,00003D9-28-20FEB18

Dépose et repose de la palette de coulisseau



Coulisseau

A—Coulisseau
B—Boulon
C—Châssis du chariot
D—Boulons
E—Déflecteur en plastique

1. Déposer les deux boulons autotaraudeurs (D) pour

retirer du coulisseau (A) les deux déflecteurs en plastique noirs.

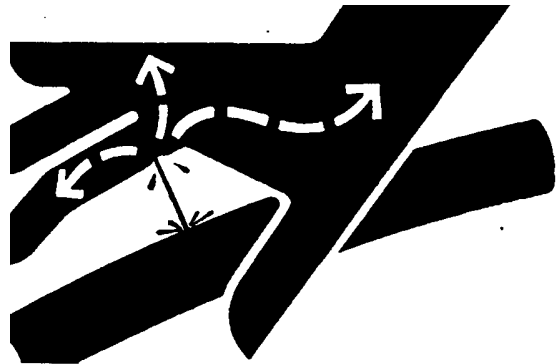
2. Dévisser les deux boulons (B) du coulisseau (A) et déposer le coulisseau du châssis (C) du groupeur de balles.
3. Pour reposer le coulisseau, inverser l'ordre des opérations de dépose. Serrer toute la boulonnerie aux couples prescrits.

AL61114,00003DA-28-20FEB18

Dépose et repose des vérins des coulisseaux

Dépose des vérins des coulisseaux

NOTE: À l'aide d'un dispositif de levage approprié, incliner l'accumulateur de sorte que le dessous de l'accumulateur soit facilement accessible.

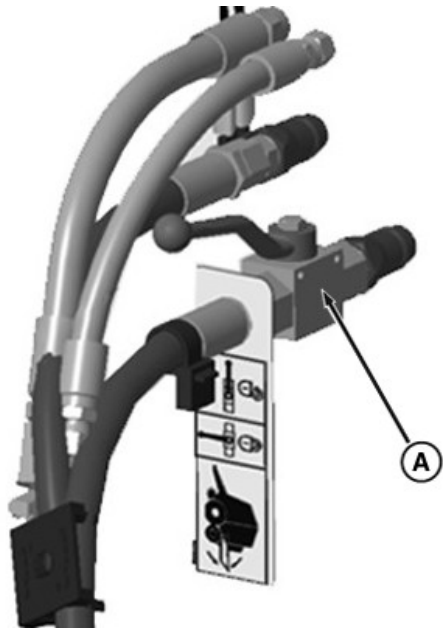


X9811—UN—23AUG88

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessures doivent s'adresser à un service médical compétent. Les informations nécessaires peuvent être obtenues auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis.

IMPORTANT: Pour relâcher la pression captive dans le circuit des vérins des coulisseaux, ouvrir les robinets de purge situés à la base des vérins des coulisseaux.



P18522—UN—10NOV18

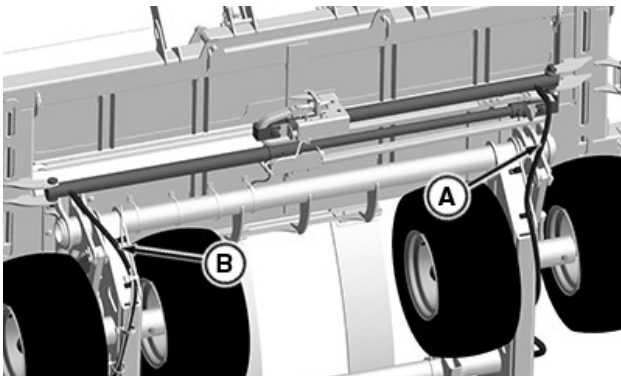
Soupape de verrouillage du chariot

A—Soupape

1. Avant d'effectuer des travaux sous le chariot, veiller à engager la soupape de verrouillage du chariot au niveau de la connexion au tracteur.

⚠ ATTENTION: Avant d'effectuer des travaux sous le chariot, veiller à engager la soupape de verrouillage du chariot au niveau de la connexion au tracteur.

2. Débrancher les flexibles hydrauliques droit (A) et gauche (B) des vérins des coulisseaux.

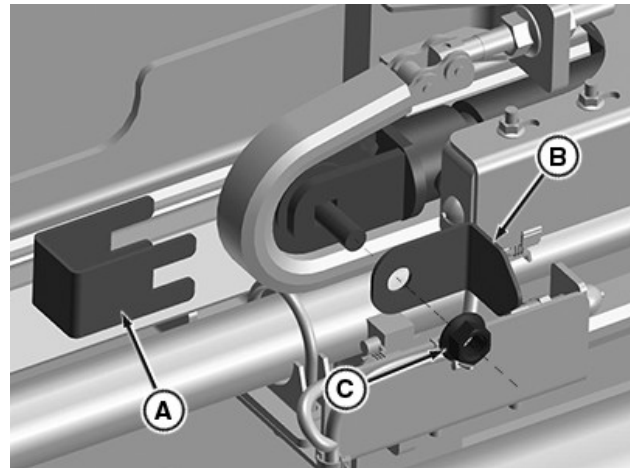


PY30992—UN—22MAR17

A—Flexible hydraulique droit
B—Flexible hydraulique gauche

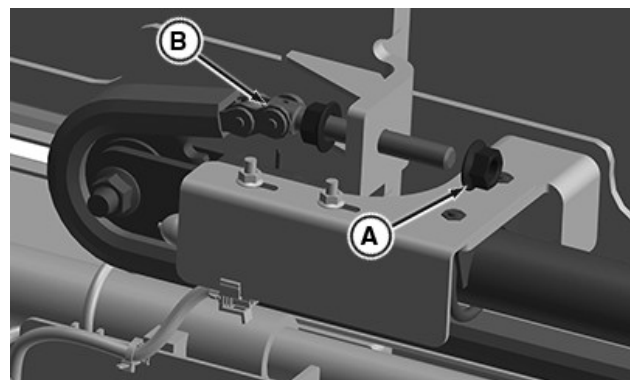
NOTE: Avec les vérins dans la position illustrée, l'huile fuit des vérins s'il ne sont pas bouchés.

3. Déposer la protection de chaîne (A) et la plaque de détection (B) du contacteur de coulisseau en retirant l'écrou (C).



PY30993—UN—21MAR17

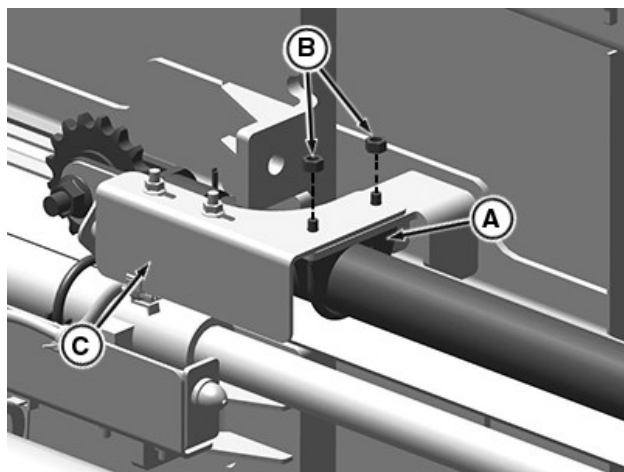
A—Protection de chaîne
B—Plaque de détection du contacteur de coulisseau
C—Écrou



PY30994—UN—25OCT18

A—Écrou
B—Chaîne à rouleaux

4. Pour déposer la chaîne à rouleaux (B), desserrer l'écrou de blocage (A) et le déposer, comme illustré.
5. Déposer le collier (A) en déposant les deux écrous hexagonaux (B). Déposer du coulisseau le support (C) du capteur de coulisseau, comme illustré.

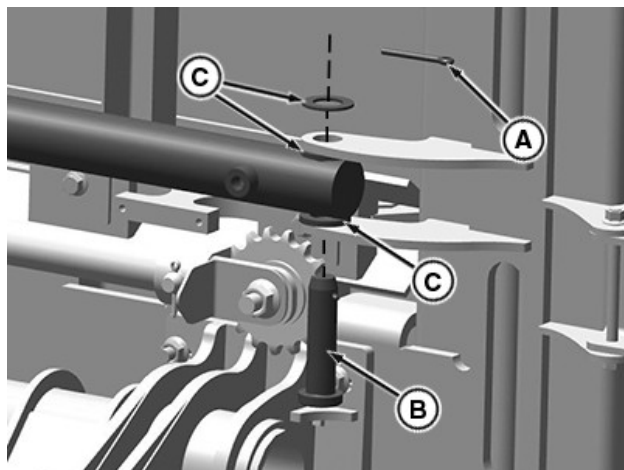


PY30996—UN—22MAR17

- A—Collier
B—Écrou (2)
C—Support du capteur du coulisseau

⚠ ATTENTION: Utiliser un support approprié pour maintenir en place le vérin du coulisseau pendant la dépose.

6. En partant du vérin de coulisseau arrière droit, déposer la goupille fendue (A), l'axe de fixation (B) et les cinq rondelles (C).



PY30995—UN—17MAR17

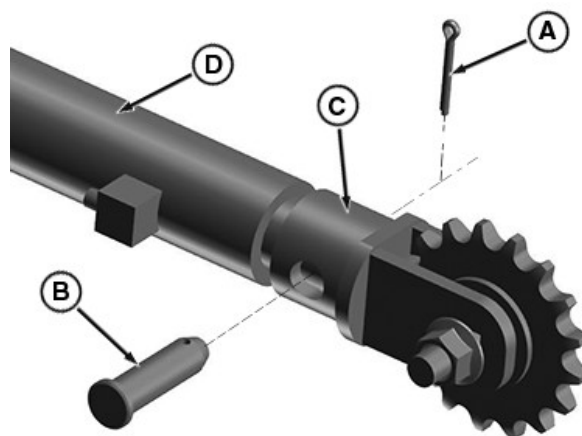
- A—Goupille fendue
B—Axe de fixation
C—Rondelle (5) (deux de chaque côté du vérin)

7. La base du vérin est à présent libre et peut être déposée ainsi que son ensemble de pignon.



PY30997—UN—22MAR17

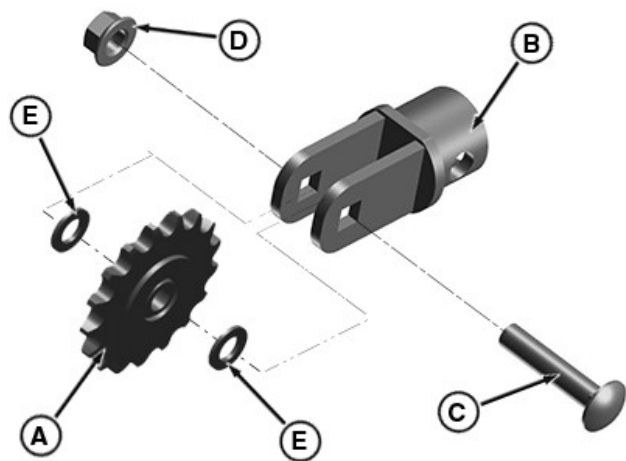
8. Déposer la goupille fendue (A) et l'axe (B) et déposer le pignon (C) de chaîne du coulisseau (D), comme illustré.



PY30998—UN—22MAR17

- A—Goupille fendue
B—Axe
C—Pignon de chaîne de coulisseau
D—Vérin de coulisseau

9. Déposer le pignon (A) de chaîne du coulisseau de la chape clevis (B) du vérin en déposant la vis (C), l'écrou (D) et les deux rondelles (E), comme illustré.



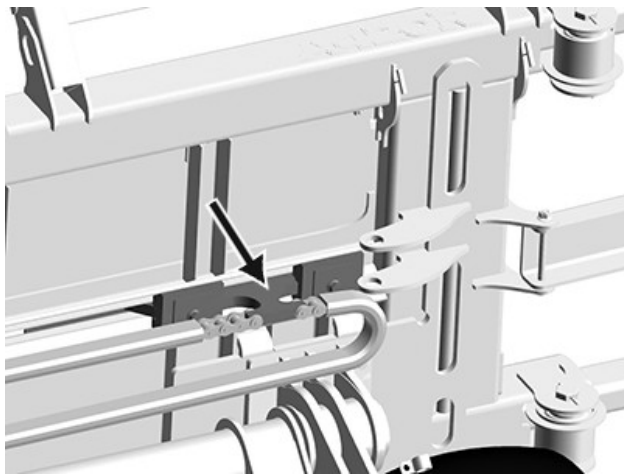
PY30999—UN—13APR17

A—Pignon de chaîne
B—Chape de vérin
C—Boulon
D—Écrou
E—Rondelle (2)

10. Répéter les étapes 2 à 8 pour l'autre vérin.

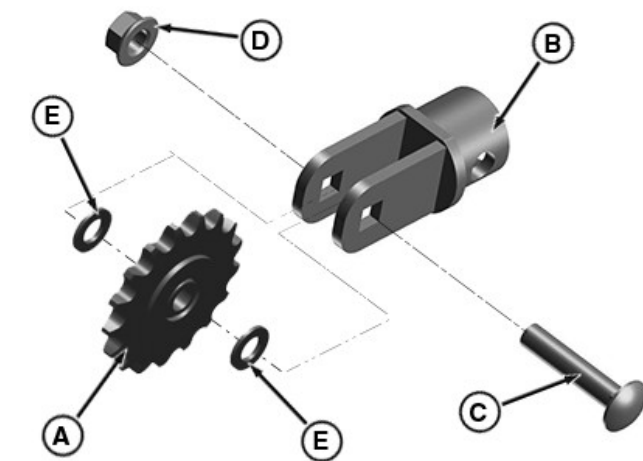
Repose des vérins de coulisseau

1. Monter l'ensemble palette et coulisseau dans le cadre, comme illustré avec la chaîne.



PY31000—UN—22MAR17

2. Remonter le pignon (A) de chaîne du coulisseau et la chape (B) du vérin à l'aide du boulon (C), de l'écrou (D) et des deux rondelles (E), comme illustré.



PY30999—UN—13APR17

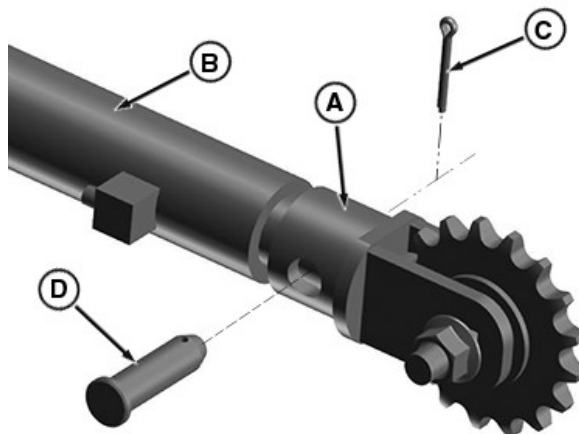
A—Pignon de chaîne
B—Chape de vérin
C—Boulon
D—Écrou
E—Rondelle (2)

NOTE: Effectuer un contrôle visuel de la rotation du pignon

NOTE: Serrer l'écrou à la main

NOTE: S'assurer que la tête de l'axe est orientée vers le bas une fois le vérin posé.

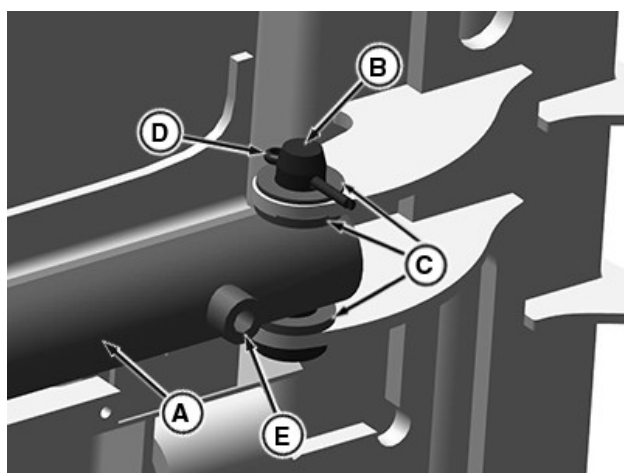
3. Assembler le pignon (A) de chaîne de coulisseau et le vérin (B) du coulisseau à l'aide de la goupille fendue (C) et de l'axe (D), comme illustré.



PY40901—UN—22MAR17

A—Pignon de chaîne de coulisseau
B—Vérin de coulisseau
C—Goupille fendue
D—Axe

4. Assembler le vérin (A) de coulisseau sur le châssis du groupeur à l'aide de l'axe de fixation (B), de cinq rondelles (C) et de la goupille fendue (D).



PY40902—UN—13APR17

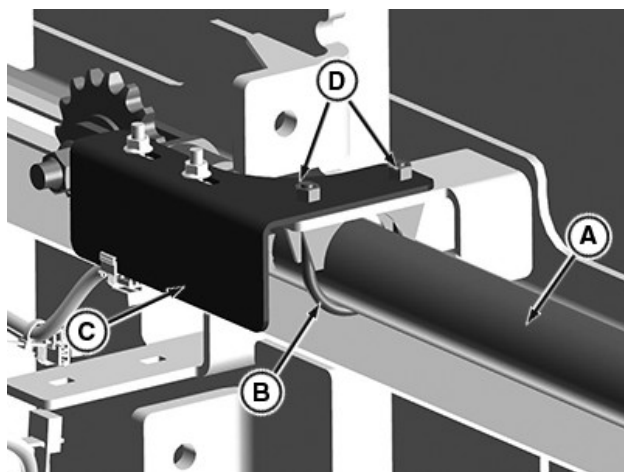
Vérin de coulisseau droit illustré

- A—Vérin de coulisseau
- B—Axe de fixation
- C—Rondelle (5)
- D—Goupille fendue
- E—Port

NOTE: S'assurer que le vérin avec le raccord E est orienté vers le bas

NOTE: La tête de l'axe doit être sur le côté le plus proche du coulisseau.

5. Fixer le vérin du coulisseau (A) sur le châssis du groupeur en posant le collier (B) ainsi que la plaque (C) à l'aide de deux écrous (D), comme illustré.



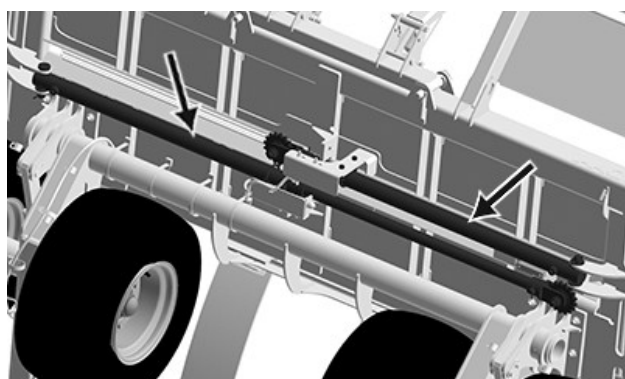
PY40903—UN—22MAR17

- A—Vérin de coulisseau
- B—Collier en U
- C—Plaque
- D—Écrou (2)

NOTE: Ne pas trop serrer le collier. Contrôler l'alignement en comparant l'espace entre les canaux du châssis du chariot côté base et côté tige du vérin.

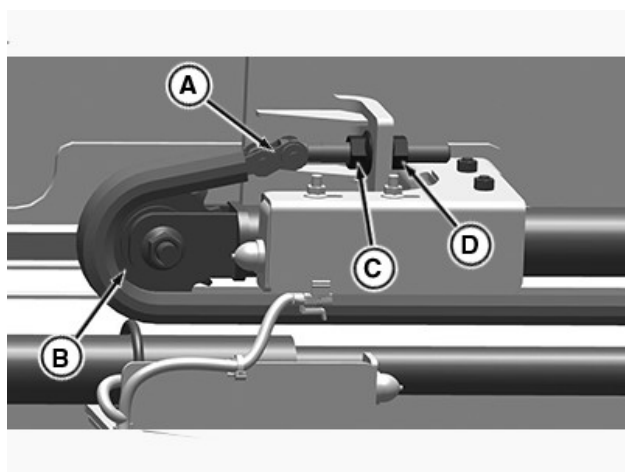
6. À présent que le vérin est fermement fixé sur le

châssis comme illustré, répéter les étapes 2 à 5 pour l'autre vérin.



PY40904—UN—22MAR17

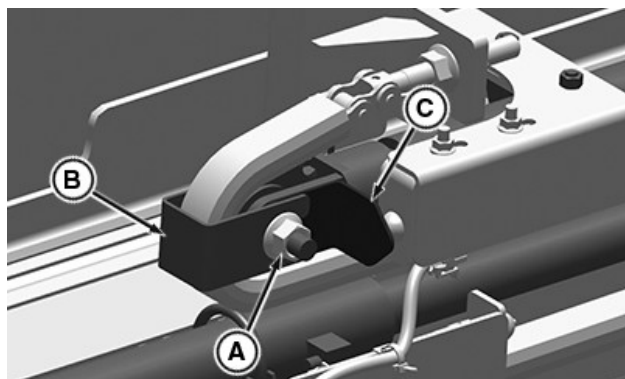
7. Acheminer et assembler la chaîne à rouleaux (A) par le pignon (B) sur l'arbre à coulisse vers le châssis, à l'aide des écrous de blocage (C) et de l'écrou (D), comme illustré.



APY00335—UN—23FEB18

- A—Chaîne à rouleaux
- B—Ensemble de pignon
- C—Écrou de blocage
- D—Écrou

8. Desserrer l'écrou (A) et poser la protection de chaîne (B) avec la plaque de détection du contacteur de coulisseau (C), comme illustré.



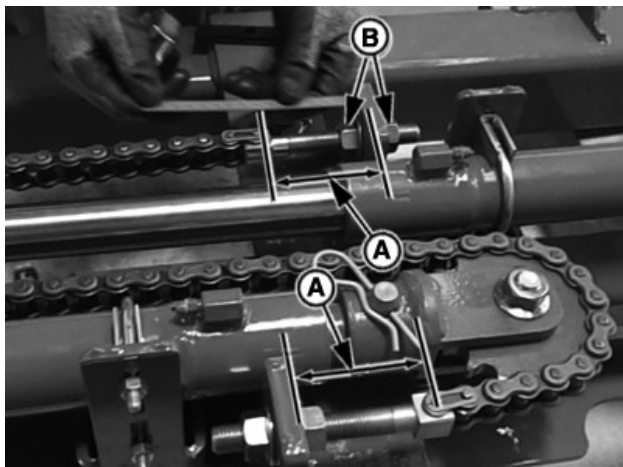
PY40906—UN—22MAR17

- A—Écrou
- B—Protection de chaîne
- C—Plaque de détection du contacteur de coulisseau

9. Répéter les étapes de 2 à 7 sur l'autre vérin.

RD91939,00006E1-28-13NOV18

Contrôle de la chaîne du coulisseau



PY30600—UN—16MAR17

A—Extrémité de boulon

B—Écrou

Régler la tension de la chaîne à l'aide des écrous (B). La chaîne doit être réglée de sorte que le mou d'une extrémité à l'autre soit de 1 in au centre du groupeur.

NOTE: Maintenir la dimension (A):

Pour A420R = 55 mm

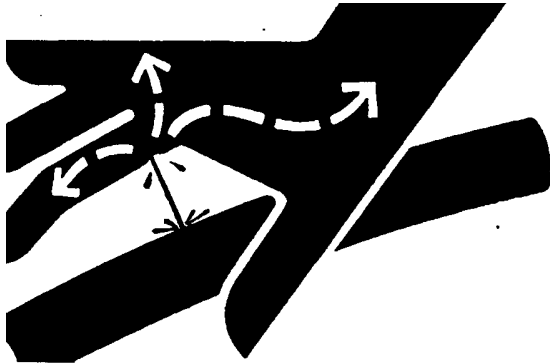
Pour A520R = 75 mm

RD91939,00006E3-28-26OCT18

Dépose et repose des vérins de bennage du chariot

Dépose des vérins de bennage du chariot

NOTE: Utiliser un dispositif de levage ou d'étayement approprié afin de fixer le groupeur.

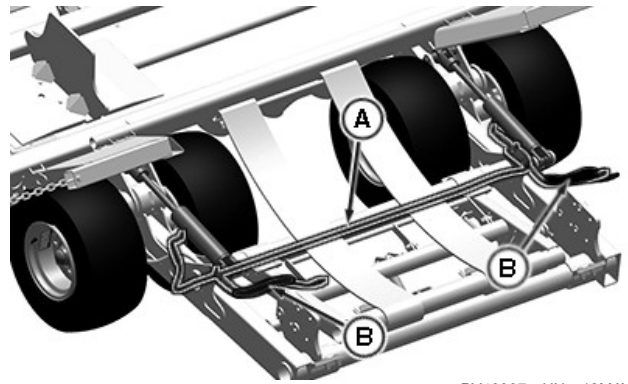


X9811—UN—23AUG88

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessures doivent s'adresser à un service médical compétent. Pour obtenir les informations nécessaires, il est possible de s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, en appelant le numéro 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

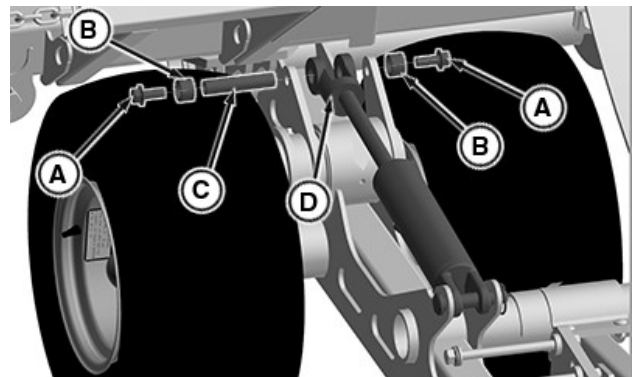
NOTE: Des manchons de protection sont fournis afin de prévenir les frottements du flexible contre les arêtes vives. S'assurer que les manchons sont installés à l'emplacement correct après le remplacement ou l'entretien de tout flexible hydraulique.



PY40907—UN—18MAY17

A—Flexible hydraulique
B—Manchon

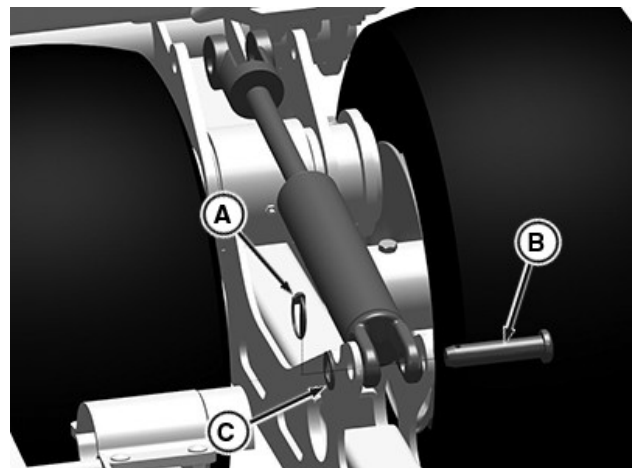
1. Débrancher tous les flexibles hydrauliques (A) avec leurs manchons (B) des deux vérins de bennage (droit et gauche).



PY40908—UN—24MAR17

A—Boulon (2)
B—Bague (2)
C—Axe
D—Côté tige

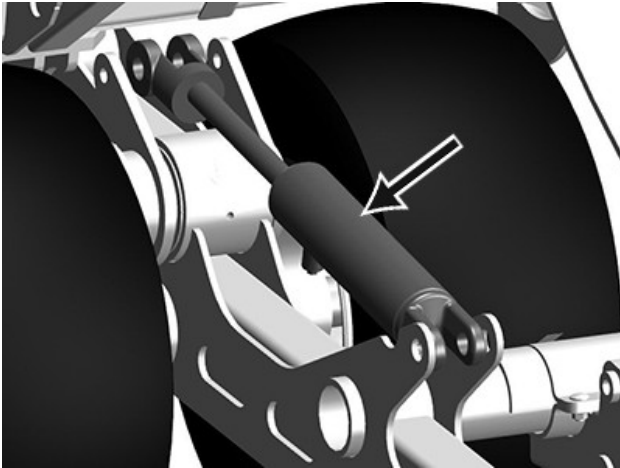
2. Déposer les deux vis (A), les deux bagues (B), l'axe (C) du côté tige (D), comme illustré.



PY40909—UN—25APR17

A—Goupille à anneau
B—Axe
C—Rondelle

3. Déposer la goupille à anneau (A), l'axe (B) et la rondelle (C) de la base du vérin, comme illustré.

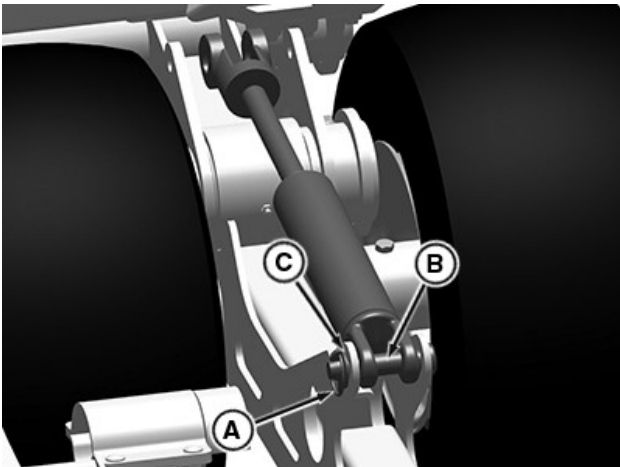


PY40910—UN—24MAR17

4. L'ensemble vérin peut être facilement être déposé de la machine.
5. Répéter les étapes 2 à 4 pour le vérin de bennage gauche

Dépose et repose des vérins de bennage du chariot

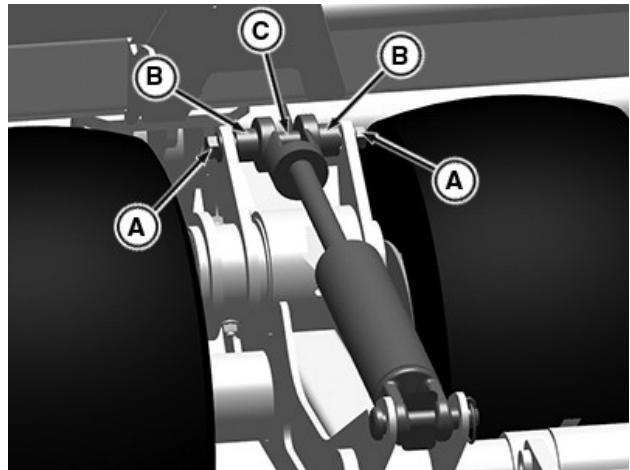
NOTE: Utiliser un dispositif de levage ou d'étayement approprié pour immobiliser en place le vérin de bennage.



PY40911—UN—25APR17

A—Goupille à anneau
B—Axe
C—Rondelle

1. Fixer le vérin sur le châssis à l'aide de la goupille à anneau (A), de l'axe (B) et de la rondelle (C), comme illustré.



PY40912—UN—24MAR17

A—Boulon (2)
B—Bague (2)
C—Axe

2. Fixer le vérin sur le châssis à l'aide de deux boulons (A), deux bagues (B) et de l'axe (C), comme illustré.

Valeur prescrite

Boulon—Couple de serrage. 128 N·m
96 (lb·ft)

3. Répéter les étapes 1 à 2 pour le vérin de bennage gauche.

RD91939,00006E2-28-09NOV18

Synchronisation des vérins de bennage du chariot

Procédure de purge des vérins hydrauliques

⚠ ATTENTION: Éviter les blessures causées par un mouvement imprévu de la machine. Effectuer cette procédure lorsqu'une remise en état ou une opération d'entretien est réalisée sur le circuit hydraulique, ou lorsque la machine a été remise pendant une longue période.

IMPORTANT: De l'air captif comprimé subitement dans un vérin se réchauffe et enflamme l'huile utilisée pour l'assemblage, ce qui endommage la bague et le joint du capuchon. Cette procédure élimine la quasi-totalité de l'air et réduit la probabilité d'endommagement.

NOTE: Synchroniser les vérins de bennage du chariot au début de chaque saison ou après toute longue période de remisage. Le circuit doit aussi être synchronisé après toute remise en état des flexibles, raccords, soupapes ou vérins du circuit.

1. Laisser tourner le moteur au ralenti.
2. Maintenir le distributeur auxiliaire du tracteur en

position d'extension (chariot en position levée)
pendant une minute.

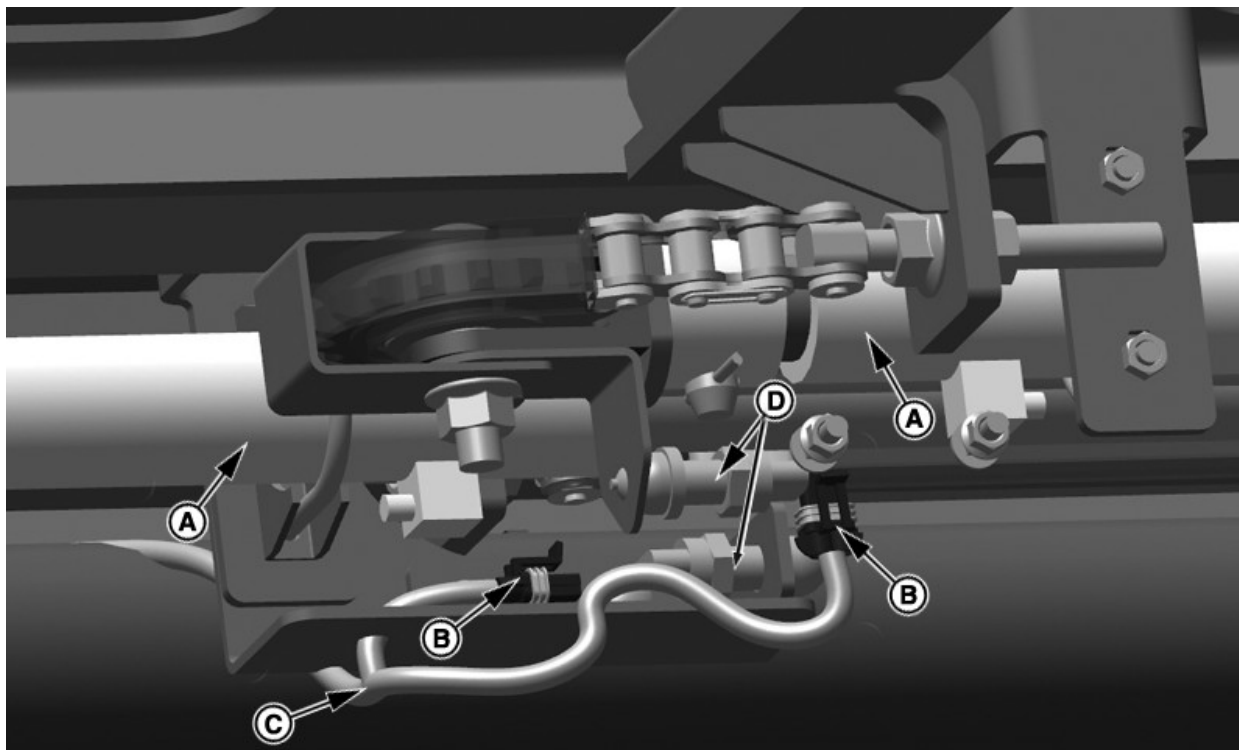
3. Actionner plusieurs fois les vérins sur toute la course
et à la fin de la course, dans les deux directions, les
maintenir en position pendant dix secondes.

AL61114,00003DD-28-20FEB18

Dépose/repose du chariot sur le châssis

1. Avant de démonter le chariot, utiliser un dispositif de

levage ou d'étayement approprié permettant de fixer le groupeur en toute sécurité.



PY39570—UN—07APR17

Connecteur électrique

A—Vérin hydraulique
B—Connecteur

C—Faisceau
D—Contacteur

2. Débrancher les connecteurs électriques (B) du

contacteur (D) du coulisseau. Séparer le faisceau (C) du chariot.



Flexible hydraulique de coulisseau

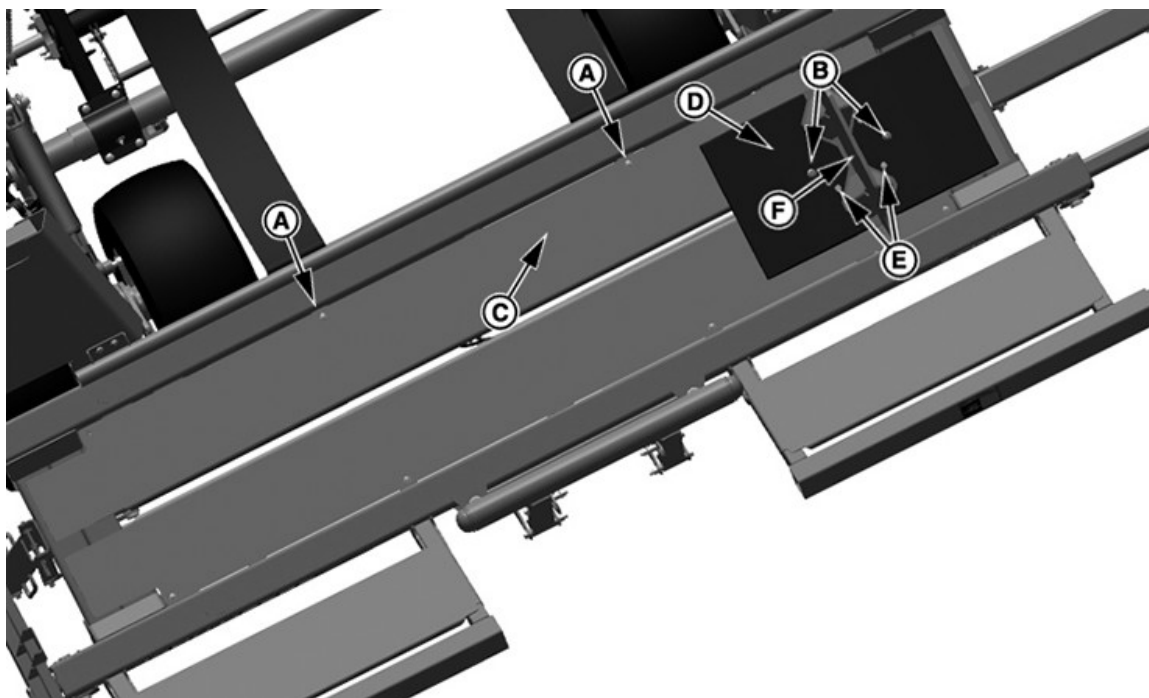
PY39564—UN—07APR17

A—Flexible hydraulique

3. Débrancher le flexible hydraulique (A) du vérin hydraulique (B) du coulisseau.

B—Vérin hydraulique

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression.



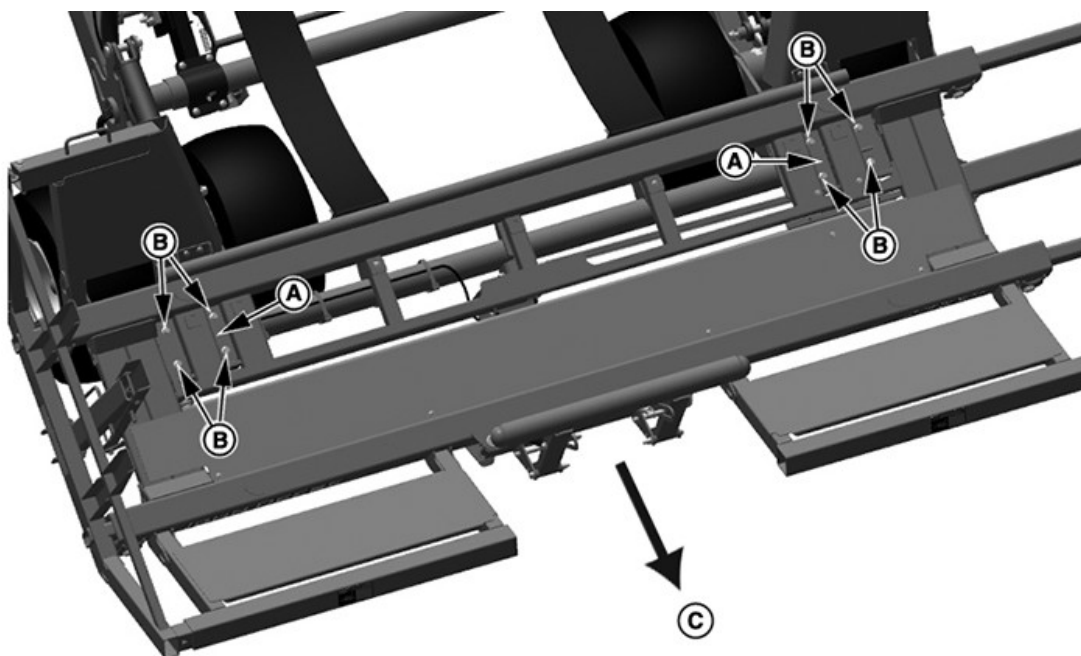
APY00338—UN—26FEB18

A—Boulon
B—Boulon
C—Plateforme du chariot

D—Déflecteur
E—Boulon
F—Coulisseau

4. Se reporter à l'étape "dépose et repose de la palette de coulisseau". Déposer toutes les vis (A) de la plate-

forme (C) du chariot pour accéder aux vis de support de pivot.

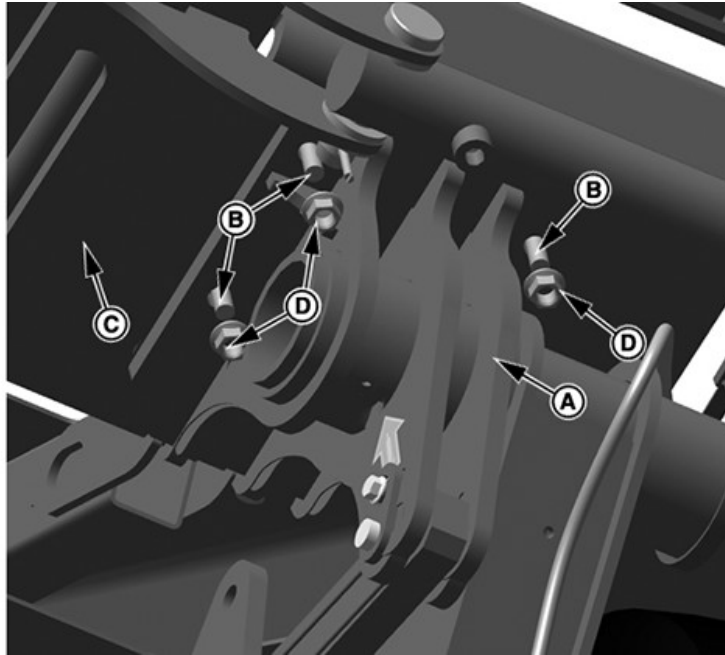


APY00336—UN—26FEB18

A—Support
B—Boulon

C—Amortisseur et porte d'accès

5. Déposer les quatre boulons (B) du support (A) de pivot.



APY00337—UN—26FEB18

A—Pivot de support
B—Boulon

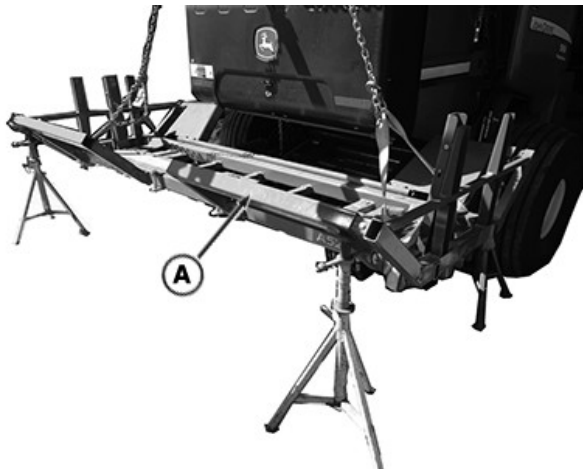
C—Châssis principal du chariot
D—Écrou

6. Pour déposer le pivot de support (A), déposer les écrous (D) et les boulons (B) du châssis principal (C) du chariot.

Dépose/repose de la tringlerie de bennage

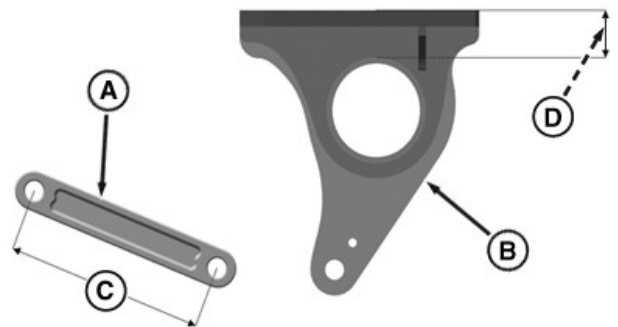
Configurations de la biellette à arc-boutement et du pivot de support du chariot

La biellette à arc-boutement et le support de pivot de chariot ont deux configurations:



Châssis du chariot

PY39582—UN—23MAY17



La configuration MegaWide

P18178—UN—01JUN17

A—Châssis du chariot
B—Bride
C—Chaîne
D—Ramasseuse-presse
E—Chandelle à crémaillère

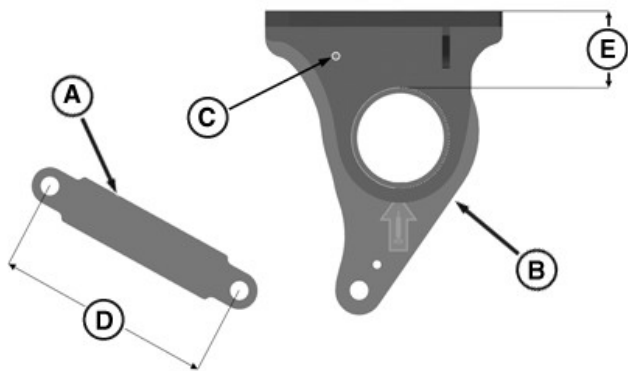
A—Biellette à arc-boutement
B—Support de pivot de chariot
C—Longueur de biellette: 203 mm (8 in)
D—Distance: 45,9 mm (1.8 in)

7. Soutenir correctement le châssis (A) du chariot à l'aide de la bride (B) et des chaînes (C) avant de lever le châssis (A) du chariot.
8. Pour la repose du châssis, inverser l'ordre des opérations de dépose.

1. Compatible avec les presses à balles munies du système d'alimentation MegaWide™.

AL61114,00003DE-28-12MAR18

MegaWide est une marque commerciale de Deere & Company



Configuration HC²

P18177—UN—01JUN17

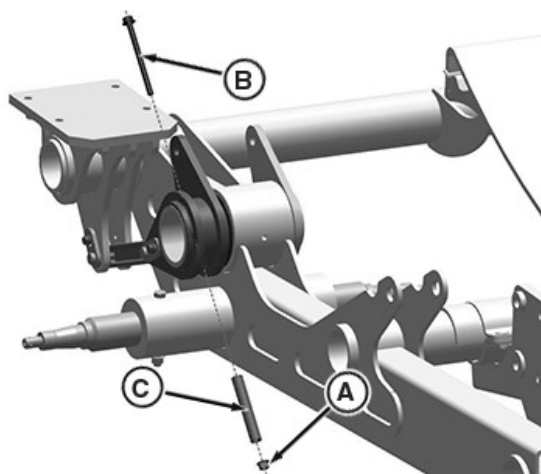
- A—Biellette à arc-boutement
- B—Support de pivot de chariot
- C—Trou d'identification
- D—Longueur de bielle: 224 mm (8.8 in)
- E—Distance: 77,5 mm (3.0 in)

2. Compatible avec les presses à balles munies du système d'alimentation HC².

IMPORTANT: Les biellettes à arc-boutement et les supports de pivot de chariot doivent être installés ensemble des deux côtés. Ne pas mélanger les configurations.

Dépose de la tringlerie de bennage du chariot

⚠ ATTENTION: Si la tringlerie est déposée du système, un écrasement accidentel peut se produire. Éviter les accidents en soutenant le châssis du chariot avec un dispositif de levage approprié.

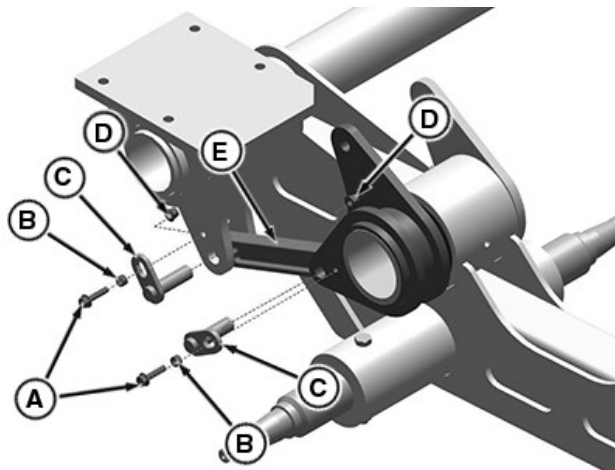


PY40913—UN—29MAR17

- A—Écrou
- B—Boulon
- C—Bague

1. Déposer la roue extérieure du chariot en se reportant à la procédure de dépose de roue recommandée.

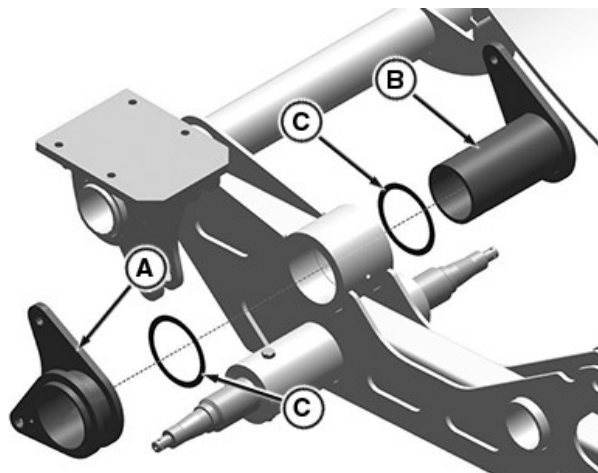
2. Déposer l'écrou (A), le boulon (B) et la bague (C), comme illustré.
3. Déposer le boulon (A), la bague (B), la fixation d'axe (C) et l'écrou (D), comme illustré et déposer la bielle à arc-boutement (E).



PY40914—UN—29MAR17

- A—Boulon
- B—Bague
- C—Axe de fixation
- D—Écrou
- E—Biellette à arc-boutement

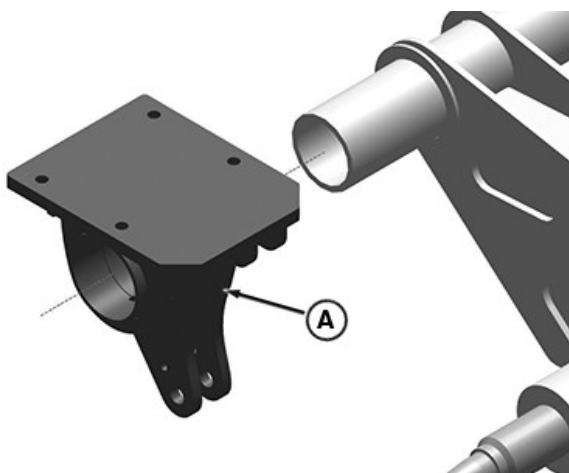
4. Déposer le bras (A) du mécanisme d'inclinaison et le bras (B) avec la rondelle (C), comme illustré.



PY40915—UN—29MAR17

- A—Bras du mécanisme d'inclinaison
- B—Bras du mécanisme d'inclinaison
- C—Rondelle

5. Déposer du châssis principal le support (A) de pivot du chariot, comme illustré.



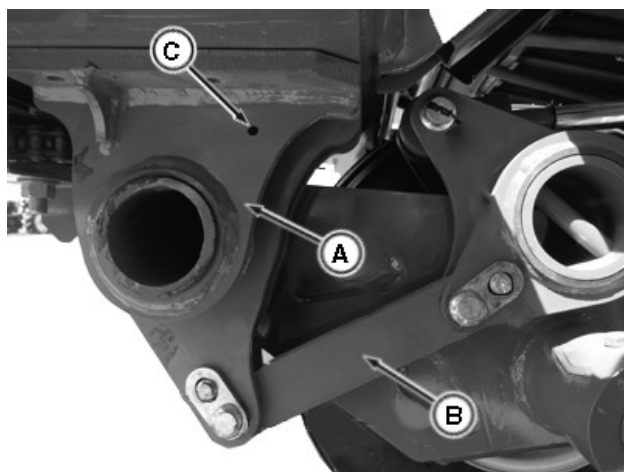
PY40916—UN—29MAR17

A—Support de pivot de chariot

6. Répéter les étapes 1 à 4 pour la tringlerie droite

Pose de la tringlerie de bennage du chariot

1. Installer le support (A) de pivot du chariot sur le châssis principal, comme illustré.

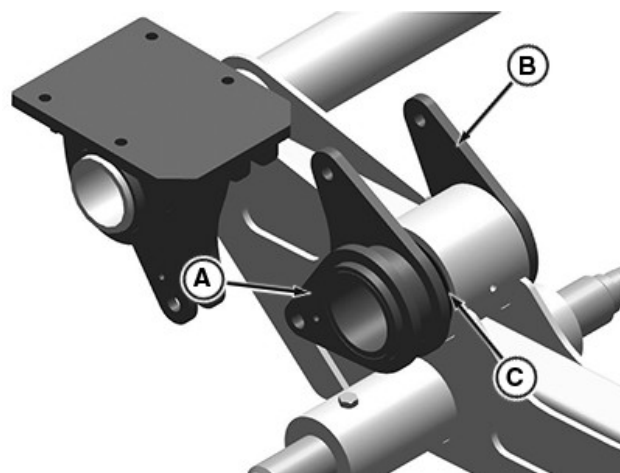


PY40917—UN—28JUN17

A—Support de pivot de chariot

IMPORTANT: Enduire l'extérieur du tube de pivot du chariot et l'intérieur du pivot de graisse au molybdène avant le montage.

2. Reposer le bras (A) du mécanisme d'inclinaison et le bras (B) avec la rondelle (C), comme illustré.

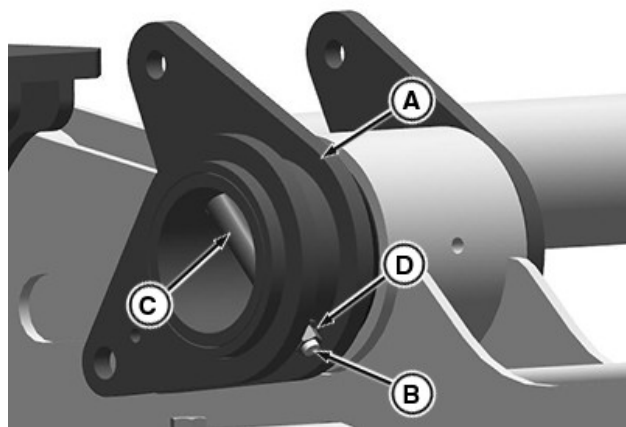


PY40918—UN—29MAR17

A—Bras du mécanisme d'inclinaison
B—Bras du mécanisme d'inclinaison
C—Rondelle

IMPORTANT: Enduire l'extérieur du tube du mécanisme d'inclinaison et l'intérieur du pivot de graisse au molybdène avant le montage.

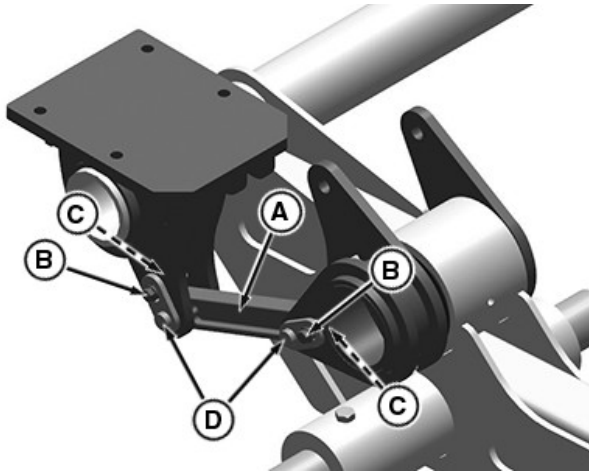
3. Fixer l'ensemble bras (A) du mécanisme d'inclinaison à l'aide de la vis (B), de la bague (C) et de l'écrou (D).



PY40919—UN—29MAR17

A—Ensemble de bras du mécanisme d'inclinaison
B—Boulon
C—Bague
D—Écrou

4. Poser la biellette à arc-boutement (A) à l'aide des deux boulons (B), des deux bagues (C), des fixations d'axe (D) et des écrous (E), comme illustré.



PY40920—UN—29MAR17

A—Biellette à arc-boutement
 B—Boulon (2)
 C—Bague (2)
 D—Goupille
 E—Écrou

IMPORTANT: Enduire les axes de graisse au molybdène avant de graisser l'ensemble afin d'éviter l'usure et la friction des joints.

5. Répéter les étapes 1 à 4 pour la tringlerie droite.

RD91939,00006AF-28-10SEP18

Procédure recommandée de repose des roues du groupeur

IMPORTANT: Monter les roues avec pneus de sorte que la queue de soupape soit orientée vers l'extérieur. Un montage incorrect peut causer le desserrage des boulons de roues.

1. Poser les boulons de roue et les serrer au couple prescrit.

Six boulons de roue — Valeur prescrite

Boulon de roue—Couple de serrage. 115 N·m
 (85 lb ft)

2. Abaisser la machine et retirer les cales.

3. Contrôler la pression de gonflage des pneus.

26 - 12 X 12 (12 PLIS) — Valeur prescrite

Pneus—Pression de gonflage. 207 kPa
 (2,1bar)
 (30 psi)

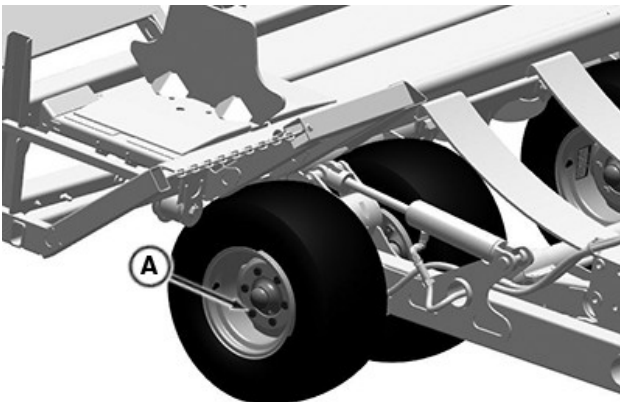
IMPORTANT: Vérifier le couple de serrage des écrous de roue après 1 heure de service.

AL61114,00003E0-28-10SEP18

Procédure recommandée de dépose des roues

Procédure recommandée de dépose des roues du groupeur

1. Installer des cales devant et derrière la roue située de l'autre côté du groupeur.
2. Lever un côté du groupeur à l'aide d'un cric. Étayer le châssis du groupeur près de la roue à déposer.
3. Déposer les six boulons de roue (A) et le moyeu.

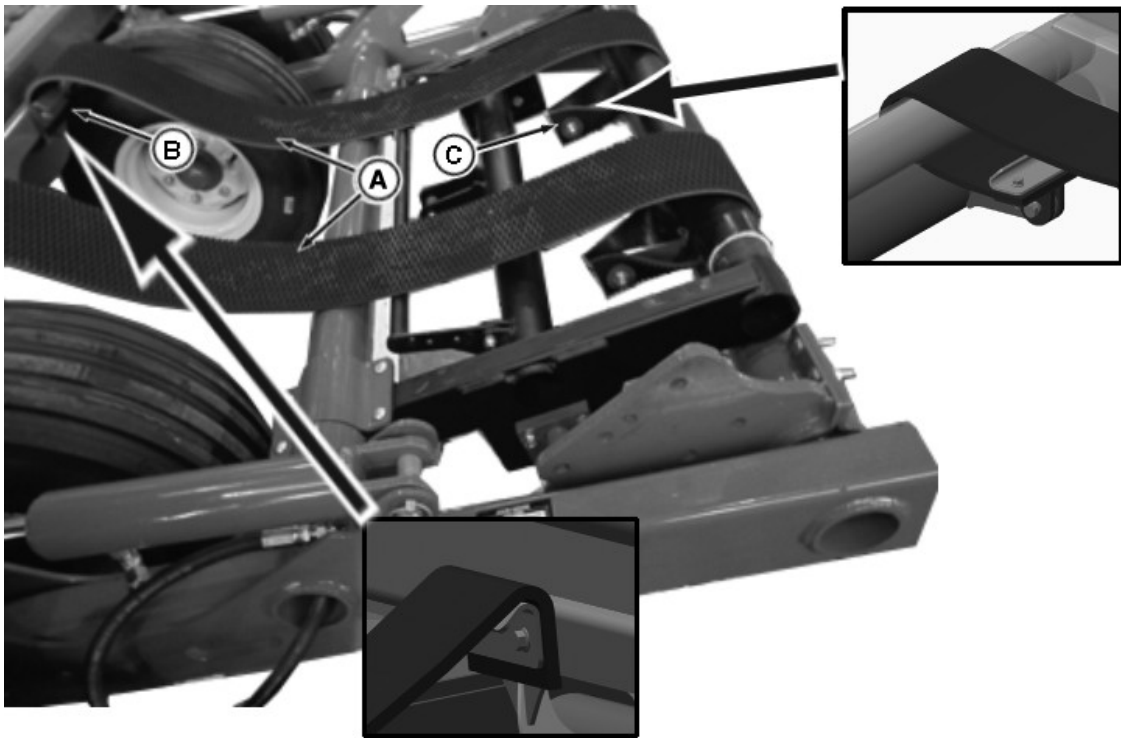


PY40921—UN—23MAY17

A—Boulons de roue (6)

Acheminement de la courroie de transfert

Acheminer la courroie de transfert vers le châssis du groupeur, comme illustré.



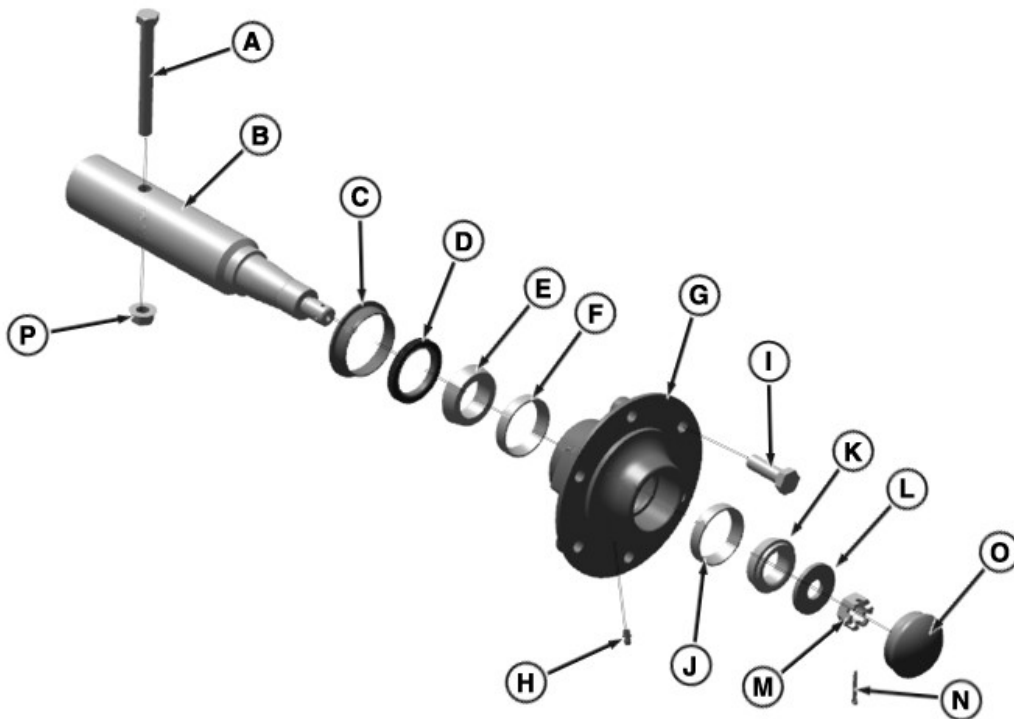
A—Courroie de transfert
B—Fixation arrière de la courroie

C—Fixation avant de la courroie

PY40954—UN—18MAY17

AL61114,00003E1-28-26FEB18

Contrôle et remplacement des roulements de roue de la ramasseuse-presse, pneus 26 X 12 X 12



PY40956—UN—19MAY17

A—Vis
B—Fusée
C—Joint de roulement
D—Joint
E—Cône de roulement intérieur
F—Cuvette de roulement intérieure
G—Moyeu de roue
H—Graisseur

I—Goujon (6)
J—Cuvette de roulement extérieure
K—Cône de roulement extérieur
L—Rondelle
M—Écrou à créneaux
N—Goupille fendue
O—Capuchon
P—Écrou de blocage

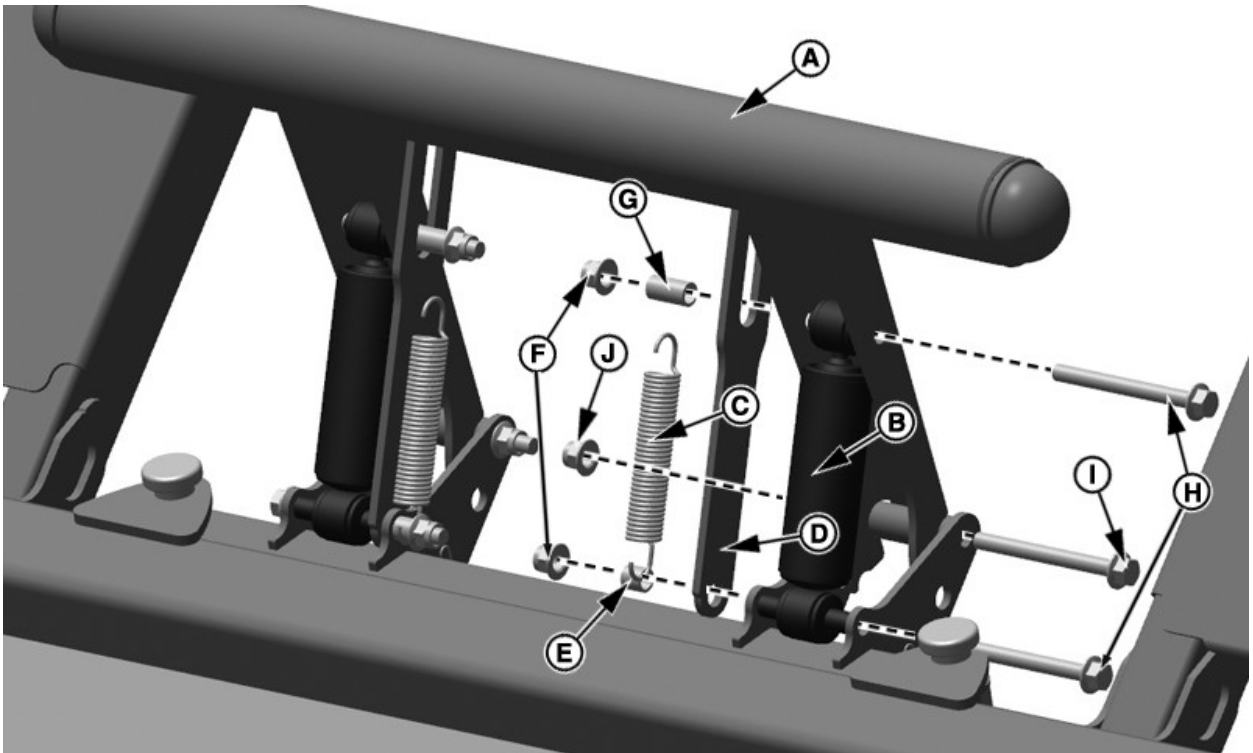
1. Déposer la roue. (Voir Procédure recommandée de dépose des roues, section 40)
2. Déposer les pièces (C) à (O) de la fusée (B), comme illustré.
3. Nettoyer toutes les pièces dans du solvant et les sécher à l'air comprimé. Inspecter les cuvettes de roulement, les cônes et la fusée. Remplacer toute pièce usée ou endommagée.
4. Poser les pièces (C) à (O) en inversant l'ordre des opérations de dépose et en respectant les instructions spéciales suivantes:
 - Poser la cuvette de roulement neuve (F) et la cuvette (J) avec le joint (C) s'il a été précédemment déposé.
À l'aide d'un kit de pose de cuvette, enfoncer les cuvettes neuves dans le moyeu (G) jusqu'à ce qu'elles soient serrées contre l'épaule de l'alésage du moyeu.
 - Enduire les cônes de roulement (E), le cône (K) et le capuchon (O) de graisse EP à base de lithium

ou d'une graisse universelle SAE équivalente ou de graisse pour roulements de roue.

- Enduire les lèvres du joint (C) d'une fine couche de graisse.
- Insérer les cônes de roulement intérieur et extérieur (E) et (K) dans le moyeu (G). À l'aide du kit de pose, insérer le joint de cuvette de roulement (C) avec le joint (D) dans le moyeu jusqu'à ce qu'il affleure la surface du moyeu.
- Tout en tournant le moyeu, insérer la rondelle (L) et serrer l'écrou à créneaux (M) à 102 N•m (75 lb·ft). Desserrer l'écrou à créneaux (M) et le resserrer à 61 N•m (45 lb·ft) tout en tournant le moyeu.
Desserrer l'écrou à créneaux (M) pour aligner une fente sur le trou. Insérer une goupille fendue neuve (N) et recourber les deux extrémités.
- Ne pas serrer la vis (A). Desserrer l'écrou de blocage (P) de sorte à obtenir un jeu axial de 2 mm.

AL61114,00003E2-28-12MAR18

Montage/démontage du bras d'amortisseur



PY39562—UN—04APR17

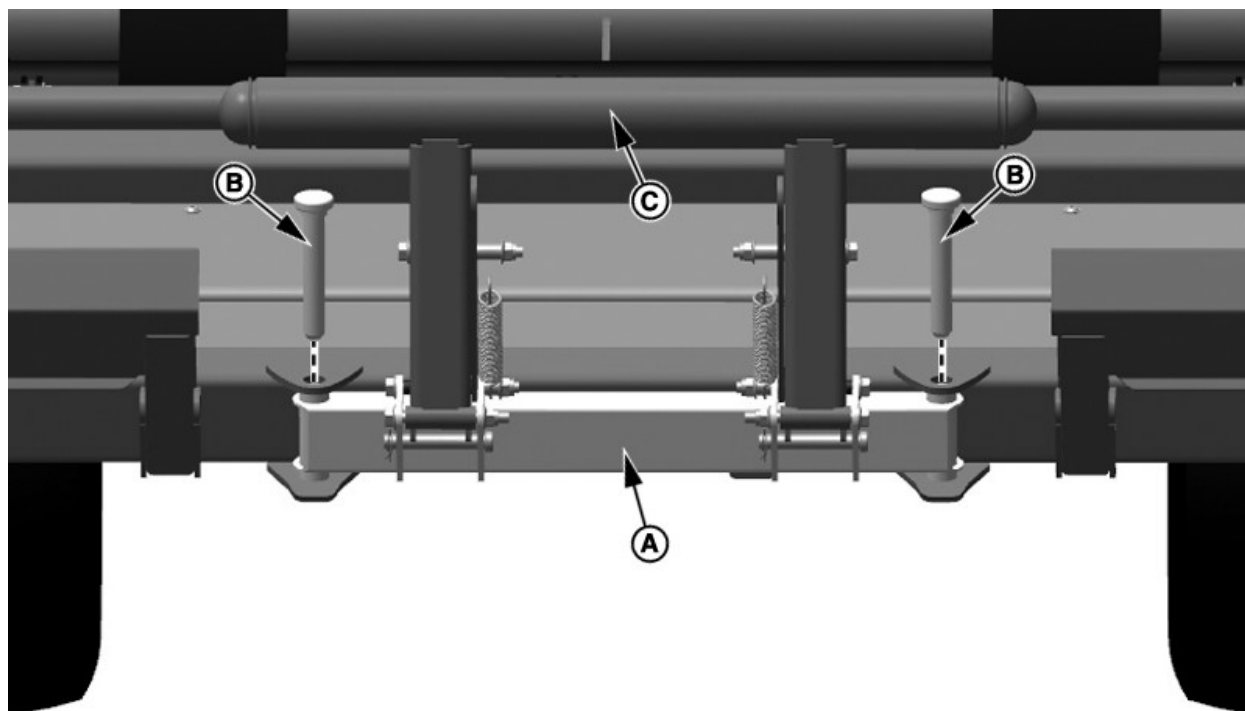
Bras d'amortisseur

A—Bras d'amortisseur
B—Amortisseurs
C—Ressort
D—Bouchon
E—Entretoise

F—Écrou
G—Entretoise
H—Boulon
I—Boulon
J—Écrou

1. Déposer l'écrou (F) du boulon (H).
2. Déposer le ressort (C) des entretoises (F) et (G).
3. Déposer du boulon (H) les bagues (E), (G) et la butée (D) de l'amortisseur.

4. Lors du desserrage des boulons, soutenir le bras d'amortisseur (A).
5. Déposer les deux boulons (H) et le vérin (B).
6. Déposer l'écrou (J) et le boulon (I) du bras d'amortisseur et séparer le bras (A) d'amortisseur de son support.



Support de bras d'amortisseur

PY39561—UN—04APR17

A—Support, bras d'amortisseur

B—Axe

7. Déposer le support (A) du bras d'amortisseur en déposant les deux axes (B) avec le support approprié.

NOTE: Ne pas utiliser l'groupeur si le bras de l'amortisseur n'est pas installé. Cela risque d'endommager le filet de la balle.

IMPORTANT: Le bras d'amortisseur risque d'être endommagé si le chariot est benné avec un seul axe monté. Après l'entretien du liage filet ou d'autres parties, toujours veiller à ce que les deux axes soient correctement installés.

HL70592,0000B2D-28-15AUG19

Calibrage du capteur de position de porte (machines Premium/R spéciales ISOBUS UNIQUEMENT)



E64641—UN—11MAY12

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



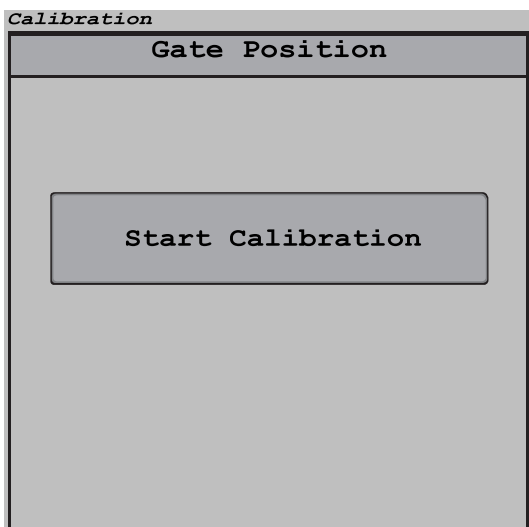
E64646—UN—11MAY12

2. Sélectionner la touche programmable Calibrage.



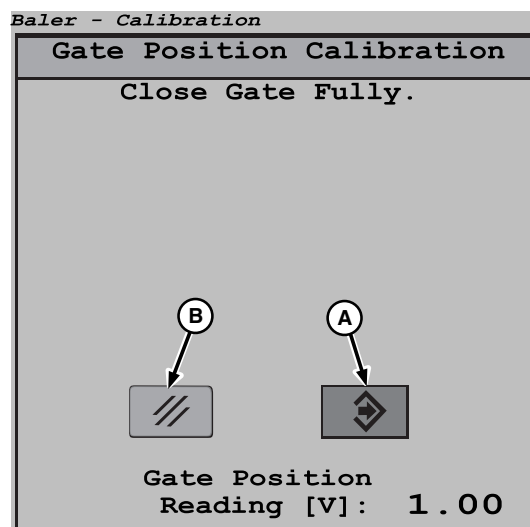
E66969—UN—09AUG12

3. Sélectionner la touche programmable Calibrer le capteur de position du hayon.



E67533—UN—27AUG12

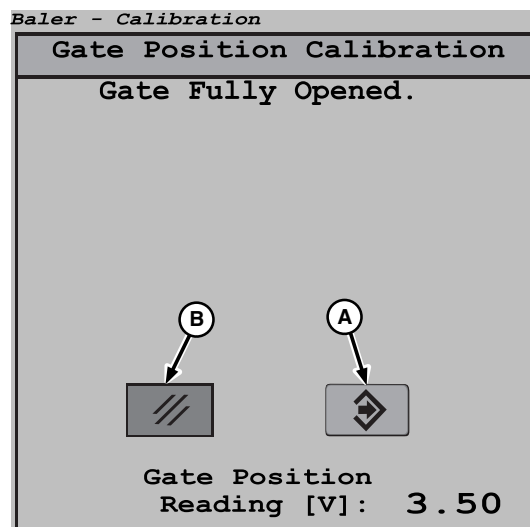
4. Sélectionner Démarrer le calibrage sur le moniteur.



E67330—UN—16AUG12

A—Bouton Terminer la tâche
B—Bouton Annuler le calibrage

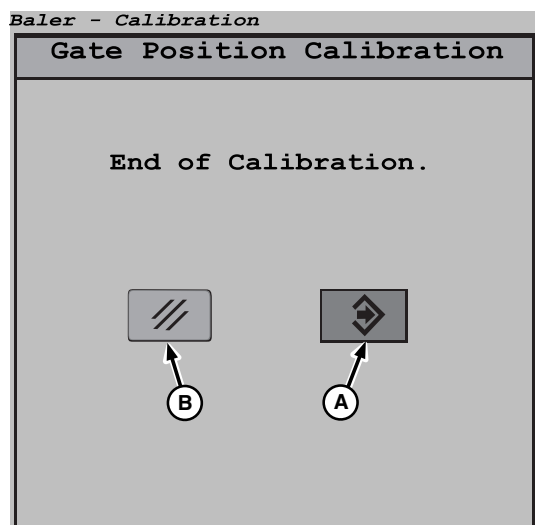
5. À l'aide du distributeur auxiliaire du tracteur, fermer complètement le hayon arrière. Cliquer sur le bouton (A) Terminer la tâche ou sur le bouton (B) Annuler le calibrage.



E67331—UN—16AUG12

A—Bouton Terminer la tâche
B—Bouton Annuler le calibrage

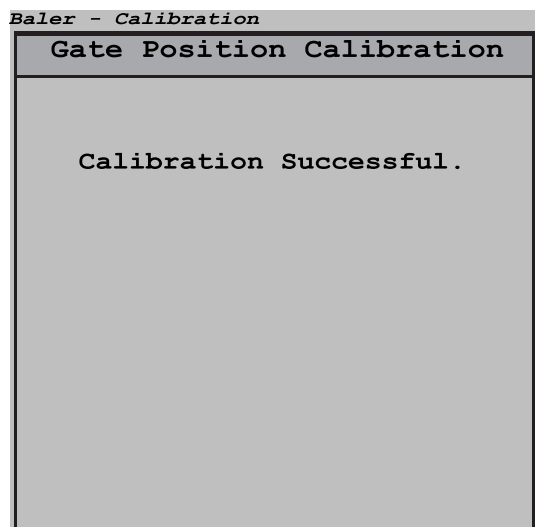
6. À l'aide du distributeur auxiliaire du tracteur, ouvrir complètement le hayon. Cliquer sur le bouton (A) Terminer la tâche ou sur le bouton (B) Annuler le calibrage.



E67332—UN—16AUG12

A—Bouton Terminer la tâche
B—Bouton Annuler le calibrage

7. L'écran Fin du calibrage apparaît sur le moniteur.
Cliquer sur le bouton (A) Terminer la tâche ou sur le bouton (B) Annuler le calibrage.



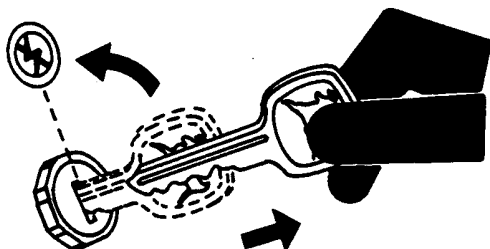
E67333—UN—16AUG12

8. L'écran Calibrage réussi apparaît sur le moniteur.

RD91939,00006BE-28-11SEP18

Lubrification et entretiens périodiques

Sécurité lors de la lubrification et des entretiens périodiques



⚠ ATTENTION: Afin d'éviter toute blessure due à un mouvement imprévu, veiller à effectuer l'entretien de la machine sur une surface horizontale.

Ne pas lubrifier ou intervenir sur la machine pendant qu'elle est en mouvement.

Si la machine est attelée au tracteur, serrer le frein à main du tracteur et mettre le levier de vitesses sur Stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé.

Si la machine est dételée du tracteur, caler les roues pour empêcher tout mouvement.

TS230—UN—24MAY89

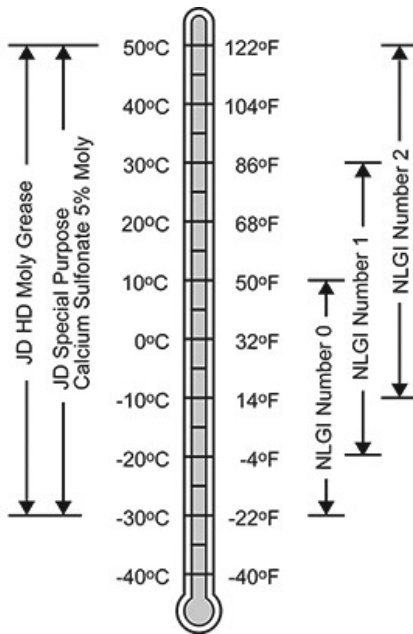
AL61114,00003E4-28-20FEB18

Tableau des intervalles d'entretien

Élément	10 heures de service/quotidien	50 heures de service/hebdomadaire	100 heures de service/mensuel	1000 heures de service/annuel	Selon besoin
Contrôle de la pression de gonflage des pneus du groupeur de balles	X				
Contrôle des chaînes d'éjection	X				
Contrôle des chaînes d'aile	X				
Bras de transfert de graisse		X			
Graissage du pivot du chariot			X		
Graissage du pivot de renvoi d'angle			X		
Réglage des cales du coulisseau				X	
Lubrification de la chaîne du coulisseau				X	
Contrôle du couple de serrage des roues du groupeur de balles					X
Contrôle des cales en polystyrène du coulisseau					X
Inspection des courroies de transfert					X

AL61114,00003E5-28-20FEB18

Graisse au bisulfure de molybdène



RG30201—UN—08MAR18

Graisses pour plages de température d'air

Utiliser une graisse appartenant à une classe de consistance NLGI et convenant à la température extérieure probable jusqu'au prochain graissage.

Utiliser de préférence la graisse John Deere HD Moly Grease.

La graisse suivante est également recommandée pour des conditions humides ou extrêmes:

JD Special Purpose Calcium Sulfonate 5% Moly Grease (graisse Moly à usage spécial avec 5% de sulfate de calcium)

D'autres graisses peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont aux caractéristiques suivantes:

- Classification de performance NLGI GC-LB avec 3 à 5 % de bisulfure de molybdène
- ISO-L-X-BDHB 2 (conforme à la norme ISO 6743-9) ou DIN KPF 2 N-10 (conforme à la norme DIN 51825) au complexe de lithium, huile de base non synthétique (100 à 220 mm²/s à 40°C) avec 3 à 5 % de bisulfure de molybdène

IMPORTANT: Certains types d'épaississants, d'huiles de base et d'additifs utilisés dans les graisses ne sont pas compatibles les uns avec les autres. Éviter par conséquent de mélanger les graisses. Consulter le fournisseur de graisse avant de mélanger des graisses de types différents.

DX, GRE4-28-13JAN18

Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques

Les conditions de service rencontrées dans certaines régions peuvent rendre nécessaire l'utilisation de lubrifiants répondant à d'autres prescriptions que celles indiquées dans la présente publication.

Il est possible que certains lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles à proximité.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

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

Les seuils de température et la périodicité des opérations d'entretien indiqués dans le présent manuel s'appliquent aux fluides de la marque John Deere ou aux fluides dont l'utilisation sur un équipement John Deere a été testée et/ou approuvée.

Les huiles de récupération ayant subi un second raffinage peuvent être utilisées si le lubrifiant final présente les performances voulues.

DX, ALTER-28-13JAN18

Propreté de la zone d'entretien



TS218—UN—23AUG88

ATTENTION: Veiller à bien comprendre les procédures d'entretien avant de commencer le travail. Tenir les lieux secs et propres.

Ne jamais procéder à la lubrification, à l'entretien ou au réglage de la machine pendant qu'elle est en marche. Tenir les mains, les pieds et les vêtements à l'écart des pièces entraînées. Débrancher toute source d'alimentation et actionner les commandes pour relâcher la pression. Abaisser l'équipement au sol. French - Stop the engine. Retirer la clé de contact. Laisser la machine refroidir.

Soutenir solidement tout élément de la machine qui doit être relevé pour l'entretien.

Maintenir toutes les pièces en bon état et correctement installées. Effectuer immédiatement toutes les réparations. Remplacer les pièces usées ou brisées. Eliminer toute accumulation de graisse, huile ou débris.

Sur les équipements autopropulsés, débrancher le câble de masse (-) de la batterie avant d'effectuer des réglages du circuit électrique ou de souder sur la machine.

Sur des accessoires remorqués, débrancher les faisceaux de fils du tracteur avant de procéder à l'entretien des composants du circuit électrique ou de souder sur la machine.

Maintenir toutes les pièces en bon état et correctement installées. Effectuer immédiatement toutes les réparations. Remplacer les pièces usées ou brisées. Éliminer toute accumulation de graisse, d'huile ou de saletés.

Débrancher le câble de masse (-) de la batterie avant d'intervenir sur l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

1N4,610P,A1-28-17MAY06

Lubrification et maintenance

ATTENTION: Ne pas nettoyer, lubrifier ni régler la machine pendant son déplacement.

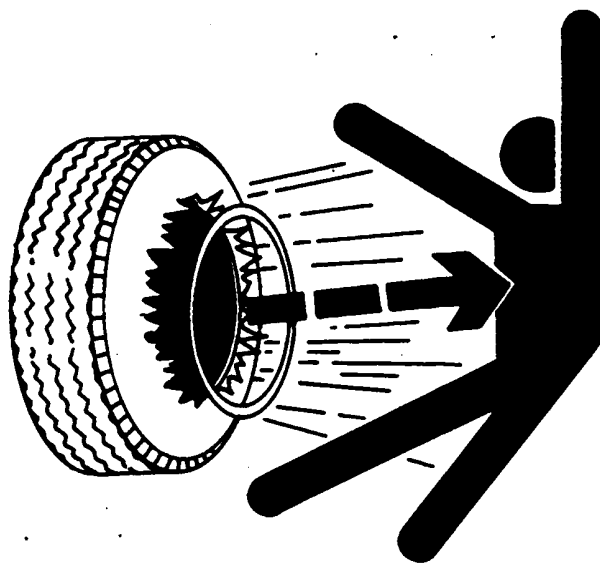
IMPORTANT: La périodicité d'entretien recommandée est basée sur des conditions normales. Des conditions difficiles ou inhabituelles peuvent exiger une lubrification plus fréquente.

Effectuer les lubrifications et entretiens décrits dans cette section au début et à la fin de la saison.

Nettoyer les graisseurs avant d'utiliser le pistolet à graisse. Remplacer immédiatement les graisseurs perdus ou cassés. Si un graisseur neuf ne prend pas la graisse, le retirer et regarder si les pièces adjacentes ne sont pas défectueuses.

AG,OUO6017,1311-28-24SEP99

Monter les pneus avec précaution



TS211—UN—15APR13

ATTENTION: 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.

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

DX,RIM1-28-27OCT08

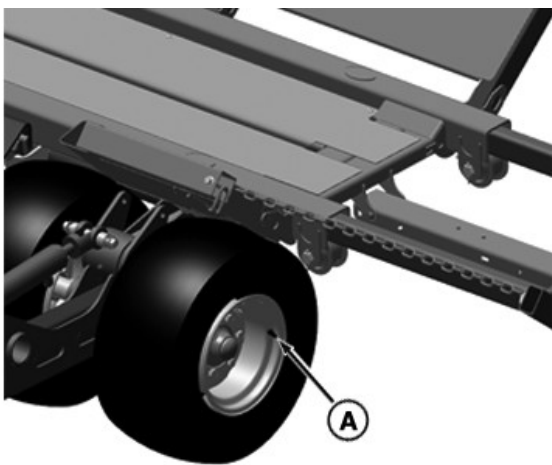
Prévention des incendies

Empêcher les corps étrangers (récolte, menue paille, ficelle) de s'accumuler sur la machine près des endroits potentiellement chauds, tels que les roulements. Retirer ces corps étrangers lors des opérations d'entretien courantes.

Ne pas diriger de jet d'eau haute pression sur les roulements, sous peine de détérioration des joints.

AL61114,00003E6-28-22FEB18

Contrôle de la pression des pneus



A—Valve de pneu

PY30579—UN—12OCT16

Conserver la pression de gonflage des pneus requise.

Valeur prescrite

Pression de gonflage des
pneus—Pression. 30 psi (207 kPa; 2,1 bar)

NOTE: Pour les balles lourdes ou sur des pentes raides, maintenir la pression des pneus à 40 psi (275,79 kPa) (2,75 bar).

AL61114,00003E7-28-20FEB18

Réglage des chaînes d'éjection



PY45199—UN—11OCT18

A—Bras de transfert
X—Angle

1. Repérer la chaîne allant du ressort au bras de transfert

IMPORTANT: Régler la hauteur de flèche correcte avant de régler les chaînes. Recommencer la procédure de réglage des chaînes à chaque modification de la hauteur de la flèche.

NOTE: Les machines sortent de l'usine avec la chaîne de bras de transfert fixée sur le quatrième maillon. Ceci est un réglage initial et doit être vérifié au cours du réglage du bras de transfert.

- a. Ouvrir et verrouiller la porte de la presse à balles, puis observer l'angle du bras de transfert (A) par rapport au sol. Le contacteur de passage en mode manuel forcé doit être enfoncé car aucune balle ne se trouve dans la chambre.

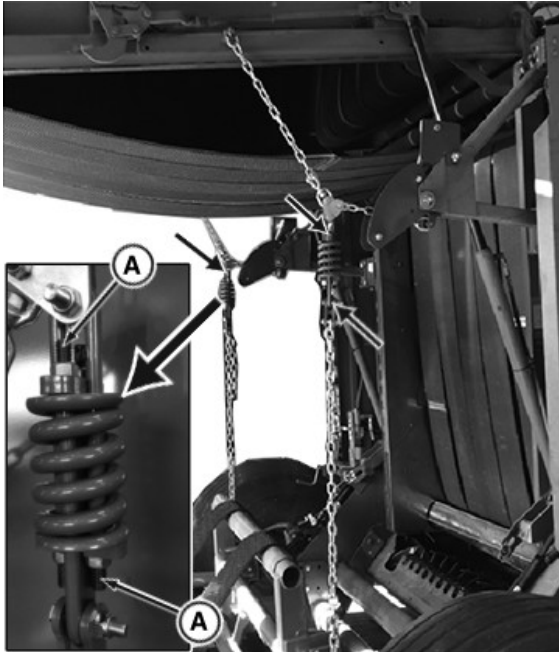
⚠ ATTENTION: Pendant le travail à l'intérieur ou autour de la presse à balles avec une porte ouverte, le levier de verrouillage de la porte doit être en position verrouillée. Se servir de ce dispositif de sécurité chaque fois que la porte est ouverte. Fermer la porte chaque fois que la machine doit être laissée sans surveillance.

- b. Pousser manuellement le bras de transfert (A)

jusqu'à un angle X (entre 60° et 75°) comme indiqué sur l'illustration.

- c. Dans cette position, ajuster une des chaînes afin qu'elle soit tendue, compter les maillons, puis ajuster la chaîne de l'autre côté à la même longueur. Le réglage s'effectue au niveau du boulon inférieur de la tringle en H.
- d. Sécuriser la longueur de chaîne excédentaire avec des attaches de câble.

NOTE: Ne pas couper les maillons excédentaires.



PY40991—UN—15JUN17

A—Boulons du ressort de compression

- e. Contrôler la tension des chaînes avec le bras de transfert en position relevée et ajuster la chaîne la plus lâche avec les boulons du ressort de compression (régler les boulons uniformément de chaque côté du ressort). S'assurer que la tension des chaînes est uniforme avec la porte en position entièrement relevée.

⚠ ATTENTION: NE PAS pénétrer dans la zone à l'avant du bras de transfert lorsque les deux chaînes d'éjection inférieures sont décrochées du bras de transfert.

2. Fermer la porte et vérifier que le bras de transfert est en bas, en position initiale. Si le bras de transfert n'est pas en position initiale, vérifier le bon réglage des chaînes supérieures et inférieures, ainsi que l'absence de blocage.

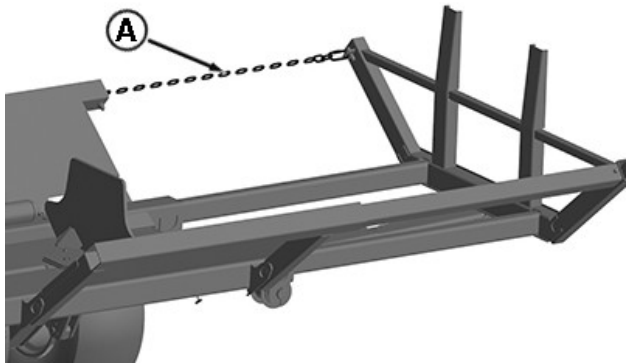
Il peut y avoir un peu de mou dans les chaînes avec le bras de transfert en position initiale. Toutefois, ceci n'affecte pas les performances de la machine, car le tendeur des chaînes supérieures absorbe ce mou

pendant les cycles d'ouverture et de fermeture de la porte.

IMPORTANT: Si le bras de transfert n'est pas en position initiale, le contacteur de détection de balle donne une fausse indication et peut causer le blocage d'une balle à l'avant du bras de transfert.

RD91939,00006BD-28-26OCT18

Contrôle des chaînes d'aile



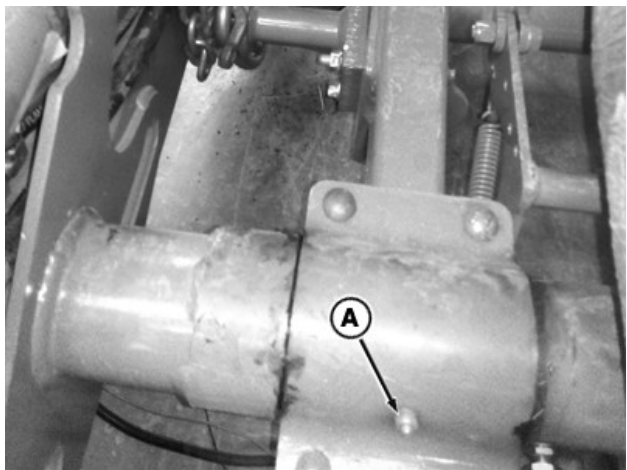
PY30960—UN—29OCT18

A—Chaîne

Contrôler l'usure et l'endommagement des chaînes (A).

AL61114,00003E9-28-20FEB18

Bras de transfert de graisse



PY30591—UN—20OCT16

A—Point de graissage

Garnir le graisseur sur le bras de transfert.

AL61114,00003EA-28-20FEB18

Lubrification du pivot à arc-boutement



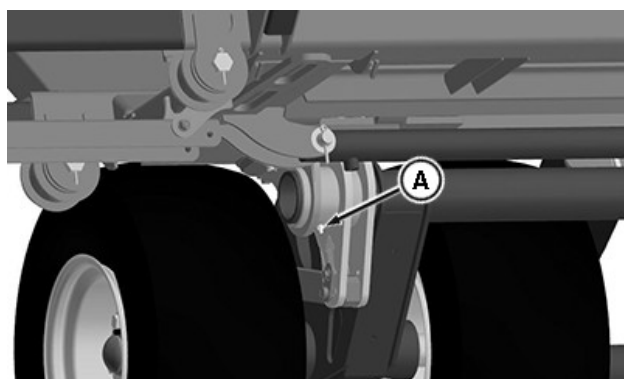
PY30968—UN—15NOV16

A—Point de graissage

Garnir le graisseur des pivots à arc-boutement (A).

AL61114,00003EB-28-20FEB18

Lubrification du pivot de chariot



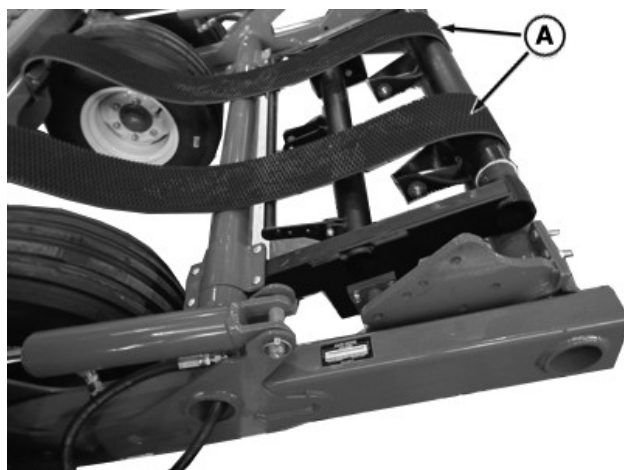
PY30957—UN—15NOV16

A—Point de graissage

Graisser les points de pivot (A) du chariot.

AL61114,00003EC-28-20FEB18

Inspection des courroies de transfert



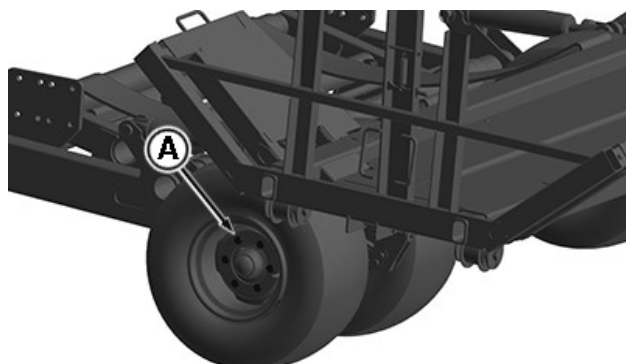
PY30598—UN—20OCT16

A—Courroies

Contrôler l'état des courroies (A) du bras de transfert (fissures, déchirures ou autres dommages).

AL61114,00003ED-28-20FEB18

Couple de serrage des roues du groupeur de balles



PY30966—UN—29OCT18

A—Boulons de roue (6 par roue)

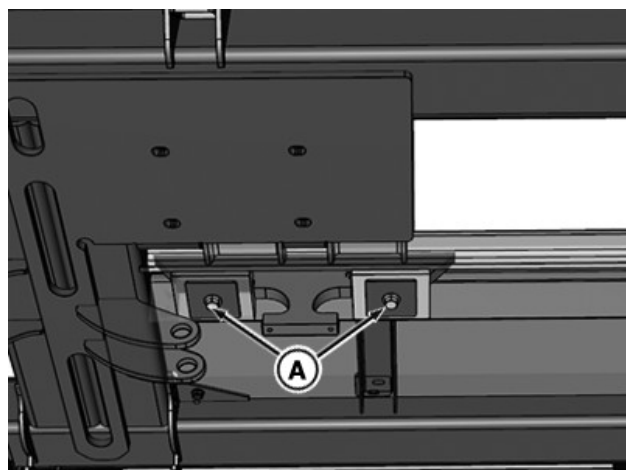
Les boulons de roue (A) doivent être serrés au couple prescrit.

Valeur prescrite

Boulons (A)—Couple de serrage 176 N·m (130 lb-ft)

AL61114,00003EE-28-20FEB18

Contrôle du raccord Poly Block du coulisseau



PY30596—UN—20OCT16

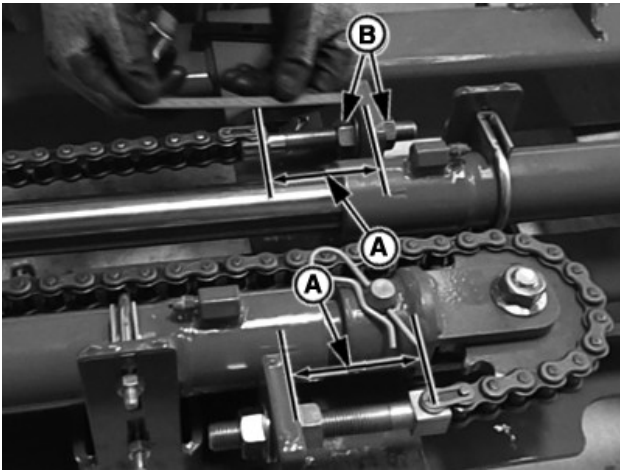
Vue de dessous du chariot

A—Vis

Le coulisseau doit pouvoir se déplacer librement, mais sans jeu excessif du joint près de la vis (A).

AL61114,00003EF-28-05NOV18

Contrôle de la chaîne du coulisseau



PY30600—UN—16MAR17

A—Extrémité de boulon
B—Écrou

Régler la tension de la chaîne à l'aide des écrous (B). La chaîne doit être réglée de sorte que le mou d'une extrémité à l'autre soit de 1 in au centre du groupeur.

NOTE: Maintenir la dimension (A):

Pour A420R = 55 mm

Pour A520R = 75 mm

HL70592,00009D7-28-05NOV18

Pannes et remèdes

Diagnostic du groupeur de balles

Symptôme	Problème	Solution
La porte ne s'ouvre pas complètement - Éjecter la balle	Le contacteur du bras de détection de balle ne s'active pas.	Contrôler l'entrefer du contacteur du bras de détection. Contrôler le faisceau, les axes et le connecteur.
	Défaillance du contacteur de position de porte.	Contrôler le montage et la tringlerie du contacteur de position de porte. Vérifier le faisceau, les axes et le connecteur. Régler le capteur de position de la porte sur le disque à cames.
	Balle coincée dans la chambre.	Former plusieurs balles de faible densité pour polir les tôles latérales de la presse à balles. Pour des consignes supplémentaires sur les pannes et remèdes, consulter le livret d'entretien de la presse à balles.
La porte ne se ferme pas - Le coulisseau s'est déjà déplacé	Contacteur du coulisseau défaillant / réglé	Contrôler l'état du contacteur du coulisseau. Remplacer selon le besoin. Régler correctement le contacteur du coulisseau.
La porte ne s'ouvre pas complètement - Vider la presse à balles	Le contacteur du bras de détection de balle ne s'active pas.	À l'aide du contacteur de passage en mode manuel forcé, effectuer un cycle avec la presse à balles vide pour les réglages et le diagnostic.
La porte s'ouvre complètement sans balle sur le bras de transfert	Vanne de pause de porte défaillante.	Contrôler le relais, les connecteurs, les axes et le faisceau de la vanne de pause de porte. Contrôler la bobine de la vanne Nettoyer et inspecter la soupape à cartouche.
	Pas d'alimentation au faisceau du groupeur.	Contrôler les connexions du faisceau du groupeur au niveau de la flèche et à la sortie de balle de la presse à balles. S'assurer que la connexion est solide. Contrôler le branchement correct du faisceau du groupeur sur la prise de courant auxiliaire du tracteur.
	Contacteur de passage en mode manuel forcé toujours activé.	Contrôler l'état du contacteur de passage en mode manuel forcé. Fixer fermement le contacteur dans la cabine de sorte qu'il ne soit ni pincé, ni écrasé ni activé pendant le fonctionnement normal. Contrôler le relais, les connecteurs, les axes et le faisceau de la vanne de pause de porte.
	Le contacteur du bras de détection de balle n'est pas réglé correctement.	Contrôler le réglage du capteur du bras de détection, sans balle sur le bras de transfert. Contrôler l'endommagement ou la déformation du bras de détection.
	Défaillance du ressort du bras de détection de balles.	Le remplacer s'il est endommagé ou cassé.
	Des débris sous le bras de transfert empêchent le fonctionnement du bras de détection.	Éliminer les débris avec la porte ouverte, refermer ensuite la porte et s'assurer que le bras de transfert est en position initiale.

Symptôme	Problème	Solution
La balle n'est pas transférée sur le chariot	Chaîne de transfert cassée.	Contrôler l'état et le fonctionnement de la chaîne, des bielles et des axes. Remplacer tout composant défaillant ou usé.
	Vitesse de la porte trop lente.	Augmenter le débit du distributeur auxiliaire dans le circuit actionnant la porte. Pour la procédure de réglage, voir le livret d'entretien de la presse à balles rondes.
	Mauvais réglage des chaînes du bras de transfert.	Pour les réglages corrects, se reporter à la section Préparation du groupeur.
	Angle trop grand entre la presse à balles et le	Sortir la presse à balles du creux de sorte que le

Pannes et remèdes

Symptôme	Problème	Solution
	groupeur. La presse à balles est dans un creux ou en bas d'une colline escarpée de sorte qu'un "V" significatif se forme entre les deux.	groupeur soit plus horizontal par rapport à l'assiette de la presse à balles.
	Défaillance de la courroie de transfert.	Inspecter et remplacer la courroie si elle est déchirée, détendue ou endommagée d'une quelconque autre manière.
	Le tracteur et la presse à balles sont sur une pente trop raide.	Amener la presse à balles sur une colline moins pentue ou l'orienter latéralement plutôt de longitudinalement.
		Changer le réglage du bras d'amortisseur pour des balles légères. Voir la section Fonctionnement du groupeur de balles.
	Le tube en plastique du bras de transfert ne tourne pas sous les courroies pendant le transfert.	Contrôler l'état du tube (dommages, fissures). Voir si une accumulation de débris s'est formée entre le tube en plastique et le tube en acier. Si nécessaire, nettoyer les débris à l'air comprimé ou avec de l'eau sous haute pression - NE PAS LUBRIFIER ni avec de la graisse, ni avec de l'huile.
	L'amortisseur n'est pas réglé correctement pour les balles légères.	Pour les réglages appropriés, se reporter à Réglage du bras d'amortisseur dans la section Fonctionnement de la machine.
Le coulisseau ne change pas de sens automatiquement	Balle derrière le bras de transfert.	Voir Retrait d'une balle derrière le bras de transfert, dans la section Fonctionnement du groupeur de balles.
	Problème de contacteur de changement de sens.	Contrôler l'état du contacteur de changement de sens.
		Lever complètement la porte pour contrôler le réglage du contacteur de changement de sens sur l'onglet de la porte.
	Défaillance du contacteur du coulisseau.	Déplacer le coulisseau d'un bout à l'autre de sa course et contrôler le réglage du contacteur du coulisseau. Contrôler le jalon sur le pignon du vérin et voir s'il est courbé ou manquant.
La balle ne glisse pas sur le chariot	La balle est surdimensionnée.	Réduire la taille de la balle (se reporter au livret d'entretien de la presse à balles rondes).
	Les courroies retiennent la balle avec la porte complètement ouverte.	Installer un rouleau tendeur auxiliaire. Régler la hauteur de la flèche de la presse à balles. Réduire la taille de la balle. (Se reporter au livret d'entretien de la presse à balles rondes). Contrôler le rouleau tendeur auxiliaire existant. Insérer le rouleau tendeur auxiliaire dans le trou arrière du bras. (voir la section 15-7). Régler la hauteur de la flèche de la presse à balles. Réduire la taille de la balle. (Se reporter au livret d'entretien de la presse à balles rondes).
	Grippage de la palette de coulisseau.	Contrôler les cales en V en polystyrène et les régler pour prévenir le grippage de la rainure de guidage.
		Contrôler le réglage de la chaîne du coulisseau. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Chaînes des bras de transfert de réception de balle.	Contrôler la barre d'arrêt en pente et rechercher des ressorts et pivots cassés ou du grippage.
		Contrôler le réglage des bras triangulaires et de la chaîne de transfert. Contrôler l'endommagement des chaînes du bras de transfert ou le rendement.

Symptôme	Problème	Solution
Si la porte est ouverte et la prise de force engagée, les courroies s'entrecroisent ou se retournent sur les rouleaux.	Mou de la courroie insuffisant.	Amener le rouleau tendeur auxiliaire vers l'avant pour augmenter le mou de la courroie.
	Rouleaux d'entraînement de courroie collants et agrippants.	Désengager la prise de force avant d'éjecter la balle. Appliquer de l'huile sèche ou du talc sur les rouleaux de la presse à balles rondes.
	Réglage incorrect pour la taille de balle.	Régler les bras tendeurs auxiliaires selon la taille de balle souhaitée.

Symptôme	Problème	Solution
Balles endommagées par le filet lors du coulissement	Les courroies retiennent la balle avec la porte complètement ouverte.	Installer un rouleau tendeur auxiliaire. Régler la hauteur de la flèche de la presse à balles. Réduire la taille de la balle. (Voir le livret d'entretien de la presse à balles rondes) Contrôler le rouleau tendeur auxiliaire existant. Insérer le rouleau tendeur auxiliaire dans le trou arrière du bras. (voir la section 15-7). Régler la hauteur de la flèche de la presse à balles. Réduire la taille de la balle. (Se reporter au livret d'entretien de la presse à balles rondes).
	Enroulement du filet sur les tubes du châssis.	Contrôler le châssis et la nacelle du chariot à la recherche de rugosités, d'éclaboussures de soudage ou de tout autre élément susceptible d'accrocher le filet. Meuler ou limer ces zones pour permettre au filet de passer librement.
	Balle accrochée par la palette de coulisseau.	Contrôler les contacteurs de coulissement et les régler si nécessaire.
		Contrôler le circuit hydraulique du coulisseau.
		Contrôler la plaque du coulisseau à la recherche de rebords courbés ou d'arêtes vives.
	La balle s'accroche dans la châssis du chariot.	Contrôler le réglage de la chaîne du coulisseau. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
		Contrôler la barre d'arrêt en pente et rechercher des ressorts et pivots cassés ou du grippage.
Balle endommagée par le filet lors du bennage	Bennage des balles en virage rapide.	Contrôler le réglage des bras triangulaires et de la chaîne de transfert.
		Réduire la taille de la balle.
		Calibrer le capteur de taille de balle de la presse à balles.
	Balles molles sur les côtés.	Réduire la vitesse pendant le bennage dans un virage serré. Contrôler le rouleau tendeur auxiliaire existant. Insérer le rouleau tendeur auxiliaire dans le trou arrière du bras. Voir la section 15-7. Régler la hauteur de la flèche de la presse à balles. Réduire la taille de la balle (voir le livret d'entretien de la presse à balles).
		À la place, benner les balles en ligne droite.
		Tourner moins agressivement lors du bennage de balles en mouvement.
	Balles molles sur les côtés.	Pour la préparation correcte des andains et pour les techniques de tissage de la presse à balles permettant la formation de balles dures sur les côtés, se reporter au livret d'entretien de la presse à balles rondes.
	Enroulement du filet sur les tubes du châssis.	Contrôler le châssis et la nacelle du chariot à la recherche de rugosités, d'éclaboussures de

Pannes et remèdes

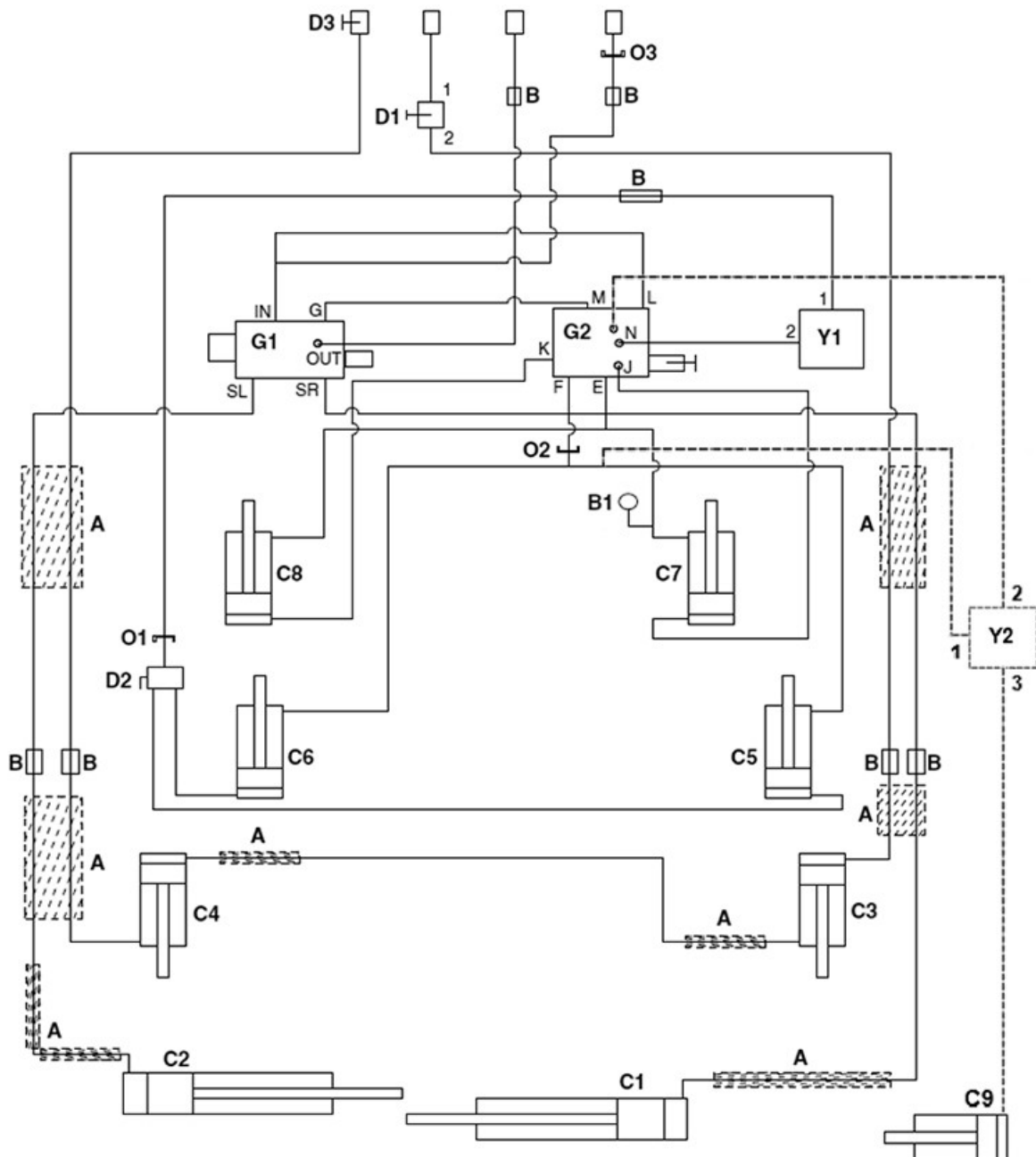
Symptôme	Problème	Solution
		soudage ou de tout autre élément susceptible d'accrocher le filet. Meuler ou limer ces zones pour permettre au filet de passer librement.
Le chariot ne benne pas les balles	Vérin de bennage désynchronisé.	Sur le tracteur, actionner le distributeur auxiliaire de bennage du chariot dans la position "montée" pendant 60 secondes pour resynchroniser les vérins et purger l'air du circuit.
	Grippage de la tringlerie de bennage.	Lubrifier les pivots. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. Contrôler les barres de traction à la recherche de grippage ou d'axes défectueux.
Le chariot ne se lève pas	Réglage incorrect de la soupape à pointeau.	Régler la soupape à pointeau située sur la flèche de la presse à balles pour commander la vitesse de bennage. Tourner dans le sens antihoraire pour augmenter la vitesse et dans le sens horaire pour la réduire.
		Régler le débit du distributeur auxiliaire du tracteur pour commander la vitesse de levage du chariot. La vitesse de montée varie proportionnellement au débit. Consulter le livret d'entretien du tracteur.
	La soupape à pointeau n'est pas correctement connectée aux vérins de bennage.	Contrôler l'acheminement du flexible au niveau du crochet. Se reporter aux Instructions pré-livraison.
	La soupape à pointeau est bouchée par des débris.	Déposer et nettoyer la soupape à pointeau ou la remplacer selon le besoin.

Symptôme	Problème	Solution
Le coulisseau bouge pendant la formation de la balle ou de la fermeture de la porte	Problème de contacteur de changement de sens.	Contrôler le montage et le faisceau du contacteur de changement de sens.
		Contrôler le réglage de la plaque de contact du contacteur de changement de sens sur la porte.
	Problème du contacteur du coulisseau.	Contrôler la fixation et le câblage/les connexions des contacteurs du coulisseau.
		Contrôler le réglage du contacteur du coulisseau sur la plaque de contact, à fond à gauche et à fond à droite.
Le bras de transfert ne retourne pas en position initiale	Des débris sous le bras de transfert l'empêchent de descendre.	Éliminer les débris avec la porte ouverte, refermer ensuite la porte et s'assurer que le bras de transfert est en position initiale.
	Ressort de rappel cassé.	Inspecter les ressorts et les remplacer au besoin.
	Pivots incorrectement lubrifiés.	Pompe pleine de graisse. Voir les sections Lubrification et entretiens périodiques.
		Si nécessaire, démonter la coque et appliquer une épaisse couche de graisse au molybdène sur le tube et les moitiés de coque, puis remonter.
La balle se coince entre le bras de transfert et la chambre à balles.	Diamètre de balle trop grand.	Réduire la taille de la balle.
	L'attelage de la presse à balles n'est pas réglé correctement.	Se reporter au livret d'entretien de la presse à balles rondes.
	Mauvais réglage des chaînes du bras de transfert.	Contrôler le réglage des chaînes.
	Le contacteur du bras de détection de balle n'est pas réglé correctement.	Contrôler le réglage du capteur du bras de détection, sans balle sur le bras de transfert.
		Contrôler l'endommagement ou la déformation du bras de détection.
Ailes difficiles à étendre et à rétracter	Tubes de châssis d'aile courbés.	Contrôler la droiture du tube télescopique arrière supérieur. Le redresser ou le remplacer si nécessaire.
		Contrôler la droiture des tubes de support de l'aile. Les redresser ou les remplacer si nécessaire.
	Roulements de tube de support d'aile défectueux.	Contrôler et remplacer les roulements selon besoin.

Symptôme	Problème	Solution
	Tubes remplis de débris.	Déposer l'aile et nettoyer le tube à l'air comprimé ou à l'eau sous haute pression. NE PAS lubrifier à l'huile.
	Tringlerie de verrouillage d'aile courbée ou grippée.	Contrôler l'absence d'usure ou de détériorations sur la tringlerie de verrouillage d'aile. Remettre en état ou remplacer les composants selon le besoin.
		Inspecter le mécanisme de verrouillage d'extension.

HL70592.0000859-28-11SEP18

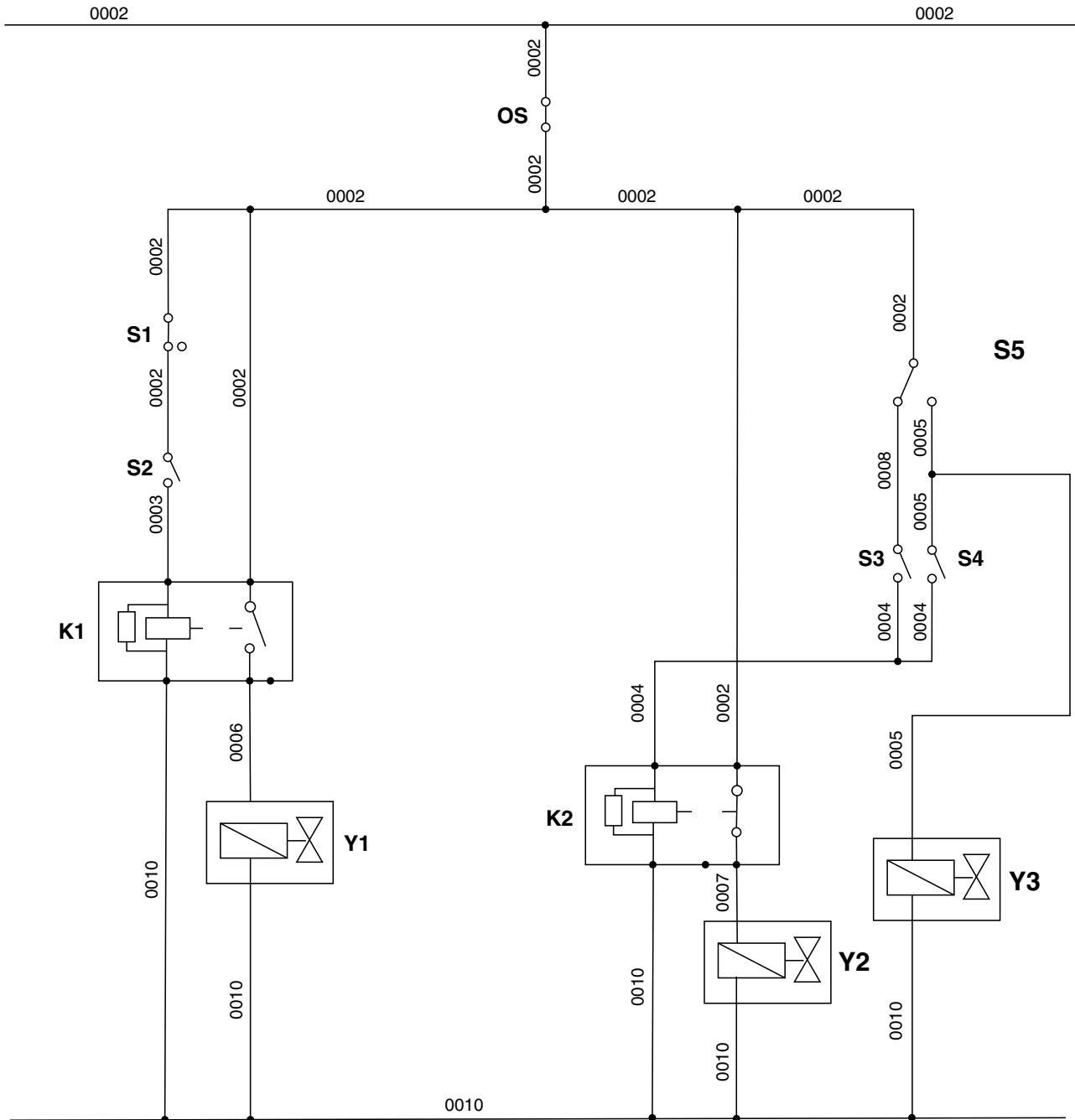
Presse à balles avec schéma hydraulique de le groupeur (ramasseur MegaWide™ Plus)



A—Protection de flexible
B—Raccord union (7)
B1—Manomètre
C1—Vérin de coulisseau droit du groupeur
C2—Vérin de coulisseau gauche du groupeur
C3—Vérin de bennage droit du groupeur
C4—Vérin de bennage gauche du groupeur
C5—Vérin droit de porte de presse à balles
C6—Vérin gauche de porte de presse à balles
C7—Vérin tendeur de presse à balles droit
C8—Vérin tendeur de presse à balles gauche
C9—Troisième vérin d'embrayage de rouleau d'entraînement
(HC² uniquement)

D1—Soupape à pointeau
D2—Vanne de verrouillage de la porte
D3—Vanne de verrouillage du chariot
G1—Vanne de coulisseau et de porte
G2—Vanne de collecteur de presse à balles
O1—Orifice de vanne de verrouillage de la porte
O2—Orifice de vanne du collecteur
O3—Orifice
Y1—Soupape d'éjection
Y2—Troisième distributeur de rouleau d'entraînement (HC)²
uniquement)

Schéma électrique du faisceau



APY11545—UN—08OCT18

OS—Contacteur de passage en mode manuel forcé
 S1—Contacteur de porte, normalement fermé
 S2—Contacteur d'éjection, normalement ouvert
 S3—Contacteur du coulisseau gauche, normalement ouvert
 S4—Contacteur de coulisseau droit, normalement ouvert
 S5—Atténuateur d'intensité lumineuse

K1—Relais d'éjection
 K2—Relais de porte
 Y1—Solénoïde d'éjection
 Y2—Solénoïde de porte
 Y3—Solénoïde de coulisseau

RD91939,00006C9-28-08OCT18

Remisage

Remisage du groupeur de balles en fin de saison

1. Amener le groupeur de balles dans un endroit sec. Si le groupeur de balles doit être remis à l'extérieur, il est possible de prolonger la vie utile des courroies en les recouvrant ou en les déposant pour les protéger des rayons du soleil et des effets de l'ozone.
2. Nettoyer le groupeur de balles. Les saletés et débris retiennent l'humidité et favorisent la formation de rouille.
3. Huiler légèrement toutes les articulations et pièces de tringlerie.
4. Lubrifier soigneusement le groupeur de balles. (Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.)
5. Repeindre les pièces dont la peinture est abîmée.
6. Nettoyer toutes les chaînes à rouleaux au gazole. Les sécher soigneusement puis les enduire d'huile épaisse.
7. Placer des cales sous le châssis du groupeur de balles pour que la charge ne repose pas sur les pneus. NE PAS DÉGONFLER LES PNEUS. S'ils sont exposés, les couvrir pour les protéger de la lumière, de la graisse et de l'huile.
8. Établir la liste des pièces à remplacer et les commander.

AL61114,000043B-28-12MAR18

Remise en service du groupeur de balles en début de saison

1. Lubrifier l'ensemble de la machine. (Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.)
2. Vérifier la pression des pneus.
3. Serrer toute la boulonnerie.
4. Lire le livret d'entretien et vérifier les réglages.
5. Brancher les circuits hydrauliques de la ramasseuse-presse et du groupeur sur celui du tracteur et mettre sous pression le circuit de bennage du chariot en position de montée afin de rephaser les vérins après la saison morte.

Sur le tracteur, actionner pendant 60 secondes le distributeur auxiliaire de bennage du chariot dans la position MONTÉE pour re-phaser les vérins.
6. Actionner plusieurs fois toutes les fonctions de la ramasseuse-presse et du groupeur pour s'assurer de leur fonctionnement correct avant d'aller dans le champ. Maintenir la pression en fin de course pour toutes les fonctions pendant plusieurs secondes afin de purger tout l'air du circuit.

AL61114,000043C-28-12MAR18

Caractéristiques

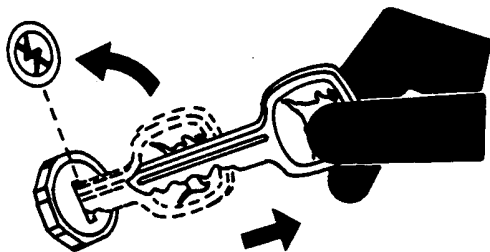
Caractéristiques du groupeur de balles

Spécification	Modèle	
Identification du modèle	A420R {4 ft (1,21 m)}	A520R {5 ft (1,52 m)}
Compatibilité de la presse à balles	Modèles 467, 468SS, 468, 469, 469P, 469SS	Modèles 567, 568SS, 568, 569, 569P, 569SS
	MegaWide™ ramasseur, pneus 21,5 L x 16,1, bras triangulaires requis	
Compatibilité des tracteurs	Pour presse à balles 4', tracteurs 75 ch / presse à balles 5', tracteurs 85 ch, 3 distributeurs auxiliaires arrière	
Manutention des balles	Balles 23 in (584,2 mm) à 72 in (1828,8 mm)	
Poids de la balle	2500 lb max (1133,98 kg)	
Écartement des balles (max)	228 mm (8,97 in)	
Dimensions		
Longueur (groupeur + presse à balles, à partir de l'attelage)	5500 mm (216,53 in)	
Hauteur	1250 mm (49,21 in)	
Largeur (de travail)	4,18 m (13,71 ft)	5,4 m (17,71 ft)
Largeur (de transport)	2,93 m (9,61 ft)	3,35 m (10,99 ft)
Garde au sol	250 mm (9,84 in)	
Capacité pondérale		
Capacité pondérale du chariot	6000 lb (2500 lb max sur l'aile); 2721,55 kg (1133,98 kg max sur l'aile)	
Poids d'expédition	1025 kg (2259,73 lb)	1170 kg (2579,40 lb)
Poids (à pleine charge)	1135 kg (2502,24 lb)	1229 kg (2709,48 lb)
Installation électrique		
Tension du circuit électrique	12 volts (courant continu)	
Circuit hydraulique		
Débit hydraulique (minimum)	22,7-24,6 L/min (5.99-6.49 gal/min)	
Pression hydraulique (max)	2750 psi (193,34 kg/cm²)	
Plage de température de fonctionnement hydraulique	0°C - 100°C (32°F - 212°F)	
Température de remisage minimale	-40°C (-40°F)	
Roues et pneus		
Pneus	Indice de robustesse 12; 26 x 12 x 12; pneus agricole à profile plat	
Pression de pneu (fonctionnelle)	30 psi (2,10 kg/cm²)	

MegaWide est une marque commerciale de Deere & Company

RD91939,00006E5-28-29OCT18

Remiser les machines en toute sécurité



1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remiseée:
 - 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 remiseée à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
 4. Lorsque la machine est remiseée 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

Conserver les titres de propriété



TS1680—UN—09DEC03

1. Tenir à jour un inventaire répertoriant toutes les machines et tous les numéros de série des composants. Conserver cette liste dans un lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute falsification aux forces de police et commander des plaquettes de rechange.
3. Les mesures suivantes peuvent également être prises:
 - Marquer les machines d'un numéro d'identification personnel.
 - Prendre des clichés couleur de chaque machine, sous différents angles.

DX, SECURE1-28-18NOV03

Enregistrement du n° de série du groupeur

La plaque constructeur (A) est sur la gauche du châssis principal du groupeur. Noter le n° de série et la date d'achat.



PY30568—UN—19MAY17

Plaque constructeur du groupeur de balles

A—Plaque constructeur

Numéro de série														
N° de série:														

Date d'achat	
Date:	

AL61114,00003B3-28-20FEB18

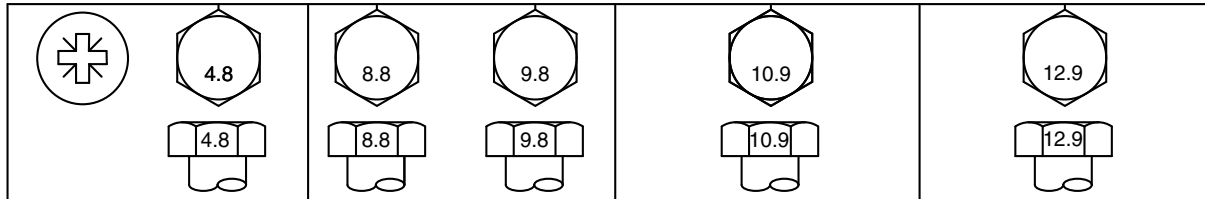
Description de la plaque constructeur

Position	Utilisation	Exemple
1 - 3	Code d'usine	1P0
4 - 8	Modèle	A520R
9	Configuration	X
10	Année de fabrication	H
11	Année-modèle	H
12 - 17	Numéro de fabrication séquentiel	000001



P18451—UN—19SEP18
RD91939,00006E7-28-09NOV18

Couples de serrage pour boulonnerie métrique



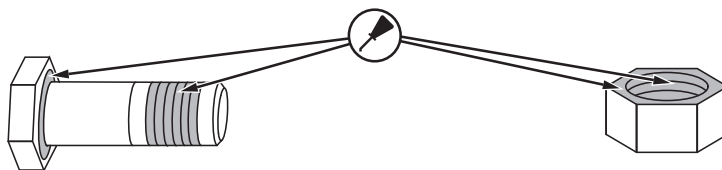
TS1742—UN—31MAY18

Taille de la boulonnerie	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	31.9	3,9	34.5	6,7	59.3	7,3	64.6	9,8	86.7	10,8	95.6	11,5	102	12,6	112
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8,6	76.1	9,4	83.2	16,2	143	17,6	156	23,8	17.6	25,9	19.1	27,8	20.5	30,3	22.3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13.6	31,9	23.5	34,7	25.6	46,8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Les valeurs nominales de couple de serrage ne s'appliquent qu'avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.
Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.
Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.

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

- S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.



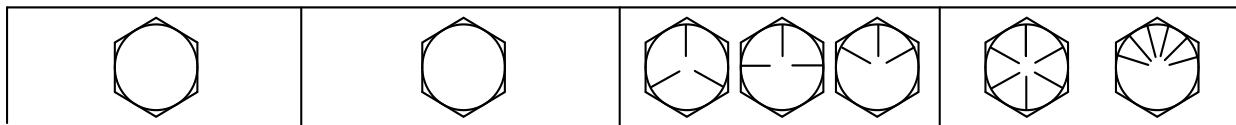
TS1741—UN—22MAY18

^aLes valeurs des colonnes "Tête hexagonale" se rapportent aux vis à tête hexagonale conformes aux normes ISO 4014 et ISO 4017, aux vis à tête creuse conformes à la norme ISO 4162, ainsi qu'aux écrous conformes à la norme ISO 4032.

^bLes valeurs des colonnes "Embase" se rapportent aux éléments de fixation hexagonaux à embase satisfaisant à la spécification B18.2.3.9M de l'ASME, ou à la norme ISO 4161 ou EN 1665.

DX, TORQ2-28-30MAY18

Couples de serrage pour boulonnerie US



TS1671—UN—01MAY03

Taille de la boulonnerie	Classe SAE 1 ^a				Classe SAE 2 ^b				Classe SAE 5, 5.1 ou 5.2				Classe SAE 8 ou 8.2			
	Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
1/4	3,1	27.3	3,2	28.4	5,1	45.5	5,3	47.3	7,9	70.2	8,3	73.1	11,2	99.2	11,6	103
													N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
5/16	6,1	54.1	6,5	57.7	10,2	90.2	10,9	96.2	15,7	139	16,8	149	22,2	16.4	23,7	17.5
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft				
3/8	10,5	93.6	11,5	102	17,6	156	19,2	170	27,3	20.1	29,7	21.9	38,5	28.4	41,9	30.9
					N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
7/16	16,7	148	18,4	163	27,8	20.5	30,6	22.6	43	31.7	47,3	34.9	60,6	44.7	66,8	49.3
	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft												
1/2	25,9	19.1	28,2	20.8	43,1	31.8	47	34.7	66,6	49.1	72,8	53.7	94	69.3	103	75.8
9/16	36,7	27.1	40,5	29.9	61,1	45.1	67,5	49.8	94,6	69.8	104	77	134	98.5	148	109
5/8	51	37.6	55,9	41.2	85	62.7	93,1	68.7	131	96.9	144	106	186	137	203	150
3/4	89,5	66	98	72.3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

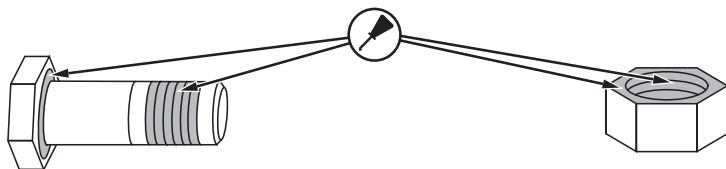
Les valeurs nominales de couple de serrage ne s'appliquent qu'avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.

Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.

Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.

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

- S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.



TS1741—UN—22MAY18

^aLa classe 1 concerne les vis six-pans d'une longueur supérieure à 152 mm (6 in) et les autres types de boulons et vis de quelque longueur que ce soit.

^bLa classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in).

^cLes valeurs des colonnes "Tête hexagonale" se rapportent aux vis à tête hexagonale conformes aux normes ISO 4014 et ISO 4017, aux vis à tête creuse conformes à la norme ISO 4162, ainsi qu'aux écrous conformes à la norme ISO 4032.

^dLes valeurs des colonnes "Embase" se rapportent aux éléments de fixation hexagonaux à embase satisfaisant à la spécification B18.2.3.9M de l'ASME, ou à la norme ISO 4161 ou EN 1665.

Recommandations pour l'entretien des connecteurs à sièges coniques à 30° et évasés à 37°



T6234AC—UN—15APR13

1. Inspecter l'évasement et le siège de l'évasement. Il faut qu'ils soient exempts de saletés et de défauts évidents.
2. Les défauts d'évasement de tuyau ne peuvent pas être réparés. Le serrage excessif d'un raccord évasé défectueux n'empêche pas les fuites.
3. Aligner le tuyau avec le raccord avant de tenter d'engager l'écrou.
4. Lubrifier les filetages mâles avec du fluide hydraulique ou de la vaseline.
5. Positionner les raccords coudés et les serrer à la main.
6. Serrer le raccord ou l'écrou au couple indiqué dans le tableau. Veiller à ne pas tordre les flexibles lors du serrage des raccords.

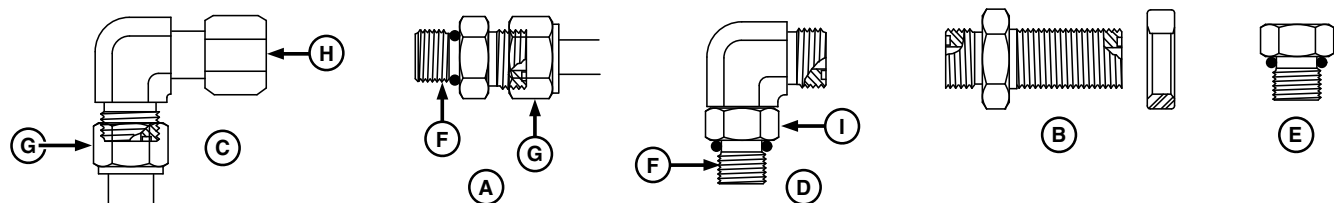
Écrou tournant de flexible/tube évasé de 37°			
Taille du filetage	Dimension écrou tournant hex. ^a	Couple de serrage de l'écrou tournant ^b	
2-1/2-12	2-7/8	245	181

^aLes tailles de l'écrou hexagonal peuvent varier selon le fabricant.^bLa tolérance de couple de serrage de l'ensemble est de +25%, moins 0% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

RD91939,00006A2-28-04SEP18

Écrou tournant de flexible/tube évasé de 37°			
Taille du filetage	Dimension écrou tournant hex. ^a	Couple de serrage de l'écrou tournant ^b	
in	in	N·m	lbf ft
3/8-24	1/2	11	8
7/16-20	9/16	15	11
1/2-20	5/8	19	14
9/16-18	11/16	24	18
3/4-16	7/8	49	36
7/8-14	1	77	57
1-1/16-12	1 -1/4	107	79
1-3/16-12	1-3/8	127	94
1-5/16-12	1-1/2	147	108
1-5/8-12	2	172	127
1-7/8-12	2-1/4	215	159

Tableau des couples de serrage des raccords à bossage à joint torique



N79757—UN—13FEB08

A—Goujon droit et écrou de tube
 B—Raccord-union et écrou de blocage de tablier
 C—Raccord orientable coudé à 90° et écrou de tube
 D—Raccord coudé à 90° à goujon réglable
 E—Bouchon d'orifice

F—Extrémité de goujon
 G—Écrou de tube
 H—Écrou orientable
 I—Écrou de blocage

Couples de serrage pour raccords à anneau coulissant et joint torique à extrémité de goujon (boulonnerie US)—Pressions standard (inférieures à 27,6 MPa [4 000 PSI])													
Diamètre extérieur nominal de conduite Diamètre intérieur de flexible				Joint torique mécanique/ Écrou tournant à tube			Couple de serrage du contre-écrou de tablier ^a		Joint torique droit, réglable et extrémités de goujon du bouchon de l'orifice externe ^a				
Dia- mètre ext. de tuyau (uni- tés métri- ques)	Diamètre ext. de tuyau (unités US)			Filetage Taille	Dimen- sion écrou tour- nant hex. ^b	Couple de serrage pour écrou à tube et écrou tournan- t ^a	Dimen- sion contre- écrou hex.	Couple de contre- écrou	Taille du filetage	Droit Taille hexago- nale ^c	Ajuster la taille hexago- nale de l'écrou de blocage	Acier ou Fonte grise Couple de serrage	Alumi- nium ou Laiton Couple de serra- ge ^d
mm	Mo- dule (chi- ffre apr- ès le tiret)	in	mm	in	in	N·m (lb·ft)	in	N·m (lb·ft)	in	in	in	N·m (lb·ft)	N·m (lb·ft)
5	-3	0.188	4,78	3/8-24	1/2	11 (8)	1/2	16 (12)	3/8-24	5/8	9/16	12 (9)	8 (6)
6	-4	0.250	6,35	7/16-20	9/16	15 (11)	9/16	23 (17)	7/16-20	5/8	5/8	16 (12)	11 (8)
8	-5	0.312	7,92	1/2-20	5/8	19 (14)	5/8	23 (17)	1/2-20	3/4	11/16	24 (18)	16 (12)
10	-6	0.375	9,53	9/16-18	11/16	31 (23)	11/16	31 (23)	9/16-18	3/4	3/4	37 (27)	25 (18)
12	-8	0.500	12,70	3/4-16	7/8	49 (36)	7/8	59 (43)	3/4-16	7/8	15/16	50 (37)	33 (25)
16	-10	0.625	15,88	7/8-14	1	77 (57)	1	125 (92)	7/8-14	1-1/16	1-1/16	69 (51)	46 (34)
20	-12	0.750	19,05	1-1/16-12	1-1/4	107 (79)	1-1/4	156 (115)	1-1/16-12	1-1/4	1-3/8	102 (75)	68 (50)
22	-14	0.875	22,23	1-3/16-12	1-3/8	127 (94)	1-3/8	171 (126)	1-3/16-12	1-3/8	1-1/2	122 (90)	81 (60)
25	-16	1.000	25,40	1-5/16-12	1-1/2	147 (108)	1-1/2	174 (128)	1-5/16-12	1-1/2	1-5/8	142 (105)	95 (70)
32	-20	1.25	31,75	1-5/8-12	2	172 (127)	2	204 (151)	1-5/8-12	1-3/4	1-7/8	190 (140)	127 (93)
38	-24	1.50	38,10	1-7/8-12	2-1/4	215 (159)	2-1/4	255 (188)	1-7/8-12	2-1/8	2-1/8	217 (160)	145 (107)

Caractéristiques

50,8	-32	2,000	50,80	2-1/2-12	2-7/8	245 (181)	2-7/8	394 (291)	2-1/2-12	2-3/4	2-3/4	311 (229)	207 (153)
------	-----	-------	-------	----------	-------	--------------	-------	--------------	----------	-------	-------	--------------	--------------

^aLa tolérance de couple de serrage de l'ensemble est de +25% et moins 0% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire

^bLes tailles de l'écrou hexagonal tournant peuvent varier selon le fabricant

^cLes tailles de clé hexagonale droite listées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent être différentes de celles du bouchon correspondant de même filetage.

^dCes couples ont été établis avec les connecteurs plaqués en acier en aluminium et laiton. Voir la section 6.1 pour d'autres applications.

NOTE: La tolérance de couple de serrage est de $\pm 10\%$.

RD91939,00006C8-28-18SEP18

Index

B		en rotation 00-3
Balles cylindriques		Sécurité de l'entretien 00-6
Sécurité de manutention	00-2	Sécurité, attention aux fuites de liquides sous pression
C		Attention aux fuites de liquides sous pression 00-7
Couples de serrage		Sécurité, lubrifiants 50-2
Raccord de bossage à joint torique	80-6	
Couples de serrage pour boulonnerie		
Boulonnerie US	80-4	
Métrique	80-3	
Couples de serrage pour boulonnerie métrique	80-3	
Couples de serrage pour boulonnerie US	80-4	
E		
Entretien—Ramasseuse-presse		
Respect des procédures d'entretien	40-1	
G		
Graisse au bisulfure de molybdène	50-2	
H		
Hydraulique		
Raccord		
Bossage à joint torique.....	80-6	
I		
Incendie		
Prévention	50-5	
L		
Lubrifiants, sécurité	50-2	
Lubrification et maintenance	50-3	
P		
Pannes et remèdes		
Circuit hydraulique	60-1	
Prévention des incendies	50-5	
Procédures de transport	00-6, 30-1	
R		
Raccords, recommandations pour l'entretien		
Siège évasé et conique	80-5	
Remisage		
Début de saison	70-1	
Fin de saison	70-1	
Respect des procédures d'entretien	40-1	
S		
S.A.V.		
Zone d'entretien, propreté	50-2	
Sécurité		
Rester à l'écart des arbres de transmission		

John Deere vous aide à faire votre travail

Informations techniques

Il est possible de se procurer de la documentation technique auprès de John Deere. Les publications sont disponibles en format imprimé ou CD-ROM.

Les commandes peuvent être effectuées de la manière suivante:

- En consultant la librairie d'informations techniques John Deere: **www.JohnDeere.com/TechInfoStore**
- En appelant le 1-800-522-7448.
- En s'adressant au concessionnaire John Deere.

La documentation disponible comprend:



TS189—UN—17JAN89

CATALOGUES PIÈCES. Ils fournissent la liste des pièces détachées disponibles pour la machine, avec des vues éclatées permettant d'identifier facilement les pièces correctes. Ils sont également utiles pour les opérations d'assemblage et de désassemblage.



TS191—UN—02DEC88

LIVRETS D'ENTRETIEN. Ils contiennent les informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien de la machine.



TS224—UN—17JAN89

MANUELS TECHNIQUES. Ils fournissent les informations concernant l'entretien de la machine. Celles-ci comprennent les spécifications, les illustrations se rapportant aux procédures d'assemblage et de désassemblage, ainsi que les schémas hydrauliques et de câblage. Pour certains produits, les manuels techniques décrivant la réparation et le diagnostic sont disponibles séparément. Il en est de même pour les manuels techniques composant dans lesquels sont traités des composants tels que les moteurs.



TS1663—UN—10OCT97

PROGRAMMES DE FORMATION. Il s'agit d'une série de cinq manuels contenant des informations de base qui ne sont pas spécifiques au fabricant:

- Les séries "Agriculture de Base" couvrent les technologies utilisées dans l'agriculture et l'élevage.
- Les séries "Gestion d'Entreprises Agricoles" passent en revue les problèmes "concrets" et proposent des solutions pratiques dans des domaines aussi variés que le marketing, le financement, le choix et la compatibilité des équipements.
- Les manuels "Notions techniques de base" décrivent les méthodes de remise en état et d'entretien du matériel agricole.
- Les manuels "Notions d'utilisation des machines" indiquent les possibilités offertes par la machine et les réglages à effectuer, ainsi que les méthodes permettant d'améliorer les performances et d'éliminer les tâches inutiles dans les champs.
- Les manuels "Notions techniques de base pour équipement compact" fournissent des instructions d'entretien pour les équipements entraînés par une

prise de force de puissance inférieure ou égale à 40 ch.

DX,SERVLIT-28-07DEC16

Pièces de rechange John Deere



TS100—UN—23AUG88

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

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

DX,IBC,A-28-04JUN90

Outillage adéquat

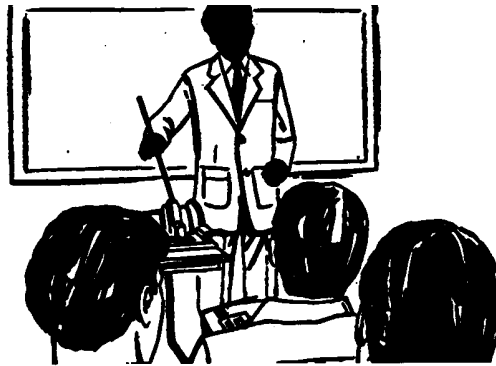


TS101—UN—23AUG88

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

DX,IBC,B-28-04JUN90

Personnel après-vente qualifié



TS102—UN—23AUG88

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

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

Une base solide sur laquelle on peut compter.

DX,IBC,C-28-04JUN90

Service rapide



TS103—UN—23AUG88

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

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

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

DX,IBC,D-28-04JUN90