

Système d'application de rampe AB485 (édition Amérique du Nord)



JOHN DEERE

LIVRET D'ENTRETIEN

**Système d'application de rampe
AB485 (édition Amérique du Nord)**

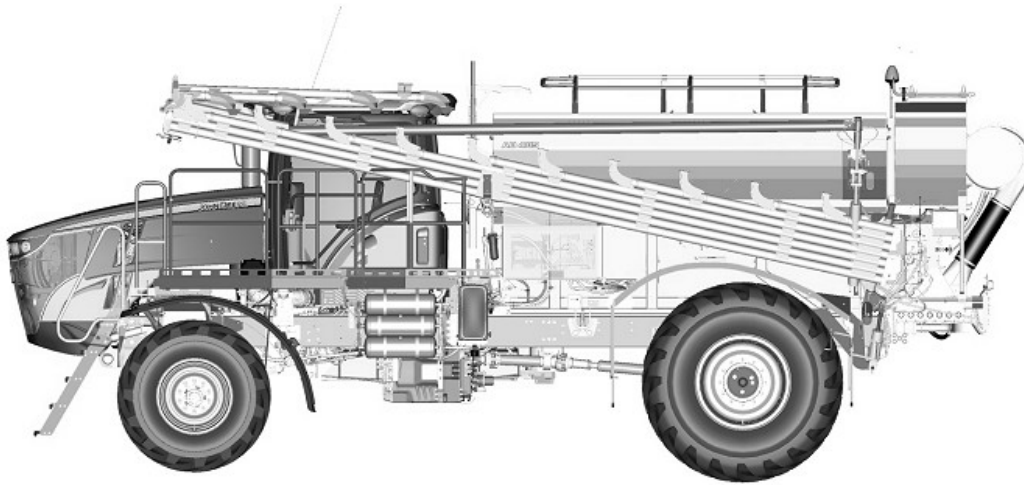
OMKK43172 ÉDITION J3 (FRENCH)

John Deere Des Moines Works

**Amérique du Nord
PRINTED IN U.S.A.**

Introduction

Introduction



N131527—UN—28JUL17

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 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 ce livret sont exprimées en unités métriques et leurs équivalents US habituels. N'utiliser que les pièces de rechange et les éléments de boulonnerie appropriés. Les éléments de boulonnerie métrique et US nécessitent l'emploi de clés métriques et US correspondantes.

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

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

La GARANTIE est fournie dans le cadre du programme d'assistance de John Deere destiné aux clients qui utilisent et entretiennent leur matériel de la façon décrite dans ce manuel. Les termes en sont expliqués sur le certificat de garantie qui doit avoir été remis au client par le concessionnaire.

Cette garantie fournit l'assurance que John Deere

soutient ses produits si des défauts apparaissent durant la période de garantie. Dans certains cas, John Deere apporte, souvent à titre gratuit, des améliorations sur le terrain, même après expiration de la période de garantie. Si le matériel est mal utilisé ou modifié pour changer ses performances au-delà des caractéristiques d'origine, la garantie s'annule et les améliorations sur le terrain peuvent être refusées. L'installation d'un système d'application non autorisé ou la modification de la boîte autorisée John Deere visant à dépasser les limitations de poids, annulera également la garantie.

Les épandeurs de type bac incorporateur installés ont pour but d'épandre des matières agricoles granulaires fluides, les engrais chimiques et les semences ("Usage prévu"). Une seconde trémie de produit est également disponible. Elle permet d'épandre deux types d'engrais différents de façon individuelle ou en les combinant. Une trémie à oligo-éléments est également disponible pour permettre l'épandage d'engrais à faible taux ou de produit chimique sec. La trémie principale et la seconde trémie de produit n'ont pas pour but d'épandre de la chaux agricole. Les épandeurs sont conçus pour être utilisés avec l'applicateur de substances nutritives haute capacité F4365. L'épandage de matières agricoles granulaires fluides doit être effectué selon les consignes du fabricant et les réglementations légales relatives à l'utilisateur. L'utilisation prévue suppose également l'observation des règles d'utilisation et d'entretien stipulées par le constructeur. Toute autre utilisation est considérée comme non conforme à son objectif, y compris:

- l'utilisation incorrecte de produits agrochimiques (herbicides, fongicides, insecticides, substances de croissance) et d'engrais liquides
- le non-respect des instructions fournies par les

fabricants d'engrais et de produits phytosanitaires de protection des récoltes

- le non-respect des exigences légales applicables à l'utilisation d'engrais et de produits phytosanitaires, et notamment leur association avec d'autres produits chimiques

CE système d'épandage DOIT UNIQUEMENT être utilisé et entretenu par des personnes certifiées, dûment informées des risques et du fonctionnement correct de la machine. Toujours respecter les consignes de prévention des accidents, ainsi que les règles générales en matière de sécurité, de médecine du travail et de législation routière.

S'il s'agit d'une machine d'occasion, il est recommandé de contacter le concessionnaire John Deere le plus proche et de lui communiquer le numéro de série de la machine. John Deere sera ainsi en mesure d'informer le client en cas de problèmes ou d'améliorations de produit.

OUO6092,0000B74-28-01MAY18

Avant la livraison

Après son assemblage, inspecter minutieusement la machine pour s'assurer qu'elle fonctionne correctement avant de la livrer au client. La liste des vérifications ci-après est un rappel des points qu'il convient d'examiner. Cocher chaque article lorsque son inspection est satisfaisante ou après avoir effectué le réglage approprié.

- ☐ Symbole de véhicule lent et catadioptrés mis en place.
- ☐ Vérifier que tous les autocollants de sécurité sont en place. (Voir la section Emplacement des autocollants de sécurité de ce manuel pour les emplacements des autocollants.)
- ☐ Vérifier si l'autocollant de limite de vitesse correcte est posé selon la région.
- ☐ Tous les niveaux de fluides ont été vérifiés. Tous les graisseurs ont été garnis.
- ☐ Les pneus sont gonflés à la bonne pression. Serrer les boulons de roues au couple prescrit.
- ☐ Effectuer la vérification de l'épandeur avec la trémie vide. Sélectionner les paramètres pour vérifier que le régime de courroie faible et élevé (manuel) et le régime de ventilateur faible et élevé sont conformes aux valeurs prescrites. (Voir Vérification de l'épandeur dans la section Calibrages.)
- ☐ Vérifier que le guidage et la tension de la chaîne du convoyeur sont corrects. (Voir Vérification de la tension de la chaîne du convoyeur—50 heures dans la section Lubrification et entretiens périodiques.)
- ☐ Les circuits hydrauliques fonctionnent correctement et ne fuient pas.

- ☐ Des retouches de peinture ont été effectuées sur toutes les pièces éraflées au cours du transport.
- ☐ Les entrées effectuées en usine sur le moniteur ont été confirmées et/ou réinitialisées pour correspondre aux valeurs de calibrage.
- ☐ Effectuer tous les programmes d'amélioration (PIP) ouverts et obligatoires avant la livraison de la machine au client.
- ☐ Cette machine a été minutieusement vérifiée et elle est, à ma connaissance, prête pour livraison au client.

Signature: _____

Date: _____

OUO6092,0000B75-28-09APR18

Livraison

La liste de vérifications suivante rappelle les informations qui doivent être transmises directement au client au moment où la machine lui est remise. Cocher chaque point après l'avoir expliqué en détail au client.

- ☐ Dire au client d'utiliser les outils qui conviennent.
- ☐ Expliquer au client que la durée de vie de cette machine ou de toute autre dépend de la lubrification régulière comme recommandé dans le livret d'entretien.
- ☐ Fournir le livret d'entretien au client et expliquer tous les réglages de fonctionnement.
- ☐ Demander à l'utilisateur de vérifier le guidage et la tension de la chaîne du convoyeur toutes les 50 heures. (Voir Vérification de la tension de la chaîne du convoyeur—50 heures dans la section Lubrification et entretiens périodiques de ce livret d'entretien)
- ☐ Orienter le client vers la section Schéma d'épandage du livret d'entretien. Les informer sur les tests illustrés à effectuer avant d'épandre un nouveau produit.
- ☐ Indiquer au client toutes les mesures de sécurité devant être respectées durant l'utilisation de cette machine.
- ☐ Lorsque la machine est transportée sur une route ou une autoroute, utiliser les feux ou équipements qui conviennent pour signaler efficacement sa présence aux conducteurs des autres véhicules. Rappeler au client de consulter les réglementations locales et gouvernementales à ce sujet.
- ☐ À ma connaissance, cette machine a été livrée prête pour l'utilisation sur site. Le client a reçu toutes les informations nécessaires pour un entretien et une utilisation corrects de la machine.

Introduction

Signature: _____

Date: _____

OUO6092,0000B76-28-16MAR18

Contrôle après livraison

Voici une liste suggérée des éléments à vérifier lors de la rencontre concessionnaire-client au cours de la première saison de fonctionnement, généralement après 50 à 100 heures de fonctionnement.

- ☐ S'informer des performances de la machine auprès du client. S'assurer que les réglages de fonctionnement ont été bien compris.
- ☐ Si possible, essayer la machine pour s'assurer de son bon fonctionnement.
- ☐ Vérifier que le guidage et la tension de la chaîne du convoyeur sont corrects. (Voir Vérification de la tension

de la chaîne du convoyeur—50 heures dans la section Lubrification et entretiens périodiques de ce livret d'entretien)

- ☐ Examiner la machine dans sa totalité en recherchant les éléments de boulonnerie desserrés ou manquants.
- ☐ Contrôler l'absence de pièces cassées ou endommagées.
- ☐ Demander au client si la lubrification périodique prescrite a été effectuée.
- ☐ Revoir le livret d'entretien avec le client et s'attarder sur l'importance d'une bonne lubrification et des précautions de sécurité.

Signature: _____

Date: _____

OUO6092,0000B77-28-16MAR18

Registre du propriétaire

Nom _____

Adresse _____

Ville _____

État _____

Numéro de modèle _____

Numéro de série _____

Date d'achat _____

OUO6092,0000B78-28-12SEP16

Table des matières

	Page		Page
Sécurité		Dangers de l'exposition aux produits chimiques	05-13
Identification des consignes de sécurité	05-1	Nettoyage du véhicule pour éliminer les produits chimiques dangereux, y compris les pesticides	05-13
Comprendre les termes de mise en garde	05-1	Usage non autorisé	05-14
Respect des consignes de sécurité	05-1	Sortie de secours	05-14
Être prêt à agir en cas d'urgence	05-2		
Porter des vêtements de protection	05-2	Emplacement des autocollants de sécurité	
Protection contre le bruit	05-2	Remplacement des autocollants de sécurité	10-1
Entretien en toute sécurité	05-3	Autocollant du réservoir	10-1
Stationnement de la machine en toute sécurité	05-3	Autocollant latéral avant gauche	10-1
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer	05-3	Autocollants angle avant gauche	10-2
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression	05-4	Autocollants arrière	10-3
Attention aux liquides sous haute pression	05-4	Autocollant latéral avant gauche	10-3
Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants	05-5	Autocollant latéral gauche	10-4
Manipulation des produits chimiques en toute sécurité	05-5	Autocollant arrière gauche	10-4
Faire preuve de prudence lors de l'entretien de l'équipement d'application	05-6	Autocollant arrière droit	10-4
Utilisation d'outils appropriés	05-6	Autocollant côté droit	10-5
Ventilation du lieu de travail	05-6	Autocollant latéral avant droit	10-5
Manipuler les batteries avec précaution	05-6	Autocollant angle avant droit	10-5
Sécurité de l'entretien des courroies d'entraînement	05-7	Autocollant de vitre avant droite de cabine	10-6
Utilisation d'air comprimé pour le nettoyage	05-8		
Mise en place d'un espace de sécurité autour de la machine	05-8	Notices de montage	
Lieu de travail	05-8	Guide de pose du flexible	15-1
Prévention des accidents causés par le recul de la machine	05-8	Pose du kit du gyrophare—Suivant équipement	15-2
Avant l'utilisation	05-8	Pose du support de récepteur StarFire™ (Exports de l'UE uniquement)	15-2
Sécurité lors de l'utilisation	05-9	Pose de l'autocollant de limite de vitesse	15-3
Éviter les blessures causées par la projection d'objets distribués	05-9		
Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité	05-9	Dispositifs de sécurité	
Ne pas transporter de passagers	05-10	Dispositifs de sécurité	20-1
Siège passager	05-10		
Utilisation correcte du marchepied et des mains courantes	05-10	Système d'application à sec	
Utilisation correcte de la ceinture de sécurité	05-10	Système d'application à sec	
Prudence sur les pentes	05-11	Accès	25-1
Transport et utilisation en toute sécurité	05-11	Page principale	25-1
Empêcher toute mise en mouvement accidentelle de la machine	05-11	Modification des préréglages de dose	25-2
Manipuler le carburant avec précaution — Prévenir les incendies	05-11	Informations de la trémie	25-3
Manipulation des produits chimiques en toute sécurité	05-12	Réinitialisation du compteur de trémie	25-5
Épandage de matières poussiéreuses (en fonction de la configuration de la machine)	05-12	Commandes d'amorçage	25-5
		Chaînage des trémies	25-6
		Couvercles de trémie	25-8
		Purge de la trémie	25-8
		Avertissements de sécurité trémie et produit	25-9
		Avertissement dose prévue	25-10
		Avertissement de sécurité de densité de produit	25-10
		Sélection du préréglage du ventilateur	25-11
		Modification du préréglage du ventilateur	25-12

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.

	Page		Page
Réglages avancés	25-13	Nettoyage des ensembles d'entonnoir—	
Calibrages		Chaque jour	55-4
Calibrage du taux d'alimentation du		Vérification du réglage de la plaque et de	
convoyeur	30-1	l'angle du déflecteur—Chaque jour	55-4
Procédure de calibrage du taux		Dépose et nettoyage des roues de dosage—	
d'alimentation du convoyeur	30-1	Chaque jour (suivant équipement)	55-4
Vérification de l'épandeur	30-2	Lubrification des pivots de la rampe—	
Procédure de vérification de l'épandeur	30-2	Chaque jour	55-5
Icônes affichées pendant la procédure de		Lubrification des loquets de berceau de	
vérification de l'épandeur	30-4	rampe—Chaque jour	55-6
Sélection de la commande du débit	30-4	Lubrification de l'articulation de repliage de la	
		rampe extérieure—Chaque jour	55-6
		Lubrification du pivot de traverse de rampe—	
Vérifications avant le démarrage		Chaque jour	55-6
Vérification de l'huile hydraulique—Chaque		Lubrification de la chape de traverse de	
jour	35-1	rampe—Chaque jour	55-6
Aligner les tubes de distribution avec le		Nettoyage du capteur de trémie—Selon le	
collecteur	35-1	besoin	55-7
Alignement de la rampe extérieure avec la		Réglage du diviseur de matière—Selon le	
rampe intérieure	35-1	besoin	55-8
Vérification de l'ouverture de la vanne de		Réglage de la languette du diviseur—Selon	
réglage	35-2	le besoin	55-10
		Réglage de l'angle du déflecteur—Selon le	
Fonctionnement du système		besoin	55-10
Identification des composants	40-1	Réglage de la plaque du déflecteur—Selon le	
Kit de bac de récupération—Suivant		besoin	55-11
équipement	40-2	Réglage de la languette de garniture—Selon	
Kit de volet de convoyeur—Suivant		le besoin	55-11
équipement	40-2	Dépose et repose des déflecteurs—Selon le	
Démarrage initial	40-3	besoin	55-11
Préparations pour l'utilisation sur le terrain	40-4	Lubrification des roulements d'arbre avant—	
Utilisation sur le terrain	40-5	50 heures	55-13
Préparation de la machine pour le transport		Lubrification des roulements d'arbre	
sur route	40-6	d'entraînement—50 heures	55-13
Procédure de purge de la trémie	40-7	Lubrification des roulements d'arbre arrière—	
Consignes d'ensemencement	40-8	50 heures	55-13
		Vérification de la tension de chaîne du	
Schéma d'épandage		convoyeur—50 heures	55-14
Évaluation de la densité en vrac de la		Serrage de la boulonnerie de fixation du	
matière	50-1	ventilateur—50 heures	55-15
Évaluation du taux d'alimentation du		Inspection des flexibles hydrauliques—50	
convoyeur (CFR) de la matière	50-1	heures	55-15
Calcul de l'ouverture de la vanne de réglage	50-2	Inspection de la bâche—Toutes les 2	
Procédure d'essai du sac d'épandeur	50-3	semaines (suivant équipement)	55-16
Fiche d'essai de sac	50-6	Inspection de la boulonnerie de fixation de la	
Procédure d'essai de languette de garniture	50-7	bâche—Toutes les 2 semaines (suivant	
		équipement)	55-16
Lubrification et entretiens périodiques		Vérification de la tension du câble de	
Nettoyage des produits chimiques		l'ensemble de bâche—Toutes les 2	
dangereux, y compris les pesticides, dans		semaines (suivant équipement)	55-16
le véhicule	55-1	Inspection du corps de l'épandeur et de la	
Prévention de la contamination du circuit		structure de la rampe—200 heures	55-17
hydraulique	55-1	Réglage des vérins de repliage de la rampe	
Mise au rebut des déchets en respectant les		—200 heures	55-17
réglementations en vigueur	55-1	Réglage du vérin de repliage de la rampe	
Intervalles d'entretien	55-2	extérieure—200 heures	55-17
Vérification de la crépine du ventilateur—À		Réglage de la longueur de la traverse de	
chaque chargement	55-3	rampe—200 heures	55-18
Vérification de l'huile hydraulique—Chaque		Vérification de l'huile du boîtier d'engrenages	
jour	55-3	—200 heures	55-19
Nettoyage des refroidisseurs d'huile—		Réglage la tension de désengagement de	
Chaque jour	55-3	sécurité—200 heures	55-19
		Inspection des chaînes du convoyeur—1000	
		heures	55-19

	Page		Page
Vidange de l'huile du boîtier d'engrenages— 1000 heures	55-20	Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions standard	80-11
Vidange de l'huile hydraulique—1000 heures	55-20	Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions élevées	80-12
Inspection des clapets de décharge hydraulique—1000 heures	55-21	Tableau des couples de serrage pour bouchons hexagonaux extérieurs	80-12
Nettoyage de la crépine de vidange de carter du moteur de ventilateur—1000 heures	55-21	Numéros d'identification	80-12
Caractéristiques du lubrifiant		Interprétation du numéro de série de la machine - NIP à 17 chiffres	80-13
Huile de transmission/hydraulique	60-1	Tableau des années de fabrication (chiffre 5)	80-13
Huile pour boîte d'engrenages	60-1	Conservation des titres de propriété	80-14
Graisse universelle pour pression extrême (EP)	60-1	Sécurisation des machines	80-14
Transport			
Préparation de la machine pour le transport sur semi-remorque	65-1		
Dépose de la rampe de pulvérisation de sa position d'expédition	65-3		
Pannes et remèdes			
Dépannage de l'épandeur	70-1		
Pannes et remèdes pour la trémie à oligo- éléments	70-4		
Pannes et remèdes pour la bâche	70-5		
Remisage			
Dangers de l'exposition aux produits chimiques	75-1		
Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule	75-1		
Préparation de la machine pour le remisage	75-2		
Remise en service de la machine	75-2		
Caractéristiques			
Caractéristiques	80-1		
Dimensions	80-1		
Couples de serrage pour boulonnerie US	80-3		
Couples de serrage pour boulonnerie métrique	80-4		
Assemblage et pose des raccords à joint d'étanchéité frontal—Toutes pressions	80-5		
Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)— Pressions standard	80-6		
Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)— Pressions élevées	80-7		
Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)— Pressions standard	80-8		
Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)— Pressions élevées	80-9		
Assemblage et pose des raccords à collet à quatre boulons—Toutes pressions	80-10		

Sécurité

Identification des consignes de sécurité



T81389—UN—28JUN13

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

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

DX.ALERT-28-03OCT22

précautions générales de sécurité sont mentionnées sur les autocollants de sécurité portant la mention ATTENTION. Dans le présent manuel, le terme ATTENTION attire l'attention sur les messages de sécurité.

DX.SIGNAL-28-05OCT16

Respect des consignes de sécurité



TS201—UN—15APR13

Comprendre les termes de mise en garde



TS187—28—03JUN19

DANGER; Le terme de mise en garde DANGER indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT; Le terme de mise en garde AVERTISSEMENT indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

ATTENTION; Le terme de mise en garde ATTENTION indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures de gravité légère ou moyenne. ATTENTION peut également être utilisé pour alerter contre des pratiques dangereuses associées à des événements pouvant entraîner des blessures.

Le symbole de mise en garde est accompagné d'un terme, tel que DANGER, AVERTISSEMENT ou ATTENTION. Le terme DANGER signale les dangers les plus graves. Le terme DANGER ou AVERTISSEMENT indique des risques spécifiques. Les

Lire attentivement tous les conseils de sécurité contenus dans cette publication et ceux apposés sur la machine. Veiller à ce que les autocollants de sécurité soient lisibles. Remplacer les autocollants de sécurité manquants 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 auprès du concessionnaire John Deere.

Il peut exister des informations de sécurité supplémentaires non reproduites dans ce livret d'entretien sur les pièces et les composants provenant de fournisseurs.

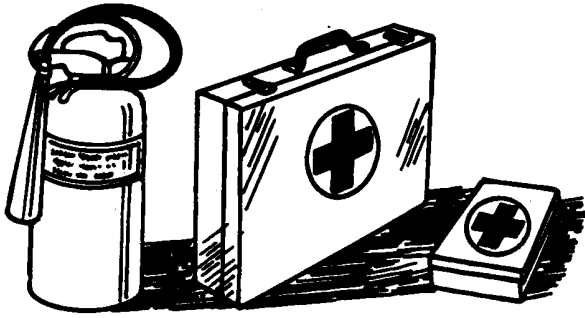
Se familiariser avec l'utilisation de la machine et de ses commandes. Ne jamais laisser une personne non instruite utiliser la machine.

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

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

DX.READ-28-01AUG22

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

Protection contre le bruit



TS207—UN—23AUG88

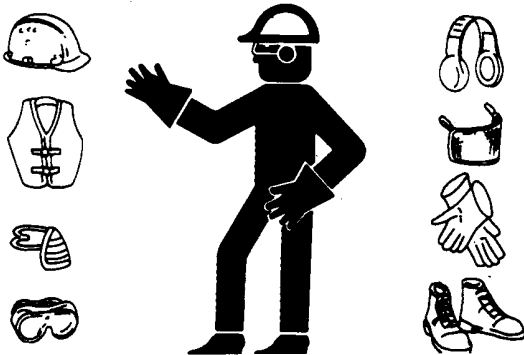
La plage de niveau sonore dépend de nombreux facteurs tels que la configuration de la machine, l'état et le niveau d'entretien de la machine, la surface du sol, l'environnement de travail, les cycles opératoires, le bruit ambiant, ainsi que les équipements utilisés.

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

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

DX,NOISE-28-03OCT17

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.

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,WEAR2-28-03MAR93

Entretien en toute sécurité



TS218—UN—23AUG88

Avant de passer au travail, veiller à bien comprendre les instructions d'entretien. Tenir la zone de travail sèche et propre.

Ne jamais effectuer d'opérations de lubrification, d'entretien ou de réglage lorsque la machine est en mouvement. Garder les mains, les pieds et les vêtements à l'écart des pièces en mouvement. Débrancher toute source d'alimentation et actionner les commandes pour relâcher la pression. Abaisser l'équipement au sol. Arrêter le moteur. Retirer la clé. Laisser la machine refroidir.

Placer des supports stables sous les éléments de la machine devant être relevés pour les opérations d'entretien.

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

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

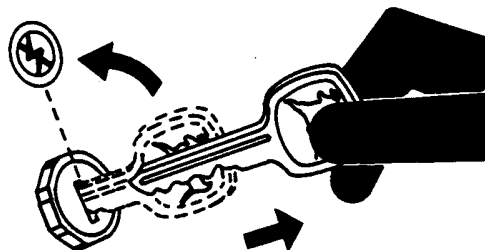
Sur un équipement tracté, débrancher les faisceaux de fils du tracteur avant de travailler sur l'installation électrique ou de procéder à des travaux de soudage.

Toute chute pendant le nettoyage ou le travail en

hauteur peut provoquer des blessures graves. Utiliser une échelle ou une plate-forme permettant d'accéder facilement à l'emplacement voulu. Veiller à utiliser des mains courantes et des marchepieds robustes et sûrs.

DX,SERV-28-28FEB17

Stationnement de la machine en toute sécurité



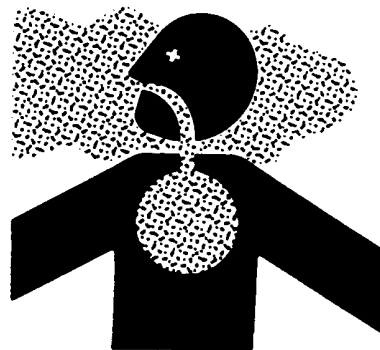
TS230—UN—24MAY89

Avant d'intervenir sur la machine:

- Garer la machine sur une surface plane.
- Arrêter les entraînements du convoyeur et du disque.
- Arrêter le moteur et retirer la clé.
- Placer une étiquette "NE PAS METTRE EN MARCHE" dans le poste de conduite.
- Débrancher le câble de masse de la batterie.
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.

OUO6092,000079F-28-29FEB12

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

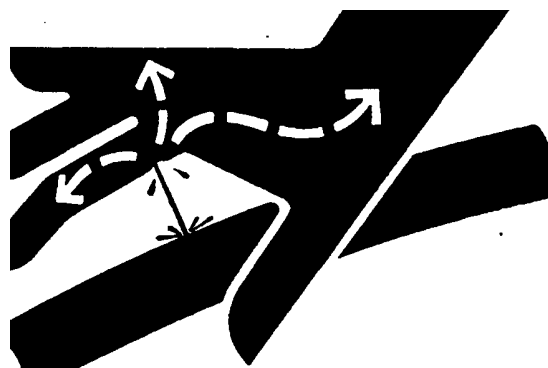


TS953—UN—15MAY90

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 liquides sous haute 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 corrosion, de bulles, de tresses de fils exposées, ou de tout autre signe d'usure ou de détérioration.

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

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

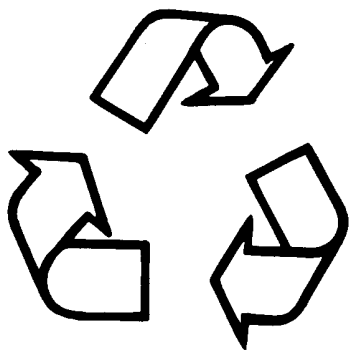
Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. 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 n'étant pas familiarisés à ce type de blessure doivent s'adresser à un service médical compétent. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +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 :

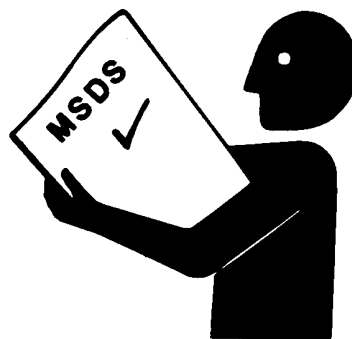
- Utiliser des outils adaptés et des équipements de protection comme des vêtements, des gants, un masque ou des lunettes de protection, lors de la dépose ou de la manipulation des objets et des matériaux.
- Suivre les instructions relatives aux composants spéciaux.
- Libérer toute énergie emmagasinée: 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 interdit 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

Manipulation des produits chimiques en toute sécurité



TS1132—UN—15APR13

L'exposition directe aux produits chimiques dangereux peut causer de graves blessures. Les machines John Deere contiennent certains produits chimiques dangereux, tels que des lubrifiants, des liquides de refroidissement, des peintures et adhésifs.

Une fiche signalétique offre des détails spécifiques concernant les produits chimiques: dangers physiques et pour la santé, consignes de sécurité et techniques d'intervention en cas d'urgence.

Consulter la fiche signalétique avant d'entreprendre tout travail impliquant l'utilisation d'un produit chimique dangereux. Ceci permet de savoir exactement quels sont les risques et les mesures à prendre pour exécuter la tâche en toute sécurité. Ensuite, respecter les procédures et utiliser l'équipement recommandé.

(Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir les fiches signalétiques concernant les produits chimiques utilisés avec les machines John Deere.)

DX,MSDS,NA-28-03MAR93

Faire preuve de prudence lors de l'entretien de l'équipement d'application

⚠ ATTENTION: Traiter tous les produits chimiques avec la plus grande prudence. **ÉVITER** de prendre des risques. En cas de doute, procéder comme en cas de contamination.

Avant toute activité d'entretien:

- Porter des équipements de protection personnelle adéquats (voir Manipulation sûre des produits agrochimiques, dans cette section).
- Nettoyer le véhicule (voir Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule dans cette section).

BN55050,000010D-28-09APR18

Utilisation d'outils appropriés



TS779—UN—08NOV89

Utiliser les outils corrects pour le travail en question. Des outils bricolés et des procédures improvisées peuvent être dangereux.

N'utiliser des outils électriques ou mécaniques que pour desserrer des pièces et des fixations à filetage.

Pour desserrer et serrer la boulonnerie, utiliser les outils de dimensions correctes. **NE PAS** utiliser des outils de mesure anglo-saxons pour les outils de fixation métriques. Éviter les blessures causées par des clés qui glisseraient.

N'utiliser que des outils d'entretien conformes aux spécifications John Deere.

DX,REPAIR-28-17FEB99

Ventilation du lieu de travail



TS220—UN—15APR13

Les gaz d'échappement sont très toxiques, voire mortels. Lorsque le moteur tourne dans un local clos, évacuer les gaz en utilisant une rallonge sur l'échappement.

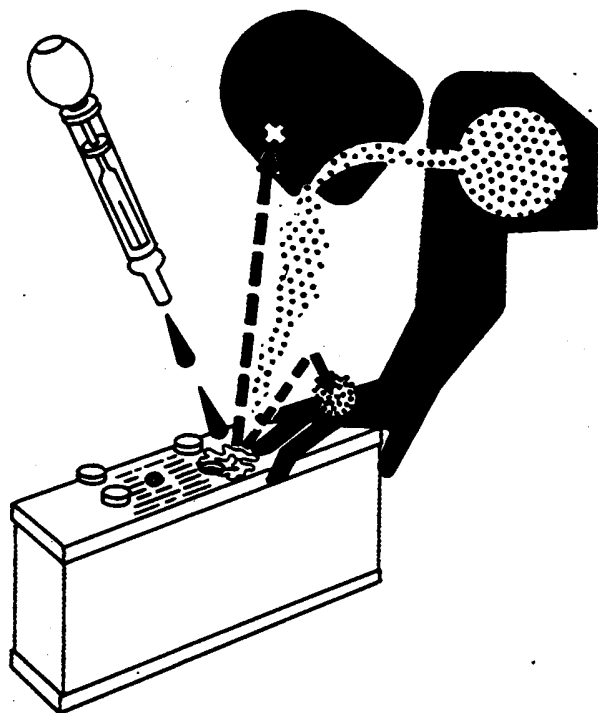
En l'absence d'un tel dispositif, ouvrir les portes de façon à assurer une bonne aération.

DX,AIR-28-17FEB99

Manipuler les batteries avec précaution



TS204—UN—15APR13



TS203—UN—23AUG88

Le gaz dégagé par les batteries est explosif. Éviter toute formation d'étincelle ou flamme à proximité des batteries. Vérifier le niveau d'électrolyte de la batterie à l'aide d'une lampe de poche.

Ne jamais vérifier le degré de charge d'une batterie en court-circuitant ses bornes au moyen d'un objet métallique; se servir d'un voltmètre ou d'un aréomètre.

Toujours débrancher la cosse de masse (-) de la batterie en premier et la rebrancher en dernier.

L'acide sulfurique contenu dans l'électrolyte des batteries est toxique et suffisamment corrosif pour brûler la peau, trouser les vêtements et rendre aveugle celui qui en a reçu dans les yeux.

Pour prévenir les accidents:

- Remplir les batteries dans un endroit bien aéré.
- Porter des lunettes de protection et des gants en caoutchouc.
- Ne pas nettoyer les batteries à l'air comprimé.
- Ne pas respirer les vapeurs lors de l'ajout d'électrolyte.
- Ne pas renverser ni laisser goutter l'électrolyte.
- Effectuer la procédure de chargement correcte à l'aide d'une batterie d'appoint ou d'un chargeur.

Si de l'acide entre en contact avec la peau ou les yeux:

1. Rincer abondamment à l'eau la partie atteinte.

2. Appliquer du bicarbonate de soude ou de la chaux pour neutraliser l'acide.
3. Se rincer les yeux à l'eau pendant 15 à 30 minutes. Se faire soigner par un médecin sans attendre.

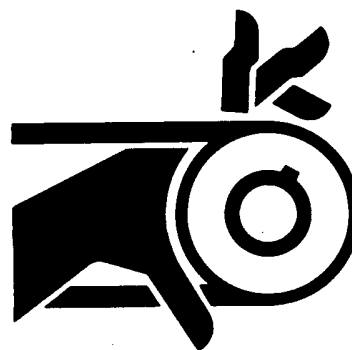
En cas d'ingestion d'acide:

1. Ne surtout pas tenter de vomir.
2. Boire de l'eau ou du lait en grande quantité, sans dépasser 2 l (2 qt).
3. Se faire soigner par un médecin sans attendre.

AVERTISSEMENT: Les bornes de la batterie et les éléments qui y sont reliés contiennent du plomb et des composants à base de plomb. Il a été porté à la connaissance de l'État de Californie que ces substances chimiques sont une cause de cancer et de complications préjudiciables à la natalité. **Se laver les mains après avoir manipulé ces éléments.**

DX,WW,BATTERIES-28-02DEC10

Sécurité de l'entretien des courroies d'entraînement



TS285—UN—23AUG88

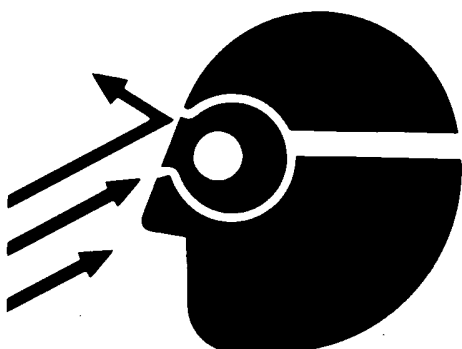
Toujours prendre les précautions suivantes lors de l'entretien des courroies d'entraînement:

- Éviter tout risque de blessure grave par suite du happement des mains ou des bras. Ne jamais tenter de nettoyer, de vérifier ou de régler des courroies lorsque la machine tourne. Toujours arrêter le moteur, serrer le frein de stationnement et retirer la clé.
- Ne jamais tenter de nettoyer les courroies avec du solvant inflammable.

OUC6043,00015E3-28-24MAY04

Utilisation d'air comprimé pour le nettoyage

ATTENTION: Aux fins du nettoyage, ne pas utiliser d'air comprimé à plus de 210 kPa (2 bar) (30 psi). Ne laisser personne s'approcher, se protéger contre les projections de débris et porter un équipement de protection, y compris des lunettes de protection.



TS266—UN—23AUG88
AG,OUO6043,83-28-28JUL99

Mise en place d'un espace de sécurité autour de la machine

Les mouvements de la machine et les pièces mobiles peuvent provoquer de graves blessures. Le produit ne peut pas être entièrement protégé en raison de son application. Se tenir à l'écart du système d'application lorsqu'il est enclenché.

BN55050,000012C-28-26MAR18

Lieu de travail

On entend par lieu de travail:

- Une zone de 1 m (3.3 ft) autour de la machine pour l'entretien de la machine, le remplissage de produit et le nettoyage du système d'application.
- Le fauteuil de la machine d'où sont effectués les travaux de protection des cultures.

On entend par zones dangereuses:

- La zone de travail de l'utilisateur où l'entretien de la machine, le remplissage de produit et le nettoyage de la machine a lieu.
- La zone de manœuvre de la machine, en particulier de 1 m (3.3 ft) autour de toute la machine et la zone de configuration de l'application.

BN55050,000010E-28-09APR18

Prévention des accidents causés par le recul de la machine

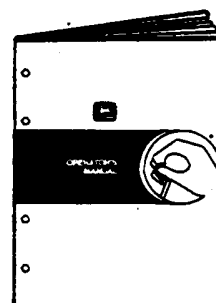


PC10857XW—UN—15APR13

Avant de déplacer le véhicule, s'assurer que personne ne se trouve sur sa trajectoire. Pour une visibilité optimale, se retourner et regarder en arrière. Si le champ visuel est obstrué ou si la marge de manœuvre est étroite, se faire aider par un guide de manœuvre.

OUO6092,00007A3-28-28FEB12

Avant l'utilisation



E23482—UN—08MAY89

Se familiariser avec le livret d'entretien, les autocollants figurant sur la machine et la section Sécurité du présent livret.

Retirer tous les corps étrangers de la machine.

Se familiariser avec toutes les commandes de la machine.

S'assurer que personne ne se trouve à proximité de la machine. Ne laisser personne monter sur la machine ou s'en approcher lorsqu'elle est en marche.

Inspecter la machine à la recherche de boulonnerie et de pièces desserrées, manquantes ou endommagées. Remplacer toute pièce endommagée ou manquante par un élément conforme aux valeurs prescrites.

Avant de démarrer, s'assurer que tous les dispositifs de protection et garants sont en place et en bon état.

OUO6092,00007A0-28-28FEB12

Sécurité lors de l'utilisation

Avant d'utiliser la machine, toujours consulter les consignes de sécurité.

Toujours s'assurer de l'absence de personnes et d'obstacles autour de la machine avant de la faire fonctionner. La visibilité doit être bonne.

Ne mettre la machine en marche que si tous les garants sont montés et correctement en place.

NE PAS démarrer le moteur avec le levier de commande de vitesse enclenché.

NE PAS procéder aux manoeuvres près d'un fossé, d'un ruisseau ou d'une mare.

Éviter toute distraction telle que lire, manger ou manipuler des appareils électroniques personnels qui détournent votre attention lors du fonctionnement de la machine.

Toujours attendre l'immobilisation complète de la machine avant d'inverser le sens de marche.

Avancer lentement sur les terrains accidentés.

Ralentir dans les virages.

Toujours arrêter le moteur avant de quitter la machine. Retirer la clé avant de laisser la machine sans surveillance. Le frein de stationnement s'engage quand le moteur est arrêté, quelle que soit la position du levier de changement de vitesse.

Se tenir à l'écart (mains, pieds, vêtements) des pièces mobiles.

Porter des vêtements ajustés pour éviter qu'ils ne soient happés par des éléments de la machine.

OUO6092,0000B57-28-13JUL16

Éviter les blessures causées par à la projection d'objets distribués



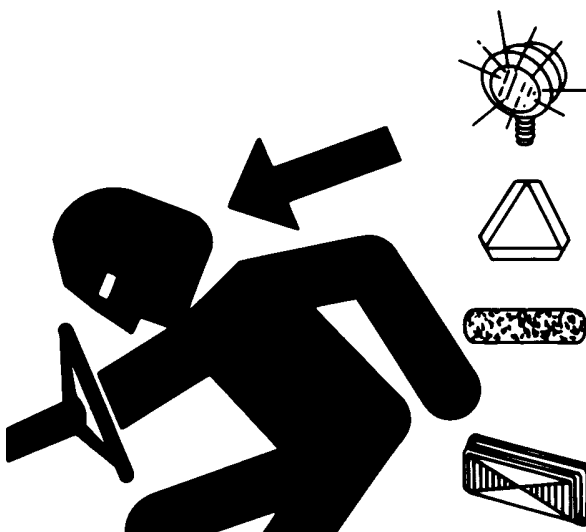
TS265—UN—23AUG88

Il faut observer la plus grande prudence afin d'éviter toute blessure due à la projection d'objets distribués. Ne jamais faire fonctionner le circuit hydraulique

d'application lorsque d'autres personnes sont à proximité. Rester à l'écart de la zone de décharge.

BN55050,000010F-28-09MAR18

Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité



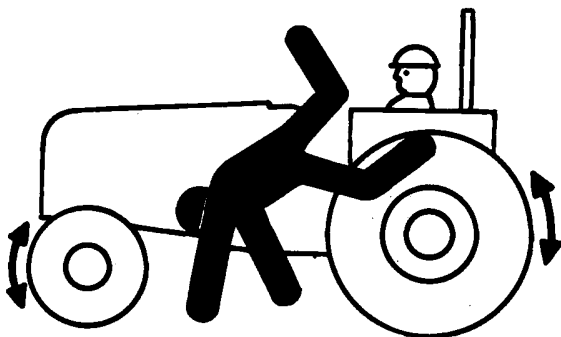
TS951—UN—12APR90

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.

Utiliser les phares principaux, les feux d'avertissement et les clignotants, de jour comme de nuit. Se conformer aux réglementations locales en ce qui concerne l'éclairage et la signalisation de l'équipement. 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

Ne pas transporter de passagers



TS290—UN—23AUG88

Seul le conducteur est autorisé sur la machine. Il est interdit de transporter des passagers.

Ils pourraient être blessés par la projection de corps étrangers et être éjectés de la machine. Ils limitent en outre le champ de vision du conducteur et rendent sa conduite incertaine.

DX,RIDER-28-03MAR93

Siège passager

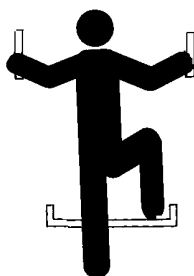


TS1730—UN—24MAY13

Le siège passager (suivant équipement) est prévu uniquement pour la formation du conducteur ou le diagnostic de la machine.

DX,SEAT,NA-28-22AUG13

Utilisation correcte du marchepied et des mains courantes



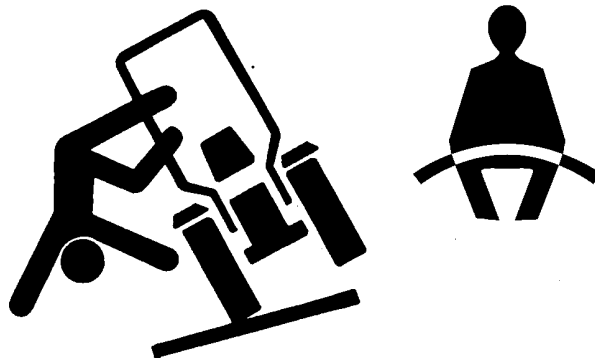
T133468—UN—15APR13

Pour éviter les chutes, monter et descendre face à la machine en utilisant le marchepied. Veiller à toujours maintenir le contact en trois points, avec le marchepied, les poignées et les mains courantes.

Redoubler de prudence lorsque les surfaces sont rendues glissantes par de la boue, de la neige ou de l'humidité. Veiller à ce que les marches soient toujours propres, sans traces de graisse ou d'huile. Ne jamais descendre de la machine en sautant. Ne jamais monter sur une machine ni en descendre lorsqu'elle est en mouvement.

DX,WW,MOUNT-28-12OCT11

Utilisation correcte de la ceinture de sécurité



TS1729—UN—24MAY13

Éviter tout risque de blessure grave ou mortelle par écrasement lors d'un retournement.

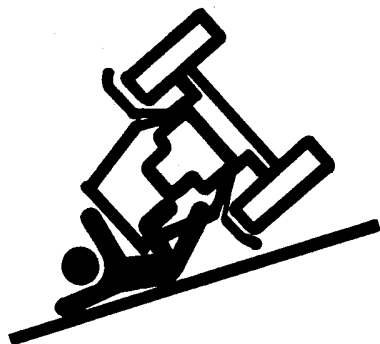
- Maintenir la boucle de la ceinture de sécurité et tirer la ceinture par-dessus le corps.
- Insérer le loquet dans l'attache. Un clic doit retentir.
- Tirer sur le loquet de la ceinture pour vérifier qu'il est bien verrouillé.
- Ajuster la ceinture sur les hanches.

Remplacer la ceinture de sécurité complète si la boulonnerie de fixation, la boucle, la ceinture ou l'enrouleur présentent des détériorations.

Contrôler la ceinture de sécurité et la boulonnerie de fixation au moins une fois par an. Déceler les signes de boulonnerie desserrée ou de ceinture abîmée: déchirures, effilochages, usure extrême ou inhabituelle, décoloration ou parties usées par frottement. Utiliser uniquement les pièces de rechange homologuées pour la machine en question. Voir le concessionnaire John Deere.

OUO6092,00009E7-28-26OCT15

Prudence sur les pentes



RW13093—UN—07DEC88

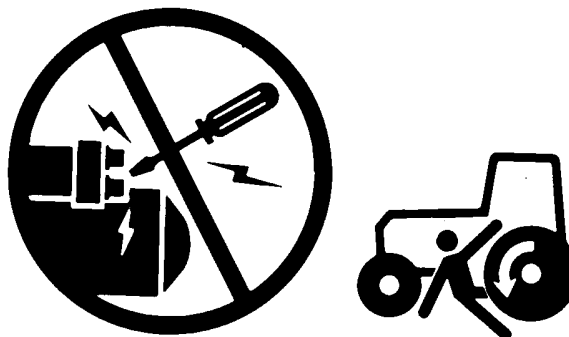
Éviter tout trou, fossé ou obstacle pouvant provoquer le retournement de la machine, surtout sur les pentes. Éviter de prendre des virages serrés sur les pentes.

Ne jamais circuler sur le bord d'un fossé ou d'une déclivité accentuée.

Ne pas s'engager sur des pentes trop abruptes pour l'utilisation.

OUO6092,000079C-28-28FEB12

Empêcher toute mise en mouvement accidentelle de la machine



TS177—UN—11JAN89

Éviter tout risque de blessure ou de mort par suite d'une mise en mouvement inopinée de la machine.

Ne pas lancer le moteur en court-circuitant les bornes du démarreur. Si une vitesse est engagée à ce moment-là, la machine se met instantanément en mouvement.

Mettre le moteur en marche OBLIGATOIREMENT à partir du poste de conduite en s'assurant au préalable que le levier de vitesses est au point mort ou en position de stationnement.

DX,BYPAS1-28-29SEP98

Transport et utilisation en toute sécurité

Se tenir à bonne distance des lignes électriques aériennes. Le contact de la machine avec des lignes électriques peut entraîner des blessures graves, voire mortelles que ce soit à l'utilisateur ou à d'autres personnes. Se familiariser avec la hauteur de transport de la machine.

Contrôler soigneusement tout le site avant toute pulvérisation pour définir les meilleures méthodes de travail.

S'arrêter lentement pour éviter de "piquer du nez".

S'assurer que le symbole de véhicule lent et les catadioptres restent propres et à leur place.

Ne pas dépasser la vitesse maximale de transport spécifiée dans le livret d'entretien.

Ralentir avant de s'engager sur une surface meuble, verglacée, mouillée ou couverte de graviers.

Vérifier et se conformer aux réglementations locales concernant les dimensions, l'éclairage et la signalisation de l'équipement avant de conduire sur la voie publique.

OUO6092,000079D-28-29FEB12

Manipuler le carburant avec précaution — Prévenir les incendies



TS202—UN—23AUG88

Le carburant étant facilement inflammable, le manipuler avec précaution. Ne pas fumer en faisant le plein et se tenir à l'écart de toute flamme et toute source d'étincelles.

Toujours arrêter le moteur avant de faire le plein. Remplir le réservoir de carburant à l'extérieur.

Pour prévenir tout risque d'incendie, éliminer les accumulations de graisse ou autres saletés. Essuyer immédiatement tout carburant qui viendrait à se répandre.

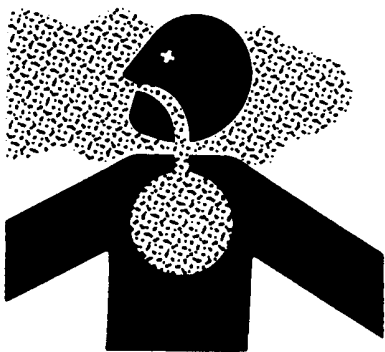
N'utiliser que des conteneurs à carburant autorisés pour transporter des liquides inflammables.

Ne jamais remplir le conteneur à carburant sur un camion "pickup" avec doublure de caisse en plastique. Toujours placer le conteneur à carburant sur le sol avant de le remplir. Toucher le conteneur à carburant avec le pistolet de distribution avant de retirer le couvercle du conteneur. Veiller à ce que le pistolet de distribution soit en contact avec l'orifice du conteneur lors du remplissage.

Ne pas remiser le conteneur à carburant à proximité d'une flamme ou d'une source d'étincelles, à l'intérieur d'un chauffe-eau ou de tout autre appareil par exemple.

DX,FIRE1-28-12OCT11

Manipulation des produits chimiques en toute sécurité



TS220—UN—15APR13



A34471

A34471—UN—11OCT88

Les produits chimiques utilisés dans les applications agricoles (fongicides, désherbants, insecticides, pesticides, rodenticides et engrais) peuvent être dangereux pour la santé ou l'environnement, s'ils ne sont pas utilisés avec précaution.

Toujours respecter le mode d'emploi figurant sur les étiquettes pour assurer une utilisation efficace, sûre et légale des produits chimiques.

Réduire les risques d'exposition et de blessures:

- Porter l'équipement de protection personnelle approprié comme recommandé par le fabricant. En l'absence d'informations données par le fabricant, observer les consignes générales suivantes:

- Produits chimiques portant la mention **"Danger"**: sont les plus toxiques. Ils nécessitent généralement le port de lunettes de protection, d'un masque respiratoire, de gants et de vêtements de protection.
- Produits chimiques portant la mention **"Avertissement"**: sont moins toxiques. Ils nécessitent généralement le port de lunettes de protection, de gants et de vêtements de protection.
- Produits chimiques portant la mention **"Attention"**: sont peu toxiques. Ils nécessitent généralement le port de gants et de vêtements de protection.
- Éviter d'inhaler les produits pulvérisés ou les poussières.
- Lors de l'utilisation de produits chimiques, toujours avoir de l'eau, du savon et une serviette à portée de main. Si le produit chimique entre en contact avec la peau, les mains ou la face, les laver immédiatement à l'eau et au savon. Si le produit chimique pénètre dans les yeux, les rincer immédiatement à l'eau.
- Se laver les mains et la face après l'utilisation de produits chimiques et avant de manger, boire, fumer ou uriner.
- Ne pas fumer, ni manger, pendant l'application de produits chimiques.
- Après avoir manipulé des produits chimiques, toujours prendre une douche ou un bain et changer de vêtements. Laver les vêtements avant de les porter de nouveau.
- Faire immédiatement appel à un médecin si une maladie se déclare durant ou juste après l'utilisation de produits chimiques.
- Conserver les produits chimiques dans les récipients d'origine. Ne pas transvaser des produits chimiques dans des récipients non étiquetés, ni dans des récipients destinés à l'alimentation ou la boisson.
- Stocker les produits chimiques dans un endroit sûr et verrouillé, à l'écart des aliments pour personnes ou animaux. Les tenir hors de la portée des enfants.
- Éliminer les récipients usagés d'une manière qui ne nuise pas à l'environnement. Rincer trois fois les récipients vides et les perforer ou les compresser avant de les éliminer.

DX,WW,CHEM01-28-05APR04

Épandage de matières poussiéreuses (en fonction de la configuration de la machine)

Couvrir toutes les charges pouvant se renverser ou s'envoler. Ne pas épandre de matières poussiéreuses si les poussières sont susceptibles de générer de la pollution ou de gêner la visibilité du trafic.

BN55050,0000110-28-09MAR18

Dangers de l'exposition aux produits chimiques



TS220—UN—15APR13



TS272—UN—23AUG88

⚠ ATTENTION: L'exposition aux produits chimiques, y compris les pesticides, peut causer des blessures ou la mort.

NE PAS CONSIDÉRER CETTE CABINE, SON INDICATEUR DE PRESSION OU SES FILTRES À AIR COMME UNE PROTECTION CONTRE L'EXPOSITION AUX PRODUITS CHIMIQUES.

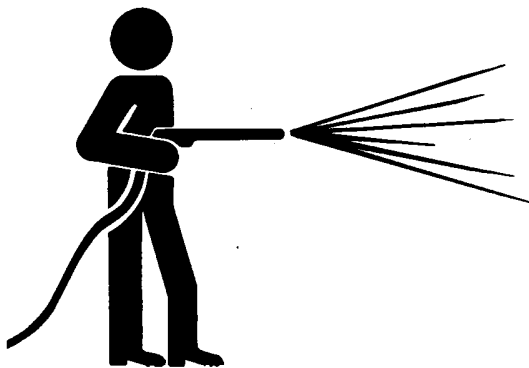
Pour réduire le risque d'exposition aux produits chimiques:

- Porter les ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION PERSONNELLE prescrits par l'étiquette du fabricant du produit chimique
- Confier la tâche d'application des produits chimiques à des personnes dûment formées et certifiées.
- Toujours fermer les fenêtres et les portes durant la pulvérisation.
- S'assurer que des filtres au charbon actif de John Deere, ou des substituts adéquats, sont installés à tout moment (voir Inspection et remplacement des filtres à air de la cabine dans la section Cabine et climatisation du livret d'entretien de la machine).
- Conserver les produits chimiques hors de la cabine.
- Nettoyer ou enlever les chaussures et vêtements contaminés avant de pénétrer dans la cabine
- Tenir l'intérieur de la cabine propre.
- Lire et suivre toutes les instructions applicables:

- Étiquette du fabricant pour chaque produit chimique appliqué
- Réglementation "Worker Protection Standard for Agricultural Pesticides" de l'Environmental Protection Agency (EPA) des États-Unis
- Les directives gouvernementales ou régionales concernant la sécurité et la santé des travailleurs
- Livret d'entretien de la machine.
- De nombreuses exigences doivent être satisfaites et notamment, de manière non limitative, les exigences de l'EPA.
- Même à l'intérieur de la cabine, toujours porter des manches longues, un pantalon long, des chaussures et des chaussettes durant l'application de produits chimiques, y compris des pesticides.
- S'il est nécessaire de quitter la cabine en présence de produits chimiques, y compris des pesticides, toujours porter l'équipement de protection recommandé par le fabricant du produit.
- Avant de rentrer dans la cabine, enlever l'équipement protecteur utilisé pour la manipulation des produits chimiques, y compris les pesticides, et le ranger selon les consignes de l'EPA pour éviter de contaminer la cabine.

OUO6092,0000B58-28-13JUL16

Nettoyage du véhicule pour éliminer les produits chimiques dangereux, y compris les pesticides



T6642EJ—UN—18OCT88

⚠ ATTENTION: Durant l'application de produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, des résidus peuvent s'accumuler sur l'intérieur ou l'extérieur du véhicule. Nettoyer le véhicule suivant le mode d'emploi de ces produits.

En cas de travail exposant à des produits chimiques dangereux, nettoyer chaque jour l'extérieur et l'intérieur du véhicule afin d'empêcher l'accumulation de saletés visibles ainsi que la contamination.

1. Balayer le plancher de la cabine ou passer l'aspirateur.

2. Nettoyer le revêtement intérieur de la cabine et la garniture du pavillon.

IMPORTANT: Les composants électriques/électroniques, connecteurs, joints de roulements et hydrauliques, pompes d'injection de carburant et tout autre composant ou pièce sensible peuvent présenter des défaillances s'ils sont exposés à de l'eau sous pression. Réduire la pression de l'eau et diriger le jet avec un angle de 45 à 90 degrés.

3. Nettoyer entièrement l'extérieur du véhicule.
4. Éliminer les eaux de lavage contenant des concentrations dangereuses en agents actifs ou inactifs conformément à la réglementation en vigueur.

OUO6092,000081B-28-18JAN21

⚠ ATTENTION: En cas d'utilisation du marteau pour briser la vitre, se protéger les yeux, le visage ainsi que les parties du corps exposées contre les projections de bris de verre.

En cas d'urgence, sortir de la cabine par la porte d'entrée si possible. Au cas où il est impossible de sortir de la cabine par la porte d'entrée, un marteau (A) est présent dans la cabine permettant de briser la vitre et d'utiliser la fenêtre comme sortie de secours.

OUO6092,00007E8-28-30OCT12

Usage non autorisé

Prendre garde aux applications suivantes, pour lesquelles la machine n'est PAS ADAPTÉE:

L'épandage de substances autres que les produits phytosanitaires, les engrais secs et les produits agricoles.

La boîte de l'épandeur n'est pas conçue pour être utilisée en tant que protection des cultures ou à des fins de fertilisation.

⚠ ATTENTION: L'utilisation d'une machine non nettoyée pose un danger inutile et est par conséquent interdite.

OUO6092,0000B59-28-13JUL16

Sortie de secours



N93801—UN—15AUG11

A—Marteau

Emplacement des autocollants de sécurité

Remplacement des autocollants de sécurité



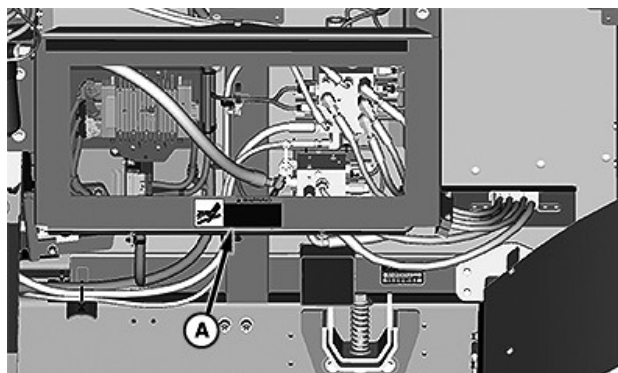
TS201—UN—15APR13

Remplacer les autocollants manquants ou endommagés. Utiliser ce livret d'entretien pour connaître l'emplacement correct des autocollants de sécurité.

Il peut exister des informations de sécurité supplémentaires non reproduites dans ce livret d'entretien sur les pièces et les composants provenant de fournisseurs.

OUO6092,0000B7A-28-12SEP16

Autocollant latéral avant gauche



N131415—UN—30JUN17

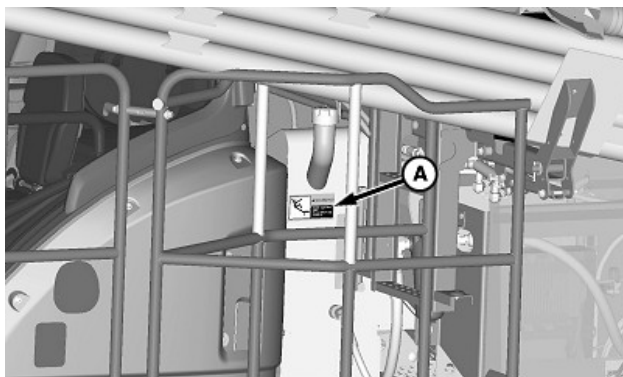


SSKK39389—28—13JUN17

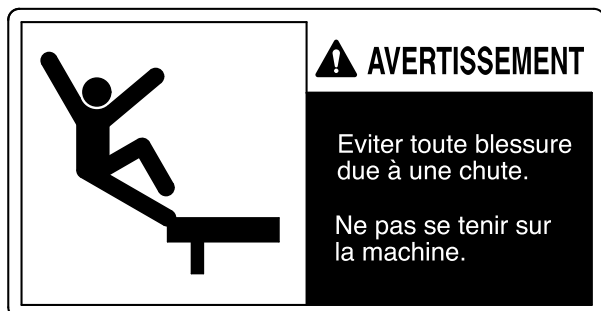
Autocollant A

CS12167,0000A75-28-10JUL17

Autocollant du réservoir



N137061—UN—03MAY18

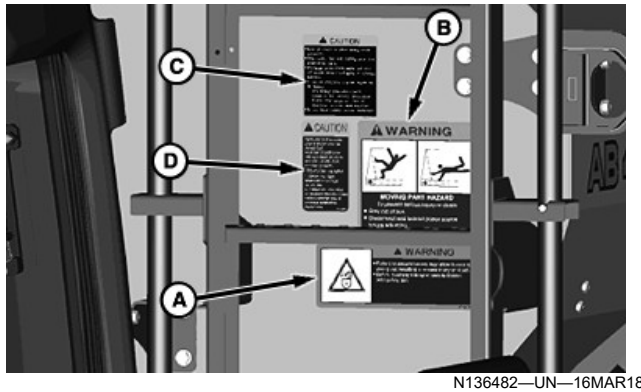


SSCC132151—28—05JUN14

Autocollant A

BN55050,000020D-28-03MAY18

Autocollants angle avant gauche



N136482—UN—16MAR18



Autocollant A

SSKK44090—28—14JUL17



Autocollant B

SSKK43870—28—13JUL17

! ATTENTION

- Maintenir toutes les protections en place durant le fonctionnement normal.
- Tenir les mains, les pieds et les vêtements à l'écart des pièces entraînées.
- Désengager les pièces entraînées et arrêter le moteur avant de débarrasser ou de faire l'entretien de la machine.
- Si l'opération d'entretien exige que le moteur soit en marche:
 - Engager seulement les pièces entraînées nécessaires pour l'opération d'entretien.
 - S'assurer que personne ne se trouve à proximité du poste de conduite et de la machine.
- Ne pas laisser la machine sans surveillance lorsqu'elle est en marche.

SSHXE19558—28—08JUN10

Autocollant C

! ATTENTION

Les produits chimiques et engrais agricoles peuvent être nocifs.

S'ils sont mal choisis ou utilisés, ils peuvent nuire aux personnes, animaux, plants, sols et autres biens.

POUR ÉVITER LES ACCIDENTS

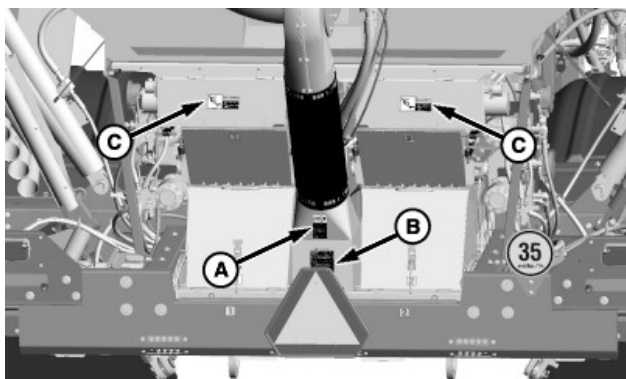
1. Sélectionner le produit chimique ou engrais qui convient à l'application.
2. Suivre les instructions du fabricant de produits chimiques ou d'engrais pour l'utilisation de l'équipement de protection individuelle.

SSKK44093—28—13JUL17

Autocollant D

CS12167,0000A74-28-16MAR18

Autocollants arrière



N137283—UN—03MAY18

ATTENTION

Les produits chimiques et engrais agricoles peuvent être nocifs.

S'ils sont mal choisis ou utilisés, ils peuvent nuire aux personnes, animaux, plantes, sols et autres biens.

POUR EVITER LES ACCIDENTS

1. Sélectionner le produit chimique ou engrais qui convient à l'application.
2. Suivre les instructions du fabricant de produits chimiques ou d'engrais pour l'utilisation de l'équipement de protection individuelle.

Autocollant A

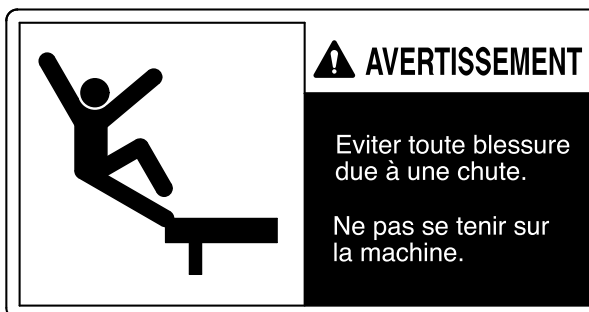
SSKK44093—28—13JUL17

ATTENTION

- Maintenir toutes les protections en place durant le fonctionnement normal.
- Tenir les mains, les pieds et les vêtements à l'écart des pièces entraînées.
- Désengager les pièces entraînées et arrêter le moteur avant de débarrasser ou de faire l'entretien de la machine.
- Si l'opération d'entretien exige que le moteur soit en marche:
 - Engager seulement les pièces entraînées nécessaires pour l'opération d'entretien.
 - S'assurer que personne ne se trouve à proximité du poste de conduite et de la machine.
- Ne pas laisser la machine sans surveillance lorsqu'elle est en marche.

SSHXE19558—28—08JUN10

Autocollant B



AVERTISSEMENT

Eviter toute blessure due à une chute.

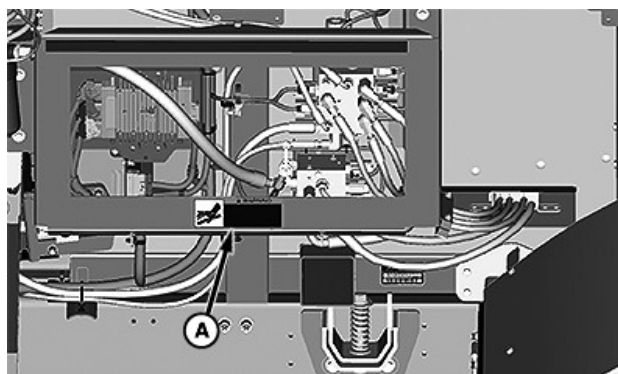
Ne pas se tenir sur la machine.

SSCC132151—28—05JUN14

Autocollant C

CS12167,0000A78-28-03MAY18

Autocollant latéral avant gauche



N131415—UN—30JUN17



Autocollant A

SSKK39389—28—13JUN17

CS12167,0000A75-28-10JUL17

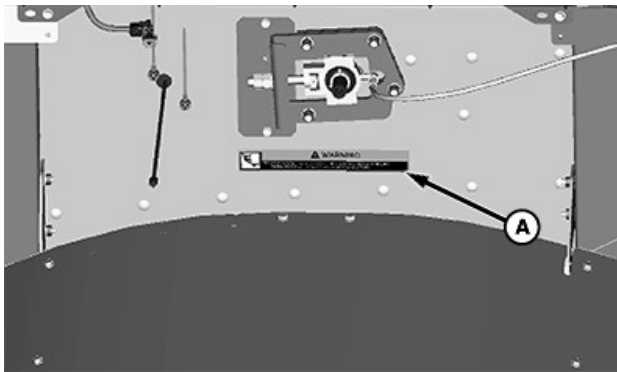


Autocollant A

SSKK39389—28—13JUN17

CS12167,0000A77-28-10JUL17

Autocollant latéral gauche



N131416—UN—30JUN17

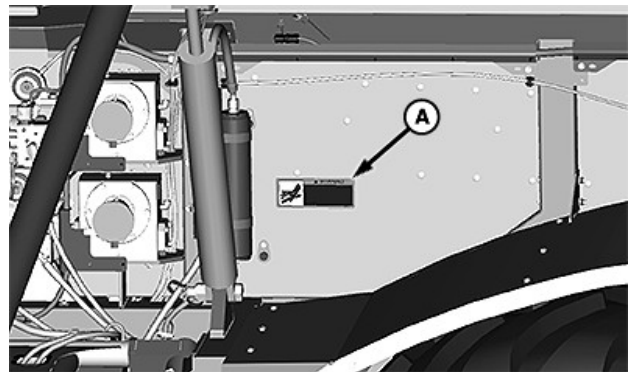


Autocollant A

SSKK43879—28—05JUL17

CS12167,0000A76-28-10JUL17

Autocollant arrière droit



N131419—UN—30JUN17

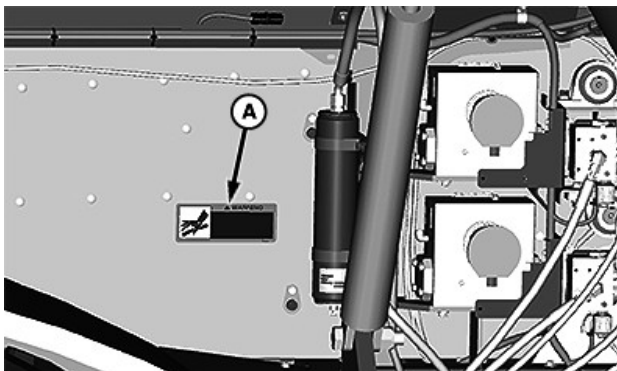


Autocollant A

SSKK39389—28—13JUN17

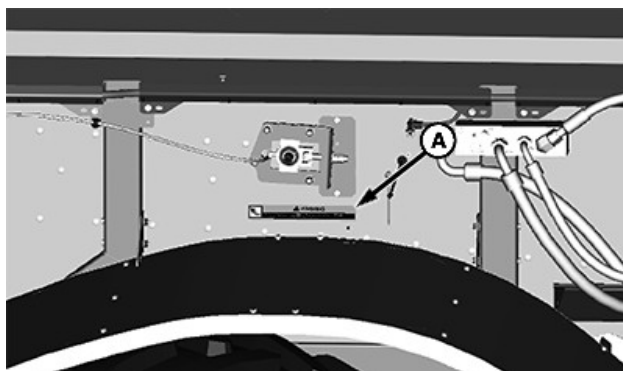
CS12167,0000A79-28-10JUL17

Autocollant arrière gauche



N131417—UN—30JUN17

Autocollant côté droit



N131523—UN—30JUN17



SSKK39389—28—13JUN17

Autocollant A

CS12167,0000A7B-28-10JUL17

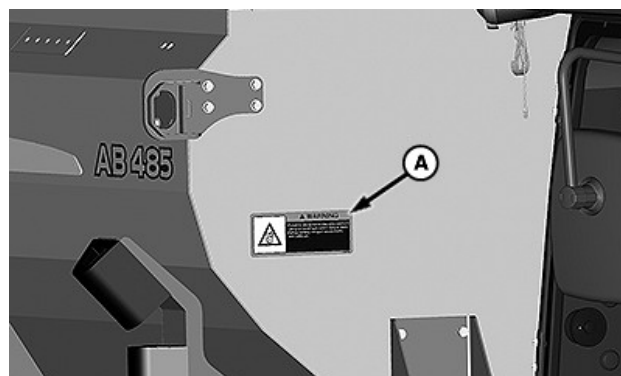


SSKK39389—28—13JUN17

Autocollant A

CS12167,0000A7A-28-10JUL17

Autocollant angle avant droit



N131421—UN—13JUL17

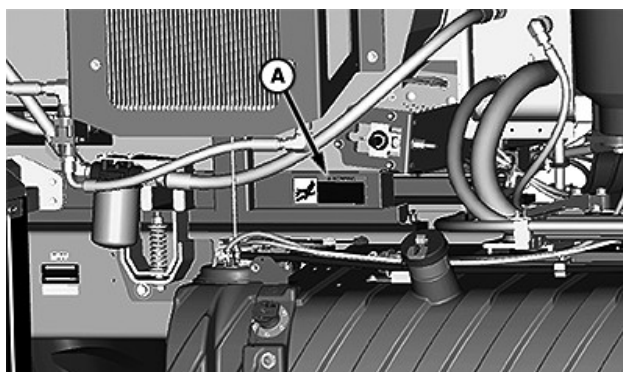


SSKK44090—28—14JUL17

Autocollant A

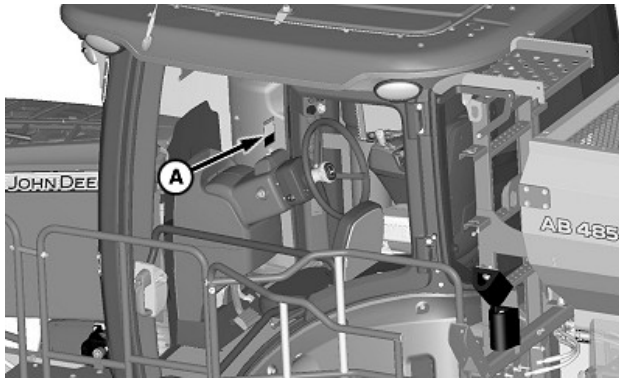
CS12167,0000A7C-28-10JUL17

Autocollant latéral avant droit



N131420—UN—30JUN17

Autocollant de vitre avant droite de cabine



N137284—UN—03MAY18



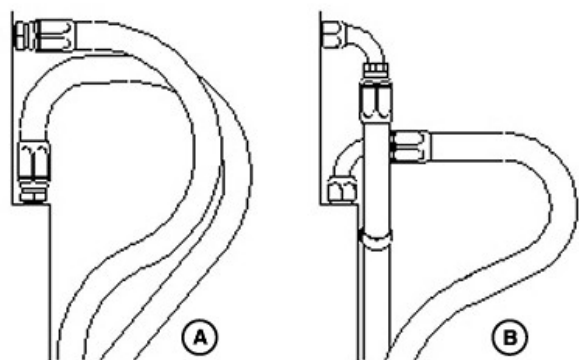
SSN204628—28—08JUL05

Autocollant A

BN55050,0000212-28-03MAY18

Notices de montage

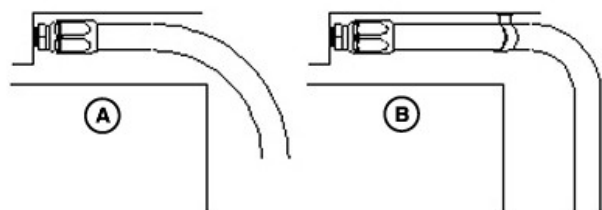
Guide de pose du flexible



A—Incorrect
B—Correct

N97036—UN—27FEB12

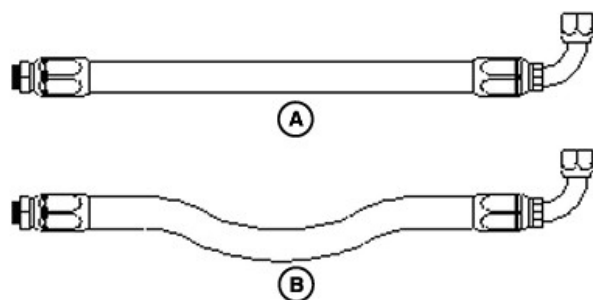
Utiliser les raccords coudés et les adaptateurs lors de l'installation pour libérer la force sur l'ensemble et pour apporter des installations plus faciles et plus soignées et accessibles à l'inspection et l'entretien. Se rappeler que les raccords d'extrémité métallique ne peuvent pas être pris en compte dans la partie flexible de l'ensemble.



A—Incorrect
B—Correct

N97037—UN—27FEB12

Poser les suites de flexible afin d'éviter le frottement ou l'abrasion. Les colliers sont souvent nécessaires pour soutenir les longues suites de flexible ou pour les tenir éloignées des pièces mobiles. Les colliers doivent être de dimension correcte. Un collier trop large entraînera la mobilité du flexible provoquant son abrasion.

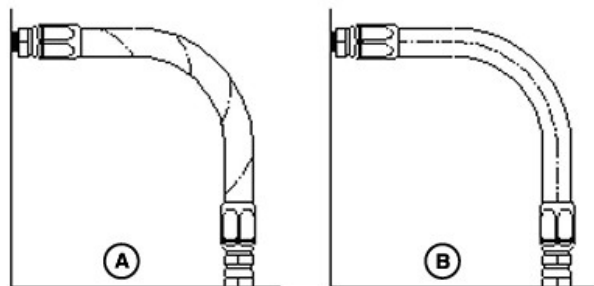


A—Incorrect
B—Correct

N97038—UN—27FEB12

La conduite de flexible doit avoir suffisamment de mou

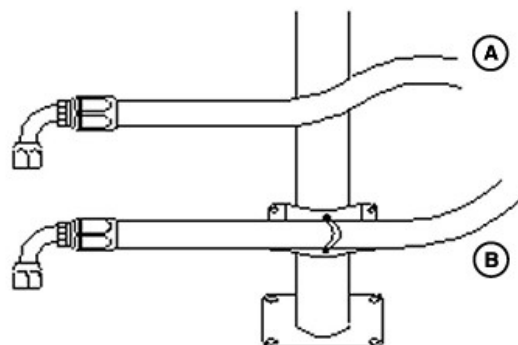
dans les installations de flexible droit afin de faciliter les changements en longueur qui se produisent lors de l'application de la pression. Ce changement en longueur peut être de l'ordre de +2% à -4%.



A—Incorrect
B—Correct

N97039—UN—27FEB12

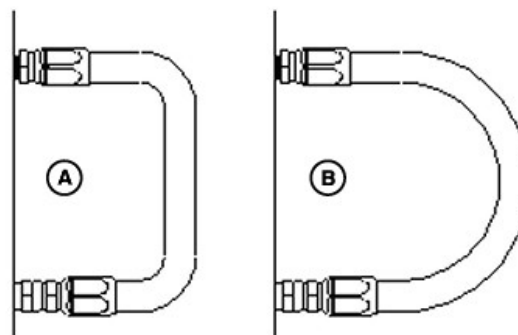
Ne pas déformer le flexible pendant la pose. Ceci peut être déterminé par la ligne imprimée sur le flexible. La pression appliquée à un flexible tordu peut entraîner une défaillance ou un desserrage des branchements.



A—Incorrect
B—Correct

N97040—UN—27FEB12

Tenir le flexible à distance des pièces chaudes. Une température ambiante élevée raccourcira la durée de vie du flexible. S'il n'est pas possible de l'acheminer à distance d'une source de chaleur, l'isoler.



A—Incorrect
B—Correct

N97041—UN—27FEB12

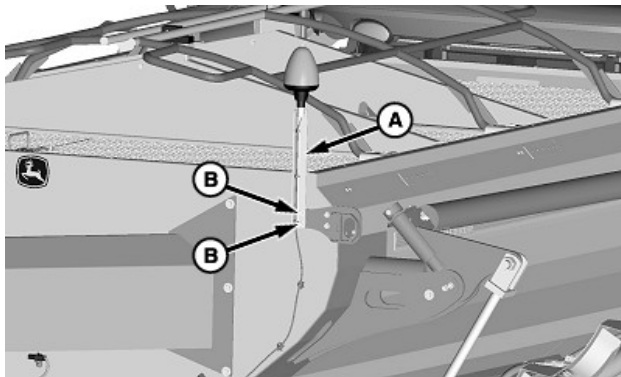
Conserver un rayon de courbure aussi large que possible afin d'éviter la réduction et l'obstruction du

débit dans le flexible. Se conformer aux valeurs prescrites sur le rayon de courbure minimum.

OUC6092,0000B7C-28-12SEP16

Pose du kit du gyrophare—Suivant équipement

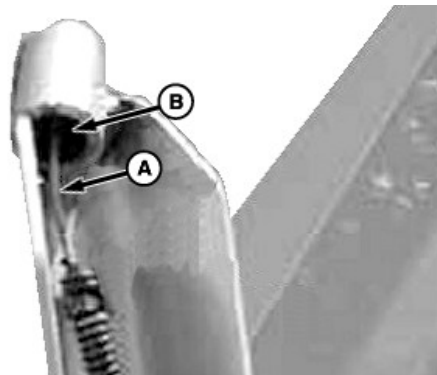
NOTE: Les cabines qui ne sont pas équipées en usine d'une option gyrophare ne disposent pas d'un interrupteur du gyrophare. S'adresser au concessionnaire local John Deere pour les pièces nécessaires.



N137062—UN—03MAY18

A—Support de gyrophare
B—Boulonnerie

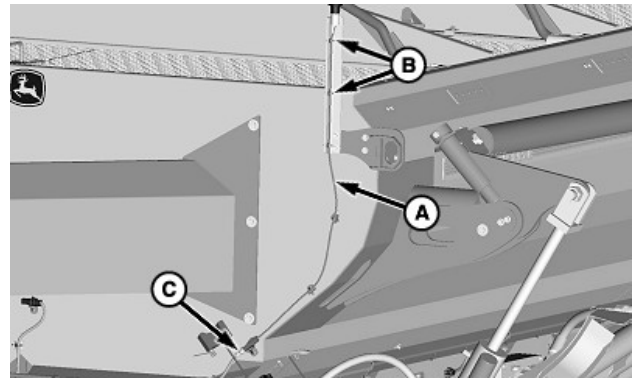
1. Poser le support de gyrophare (A) tel qu'illustré à l'aide de la boulonnerie fournie (B).



N103529—UN—26APR13

A—Câble électrique
B—Connecteur

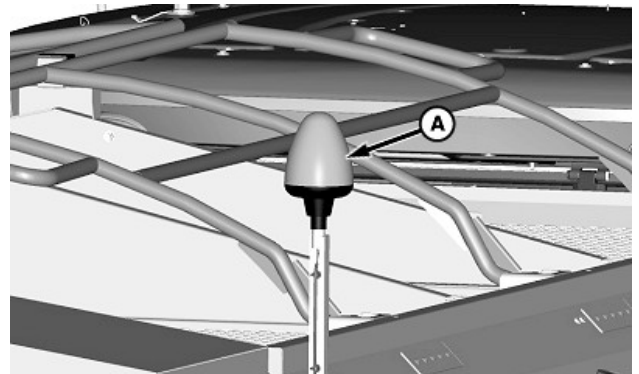
2. Fileter le câble électrique (A) par le bas de l'orifice en haut du support.
3. Brancher le câble électrique au connecteur (B).



N137063—UN—03MAY18

A—Faisceau de gyrophare
B—Bracelets
C—Connecteur machine

4. Acheminer le faisceau du gyrophare (A) vers le support et fixer avec des bracelets (B).
5. Brancher le faisceau du gyrophare au connecteur de la machine (C).



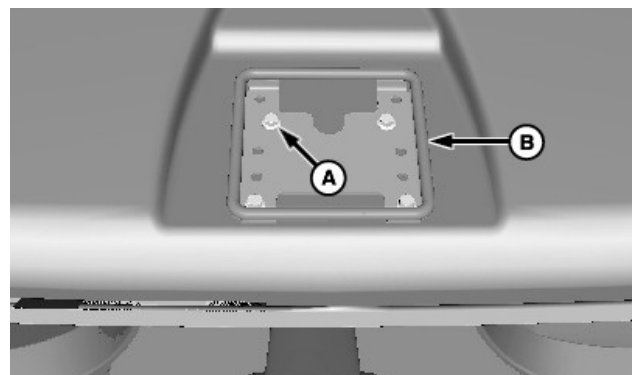
N131530—UN—28JUL17

A—Gyrophare

6. Fixer le gyrophare (A) au connecteur du dessus du support et serrer la vis à ailettes.

OUC6092,0000B7D-28-02MAY18

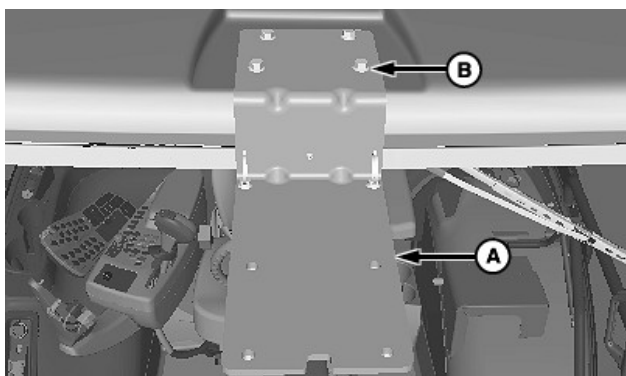
Pose du support de récepteur StarFire™ (Exports de l'UE uniquement)



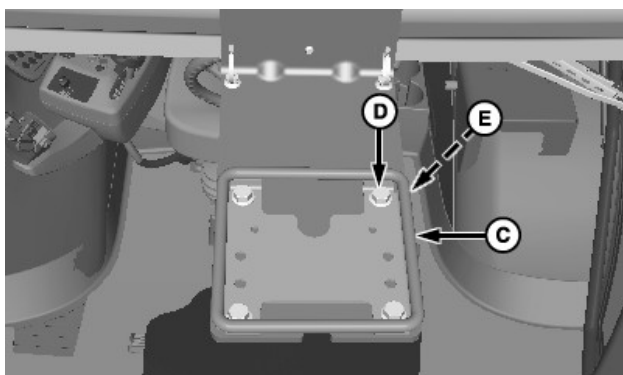
N101307—UN—18DEC12

A—Vis (4)
B—Support de fixation de récepteur StarFire™

1. Déposer les vis (A) du support du récepteur StarFire™ et les mettre de côté.
2. Déposer et conserver le support (B) du récepteur StarFire™.



N101308—UN—18DEC12



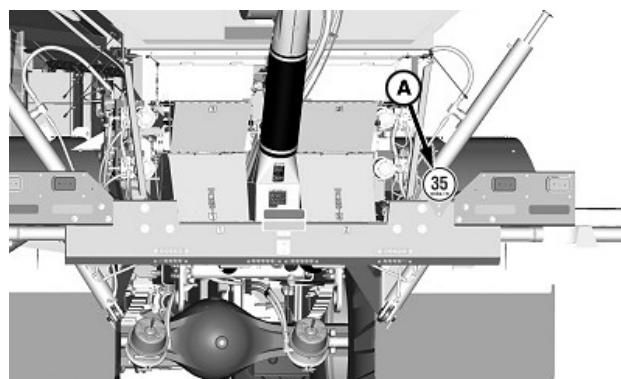
N101309—UN—18DEC12

- A**—Support de fixation de cabine UE
B—Vis (4)
C—Support de fixation de récepteur StarFire™
D—Vis (4)
E—Écrous (4)

3. Poser le support de cabine UE (A) en utilisant les vis (B) retirées précédemment.
4. Poser le support de montage du récepteur StarFire™ (C) précédemment déposé en utilisant les vis (D) et les écrous (E) fournis.

OUO6092,0000B84-28-09APR18

Pose de l'autocollant de limite de vitesse



N131531—UN—28JUL17

A—Autocollant de limite de vitesse

Vérifier si l'autocollant (A) de limite de vitesse correcte est posé sur la machine.

- Si l'emplacement n'est pas indiqué dans le tableau alors l'autocollant de limitation de vitesse doit être remplacé par l'autocollant approprié.
- Si l'emplacement n'est pas illustré, le bon autocollant est déjà posé.

Consulter les autorités locales pour s'assurer que les bons autocollants sont posés.

Pays	F4365
Biélorussie	40 km/h
République tchèque	40 km/h
Hongrie	40 km/h
Kazakhstan	40 km/h
Roumanie	40 km/h
Russie	20 km/h
Ukraine	40 km/h

Suivre la procédure suivante pour poser le bon autocollant dans le cas où ce ne serait pas le bon collé sur la machine.

IMPORTANT: S'assurer que les autocollants adhèrent correctement. Avant d'apposer des autocollants, nettoyer la zone d'application en éliminant toutes les saletés et traces de graisse, d'huile et d'humidité. Une température de surface supérieure à 15°C (60°F) offre la meilleure adhérence.

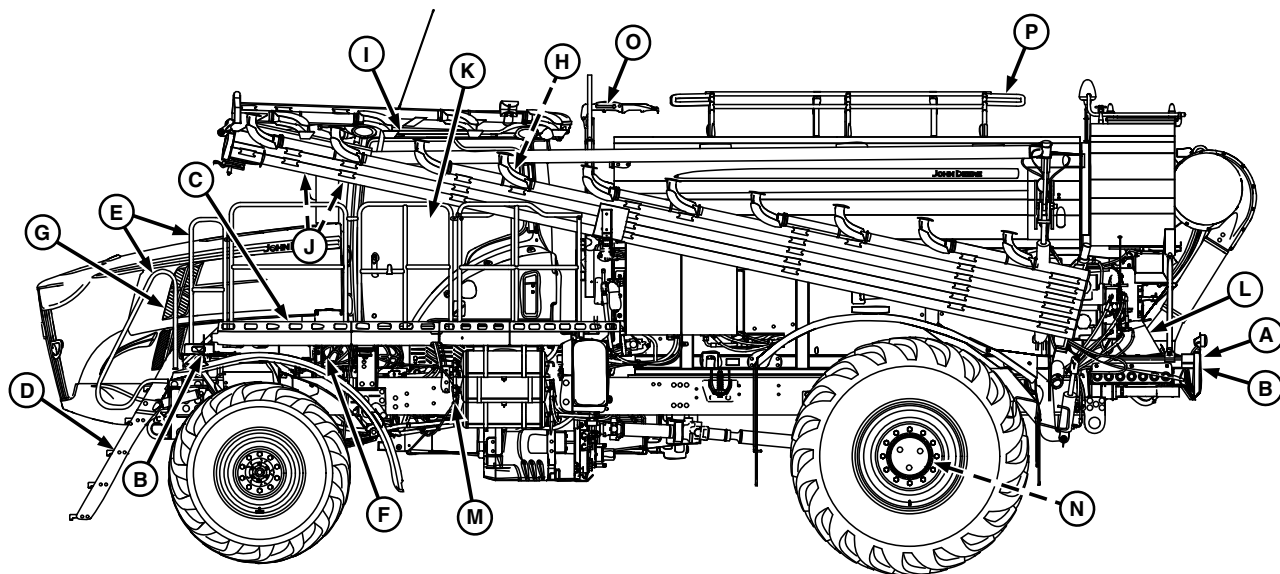
1. Utiliser l'image et le tableau de cette section pour identifier et trouver l'emplacement adéquat des autocollants.
2. Retirer le papier protecteur de l'autocollant.
3. Coller un bord de l'autocollant sur la zone d'application.
4. Chasser les bulles d'air en lissant et en pressant lentement l'autocollant sur la surface jusqu'au côté

opposé. S'assurer que les autocollants adhèrent parfaitement.

OUO6092,0000B85-28-11JUL17

Dispositifs de sécurité

Dispositifs de sécurité



N137277—UN—07MAY18

- A—SYMBOLE DE VÉHICULE LENT**—Avertit les conducteurs derrière la machine de sa présence sur la voie publique.
- B—FEUX DE DÉTRESSE AVANT ET ARRIÈRE**—Préviennent les véhicules devant et derrière la machine de sa présence sur une voie publique.
- C—SURFACES ANTIDÉRAPANTES**—Évitent de glisser quand on marche sur la plate-forme.
- D—MARCHEPIEDS PIVOTANTS ET PLATES-FORMES**—Permettent d'éviter de glisser sur la plate-forme et les échelles et minimisent aussi l'accumulation de saletés et de boue.
- E—MAINS COURANTES**—Permettent de prendre appui au moment de grimper sur la machine ou de marcher sur les plates-formes.
- F—BLINDAGE DU SOLÉNOÏDE DU DÉMARREUR**—Empêche le démarrage par dérivation.
- G—CACHE DU VENTILATEUR**—Protège du ventilateur du moteur.
- H—ISSUE DE SECOURS**— Permet la sortie de la cabine par le côté droit si nécessaire.

- I—CABINE STYLE PULVÉRISATEUR AVEC CEINTURE DE SÉCURITÉ**—Pour le confort et la sécurité du conducteur.
- J—ESSUIE-GLACES DU PARE-BRISE ET GRANDS RÉTROVISEURS**—Pour une bonne visibilité sur l'environnement.
- K—FREIN DE STATIONNEMENT AUTOMATIQUE**—Prévient tout mouvement accidentel de la machine. Enclenchement automatique lorsque la machine s'arrête et que le levier de changement de vitesse est mis en position neutre.
- L—GARANT DU CONVOYEUR**— Protège la chaîne du convoyeur et le moteur MultApplier.
- M—DÉCONNEXION DE LA BATTERIE**— Capacité de couper toute l'alimentation électrique de la machine.
- N—FREINS PNEUMATIQUES**—Engagés lorsque Power Zero™ est maintenu pendant cinq secondes.
- O—ÉCHELLE**—Permet d'accéder en haut des trémies de produit pour l'entretien.
- P—MAINS COURANTES D'ENTRETIEN**—Permettent d'empêcher le patinage et la chute des trémies de produit durant l'entretien.

NOTE: L'issue de secours du côté droit (H) est disponible en utilisant le marteau pour vitre situé sur le montant arrière gauche de la cabine.

OUC6092,0000B87-28-14MAY18

Outre les dispositifs de sécurité décrits ici, d'autres composants et systèmes, les autocollants de sécurité apposés sur la machine, les consignes de sécurité données dans le livret d'entretien et ailleurs ainsi que l'entretien et l'attention d'un utilisateur qualifié contribuent aussi à la sécurité des utilisateurs et des autres.

Système d'application à sec

Accès au système d'application à sec

Accéder à l'application depuis la console:



Menu

H113668—UN—22OCT15

1. Menu



Réglages de la machine

N119118—UN—23SEP16

2. Onglet Réglages de la machine



Système d'application à sec

N119606—UN—16FEB16

3. Système d'application à sec

Accéder à l'application via la barre de navigation:



Système d'application à sec

N119604—UN—03NOV16

Appuyer sur le bouton du système d'application à sec de la barre de navigation sous l'affichage.

BN55050,0000211-28-09FEB21

NOTE: Le texte souligné indique que des informations supplémentaires sont disponibles dans cette section ou une autre section de la présente publication.

La page principale représentée est fournie à titre d'exemple uniquement. Votre page principale peut être différente, selon les options sélectionnées et l'équipement raccordé.

Le nombre de trémies disponibles est déterminé par le type de machine et les entrées réalisées à l'aide de l'option Profil de la machine. (Pour plus d'informations, consulter la section Profil de la machine dans le livret d'entretien de la console.)

L'application du système d'application à sec est utilisée pour configurer le distributeur de produit sec pour assurer un épandage approprié de l'engrais ou des produits chimiques.

Utiliser lors de:

- Changement des doses
- Changement du produit appliqué.
- Utilisation de la bâche enroulable et amorçage du convoyeur.
- Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur (CFR).

Éléments accessibles sur la page principale du système d'application à sec:



Gestion de produits

N119607—UN—16FEB16

Gestion du produit—numéro de trémie de produit et produit sélectionné.



Débit cible

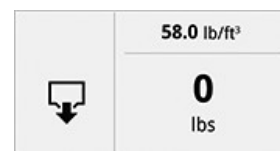
N119608—UN—16FEB16



Mode manuel

N120900—UN—16FEB16

Dose cible—dose actuelle, régime de convoyeur en mode manuel ou régime de rouleau de distribution pour la trémie à oligo-éléments.

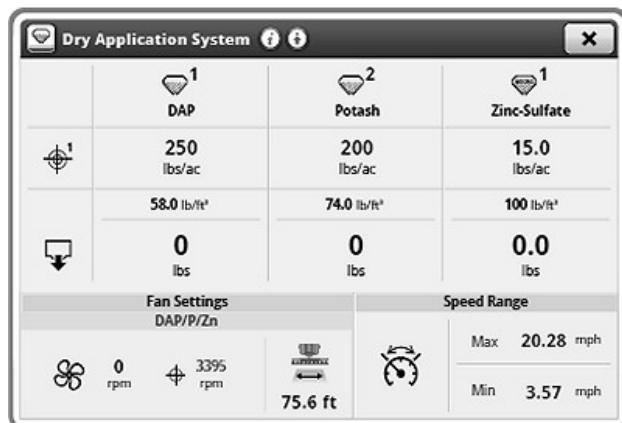


Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

Détails de la trémie—densité et quantité du produit appliqué. Permet d'accéder à la configuration de la

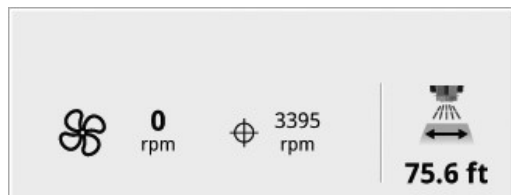
Page principale d'application à sec



N136486—UN—21MAR18

Système d'application à sec

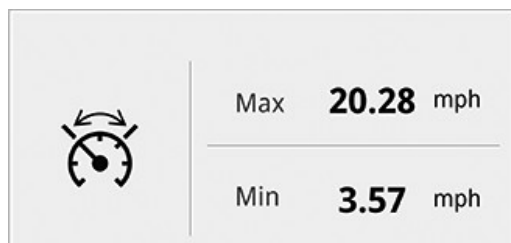
trémie et au fonctionnement de l'amorçage du convoyeur.



N131681—UN—10AUG17

Réglages du ventilateur

Réglages du ventilateur—régime cible et réel du ventilateur, et largeur de dispersion.



N119611—UN—16FEB16

Plage de vitesse

Plage de vitesse—vitesses minimum et maximum qui permettent d'atteindre le taux souhaité.



N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés

Réglages avancés — accès à d'autres ajustements et réglages moins courants.

Modules de page d'exécution

Les modules liés à cette application peuvent être ajoutés aux pages d'exécution avec l'application Configuration d'affichage. (Voir le gestionnaire de configuration dans le livret d'entretien de la console pour plus d'informations.)

Exemple:



N119652—UN—05MAY16

Doses

Doses—voir le taux ciblé et régler le taux si besoin.

NOTE: Différents modules peuvent être disponibles pour l'application.

Touches de raccourci-clavier



N119659—UN—16FEB16

Épandeur

Les touches de raccourci pour cette application peuvent être ajoutées à la barre de raccourcis à l'aide du Gestionnaire de configuration. (Voir le gestionnaire de configuration dans le livret d'entretien de la console pour plus d'informations.)

Exemple:

État de l'épandeur—état de l'épandeur et accès rapide à l'application du système d'application à sec.

NOTE: Des touches de raccourci différentes peuvent être disponibles pour l'application.

CS12167,0000A8D-28-08MAY18

Modifications des préréglages de dose

Modifier la dose souhaitée pour chaque trémie de produit pour chaque préréglage de taux. Les préréglages de taux doivent être adaptés pour appliquer la bonne quantité de produit.

Modifier dans les cas suivants:

- Changement des doses
- Changement de produit appliqué

Éléments accessibles depuis la page Modifier les préréglages de dose:

250 lbs/ac

Dose

N119612—UN—16FEB16

15.0 lbs/ac

Modification des préreglages de dose

N121510—UN—16FEB16

Taux—dose.

Préconisation

N120899—UN—16FEB16

NOTE: Les prescriptions doivent être créées en externe puis être chargées dans la machine avant d'être accessible pour le contrôle des taux.

Prescription—ouvre l'application de réglage de travail. Permet de sélectionner la prescription s'il y en a une de chargée dans la machine.

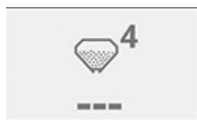


Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés—accès à des réglages supplémentaires et des configurations moins courantes.

Procédure de modification:



Trémie de produit

N119613—UN—16FEB16

NOTE: Les trémies de produit qui ne sont pas sélectionnées pour l'application sont affichées en gris.



Manganèse

N119614—UN—16FEB16

NOTE: Les trémies de produit sélectionnées mais désactivées, sont affichées avec le convoyeur désactivé. Les doses peuvent être éditées pour une trémie de produit désactivée.

NOTE: Quand les prescriptions sont chargées dans le réglage de travail pour un produit donné, les champs de saisie du mode de taux sont désactivés. Cela indique que la prescription gère tous les réglages de taux pour cette trémie et ce produit.



Débit cible

N119608—UN—16FEB16

1. Sélectionner la dose cible.

250 lbs/ac

Modification des préreglages de dose

N119612—UN—16FEB16

2. Sélectionner un champ de saisie.

3. Saisir la dose souhaitée à l'aide du clavier numérique.



OK

N118151—UN—16FEB16

4. Sélectionner OK pour sauvegarder la valeur.

5. Renouveler si besoin pour les trémies de produit restantes.

BN55050,0000210-28-02MAY18

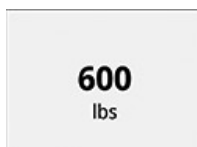
Informations de la trémie

Les détails de la trémie permettent de régler les commandes de la trémie, de faire fonctionner la bache enroulable, d'huiler la chaîne, de purger la trémie et de préparer le convoyeur. Les trémies doivent être correctement réglées pour atteindre le taux ciblé sélectionné.

Modifier dans les cas suivants:

- du changement de produit
- du changement d'ouverture de la vanne de réglage
- de l'activation ou de la désactivation d'une trémie
- de la préparation du convoyeur
- Purge de la trémie
- Utilisation des couvercles de trémies.

Éléments accessibles sur la page Détails de trémie:



N119615—UN—17FEB16

Compteur de trémie

Compteur de trémie—quantité de produit appliquée de la trémie depuis la dernière réinitialisation.



N119116—UN—17FEB16

Réinitialisation du compteur de trémie

Réinitialisation du compteur de trémie—remet le compteur de trémie à zéro.



N119619—UN—16FEB16

Commandes de préparation

Commandes d'amorçage—charge le produit dans le convoyeur.



N119622—UN—16FEB16

Bâche enroulable

Bâche enroulable—fait fonctionner la bâche enroulable sur les trémies 1 et 2.



N119625—UN—16FEB16

Purge de la trémie

Purge de la trémie—vide le produit de la trémie à l'aide du convoyeur ou des doseurs d'alimentation.



N119117—UN—17FEB16

Trémie active

Trémie active—modifie les réglages uniquement pour la trémie sélectionnée.



N131682—UN—10AUG17

Trémie active

Trémie active (ventilateur)—modifie les réglages uniquement pour la trémie sélectionnée.

NOTE: Le nombre de trémies disponibles est déterminé par le type de machine et les saisies dans l'application Profil de la machine. (Pour plus d'informations, consulter la section Profil de la machine dans le livret d'entretien de la console.)



N120257—UN—16FEB16

Indicateur de trémie

Indicateur de trémie—trémie actuelle sélectionnée.



N120258—UN—16FEB16

Trémie de produit

Trémie de produit—produit d'application actuel.



N120902—UN—16FEB16

Régime du convoyeur

Vitesse du convoyeur—vitesse actuelle du convoyeur.



N118056—UN—17FEB16

MARCHE/ARRÊT

Bouton d'activation—active ou désactive la trémie sélectionnée.



N119618—UN—16FEB16

Type d'opération

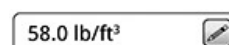
Type d'opération—l'opération est en cours de réalisation. Les opérations comprennent l'application de produit et l'ensemencement.



N119620—UN—16FEB16

Chaînage de trémies

Chaînage des trémies—configuration du chaînage de trémie.



N119621—UN—16FEB16

Densité du produit

Densité du produit—densité du produit appliqué.



N119623—UN—16FEB16

Taux d'alimentation du convoyeur

Valeur du taux d'alimentation du convoyeur (CFR)—
valeur du taux d'alimentation du convoyeur déterminée
par le calibrage.



N119624—UN—16FEB16

Calibrage du CFR

Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur—
démarre la procédure de calibrage.



N119626—UN—16FEB16

Ouverture vanne réglage

Ouverture de la vanne de réglage—ouverture actuelle
de la vanne de réglage.



N119628—UN—12MAY16

Avertissements de sécurité de trémie

Alarmes de trémie—réglages et niveaux des alarmes.



N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés

Réglages avancés—accès à des réglages
supplémentaires et des configurations moins courantes.

CS12167,0000A8E-28-02MAY18

Réinitialisation du compteur de trémie

Ce processus remet le/les compteur(s) de trémie à zéro.

Réinitialiser uniquement la trémie sélectionnée
quand:

- Seule la trémie sélectionnée a été remplie de produit.

Réinitialiser toutes les trémies quand:

- Toutes les trémies ont été remplies de produit en même temps.

VM03385,0000036-28-27JAN17

Commandes d'amorçage

Les commandes de préparation permettent de charger
le produit dans le convoyeur à l'arrêt. Le chargement du
convoyeur avant l'application réduit le temps nécessaire
pour atteindre le taux ciblé souhaité.

À effectuer lors de:

- La trémie de produit est vide.

Éléments accessibles sur la page Commandes
d'amorçage:



N131683—UN—10AUG17

Régime du ventilateur

Régime du ventilateur (suivant équipement)—Régime
actuel du ventilateur.



N120903—UN—16FEB16

Circuit hydraulique activé

État du circuit hydraulique—état actuel du circuit
hydraulique de l'épandeur.



N120905—UN—16FEB16

Informations de la trémie

Informations de la trémie—numéro de trémie et produit
actuel sélectionné.



N119631—UN—16FEB16

Préparation

Préparation—entame la procédure de préparation.



N120907—UN—16FEB16

Vitesse du convoyeur

Vitesse du convoyeur—vitesse actuelle du convoyeur.

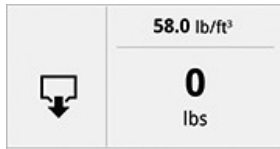


N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés

Réglages avancés—accès à des réglages supplémentaires et des configurations moins courantes.

Procédure à suivre:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélectionner les détails de la trémie.



Commandes de préparation

N119619—UN—16FEB16

2. Sélectionner les commandes d'amorçage.

ATTENTION: Le convoyeur commence à se déplacer à la pression du bouton. Une décharge de produit peut avoir lieu si les circuits hydrauliques sont encore activés. Le produit ne peut pas être entièrement protégé en raison de son application. Se tenir à l'écart du système d'application lorsqu'il est enclenché.



Activation du circuit hydraulique

N122773—UN—12MAY16

3. Activer le circuit hydraulique de l'épandeur. Appuyer sur la touche d'activation hydraulique sur le CommandARM™.



Amorçage du convoyeur

N119631—UN—16FEB16

4. Sélectionner pour la trémie de produit souhaitée.



Indicateur de progression

N118091—UN—16FEB16

NOTE: L'indicateur de progression et la vitesse du convoyeur sont affichés pendant le processus de préparation.



Préparation du convoyeur

N119631—UN—16FEB16

NOTE: Le bouton de préparation du convoyeur est affiché une fois la procédure terminée.



Fermer

N118396—UN—17FEB16

5. Sélectionner pour revenir à la page précédente.

CS12167,0000A90-28-26MAR18

Chaînage des trémies

Le chaînage des trémies permet de passer manuellement ou automatiquement d'une trémie à une autre pendant l'épandage. Le même produit doit être sélectionné pour chaque trémie avant de pouvoir activer le changement de trémie. Une bonne utilisation du chaînage des trémies minimise les manques dans l'épandage lors du passage d'une trémie à une autre.

Modifier dans les cas suivants:

- Appliquer un produit unique avec un épandeur à double trémie.
- du passage d'un chaînage manuel à un chaînage automatique

Sélectionner Chaînage de trémie automatique:

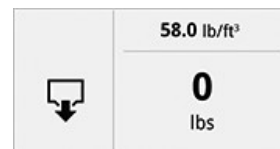
- Pour la plupart des opérations d'application.

Sélectionner Chaînage de trémie manuel:

NOTE: Il convient de s'assurer de la bonne couverture lors d'un fonctionnement en mode manuel.

- Les niveaux de produit sont inférieurs au capteur de niveau bas dans la trémie.

Procédure de modification:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélectionner les détails de la trémie.



N119620—UN—16FEB16

Mode chaînage trémies

- Sélectionner pour choisir le mode de chaînage des trémies.

NOTE: La trémie 1 est la trémie avant et la trémie 2 est la trémie arrière. Le chaînage des trémies n'est pas disponible pour les trémies d'oligo-éléments.

- Sélectionner le mode de chaînage de trémie souhaité:



N119632—UN—16FEB16

ARRÊT

- ARRÊT—le chaînage de trémie n'est pas actif.



N119633—UN—16FEB16

Trémie 1 à trémie 2 automatique

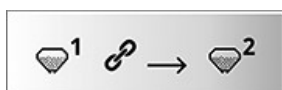
- Trémie 1 vers trémie 2 automatique—la trémie 1 se vide en premier, puis passe automatiquement à la trémie 2.



N119634—UN—17FEB16

Trémie 2 à trémie 1 automatique

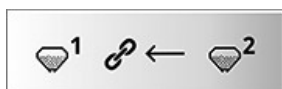
- Trémie 2 vers trémie 1 automatique—la trémie 2 se vide en premier, puis passe automatiquement à la trémie 1.



N119635—UN—17FEB16

Trémie 1 à trémie 2 manuel

- Trémie 1 vers trémie 2 manuel—la trémie 1 se vide en premier, il faut ensuite sélectionner la trémie 2 pour poursuivre l'application.



N119636—UN—16FEB16

Trémie 2 à trémie 1 manuel

- Trémie 2 vers trémie 1 manuel—la trémie 2 se vide en premier, il faut ensuite sélectionner la trémie 1 pour poursuivre l'application.

Procédure d'utilisation:

Mode automatique

- Appliquer du produit de la première trémie de la séquence.

NOTE: L'épandage passe automatiquement à la trémie suivante en séquence quand le premier capteur de trémie indique qu'elle est vide. Il peut rester du produit dans la première trémie sous le capteur de trémie vide. Désactiver le chaînage de trémie ou sélectionner le mode manuel pour vider la trémie.

- Épandre du produit avec la trémie suivante.



N122773—UN—12MAY16

Activation du circuit hydraulique

Si la touche d'activation hydraulique est mise sur ARRÊT/MARCHE ou si la clé passe sur ARRÊT/MARCHE avec le chaînage de trémie activé, voici ce qui se produit:

- La première trémie de la séquence de chaînage est sélectionnée pour l'épandage.
- Le chaînage de trémie passe à la trémie suivante si le capteur de la première trémie indique qu'elle est vide.

Mode manuel

- Épandre du produit avec la première trémie de la séquence.



N119637—UN—16FEB16

Chaîne de trémie

NOTE: Il est possible de changer de trémie à tout moment en mode manuel.

- Sélectionner pour changer la trémie utilisée.



N122773—UN—12MAY16

Activation du circuit hydraulique

Si la touche d'activation hydraulique est mise sur ARRÊT/MARCHE ou si la clé passe sur ARRÊT/MARCHE avec le chaînage de trémie activé, voici ce qui se produit:

- La première trémie de la séquence de chaînage est sélectionnée pour l'épandage.



Chaîne de trémie

N119637—UN—16FEB16

- Le chaînage de trémie passe à la trémie suivante quand le bouton Chaîne de trémie est sélectionné.

BN55050,000010A-28-09APR18

Couvercles de trémie

L'application des couvercles de trémie ouvre et ferme la bâche enroulable sur les trémies 1 et 2 et les opercules des trémies oligo-éléments (suivant équipement). Le fait de couvrir les trémies de produit évite que le produit soit mouillé ou s'envole pendant le transport ou lors du travail dans les champs.

Utiliser les couvercles de trémies lors:

- du chargement des trémies de produit
- du transport
- Fonctionnement dans les champs
- d'intempéries

Éléments accessibles sur la page de couvercles de trémie:



Ouverture de la bâche enroulable

N119638—UN—18FEB16

Bâche enroulable ouverte—rétracte la bâche enroulable et permet d'accéder à la trémie.



Bâche enroulable fermée

N119653—UN—16FEB16

Bâche enroulable fermée—referme la bâche enroulable et couvre la trémie.

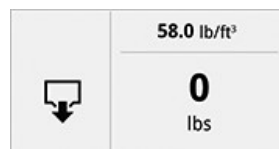


Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés—accès à des réglages supplémentaires et des configurations moins courantes.

Procédure de fonctionnement:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélection des détails de la trémie.



Bâche enroulable

N119622—UN—16FEB16

2. Sélectionner la bâche enroulable.



Couvercles de trémie

N119629—UN—16FEB16

3. Sélectionner Couvercles de trémie (suivant équipement).



Indicateur du temporisateur

N120908—UN—16FEB16

NOTE: Un indicateur de temporisateur est affiché sur le bouton sélectionné quand la fonction est en cours.

4. Sélectionner et maintenir appuyé le bouton de la fonction de couvercle de trémie souhaité.
5. Effectuer une vérification visuelle pour s'assurer que la fonction de couvercle de la trémie est effectuée.
6. Relâcher le bouton.



Fermer

N118396—UN—17FEB16

7. Sélectionner pour revenir à l'écran précédent.

BN55050,000020E-28-14MAY18

Purge de la trémie

La purge de la trémie permet au matériel d'être vidé de la trémie quand la machine est à l'arrêt.

À effectuer quand:

- Le nettoyage est effectué à la fin de la saison.
- Le nettoyage est effectué avant une nouvelle tâche.
- La trémie est vidée pour l'entretien.

Éléments accessibles sur la page de purge de trémie:



Purge de la trémie

N119640—UN—17FEB16

Purge de la trémie— vide la trémie sélectionnée à l'aide de la courroie du convoyeur.



Ventilateur MARCHE/ARRÊT

N118056—UN—17FEB16

Ventilateur (suivant équipement) MARCHE/ARRÊT — enclencher ou désenclencher le ventilateur pendant la purge de la trémie.

Éléments de la trémie à oligo-éléments—Suivant équipement



Purge de la roue de dosage

N119641—UN—17FEB16

Purge de la roue de dosage— vide la trémie oligo-éléments par les rouleaux d'alimentation.



Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés— accès à d'autres ajustements et réglages moins courants.

Procédure du ventilateur de purge de la trémie:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélection des détails de la trémie.

ATTENTION: Le convoyeur commence à se déplacer à la pression du bouton. Une décharge de produit peut avoir lieu si le ventilateur est encore activé.



Purge de la trémie

N119625—UN—16FEB16

2. Sélectionner Purge de la trémie.



MARCHE/ARRÊT

N118056—UN—17FEB16

3. Activer le ventilateur si besoin.

4. Sélectionner la fonction de purge souhaitée.



Indicateur de progression

N118091—UN—16FEB16

NOTE: L'indicateur de progression est affiché quand la fonction est en cours.



Purge de la trémie

N119640—UN—17FEB16

5. Sélectionner la fonction purge pour mettre fin à la procédure.



Fermer

N118396—UN—17FEB16

6. Sélectionner pour revenir à l'écran précédent.

CS12167,0000A8F-28-10FEB21

Avertissements de sécurité trémie et produit

Les avertissements de sécurité trémie et produit règlent et activent tous les avertissements de sécurité pour chaque trémie de produit. Les avertissements de sécurité avertissent l'utilisateur de déviations qui peuvent avoir un impact négatif sur la précision de l'épandage.

Modifier lors:

- de l'activation ou de la désactivation de l'avertissement de sécurité de niveau insuffisant de la trémie
- du réglage de la déviation autorisée pour le taux ciblé et la densité de produit

Éléments accessibles sur la page Avertissement de sécurité de trémie et de produits:



Sélectionneur de trémie—sélectionner la trémie à régler sur la barre de sélection.

NOTE: Le nombre de trémies disponibles est déterminé par le type de machine et les entrées réalisées à l'aide de l'option *Profil de la machine*. (Pour plus d'informations, consulter la section *Profil de la machine* dans le livret d'entretien de la console.)



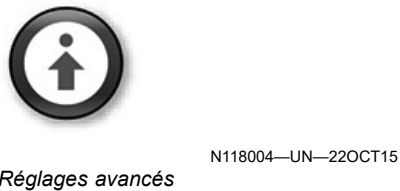
Avertissement de sécurité de niveau insuffisant de la trémie—préviennent le conducteur quand le niveau de produit dans la trémie est insuffisant. Chaque trémie posée dispose d'un capteur de niveau insuffisant.



Avertissement de dose prévue—déviations autorisées par rapport à une dose prévue.



Avertissement de sécurité de densité de produit—déviations autorisées.



Réglages avancés—accès à d'autres ajustements et réglages moins courants.

VM03385,000003C-28-27JAN17

Avertissement dose prévue

L'avertissement de dose prévue informe l'utilisateur quand le taux appliqué est au niveau ou au-dessus de la déviation réglée de la dose prévue pendant six secondes d'affilée. Les paramètres de la machine ou de

l'affichage peuvent nécessiter des réglages si le taux ciblé ne peut pas être maintenu.

Caractéristiques de l'avertissement de dose prévue:

- Le niveau par défaut est de 15 pourcent.
- Si le pourcentage de déviation est trop faible, l'avertissement de sécurité sonne régulièrement. Dans ce cas, la machine peut ne pas être en mesure de maintenir le taux dans la déviation en raison des conditions de terrain et des caractéristiques de produit.
- Si le pourcentage de déviation est trop important, l'avertissement de sécurité ne sonnera pas assez. Dans ce cas, l'application peut ne pas être égale et les résultats souhaités ne sont pas atteints.

Procédure de modification:



1. Sélectionner les détails de la trémie.



2. Sélectionner les avertissements de sécurité de trémie.



3. Sélectionner pour modifier.

4. Saisir la valeur souhaitée à l'aide du clavier numérique.



5. Sélectionner pour confirmer.

VM03385,000003D-28-27JAN17

Avertissement de sécurité de densité de produit

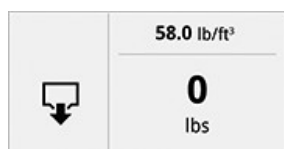
L'avertissement de sécurité de densité de produit informe l'utilisateur quand la différence entre la densité du produit sélectionné et la densité du produit utilisé pendant le calibrage du taux d'alimentation du

convoyeur se trouve au niveau ou au dessus de la déviation réglée.

Caractéristiques de l'avertissement de sécurité de densité de produit:

- Le pourcentage par défaut est de 15 pourcent.
- Si le pourcentage de déviation est trop faible, l'avertissement de sécurité indique qu'un calibrage est trop souvent nécessaire. Un calibrage excessif réduit le temps d'application.
- Si le pourcentage de déviation est trop important, l'avertissement de sécurité n'indique pas que le calibrage est bientôt nécessaire. La dose ne sera pas précise.

Procédure de modification:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélectionner les détails de la trémie.



Avertissements de sécurité de trémie

N119628—UN—12MAY16

2. Sélectionner les avertissements de sécurité de trémie.



Avertissement de sécurité de densité de produit

N119643—UN—02NOV16

3. Sélectionner pour modifier.
4. Saisir la valeur souhaitée à l'aide du clavier numérique.



OK

N118151—UN—16FEB16

5. Sélectionner pour confirmer.

VM03385,000003E-28-27JAN17

Sélection du pré réglage du ventilateur

La sélection du pré réglage du ventilateur permet de sélectionner les réglages du ventilateur utilisés pour l'application. Il est également possible de créer un pré réglage ou de modifier un pré réglage existant.

Modifier dans les cas suivants:

- du changement des produits d'application
- Ajout d'un produit ou d'un mélange.

Éléments accessibles sur la Page de sélection du pré réglage du ventilateur:



Modifier

N119644—UN—17FEB16

Modifier—modifier des réglages existants pour un pré réglage.



Ajouter un pré réglage

N119645—UN—17FEB16

Ajouter un pré réglage—créer un pré réglage.



Annuler

N118394—UN—17FEB16

Annuler—retour à la page précédente. Aucun changement n'est sauvegardé.

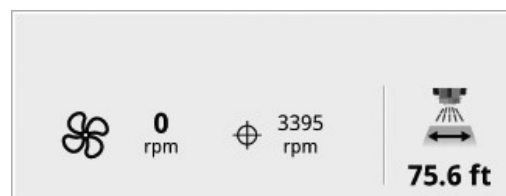


OK

N118151—UN—16FEB16

OK—sauvegarde la sélection de changements.

Procédure de sélection du pré réglage du ventilateur:



Réglages du ventilateur

N131681—UN—10AUG17

1. Sélectionner Réglages du ventilateur.



Pré réglage du ventilateur

N121511—UN—18FEB16

2. Sélectionner le pré réglage du ventilateur souhaité.



Ajouter un pré réglage

N119645—UN—17FEB16

3. Sélectionner pour ajouter un nouveau préréglage.



Modifier

N119644—UN—17FEB16

4. Sélectionner pour modifier le préréglage sélectionné si besoin.



OK

N118151—UN—16FEB16

5. Sélectionner pour confirmer le préréglage sélectionné.



Annuler

N118394—UN—17FEB16

6. Sélectionner pour revenir à l'écran précédent et utiliser le préréglage précédent.

CS12167,0000A91-28-02MAY18

Modification du préréglage du ventilateur

La modification du préréglage du ventilateur configure le régime cible du ventilateur, la largeur d'épandage et le réglage du bâti du ventilateur pour le mélange de produits sélectionné. Les réglages du ventilateur doivent être corrects pour assurer un bon schéma d'épandage et une couverture adéquats.

Modifier dans les cas suivants:

- Changement de produit ou de mélange d'application.
- Lorsque la largeur de dispersion souhaitée n'est pas atteinte.
- Ajout d'un nouveau préréglage.

Éléments accessibles sur la page de Modification du préréglage du ventilateur:



Nom du produit

N119646—UN—17FEB16

Nom—nom du produit ou du mélange de produit.



Régime cible du ventilateur

N119647—UN—17FEB16

Régime cible du ventilateur—régime souhaité du ventilateur.



Largeur de dispersion

N119648—UN—16FEB16

Largeur de dispersion—largeur de dispersion atteinte lors du test du schéma d'épandage.

NOTE: Voir le livret d'entretien de l'épandeur pour les instructions pour réaliser un test de la trajectoire d'épandage.



Réglages du cadre du ventilateur

N119649—UN—16FEB16

Réglage du cadre du ventilateur—réglage du cadre du ventilateur utilisé pour l'application.

NOTE: Le réglage du cadre du ventilateur doit être changé à l'extérieur de la cabine. Saisir la valeur informe uniquement le contrôleur du réglage utilisé.



Supprimer

N119650—UN—16FEB16

Supprimer—supprime le préréglage de la mémoire du contrôleur.



Annuler

N118394—UN—17FEB16

Annuler—revient à la page précédente, tous les changements sont supprimés.



Sauvegarder

N118093—UN—16FEB16

Sauvegarder—sauvegarde les modifications et retourne à la page précédente.



Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés—accès à des réglages supplémentaires et des configurations moins courantes.

Procédure pour modifier ou ajouter un nouvel élément:

Nom

N119646—UN—17FEB16

Annuler

N118394—UN—17FEB16

1. Saisir un nom de préréglage.

OK

N118151—UN—16FEB16

2. Sélectionner pour confirmer.

Régime cible du ventilateur

N119647—UN—17FEB16

3. Saisir le régime cible du ventilateur.

OK

N118151—UN—16FEB16

4. Sélectionner pour confirmer.

Largeur de dispersion

N119648—UN—16FEB16

5. Saisir la largeur de dispersion atteinte pendant le test de la trajectoire d'épandage.

OK

N118151—UN—16FEB16

6. Sélectionner pour confirmer.

Réglage du cadre du ventilateur

N119649—UN—16FEB16

7. Saisir le réglage du cadre de ventilateur.

OK

N118151—UN—16FEB16

8. Sélectionner pour confirmer.

Sauvegarder

N118093—UN—16FEB16

9. Permet de sauvegarder les modifications effectuées.

10. Sélectionner pour revenir à la page précédente; toutes les modifications sont annulées.

CS12167,0000A92-28-02MAY18

Réglages avancés

Les réglages avancés permettent d'accéder à des réglages plus pointus et moins courants.

Sélectionner GPS quand:

- Un patinage des roues risque de se produire.
- Des opérations normales sont réalisées.

Sélectionner vitesse des roues quand:

- Le signal GPS est dégradé.
- Le GPS n'est pas installé.
- Il n'y a pas de risque de patinage des roues.

Éléments accessibles depuis la page Réglages avancés:

Commande de dose/Vitesse de l'affichage

N119651—UN—16FEB16

Contrôle du taux/Affichage de la vitesse—sélectionner pour choisir la source de vitesse adaptée au contrôleur de taux.

VM03385,0000041-28-27JAN17

Calibrages

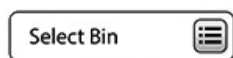
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur

Règle le taux d'alimentation du convoyeur (CFR) par la distribution du produit dans un récipient sans déplacer la machine et en mesurant la quantité recueillie.

Procéder au calibrage dans les cas suivants:

- Modification de l'ouverture de la vanne de réglage.
- Changement important au niveau de la densité du produit.
- Taux d'alimentation du convoyeur inconnu.
- Modification du type de distributeur du convoyeur.
- Remplacement du convoyeur.
- Ouverture du circuit hydraulique du convoyeur.
- Taux appliqué différent du taux cible.

Éléments accessibles sur la page de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur:



Sélection de la trémie

N120156—UN—23FEB16

Sélection de la trémie—sélectionner la trémie souhaitée à utiliser lors du calibrage.

NOTE: Quand elles ne sont pas activées, les trémies sont grisées.



Démarrage du calibrage

N120226—UN—23FEB16

Démarrage du calibrage—commence la procédure de calibrage. Indisponible jusqu'à ce que la trémie de produit soit sélectionnée.

Détails affichés sur la page:

Dernier calibrage	Date et heure
Intervalle recommandé	Selon le besoin
Durée requise estimée	Variable



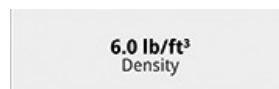
produit utilisé

N120157—UN—23FEB16

Relevés affichés sur la page:

NOTE: Les relevés ne sont affichés qu'après la sélection de la trémie souhaitée.

Trémie sélectionnée—la trémie actuellement sélectionnée et le produit inséré pour cette trémie.



Densité

N120158—UN—23FEB16

Densité—la valeur précédemment saisie pour la trémie et le produit sélectionnés.



Taux d'alimentation du convoyeur

N120159—UN—23FEB16

Taux d'alimentation du convoyeur—la valeur précédemment saisie pour la trémie et les produits sélectionnés.

BN55050,000020F-28-03MAY18

Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur

Exigences de procédure:

État du moteur	En fonctionnement, à 1800 tr/min minimum
Vitesse de déplacement	En stationnement
Quantité de produit utilisé par essai	Trémies 1 et 2—362,8 kg (800 lb) Trémies 3 et 4—11,34 kg (25 lb)
Sélection de la trémie de produit	Chargée avec le produit à appliquer
Récipient de collecte	Suffisamment large pour collecter la quantité de produit à distribuer

NOTE: La procédure de calibrage nécessite de capturer le produit distribué par le convoyeur de l'épandeur avec le ventilateur à l'arrêt.

Il est important de mesurer la profondeur de produit réelle distribuée sur le convoyeur. Saisir la valeur mesurée à l'ouverture de la vanne de réglage pour une application et un calibrage précis.

Utiliser le tableau suivant pour saisir la valeur du taux d'alimentation du convoyeur (CFR) prévue.

Valeurs CFR prévues			
CFR (mesures métriques)	CFR (mesures anglaises)	Type de convoyeur	Numéro de trémie
3344	0,30	Convoyeur à chaîne	1
3344	0,30	Convoyeur à chaîne	2
493	0,0442	Roue de dosage jaune	3

221	0,0198	Roue de dosage rouge	3
67	0,006	Roue de dosage noire	3

IMPORTANT: Avant de procéder au calibrage du taux CFR, s'assurer que le produit est distribué tout le long jusqu'aux entonnoirs de produit. Cela est essentiel pour la trémie avant (Trémie 1) si une deuxième trémie de produit est posée, car si le produit n'est pas distribué tout du long, la courroie tourne un moment sans produit. Cela entraîne une mauvaise valeur de calibrage.

Vue d'ensemble de la procédure



Démarrage du calibrage

N120226—UN—23FEB16

1. Sélectionner Commencer le calibrage pour commencer la procédure.
2. Suivre les messages à l'écran pour réaliser la procédure.



Sauvegarder

N118093—UN—16FEB16

3. Confirmer le Calibrage en sélectionnant Enregistrer.

NOTE: Pour vérifier la précision de la valeur calibrée, renouveler la procédure à l'aide de la valeur CFR calculée comme valeur prévue.



Renouveler le calibrage

N120225—UN—23FEB16

Si le calibrage échoue:

1. Sélectionner le bouton Renouveler le calibrage.
2. Vérifier que toutes les exigences énoncées à l'écran ont été respectées.
3. Si le calibrage échoue deux fois, contacter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service qualifié.

BN55050,0000128-28-09MAY18

Vérification de l'épandeur

Cette procédure peut être suivie pour vérifier la capacité de la dose de distributeur de produit sec et le fonctionnement du composant de dépannage.

Réaliser une vérification de l'épandeur quand:

- Début de saison
- La pompe hydraulique est remplacée.
- Les moteurs hydrauliques et les vannes de l'épandeur sont remplacés.
- Divergence entre le taux réel et le taux cible
- Lors de la vérification de la réponse de régime de convoyeur par rapport au taux désiré ou à la vitesse de déplacement.
- Lors de la vérification de régime de ventilateur par rapport au régime moteur.

Éléments accessibles sur la page de Vérification de l'épandeur:



Commencer la procédure

N119102—UN—23FEB16

Commencer la procédure—commencer la procédure d'essai.

Exigences—l'état de la machine exige la procédure.

CS12167,0000A8A-28-19MAR18

Procédure de vérification de l'épandeur

Exigences de procédure:

État de l'interrupteur principal	ARRÊT
État du convoyeur	ARRÊT
État du ventilateur	MARCHE
Interrupteur de verrouillage pour le transport	ARRÊT
État du moteur	En marche
État de la machine	En stationnement, n'applique pas de produit

Icônes affichées pendant la procédure de vérification de l'épandeur:

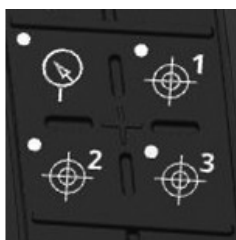
NOTE: Si le ventilateur tourne, il est désactivé lorsque la fonction Démarrage de la procédure est sélectionnée.



Démarrage de la procédure

N119102—UN—23FEB16

1. Sélectionner Commencer la procédure.



Sélecteurs de taux

N120898—UN—12MAY16

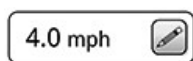
2. Sélectionner le Préréglage de taux souhaité ou la Commande de taux manuel à l'aide des sélecteurs de taux sur le CommandARM™.



Case à cocher

N118434—UN—22JAN20

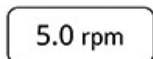
3. Sélectionner les trémies à vérifier. Le produit, le taux prévu et la vitesse du convoyeur sont affichés.



Vitesse d'essai

N120244—UN—23FEB16

4. Sélectionner pour saisir la vitesse d'essai. Utiliser la vitesse d'application souhaitée pour le test.



Régime du convoyeur

N120673—UN—23FEB16

5. Si le mode taux manuel est sélectionné, sélectionner le champ de saisie pour entrer le régime souhaité du convoyeur.



Activation du circuit hydraulique

N122773—UN—12MAY16

6. Activer le circuit hydraulique de l'épandeur. Appuyer sur la touche d'activation hydraulique sur CommandARM™.



Accélérateur

N120674—UN—28APR16

7. Régler le régime moteur au niveau prévu à l'aide de la manette d'accélération.

ATTENTION: Le convoyeur commence à se déplacer à la pression du bouton. Des décharges de produit peuvent avoir lieu si le produit reste dans les trémies.



Système d'épandage principal

N120675—UN—28APR16

8. Appuyer sur l'interrupteur principal du système d'épandage sur le CommandARM™ pour commencer le test. La vitesse du convoyeur et la dose réelle appliquée sont affichées.



Indicateur de progression

N118091—UN—16FEB16

NOTE: L'indicateur de progression affiche quand une vérification est en cours pour chaque trémie sélectionnée.



MARCHE-ARRÊT

N118056—UN—17FEB16

9. Activer le circuit hydraulique à l'aide de la touche d'activation pour tester la réponse de régime si besoin. Le régime cible et le régime réel s'affichent.



Système d'épandage principal

N120675—UN—28APR16

10. Appuyer de nouveau sur l'interrupteur principal du système d'épandage sur le CommandARM™ pour mettre le test en pause à tout moment.
11. Mettre l'essai en pause et désactiver le circuit hydraulique de l'épandeur avant de mettre fin à la procédure.



Fermer

N118396—UN—17FEB16

12. Sélectionner le bouton Fermer pour mettre fin à la procédure et revenir à la page précédente.

Interprétation des résultats de vérification:

Si le taux cible et le taux réel sont identiques, l'épandeur peut réaliser l'application souhaitée pour ce produit à la vitesse test saisie.

Si le taux réel n'est pas régulier, se reporter à la section Pannes et remèdes du livret d'entretien ou contacter le concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services qualifié.

Si le taux réel est supérieur au taux cible, réduire l'ouverture de la vanne. Si le taux réel n'atteint pas le taux cible, augmenter l'ouverture de la vanne.

Comparer le régime de convoyeur cible et le régime de convoyeur réel. Ces vitesses sont affichées pour la trémie de produit sélectionnée et indiquent si le système peut atteindre la vitesse de convoyeur ciblée. Adapter les réglages de la machine si besoin pour atteindre le taux d'application souhaitée.

Comparer le régime du ventilateur cible et le régime réel du ventilateur pour voir si le système est en mesure d'atteindre le régime cible de disque rotatif. Adapter les réglages de la machine si besoin pour atteindre le taux d'application souhaitée.

CS12167,0000A8B-28-14MAY18

 Icônes affichées pendant la procédure de vérification de l'épandeur

Trémie de produit

N120910—UN—23FEB16

Trémie de produit—produit sélectionné pour la trémie affichée.



Taux cible

N118449—UN—23FEB16

Taux cible—dose souhaitée.



Débit réel appliqué

N118450—UN—16FEB16

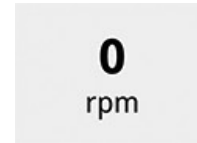
Taux réel appliqué—taux de produit appliqué calculé.



Vitesse du convoyeur

N118399—UN—16FEB16

Régime du convoyeur—régime actuel du convoyeur.



Régime réel du ventilateur

N121508—UN—16FEB16

Régime réel du ventilateur—régime actuel du ventilateur.



Régime cible du ventilateur

N121509—UN—16FEB16

Régime cible du ventilateur—régime souhaité du ventilateur.



Dose

N131712—UN—10AUG17

Dose—préréglage de dose cible sélectionné.



Courroie

N131711—UN—10AUG17

Courroie—indique l'état de la courroie activée.

CS12167,0000A8C-28-09APR18

Sélection de la commande du débit**Sélection du taux de contrôle**

Afin d'obtenir les résultats souhaités lors de la vérification de l'épandeur, il convient de sélectionner le mode de taux de contrôle adapté.

Quand sélectionner le Préréglage de taux:

- En vérifiant que les taux souhaités sont accessibles à la vitesse de déplacement souhaitée à l'état stationnaire.
- En vérifiant que les exigences de régime de convoyeur pour le taux souhaité, avec la machine vide.
- En vérifiant que le régime cible du ventilateur est atteignable.

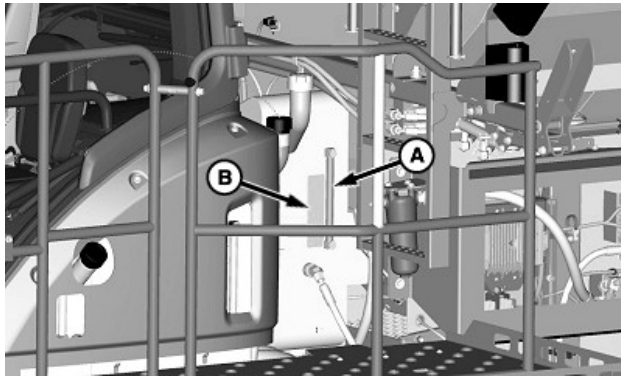
Quand sélectionner Commande de dose manuelle:

- Uniquement pour vérifier la vitesse de convoyeur.
- En vérifiant le fonctionnement du moteur d'entraînement du convoyeur à différentes vitesses de convoyeur.
- En vérifiant le fonctionnement de la vanne d'entraînement du convoyeur à différentes vitesses de convoyeur.
- En vérifiant le fonctionnement des capteurs d'entraînement du convoyeur à différentes vitesses de convoyeur.
- En évaluant le guidage du convoyeur.

BN55050,0000138-28-16MAR18

Vérifications avant le démarrage

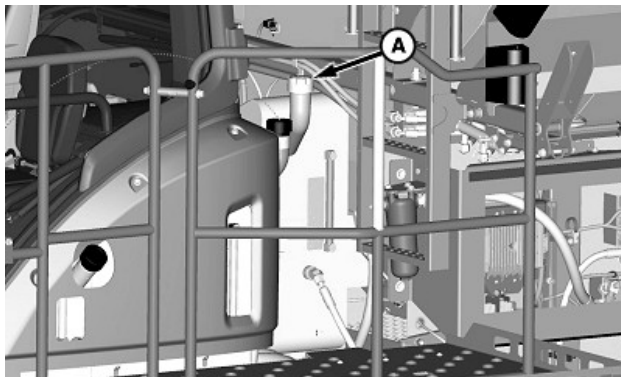
Vérification de l'huile hydraulique—Chaque jour



N131532—UN—28JUL17

A—Regard
B—Autocollant

Observer le niveau d'huile dans le regard (A) avec la machine sur une surface plane et le moteur à l'arrêt. L'autocollant (B) indique le niveau d'huile adéquat en fonction de la température d'huile actuelle. Vérifier que le niveau d'huile se trouve dans la plage de valeurs appropriée.



N131534—UN—28JUL17

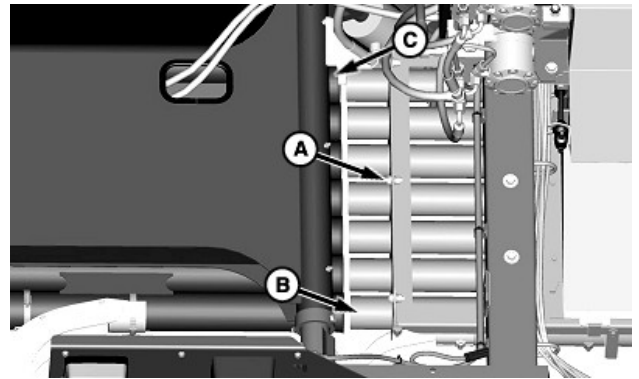
A—Bouchon de remplissage

Si le niveau d'huile se situe sous le repère inférieur pour la plage de température actuelle, déposer le bouchon de remplissage (A) et ajouter de l'huile hydraulique. (Voir Huile hydraulique et de transmission dans la section Caractéristiques du lubrifiant.)

CS12167,0000A7D-28-09APR18

Aligner les tubes de distribution avec le collecteur

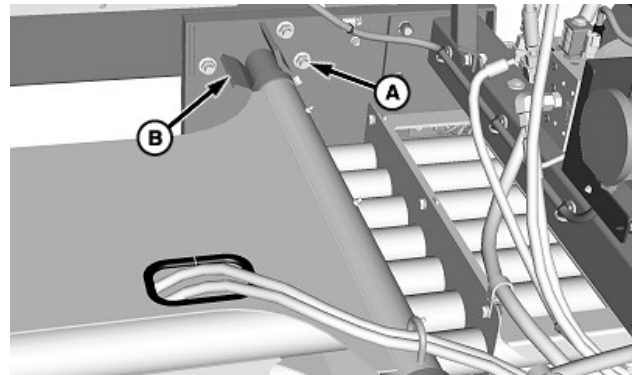
S'assurer que les tubes du collecteur sont centrés dans les tubes de distribution. L'alignement des tubes est essentiel en raison de la courte distance entre le diviseur du tube du collecteur et du tube de distribution pour les déflecteurs 13, 14, 19 et 20.



N126313—UN—05JUL17

A—Vis (3)
B—Tubes de collecteur
C—Tubes de distribution

1. Déployer les rampes.
2. Desserrer les vis (A).
3. Tubes centraux du collecteur (B) dans les tubes de distribution (C).
4. Si les tubes de collecteur et les tubes de distribution ne sont pas alignés, procéder comme suit:



N137319—UN—04MAY18

A—Écrous à embase (3)
B—Berceau de pivot

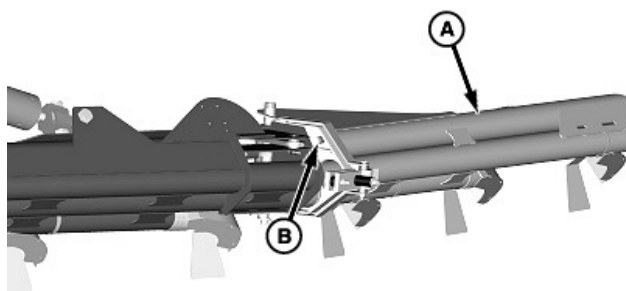
- a. Desserrer les écrous à embase (A).
 - b. Régler le berceau de pivot (B) jusqu'à ce que les tubes soient correctement alignés.
 - c. Resserrer les écrous à embase.
5. Répéter la procédure pour l'autre côté.

CS12167,000091B-28-11MAY18

Alignement de la rampe extérieure avec la rampe intérieure

S'assurer que les tubes de distribution extérieurs sont alignés avec les tubes de distribution intérieurs. Un alignement incorrect des tubes provoque l'écoulement du produit le long des parois de tubes, ce qui entraîne une application incorrecte. Aligner les tubes de distribution extérieurs parallèlement aux tubes de distribution intérieurs.

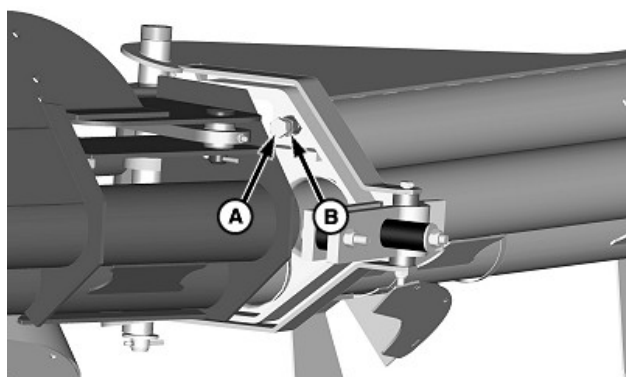
1. Déployer la rampe.



A—Rampe extérieure
B—Vis

N126314—UN—05JUL17

2. Replier partiellement la rampe extérieure (A) pour accéder à la vis de réglage (B).



A—Écrou
B—Vis

N136649—UN—09APR18

3. Desserrer l'écrou (A) et régler la vis (B).
 - Serrer la vis pour incliner la rampe extérieure vers l'avant.
 - Desserrer la vis pour incliner la rampe extérieure vers l'arrière.
4. Serrer l'écrou.
5. Déployer la rampe extérieure.
6. Vérifier l'alignement des tubes.
7. Répéter la procédure si besoin pour obtenir le réglage correct.
8. Répéter la procédure pour l'autre côté.

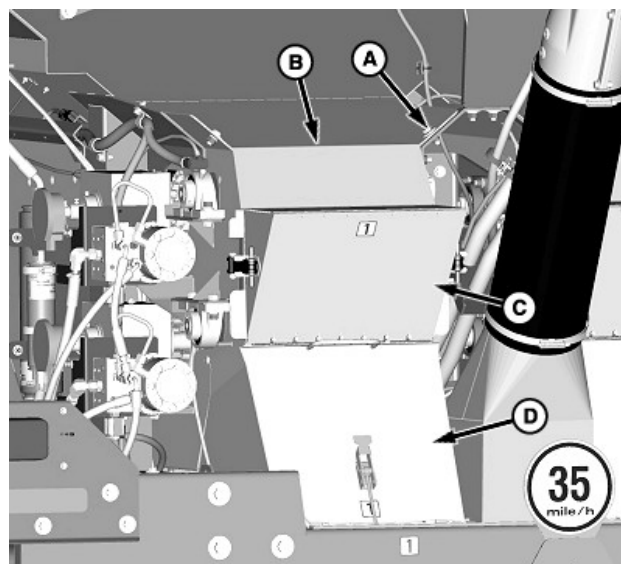
CS12167,000091C-28-11MAY18

Vérification de l'ouverture de la vanne de réglage

Vérifier que l'ouverture de la vanne de réglage est réglée sur 38,1 mm (1-1/2 in). L'ouverture de la vanne de réglage est réglable entre 25,4—54,0 mm (1—2-1/8

in). L'ouverture maximale recommandée est de 44,5 mm (1-3/4 in). Le changement de hauteur de la vanne de réglage nécessite un calibrage de la machine. Les deux vannes de réglage de chaque trémie doivent avoir la même ouverture pour obtenir une application uniforme du produit.

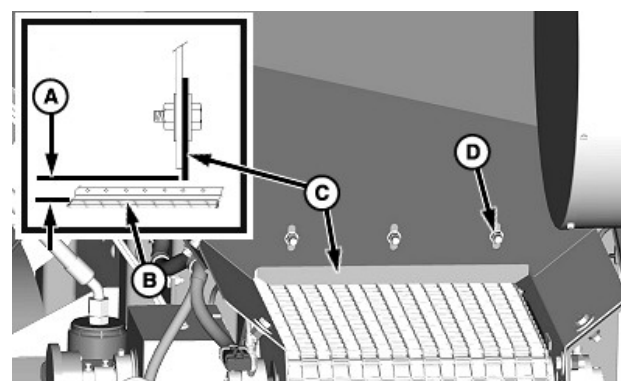
Trémie arrière



N126327—UN—05JUL17

A—Vis (2)
B—Couvercle du convoyeur
C—Entonnoir du convoyeur supérieur
D—Entonnoir du convoyeur inférieur

1. Déposer les vis (A) et le couvercle du convoyeur (B).
2. Déposer l'entonnoir du convoyeur supérieur (C), suivant équipement.
3. Déposer l'entonnoir du convoyeur inférieur (D).



N126328—UN—05JUL17

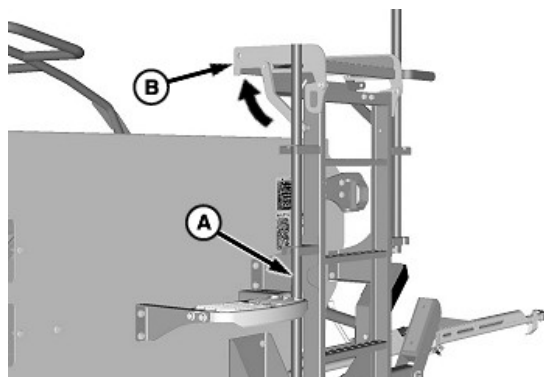
A—Ouverture de la vanne de réglage
B—Plancher du convoyeur
C—Vanne de réglage
D—Écrou (3)

4. Mesurer l'ouverture de la vanne de réglage (A) entre le plancher du convoyeur (B) et la vanne de réglage (C).
5. Desserrer les écrous (D).

NOTE: Vérifier que l'ouverture de la vanne de réglage est la même sur toute la largeur de l'ouverture.

6. Régler la vanne de réglage à la hauteur souhaitée et serrer les écrous.
7. Répéter l'opération pour les autres vannes de réglages.

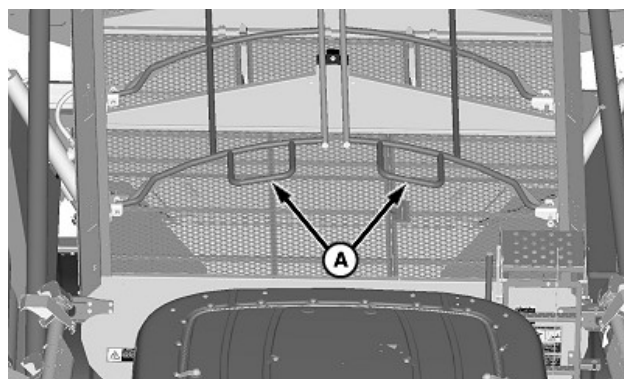
Trémie avant



N137290—UN—03MAY18

A—Main courante
B—Étape

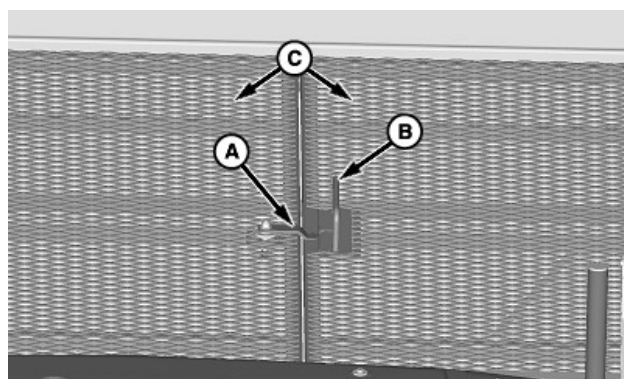
1. Relever la main courante (A) et relever le marchepied (B) en haut de l'échelle comme illustré.



N137288—UN—03MAY18

A—Main courante

2. Relever les mains courantes (A) en haut de la trémie.

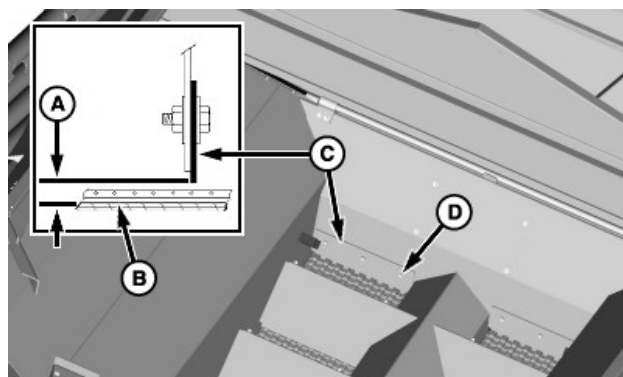


N137289—UN—03MAY18

A—Loquet
B—Poignée

C—Grille

3. Tourner le loquet (A).
4. À l'aide de la poignée (B), relever les grilles (C).



N137287—UN—03MAY18

A—Ouverture de la vanne de réglage
B—Plancher du convoyeur
C—Vanne de réglage
D—Vis (3)

5. Mesurer l'ouverture de la vanne de réglage (A) entre le plancher du convoyeur (B) et la vanne de réglage (C).
6. Desserrer les vis (D).

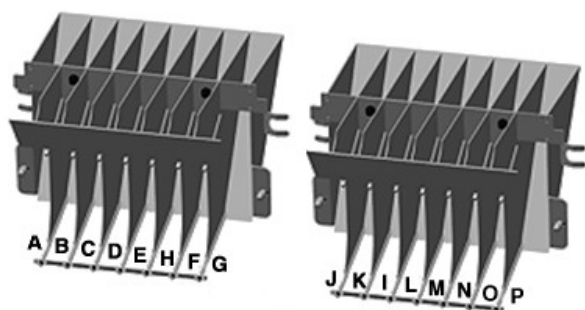
NOTE: Vérifier que l'ouverture de la vanne de réglage est la même sur toute la largeur de l'ouverture.

7. Régler la vanne de réglage à la hauteur souhaitée et serrer les vis.
8. Abaisser les grilles et tourner le loquet en position fermée.
9. Abaisser les glissières de sécurité.

CS12167,000091D-28-14MAY18

Fonctionnement du système

Identification des composants

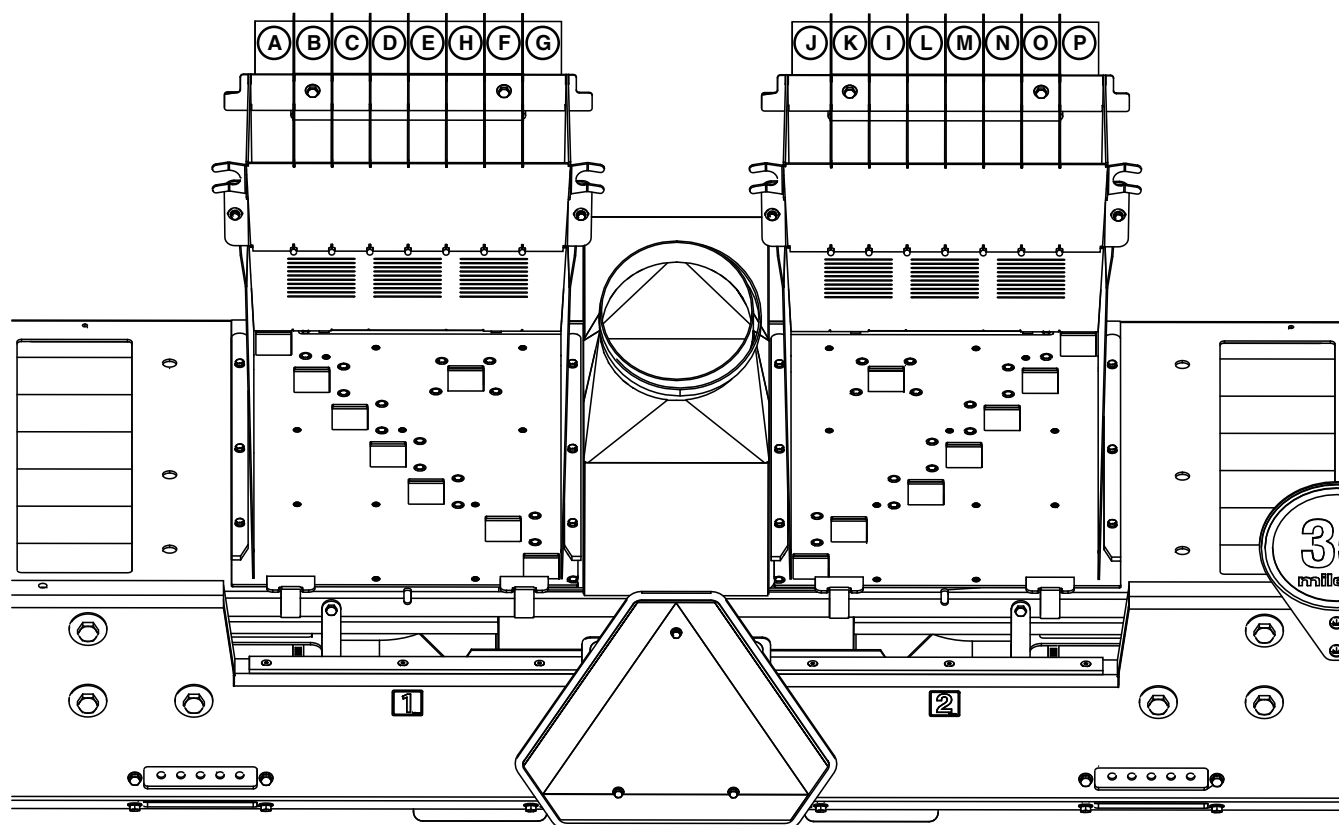


N137574—UN—18MAY18

Diviseurs de matière

Les diviseurs de matière se situent à l'arrière des convoyeurs. Elles distribuent le produit vers les tubes de distribution. Le produit est alors distribué aux déflecteurs dans l'ordre indiqué.

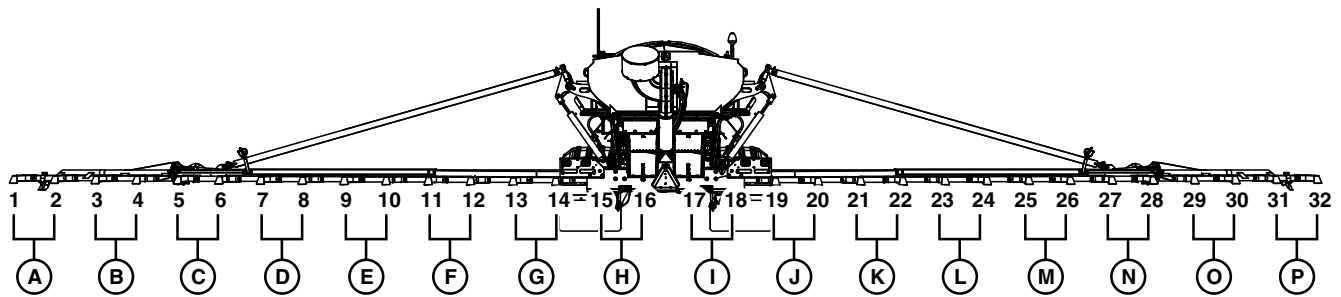
Écartement de diviseur	Déflecteurs
A	1—2
B	3—4
C	5—6
D	7—8
E	9—10
F	11—12
G	13—14
H	15—16
I	17—18
J	19—20
K	21—22
L	23—24
M	25—26
N	27—28
O	29—30
P	31—32



Sections de diviseur de matière

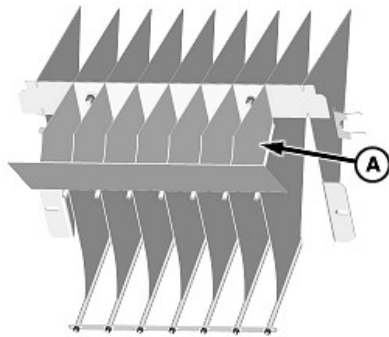
N137572—UN—18MAY18

NOTE: Les sections de diviseur H et I se trouvent sous le centre de la machine et ne sont pas dans l'ordre sur l'ensemble du boîtier.



Diviseurs de matière vers les déflecteurs—Vue complète de la rampe

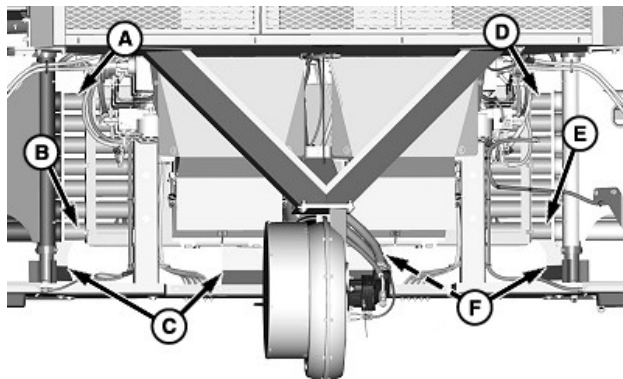
N137573—UN—18MAY18



Diviseur de deuxième trémie de produit

A—Diviseur de deuxième trémie de produit

Le diviseur de deuxième trémie de produit (A) est fixé au diviseur de matière lorsqu'une seconde trémie de produit est installée sur la machine.



Tubes de collecteur

N131410—UN—05JUL17

- A—Tube gauche un
- B—Tube gauche deux
- C—Tube central gauche
- D—Tube droit un

- E—Tube droit deux
- F—Tube central droit

Les tubes du collecteur distribuent le produit du diviseur de matière aux rampes.

CS12167,0000A71-28-18MAY18

Kit de bac de récupération—Suivant équipement

Le kit de bac de récupération est conçu pour récupérer la matière qui adhère aux chaînes du convoyeur et qui est emportée vers l'avant. Cette accumulation de matière est susceptible de se détacher et de tomber au sol. Si le matériau à épandre nécessite une application uniforme, un kit de bac de récupération est recommandé. Les matériaux très sensibles sont généralement appliqués à dose réduite. Même de petites quantités de matière entraînée augmentent les taux d'application.

Lorsque toutes les sections du kit de bac de récupération sont posées, la matière entraînée par les chaînes est récupérée et conservée dans les bacs. Les bacs de récupération sont amovibles pour vider la matière récupérée.

Le bac arrière peut être déposé lors de l'application de produits non sensibles à une application uniforme. La dépose du bac arrière permet à la matière entraînée de tomber au sol au lieu d'être récupérée dans les bacs. Lorsque les sections de bac avant et centrales restent en place, le châssis est protégé des produits corrosifs.

CS12167,0000A7E-28-09APR18

Kit de volet de convoyeur—Suivant équipement

Le kit de volet de convoyeur se pose à l'avant du

convoyeur pour recouvrir l'espace où le convoyeur pénètre dans la trémie.

CS12167,0000A7F-28-09APR18

Démarrage initial

1. S'assurer qu'il y a suffisamment d'espace autour de la machine pour faire fonctionner les rampes en toute sécurité.

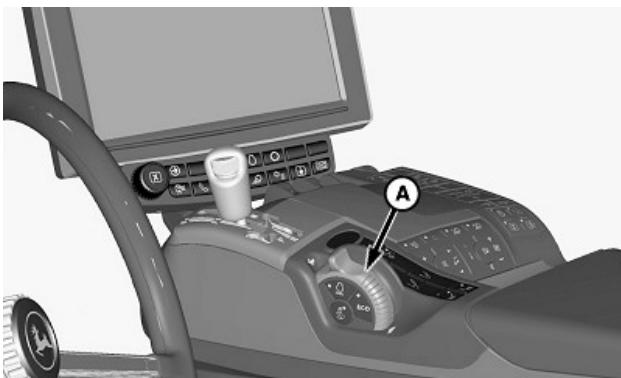
⚠ ATTENTION: Se tenir à l'écart de la machinerie en mouvement.

NOTE: NE PAS charger l'épandeur de matière.

2. Contrôler tout l'appareil; vérifier que toutes les fixations sont posées et correctement serrées. (Consulter les tableaux de valeur de couple de serrage dans la section Caractéristiques de ce livret.)
3. Veiller à ce que personne ne se trouve à proximité du véhicule ou de l'épandeur.

IMPORTANT: S'assurer que tous les contenus d'expédition se trouvant dans la trémie ont été retirés avant le démarrage du fonctionnement.

4. Vérifier que toutes les pièces d'expédition sont retirées de la trémie.
5. Contrôler le niveau d'huile hydraulique. En ajouter selon le besoin.
6. Vérifier que toutes les soupapes hydrauliques sont ouvertes.
7. Vérifier que la commande d'activation hydraulique est DÉACTIVÉE.
8. Vérifier que les freins de stationnement sont engagés.



A—Manette d'accélération

N132104—UN—16AUG17

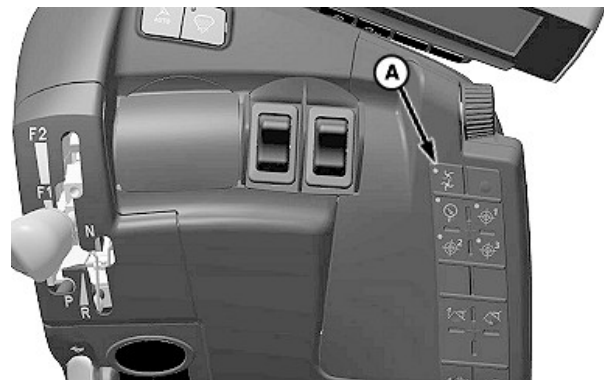
9. Démarrer le moteur. Régler le régime moteur à 1000 tr/min à l'aide de la manette d'accélération.



N137281—UN—03MAY18

A—Interrupteur de verrouillage pour le transport

10. Vérifier que l'interrupteur de verrouillage pour le transport (A) est désactivé.

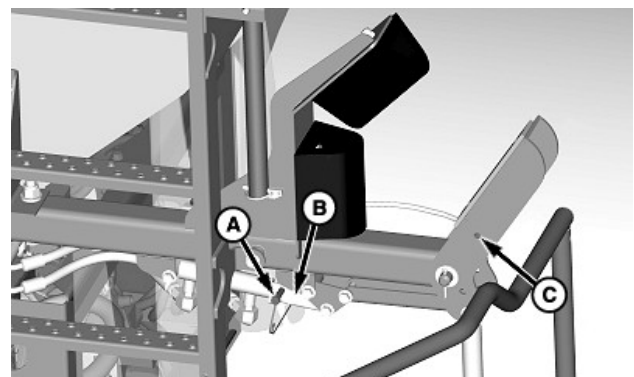


N132105—UN—16AUG17

A—Touche d'activation hydraulique

11. Enclencher le ventilateur à l'aide de l'interrupteur (A) d'activation hydraulique. Laisser le ventilateur tourner jusqu'à ce que l'huile hydraulique atteigne la température de fonctionnement.
12. Augmenter le régime moteur de 600 tr/min par minute jusqu'à ce que le régime maximum à vide soit atteint. Vérifier que la pression hydraulique atteint la valeur prescrite.
13. Placer la manette d'accélération en position de ralenti.

NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.



N134937—UN—15MAR18

A—Axe
B—Verrou
C—Position de remisage

14. Déposer les axes (A) et les verrous (B) des loquets de la rampe de pulvérisation.
15. Placer les verrous et les axes en position de remisage (C).
16. Ouvrir les loquets de rampe.



N136650—UN—09APR18

A—Interrupteur de repliage/déploiement de la rampe

17. Déployer les rampes à l'aide des interrupteurs de repliage/déploiement de la rampe (A).
18. Vérifier que la console est configurée.
19. Vérifier que toutes les plaques de déflecteurs, les angles de déflecteurs et les languettes de garniture sont correctement réglés.

OUC6092,0000BBD-28-14MAY18

Préparations pour l'utilisation sur le terrain



N132108—UN—16AUG17

A—Témoin
B—Touche d'activation hydraulique

NOTE: Le témoin (A) s'éteint lorsque le contacteur est désactivé.

La touche d'activation hydraulique (B) fonctionne en tant que contacteur de ventilateur lorsque le système d'application est posé.

1. Vérifier que le contacteur du ventilateur est désactivé.

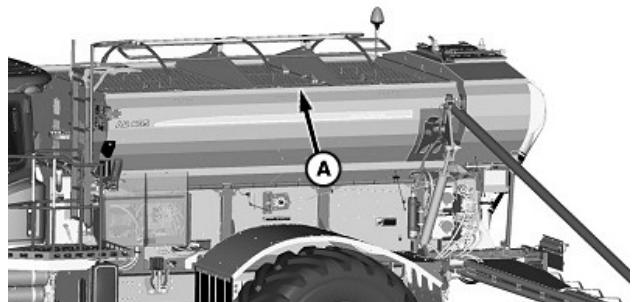


N132107—UN—16AUG17

A—Témoin
B—Contacteur de démarrage du système d'épandage

NOTE: Le témoin (A) s'éteint lorsque le contacteur est désactivé.

2. Vérifier que le contacteur de démarrage du système d'épandage (B) est désactivé.
3. Vérifier que les diviseurs de matière sont correctement posés et que les goulottes de calibrage sont placés en position de remisage.
4. Conduire sur le champ où l'application doit être effectuée.
5. Placer la transmission en position de stationnement.
6. Ouvrir la bâche enroulable, suivant équipement. (Voir Couvertures de trémie dans la section Système d'application à sec.)
7. Régler l'ouverture de la vanne de réglage pour obtenir la dose désirée.



N131533—UN—28JUL17

A—Bord supérieur de trémie

IMPORTANT: NE PAS remplir les trémies avec des produits non recommandés pour l'épandeur et le châssis.

NE PAS remplir au-dessus du bord supérieur des trémies (A). Un remplissage excessif des trémies entraîne une défaillance de l'entraînement de la chaîne.

NOTE: Si la machine est équipée d'une seconde trémie de produit, vérifier que la hauteur de la vanne de réglage est réglée selon la configuration souhaitée avant de remplir la Trémie 1. (Voir Calcul de l'ouverture de la vanne de réglage dans la section Schéma d'épandage.)

8. Remplir les trémies avec le produit souhaité.
9. Vérifier que le produit souhaité est configuré dans la console.
10. Déployer la rampe.
11. Passer à l'étape Utilisation sur le terrain dans cette section.

OUO6092,0000BBE-28-14MAY18

Utilisation sur le terrain

1. Vérifier que la machine a été correctement entretenue et qu'elle est dans de bonnes conditions de fonctionnement.

NOTE: Le régime de ventilateur doit être modifié lors du changement de matières.

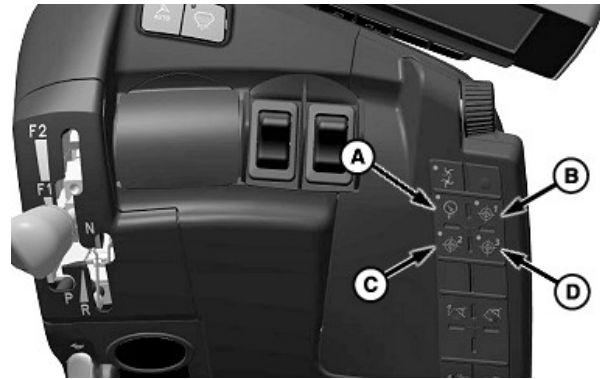
La touche d'activation hydraulique fonctionne en tant que contacteur de ventilateur lorsque le système d'application est posé.



N132109—UN—16AUG17

A—Touche d'activation hydraulique

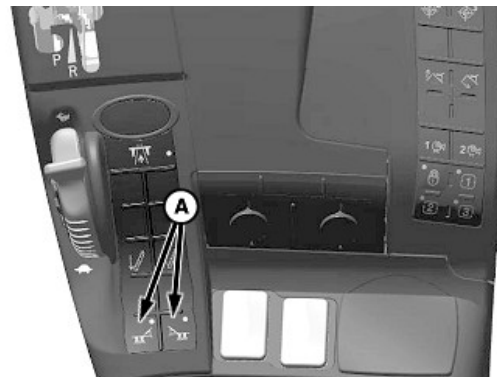
2. Enclencher le ventilateur en appuyant sur la touche d'activation hydraulique (A).



N122431—UN—21APR16

**A—Sélecteur de taux manuel
B—Sélecteur de taux préréglé 1
C—Sélecteur de taux préréglé 2
D—Sélecteur de taux préréglé 3**

3. Sélectionner le taux souhaité à l'aide des sélecteurs de taux sur le CommandARM™.



N132110—UN—16AUG17

A—Interrupteur de section

4. Activer les sections de rampe à l'aide des interrupteurs de section de rampe (A).
5. Desserrer les freins de stationnement en déplaçant le levier de changement de vitesse en position neutre.



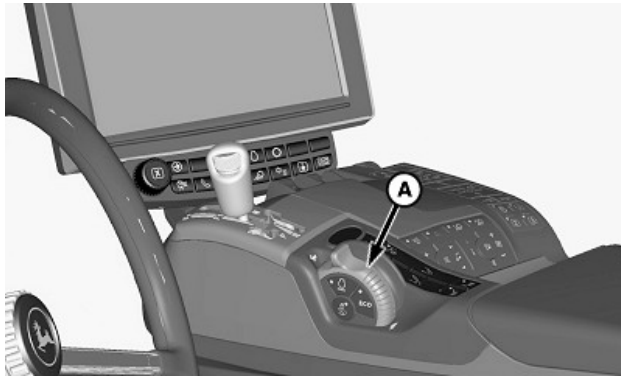
N132107—UN—16AUG17

**A—Témoin
B—Contacteur de démarrage du système d'épandage**

NOTE: Le témoin s'allume lorsque le contacteur de démarrage (B) du système d'épandage est activé.

L'application démarre lorsque la machine se déplace.

- Appuyer sur le contacteur de démarrage du système d'épandage.



A—Manette d'accélération

- Placer la manette d'accélération (A) en position de régime maximum à vide.

ATTENTION: Rouler uniquement à des vitesses qui permettent un bon contrôle du véhicule.

NOTE: Le régime d'épandage maximum est de 40 km/h (25 mph).

- Pousser le levier de changement de vitesse vers l'avant jusqu'au régime d'application souhaité.

OUC6092,0000BC1-28-14MAY18

Préparation de la machine pour le transport sur route

Avant le transport de la machine, s'assurer que les éléments suivants sont respectés.

- Régime moteur réglé à 1000 tr/min.



A—Témoin

B—Contacteur de démarrage du système d'épandage

NOTE: Le témoin (A) s'éteint lorsque le contacteur est désactivé.

- Vérifier que le contacteur de démarrage du système d'épandage (B) est désactivé.



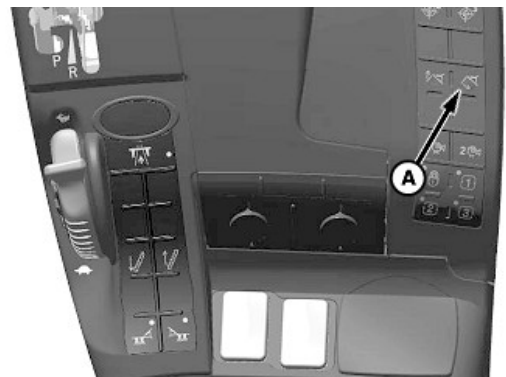
A—Témoin

B—Touche d'activation hydraulique

NOTE: Le témoin (A) s'éteint lorsque le contacteur est désactivé.

La touche d'activation hydraulique (B) active le ventilateur lorsque le système d'application est installé.

- Vérifier que la touche d'activation hydraulique est désactivée.
- Garer la machine sur une surface plane.



A—Interrupteur de repliage de rampe de pulvérisation

- Appuyer sans relâcher sur l'interrupteur de repliage de la rampe (A) jusqu'à ce que les rampes soient repliées.



N134940—UN—15MAR18

A—Contacteur de verrouillage de rampe

6. Engager les verrous de rampe à l'aide du contacteur de verrouillage de rampe (A).
7. Placer la manette d'accélération en position de ralenti.

NOTE: Le côté gauche est illustré et le côté droit est similaire.

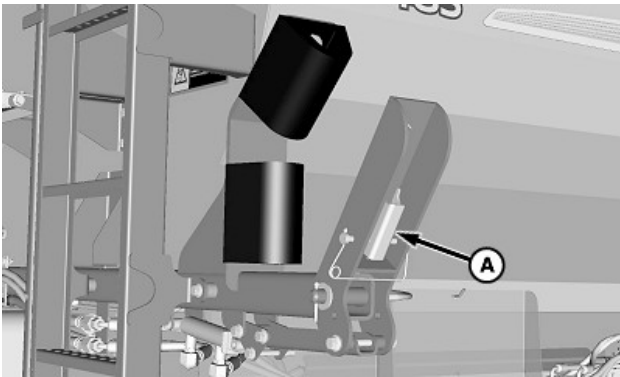


N137281—UN—03MAY18

A—Interrupteur de verrouillage pour le transport

10. Appuyer sur l'interrupteur de verrouillage pour le transport (A) pour enclencher le verrouillage de transport.
11. L'épandeur est maintenant prêt pour le transport sur route.

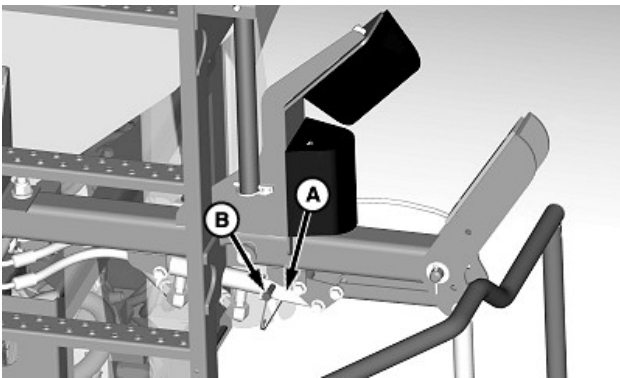
CS12167,0000924-28-02MAY18



N136496—UN—27MAR18

A—Position de remisage

8. Déposer le verrou manuel de la rampe de la position de remisage (A).



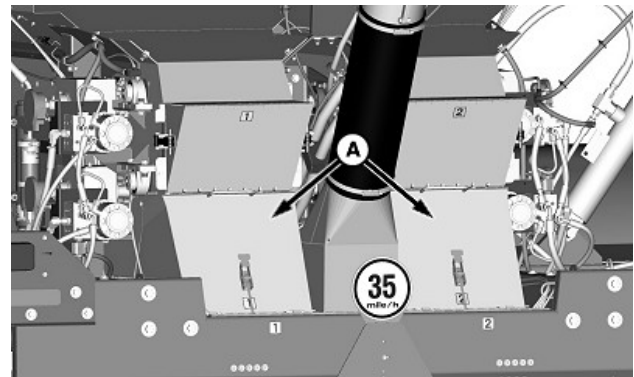
N134941—UN—15MAR18

**A—Verrou de la rampe
B—Axe**

9. Poser le verrou manuel de la rampe (A) et les axes (B).

Procédure de purge de la trémie

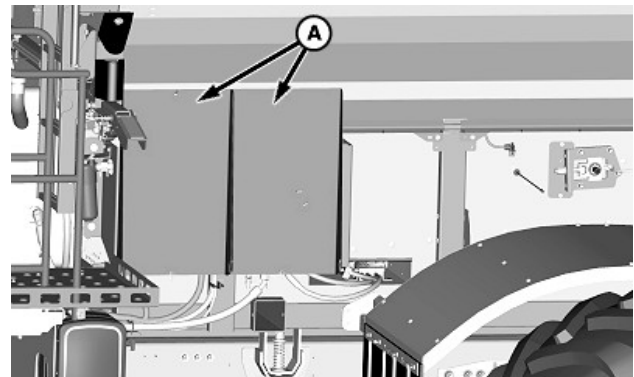
1. Mettre le levier de changement de vitesse en position de stationnement.



N126329—UN—05JUL17

A—Ensemble d'entonnoir

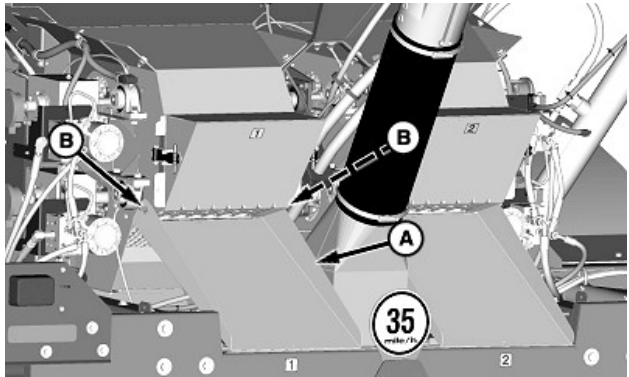
2. Déposer les ensembles d'entonnoir (A).



N132111—UN—16AUG17

A—Goulotte de calibrage

3. Déposer les goulottes de calibrage (A) de la position de remisage.



A—Goulotte de calibrage
B—Axe de verrouillage

4. Poser les goulottes de calibrage (A) sur les axes de verrouillage (B).
5. Placer un récipient suffisamment grand pour contenir le produit restant sous chaque goulotte de calibrage.
6. Effectuer la procédure de purge de trémie. (Voir Purge de la trémie dans la section Système d'application à sec.)
7. Lorsque tout le produit est retiré des trémies, replacer les goulottes de calibrage en position de remisage.

IMPORTANT: Les zones critiques pendant le nettoyage sont les ensembles d'entonnoir, les injecteurs et les déflecteurs.

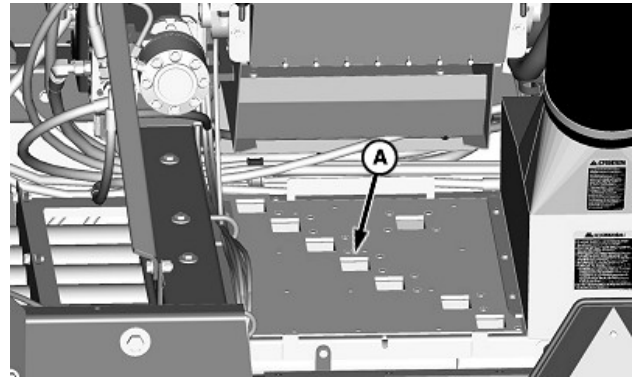
8. Nettoyer sous pression l'intérieur des trémies, les composants de distribution d'air, les composants de dosage et le circuit d'air.
9. Déployer la rampe.



A—Touche d'activation hydraulique

NOTE: La touche d'activation hydraulique (A) fonctionne en tant que contacteur de ventilateur lorsque le système d'application est posé.

10. Activer le ventilateur. Appuyer sur la touche d'activation hydraulique.



A—Injecteur

11. Nettoyer sous pression les injecteurs (A) avec le ventilateur en marche. Ceci nettoie également les tubes de distribution et les déflecteurs.
12. Faire tourner le ventilateur pendant au moins 5 minutes après le lavage jusqu'à ce que le système soit sec.
13. Désactiver le ventilateur.
14. Replier la rampe.
15. Déposer les goulottes de calibrage et les placer en position de remisage.
16. Poser les ensembles d'entonnoir.

CS12167,0000925-28-14MAY18

Consignes d'ensemencement

Effectuer tous les essais et suivre toutes les consignes données pour obtenir les résultats souhaités lors de l'ensemencement avec l'épandeur.

- Poser un kit de bac de récupération et un kit de volet de convoyeur. Il est important d'éviter que des semences supplémentaires ne tombent au sol. Empêcher les semences supplémentaires de tomber au sol pour garantir l'obtention de la dose désirée.
- Effectuer un essai de sac. L'essai de sac garantit que la semence est distribuée uniformément tout le long de la rampe. (Voir Procédure d'essai de sac de l'épandeur dans la section Schéma d'épandage.)
- Effectuer un essai de languette de garniture. L'essai de languette de garniture garantit que les semences sont réparties uniformément au sol. (Voir Procédure d'essai de languette de garniture dans la section Schéma d'épandage.)
- Utiliser une ouverture de vanne de réglage de 38 mm (1.5 in) ou moins. Une plus grande ouverture permet l'alimentation en semence par l'arrière en premier pour éviter que la vanne de réglage ne soit pas constamment pleine. La vanne de réglage doit être pleine pour atteindre la dose souhaitée.

- Configurer la console pour l'ensemencement.
- Utiliser un taux d'ensemencement minimum de 56 kg/ha (50 lb/acre).
- Épandre sur une zone d'essai. Contrôler visuellement la répartition de la semence au sol. S'assurer que les résultats sont satisfaisants avant de poursuivre avec l'ensemencement.

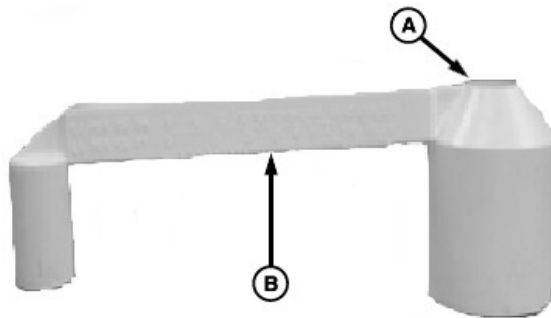
CS12167,0000926-28-02MAY18

Schéma d'épandage

Évaluation de la densité en vrac de la matière

NOTE: Une légère variation de densité peut affecter le taux d'épandage de façon drastique. Utiliser l'échelle de densité à chaque remplissage pour s'assurer que la quantité adéquate est appliquée.

Charger la cuvette de la même façon à chaque fois pour garantir la consistance.



N98675—UN—23MAY12

A—Cuvette
B—Échelle de densité

1. Remplir la coupe (A) avec la matière à épandre.
2. Positionner l'échelle (B) sur le doigt de façon à ce qu'elle soit équilibrée.
3. Saisir le relevé du point d'équilibre dans l'application du système d'application à sec. (Voir Détails de la trémie dans la section Système d'application à sec de ce livret d'entretien.)

OUC6092,0000BB8-28-09APR18

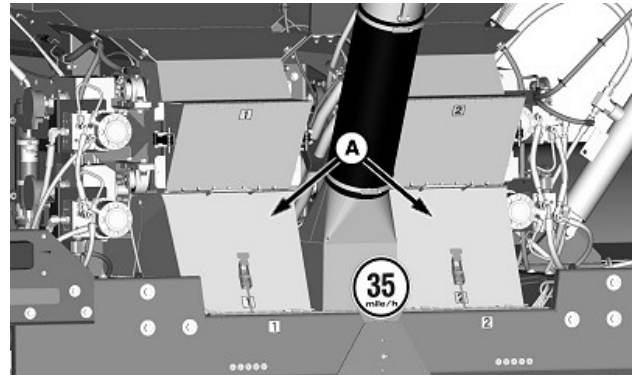
Évaluation du taux d'alimentation du convoyeur (CFR) de la matière

Le taux d'alimentation du convoyeur (CFR) correspond au volume d'épandage en cm^3 par tour du rouleau entraîné par courroie avec une ouverture de vanne de réglage de 1,0 cm (ft^3 par tour avec une ouverture de vanne de réglage de 1,0 in). La procédure de calibrage nécessite de capturer le produit distribué par la courroie de l'épandeur avec le ventilateur à l'arrêt.

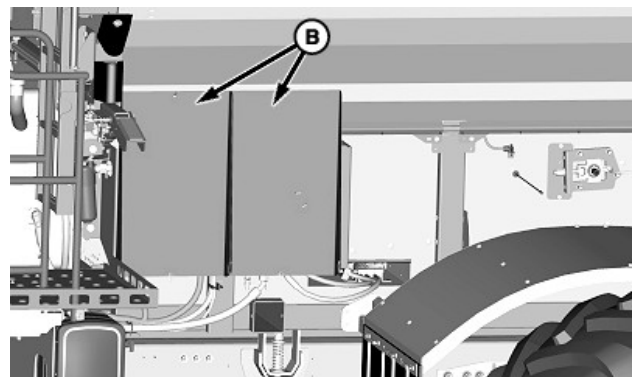
NOTE: Pour de meilleurs résultats, utiliser au moins 43,3 kg (100 lb) de produit pour l'essai de calibrage effectué sur la trémie principale et la seconde trémie de produit. Effectuer l'essai en utilisant au minimum 11,3 kg (25 lb) pour les trémies à oligo-éléments.

1. Charger la trémie avec le double de la quantité de produit utilisée pour le calibrage.
2. Positionner la machine de façon à laisser un accès à

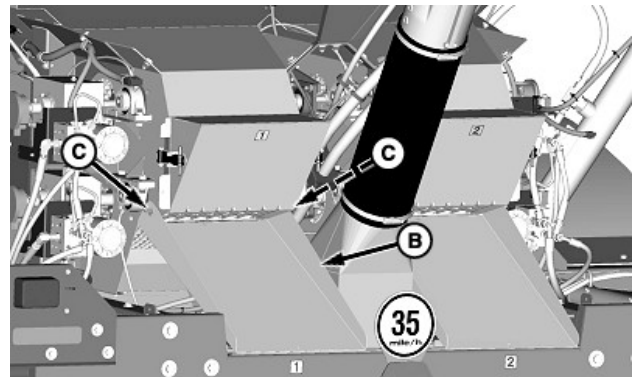
l'arrière pour que le produit dispersé puisse être récolté lors du calibrage.



N126329—UN—05JUL17



N126331—UN—05JUL17



N126330—UN—05JUL17

A—Ensemble d'entonnnoir
B—Goulotte de calibrage
C—Axe de verrouillage

3. Déposer les ensembles d'entonnnoir (A).
4. Déposer les goulottes de calibrage (B) de la position de remisage.
5. Poser les goulottes de calibrage sur les axes de verrouillage (C).

NOTE: Avant de démarrer le calibrage, s'assurer que le produit est distribué tout le long jusqu'aux entonnoirs. Cela est essentiel pour la trémie avant (Trémie 1) en présence d'une deuxième trémie de produit. Si le produit n'est pas distribué tout le long, le convoyeur tourne un moment sans produit. Un convoyeur vide entraîne une valeur de calibrage erronée.

$$H = \frac{I \times J \times K}{0.0006 \times L \times M \times N}$$

6. Mesurer la profondeur de matière réelle sur le convoyeur.
7. Effectuer une procédure de calibrage du taux CFR. (Voir Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur dans la section Calibrages.)

N82406—UN—18NOV08

Équation pour les mesures métriques

OUO6092,0000BB9-28-14MAY18

Calcul de l'ouverture de la vanne de réglage

$$A = \frac{B \times C \times D}{495 \times E \times F \times G}$$

N79290—UN—07DEC07

Équation pour les mesures anglaises

A—Ouverture de la vanne de réglage (in)
 B—Rendement (lb/acre)
 C—Largeur d'épandage (ft)
 D—Régime moyenne (mph)
 E—Tours par minute de l'arbre de convoyeur (CRPM)
 F—Poids de la matière (lb/ft³)
 G—CFR théorique (taux du convoyeur) (ft³ par tour)
 H—Ouverture de la vanne de réglage (cm)
 I—Rendement (kg/ha)
 J—Largeur d'épandage (m)
 K—Régime moyenne (km/h)
 L—Tours par minute de l'arbre de convoyeur (CRPM)
 M—Poids de la matière (kg/m³)
 N—CFR théorique (taux du convoyeur) (cm³ par tour)

Si l'ouverture de la vanne de réglage n'est pas fournie avec le ticket d'engrais, utiliser l'équation fournie (unités métriques ou anglaises) pour calculer l'ouverture correcte.

On peut aussi utiliser l'équation pour calculer la vitesse de convoyeur requise pour l'ouverture de la vanne de réglage et le taux d'application désirés.

NOTE: Pour vérifier le nombre de tr/min du convoyeur, marquer l'arbre du convoyeur et faire fonctionner l'épandeur en mode manuel avec les paramètres actuels.

Valeurs CFR théoriques			
CFR (mesures métriques) ^a	CFR (mesures anglaises) ^b	Type de convoyeur	Numéro de trémie
3344	0,30	Convoyeur à chaîne	1
3344	0,30	Convoyeur à chaîne	2
493	0,0442	Roue de dosage jaune	3
221	0,0198	Roue de dosage rouge	3
67	0,006	Roue de dosage noire	3

^aPour une ouverture de la vanne de réglage de 1,0 cm

^bPour une ouverture de la vanne de réglage de 1,0 in

OUO6092,0000BBA-28-14MAY18

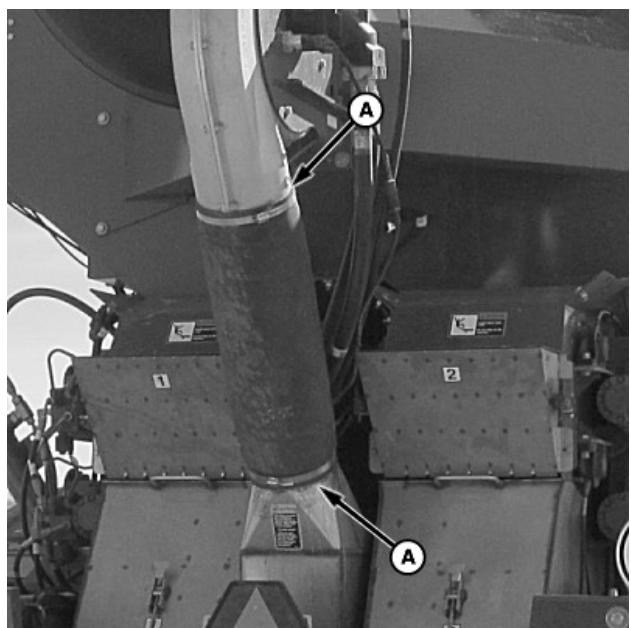
Procédure d'essai du sac d'épandeur

Équipement requis:

- Échelle mesurant en livres et en onces, fractions de livres ou grammes
- Trente-deux sacs.
- Bracelets.
- Trois sceaux de 5 gallons.
- Outil de cintrage.
- Douille et cliquet ou clé de 8 mm.

NOTE: L'essai de sac garantit que le produit est appliqué de façon uniforme d'un déflecteur à l'autre sur toute la longueur de la rampe et documente le coefficient de variation (COV).

1. Déployer la rampe et s'assurer que l'huile hydraulique est à la température de fonctionnement.
2. Vérifier que la rampe extérieure est correctement alignée avec la rampe intérieure.
3. Vérifier que le collecteur est correctement aligné avec les tubes de distribution.

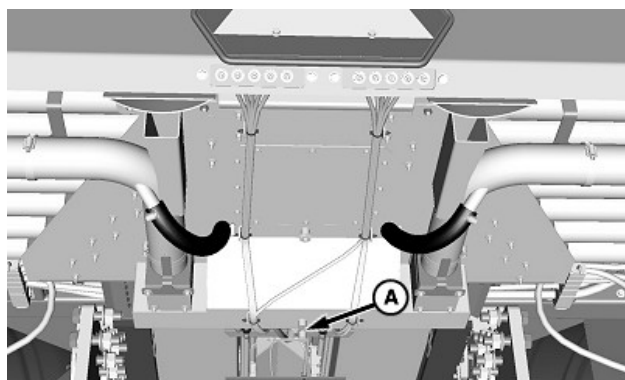


N134558—UN—18APR18

A—Emplacement des branchements

4. Mettre en marche le ventilateur et vérifier l'absence de fuites d'air aux emplacements des branchements (A). Serrer les colliers de flexible si des fuites sont détectées.

NOTE: Le régime maximum du ventilateur est égal à 1143 mm Hg (45 in Hg) au niveau du raccord de contrôle du collecteur d'air.



N137346—UN—09MAY18

A—Raccord de contrôle du collecteur

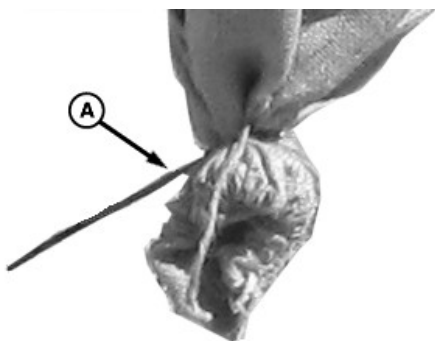
5. Régler le ventilateur au régime maximum. Vérifier, au niveau du raccord de contrôle du collecteur (A), que la pression du collecteur se situe entre 1016 mm WC à 4 °C et 1143 mm WC à 4 °C (40 in H2O et 45 in H2O).
6. Éteindre le ventilateur.



N137293—UN—07MAY18

A—Sac d'essai

7. Poser les sacs d'essai (A) sur les déflecteurs, comme illustré. Fixer le bracelet si besoin pour garantir qu'aucun produit ne s'échappe.



N134557—UN—18APR18

A—Bracelet

8. Fermer le fond du sac à l'aide d'un bracelet (A).
9. Vérifier que l'ouverture de la vanne de réglage est de 38,1 mm (1,5 in). S'assurer que la vanne de réglage est constante en mesurant l'ouverture de chaque côté de la vanne de réglage.

NOTE: Si la machine est équipée de plusieurs trémies, commencer les essais avec la trémie avant.

10. Charger 227 kg (500 lb) d'un produit dans la trémie avant.
11. Démarrer la machine.

NOTE: Le régime maximum du ventilateur est égal à 1143 mm Hg (45 in Hg) au niveau du raccord de contrôle du collecteur d'air.

12. Régler le ventilateur au régime maximum.
13. Saisir la densité de produit (B).
14. Régler le taux d'application à 448,3 kg/ha (400 lb/ac).
15. Régler le régime d'essai à 16 km/h (10 mph).



N125853—UN—15SEP16

A—Touche d'activation hydraulique

NOTE: La touche d'activation hydraulique (A) fonctionne en tant que contacteur de ventilateur lorsque le système d'application est posé.

16. Activer le ventilateur à l'aide de la touche d'activation hydraulique.

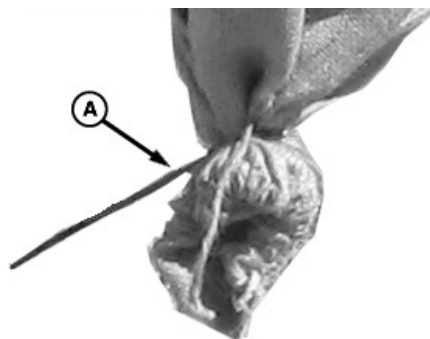


N125852—UN—15SEP16

A—Contacteur de démarrage du système d'épandage

17. Appuyer sur le contacteur de démarrage du système d'épandage (A).
18. Faire sortir 145 kg (320 lb) de produit dans les sacs selon l'indication de la console CommandCenter™.
19. Mettre une balance à zéro avec un sceau attaché.

NOTE: Il est essentiel de vider un sac à la fois et de peser les sceaux dans l'ordre.



N134557—UN—18APR18

A—Bracelet

20. À partir du côté gauche de la rampe, couper le bracelet (A) du fond du sac et vider le sac dans un sceau, sans le déposer du déflecteur.
21. Peser le contenu de chaque sac et reporter la quantité de produit dans chaque sac sur la fiche d'essai. (Voir Fiche d'essai du sac dans cette section.)

NOTE: 10 livres par déflecteur est optimal. Effectuer un seul ensemble de réglages (soit les réglages des languettes de diviseur, soit les réglages du diviseur de matière) à l'aide des poids reportés,

22. Régler la languette de diviseur si les masses de matière de chaque diviseur diffèrent entre elles de

CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company

plus de 10% sur un seul tube de distribution. (Voir Réglage de languette de diviseur—Selon le besoin dans la Section Lubrification et entretiens périodiques.)

23. Charger 227 kg (500 lb) d'un produit dans la trémie d'essai.
24. Faire sortir 145 kg (320 lb) de produit dans les sacs selon l'indication de la console CommandCenter™.
25. Additionner ensemble les masses des déflecteurs d'un même tube.
26. Régler le diviseur de matière si les masses de matière des tubes diffèrent de plus de 0,9 kg (2 lb).

(Voir Réglage du diviseur de matière—Selon le besoin dans la Section Lubrification et entretiens périodiques.)

27. Répéter la procédure jusqu'à ce que le coefficient de variation soit égal ou inférieur à cinq pour la trémie avant.
28. Répéter la procédure pour la seconde trémie de produit (suivant équipement).
29. Répéter la procédure pour les trémies à oligo-éléments (suivant équipement).

OUO6092,0000BBB-28-14MAY18

Fiche d'essai de sac

JOHN DEERE		F4365 w/AB485 Bag Test Calibration						
CUSTOMER: Customer Name ORDER #: Order # SERIAL #: 1N04365F*** DATE: 9/25/2017 COMPLETED BY: Initials		Notes:		Cal#				
AB485 Bin 1								
Coefficient of Variation Calculator								
Instructions: Fill in only the green values below								
Deflector #	Pounds	Ounces	Total Oz.	oz triple overlap	Total Oz. Sqrd	Adjust divider tab	funnel error (outside-inside)	Deflector numbers
1			0	0	0	#DIV/0!		
2			0	0	0			
3			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	1-2
4			0	0	0		#DIV/0!	3-4
5			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	5-6
6			0	0	0		#DIV/0!	7-8
7			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	9-10
8			0	0	0		#DIV/0!	15-16
9			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	11-12
10			0	0	0		#DIV/0!	13-14
11			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	
12			0	0	0			
13			0	0	0	#DIV/0!		
14			0	0	0			
15			0	0	0	#DIV/0!		
16			0	0	0			
Left Side	16	Average	0		0			
17			0	0	0	#DIV/0!		
18			0	0	0			
19			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	19-20
20			0	0	0		#DIV/0!	21-22
21			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	17-18
22			0	0	0		#DIV/0!	23-24
23			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	25-26
24			0	0	0		#DIV/0!	27-28
25			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	29-30
26			0	0	0		#DIV/0!	31-32
27			0	0	0	#DIV/0!	#DIV/0!	
28			0	0	0			
29			0	0	0	#DIV/0!		
30			0	0	0			
31			0	0	0	#DIV/0!		
32			0	0	0			
Right Side	16	Average	0		0			
Both Sides	32	Average	0		0			
						Gate Height left ##### right ##### 1.5" nominal Raise lowest gate b		
						Coefficient of Variation goal is +/- 5 >: #DIV/0! Total for Bin 1		
Verify Product density is set correctly.						Collected Amount Error		
Enter total amount delivered by controller						goal is +/- 5% : #DIV/0!		
Pounds	Ounces	Total Oz.	CFR	Actual		Corrected CFR #DIV/0!		
	0	0		####		Total for Bin 1		

Procédure d'essai de languette de garniture

NOTE: Effectuer cet essai après avoir obtenu des résultats satisfaisants de l'essai de sac d'épandeur, et avoir réglé les angles et les plaques du déflecteur.

1. Placer une bâche sur le sol suffisamment grande pour récupérer le produit appliqué.
2. Positionner la rampe de la machine au-dessus la bâche.
3. Enclencher le système d'application et appliquer le produit sur la bâche.

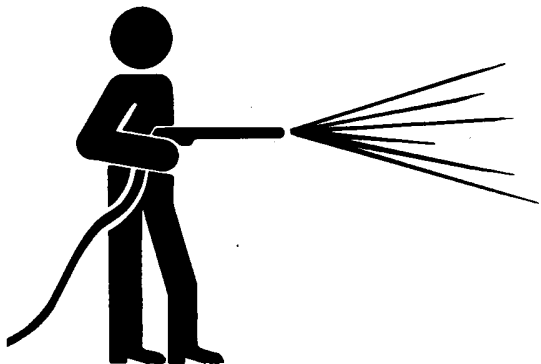
NOTE: Ne pas déplacer le produit d'un côté à l'autre pour éviter de déformer le schéma d'épandage réel.

4. Former une ligne avec le produit sous la rampe.
5. Contrôler la distribution du produit. Une quantité égale de produit sur toute la largeur de la rampe est souhaitable.
6. Régler les languettes de garniture selon le besoin en fonction des résultats des essais.

CS12167,0000923-28-11MAY18

Lubrification et entretiens périodiques

Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule



T6642EJ—UN—18OCT88

⚠ ATTENTION: Durant l'application de produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, des résidus peuvent s'accumuler sur l'intérieur ou l'extérieur du véhicule. Nettoyer le véhicule suivant le mode d'emploi de ces produits.

En cas de travail exposant à des produits chimiques dangereux, nettoyer chaque jour l'extérieur et l'intérieur du véhicule afin d'empêcher l'accumulation de saletés visibles ainsi que la contamination.

1. Balayer le plancher de la cabine ou passer l'aspirateur.
2. Nettoyer le revêtement intérieur de la cabine et la garniture du pavillon.

IMPORTANT: Les composants électriques/électroniques, connecteurs, joints de roulements et hydrauliques, pompes d'injection de carburant et tout autre composant ou pièce sensible peuvent présenter des défaillances s'ils sont exposés à de l'eau sous pression. Réduire la pression de l'eau et diriger le jet à un angle de 45 à 90 degrés.

3. Nettoyer entièrement l'extérieur du véhicule.
4. Éliminer les eaux de lavage contenant des concentrations dangereuses en agents actifs ou non en se reportant à la réglementation en vigueur.

OUC6092,0000B98-28-09APR18

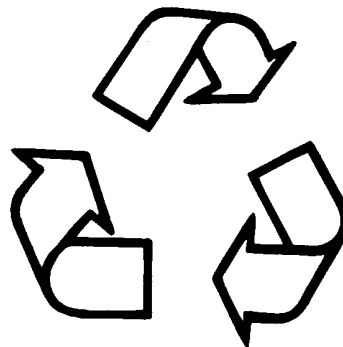
Prévention de la contamination du circuit hydraulique

IMPORTANT: La propreté est essentielle lors d'interventions sur le circuit hydraulique. Pour éviter la contamination, monter les vérins, flexibles, raccords et soupapes dans un endroit propre de l'atelier.

Laisser les capuchons de protection sur les raccords hydrauliques jusqu'au moment d'effectuer le branchement. Pour charger le circuit, utiliser un tracteur ou une autre source contenant de l'huile propre, exempte de matières abrasives. Veiller à ce que les raccords soient toujours propres. Les particules abrasives, telles que le sable ou les fragments métalliques, peuvent endommager les joints, les cylindres et les pistons, entraînant des fuites internes.

OUC6092,0000B99-28-09APR18

Mise au rebut des déchets en respectant les réglementations en vigueur



TS1133—UN—15APR13

La mise au rebut incorrecte des déchets peut nuire à l'environnement. Des produits tels qu'huile, carburant, liquide de refroidissement, liquide de freins, filtres et batteries utilisés avec les équipements John Deere peuvent produire des déchets toxiques.

Lors de la vidange, recueillir les liquides dans des récipients étanches. Ne pas utiliser de récipients pour aliments ou boissons qui pourraient être ingurgités par mégarde.

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

Les réfrigérants de climatisation sont nuisibles à l'atmosphère s'ils sont rejetés dans l'air. Les réglementations gouvernementales peuvent exiger que les réfrigérants soient récupérés et recyclés par un centre de recyclage agréé.

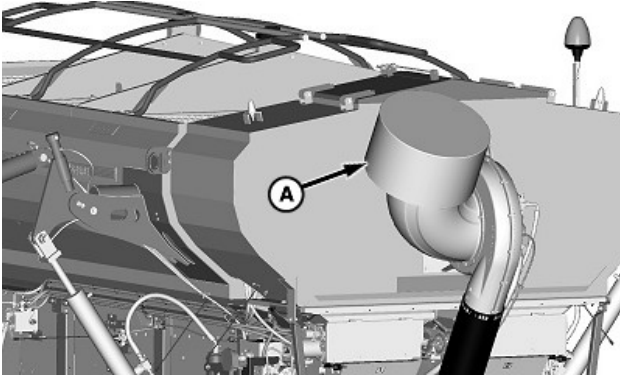
Se renseigner auprès des autorités locales compétentes ou du concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour la mise au rebut ou le recyclage de ces déchets.

OUC6092,0000B9A-28-09APR18

Intervalles d'entretien

D'ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ						
	À chaque charge-ment	10 heures de service/quotidien	Selon besoin	50 heures	Toutes les 2 semaines	200 heures	1000 heures
** À effectuer lors du rodage initial • Intervalle d'entretien requis *** À effectuer après l'intervalle initial							
Vérification de la crépine du ventilateur	•						
Vérification du niveau d'huile hydraulique		•					
Nettoyage des refroidisseurs d'huile		•					
Nettoyage des ensembles d'entonnoir		•					
Vérification du réglage et de l'angle de la plaque défectrice		•					
Dépose et nettoyage des roues de dosage		•					
Lubrification des axes-pivots de rampe		•					
Lubrification des pivots de rampe		•					
Lubrification du loquet de berceau de rampe		•					
Lubrification de la tringlerie de repliage de la rampe extérieure		•					
Lubrification du pivot de traverse de rampe		•					
Lubrification de la chape de traverse de rampe		•					
Entretien et réglage de la chaîne du convoyeur			•				
Nettoyage du capteur de trémie			•				
Réglage du diviseur de matière			•				
Réglage de la languette de diviseur			•				
Réglage de l'angle du déflecteur			•				
Réglage de la plaque du déflecteur			•				
Réglage de la languette de garniture			•				
Dépose et repose des déflecteurs			•				
Lubrification des roulements de l'arbre avant du convoyeur				•			
Lubrification des roulements de l'arbre intermédiaire du convoyeur				•			
Lubrification des roulements de l'arbre d'entraînement du convoyeur				•			
Vérification de la tension de chaîne du convoyeur.				•			
Serrage de la boulonnerie de fixation de l'ensemble de ventilateur				•			
Inspection des flexibles hydrauliques				•			
Inspection de la bâche					•		
Inspection de la boulonnerie de l'ensemble de bâche					•		
Vérification de la tension du câble d'ensemble de bâche					•		
Inspection du corps de l'épandeur						•	
Inspection de la structure de rampe						•	
Réglage des vérins de repliage de la rampe						•	
Réglage des vérins d'inclinaison de la rampe						•	
Inspection des chaînes du convoyeur							•
Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement du convoyeur							•
Vidange de l'huile hydraulique et remplacement des filtres							•
Inspection des clapets de décharge hydrauliques							•
Nettoyage de la crépine de vidange du carter du moteur du ventilateur							•

Vérification de la crépine du ventilateur—À chaque chargement



N134942—UN—15MAR18

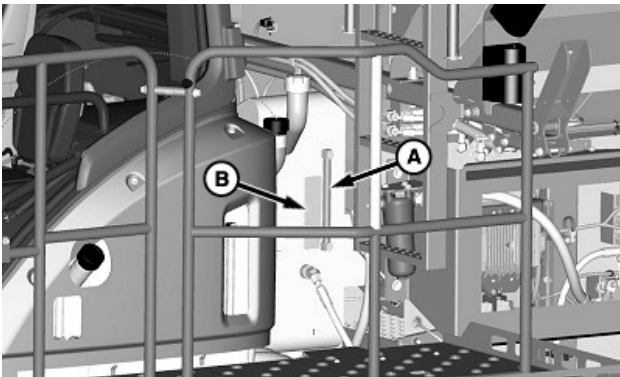
A—Crépine du ventilateur

Vérifier l'accumulation de débris sur la crépine du ventilateur (A) à chaque chargement de la machine.

Nettoyer les débris de la crépine selon le besoin.

CS12167,0000B2F-28-15MAR18

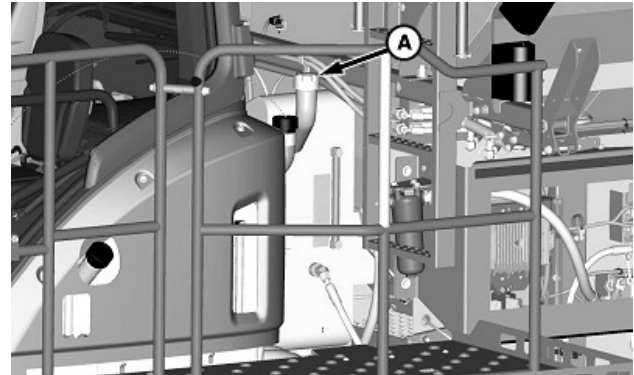
Vérification de l'huile hydraulique—Chaque jour



N131532—UN—28JUL17

A—Regard B—Autocollant

Observer le niveau d'huile dans le regard (A) avec la machine sur une surface plane et le moteur à l'arrêt. L'autocollant (B) indique le niveau d'huile adéquat en fonction de la température d'huile actuelle. Vérifier que le niveau d'huile se trouve dans la plage de valeurs appropriée.



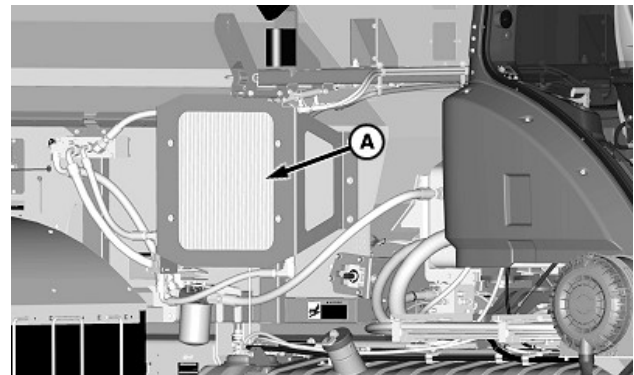
N131534—UN—28JUL17

A—Bouchon de remplissage

Si le niveau d'huile se situe sous le repère inférieur pour la plage de température actuelle, déposer le bouchon de remplissage (A) et ajouter de l'huile hydraulique. (Voir Huile hydraulique et de transmission dans la section Caractéristiques du lubrifiant.)

CS12167,0000A7D-28-09APR18

Nettoyage des refroidisseurs d'huile—Chaque jour



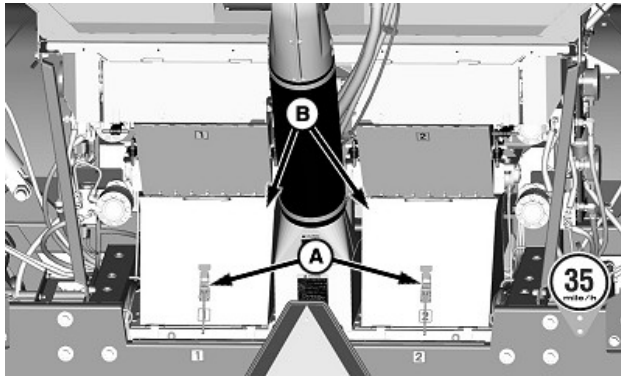
N131535—UN—28JUL17

A—Refroidisseur d'huile

Éliminer les saletés et les débris du refroidisseur d'huile (A) quotidiennement.

CS12167,0000A95-28-25JUL17

Nettoyage des ensembles d'entonnoir— Chaque jour



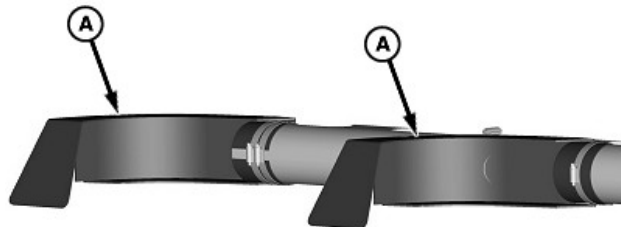
A—Loquet
B—Ensemble d'entonnoir

1. Déverrouiller les loquets (A) et déposer les ensembles d'entonnoir (B).
2. S'assurer que les ensembles d'entonnoir sont exempts de toute accumulation de produit.
3. Nettoyer les entonnoirs à l'aide d'un nettoyeur haute pression en cas d'accumulation de produit.
4. S'assurer que les ensembles d'entonnoir sont secs avant la repose.

N131536—UN—28JUL17

BN55050,000012E-28-14MAY18

Vérification du réglage de la plaque et de l'angle du déflecteur—Chaque jour



A—Emplacement du rapporteur d'angle

1. Placer un rapporteur d'angle sur le déflecteur à l'emplacement (A).
2. Vérifier que la cornière du déflecteur est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Angle du déflecteur—Angle. 0°



A—Plaque du déflecteur

N131413—UN—05JUL17

3. Placer un rapporteur d'angle sur la plaque du déflecteur (A).
4. Vérifier que l'angle de la plaque du déflecteur est conforme aux valeurs prescrites.

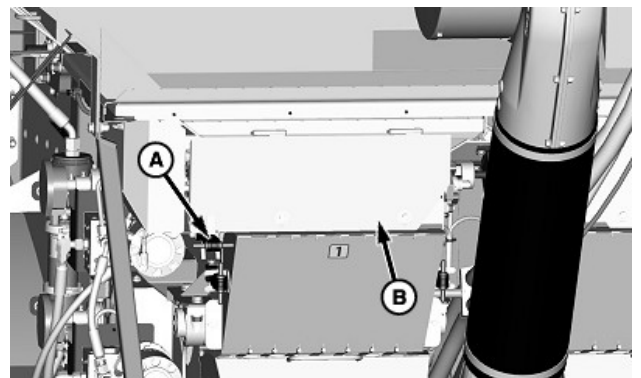
Valeur prescrite

Quatre plaques centrales de
déflecteur—Angle. 55° de l'horizontale
Plaques de déflecteur
restantes—Angle. 65° de l'horizontale

CS12167,0000A97-28-11MAY18

Dépose et nettoyage des roues de dosage —Chaque jour (suivant équipement)

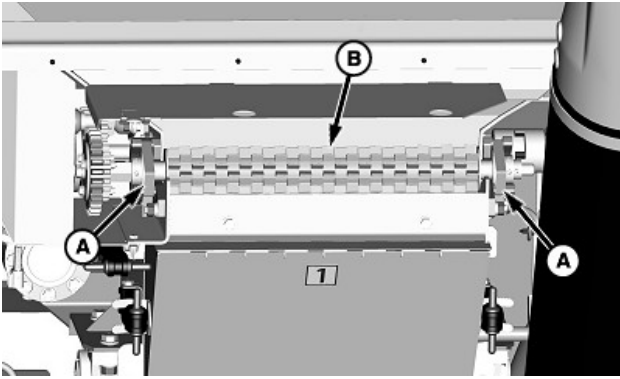
1. Vérifier que la trémie à oligo-éléments est vide. Si le produit est toujours dans la trémie, effectuer une procédure de purge de trémie pour la trémie à oligo-éléments. (Voir Procédure de purge de trémie dans la section Fonctionnement du système.)



A—Loquet
B—Couvercle de roue de dosage

N131537—UN—28JUL17

2. Déverrouiller le loquet (A) et ouvrir le couvercle de roue de dosage (B).



N131538—UN—28JUL17

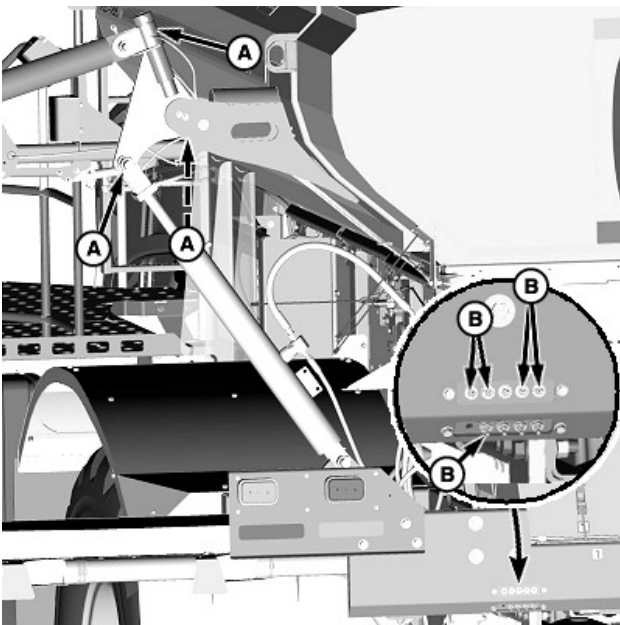
A—Clip de roulement
B—Ensemble de roue de dosage

3. Ouvrir les clips de roulement (A) et déposer l'ensemble de roue de dosage (B).
4. Éliminer tout le produit des gorges des roues de dosage.
5. Poser les composants précédemment déposés en inversant l'ordre de dépôt.
6. Effectuer la procédure pour la roue de dosage restante.

CS12167,0000A93-28-14MAY18

Lubrification des pivots de la rampe— Chaque jour

NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.

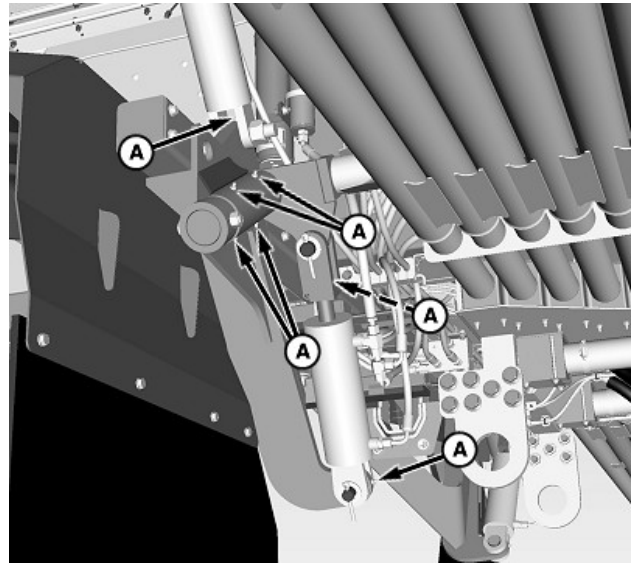


N131543—UN—28JUL17

A—Pivot de rampe supérieur
B—Graisseur

Lubrifier quotidiennement les pivots de rampe

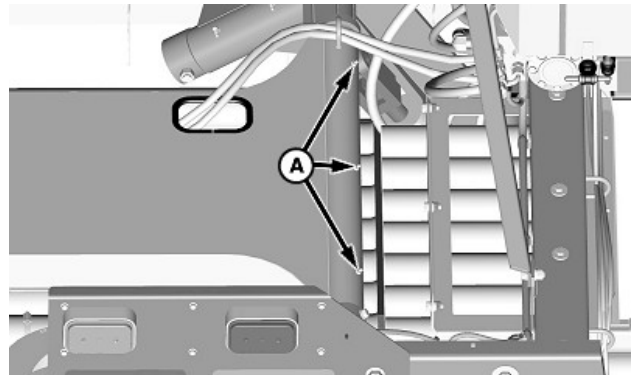
supérieurs (A) avec de la graisse John Deere SD polyurée au niveau des graisseurs (B).



N137278—UN—03MAY18

A—Graisseur

Lubrifier quotidiennement les pivots de rampe inférieurs (A) avec de la graisse John Deere SD polyurée au niveau des graisseurs (B).



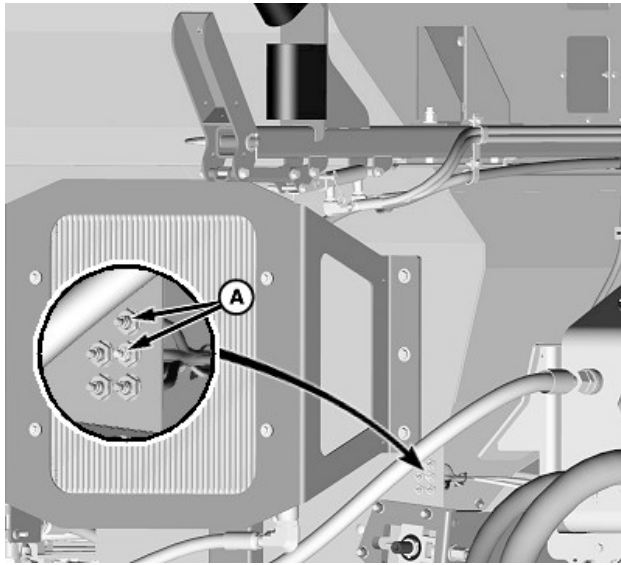
N131545—UN—28JUL17

A—Graisseur

Lubrifier quotidiennement les axes-pivots de rampe avec de la graisse John Deere SD polyurée au niveau des graisseurs (A).

BN55050,000012F-28-14MAY18

Lubrification des loquets de berceau de rampe—Chaque jour



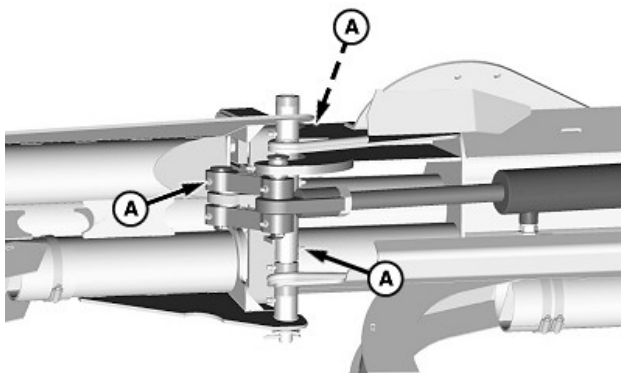
N131542—UN—28JUL17

A—Graisseur

Lubrifier quotidiennement les loquets du berceau de la rampe avec de la graisse John Deere SD polyurée au niveau des graisseurs (A).

BN55050,0000130-28-14MAY18

Lubrification de l'articulation de repliage de la rampe extérieure—Chaque jour



N131541—UN—28JUL17

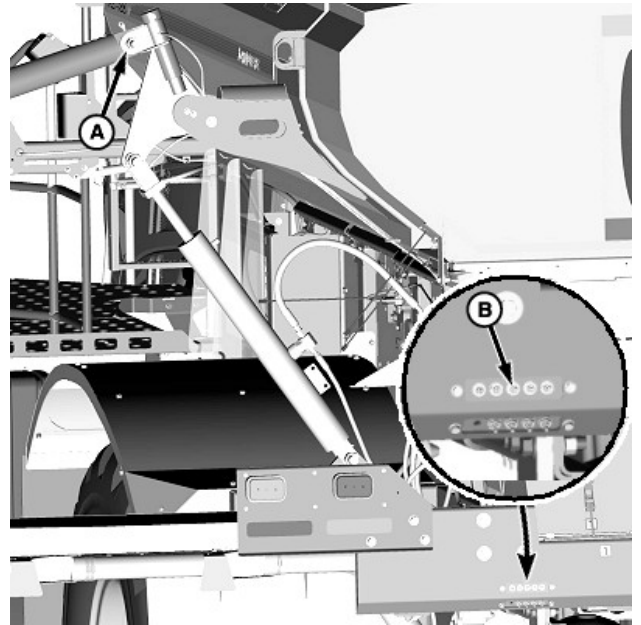
A—Graisseur (12)

Lubrifier quotidiennement les graisseurs (A) de l'articulation de repliage de la rampe extérieure avec de la graisse John Deere SD polyurée.

NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.

CS12167,0000A9C-28-09APR18

Lubrification du pivot de traverse de rampe—Chaque jour



N131540—UN—28JUL17

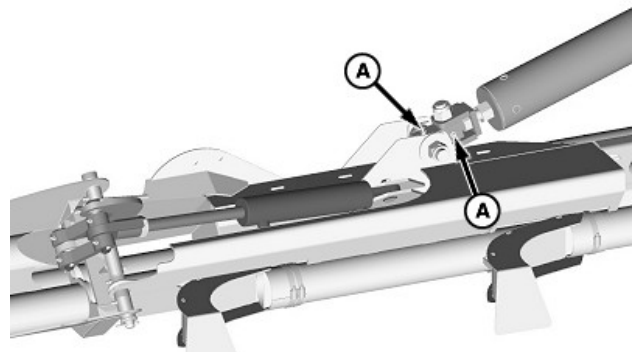
A—Pivot de traverse de rampe B—Graisseur

Lubrifier quotidiennement le pivot de traverse de rampe (A) avec de la graisse John Deere SD polyurée au niveau du graisseur (B).

NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.

BN55050,0000131-28-09APR18

Lubrification de la chape de traverse de rampe—Chaque jour



N131539—UN—28JUL17

A—Graisseur

Lubrifier quotidiennement les graisseurs (A) de la chape de traverse de la rampe avec de la graisse John Deere SD polyurée.

NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.

BN55050,0000132-28-09APR18

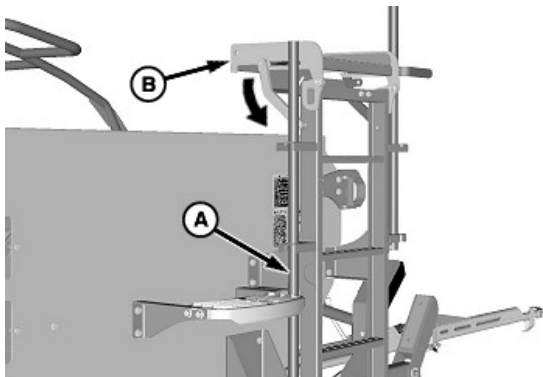
Nettoyage du capteur de trémie—Selon le besoin

ATTENTION: Éviter des blessures corporelles liées aux chutes. Se tenir éloigné du corps de l'épandeur. Ne pas grimper sur le corps de l'épandeur.

IMPORTANT: Éviter d'épandre du matériau humide qui pourrait coller au capteur, empêchant le capteur d'avertir l'utilisateur lorsque la trémie est basse.

NE PAS diriger de nettoyeur haute pression directement sur le capteur. Le capteur risque d'être endommagé.

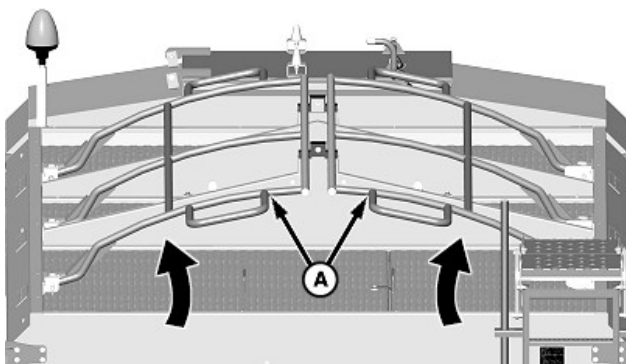
NOTE: Nettoyer le capteur périodiquement pour éviter l'accumulation de matière.



N137279—UN—03MAY18

A—Main courante
B—Étape

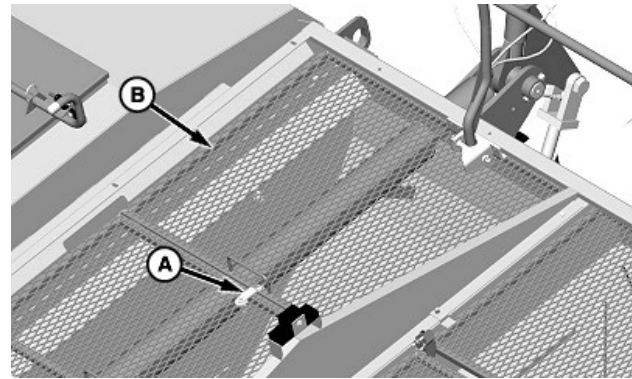
1. Relever la main courante (A) et replier le marchepied (B) comme illustré.



N131547—UN—28JUL17

A—Glissière de sécurité

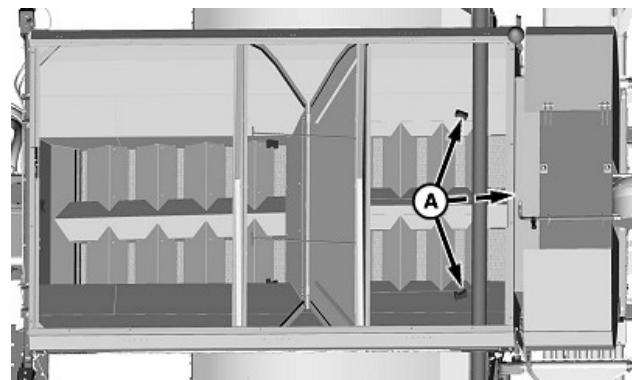
2. Relever les glissières de sécurité (A).



N131548—UN—28JUL17

A—Loquet
B—Grille arrière

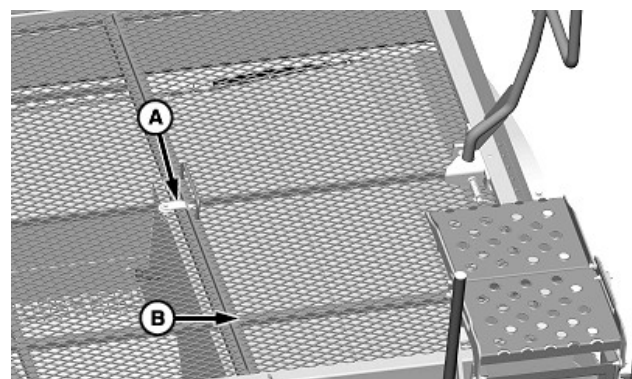
3. Tourner le loquet (A) et déposer la grille arrière (B).



N131546—UN—28JUL17

A—Capteur de trémie (3)

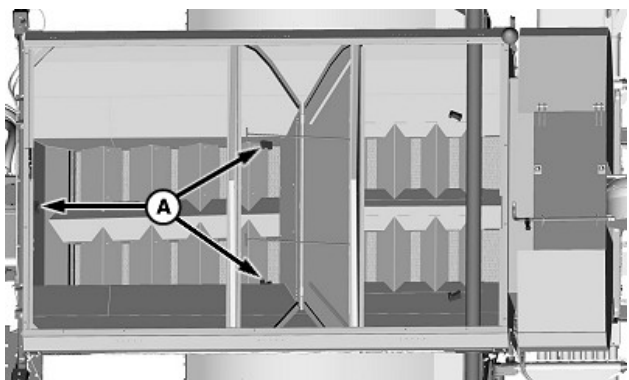
4. Nettoyer les capteurs (A) avec la brosse ou au tuyau.
5. Poser la grille arrière déposée précédemment et la fixer avec le loquet.



N131971—UN—28JUL17

A—Loquet
B—Grille avant

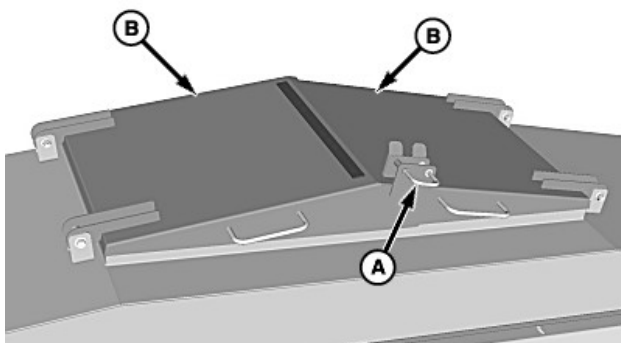
6. Tourner le loquet (A) et déposer la grille avant (B).



N131972—UN—28JUL17

A—Capteur de trémie (3)

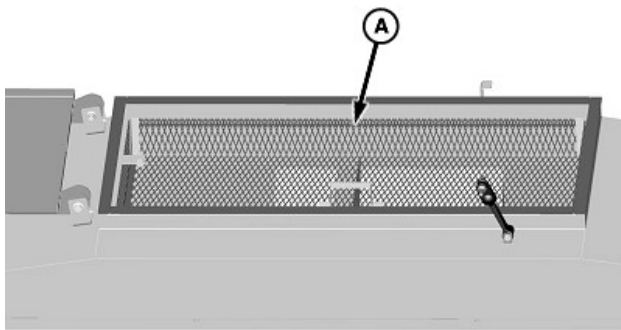
7. Nettoyer les capteurs (A) avec la brosse ou au tuyau.
8. Poser la grille avant retirée précédemment et la fixer avec le loquet.
9. Pour les machines équipées de trémies à oligo-éléments, effectuer les opérations suivantes:



N137280—UN—03MAY18

A—Loquet
B—Couvercle

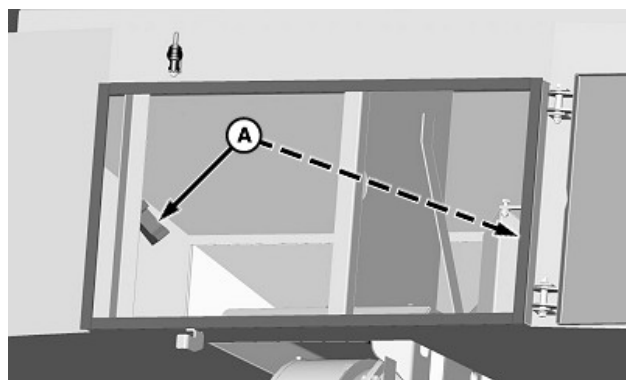
- a. Déverrouiller le loquet (A) et ouvrir les couvercles (B).



N131974—UN—28JUL17

A—Grille

- b. Déposer la grille (A).



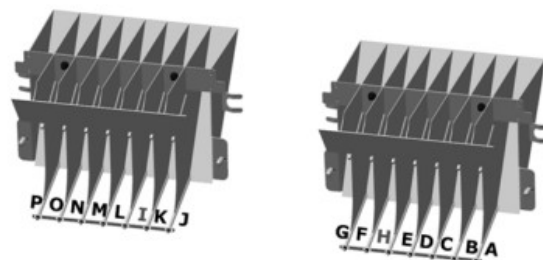
N131975—UN—28JUL17

A—Capteurs

- c. Nettoyer les capteurs (A) avec la brosse ou au tuyau.
 - d. Poser la grille, fermer le couvercle et fixer le loquet.
10. Abaisser les glissières de sécurité.

OUC6092,0000B9F-28-14MAY18

Réglage du diviseur de matière—Selon le besoin



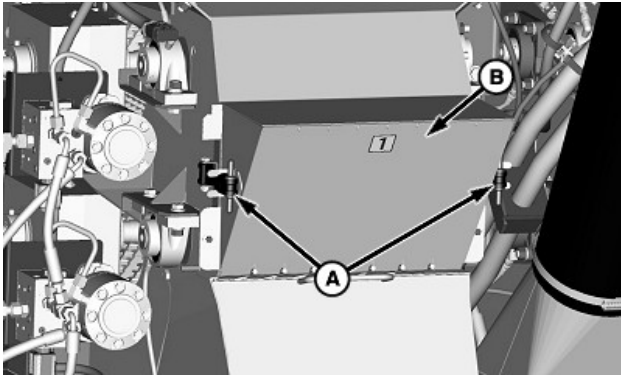
N134560—UN—23APR18

Écartement de diviseur	Déflecteurs
A	1—2
B	3—4
C	5—6
D	7—8
E	9—10
F	11—12
G	13—14
H	15—16
I	17—18
J	19—20
K	21—22
L	23—24
M	25—26
N	27—28
O	29—30
P	31—32

Régler le diviseur de matière après avoir effectué un

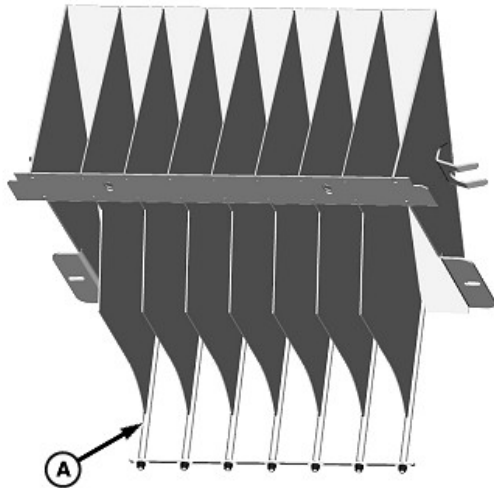
essai de sac d'épandeur en respectant les procédures suivantes:

NOTE: Effectuer un seul réglage à la fois.



A—Loquet
B—Diviseur de matière

1. Déverrouiller les loquets (A) et déposer le diviseur de matière (B).



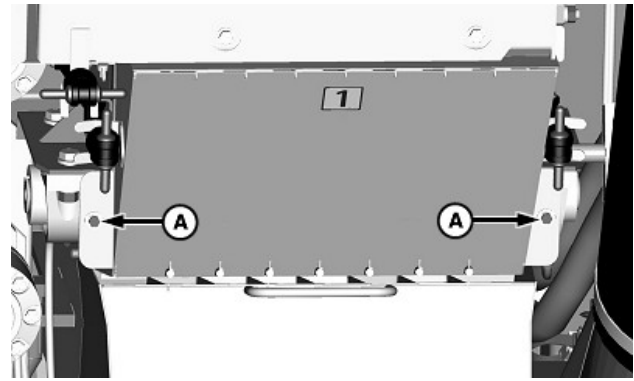
A—Plaque de diviseur

2. Vérifier que les plaques de diviseur (A) sont réglées conformément aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Écartement de la plaque de diviseur—Distance. 50,8 mm (2 in)

3. Poser le diviseur de matière sur la machine et serrer les loquets.
4. Si le produit est appliqué en plus grande quantité à l'une des extrémités de rampe par rapport à l'autre, effectuer le réglage suivant:

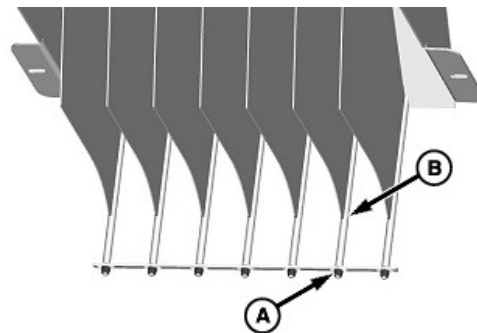


N131022—UN—05JUL17

A—Vis

- a. Desserrer les vis (A).
 - b. Déplacer le diviseur vers l'extrémité de la rampe où davantage de produit est appliqué.
 - c. Serrer les vis.
 - d. Effectuer l'essai de sac d'épandeur et effectuer les réglages selon le besoin.
5. Si la différence de produit appliqué se produit entre des tubes adjacents, effectuer le réglage suivant:
 - a. Déverrouiller les loquets et déposer le diviseur de matière.

NOTE: Augmenter l'ouverture pour appliquer plus de produit à partir de ce tube. Diminuer l'ouverture pour appliquer moins de produit.



N131023—UN—05JUL17

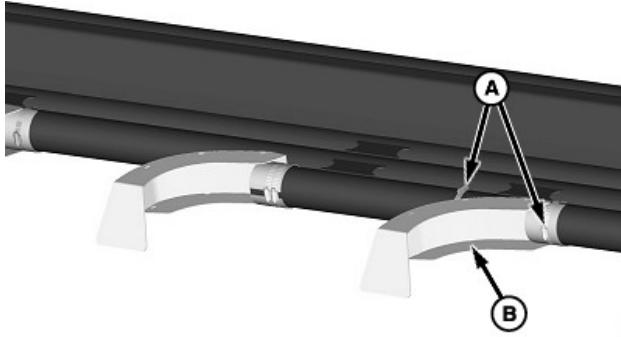
A—Écrou
B—Plaque de diviseur

- b. Desserrer l'écrou (A) et régler la plaque de diviseur (B) pour les tubes souhaités.
- c. Resserrer l'écrou desserré précédemment.
- d. Poser le diviseur de matière sur la machine et effectuer un essai de sac d'épandeur.

CS12167,0000A60-28-14MAY18

Réglage de la languette du diviseur—Selon le besoin

Régler la languette du diviseur après avoir effectué un essai de sac d'épandeur en respectant la procédure suivante:



N131404—UN—05JUL17

A—Collier (2)
B—Déflecteur intérieur

NOTE: Tube gauche numéro trois illustré (déflecteurs 5 et 6), tous les autres tubes sont similaires.

Effectuer un seul réglage à la fois.

1. Desserrer les colliers (A) et déposer le déflecteur intérieur (B) du tube.

NOTE: Plus d'un réglage peut être nécessaire pour régler correctement la languette de diviseur de déflecteur. Le marquage de la position d'origine de la languette du diviseur facilite les éventuels réglages supplémentaires requis après le réglage initial.

2. Marquer la position d'origine de la languette de diviseur.



N131405—UN—05JUL17

A—Languette de diviseur

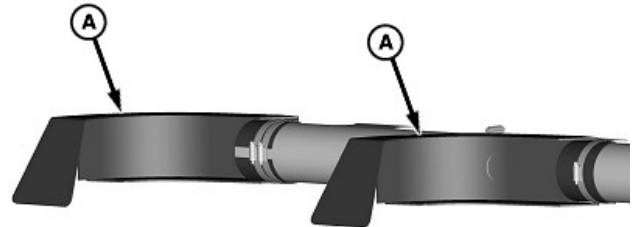
3. Régler le débit du produit en pliant la languette du diviseur (A).
 - a. Plier la languette de diviseur vers le déflecteur pour réduire le débit provenant du déflecteur.

- b. Écarter la languette diviseur du déflecteur pour augmenter le débit provenant du déflecteur.

CS12167,0000A62-28-14MAY18

Réglage de l'angle du déflecteur—Selon le besoin

Régler l'angle du déflecteur en respectant la procédure suivante pour obtenir le schéma d'épandage optimal.



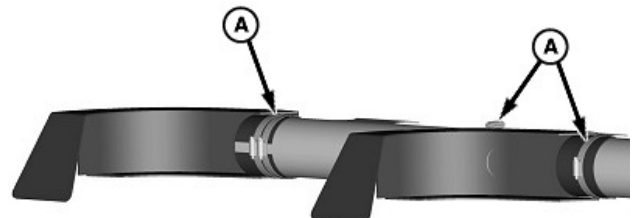
N131411—UN—05JUL17

A—Emplacement du rapporteur d'angle

1. Placer un rapporteur d'angle sur le déflecteur sur l'emplacement (A).
2. Vérifier que l'angle du déflecteur est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Angle du déflecteur—Angle. 0°



N131412—UN—05JUL17

A—Collier

3. Desserrer les colliers (A) du déflecteur.
4. Régler les déflecteurs conformément aux valeurs prescrites.
5. Serrer les colliers.

CS12167,0000A61-28-14MAY18

Réglage de la plaque du déflecteur—Selon le besoin

Régler la plaque du déflecteur en respectant la procédure suivante pour obtenir le schéma d'épandage optimal.



N131413—UN—05JUL17

A—Plaque du déflecteur

1. Placer un rapporteur d'angle sur la plaque du déflecteur (A).
2. Vérifier que l'angle de la plaque du déflecteur est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

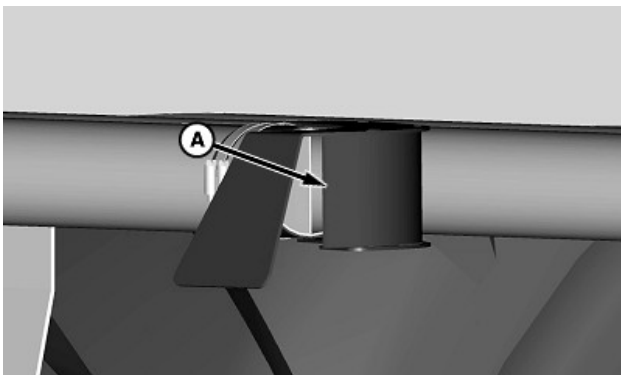
Quatre plaques centrales de déflecteur—Angle. 55° de l'horizontale
Plaques de déflecteur restantes—Angle. 65° de l'horizontale

3. Plier la plaque du déflecteur conformément aux valeurs prescrites.

CS12167,0000A72-28-11MAY18

Réglage de la languette de garniture—Selon le besoin

Régler les languettes de garniture après avoir effectué un essai de languette de garniture en respectant la procédure suivante:



N131524—UN—05JUL17

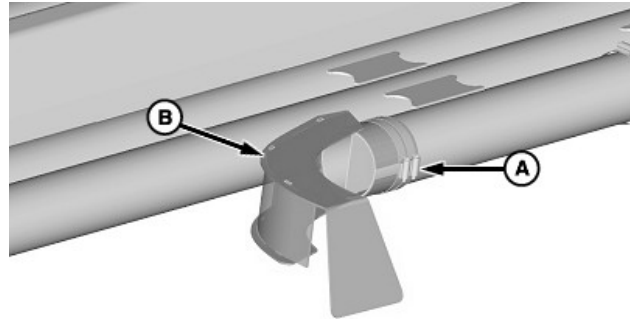
A—Languette de garniture

1. Plier la languette de garniture (A) vers une zone d'application de produit faible.
2. Vérifier les réglages en effectuant un essai de la languette de garniture.

CS12167,0000A73-28-09APR18

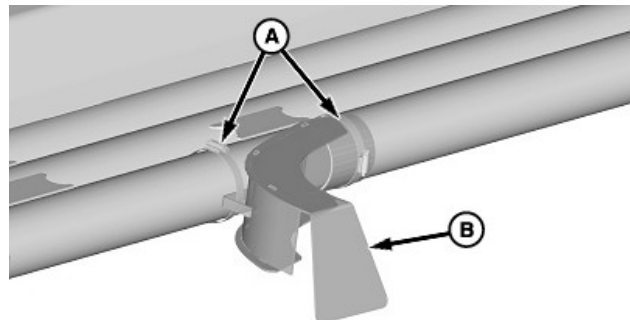
Dépose et repose des déflecteurs—Selon le besoin

Dépose des déflecteurs



N137473—UN—11MAY18

Déflecteur à l'extrémité du tube

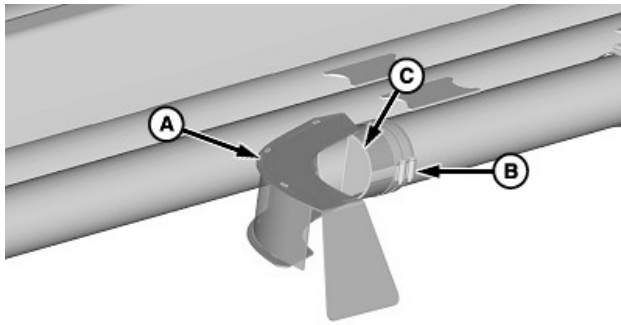


N137474—UN—11MAY18

Déflecteur sur le raccord intermédiaire

1. Desserrer les colliers (A).
2. Déposer et conserver les colliers et les déflecteurs (B).

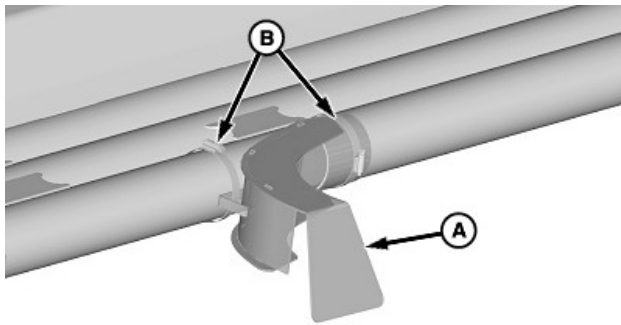
Pose des déflecteurs



N134932—UN—14MAR18

A—Déflecteur
B—Collier (2)
C—Emplacement du tube

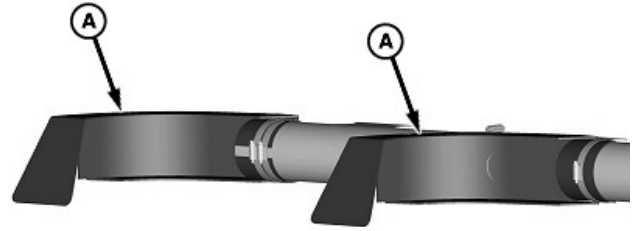
1. Poser les déflecteurs précédemment conservés (A) à l'extrémité de chaque tube de distribution.
2. Fixer les déflecteurs à l'aide des colliers (B) précédemment conservés comme illustré.
3. Vérifier que le déflecteur est posé au ras de l'extrémité du tube à l'emplacement (C).



N134933—UN—14MAR18

A—Déflecteur
B—Collier (2)

4. Poser les déflecteurs précédemment conservés (A) sur les raccords intermédiaires des tubes de distribution.
5. Fixer les déflecteurs à l'aide des colliers (B) précédemment conservés comme illustré.



N131411—UN—05JUL17

A—Emplacement du rapporteur d'angle

6. Placer un rapporteur d'angle sur le déflecteur à l'emplacement (A).
7. Vérifier que la cornière du déflecteur est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Angle du déflecteur—Angle. 0°



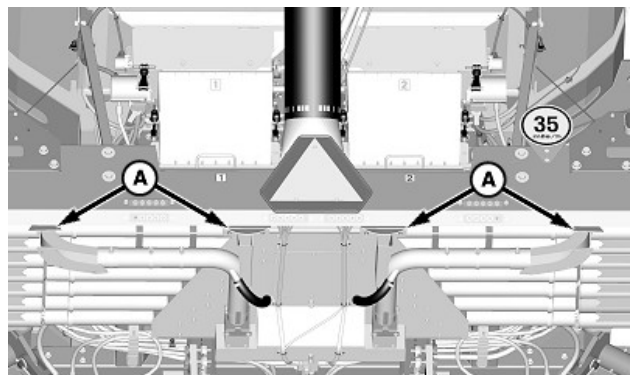
N131413—UN—05JUL17

A—Plaque du déflecteur

8. Placer un rapporteur d'angle sur la plaque du déflecteur (A).
9. Vérifier que la plaque du déflecteur est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Plaque du déflecteur—Angle. 65°



N134936—UN—14MAR18

A—Plaque du déflecteur (4)

10. Régler les plaques de déflecteurs centraux (A) à la valeur prescrite.

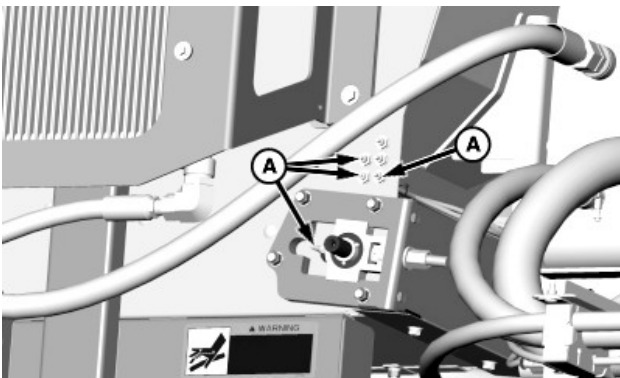
Valeur prescrite

Plaque de déflecteur
central—Angle. 55°

11. Effectuer un essai de sac d'épandeur. (Voir Procédure d'essai de sac d'épandeur dans la section Schéma d'épandage de ce livret d'entretien.)

BN55050,0000242-28-11MAY18

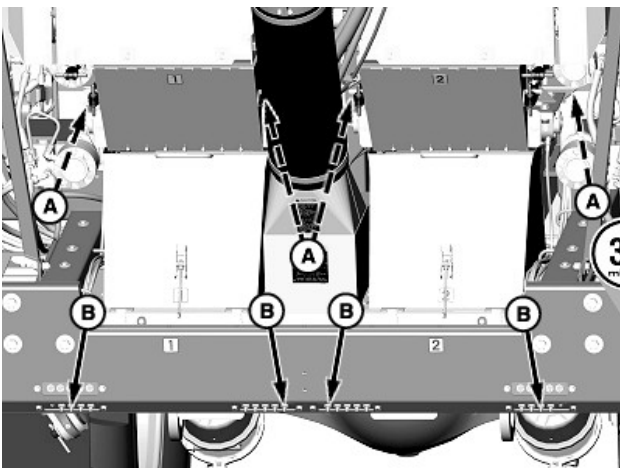
Lubrification des roulements d'arbre avant —50 heures



N131976—UN—10AUG17

A—Graisseur (4)

Lubrifier les roulements de l'arbre avant du convoyeur à l'aide de graisse John Deere SD polyurée au niveau de chaque graisseur (A).



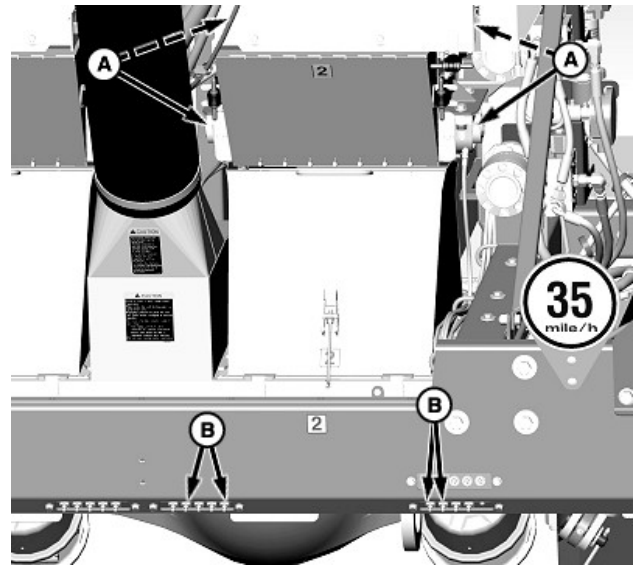
N137282—UN—03MAY18

**A—Roulement d'arbre avant
B—Graisseur (4)**

Lubrifier les roulements de l'arbre avant de la seconde trémie de produit (A) à l'aide de graisse John Deere SD polyurée au niveau de chaque graisseur (B).

BN55050,0000133-28-14MAY18

Lubrification des roulements d'arbre d'entraînement—50 heures



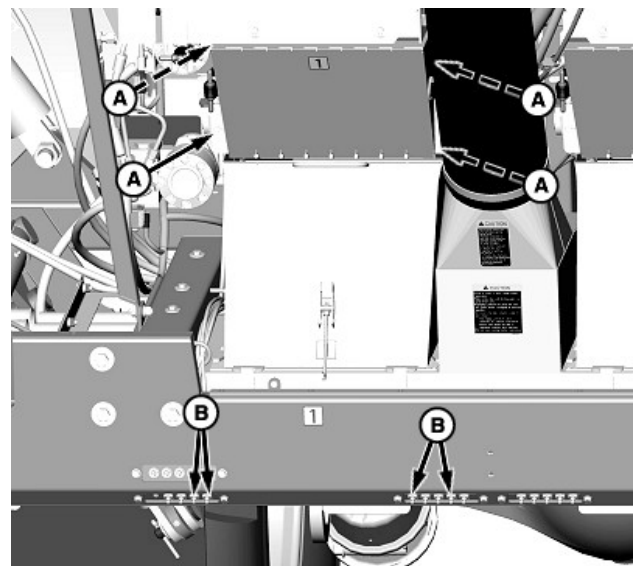
N131978—UN—10AUG17

**A—Roulement de l'arbre d'entraînement
B—Graisseur (4)**

Lubrifier les roulements d'arbre d'entraînement (A) à l'aide de graisse John Deere SD polyurée au niveau des graisseurs (B).

BN55050,0000134-28-14MAY18

Lubrification des roulements d'arbre arrière —50 heures



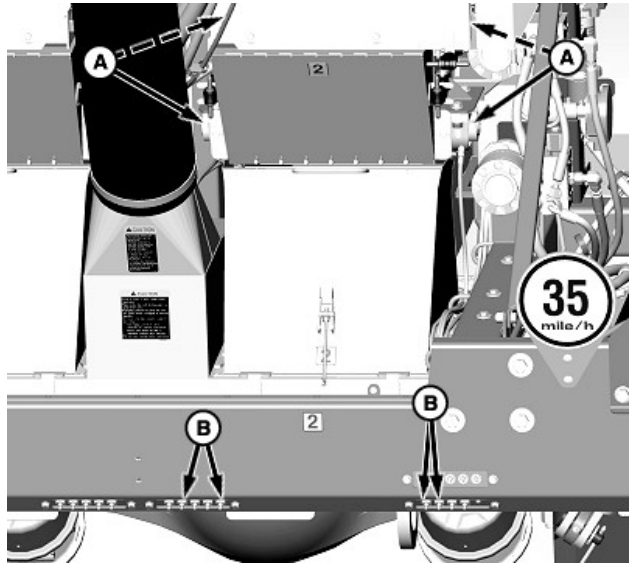
N131977—UN—10AUG17

Roulements côté gauche

**A—Roulement d'arbre arrière
B—Graisseur (4)**

Lubrifier les roulements de l'arbre arrière gauche (A) à

l'aide de graisse John Deere SD polyurée au niveau des graisseurs (B).



Roulements côté droit

A—Roulement d'arbre arrière
B—Graisseur (4)

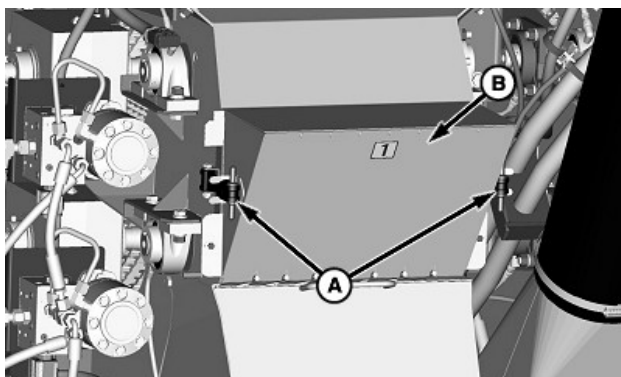
Lubrifier les roulements de l'arbre arrière droit (A) à l'aide de graisse John Deere SD polyurée au niveau des graisseurs (B).

BN55050,0000135-28-14MAY18

Vérification de la tension de chaîne du convoyeur—50 heures

1. Garer la machine sur un sol plat et retirer la clé.

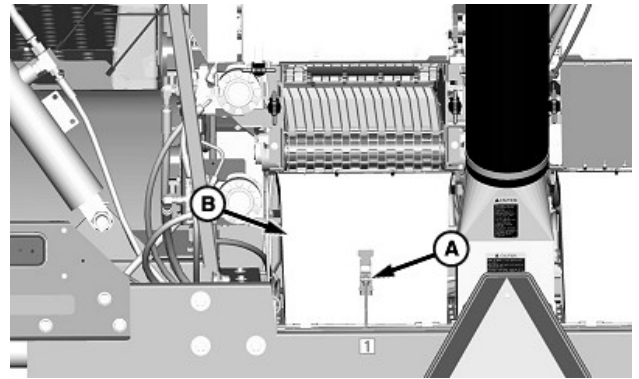
NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.



N131020—UN—05JUL17

A—Loquets
B—Diviseur de matière

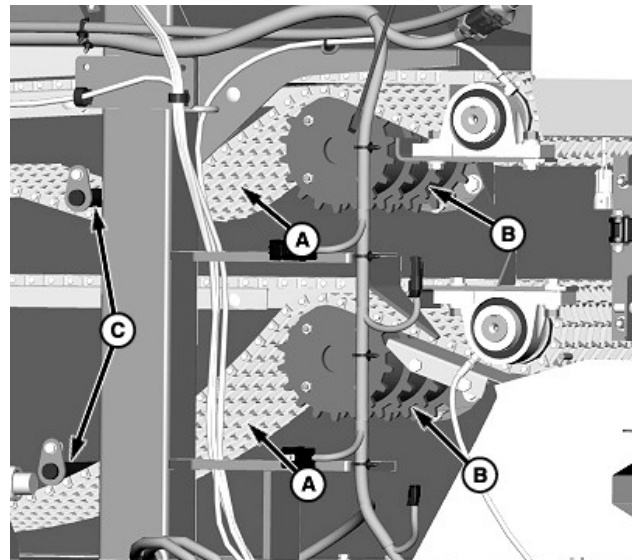
2. Déverrouiller les loquets (A) et déposer le diviseur de matière (B).



N131981—UN—10AUG17

A—Loquet
B—Ensemble d'entonnoir

3. Déverrouiller le loquet (A) et l'ensemble d'entonnoir (B).



N131982—UN—10AUG17

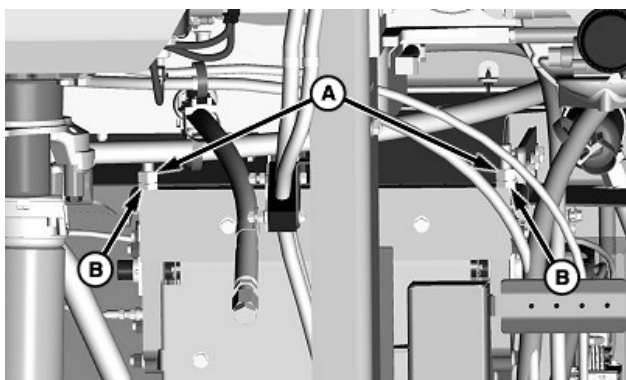
A—Emplacement de mesure
B—Arbre d'entraînement
C—Tendeur

4. Vérifier que la flèche de la chaîne est conforme aux valeurs prescrites. Pousser la chaîne vers l'avant à l'emplacement (A) entre l'arbre d'entraînement (B) et le tendeur (C).

Valeur prescrite

Convoyeur de trémie principale—Flèche.	38,1—50,8 mm (1,5—2 in)
Convoyeur de seconde trémie de produit—Flèche.	25,4—38,1 mm (1—1.5 in)

5. Si la tension de la chaîne de la trémie principale n'est pas conforme aux valeurs prescrites, régler la tension en respectant la procédure suivante:



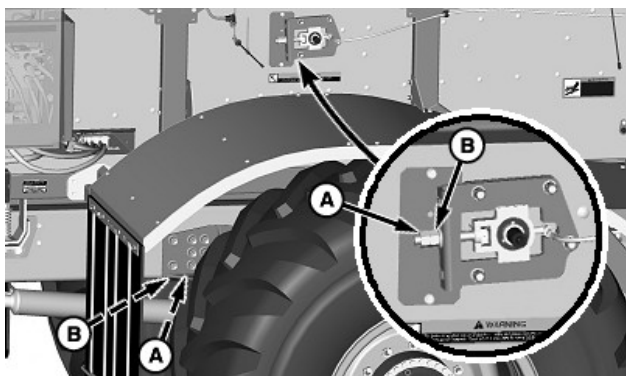
N131983—UN—10AUG17

Vue du dessous, avant de la trémie principale

A—Écrou de blocage

B—Écrou de réglage

- a. Desserrer les écrous de blocage (A).
 - b. Régler la tension de la chaîne conformément aux valeurs prescrites à l'aide des écrous (B) de réglage.
 - c. S'assurer que la tension de la chaîne est la même des deux côtés du convoyeur.
 - d. Serrer les écrous de blocage.
6. Si la tension de la chaîne de la seconde trémie de produit n'est pas conforme aux valeurs prescrites, régler la tension en respectant la procédure suivante:



N131984—UN—10AUG17

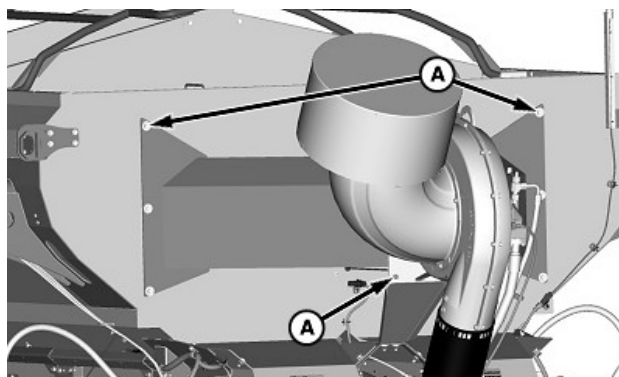
A—Écrou de blocage

B—Écrou de réglage

- a. Desserrer les écrous de blocage (A).
 - b. Régler la tension de la chaîne conformément aux valeurs prescrites à l'aide des écrous (B).
 - c. S'assurer que la tension de la chaîne est la même des deux côtés du convoyeur.
 - d. Serrer les écrous de blocage.
7. Poser tous les composants préalablement déposés.
8. Répéter la procédure pour le côté droit.

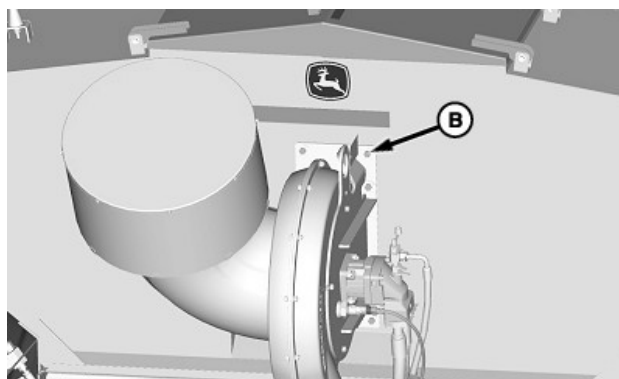
CS12167,0000AAC-28-09APR18

Serrage de la boulonnerie de fixation du ventilateur—50 heures



N134943—UN—15MAR18

Épandeur sans trémie à oligo-éléments



N136651—UN—09APR18

Épandeur avec trémie à oligo-éléments

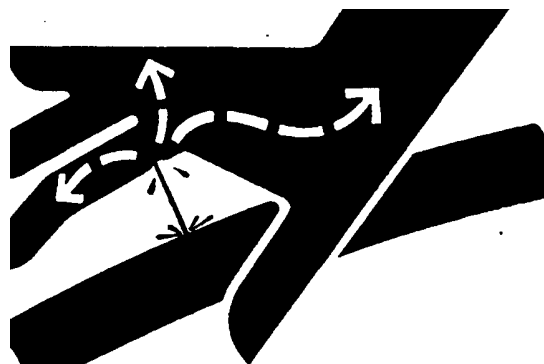
A—Boulonnerie de fixation du ventilateur (12)

B—Boulonnerie de fixation du ventilateur (6)

Vérifier le serrage de la boulonnerie de fixation du ventilateur (A et B) et la boulonnerie manquante toutes les 50 heures. Serrer toute boulonnerie desserrée et remplacer toute boulonnerie manquante.

CS12167,0000AAD-28-09APR18

Inspection des flexibles hydrauliques—50 heures



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.

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 n'étant pas familiarisés à ce type de blessure doivent s'adresser à un service médical compétent. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

Vérifier toutes les 50 heures 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 approuvées par John Deere.

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.

CS12167,0000AAF-28-09APR18

Inspection de la bâche—Toutes les 2 semaines (suivant équipement)

1. Vérifier la présence éventuelle de déchirures, de coupures ou de zones usées sur la bâche.
2. Remettre en état ou remplacer selon le besoin.

OUC6092,0000BA1-28-09APR18

Inspection de la boulonnerie de fixation de la bâche—Toutes les 2 semaines (suivant équipement)

1. Examiner entièrement la bâche et repérer les éléments de boulonnerie desserrés ou manquants.

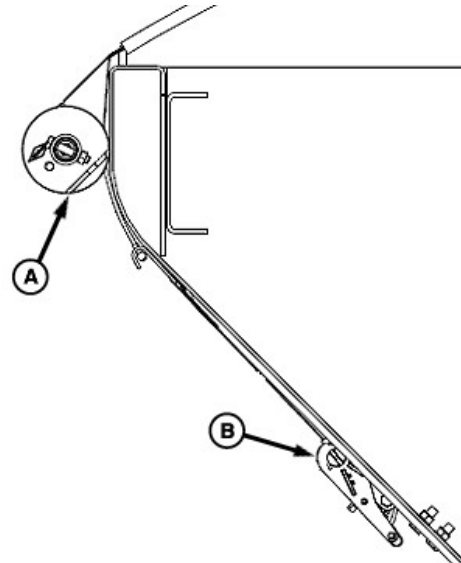
NOTE: Toute la boulonnerie fournie avec l'ensemble de bâche est en acier inoxydable. S'assurer que les pièces de rechange sont en acier inoxydable.

2. Remplacer la boulonnerie manquante ou endommagée.

OUC6092,0000BA2-28-09APR18

Vérification de la tension du câble de l'ensemble de bâche—Toutes les 2 semaines (suivant équipement)

1. Contrôler la tension du câble.
2. La régler si besoin en suivant la procédure suivante:



N117488—UN—15APR15

A—Profilé (2)
B—Roue à rochet (2)

- a. Serrer les roues à rochet (B) pour déplacer le mou du câble et appliquer une tension sur le rouleau de la bâche. Noter la position des profilés (A) sur les tiroirs avant et arrière en tant que tension initiale à atteindre.
- b. Serrer les roues à rochet afin que les profilés tournent à 90 degrés de leur position originale.

NOTE: Les roues à rochet doivent être en position verrouillée pour maintenir la tension. Ne pas relâcher les roues à rochets pour actionner le système.

- c. Ouvrir et fermer cinq à six fois la bâche pour permettre aux câbles de se poser dans les gorges du tiroir et à la bâche d'être tirée fermement.
- d. Vérifier la position des profilés et resserrer la roue à rochet pour faire pivoter les profilés de 90 degrés depuis leur position originale.

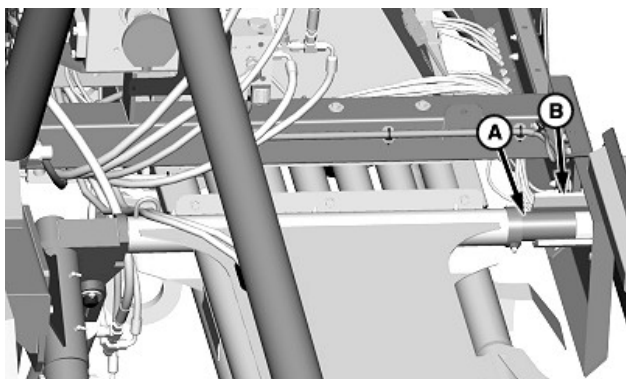
OUC6092,0000BA3-28-09APR18

Inspection du corps de l'épandeur et de la structure de la rampe—200 heures

Contrôler la rectitude du corps de l'épandeur et de la structure de la rampe, les soudures fissurées, la boulonnerie desserrées et les autres défauts toutes les 200 heures. Remettre en état le corps de l'épandeur selon le besoin.

CS12167,0000AA2-28-03AUG17

Réglage des vérins de repliage de la rampe—200 heures

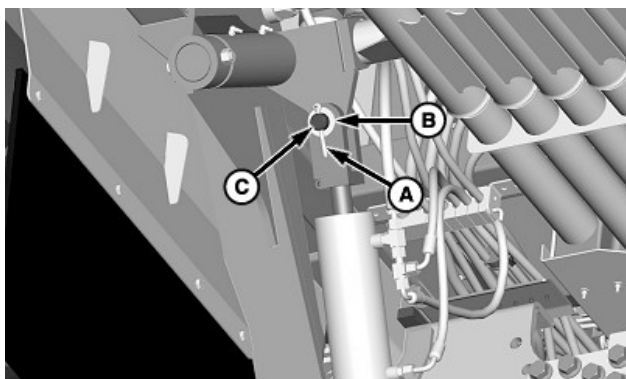


N131987—UN—10AUG17

A—Pivot de rampe intérieur
B—Support de pivot

Le pivot intérieur de la rampe (A) doit rester logé dans le support de pivot (B) lorsque la rampe est en position de fonctionnement. Si nécessaire, régler les vérins de repliage en respectant la procédure suivante:

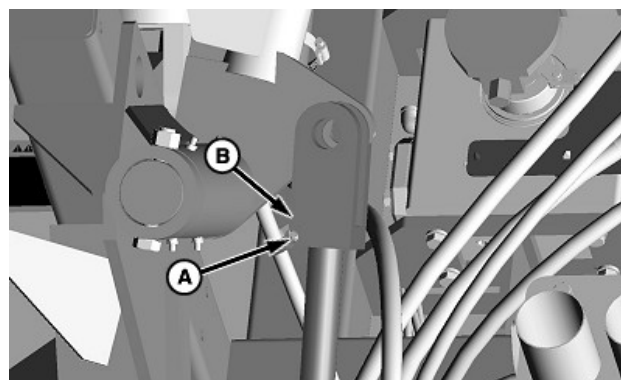
1. Déployer la rampe.
2. Soutenir la structure de la rampe avec un dispositif de levage approprié.



N131988—UN—10AUG17

A—Goupille fendue
B—Rondelle
C—Axe

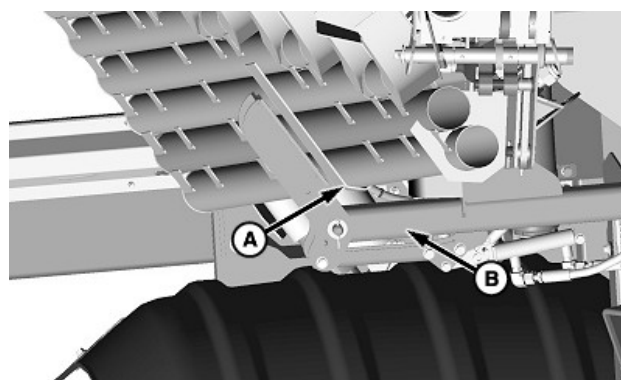
3. Déposer et conserver la goupille fendue (A), la rondelle (B) et l'axe (C).



N136652—UN—09APR18

A—Vis
B—Chape

4. Desserrer la vis (A) et régler la chape (B) jusqu'à obtenir la position correcte.
5. Poser l'axe, la rondelle et la goupille fendue.
6. Déposer le dispositif de levage.
7. Replier la rampe.



N137286—UN—03MAY18

A—Rampe
B—Berceau

8. Vérifier que la rampe (A) repose correctement dans le berceau (B).

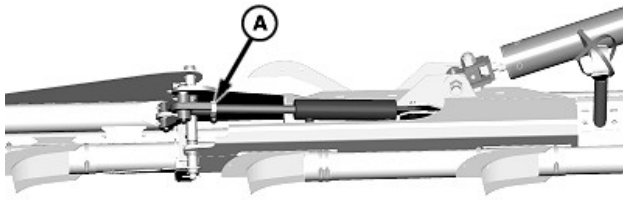
CS12167,0000AA4-28-08MAY18

Réglage du vérin de repliage de la rampe extérieure—200 heures

Le vérin de repliage de la rampe extérieure doit exercer une pression sur la rampe extérieure lorsqu'elle est déployée. L'application de pression sur la rampe extérieure empêche le rebond de l'extrémité de la rampe lors de l'utilisation sur terrain accidenté. Régler le vérin de repliage de la rampe extérieure en procédant comme suit:

NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.

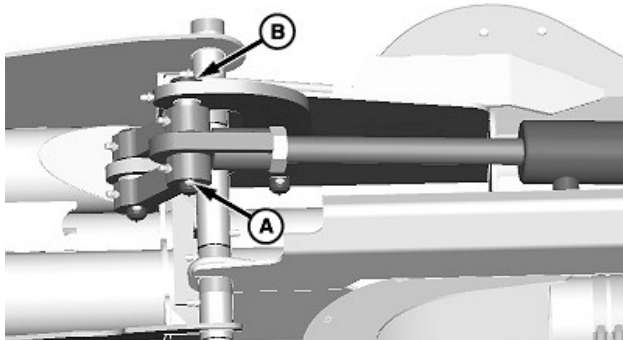
1. Déployer la rampe.



A—Écrou de blocage

N131989—UN—10AUG17

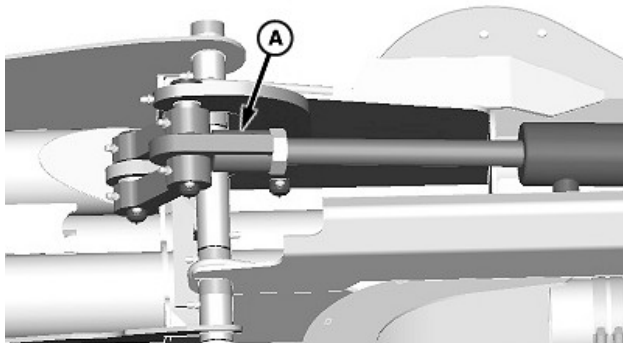
2. Desserrer l'écrou (A) de blocage.



A—Goupille fendue
B—Axe

N131990—UN—10AUG17

3. Déposer et conserver la goupille fendue (A) et l'axe (B).



A—Chape

N131991—UN—10AUG17

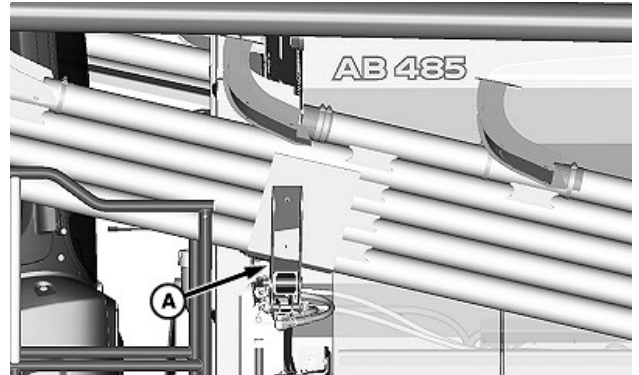
4. Régler la chape (A) pour exercer une pression plus ou moins importante sur la rampe extérieure lorsqu'elle est dépliée.
5. Poser la goupille fendue et l'axe déposés précédemment.
6. Serrer l'écrou de blocage.
7. Replier la rampe.

CS12167,0000AB0-28-07AUG17

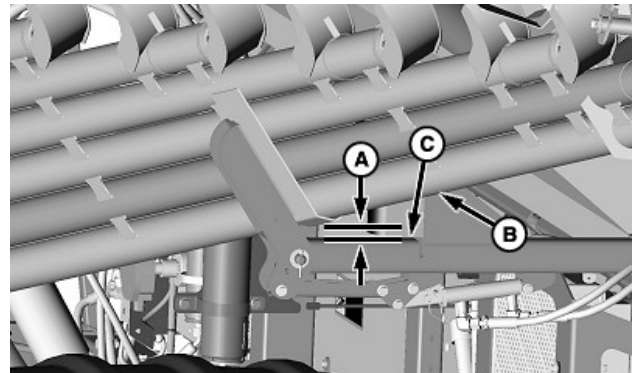
Réglage de la longueur de la traverse de rampe—200 heures

Régler la longueur de la traverse de la rampe de façon à maintenir le dégagement requis entre la rampe et le berceau lors du repliage de la rampe de pulvérisation.

1. Replier la rampe.



N136483—UN—20MAR18



N137059—UN—01MAY18

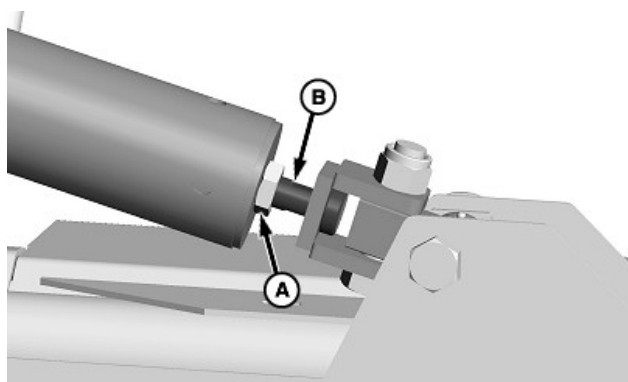
A—Distance
B—Rampe
C—Berceau

2. Mesurer la distance (A) entre la rampe (B) et le berceau (C).
3. Si la distance est conforme aux valeurs prescrites, aucun réglage n'est nécessaire. Si la distance est hors des valeurs prescrites, régler la traverse de la rampe.

Valeur prescrite

Du berceau à la
rampe—Distance. 25,4—38,1 mm
(1—1.5 in)

4. Déployer la rampe.



N137060—UN—01MAY18

A—Écrou
B—Axe d'inclinaison de rampe

5. Desserrer l'écrou (A).
6. Tourner l'axe d'inclinaison de la rampe (B) pour régler la longueur de la traverse.
7. Serrer l'écrou au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou—Couple de serrage. 250 N·m
(184.4 lb·ft)

8. Replier la rampe et vérifier que la distance entre la rampe et le berceau est désormais conforme aux valeurs prescrites. Si la distance est toujours hors valeurs prescrites, répéter la procédure de réglage.

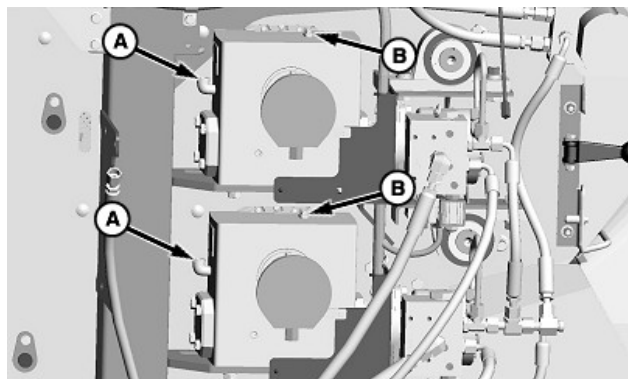
CS12167,0000AA5-28-08MAY18

Vérification de l'huile du boîtier d'engrenages—200 heures

NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.

La machine illustrée est équipée d'une seconde trémie de produit.

1. Garer la machine sur une surface plane.



N137285—UN—03MAY18

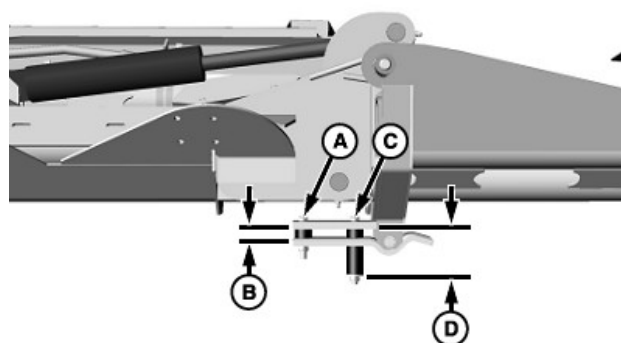
A—Raccord de remplissage/de niveau de trémie principale et de deuxième trémie de produit
B—Orifice de dégazage

2. Déposer les bouchons des raccords de remplissage/de niveau (A).

3. Si nécessaire, nettoyer les orifices de dégazage (B).
4. Vérifier que le niveau d'huile se situe à la hauteur du bas du trou de niveau de remplissage.
5. Si nécessaire, ajouter l'huile recommandée jusqu'à atteindre le niveau correct. (Voir Huile du boîtier d'engrenages dans la section Caractéristiques du lubrifiant.)
6. Poser les bouchons.

OUC6092,0000BAA-28-03MAY18

Réglage la tension de désengagement de sécurité—200 heures



N136653—UN—09APR18

A—Vis
B—Distance
C—Vis
D—Distance

1. Régler la vis (A) jusqu'à ce que la distance (B) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Réglage du désengagement de sécurité—Distance. 14,75 mm
(0,58 in)

2. Régler la vis (C) jusqu'à ce que la distance (D) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Réglage du désengagement de sécurité—Distance. 89 mm
(3,5 in)

CS12167,0000B2C-28-09APR18

Inspection des chaînes du convoyeur—1000 heures

Inspecter les chaînes du convoyeur toutes les 1000 heures pour vérifier si des maillons et des galets sont usés ou cassés. Inspecter également si des sections de la chaîne sont rigides. Remettre en état ou remplacer la chaîne du convoyeur selon le besoin.

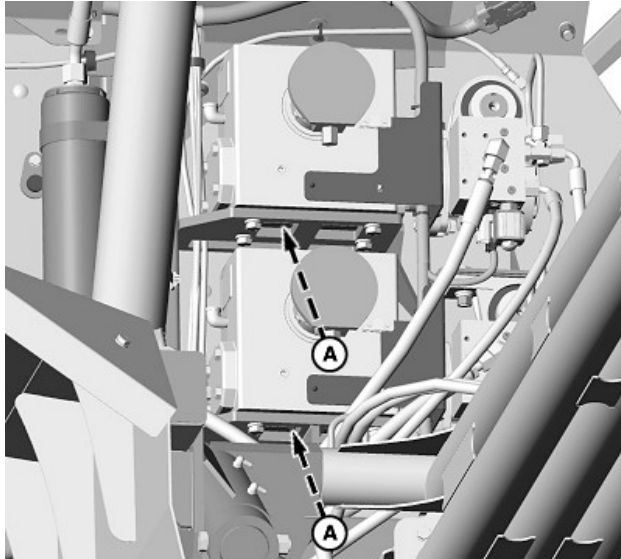
CS12167,0000AA6-28-08AUG17

Vidange de l'huile du boîtier d'engrenages —1000 heures

NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.

La machine illustrée est équipée d'une seconde trémie de produit.

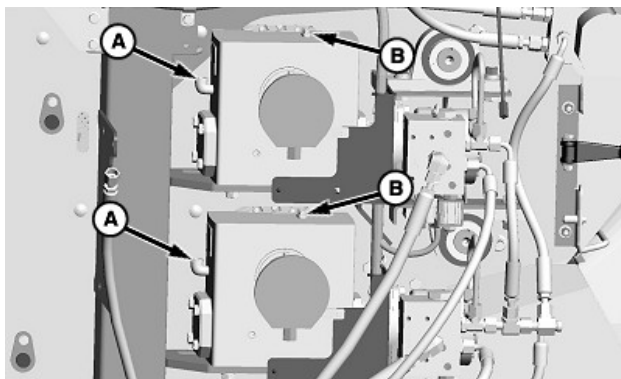
1. Garer la machine sur une surface plane.



N132102—UN—10AUG17

A—Bouchon de vidange

2. Déposer les bouchons de vidange (A) et recueillir l'huile dans un récipient adéquat. Reposer les bouchons.



N137285—UN—03MAY18

A—Raccord de remplissage/de niveau
B—Orifice de dégazage

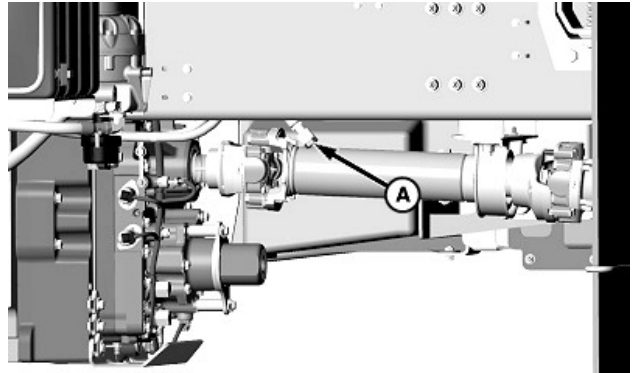
3. Déposer les bouchons des raccords de remplissage/de niveau (A).
4. Si nécessaire, nettoyer les orifices de dégazage (B).
5. Remplir le boîtier d'engrenages par le raccord de remplissage/de niveau avec l'huile recommandée jusqu'au niveau de remplissage. (Voir Huile du boîtier d'engrenages dans la section Caractéristiques du lubrifiant.)

6. Reposer les bouchons.

OJ06092,0000BAC-28-03MAY18

Vidange de l'huile hydraulique—1000 heures

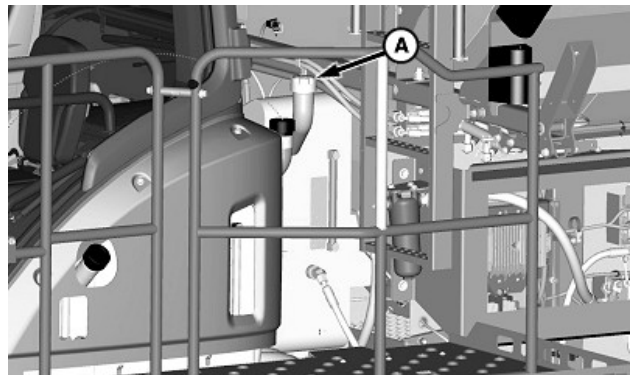
1. Garer la machine sur une surface plane.



N132103—UN—10AUG17

A—Bouchon de vidange

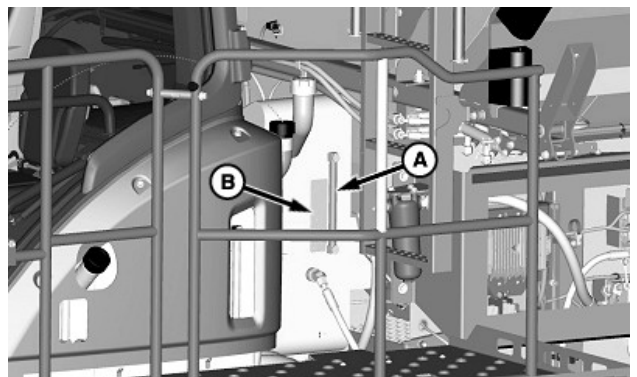
2. Déposer le bouchon de vidange (A) et recueillir l'huile dans un récipient approprié.
3. Poser le bouchon de vidange.



N131534—UN—28JUL17

A—Bouchon de remplissage

4. Déposer le bouchon de remplissage (A).



N131532—UN—28JUL17

A—Regard
B—Autocollant

5. Remplir le réservoir avec l'huile recommandée jusqu'à ce que le niveau d'huile du regard (A) corresponde au niveau correct sur l'autocollant (B).
6. Poser le bouchon de remplissage.

CS12167,0000AA7-28-09AUG17

Inspection des clapets de décharge hydraulique—1000 heures

Inspecter les clapets de décharge hydrauliques et les pressions de décharge toutes les 1000 heures. Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service qualifié pour l'entretien.

CS12167,0000AA8-28-09APR18

Valeur prescrite

Raccord de crépine—Couple de serrage. 37 N·m
(27.3 lb-ft)

5. Poser le raccord de flexible sur le raccord de crépine. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

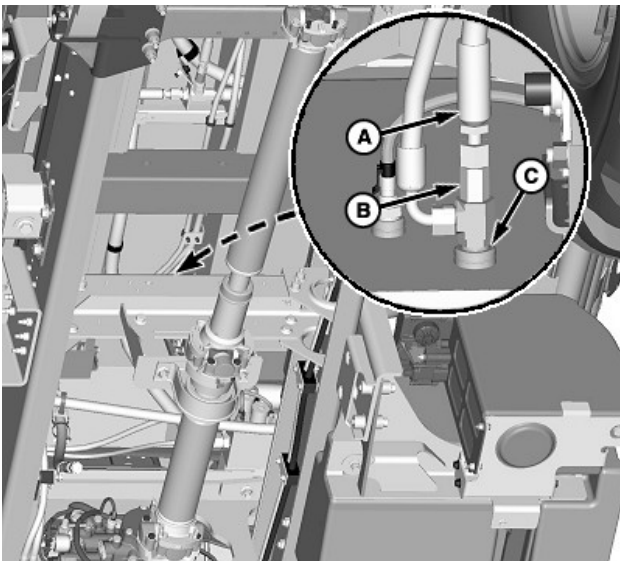
Raccord de flexible—Couple de serrage. 37 N·m
(27.3 lb-ft)

6. Vérifier que le niveau du réservoir d'huile hydraulique est correct. Ajouter de l'huile selon le besoin.

BN55050,0000246-28-16MAY18

Nettoyage de la crépine de vidange de carter du moteur de ventilateur—1000 heures

IMPORTANT: Le non-nettoyage de la crépine dans l'intervalle d'entretien prescrit peut entraîner une fuite au niveau du joint d'étanchéité de l'arbre de moteur de ventilateur ou une usure prématurée du joint due à une contre-pression excessive.



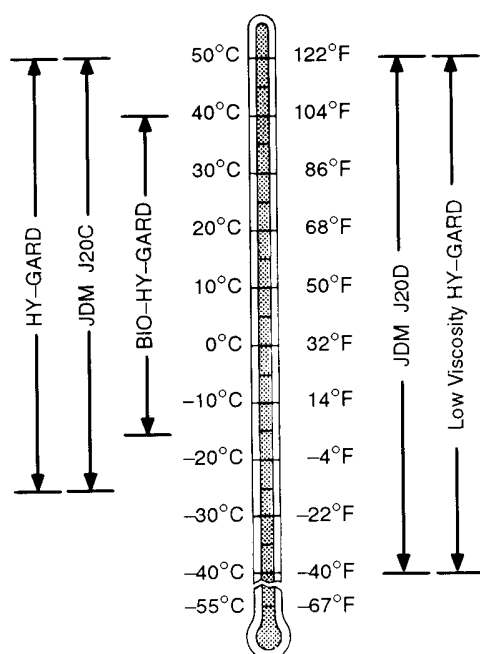
N137571—UN—16MAY18

A—Raccord de flexible
B—Raccord de crépine
C—Orifice FD

1. Débrancher le raccord de flexible (A).
2. Déposer le raccord de crépine (B) de l'orifice FD (C) du réservoir.
3. Éliminer les contaminants de la crépine.
4. Poser le raccord de crépine dans l'orifice FD. Serrer au couple prescrit.

Caractéristiques du lubrifiant

Huile de transmission/hydraulique



TS1625—UN—12DEC94

Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence les huiles suivantes :

- John Deere HY-GARD™
- John Deere HY-GARD™ basse viscosité

L'huile John Deere BIO-HY-GARD™ est également recommandée.

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

- Spécification John Deere JDM J20C
- Spécification John Deere JDM J20D

À des températures inférieures à -30°C (-22°F), il est possible d'employer les huiles pour conditions polaires répondant à la spécification MIL-L-46167B.

DX,HYOIL2-28-01DEC94

Huile pour boîte d'engrenages

Lubrifier ces montages avec de l'huile de transmission

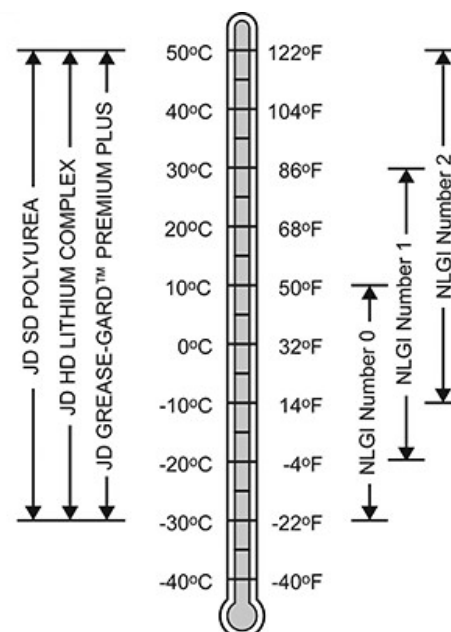
HY-GARD est une marque commerciale de Deere & Company
BIO-HY-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

non corrosive de type SAE 90 E.P. (pression extrême) conformément aux exigences MIL-L2105B en matière d'huile de lubrification de transmission (API Service GL 4) avec des températures ambiantes allant de 4,4 à 37,8 °C (40 à 100°F). Les températures ambiantes inférieures à 4,4 °C (40°F) nécessitent un lubrifiant avec un SAE 80 E.P.; supérieures à 37,8 °C (100°F) utiliser une huile de niveau SAE 140 E.P.

CS12167,000003F-28-16APR12

Graisse universelle pour pression extrême (EP)

IMPORTANT: Pour les systèmes de graissage automatisés, différentes températures de l'air ambiant sont à prendre en considération.



RG30199—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.

La graisse John Deere SD Polyurea est recommandée.

Les graisses suivantes sont également recommandées :

- Graisse John Deere HD Lithium Complex
- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

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

- Classification NLGI GC-LB

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

- ISO-L-X-BDHB 2 ou DIN KP 2 N-10 au complexe de lithium, huile de base non synthétique (100 à 220 mm²/s à 40°C)

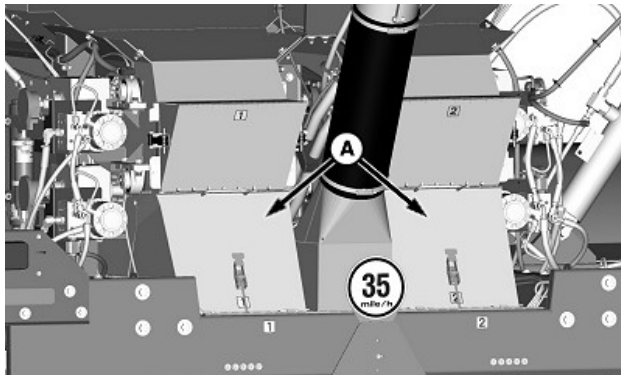
IMPORTANT: Certains types d'épaississants, d'huiles de base et d'additifs utilisés dans les graisses ne sont pas compatibles. Éviter par conséquent de mélanger les graisses. Consulter le fournisseur de graisse avant de mélanger différents types de graisses.

DX, GRE A1-28-13JAN18

Transport

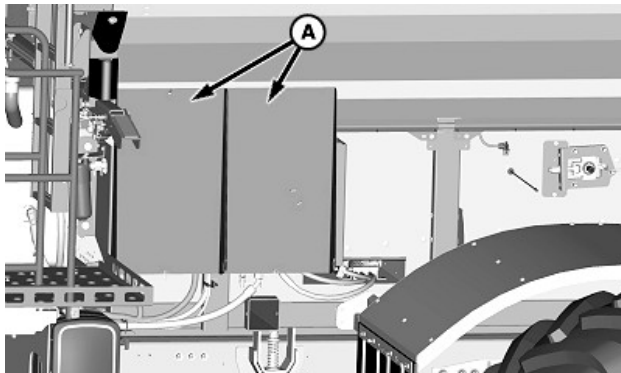
Préparation de la machine pour le transport sur semi-remorque

1. Mettre le levier de changement de vitesse en position de stationnement.



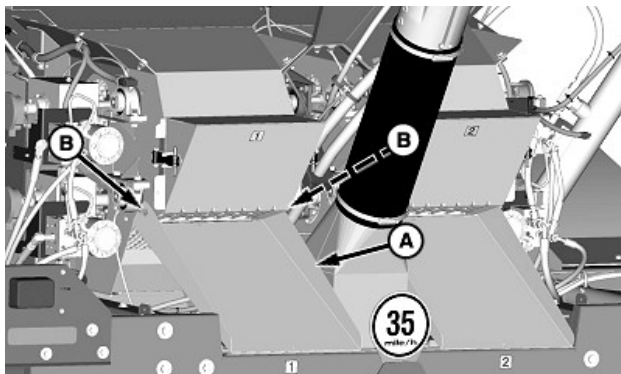
A—Ensemble d'entonnoir

2. Déposer les ensembles d'entonnoir (A).



A—Goulotte de calibrage

3. Déposer les goulottes de calibrage (A) de la position de remisage.



A—Goulotte de calibrage
B—Axe de verrouillage

4. Poser les goulottes de calibrage (A) sur les axes de verrouillage (B).
5. Placer un récipient suffisamment grand pour

contenir le produit restant sous chaque goulotte de calibrage.

6. Effectuer la procédure de purge de trémie. (Voir Purge de la trémie dans la section Système d'application à sec.)
7. Régime moteur réglé à 1000 tr/min.



A—Témoin
B—Contacteur de démarrage du système d'épandage

NOTE: Le témoin (A) s'éteint lorsque le contacteur est désactivé.

8. Vérifier que le contacteur de démarrage du système d'épandage (B) est désactivé.

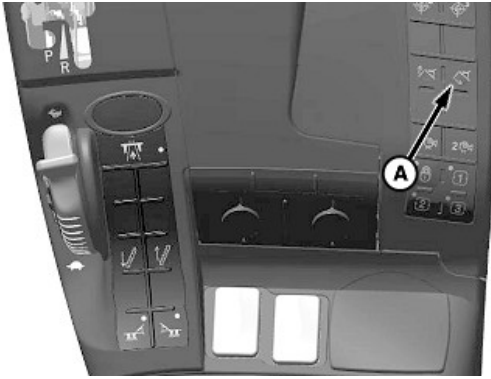


A—Témoin
B—Touche d'activation hydraulique

NOTE: Le témoin (A) s'éteint lorsque le contacteur est désactivé.

La touche d'activation hydraulique (B) active le ventilateur lorsque le système d'application est installé.

9. Vérifier que la touche d'activation hydraulique est désactivée.
10. Garer la machine sur une surface plane.
11. Déposer les déflecteurs de la rampe d'air.



N132114—UN—16AUG17

A—Interrupteur de repliage de rampe de pulvérisation

12. Appuyer sans relâcher sur l'interrupteur de repliage de la rampe (A) jusqu'à ce que les rampes soient repliées.

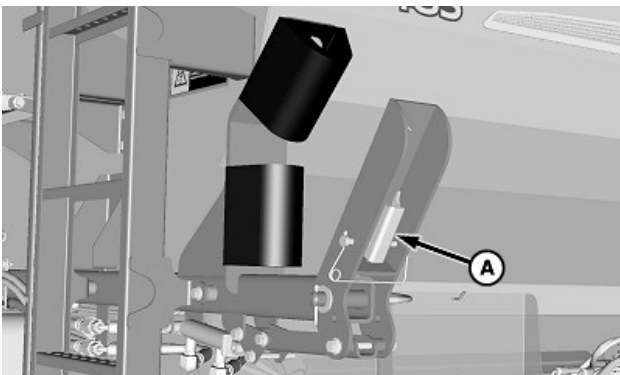


N134940—UN—15MAR18

A—Contacteur de verrouillage de rampe

13. Engager les verrous de rampe à l'aide du contacteur de verrouillage de rampe (A).
14. Placer la manette d'accélération en position de ralenti.

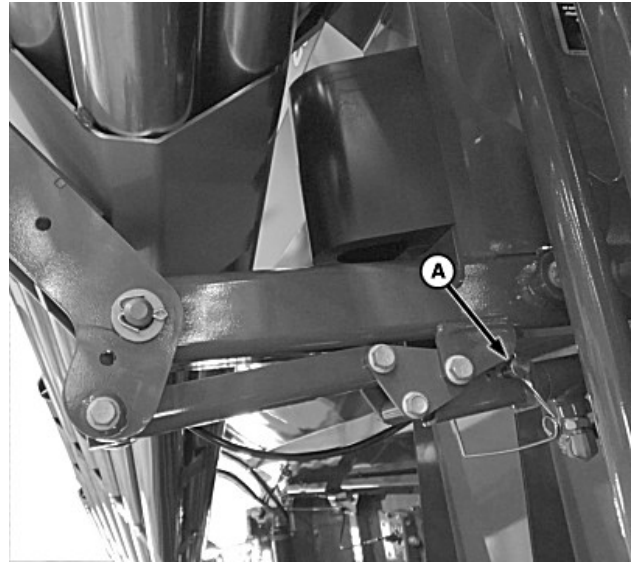
NOTE: Le côté gauche est illustré et le côté droit est similaire.



N136496—UN—27MAR18

A—Position de remisage

15. Déposer le verrou manuel de la rampe de la position de remisage (A).



N137301—UN—27JUN18

A—Verrou de la rampe

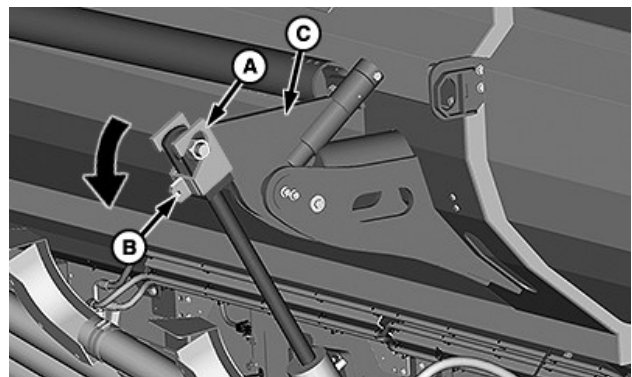
16. Pose du verrouillage manuel de la flèche (A).



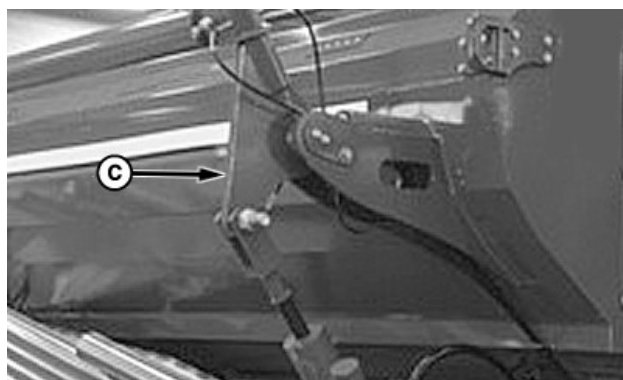
N134940—UN—15MAR18

A—Contacteur de verrouillage de rampe

17. Désengager les verrous de rampe à l'aide de rampes à l'aide de l'interrupteur de verrouillage de flèche (A).



N134565—UN—07MAY18



N137292—UN—07MAY18

Plaque pivotante en position d'expédition

- A—Outil
- B—Trou carré
- C—Plaque pivotante

18. Placer l'outil fabriqué par le concessionnaire (A) autour du cylindre et le crochet sur le boulon.
19. Insérer la barre de débouillage dans le trou carré (B) de l'outil.
20. Demander à une personne d'appuyer et maintenir l'interrupteur d'inclinaison vers le bas de la rampe depuis la cabine, tout en appliquant une force pour faire pivoter la plaque pivotante (C) vers le bas en position d'expédition.



N134940—UN—15MAR18

A—Contacteur de verrouillage de rampe

21. Engager les verrous de rampe à l'aide du contacteur de verrouillage de rampe (A).



N137281—UN—03MAY18

A—Interrupteur de verrouillage pour le transport

22. Appuyer sur l'interrupteur de verrouillage pour le transport (A) pour enclencher le verrouillage de transport.

OUC6092,0000DBA-28-29JUN18

Dépose de la rampe de pulvérisation de sa position d'expédition

1. Démarrer le moteur. Faire tourner le moteur à 1800 tr/min ou plus.



N137301—UN—27JUN18

A—Verrouillage manuel de la rampe de pulvérisation

2. Vérifier que les verrous manuel de la rampe (A) sont installés.



N137281—UN—03MAY18

A—Interrupteur de verrouillage pour le transport

3. Vérifier que l'interrupteur de verrouillage pour le transport (A) est désactivé.

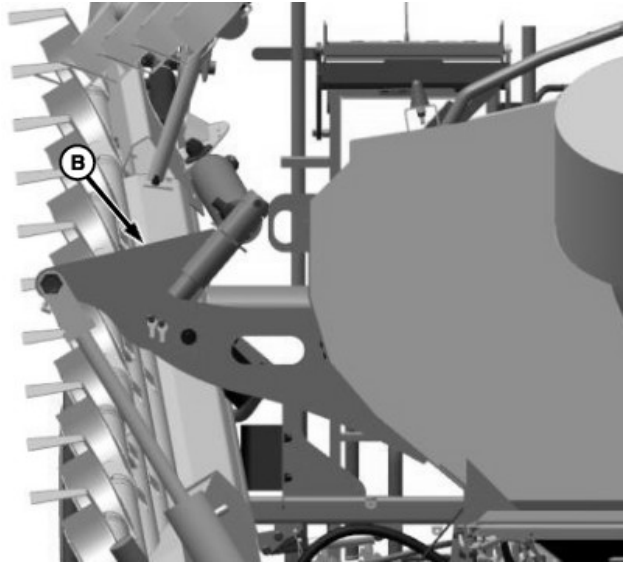
NOTE: Ne pas retirer les verrous manuels de la rampe avant d'effectuer la procédure.



N134940—UN—15MAR18

A—Contacteur de verrouillage de rampe

4. Inspecter la zone de travail autour de la machine. Désengager les verrous de rampe à l'aide de l'interrupteur de verrouillage de flèche (A).



N137300—UN—27JUN18

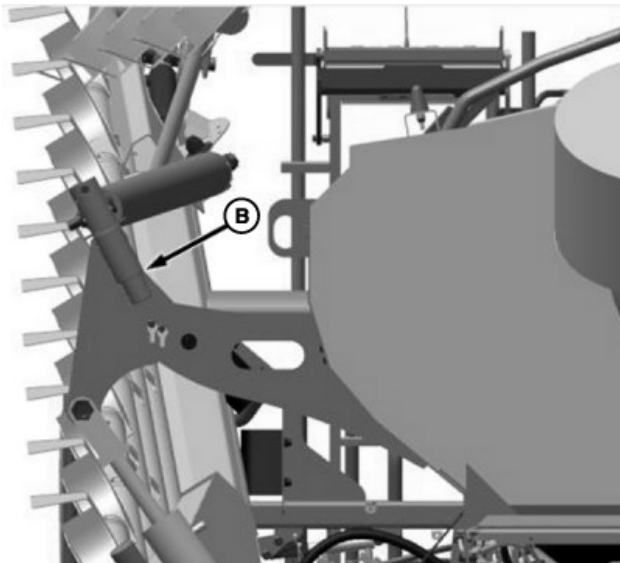
Support d'inclinaison en position de fonctionnement

- A—Touche d'inclinaison**
B—Support oscillant

5. Appuyer sans relâcher sur les interrupteurs d'inclinaison vers le haut des rampes de gauche et de droite (A) jusqu'à ce que le support d'inclinaison triangulaire (B) se déplace de la position d'expédition à la position de fonctionnement.



N132115—UN—16AUG17



N137299—UN—27JUN18

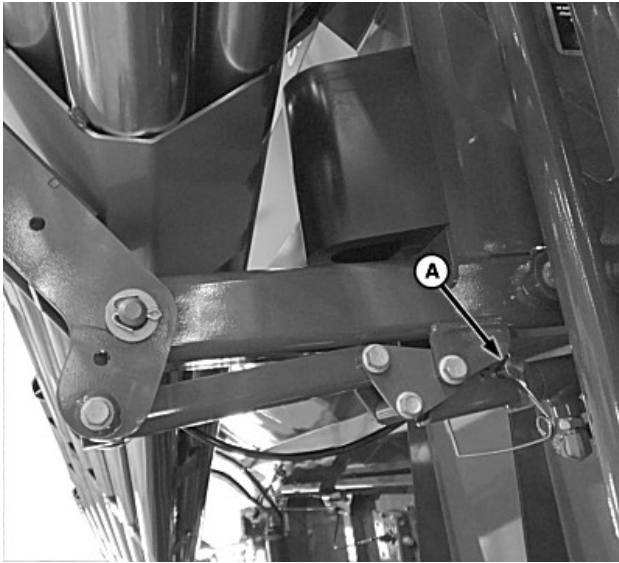
Support d'inclinaison en position d'expédition



N134940—UN—15MAR18

A—Contacteur de verrouillage de rampe

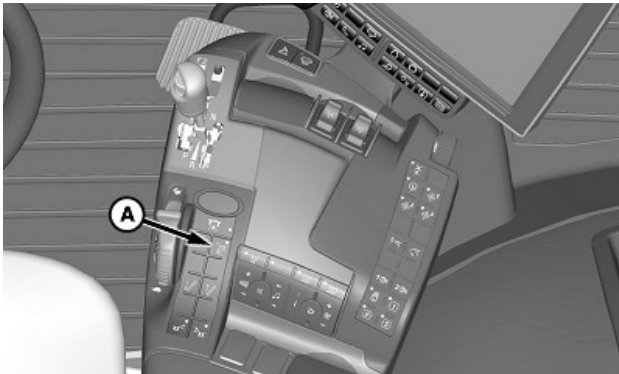
6. Appuyer sur l'interrupteur de verrouillage de la rampe (A) pour engager les verrous de flèche pour éliminer la pression de la rampe manuelle.



N137301—UN—27JUN18

A—Verrouillage manuel de la rampe de pulvérisation

7. Dépose du verrouillage manuel de la rampe (A) des deux rampes.



N134940—UN—15MAR18

A—Contacteur de verrouillage de rampe

8. Inspecter la zone de travail autour de la machine. Désengager les verrous de rampe avec l'interrupteur de verrouillage de la flèche (A).



N137302—UN—27JUN18

A—Contacteur de déploiement

9. Déploiement de la rampe en appuyant sur le contacteur de déploiement (A).

NOTE: Il peut être nécessaire de maintenir les contacteurs d'inclinaison pendant quelques secondes avant de déplacer la rampe.



N132804—UN—19SEP17

10. Régler la rampe de pulvérisation vers le haut et vers le bas trois fois à l'aide des contacteurs d'inclinaison (A), en terminant avec la rampe inclinée vers le haut.

OUC6092.0000DB8-28-02JUL18

Pannes et remèdes

Dépannage de l'épandeur

Symptôme	Problème	Solution
Le moteur du ventilateur ne tourne pas lorsque le distributeur du ventilateur est en position de fonctionnement, ou le convoyeur ne fonctionne pas lorsque le contrôleur est en mode manuel.	Le niveau d'huile hydraulique est bas.	Ajouter de l'huile hydraulique si besoin pour maintenir un niveau autour du point central du regard.
	La pompe hydraulique ne tourne pas.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive F4365.
	Soupape de surpression réglée sur une valeur trop basse.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive F4365.
	La pompe hydraulique est usée.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive F4365.
	Le moteur du ventilateur est bloqué ou gelé.	Débloquer le moteur de ventilateur. Si ce n'est pas possible, le remplacer selon le besoin.
	Le convoyeur est bloqué ou gelé.	Éliminer toute obstruction du convoyeur. Vérifier l'absence de haute pression sur le manomètre haute pression hydraulique. Vérifier la position correcte du capot en V et de la vanne de réglage.
	Le moteur hydraulique du convoyeur est bloqué ou gelé.	Remplacer le moteur.
Le ventilateur tourne mais le convoyeur ne fonctionne pas en mode manuel.	Les flexibles allant au moteur du ventilateur sont branchés à l'envers.	Échanger les flexibles.
	Le clapet de décharge s'ouvre vers la conduite de retour.	Utiliser un adaptateur de contrôle du clapet de décharge et un débitmètre pour tester la soupape pour la pression d'ouverture. Si la pression n'est pas de 10340 kPa (103 bar) (1500 psi), remplacer le clapet de décharge.
	Le convoyeur est bloqué ou gelé.	Éliminer toute obstruction du convoyeur. Vérifier l'absence de haute pression sur le manomètre haute pression hydraulique.

Symptôme	Problème	Solution
		Vérifier la position correcte du capot en V et de la vanne de réglage.
	Le moteur hydraulique du convoyeur est bloqué ou gelé.	Remplacer le moteur.
	La soupape à modulation de largeur d'impulsion (PWM) est endommagée.	Remettre en état ou remplacer la soupape PWM.
	Les sections gauche et droite sont désactivées.	Activer le contrôle de section gauche et/ou droite.
La console est en mode de fonctionnement mais le convoyeur ne se déplace pas lorsque la machine se déplace.	La soupape de surpression s'ouvre vers la conduite de retour.	Utiliser un adaptateur de contrôle du clapet de décharge et un débitmètre pour tester la soupape pour la pression d'ouverture. Si la pression n'est pas de 13800 kPa (138 bar) (2000 psi), remplacer la soupape de surpression.
	Le convoyeur est coincé ou gelé.	Débloquer le convoyeur.
	Le moteur hydraulique du convoyeur est coincé ou gelé.	Remplacer le moteur.
	La clavette d'arbre du moteur hydraulique du convoyeur est cisailée.	Remplacer la clavette.
Le régime du ventilateur ne reste pas constant.	Clapet de décharge réglé sur une valeur trop basse.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive F4365.
	La pompe hydraulique est usée.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive F4365.
	Distributeur de ventilateur défectueux.	Remplacer le ressort du tiroir de la soupape de dosage. En l'absence d'amélioration, remplacer le distributeur du ventilateur.
	Le réglage du capteur du ventilateur est incorrect.	Régler le capteur conformément aux valeurs prescrites.
	Présence de contamination au niveau du restricteur de purge de signal de charge.	Nettoyer le restricteur.
	Les lames du rotor du ventilateur sont usées.	Remplacer le rotor et inspecter le carter.
L'huile hydraulique surchauffe (93,4°C [200°F] ou plus chaude).	Le niveau d'huile hydraulique est bas.	Ajouter de l'huile hydraulique selon le besoin pour maintenir le niveau approprié.

Symptôme	Problème	Solution
	Clapet de décharge réglé sur une valeur trop basse.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive F4365.
	Le clapet de décharge du convoyeur s'ouvre vers la conduite de retour.	Utiliser un adaptateur de contrôle du clapet de décharge et un débitmètre pour tester la soupape pour la pression d'ouverture. Si la pression n'est pas de 13800 kPa (138 bar) (2000 psi), remplacer le clapet de décharge.
	Le moteur hydraulique du ventilateur ou du convoyeur est utilisé.	Le moteur se réchauffe à un taux excessif (contrôler ce réchauffage lorsque le système est froid). Remplacer le moteur.
	Huile hydraulique incorrecte ou détériorée dans la machine.	Remplacer l'huile hydraulique avec une huile ayant les bonnes caractéristiques et remplacer le filtre.
	Flexible, conduite hydraulique ou raccord pincé ou obstrué sur la machine.	Éliminer les obstructions ou remplacer la pièce. Redresser les flexibles pincés.
	Les ailettes du refroidisseur d'huile sont obstruées.	Nettoyer les ailettes du refroidisseur d'huile.
Le circuit hydraulique vibre.	La pompe hydraulique nécessite un réglage.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive F4365.
L'épandeur ne fonctionne pas correctement.	Contrôler la réception ou la programmation du contrôleur.	Se reporter à la section Pannes et remèdes du manuel de révision.
Absence d'avertissement de trémie basse lorsque la trémie se vide.	Le capteur de trémie est couvert de matière.	Nettoyer le capteur de trémie. (Voir Nettoyage du capteur de disque—si besoin à la section Lubrification et entretiens périodiques.)
	Le capteur de trémie est défectueux.	Vérifier la tension sur la page des relevés. Remplacer le capteur de trémie s'il est défectueux.
	L'alarme du contrôleur n'est pas activée.	Programmer le contrôleur pour décompter le produit lors d'un avertissement de trémie basse.
La machine n'atteint pas la vitesse de transport.	Le capteur de niveau de la trémie est couvert de matière.	Nettoyer le capteur de trémie. (Voir Nettoyage du capteur de trémie—Selon le besoin dans la section Lubrification et entretiens périodiques de ce livret d'entretien.)

Symptôme	Problème	Solution
	Capteur de trémie défectueux.	Vérifier la tension sur la page des relevés. Remplacer le capteur de trémie s'il est défectueux.
Le ventilateur fonctionne à une pression maximale et une vitesse maximale réduites lorsque la commande du ventilateur est réglée en position d'ouverture complète.	L'huile hydraulique n'est pas à la température de fonctionnement.	Faire tourner le ventilateur à régime élevé et le moteur à 1000 tr/min jusqu'à ce que l'huile atteigne sa température de fonctionnement.
	Le filtre hydraulique est obstrué.	Remplacer le filtre hydraulique.
	La pompe hydraulique est usée ou endommagée.	Consulter le concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service qualifié.
Le ventilateur ne fonctionne pas lorsque la pression hydraulique est conforme aux valeurs prescrites.	Le ventilateur est bloqué dans le carter.	Débloquer le ventilateur pour qu'il tourne librement.
	Le moteur du ventilateur est endommagé ou grippé.	Remettre le moteur en état ou le remplacer.
Le ventilateur ne s'arrête pas ou n'atteint pas la vitesse maximale.	Le distributeur n'est pas correctement réglé.	Régler le distributeur.
Le taux d'application varie par rapport à la dose sélectionnée en fonction de la valeur CFR standard fournie.	La hauteur de la vanne de réglage du convoyeur n'est pas réglée correctement.	Régler la vanne de réglage à la hauteur correcte.
	Les propriétés du produit ne correspondent pas à la valeur CFR standard.	Procéder au calibrage du taux CFR.
Le relevé de dosage est irrégulier.	Le flexible hydraulique entre en contact avec le capteur de taux.	Modifier l'acheminement du flexible hydrauliques.
Le schéma d'épandage n'est pas uniforme.	Les déflecteurs ne sont pas réglés correctement.	Régler les déflecteurs et les languettes de garniture.
	Les languettes du diviseur ne sont pas réglées correctement.	Effectuer un essai de sac et régler les languettes du diviseur.
	La matière est entraînée vers l'arrière des chaînes du convoyeur.	Poser un kit de bac de récupération.

OUO6092,0000BB5-28-14MAY18

Pannes et remèdes pour la trémie à oligo-éléments

Symptôme	Problème	Solution
----------	----------	----------

Symptôme	Problème	Solution
Le taux d'application diffère en permanence de la dose programmée en fonction de la constante standard de l'épandeur.	Propriétés du produit non adaptées à la valeur de la constante standard de l'épandeur.	Effectuer le calibrage du taux d'alimentation du convoyeur (CFR).
Application de produit inexacte ou irrégulière.	Gorges des roues de dosage bouchées, usées ou endommagées.	Nettoyer ou remplacer les roues de dosage.
	Les roues de dosage ne sont pas appropriées ou mal appariées.	Poser les roues de dosage appropriées.
Les roues de dosage du côté droit fonctionnent mais pas celles du côté gauche ou vice versa.	Fusible défectueux.	Remplacer le fusible.
	Interrupteur défectueux.	Remplacer le contacteur.
	Câblage électrique défectueux.	Remettre en état ou remplacer le câblage.
	Embrayage électrique défectueux.	Remettre en état ou remplacer l'embrayage électrique.
Blocage des roues de dosage.	Obstruction dans les roues de dosage.	Éliminer l'obstruction.
	Dégagement insuffisant sous la roue de dosage.	Régler les supports de roulement pour augmenter le dégagement.
Le couvercle de la trémie à oligo-éléments ne fonctionne pas correctement.	Pression de l'air d'admission faible.	Contrôler l'alimentation en air.
	Basse tension, fusible grillé ou masse incorrecte.	Vérifier les branchements de la batterie, le fusible et le câblage.

CS12167,0000AA9-28-09APR18

Pannes et remèdes pour la bâche

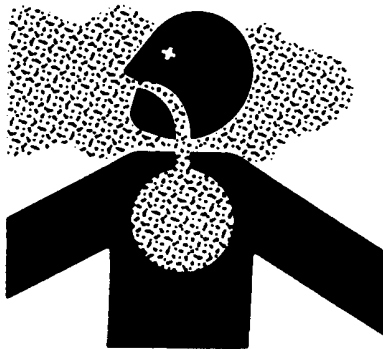
Symptôme	Problème	Solution
Les câbles ne s'enroulent pas correctement dans les gorges du tiroir.	Les tiroirs sont bloqués sur le tube du rouleau.	Déposer, nettoyer et graisser les tiroirs.
	La bâche n'est pas centrée.	Mesurer, centrer la bâche et s'assurer que les rondelles plastiques sont posées sur le tuyau fixé.
	Les roues à rochet ne sont pas posées correctement.	Régler d'un côté à l'autre.
	La tension du câble est incorrecte.	Régler la tension.

Symptôme	Problème	Solution
La bâche ne s'enroule pas uniformément (se bloque sur une ou deux extrémités).	Les tiroirs sont bloqués sur le tube du rouleau.	Déposer, nettoyer et graisser les tiroirs.
	La tension du câble est trop faible.	Régler la tension selon le besoin.
	La taille de la bâche a changé.	Vérifier que la bâche n'a pas été altérée ou incorrectement remise en état et que celle-ci est à l'équerre.
La bâche n'est pas tendue au centre lorsqu'elle est fermée.	Tension de la chaîne trop faible.	Régler la tension selon le besoin.
	L'arête des sangles n'est pas au bon endroit.	Déplacer ou poser l'arête des sangles si besoin.
	La hauteur et l'espacement de l'arc sont incorrects.	Déplacer, ajuster, remettre en état ou remplacer selon le besoin.
La bâche est usée ou présente des trous.	Les bords de la boîte de l'épandeur sont tranchants.	Éliminer les bords tranchants, remettre en état ou remplacer les pièces de la bâche et/ou la bâche.

CS12167,0000AAA-28-09APR18

Remisage

Dangers de l'exposition aux produits chimiques



TS220—UN—15APR13



TS272—UN—23AUG88

⚠ ATTENTION: L'exposition aux produits chimiques, y compris les pesticides, peut causer des blessures ou la mort.

NE PAS CONSIDÉRER CETTE CABINE, SON INDICATEUR DE PRESSION OU SES FILTRES À AIR COMME UNE PROTECTION CONTRE L'EXPOSITION AUX PRODUITS CHIMIQUES.

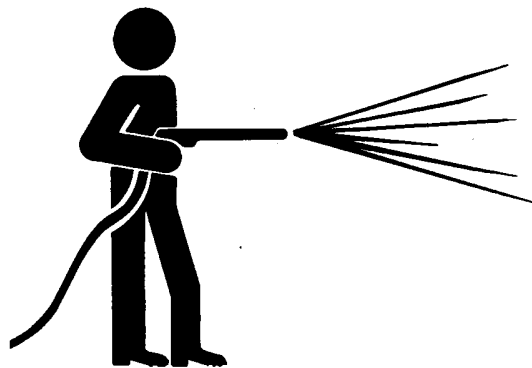
Pour réduire le risque d'exposition aux produits chimiques:

- Porter les ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION PERSONNELLE prescrits par l'étiquette du fabricant du produit chimique.
- Confier la tâche d'application des produits chimiques à des personnes dûment formées et certifiées.
- Toujours fermer les fenêtres et les portes durant la pulvérisation.
- S'assurer que des filtres au charbon actif de John Deere, ou des substituts adéquats, sont installés à tout moment (voir Inspection et remplacement des filtres à air de la cabine dans la section Cabine et climatisation du livret d'entretien de la machine).
- Conserver les produits chimiques hors de la cabine.
- Nettoyer ou enlever les chaussures et vêtements contaminés avant de pénétrer dans la cabine
- Tenir l'intérieur de la cabine propre.
- Lire et suivre toutes les instructions applicables:

- Étiquette du fabricant pour chaque produit chimique appliqué
- Réglementation "Worker Protection Standard for Agricultural Pesticides" de l'Environmental Protection Agency (EPA) des États-Unis
- Les directives gouvernementales ou régionales concernant la sécurité et la santé des travailleurs
- Livret d'entretien de la machine.
- De nombreuses exigences doivent être satisfaites et notamment, de manière non limitative, les exigences de l'EPA.
- Même à l'intérieur de la cabine, toujours porter des manches longues, un pantalon long, des chaussures et des chaussettes durant l'application de produits chimiques, y compris des pesticides.
- Si l'on doit quitter la cabine en présence de produits chimiques, y compris des pesticides, toujours porter l'équipement de protection recommandé par le fabricant du produit.
- Avant de rentrer dans la cabine, enlever l'équipement protecteur utilisé pour la manipulation des produits chimiques, y compris les pesticides, et le ranger selon les consignes de l'EPA pour éviter de contaminer la cabine.

OUC6092.000079E-28-04JUN12

Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule



T6642EJ—UN—18OCT88

⚠ ATTENTION: Durant l'application de produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, des résidus peuvent s'accumuler sur l'intérieur ou l'extérieur du véhicule. Nettoyer le véhicule suivant le mode d'emploi de ces produits.

En cas de travail exposant à des produits chimiques dangereux, nettoyer chaque jour l'extérieur et l'intérieur du véhicule afin d'empêcher l'accumulation de saletés visibles ainsi que la contamination.

IMPORTANT: Un jet d'eau sous pression dirigé sur les composants ou les connecteurs électriques/électroniques, les roulements, les joints hydrauliques, les pompes d'injection de carburant ou d'autres pièces et composants fragiles peut entraîner des dysfonctionnements du système. Réduire la pression de l'eau et diriger le jet à un angle de 45 à 90 degrés.

1. Nettoyer entièrement l'extérieur du véhicule.
2. Éliminer les eaux de lavage contenant des concentrations dangereuses en agents actifs ou non en se reportant à la réglementation en vigueur.

OUO6092,0000784-28-07MAR12

Préparation de la machine pour le remisage

1. Nettoyer la machine soigneusement, à l'intérieur et à l'extérieur. (Voir Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule dans cette section.)
2. Lubrifier la boîte de l'épandeur. (Voir la section Lubrification et entretiens périodiques de ce livret d'entretien.)
3. Faire des retouches de peinture selon le besoin pour empêcher l'apparition de rouille.
4. Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive F4365 pour une procédure de préparation de la machine pour le remisage correcte.
5. Laisser un papier dans la cabine détaillant les actions faites en vue de la protection hivernale. Grâce à ceci, la personne suivante à utiliser la machine est avertie du type de préparation nécessaire pour le travail sur champ.

OUO6092,0000BB3-28-12SEP16

Remise en service de la machine

1. Nettoyer la machine soigneusement, à l'intérieur et à l'extérieur.
2. Vérifier le niveau d'huile dans le réservoir hydrostatique/hydraulique. S'il est bas, rechercher les fuites. Faire l'appoint si nécessaire.
3. S'assurer que toute la boulonnerie est bien serrée.
4. Garnir tous les graisseurs. (Voir la section Lubrification et entretiens périodiques de ce livret d'entretien.)
5. Consulter les réglages de fonctionnement et les informations de sécurité dans le livret d'entretien.
6. Calibrer l'épandeur.

OUO6092,0000BB4-28-12SEP16

Caractéristiques

Caractéristiques

CAPACITÉS	
Capacité à ras	Mesure m³ (yd³) (ft³)
AB485	8,5 (11.1) (300)
AB485 avec seconde trémie de produit (50/50)	Trémie avant—4,25 (5.55) (150) Seconde trémie de produit—4,25 (5.55) (150)
AB485 avec seconde trémie de produit (60/40)	Trémie avant—5,1 (6.7) (180) Seconde trémie de produit—3,4 (4.4) (120)
Trémie à oligo-éléments	1,1 (1.4) (40)

POIDS (à vide)	
Élément	Mesure kg (lb)
Machine de base (Châssis uniquement)—F4365	11,391 (25.113)
Système d'application avec une seconde trémie de produit	4630 (10.209)
Système d'application avec seconde trémie de produit et trémie à oligo-éléments	4900 (10 804)

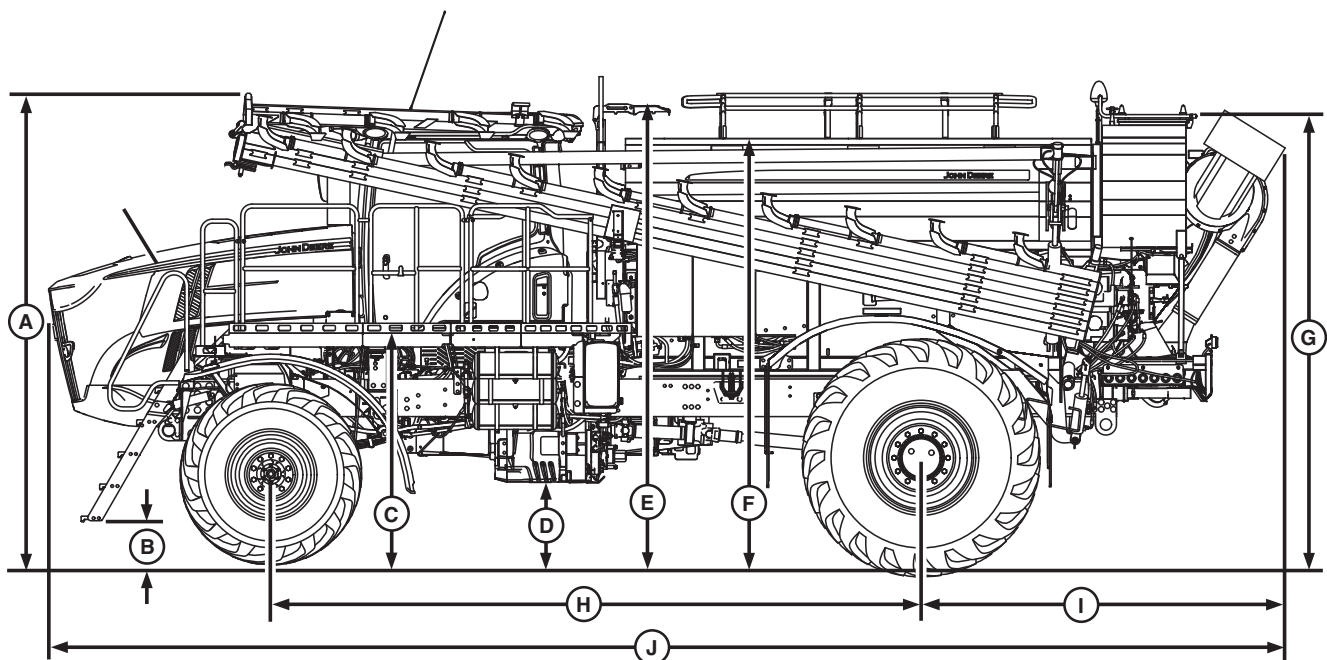
⚠ ATTENTION: Ne pas dépasser la capacité de charge des pneus utilisés et la masse homologuée maximale autorisée pour la configuration de machine comme suit.

- 12750 kg (28110 lb) pour F4365

Éléments de l'épandeur	Spécification
Pression d'air d'admission	1016 mm WC à 4°C—1143 mm WC à 4°C (40 in H ₂ O—45 in H ₂ O)
Hauteur de la vanne de réglage	25,4—54 mm (1—2.1 in)
Régime minimum contrôlable du convoyeur	5 tr/min

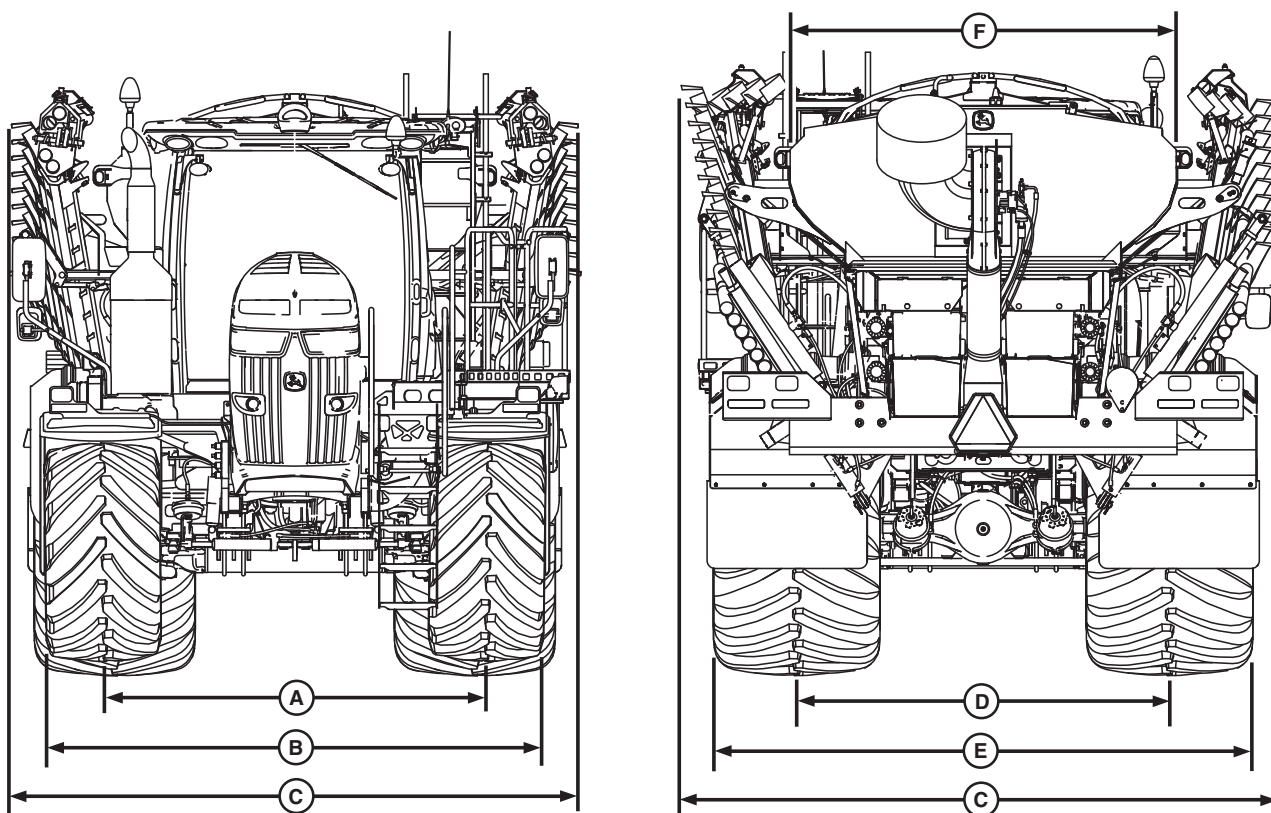
OUO6092,0000BAF-28-02MAY18

Dimensions



Dimensions ^a		
Élément	Description	Mesure mm (in)
A	Hauteur jusqu'en haut de la rampe repliée	3849 (152)
B	Hauteur jusqu'en haut de la première marche	305 (12)
C	Hauteur de plate-forme	1802 (71)
D	Dégagement sous le cadre	603 (24)
E	Hauteur de l'échelle de la trémie	3607 (142)
F	Hauteur de chargement	3346 (132)
G	Hauteur jusqu'en haut de la caisse sèche	3747 (148)
H	Empattement	5105 (201)
I	Du centre du pneu arrière au capot arrière du ventilateur	2870 (113)
J	de l'avant de la machine au capot arrière du ventilateur	9468 (373)

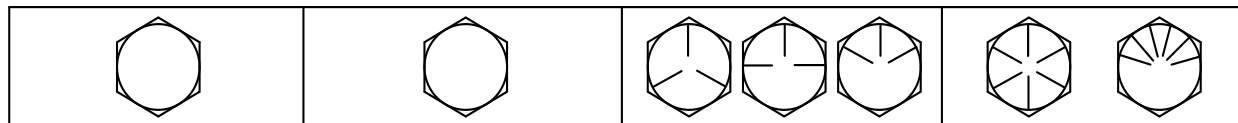
^aSauf indication contraire, les valeurs indiquées sont mesurées avec les ressorts pneumatiques.



N136485—UN—23MAR18

Dimensions		
Élément	Description	Mesure mm (in)
A	Du centre du pneu avant gauche au centre du pneu avant droit	2518 (99)
B	De la paroi latérale du pneu avant gauche à la paroi latérale du pneu avant droit	3270 (129)
C	Largeur de transport maximum	3766 (148)
D	Du centre du pneu arrière gauche au centre du pneu arrière droit	2340 (92)
E	De la paroi latérale du pneu arrière gauche à la paroi latérale du pneu arrière droit	3375 (133)
F	Largeur de la boîte	2445 (96)

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

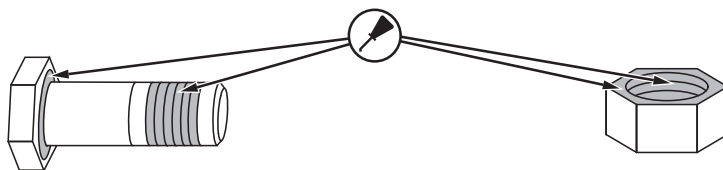
Les valeurs nominales des couples de serrage ne s'appliquent qu'à un usage général avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.

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 risque de blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le filetage.



TS1741—UN—22MAY18

Caractéristiques

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

^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.

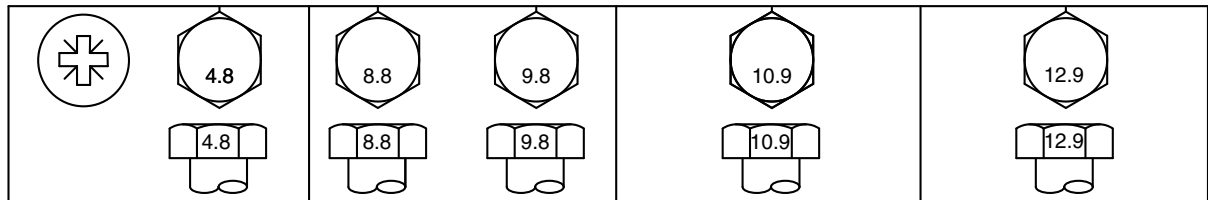
^bLa classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in).

^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.

DX,TORQ1-28-09MAY22

Couples de serrage pour boulonnerie métrique



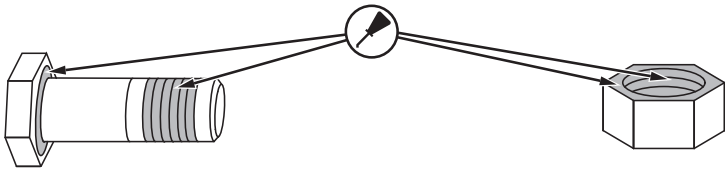
TS1742—UN—31MAY18

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 des couples de serrage ne s'appliquent qu'à un usage général 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 risque de blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.

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
								

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,TORQ2-28-09MAY22

Assemblage et pose des raccords à joint d'étanchéité frontal—Toutes pressions

Repose de joint torique frontal sur goupille filetée

1. Contrôler les surfaces des raccords. Elles doivent être propres et en bon état.
2. Contrôler le joint torique. Il ne doit pas être endommagé ni défectueux.
3. Lubrifier les joints toriques en utilisant l'huile du circuit concerné et les poser dans la gorge.
4. Enfoncer le joint torique dans la gorge pour éviter qu'il ne bouge lors de l'assemblage.
5. Positionner les raccords coudés et les serrer à la main tout en appuyant sur la jonction afin de maintenir en place le joint torique.
6. Serrer le raccord ou l'écrou au couple indiqué dans le tableau en fonction du module (chiffre après le tiret) estampé sur le raccord. Veiller à NE PAS tordre les flexibles lors du serrage des raccords.

Pose de joint torique frontal sur goupille filetée réglable

1. Dévisser l'écrou de blocage et la rondelle jusqu'à la partie complètement exposée et tournée vers le bas du raccord.
2. Enfiler une gaine sur le filetage du raccord pour éviter que le joint torique ne soit entaillé.
3. Glisser le joint torique par-dessus la gaine et dans la partie tournée vers le bas du raccord.

4. Déposer la gaine.

Pose de joint torique frontal sur goupille filetée droite

1. Enfiler une gaine sur le filetage du raccord pour éviter que le joint torique ne soit entaillé.
2. Glisser le joint torique par-dessus la gaine et dans la partie tournée vers le bas du raccord.
3. Déposer la gaine.

Pose du raccord

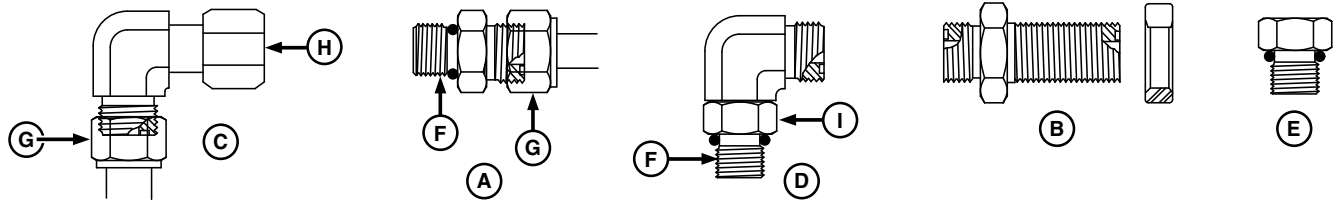
1. Installer le raccord à la main jusqu'à ce qu'il soit bien positionné.
2. Amener les raccords réglables dans la bonne position en les desserrant d'un tour maximum.
3. Serrer les raccords au couple prescrit (voir tableaux correspondants).

Couple d'assemblage

1. Maintenir le boîtier de connecteur à l'aide d'une clé et serrer l'écrou au moyen d'une autre clé.
2. Dans le cas d'un flexible hydraulique, il peut s'avérer nécessaire d'utiliser trois clés pour éviter toute torsion du flexible: la première clé sert à maintenir le boîtier de connecteur, la deuxième l'écrou et la troisième le corps du raccord de flexible.

OUO6092,000098D-28-24MAY22

Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)—Pressions standard



N79757—UN—13FEB08

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

F—Extrémité de goujon
 G—Écrou de tuyau
 H—Écrou tournant
 I—Écrou de blocage

Couples de serrage pour raccords à goujon avec joint torique et joint d'étanchéité mécanique (boulonnerie métrique)—Pression standard (inférieure 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 pour écrou de raccord-union de cloison ^A			Extrémités de goujon à joint torique droites, réglables et pour bouchon d'orifice externe ^A						
Dia- mètre ext. de tuyau (unités métriques)	Diamètre ext. de tuyau (unités US)			Taille du filetage	Dimension écrou tournant hex.	Écrou de tuyau/écrou tournant, couple de serrage		Dimension contre-écrou hex.	Couple de contre-écrou		Taille du filetage	Taille hex. droite ^B	Dimension Écrou de blocage hex. Taille	Acier ou Fonte grise Couple de serrage		Aluminium ou Laiton Couple ^C	
	mm	Module (chiffre après le tiret)	in			mm	in		mm	Nm				lb-ft	mm	Nm	lb-ft
4	-2	0.1-25	3,18	—	—	—	—	—	—	—	M8 X 1	12	12	8	6	5	4
5	-3	0.1-88	4,76	—	—	—	—	—	—	—	M10 X 1	14	14	15	11	10	7
6	-4	0.2-50	6,35	9/16-18	17	24	18	22	32	24	M12 X 1,5	17	17	25	18	17	12
8	-5	0.3-12	7,92	—	—	—	—	—	—	—	M14 X 1,5	19	19	40	30	27	20
10	-6	0.3-75	9,53	11/16-16	22	37	27	27	42	31	M16 X 1,5	22	22	45	33	30	22
12	-8	0.5-00	12,7-0	13/16-16	24	50	37	30	93	69	M18 X 1,5	24	24	50	37	33	25
16	-10	0.6-25	15,8-8	1-14	30	69	51	36	118	87	M22 X 1,5	27	27	69	51	46	34
20	-12	0.7-50	19,0-5	1-3/16-12	36	102	75	41	175	129	M27 X 2	32	32	10-0	74	67	49
22	-14	0.8-75	22,2-3	1-3/16-12	36	102	75	41	175	129	M30 X 2	36	36	13-0	96	87	64
25	-16	1.0-00	25,4-0	1-7/16-12	41	142	105	46	247	182	M33 X 2	41	41	16-0	118	1-07	79

Caractéristiques

28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	M38 x 2	46	46	17-6	130	1-17	87
32	-20	1.2-50	31,7-5	1-11/16-12	50	190	140	50	328	242	M42 X 2	50	50	21-0	155	1-40	1-03
38	-24	1.5-00	38,1-0	2-12	60	217	160	60	374	276	M48 X 2	55	55	26-0	192	1-73	1-28
50	-32	2.0-00	50,8-0	—	—	—	—	—	—	—	M60 X 2	65	65	31-5	232	2-10	1-55

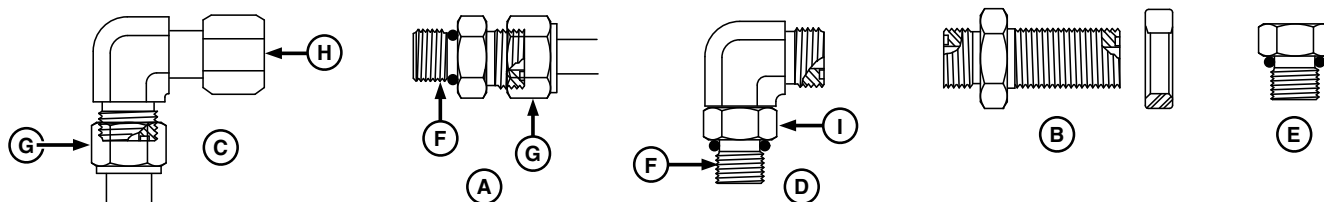
^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^B Les tailles de clé hexagonale droite indiquées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent ne pas être identiques au bouchon correspondant de la même taille de filetage.

^C Ces couples ont été calculés avec des connecteurs en aluminium ou en laiton revêtus d'acier.

OUO6092.0000770-28-07MAR12

Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)—Pressions élevées



N79757—UN—13FEB08

A—Goujon droit et écrou de tuyau

B—Raccord-union et écrou de blocage de tablier

C—Raccord coudé en L orientable et écrou de tuyau

D—Raccord coudé en L à goujon réglable

E—Bouchon d'orifice

F—Extrémité de goujon

G—Écrou de tuyau

H—Écrou tournant

I—Écrou de blocage

Couples de serrage pour raccords à goujon avec joint torique et joint d'étanchéité mécanique (boulonnerie métrique)—Pression élevée (supérieure à 27,6 MPa [4000 PSI]), pression de fonctionnement (41,3 MPa [6000 PSI])

Diamètre extérieur nominal de conduite Diamètre intérieur de flexible				Joint torique mécanique/ Écrou tournant à tube				Écrou de blocage de cloison Couple de serrage ^A			Extrémités de goujon à joint torique droites, réglables et pour bouchon d'orifice externe ^A				
Dia- mètre ext. de tuya- u (uni- tés mé- tri- que- s)	Diamètre ext. de tuyau (unités US)			Taille du filetage	Dimen- sion écrou tour- nant hex.	Écrou de tuyau/écrou tournant, couple de serrage		Dimen- sion contre- écrou hex.	Couple de contre- écrou		Taille du filetage	Taille hex. droite ^B	Dimen- sion Écrou de blocage Taille de l'hexa- gonale	Acier ou Fonte grise Couple de serrage	
mm	Mod- ul- e (ch- iffre ap- rès le tire- t)	in	mm	in	mm	Nm	lb-ft	mm	Nm	lb-ft	mm.	mm	mm	Nm	lb-ft
4	-2	0.12-5	3,18	—	—	—	—	—	—	—	M8 X 1	12	12	8	6

Caractéristiques

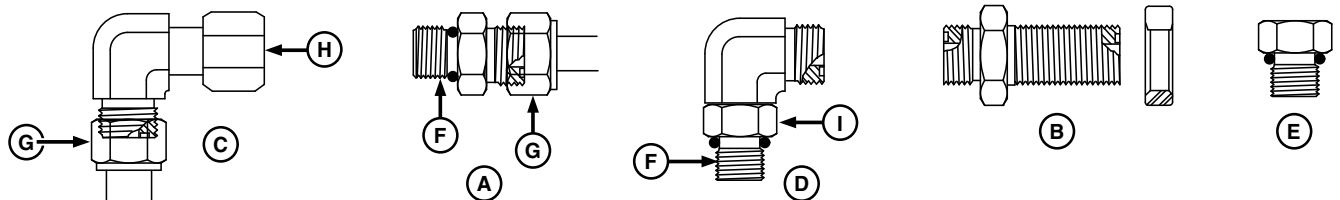
5	-3	0.18-8	4,76	—	—	—	—	—	—	—	M10 X 1	14	14	15	11
6	-4	0.25-0	6,35	9/16-18	17	24	18	22	32	24	M12 X 1,5	17	17	35	26
8	-5	0.31-2	7,92	—	—	—	—	—	—	—	M14 X 1,5	19	19	45	33
10	-6	0.37-5	9,53	11/16-16	22	37	27	27	42	31	M16 X 1,5	22	22	55	41
12	-8	0.50-0	12,70	13/16-16	24	63	46	30	93	69	M18 X 1,5	24	24	70	52
16	-10	0.62-5	15,88	1-14	30	103	76	36	118	87	M22 X 1,5	27	27	100	74
20	-12	0.75-0	19,05	1-3/16-12	36	152	112	41	175	129	M27 X 2	32	32	170	125
22	-14	0.87-5	22,23	1-3/16-12	36	152	112	41	175	129	M30 X 2	36	36	215	159
25	-16	1.00-0	25,40	1-7/16-12	41	214	158	46	247	182	M33 X 2	41	41	260	192
28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	M38 x 2	46	46	320	236
32	-20	1.25-0	31,75	1-11/16-12	—	286	211	50	328	242	M42 X 2	50	50	360	266
38	-24	1.50-0	38,10	2-12	—	326	240	60	374	276	M48 X 2	55	55	420	310

^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^B Les tailles de clé hexagonale droite indiquées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent ne pas être identiques au bouchon correspondant de la même taille de filetage.

OUO6092.0000771-28-07MAR12

Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)—Pressions standard



N79757—UN—13FEB08

A—Goujon droit et écrou de tuyau

B—Raccord-union et écrou de blocage de tablier

C—Raccord coudé en L orientable et écrou de tuyau

D—Raccord coudé en L à goujon réglable

E—Bouchon d'orifice

F—Extrémité de goujon

G—Écrou de tuyau

H—Écrou tournant

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 pour écrou de raccord-union de cloison ^A		Extrémités de goujon à joint torique droites, réglables et pour bouchon d'orifice externe ^A				
Dia- mètre ext. de tuyau (uni- tés)	Diamètre ext. de tuyau (unités US)	Taille du filetage	Dimen- sion écrou tournant hex.	Écrou de tuyau/ écrou tour- nant, couple	Dimen- sion contre- écrou hex.	Cou- ple de contr- e- écrou	Taille du filetage	Taille hex. droite ^B	Dimen- sion Disposi- tif de verrouil- lage Écrou	Acier ou Fonte Couple de serra- ge	Alumi- um ou Laiton Cou- ple ^C

Caractéristiques

métriques)						de serrage							hex. Taille				
mm	Module (chiffre après le tiret)	in	mm	in	in	N-m	lb-ft		N-m	lb-ft	in	in	in	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft
5	-3	0.188	4,78	—	—	—	—	—	—	—	3/8-24	5/8	9/16	12	9	8	6
6	-4	0.250	6,35	9/16-18	11/16	2-4	18	13/16	3-2	2-4	7/16-20	5/8	5/8	16	1-2	11	8
8	-5	0.312	7,92	—	—	—	—	—	—	—	1/2-20	3/4	11/16	24	1-8	16	1-2
10	-6	0.375	9,53	11/16-16	13/16	3-7	27	1	4-2	3-1	9/16-18	3/4	3/4	37	2-7	25	1-8
12	-8	0.500	12,70	13/16-16	15/16	5-0	37	1-1/8	9-3	6-9	3/4-16	7/8	15/16	50	3-7	33	2-5
16	-10	0.625	15,88	1-14	1-1/8	6-9	51	1-5/16	1-1-8	8-7	7/8-14	1-1/16	1-1/16	69	5-1	46	3-4
20	-12	0.750	19,05	1-3/16-12	1-3/8	1-0-2	75	1-1/2	1-7-5	1-2-9	1-1/16-12	1-1/4	1-3/8	1-02	7-5	68	5-0
22	-14	0.875	22,23	1-3/16-12	—	1-0-2	75	—	1-7-5	1-2-9	1-3/16-12	1-3/8	1-1/2	1-22	9-0	81	6-0
25	-16	1.000	25,40	1-7/16-12	1-5/8	1-4-2	10-5	1-3/4	2-4-7	1-8-2	1-5/16-12	1-1/2	1-5/8	1-42	1-0-5	95	7-0
32	-20	1.25	31,75	1-11/16-12	1-7/8	1-9-0	14-0	2	3-2-8	2-4-2	1-5/8-12	1-3/4	1-7/8	1-90	1-4-0	1-27	9-3
38	-24	1.50	38,10	2-12	2-1/4	2-1-7	16-0	2-3/8	3-7-4	2-7-6	1-7/8-12	2-1/8	2-1/8	2-17	1-6-0	1-45	1-0-7
50,8	-32	2.000	50,80	—	—	—	—	—	—	—	2-1/2-12	2-3/4	2-3/4	3-11	2-2-9	2-07	1-5-3

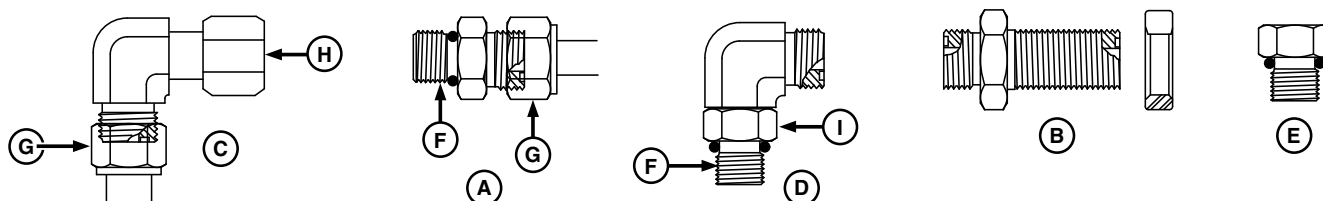
^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^B Les tailles de clé hexagonale droite indiquées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent ne pas être identiques au bouchon correspondant de la même taille de filetage.

^C Ces couples ont été calculés avec des connecteurs en aluminium ou en laiton revêtus d'acier.

OUO6092,0000772-28-07MAR12

Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)—Pressions élevées



A—Goujon droit et écrou de tuyau
B—Raccord-union et écrou de blocage de tablier
C—Raccord coudé en L orientable et écrou de tuyau
D—Raccord coudé en L à goujon réglable

E—Bouchon d'orifice
F—Extrémité de goujon
G—Écrou de tuyau
H—Écrou tournant

N79757—UN—13FEB08

I—Écrou de blocage

Couples de serrage pour raccords à anneau coulissant et joints toriques à goupille fileté (boulonnerie US)—Pression élevée (supérieure à 27,6 MPa [4000 PSI]), pression de fonctionnement (41,3 MPa [6000 PSI])															
Diamètre extérieur nominal de conduite Diamètre intérieur de flexible				Joint torique mécanique/ Écrou tournant à tube				Écrou de blocage de cloison Couple de serrage ^A			Extrémités de goujon à joint torique droites, réglables et pour bouchon d'orifice externe ^A				
Dia- mètre ext. de tuya- u (uni- tés mé- tri- que- s)	Diamètre ext. de tuyau (unités US)			Taille du filetage	Dimen- sion écrou tour- nant hex.	Écrou de tuyau/écrou tournant, couple de serrage		Dimen- sion contre- écrou hex.	Couple de contre-écrou		Taille du filetage	Taille hex. droite ^B	Dimension Dispositif de verrouillage Écrou hex. Taille	Acier ou Fonte grise Couple de serrage	
mm	Mod- ul- e (ch- iffre ap- rès le tire- t)	in	mm	in	in	Nm	lb-ft		Nm	lb-ft	in	in	in	Nm	lb-ft
5	-3	0.18-8	4,78	—	—	—	—	—	—	—	3/8-24	5/8	9/16	18	13
6	-4	0.25-0	6,35	9/16-18	11/16	24	18	13/16	32	24	7/16-20	5/8	5/8	24	18
8	-5	0.31-2	7,92	—	—	—	—	—	—	—	1/2-20	3/4	11/16	30	22
10	-6	0.37-5	9,53	11/16-16	13/16	37	27	1	42	31	9/16-18	3/4	3/4	37	27
12	-8	0.50-0	12,70	13/16-16	15/16	63	46	1-1/8	93	69	3/4-16	7/8	15/16	75	55
16	-10	0.62-5	15,88	1-14	1-1/8	103	76	1-5/16	118	87	7/8-14	1-1/16	1-1/16	103	76
20	-12	0.75-0	19,05	1-3/16-12	1-3/8	152	112	1-1/2	175	129	1-1/16-12	1-1/4	1-3/8	177	131
22	-14	0.87-5	22,23	1-3/16-12	—	152	112	—	175	129	1-3/16-12	1-3/8	1-1/2	231	170
25	-16	1.00-0	25,40	1-7/16-12	1-5/8	214	158	1-3/4	247	182	1-5/16-12	1-1/2	1-5/8	270	199
32	-20	1.25	31,75	1-11/16-12	1-7/8	286	211	2	328	242	1-5/8-12	1-3/4	1-7/8	286	211
38	-24	1.50	38,10	2-12	2-1/4	326	240	2-3/8	374	276	1-7/8-12	2-1/8	2-1/8	326	240

^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^B Les tailles de clé hexagonale droite indiquées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent ne pas être identiques au bouchon correspondant de la même taille de filetage.

^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^B Les tailles de clé hexagonale droite indiquées s'appliquent uniquement aux connecteurs et peuvent ne pas être identiques au bouchon correspondant de la même taille de filetage.

OUO6092,0000773-28-07MAR12

Assemblage et pose des raccords à collet à quatre boulons—Toutes pressions

1. Vérifier que les surfaces d'étanchéité ne présentent pas d'entailles ou d'éraflures, ne sont pas rugueuses ou déformées (non planes). Les rayures causent des

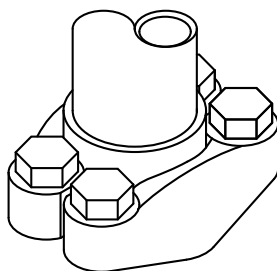
fuites. Les rugosités entraînent l'usure du joint. L'ovalisation cause l'expulsion du joint. Si ces défauts ne peuvent pas être éliminés, remplacer l'élément concerné.

2. Insérer le joint torique correct (et la rondelle d'appui

- si nécessaire) dans la gorge en utilisant de la vaseline pour le maintenir en place.
3. Pour les brides à deux éléments, assembler les moitiés de bride en veillant à ce que la jonction soit centrée et perpendiculaire à l'ouverture du raccord. Serrer les boulons à la main pour maintenir les pièces en place. Ne pas pincer le joint torique.
 4. Pour les brides à un élément, placer la conduite hydraulique au centre de la bride et poser quatre vis. Le flasque étant centré sur l'ouverture du raccord, serrer les vis à la main pour maintenir le flasque en place. Ne pas pincer le joint torique.
 5. Pour les deux types de brides, veiller à ce que les composants soient positionnés correctement et que les vis soient serrées à la main. Serrer un boulon, puis le boulon diamétralement opposé. Serrer les deux boulons restants. Pour le serrage des vis, respecter les valeurs limites données dans le tableau.
- NE PAS utiliser de clés pneumatiques. NE PAS serrer complètement un boulon avant de serrer les autres. NE PAS trop serrer.

OUO6092.0000774-28-16FEB12

Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions standard



H70423—UN—30NOV01

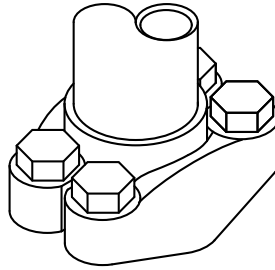
Couples de serrage des raccords à bride SAE fixés par quatre boulons — Pressions de 27 600 kPa (4 000 PSI)					
Taille nominale du flasque	Dimension des vis ^{ab}	Couple de serrage			
		Newton-mètres		Pied livres	
		Min.	Max.	Min.	Max.
1/2	5/16-18 UNC	20	31	15	23
3/4	3/8-16 UNC	28	54	21	40
1	3/8-16 UNC	37	54	27	40
1-1/4	7/16-14 UNC	47	85	35	63
1-1/2	1/2-13 UNC	62	131	46	97
2	1/2-13 UNC	73	131	54	97
2-1/2	1/2-13 UNC	107	131	79	97
3	5/8-11 UNC	187	264	138	195
3-1/2	5/8-11 UNC	158	264	117	195
4	5/8-11 UNC	158	264	117	195
5	5/8-11 UNC	158	264	117	195

^aVis JDM A17D, SAE qualité 5 ou supérieure avec éléments de fixation plaqués.

^bL'usage de rondelles de blocage 1.5.1.2 est possible, mais non recommandé.

OUO6092.0000775-28-16FEB12

Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions élevées



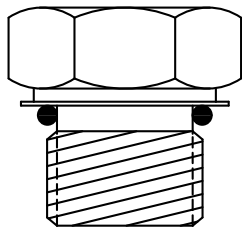
H70423—UN—30NOV01

Couples de serrage des raccords à bride SAE fixés par quatre boulons — Pressions de 41 400 kPa (6 000 PSI)					
Taille nominale du flasque	Dimension des vis ^{ab}	Couple de serrage			
		Newton-mètres		Pied livres	
		Min.	Max.	Min.	Max.
1/2	5/16-18 UNC	20	31	15	23
3/4	3/8-16 UNC	34	54	25	40
1	7/16-14 UNC	57	85	42	63
1-1/4	1/2-13 UNC	85	131	63	63
1-1/2	5/8-11 UNC	159	264	117	195
2	3/4-10 UNC	271	468	200	345

^aVis JDM A17D, SAE qualité 5 ou supérieure avec éléments de fixation plaqués.^bL'usage de rondelles de blocage 1.5.1.2 est possible, mais non recommandé.

OUO6092,0000776-28-07MAR12

Tableau des couples de serrage pour bouchons hexagonaux extérieurs



H70356—UN—30NOV01

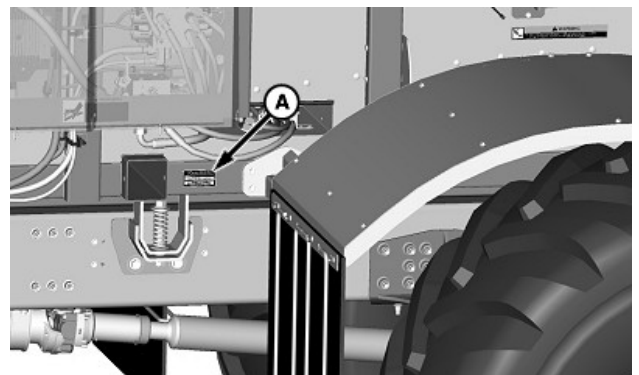
Dimension du filetage côté orifice ou à l'extrémité du goujon ^a	Couple de serrage +15%/-20%
M8 x 1	10 Nm (89 lb-in)
M10 x 1	17 Nm (150 lb-in)
M12 x 1,5	28 Nm (20,6 lb-ft)
M14 x 1,5	39 Nm (28,7 lb-ft)
M16 x 1,5	48 Nm (35,4 lb-ft)
M18 x 1,5	60 Nm (44,2 lb-ft)
M20 x 1,5	60 Nm (44,2 lb-ft)
M22 x 1,5	85 Nm (62,7 lb-ft)

M27 x 2	135 Nm (99,6 lb-ft)
M30 x 2	165 Nm (121,7 lb-ft)
M33 x 2	235 Nm (173,3 lb-ft)
M38 x 2	245 Nm (180,7 lb-ft)
M42 x 2	260 Nm (191,8 lb-ft)
M48 x 2	290 Nm (213,9 lb-ft)
M60 x 2	330 Nm (243,4 lb-ft)

^aOrifice selon JDS-G173,1 ; extrémité de goujon selon JDS-G173,3.

OUO6092,0000777-28-16FEB12

Numéros d'identification



N132116—UN—16AUG17

A—Numéro d'identification du produit

Caractéristiques

Copier cette section pour enregistrer les numéros de série des composants. L'enregistrement des numéros de série de composants facilite l'achat des pièces détachées.

Le numéro d'identification du produit (A) se trouve sur le côté avant gauche de la de l'épandeur à sec.

Numéro d'identification du produit (A)

OUO6092,0000BB2-28-10APR18

Interprétation du numéro de série sur la machine		
1	Code fabricant mondial	XF — Fabriqué pour John Deere Portfolio Extensions
2	Modèle de machine	
3	Suffixe d'identification du modèle	Déterminé en se basant sur les 16 autres chiffres
4	Lettre de contrôle	A, B, C, D... (selon JDS G139)
5	Année de fabrication	Selon le tableau Année de fabrication
6	Informations supplémentaires	
7	Numéro de série de fabrication séquentiel	000001, 000127....

Interprétation du numéro de série de la machine - NIP à 17 chiffres

1XFDN45XAE0123456

1 2 3 4 5 6 7

N103539—UN—30APR13

Chaque modèle dispose de son propre "numéro séquentiel". Le numéro séquentiel redémarre à 000001 chaque année avec la première machine fabriquée.

Chaque modèle dispose de son propre "code de série de la machine". Ce code change à chaque modification importante de la configuration de la machine.

CS12167,00002B1-28-15MAY13

Tableau des années de fabrication (chiffre 5)

Code d'année de fabrication							
Années	Code	Années	Code	Années	Code	Années	Code
2008	8	2018	J	2028	W	2038	8
2009	9	2019	K	2029	X	2039	9
2010	A	2020	L	2030	Y	2040	A
2011	B	2021	M	2031	1	2041	B
2012	C	2022	N	2032	2	2042	C
2013	D	2023	P	2033	3	2043	D
2014	E	2024	R	2034	4	2044	E
2015	F	2025	S	2035	5	2045	F
2016	G	2026	T	2036	6	2046	G
2017	H	2027	V	2037	7	2047	H

OUO6092,000077F-28-16FEB12

Conservation des titres de propriété



TS1680—UN—09DEC03

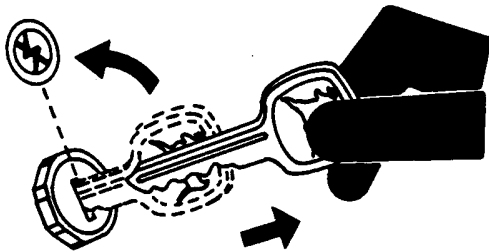
1. Tenir à jour un inventaire répertoriant tous les numéros de série des machines et des composants. Conserver cette liste en lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute trace de manipulation aux forces de police et commander un double des plaquettes.
3. Autres démarches possibles:
 - Marquer la machine d'un numéro d'identification personnel.
 - Prendre des clichés couleur de chaque machine, sous différents angles

OUO6092,0000780-28-16FEB12

4. En cas de remisage à l'extérieur, placer le véhicule dans une enceinte bien éclairée et clôturée.
5. Relever toute activité suspecte et signaler immédiatement tout vol aux forces de police.
6. Informer le concessionnaire John Deere en cas de perte.

OUO6092,0000781-28-16FEB12

Sécurisation des machines



TS230—UN—24MAY89

1. Poser des dispositifs d'alarme.
2. Lorsque la machine est remise :
 - Abaisser les accessoires au sol
 - Régler les roues à leur écartement maximal pour compliquer une éventuelle tentative de chargement
 - Retirer les clés et les batteries
3. En cas de remisage à l'intérieur, placer les équipements volumineux devant les sorties et verrouiller les bâtiments.

Index

A

Accès au système d'application à sec	25-1
Air comprimé, utilisation pour le nettoyage	05-8
Alignement	
Collecteur	35-1
Rampe extérieure	35-1
Rampe intérieure	35-1
Tubes de distribution	35-1
Angle du déflecteur	
Vérification	55-4
Applications d'ensemencement	40-8
Articulation de repliage de rampe extérieure	
Lubrification	55-6
Autocollant de sécurité	
Autocollant angle avant droit	10-5
Autocollant arrière droit	10-4
Autocollant arrière gauche	10-4
Autocollant de vitre avant droite de cabine	10-6
Autocollant latéral avant droit	10-5
Autocollant latéral droit	10-5
Autocollant latéral gauche	10-4
Autocollants arrière	10-3
Autocollant de vitesse	15-3
Autocollants de sécurité	
Angle avant gauche	10-2
Autocollant du réservoir	10-1
Autocollant latéral avant gauche	10-1, 10-3
Avertissement de sécurité	
Densité du produit	25-10
Dose cible	25-10
Niveau trémie insuffisant	25-9
Avertissement de sécurité de densité de produit	25-10
Avertissement dose prévue	25-10
Avertissements de sécurité de trémie et de produit	25-9

B

Bâche	
Lubrification et entretiens périodiques	55-16
Pannes et remèdes	70-5
Batteries, sécurité de manipulation	
Sécurité, manipulation des batteries	05-6
Boulonnerie de fixation de la bâche	
Lubrification et entretiens périodiques	55-16
Boulonnerie de fixation du ventilateur	
Serrage	55-15

C

Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur ..	30-1
Calibrages	
Icônes affichées	30-4
Procédure de vérification de l'épandeur	30-2
Roues de dosage	30-1
Sélection de la commande du débit	30-4

Calibrages

Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1
Vérification de l'épandeur	30-2
Capteur de trémie	
Nettoyage	55-7
Caractéristiques	80-1
Caractéristiques de la machine	80-1
Caractéristiques du lubrifiant	
Huile pour boîtes d'engrenages	60-1
Chaînage des trémies	25-6
Chaînes du convoyeur	
Inspection	55-19
Changement de l'huile de boîtier d'engrenages	
Lubrification et entretiens périodiques	55-20
Chape de traverse de rampe	
Lubrification	55-6
Clapets de décharge hydrauliques	
Inspection	55-21
Commandes d'amorçage	25-5
Consignes d'ensemencement	40-8
Console CommandCenter™	
Application du système d'application à sec	
Réglages avancés	25-13
Réinitialisation du compteur de trémie	25-5
Utilisation du système d'application à sec	
Chaînage des trémies	25-6
Sélectionner le préréglage du ventilateur ...	25-11
Console CommandCenter™	
Application de calibrage	
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur ..	30-1
Icônes affichées	30-4
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1
Procédure de vérification de l'épandeur	30-2
Sélection de la commande du débit	30-4
Vérification de l'épandeur	30-2
Application du système d'application à sec	
Avertissement de sécurité de densité de produit	25-10
Avertissement dose prévue	25-10
Avertissements de sécurité de trémie et de produit	25-9
Utilisation du système d'application à sec	
Accès	25-1
Commandes d'amorçage	25-5
Couvercles de trémie	25-8
Informations de la trémie	25-3
Modification des préréglages de dose	25-2
Modification du préréglage du ventilateur ...	25-12
Page principale	25-1
Purge de la trémie	25-8
Contamination du circuit hydraulique	55-1

Convoyeur		Essai sur le terrain	40-4
Kit de bac de récupération	40-2	Utilisation sur le terrain	40-5
Kit de volet	40-2		
Corps de l'épandeur		G	
Inspection.....	55-17	Goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)	
Couples de serrage pour boulonnerie		Haute pression	
Métriques	80-4	Tableau des couples de serrage	80-7
US	80-3	Pression standard	
Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..	80-4	Tableau des couples de serrage	80-6
Couples de serrage pour boulonnerie US	80-3	Goupille filetée pour joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)	
Courroies		Haute pression	
Sécurité de l'entretien des courroies d'entraînement	05-7	Tableau des couples de serrage	80-9
Couvercles de trémie.....	25-8	Pression standard	
Crépine de vidange du carter du moteur du ventilateur		Tableau des couples de serrage	80-8
Nettoyage.....	55-21	Graisse	
Crépine du ventilateur		Universelle pour pression extrême (EP).....	60-1
Vérification.....	55-3	Graisse universelle pour pression extrême (EP)	60-1
		Guide	
D		Pose du flexible.....	15-1
Décharge des trémies.....	40-7	Gyrophare	
Démarrage initial		Pose.....	15-2
Fonctionnement du système	40-3		
Dépose de la rampe de pulvérisation de sa position d'expédition.....	65-3	H	
Dépose des déflecteurs.....	55-11	Huile	
Dépose du déflecteur	55-11	Hydraulique	60-1
Déposer la roue de dosage	55-4	Transmission	60-1
Dimensions	80-1	Huile hydraulique	
Dispositifs de sécurité.....	20-1	Vérification.....	35-1, 55-3
Diviseur de matière.....	55-8	Vidange	55-20
Dose		Huile pour boîtes d'engrenages	
Modifier	25-2	Caractéristiques du lubrifiant.....	60-1
		Huile pour boîtier d'engrenages	
E		Contrôle.....	55-19
Ensemble d'entonnoir		Hydraulique, huile	60-1
Nettoyage.....	55-4		
Épandeur		I	
Pannes et remèdes	70-1	Icônes affichées.....	30-4
Essai sur le terrain		Identification des composants	
Fonctionnement.....	40-4	Diviseur de matière.....	40-1
Évaluation de la densité en vrac de la matière ..	50-1	Informations de la trémie	25-3
Évaluation du taux CFR de la matière	50-1	Inspection des chaînes du convoyeur.....	55-19
		Inspection des clapets de décharge hydrauliques	55-21
F		Inspection des flexibles hydrauliques	55-15
Flasque fixé par quatre boulons sur la zone SAE		Inspection du corps de l'épandeur et de la structure de la rampe	55-17
Haute pression		Intervalles d'entretien.....	55-2
Tableau des couples de serrage	80-12		
Pression standard		K	
Tableau des couples de serrage	80-11	Kit de bac de récupération	40-2
Flexibles hydrauliques		Kit de volet de convoyeur.....	40-2
Inspection.....	55-15		
Fonctionnement du système			
Consignes d'ensemencement.....	40-8		
Démarrage initial	40-3		

L

Languette de garniture	
Procédure d'essai	50-7
Loquets de berceau de la rampe	
Lubrification	55-6
Lubrification de l'articulation de repliage de la rampe	
extérieure	55-6
Lubrification de la chape de traverse de la rampe	55-6
Lubrification du pivot de traverse de rampe	55-6
Lubrification et entretiens périodiques	
Arbre arrière	
50 heures de service	55-13
Arbre avant	
50 heures de service	55-13
Arbre d'entraînement	
50 heures de service	55-13
Bâche	
Bi-hebdomadairement	55-16
Boulonnerie de fixation de la bâche	
Bi-hebdomadairement	55-16
Huile de boîtier d'engrenages, vidange	
1000 heures de service	55-20
Huile du boîtier d'engrenages, vérification	55-19
Intervalles d'entretien	55-2
Nettoyage du véhicule	55-1
Tension du câble	
Ensemble de bâche	
Bi-hebdomadairement	55-16
Lubrifier les loquets du berceau de la rampe	55-6
Lubrifier les pivots de la rampe	55-5

M

Maintenance	
Intervalles d'entretien	55-2
Mise au rebut des déchets en respectant les	
réglementations en vigueur	55-1
Modification des préréglages de dose	25-2
Modification du préréglage du ventilateur	25-12

N

Nettoyage	
Crépine de vidange du carter du moteur du	
ventilateur	55-21
Nettoyage	
Capteur de trémie	55-7
Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris	
les pesticides, dans le véhicule	75-1
Nettoyage du véhicule	
Produits chimiques dangereux, y compris les	
pesticides	55-1
Nettoyer la roue de dosage	55-4
Nettoyer les ensembles d'entonnoir	55-4
Nettoyer les refroidisseurs d'huile	55-3
Numéros d'identification	80-12
Numéros d'identification du produit	80-12

O

Ouverture de la vanne de réglage, calcul	50-2
--	------

P

Pannes et remèdes	
Bâche	70-5
Épandeur	70-1
Trémie à oligo-éléments	70-4
Pivot de traverse de rampe	
Lubrification	55-6
Pivots de rampe	
Lubrification	55-5
Pose	
Gyrophare	15-2
Pose des déflecteurs	55-11
Pose du flexible	
Guide	15-1
Pose du support du GPS	15-2
Préparation de la machine pour le remisage	75-2
Préparation de la machine pour le transport sur route	
.....	40-6
Préréglages de dose	
Modifier	25-2
Procédure d'essai	
Languette de garniture	50-7
Sac d'épandeur	50-3
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du	
convoyeur	30-1
Procédure de purge de la trémie	40-7
Procédures de vérification de l'épandeur	30-2
Purge de la trémie	25-8

R

Raccords à collet à quatre boulons	
Montage et pose	80-10
Rampe	
Dépose de la position d'expédition	65-3
Refroidisseurs d'huile	
Nettoyage	55-3
Réglage	
Angle du déflecteur	55-10
Diviseur de matière	55-8
Languette de diviseur	55-10
Languette de garniture	55-11
Plaque du déflecteur	55-11
Vérin de repliage de la rampe extérieure	55-17
Vérins de repliage de la rampe	55-17
Réglage de l'angle du déflecteur	55-10
Réglage de la languette de garniture	55-11
Réglage de la languette du diviseur	55-10
Réglage de la plaque du déflecteur	55-11
Vérification	55-4
Réglage de la tension de désengagement	55-19
Réglage des vérins d'inclinaison de la rampe ...	55-18
Réglage des vérins de repliage de la rampe ...	55-17

Réglage du diviseur de matière.....	55-8
Réglage du vérin de repliage de la rampe extérieure.....	55-17
Réinitialisation du compteur de trémie.....	25-5
Remisage	
Préparation de la machine pour le remisage ..	75-2
Remise en service de la machine.....	75-2
Remise en service de la machine.....	75-2
Roue de dosage	
Dépose	55-4
Nettoyage.....	55-4
Roulements d'arbre arrière	
Lubrification et entretiens périodiques	55-13
Roulements d'arbre avant	
Lubrification et entretiens périodiques	55-13
Roulements de l'arbre avant du convoyeur	55-13
Roulements de l'arbre d'entraînement	
Lubrification et entretiens périodiques	55-13

S

Sac d'épandeur	
Procédure d'essai	50-3
Schéma d'épandage	
Densité en vrac de la matière	50-1
Essai de captage	50-1
Taux CFR de la matière	50-1
Sécurité	
Entretien en toute sécurité	05-3
Protection contre le bruit.....	05-2
Sécurité, attention aux fuites de liquides sous haute pression	
Attention aux liquides sous haute pression	05-4
Sécurité, manipuler le carburant avec précaution — Prévenir les incendies	
Prévention des incendies, sécurité de manipulation du carburant	05-11
Sécurité, utilisation du marchepied et des mains courantes	
Utilisation correcte du marchepied et des mains courantes.....	05-10
Sélection de la commande du débit.....	30-4
Sélection du préréglage du ventilateur.....	25-11
Serrage de la boulonnerie de fixation du ventilateur ..	55-15
Source vitesse	
Commande du débit	25-13
Console	25-13
Structure de la rampe	
Inspection.....	55-17
Support StarFire™, Pose	15-2
Système d'application à sec	
Accès	25-1
Avertissement de sécurité de densité de produit ...	25-10
Avertissement dose prévue	25-10

Avertissements de sécurité de trémie et de produit	25-9
Chaînage des trémies	25-6
Commandes d'amorçage	25-5
Couvercles de trémie	25-8
Informations de la trémie	25-3
Modification des préréglages de dose	25-2
Modification du préréglage du ventilateur	25-12
Modules de page d'exécution.....	25-1
Page principale	25-1
Purge de la trémie.....	25-8
Réglages avancés.....	25-13
Réinitialisation du compteur de trémie.....	25-5
Sélection du préréglage du ventilateur	25-11
Touches de raccourci	25-1

T

Tableau des couples de serrage	
Bouchon hexagonal extérieur	80-12
Flasque fixé par quatre boulons sur la zone SAE	
Haute pression	80-12
Pression standard	80-11
Goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)	
Haute pression	80-7
Pression standard	80-6
Goupille filetée pour joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)	
Haute pression	80-9
Pression standard	80-8
Métriques	80-4
US	80-3
Tension de la chaîne du convoyeur	
Réglage.....	55-14
Vérification.....	55-14
Tension du câble	
Ensemble de bêche	
Lubrification et entretiens périodiques	55-16
Tension du désengagement de sécurité	
Réglage.....	55-19
Termes de mise en garde, compréhension.....	05-1
Transmission, huile	60-1
Transport de la machine	40-6
Transport sur route	
Préparation de la machine	40-6
Transport sur semi-remorque,	
Préparation de la machine	65-1
Trémie à oligo-éléments	
Pannes et remèdes	70-4
Roue de dosage	55-4

U

Utilisation sur le terrain	40-5
----------------------------------	------

V

Vanne de réglage	
Vérifier l'ouverture	35-2
Vérification de l'épandeur	30-2
Vérification de l'huile du boîtier d'engrenages	
Lubrification et entretiens périodiques	55-19
Vérification de la crépine du ventilateur	55-3
Vérification de la tension de chaîne du convoyeur	
	55-14
Vérifications avant le démarrage	
Alignement	
Rampe extérieure avec rampe intérieure.....	35-1
Tubes de distribution avec le collecteur	35-1
Vérifier l'ouverture de la vanne de réglage.....	35-2
Vérifier l'huile hydraulique	35-1, 55-3
Vérifier l'ouverture de la vanne de réglage	35-2
Vérifier le réglage et l'angle de la plaque du déflecteur	
	55-4
Vérin de repliage de la rampe extérieure	
Réglage.....	55-17
Vérins d'inclinaison de la rampe	
Réglage.....	55-18
Vérins de repliage de la rampe	
Réglage.....	55-17
Vidange de l'huile hydraulique	55-20
Vidange du produit des trémies.....	40-7

Publications d'entretien John Deere disponibles

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:



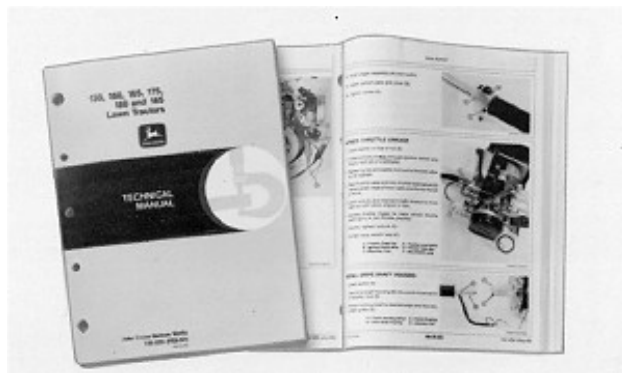
TS189—UN—17JAN89

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:

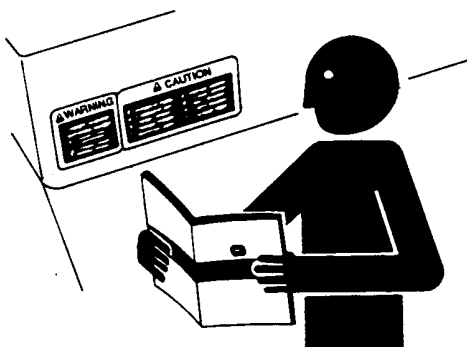
- Les séries "Agriculture de Base" couvrent les technologies utilisées dans l'agriculture et l'élevage.
- Les séries "Gestion d'Entreprises Agricoles" passent en revue les problèmes "concrets" et proposent des solutions pratiques dans des domaines aussi variés que le marketing, le financement, le choix 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

John Deere vous aide à faire votre travail

John Deere est toujours là où il le faut



TS201—UN—15APR13

LA SATISFACTION DE NOTRE CLIENTÈLE est une de nos préoccupations principales.

Nos concessionnaires s'efforcent d'offrir un service après-vente rapide et efficace et de fournir les pièces dans les meilleurs délais:

—Nous disposons d'un stock de pièces de rechange important pour que les machines soient toujours en état de fonctionner.

—Nos mécaniciens suivent régulièrement des stages et nous disposons des outils de réparation et de diagnostic pour l'entretien des machines.

QUE FAIRE EN CAS DE PROBLÈME

Personne n'est plus qualifié que le concessionnaire pour résoudre dans les plus brefs délais toutes les difficultés qui pourraient se présenter sur la machine.

1. Réunir les informations suivantes:

—Modèle de la machine et numéro de série

—Date d'achat

—Nature du problème

2. Exposer le problème au service après-vente du concessionnaire.

3. Si cela ne donne rien, prendre contact avec le directeur de la concession pour demander son assistance.

4. En cas de problèmes répétés que le concessionnaire ne peut résoudre, lui demander de s'adresser à John Deere pour l'aider à résoudre le problème. Ou contacter le centre d'assistance clients Ag au 1-866-99DEERE (866-993-3373) ou envoyer un courrier électronique à www.deere.com/en_US/ag/contactus/.

DX,IBC,2-28-01MAR06

