

Système d'application de rampe de pulvérisation pneumatique AB30 (édition Amérique du Nord)



JOHN DEERE

LIVRET D'ENTRETIEN

Système d'application de rampe de pulvérisation
pneumatique AB30 (édition Amérique du Nord)

OMKK78897 ÉDITION L5 (FRENCH)

CALIFORNIE

Avertissement de la Proposition 65

Les gaz d'échappement des moteurs diesel et certains de leurs éléments sont reconnus, par l'État de Californie, comme pouvant entraîner le cancer, des malformations congénitales et d'autres troubles du système reproducteur.

Si ce produit contient un moteur à essence:

AVERTISSEMENT

Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des substances chimiques reconnues par l'État de Californie comme cancérigènes et responsables de malformations congénitales ou autres complications préjudiciables à l'appareil reproductif.

L'État de Californie exige les deux avertissements ci-dessus.

John Deere Des Moines Works

Édition nord-américaine
PRINTED IN U.S.A.

Introduction

Introduction

MERCI d'avoir acheté ce produit John Deere.

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin d'utiliser et d'entretenir correctement le produit. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures ou des dégâts matériels. Ce livret et les autocollants de sécurité du produit sont éventuellement disponibles dans d'autres langues. Pour commander, consulter www.techpubs.deere.com (Matériels agricoles et d'entretien des espaces verts/JDPS), www.johndeereotechinfo.com (Matériels de construction et forestiers) ou le concessionnaire John Deere.

CE LIVRET DOIT ÊTRE CONSIDÉRÉ comme faisant partie intégrante du produit et doit l'accompagner lors de la vente.

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, telles que droite et gauche, s'entendent par rapport au sens de marche avant du produit ou de l'équipement.

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION DU PRODUIT (NIP) à l'une des sections Caractéristiques ou Numéros du produit. Noter tous les numéros avec exactitude car ils permettraient de retrouver plus facilement le produit en cas de vol. Les informations NIP sont utiles lors de la commande de pièces. Ranger les numéros d'identification dans un endroit sûr à l'écart du produit.

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. La garantie est expliquée sur le certificat ou la déclaration de garantie qui a dû être remis(e) au client par le concessionnaire au moment de l'achat.

Cette garantie donne l'assurance que John Deere reprendra ses matériels, s'il s'avère qu'ils sont défectueux, pendant 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 l'équipement est soumis à

un usage abusif ou s'il est modifié en vue d'améliorer ses performances au-delà des caractéristiques d'usine, la garantie sera annulée et les améliorations pourraient être refusées.

S'il s'agit d'un produit d'occasion, il est de votre intérêt de contacter le concessionnaire John Deere le plus proche et de lui communiquer le numéro de série du tracteur. John Deere sera ainsi en mesure d'informer le client en cas de problèmes ou d'améliorations de produit.

DX,IFC5E-28-05NOV25

John Deere au service du client



TS201—UN—15APR13

John Deere accorde une grande importance à la satisfaction du client.

Nos concessionnaires s'efforcent de fournir au client le service et les pièces dont il a besoin d'une manière prompte et efficace:

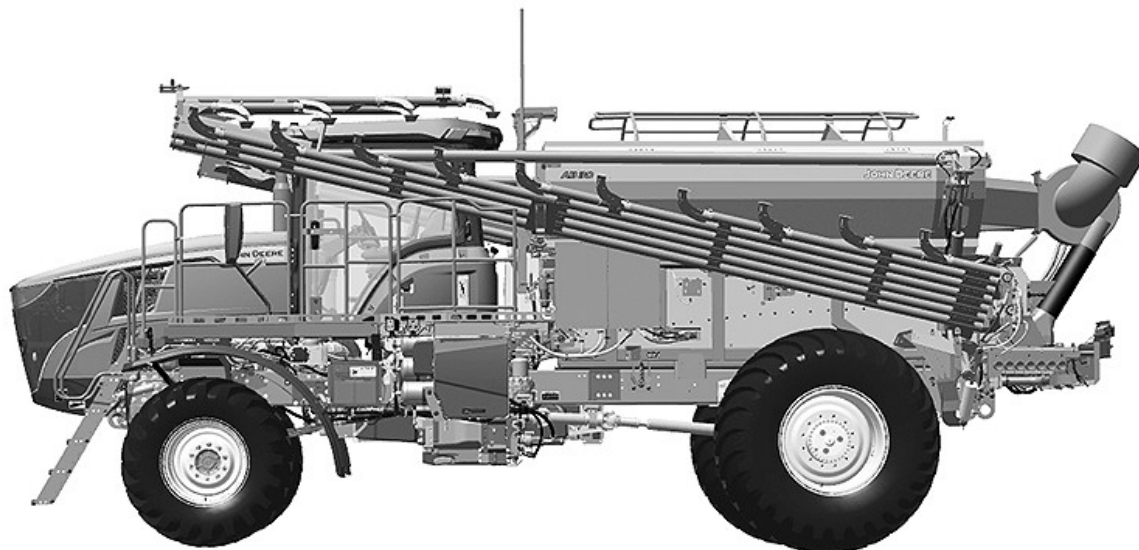
- Entretien et pièces détachées pour la maintenance de l'équipement.
- Techniciens qualifiés et outils de diagnostic et de remise en état nécessaires à l'entretien de l'équipement.
- **Les pièces de rechange John Deere, les services de remise en état et les informations pour l'entretien ou la remise en état sont disponibles. Pour plus d'informations, consulter deere.com ou deere.ca.**

DX,IFC,JDS-28-30SEP25

Marques commerciales

Marques commerciales	
IVT™	Marque commerciale de Deere & Company
CommandARM™	Marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter™	Marque commerciale de Deere & Company
Hy-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
Bio Hy-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
Grease-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company

Informations supplémentaires



N155562—UN—11JUN21

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 800R. 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.

AFBDT7W,1760468947130-28-29OCT25

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.

Signature: _____

Date: _____

OUO6092,0000B76-28-16MAR18

Contrôle après livraison

Voici une liste indicative des éléments à vérifier lors d'une réunion d'assistance à la clientèle au cours de la première saison d'utilisation, généralement après 50 à 100 heures de fonctionnement.

☐ S'assurer que le client est satisfait des performances de la machine. S'assurer que les réglages de fonctionnement ont été bien compris.

☐ Si possible, utiliser 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.

☐ S'assurer qu'aucune pièce n'est cassée ou endommagée.

☐ 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.

Signé: _____

Date : _____

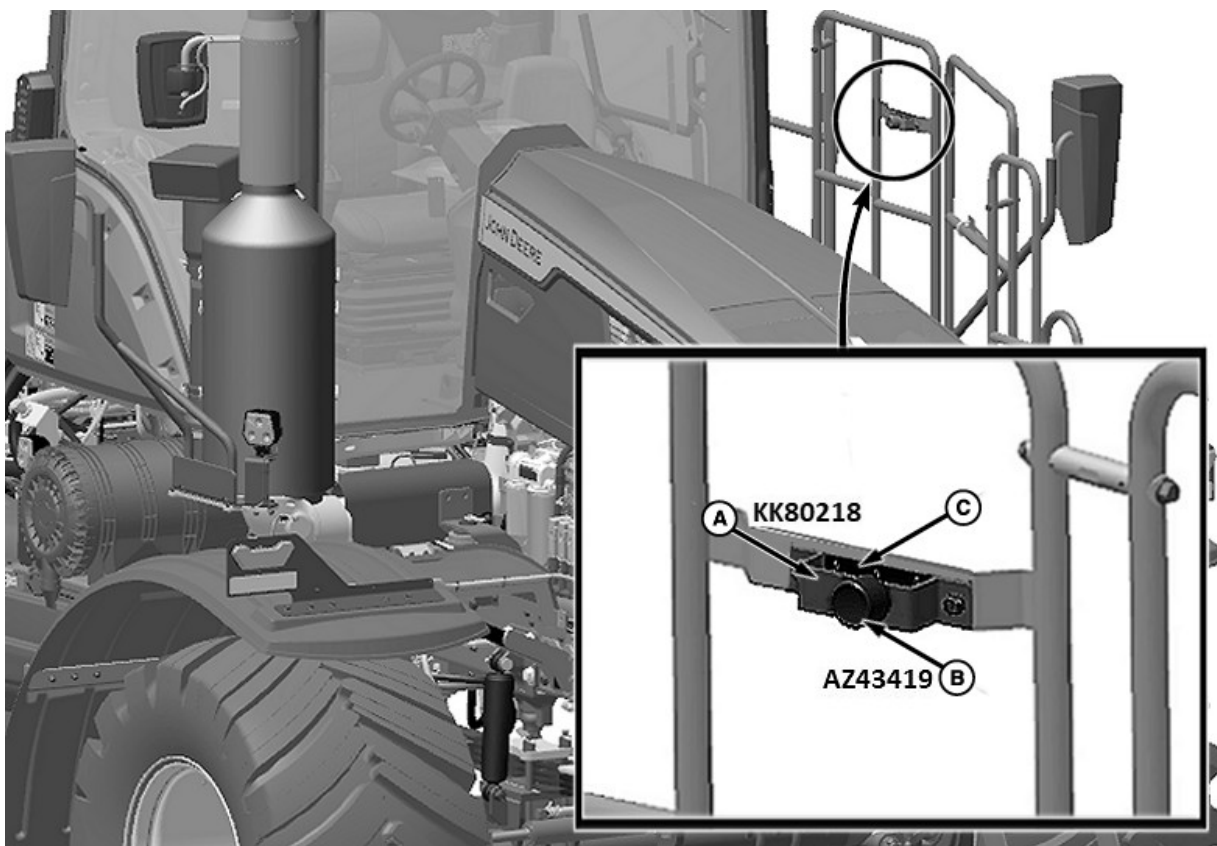
OUO6092,0000B77-28-14OCT25

Registre du propriétaire

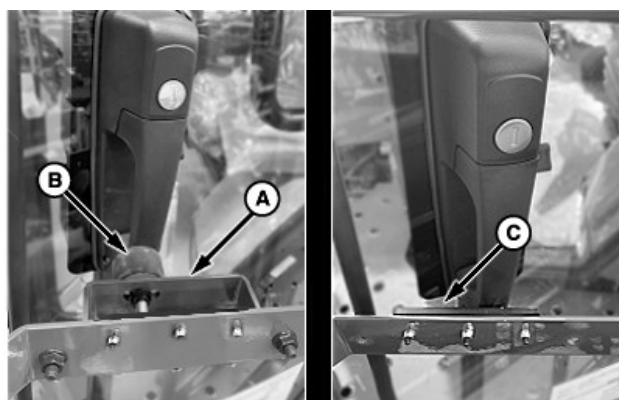
Nom _____	Numéro de modèle _____
Adresse _____	Numéro de série _____
Ville _____	Date d'achat _____
État _____	

OUO6092,0000B78-28-12SEP16

Butée installée en usine



N160314—UN—03MAR22



A—Support
B—Butée ronde
C—Patin en caoutchouc

N160313—UN—18JAN22

AB30 — DS35, LS20

Toutes les 800R comprennent une butée installée en usine. Se reporter au tableau pour plus d'informations.

Butée d'usine	
Modèle	Action
DS35	Déposer (A et B) et conserver (C)
LS20	Déposer (A et B) et conserver (C)
AB30	Conserver (A, B et C)

Table des matières

	Page		Page
Sécurité		Éviter tout contact avec des produits	
Identification des consignes de sécurité	05-1	chimiques agricoles - Cabine de catégorie	
Comprendre les termes de mise en garde	05-1	1, 2, 3 et 4 selon la norme EN 15695-1	05-12
Respect des consignes de sécurité	05-1	Nettoyage du véhicule pour éliminer les	
Être prêt à agir en cas d'urgence	05-1	produits chimiques dangereux, y compris	
Porter des vêtements de protection	05-2	les pesticides	05-13
Protection contre le bruit	05-2	Usage non autorisé	05-14
Entretien en toute sécurité	05-2	Sortie de secours	05-14
Stationnement de la machine en toute			
sécurité	05-3	Emplacement des autocollants de sécurité	
Enlever la peinture des surfaces à souder ou		Remplacement des autocollants de sécurité	10-1
à réchauffer	05-3	Autocollant du pare-brise droit	10-1
Éviter toute chaleur intense près de		Autocollant du réservoir	10-1
conduites sous pression	05-3	Autocollant angle avant droit	10-2
Attention aux liquides sous haute pression	05-4	Autocollants angle avant gauche	10-2
Élimination correcte des déchets	05-4	Autocollants côté avant	10-3
Sécurité en matière de manipulation et		Autocollants latéraux	10-3
d'entretien des vaporisateurs de produits		Autocollants arrière	10-4
chimiques	05-4		
Faire preuve de prudence lors de l'entretien		Notices de montage	
de l'équipement d'application	05-5	Guide de pose du flexible	15-1
Utilisation d'outils appropriés	05-5	Pose du kit de gyrophare — Si non équipé	15-2
Ventilation du lieu de travail	05-6	Pose de la trémie à granulés	15-3
Manipuler les batteries avec précaution	05-6		
Sécurité de l'entretien des courroies		Dispositifs de sécurité	
d'entraînement	05-7	Dispositifs de sécurité	20-1
Utilisation d'air comprimé pour le nettoyage	05-7		
Mise en place d'un espace de sécurité autour		Utilisation du système d'application à sec	
de la machine	05-7	Système d'application à sec	
Lieu de travail	05-7	Accès	25-1
Prévention des accidents causés par le recul		Page principale	25-1
de la machine	05-8	Modifications des préréglages de taux	25-2
Avant l'utilisation	05-8	Détails de la trémie	25-3
Sécurité lors de l'utilisation	05-8	Réinitialisation du compteur de trémie	25-5
Éviter les blessures causées par la		Commandes d'amorçage	25-5
projection d'objets distribués	05-8	Chaînage des caisses sèches	25-6
Utilisation des dispositifs d'éclairage et de		Couvercles de trémie	25-8
signalisation de sécurité	05-9	Purge de la trémie	25-8
Ne pas transporter de passagers	05-9	Avertissements de sécurité de trémie et	
Siège passager	05-9	de produit	25-9
Utilisation correcte du marchepied et des		Avertissement de sécurité dose cible	25-10
mains courantes	05-9	Avertissement de sécurité de densité de	
Utilisation correcte de la ceinture de sécurité	05-10	produit	25-11
Prudence sur les pentes	05-10	Sélection du préréglage du ventilateur	25-11
Transport et utilisation en toute sécurité	05-10	Modification du préréglage du ventilateur	25-12
Empêcher toute mise en mouvement		Réglages avancés	25-13
accidentelle de la machine	05-11	Contrôle du débit/Vitesse d'affichage	25-13
Manipuler le carburant avec précaution —			
Prévenir les incendies	05-11	Application Calibrages	
Manipulation des produits chimiques en toute		Calibrage du taux d'alimentation du	
sécurité	05-11	convoyeur	30-1
Épandage de matières poussiéreuses (en			
fonction de la configuration de la machine)	05-12		

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
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1	Vérification du réglage de la plaque et de l'angle du déflecteur—Chaque jour	50-4
Vérification de l'épandeur	30-2	Dépose et nettoyage des roues de dosage—Chaque jour (suivant équipement)	50-4
Procédure de vérification de l'épandeur	30-2	Lubrification des pivots de la rampe—Chaque jour	50-5
Icônes affichées pendant la procédure de vérification de l'épandeur	30-4	Lubrification des loquets de berceau de rampe—Chaque jour	50-6
Sélection de la commande du débit	30-4	Lubrification de l'articulation de repliage de la rampe extérieure—Chaque jour	50-6
Réinitialisation des calibrages Calibrages d'épandeur	30-5	Lubrification du pivot de traverse de rampe—Chaque jour	50-6
Calibrage du distributeur de convoyeur	30-5	Lubrification de la chape de traverse de rampe—Chaque jour	50-7
Procédure de calibrage du distributeur du convoyeur	30-6	Nettoyage du capteur de trémie—Selon le besoin	50-7
Mode d'entretien du ventilateur	30-7	Réglage du diviseur de matière—Selon le besoin	50-9
Procédure de mode d'entretien du ventilateur	30-7	Réglage de la languette du diviseur—Selon le besoin	50-10
Vérifications avant le démarrage		Réglage de l'angle du déflecteur—Selon le besoin	50-10
Vérification de l'huile hydraulique—Chaque jour	35-1	Réglage de la plaque du déflecteur—Selon le besoin	50-11
Aligner les tubes de distribution avec le collecteur	35-1	Réglage de la languette de garniture—Selon le besoin	50-11
Alignement de la rampe extérieure avec la rampe intérieure	35-1	Dépose et repose des déflecteurs—Selon le besoin	50-12
Vérification de l'ouverture de la vanne de réglage	35-2	Réglage du capteur de régime du ventilateur—Selon le besoin	50-13
Fonctionnement du système		Lubrification des roulements d'arbre avant—50 heures	50-14
Identification des composants	40-1	Lubrification des roulements d'arbre d'entraînement—50 heures	50-14
Bac de récupération	40-2	Lubrification des roulements d'arbre arrière—50 heures	50-14
Volet du convoyeur	40-2	Vérification de la tension de chaîne du convoyeur—50 heures	50-15
Démarrage initial	40-3	Serrage de la boulonnerie de fixation du ventilateur—50 heures	50-16
Préparations pour l'utilisation sur le terrain	40-4	Inspection des flexibles hydrauliques—50 heures	50-16
Utilisation sur le terrain	40-5	Inspection de la bâche—Toutes les 2 semaines (suivant équipement)	50-17
Préparation de la machine pour le transport sur route	40-6	Inspection de la boulonnerie de fixation de la bâche—Toutes les 2 semaines (suivant équipement)	50-17
Procédure de purge de la trémie	40-8	Vérification de la tension du câble de l'ensemble de bâche—Toutes les 2 semaines (suivant équipement)	50-17
Procédure de purge de la trémie	40-9	Inspection du corps de l'épandeur et de la structure de la rampe—200 heures	50-18
Consignes d'ensemencement	40-10	Réglage des vérins de repliage de la rampe—200 heures	50-18
Schéma d'épandage		Réglage du vérin de repliage de la rampe extérieure—200 heures	50-18
Évaluation de la densité en vrac de la matière	45-1	Réglage de la longueur de la traverse de rampe—200 heures	50-19
Évaluation du taux d'alimentation du convoyeur (CFR) de la matière	45-1	Vérification de l'huile du boîtier d'engrenages—200 heures	50-20
Calcul de l'ouverture de la vanne de réglage	45-2	Réglage la tension de désengagement de sécurité—200 heures	50-20
Procédure d'essai du sac d'épandeur	45-3	Inspection du carter de la soufflante—Tous les ans	50-21
Fiche d'essai de sac	45-6		
Procédure d'essai de languette de garniture	45-7		
Lubrification et entretiens périodiques			
Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule	50-1		
Prévention de la contamination du circuit hydraulique	50-1		
Élimination correcte des déchets	50-1		
Intervalles d'entretien	50-2		
Vérification de la crépine du ventilateur—À chaque chargement	50-3		
Vérification de l'huile hydraulique—Chaque jour	50-3		
Nettoyage des refroidisseurs d'huile—Chaque jour	50-4		
Nettoyage des ensembles d'entonnoir—Chaque jour	50-4		

	Page		Page
Inspection des chaînes du convoyeur—1000 heures	50-21	Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)—Pressions élevées	75-10
Vidange de l'huile du boîtier d'engrenages—1000 heures	50-21	Assemblage et pose des raccords à collet à quatre boulons—Toutes pressions	75-11
Vidange de l'huile hydraulique—Toutes les 1000 heures	50-21	Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions standard	75-12
Inspection des clapets de décharge hydraulique—Toutes les 1000 heures	50-22	Valeurs des couples de serrage des vis à flasque SAE à quatre boulons—Pressions élevées	75-12
Nettoyage de la crépine de vidange de carter du moteur de ventilateur—1000 heures	50-23	Tableau des couples de serrage pour bouchons hexagonaux extérieurs	75-13
Caractéristiques du lubrifiant		Numéros d'identification	75-13
Huile de transmission hydrostatique	55-1	Interprétation du numéro de série de la machine - NIP à 17 chiffres	75-13
Huile pour boîte d'engrenages	55-1	Tableau des années de fabrication (chiffre 5)	75-14
Graisse universelle pour pression extrême (EP)	55-1	Conservation des titres de propriété	75-14
Transport		Sécurisation des machines	75-14
Préparation de la machine pour le transport sur semi-remorque	60-1		
Dépose de la rampe de pulvérisation de sa position d'expédition	60-3		
Pannes et remèdes			
Dépannage de l'épandeur	65-1		
Pannes et remèdes pour la trémie à oligo-éléments	65-5		
Pannes et remèdes pour la bâche	65-5		
Remisage			
Éviter tout contact avec des produits chimiques agricoles - Cabine de catégorie 1, 2, 3 et 4 selon la norme EN 15695-1	70-1		
Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule	70-2		
Préparation de la machine pour le remisage	70-2		
Remise en service de la machine	70-2		
Caractéristiques			
Caractéristiques	75-1		
Dimensions	75-2		
Recommandations pour la boulonnerie en acier inoxydable	75-3		
Couples de serrage pour boulonnerie US	75-3		
Valeurs métriques de couples de serrage de la boulonnerie	75-5		
Assemblage et pose des raccords à joint d'étanchéité frontal—Toutes pressions	75-6		
Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)—Pressions standard	75-6		
Tableau des couples de serrage pour goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)—Pressions élevées	75-8		
Tableau des couples de serrage de goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)—Pressions standard	75-9		

Sécurité

Identification des consignes de sécurité



T81389—UN—28JUN13

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

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

DX,ALERT-28-29SEP98

Respect des consignes de sécurité



TS201—UN—15APR13

Lire attentivement tous les messages de sécurité de ce livret et les autocollants de sécurité 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 sécurité 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

Comprendre les termes de mise en garde



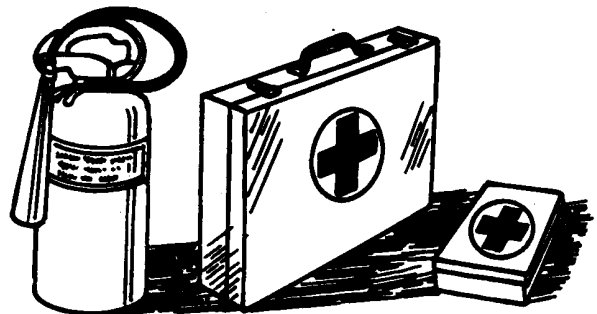
TS187—28—03JUN19

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

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

DX,SIGNAL-28-03MAR93

Être prêt à agir en cas d'urgence



TS291—UN—15APR13

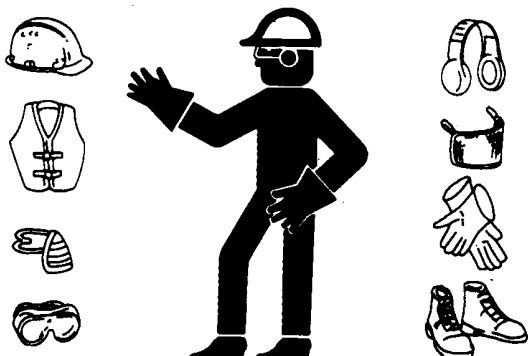
Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

Porter des vêtements de protection



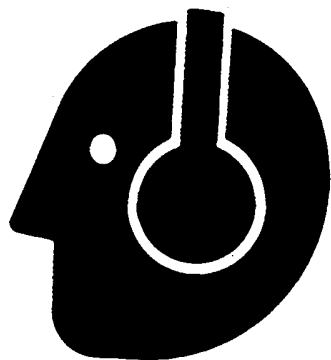
TS206—UN—15APR13

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

Protection contre le bruit



TS207—UN—23AUG88

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

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

DX,NOISE-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 et sécuriser la machine. Suivant équipement, retirer la clé, débrancher le câble de mise à la masse de la batterie et 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 câble de mise à la masse (-) de la batterie avant d'intervenir sur les installations électriques ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

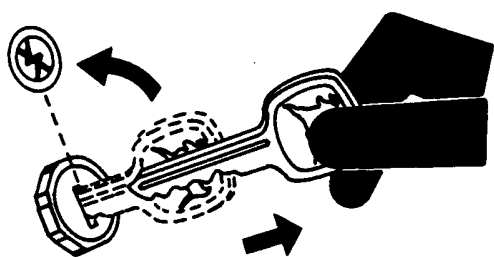
Sur les équipements tractés, débrancher les faisceaux du tracteur avant d'intervenir sur les composants du

circuit électrique ou d'effectuer le soudage de la machine.

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-28-25NOV25

Stationnement de la machine en toute sécurité



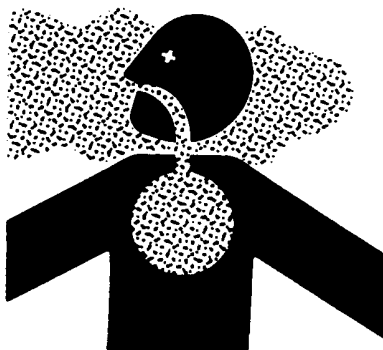
TS230—UN—24MAY89

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 ensembles de flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange approuvées par John Deere.

Du liquide s'échappant sous pression peut pénétrer sous la peau et causer des blessures graves.

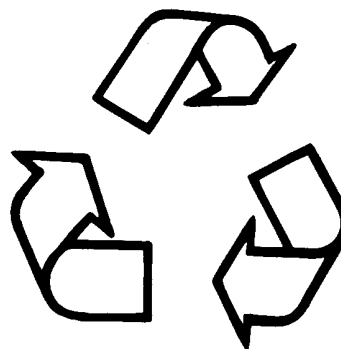
Pour prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres garnitures. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

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'injection cutanée accidentelle, demander immédiatement un traitement chirurgical.

DX,FLUID-28-05NOV25

Élimination correcte des déchets



TS1133—UN—15APR13

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

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

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

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

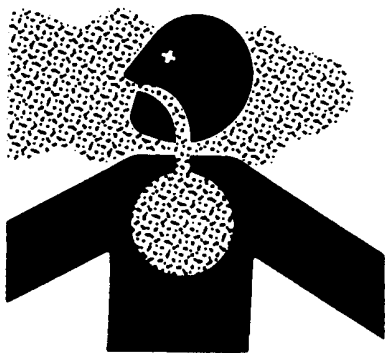
Se renseigner auprès des autorités locales compétentes ou du concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour l'élimination de ces déchets.

DX,DRAIN-28-03MAR93

Sécurité en matière de manipulation et d'entretien des vaporisateurs de produits chimiques



TS272—UN—23AUG88



TS220—UN—15APR13

Les produits chimiques utilisés dans les pulvérisateurs agricoles peuvent être nocifs pour la santé ou pour l'environnement s'ils ne sont pas utilisés avec précaution.

Toujours suivre le mode d'emploi figurant sur l'étiquette pour garantir une utilisation légale, efficace et sans risque des produits chimiques.

Réduire les risques d'exposition et de blessure:

- Toujours porter l'équipement de protection approprié, comme recommandé par le fabricant. (Se reporter à 'Sécurité en matière de manipulation des produits chimiques agricoles' dans la section Sécurité.)
- Remplir, vider, calibrer et décontaminer le pulvérisateur dans une zone où la vidange n'atteindra ni les bassins, ni les lacs, ni les cours d'eau, ni les populations, ni les jardins, ni les zones d'élevage.
- Tenir les produits chimiques, les solutions chimiques et les eaux de rinçage hors de la portée des enfants.
- Si un concentré chimique entre en contact avec la peau, les mains ou le visage, laver immédiatement la partie touchée avec de l'eau et du savon.
Si le concentré chimique entre en contact avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau.
- Si la buse de pulvérisation se bouche ou que le système fonctionne mal, arrêter le moteur et évacuer la pression de pulvérisation du système.
- Ne pas tenter de déboucher avec la bouche les pastilles de pulvérisation ou les autres composants. Garder des pastilles de rechange à portée de main, en cas de besoin.
- Minimiser les risques de dérive.
 - Utiliser des pastilles de pulvérisation larges à des pressions basses.
 - Ne pas faire fonctionner le système d'alimentation des buses à des pressions excédant 345 kPa (3,5 bars) (50 psi).
 - Ne pas effectuer de pulvérisation lorsque le vent souffle à plus de 16 km/h (10 mph).
 - Ne pas effectuer de pulvérisation lorsque le vent souffle en direction de cultures sensibles, de jardins ou de zones habitées.

- Se débarrasser des produits chimiques, des solutions de rinçage et des récipients vides d'une façon qui ne nuise à personne.
- Après utilisation, décontaminer les dispositifs utilisés pour mélanger, transvaser et pulvériser les produits chimiques.

DX,WW,CHEM02-28-05APR04

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.

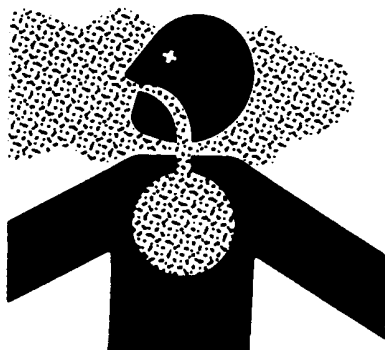
N'utiliser des outils électriques ou mécaniques que pour desserrer des pièces et des fixations à filetage.

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.

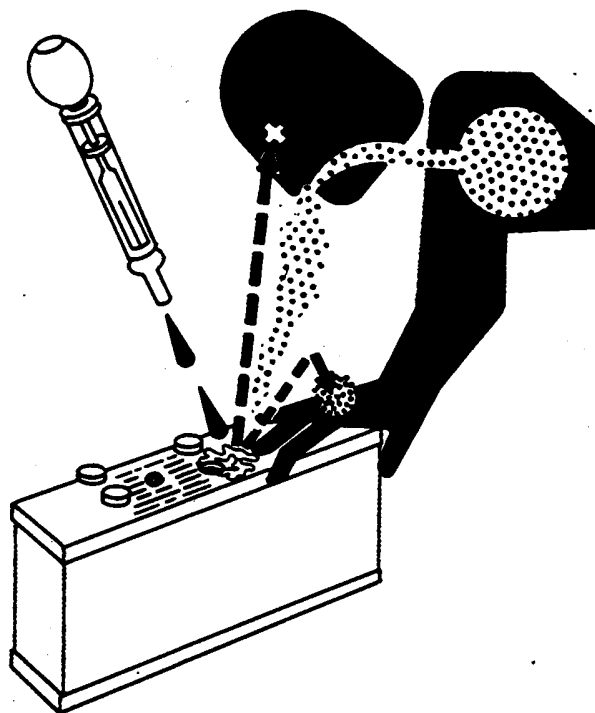
En l'absence d'un tel dispositif, ouvrir les portes de façon à assurer une bonne aération.

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, trous 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.

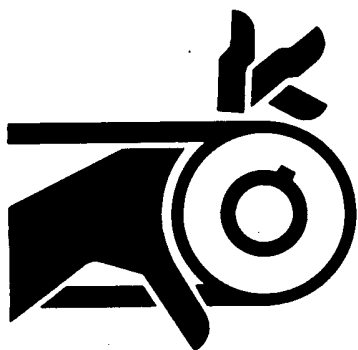
En cas d'ingestion d'acide:

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

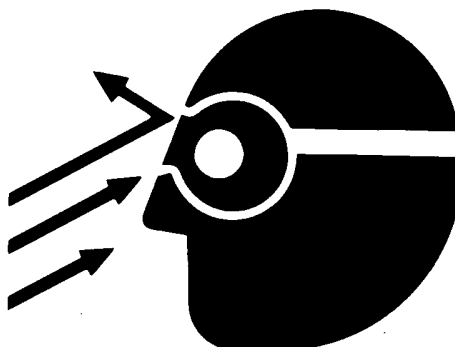
Toujours prendre les précautions suivantes lors de l'entretien des courroies d'entraînement:

- 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.

OUO6043,00015E3-28-24MAY04

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

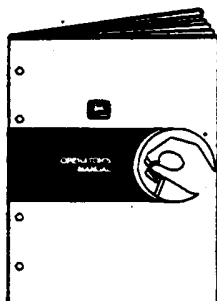


PC10857XW—UN—15APR13

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 manoeuvre est étroite, se faire aider par un guide de manoeuvre.

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 la projection d'objets distribués



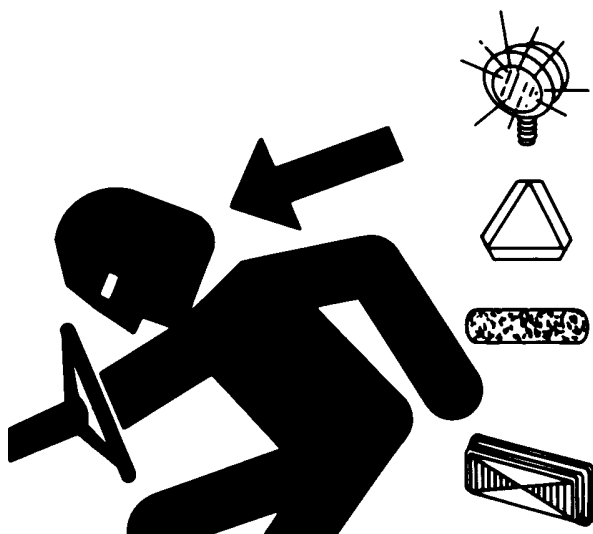
TS265—UN—23AUG88

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

Utilisation des dispositifs d'éclairage et de signalisation de sécurité



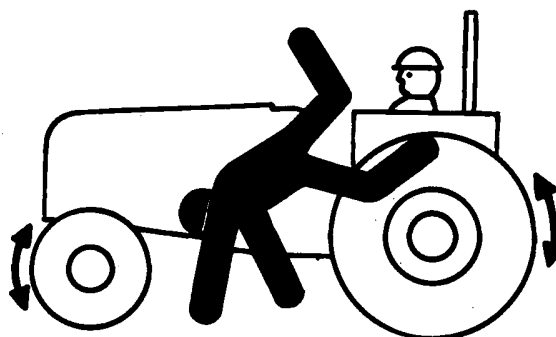
TS951—UN—12APR90

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. S'assurer que les dispositifs d'éclairage et de signalisation sont bien visibles, propres et en bon état. Remplacer ou remettre en état tout dispositif d'éclairage et de signalisation endommagé ou perdu.

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

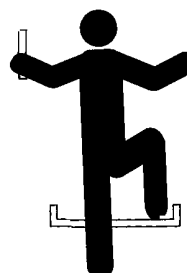


TS1730—UN—24MAY13

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



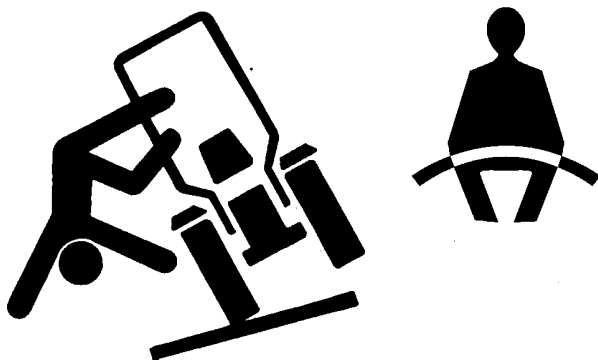
T133468—UN—15APR13

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 les risques d'écrasement ou d'accident mortel en cas de retournement.

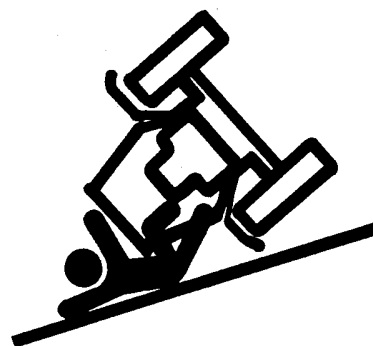
- Maintenir la boucle de la ceinture de sécurité et tirer la ceinture par-dessus le corps.
- Insérer le loquet dans l'attache. Un clic doit retentir.
- Tirer sur le loquet de la ceinture loquet pour vérifier qu'il est bien verrouillé.
- Ajuster la ceinture de sécurité sur les hanches.

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. Pour plus d'informations, consulter le concessionnaire John Deere ou tout autre prestataire de service.

OUO6092,00009E7-28-15OCT25

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

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 catadioptries 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

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

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'inhalier 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

Éviter tout contact avec des produits chimiques agricoles - Cabine de catégorie 1, 2, 3 et 4 selon la norme EN 15695-1



TS220—UN—15APR13



TS272—UN—23AUG88

⚠ ATTENTION: Lire les informations et connaître la catégorie de cabine de la machine indiquée sur l'autocollant placé à l'intérieur de la cabine.

Les cabines de catégorie 1 ne fournissent pas de niveau de protection spécifique contre les substances dangereuses.

Europe uniquement – Les tracteurs ou autres machines équipés de cette cabine ne doivent pas être utilisés dans des conditions nécessitant une protection contre les substances dangereuses.

Les cabines de catégorie 2 offrent une protection contre la poussière.

Europe uniquement – Les tracteurs ou autres machines équipés de cette cabine ne doivent pas être utilisés dans des conditions nécessitant une protection contre les aérosols et les vapeurs.

Les cabines de catégorie 3 offrent une protection contre la poussière et les aérosols.

Europe uniquement – Les tracteurs ou autres machines équipés de cette cabine ne doivent pas être utilisés dans des conditions nécessitant une protection contre les vapeurs.

Les cabines de catégorie 4 offrent une protection contre la poussière, les aérosols et les vapeurs.

En cas d'utilisation d'une cabine dont la catégorie est inférieure à la catégorie 4 dans des conditions nécessitant une protection, l'utilisateur doit suivre les instructions figurant sur l'autocollant du fabricant de produits chimiques pour se protéger de la poussière, des aérosols et des vapeurs lorsque la cabine ne fournit pas de protection.

Suivre les instructions figurant sur l'autocollant du produit fourni par le fabricant de produits chimiques pour une utilisation correcte de l'équipement de protection individuelle.

Suivre les instructions de fonctionnement et d'entretien concernant la cabine et respecter la périodicité de remplacement du filtre recommandée.

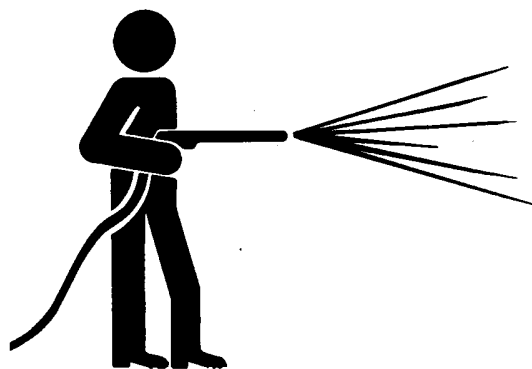
NOTE: La norme EN 15695-1 est une régulation de l'Union européenne qui définit les exigences de la cabine. Si cette machine est utilisée en dehors de l'Union européenne, consulter les réglementations nationales, régionales et locales.

1. Si le fabricant du pesticide prescrit l'emploi d'un masque respiratoire mais qu'il ne spécifie ni la catégorie de cabine conformément à la norme EN 15695-1, ni le type de filtre conformément à la norme EN 15695-2, porter un respirateur approprié à l'intérieur de la cabine.
2. Pour travailler dans un environnement où se trouvent des pesticides, porter une chemise à manches longues, un pantalon, des chaussures et des chaussettes.
3. Avant de quitter la cabine, se munir des équipements de protection prescrits par le fabricant du pesticide dans les cas suivants:
 - Pour pénétrer dans une zone traitée.
 - Pour manipuler un équipement contaminé, tel que des buses devant être nettoyées, changées ou ajustées.
 - Pour entreprendre des opérations de mélange et de chargement.
4. Avant de retourner dans la cabine, enlever l'équipement de protection et le ranger à l'extérieur de la cabine. Si la machine est équipée d'un compartiment de rangement pour les vêtements de protection, ranger l'équipement de protection dans la partie du compartiment prévue à cet effet.
5. Pour éviter que de la terre et autres matières contaminées ne pénètrent dans la cabine, nettoyer les chaussures ou les bottes avant d'entrer dans la cabine.

6. Ne jamais remiser les conteneurs de produits chimiques à l'intérieur de la cabine.
7. Toujours fermer les fenêtres et les portes durant la pulvérisation pour générer une surpression à l'intérieur de la cabine et empêcher ainsi l'air pollué de pénétrer dans la cabine.

DX, CABS, ALL-28-15FEB21

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

Usage non autorisé

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

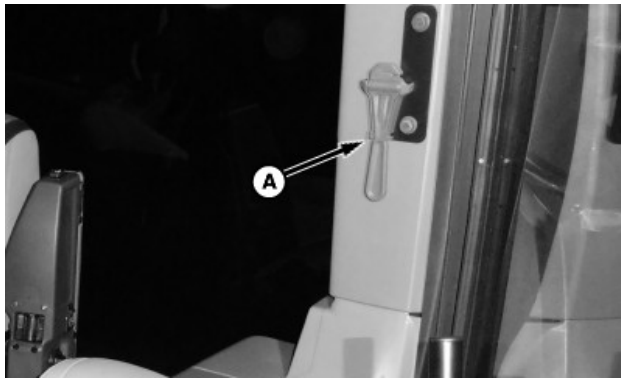
L'épandage de substances autres que les produits phytosanitaires, les engrais secs et les produits agricoles.

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



N153561—UN—12JAN21

A—Marteau

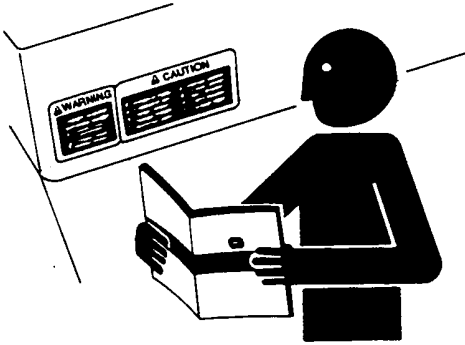
! ATTENTION: En cas d'utilisation du marteau pour briser la vitre, se protéger les yeux, le visage ainsi que les parties du corps exposées des projections de bris de verre.

En cas d'urgence, quitter la cabine par la porte d'entrée si cela est 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.

FJANEAX,0000B39-28-25MAY21

Emplacement des autocollants de sécurité

Remplacement des autocollants de sécurité



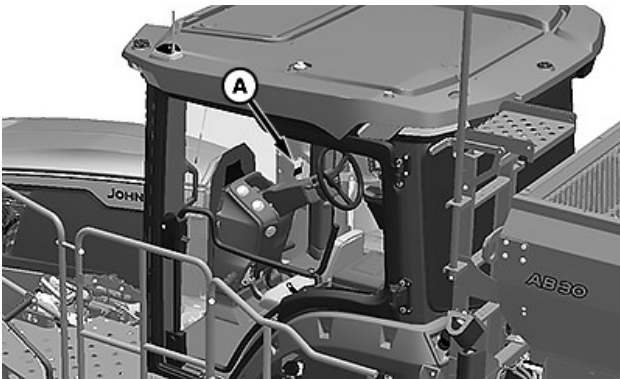
TS201—UN—15APR13

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.

OUC6092,0000B7A-28-12SEP16

Autocollant du pare-brise droit



N155831—UN—21MAY21

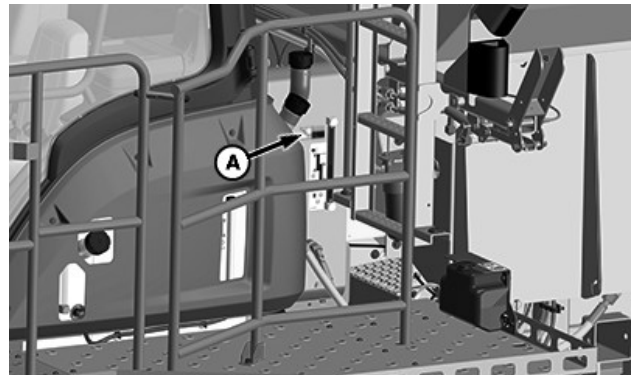


SSN204628—28—08JUL05

Autocollant A

AOTA2VY,0000476-28-24MAY21

Autocollant du réservoir



N161187—UN—09MAR22

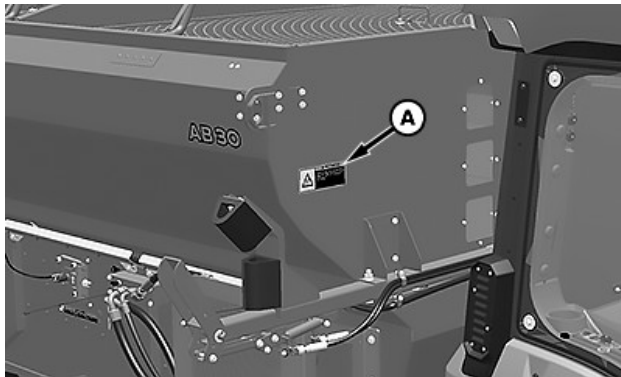


SSCC132151—28—05JUN14

Autocollant A

AOTA2VY,000046D-28-09MAR22

Autocollant angle avant droit



N155830—UN—21MAY21

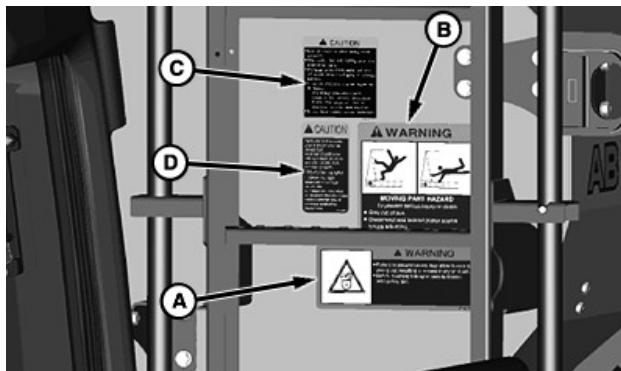


Autocollant A

SSKK44090—28—14JUL17

AOTA2VY,00004A6-28-26MAY21

Autocollants angle avant gauche



N136482—UN—16MAR18



Autocollant A

SSKK44090—28—14JUL17



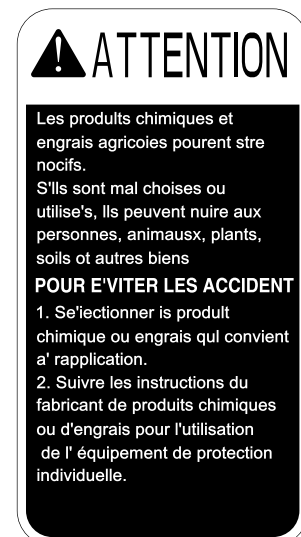
Autocollant B

SSKK43870—28—13JUL17



Autocollant C

SSHXE19558XE—28—12NOV20

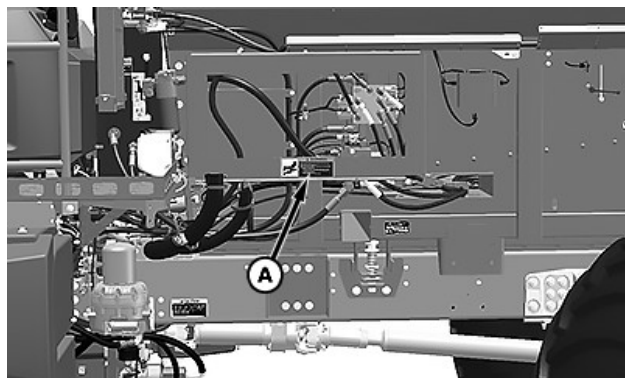


Autocollant D

SSKK44093NX—28—25MAY21

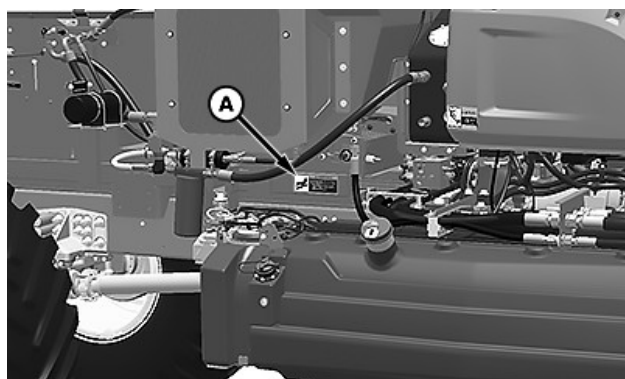
AOTA2VY,00004A9-28-26MAY21

Autocollants côté avant



Côté gauche

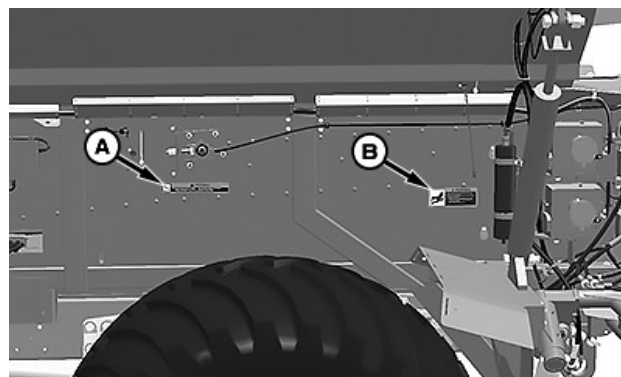
N155825—UN—21MAY21



Côté droit

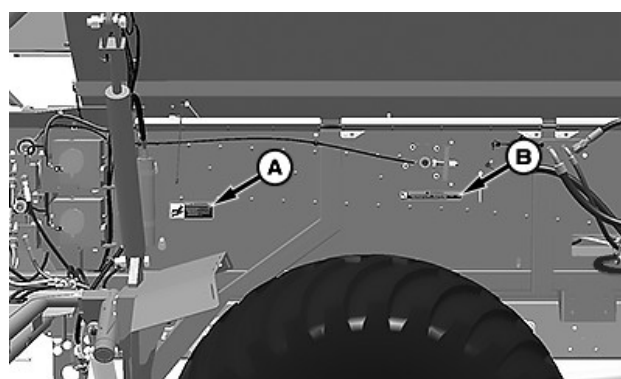
N155829—UN—21MAY21

Autocollants latéraux



Côté gauche

N155826—UN—21MAY21



Côté droit

N155828—UN—21MAY21



Autocollant A

SSKK43879—28—05JUL17



Autocollant A

SSKK39389—28—13JUN17



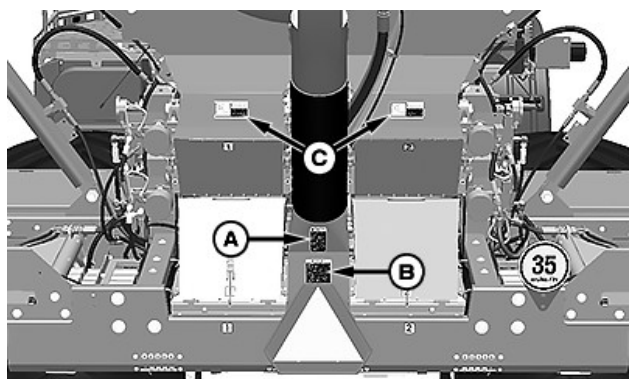
Autocollant B

SSKK39389—28—13JUN17

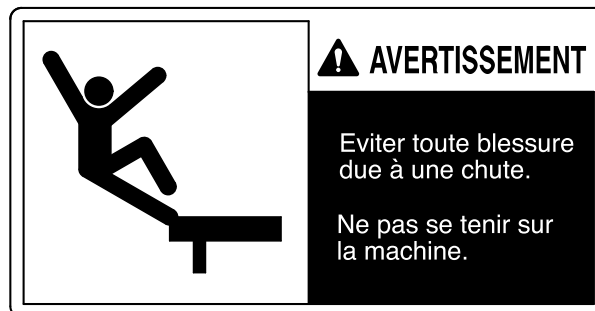
AOTA2VY,00004A7-28-25MAY21

AOTA2VY,00004A8-28-25MAY21

Autocollants arrière



N155827—UN—21MAY21



SSCC132151—28—05JUN14

Autocollant C

AOTA2VY,0000470-28-26MAY21



SSKK44093NX—28—25MAY21

Autocollant A

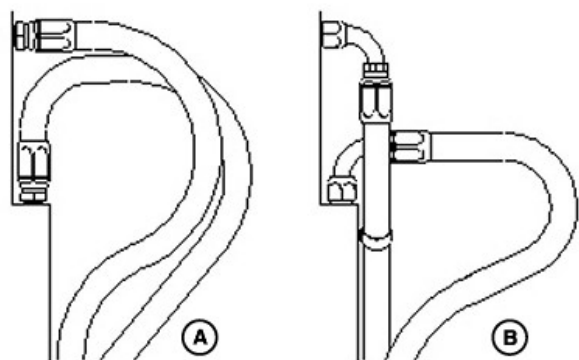


SSHXE19558XE—28—12NOV20

Autocollant B

Notices de montage

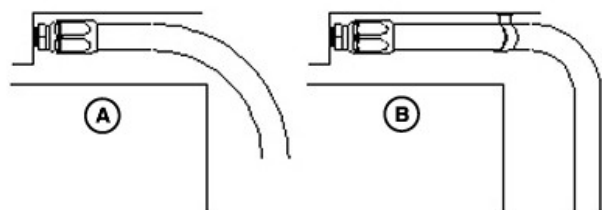
Guide de pose du flexible



A—Incorrect
B—Correct

N97036—UN—27FEB12

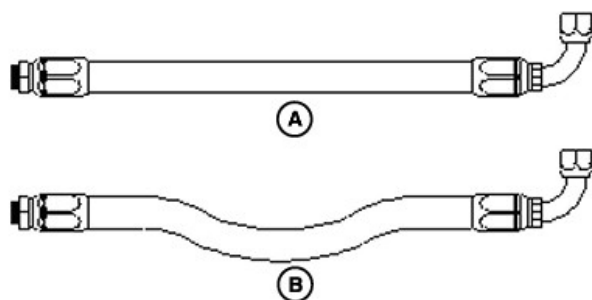
Utiliser les raccords coudés et les adaptateurs lors de l'installation pour libérer la force sur l'ensemble et pour apporter des installations plus faciles et plus soignées et accessibles à l'inspection et l'entretien. Se rappeler que les raccords d'extrémité métallique ne peuvent pas être pris en compte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

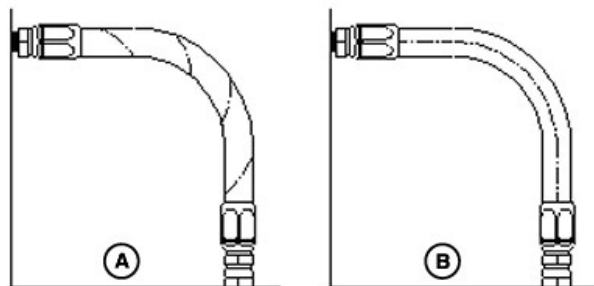


A—Incorrect
B—Correct

N97038—UN—27FEB12

La conduite de flexible doit avoir suffisamment de mou

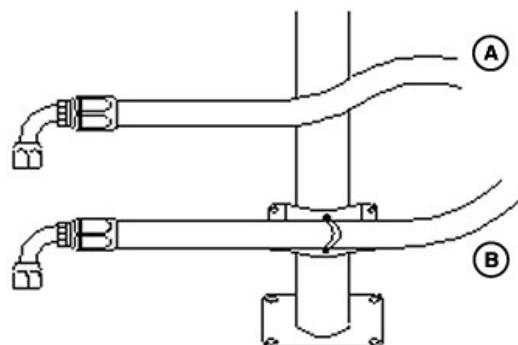
dans les installations de flexible droit afin de faciliter les changements en longueur qui se produisent lors de l'application de la pression. Ce changement en longueur peut être de l'ordre de +2% à -4%.



A—Incorrect
B—Correct

N97039—UN—27FEB12

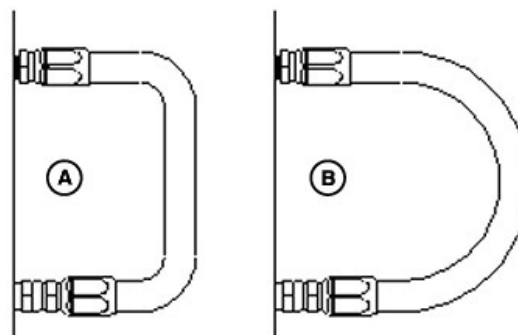
Ne pas déformer le flexible pendant la pose. Ceci peut être déterminé par la ligne imprimée sur le flexible. La pression appliquée à un flexible tordu peut entraîner une défaillance ou un desserrage des branchements.



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

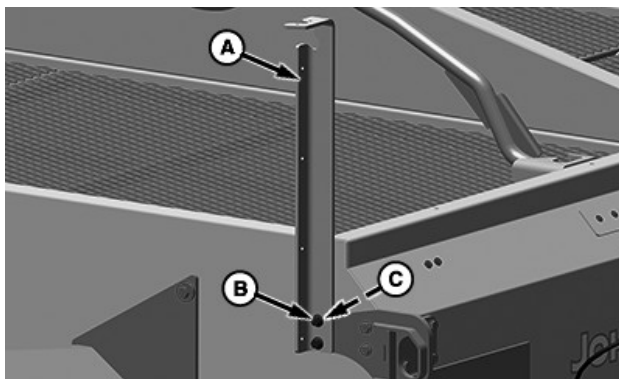
débit dans le flexible. Se conformer aux valeurs prescrites sur le rayon de courbure minimum.

OOU6092,0000B7C-28-12SEP16

Pose du kit de gyrophare — Si non équipé

Tous les gyrophares (cabine et équipement) pour toutes les machines 800R seront posés en usine.

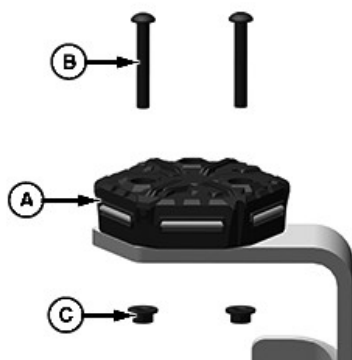
NOTE: Les cabines qui ne sont pas équipées en usine d'une option gyrophare ne disposent pas d'un interrupteur du gyrophare. Les pièces peuvent être obtenues via les réseaux de pièces de rechange normaux.



N161180—UN—07MAR22

- A—Support de gyrophare
B—Vis à embase M10 x 45 (2)
C—Écrou de blocage à embase, M10 (2)

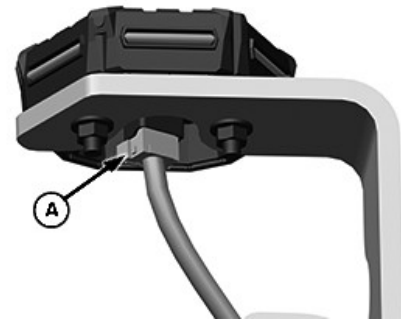
1. Poser le support du gyrophare (A) à l'aide des vis à embase (B) et des écrous de blocage à embase (C) fournis comme illustré.



N161181—UN—08MAR22

- A—Gyrophare
B—Vis à tête hexagonale, M5 x 35 (2)
C—Écrou à embase, M5 (2)

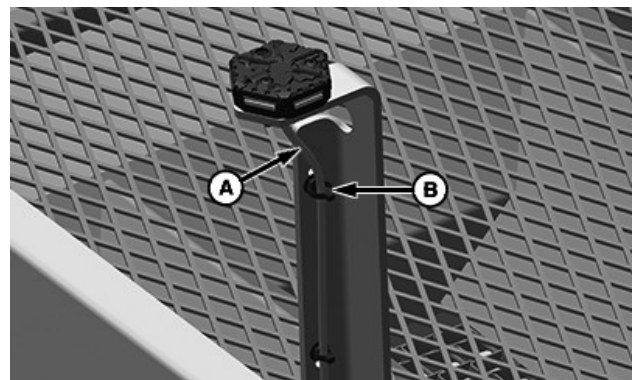
2. Poser le gyrophare (A) sur le support du gyrophare à l'aide des vis à tête hexagonale (B) et des écrous à embase (C) fournis.



N161183—UN—07MAR22

- A—Connecteur de faisceau du gyrophare

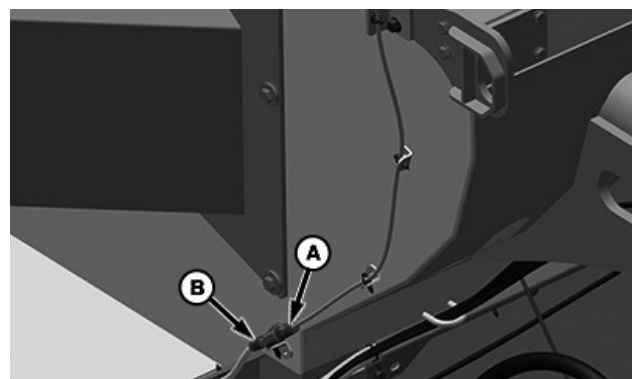
3. Brancher le connecteur de faisceau du gyrophare (A) sur le gyrophare.



N161179—UN—07MAR22

- A—Faisceau de gyrophare
B—Bracelet

4. Acheminer le faisceau de gyrophare (A) vers le bas du support de gyrophare comme illustré et le fixer à l'aide des bracelets (B) selon le besoin.



N161182—UN—07MAR22

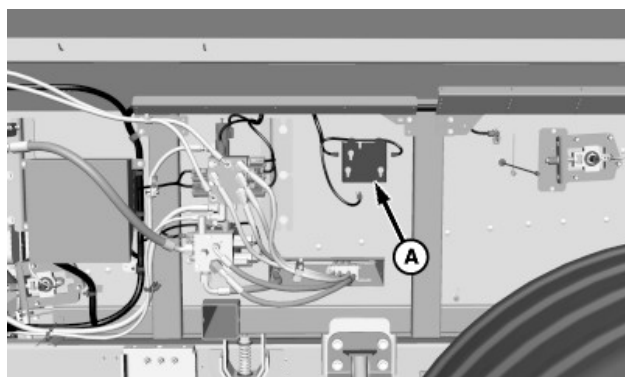
- A—Connecteur de faisceau du gyrophare
B—Connecteur de faisceau de caisse sèche

5. Brancher le connecteur (A) de faisceau du gyrophare au connecteur (B) de faisceau de caisse sèche.

FJANEAX,0000B94-28-27OCT25

Pose de la trémie à granulés

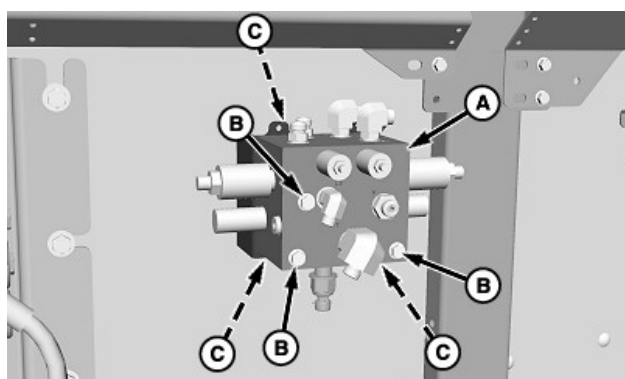
NOTE: Certaines pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.



N141944—UN—07JAN19

A—Support de pose de distributeur

1. Repérer le support de pose (A) du distributeur comme illustré.



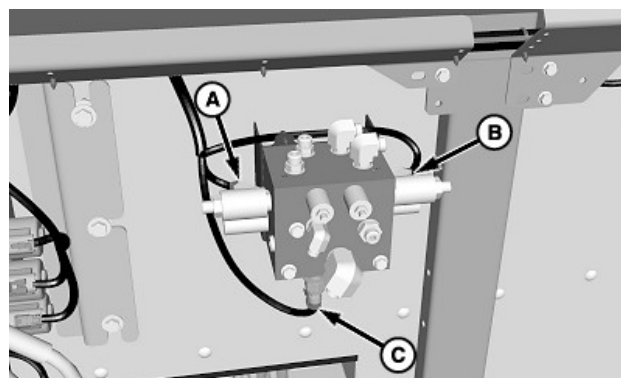
N141595—UN—21DEC18

A—Distributeur de trémie à granulés
B—Vis à embase, M8 x 120 (3)
C—Écrou à embase M8 (3)

2. Poser le distributeur de trémie à granulés (A) fourni sur le support de pose du distributeur à l'aide des vis à embase (B) et des écrous à embase (C) fournis. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

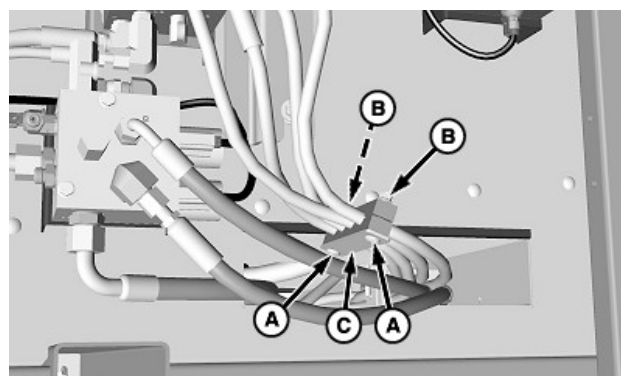
Boulonnerie de pose du distributeur—Couple de serrage
 (à sec) 37 N·m
 (27 lb·ft)



N141598—UN—21DEC18

A—Connecteur de soupape proportionnelle gauche de roue de dosage
B—Connecteur de soupape proportionnelle droite de roue de dosage
C—Connecteur du capteur de pression de trémie à granulés

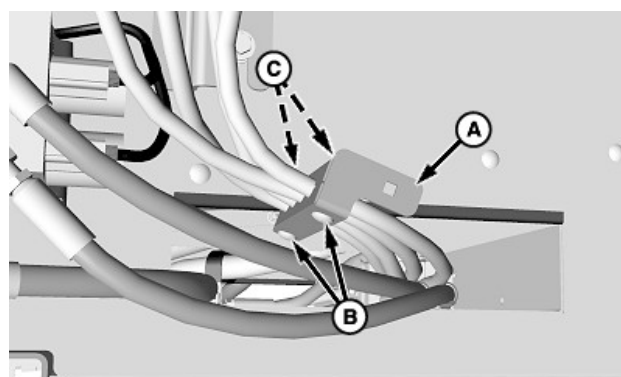
3. Brancher les connecteurs de faisceau (A — C).



N141599—UN—21DEC18

A—Vis à tête ronde, M8 x 55 (2)
B—Écrou à embase M8 (2)
C—Plaque de serrage

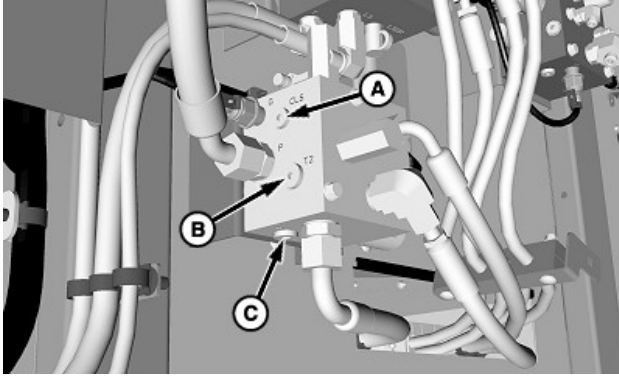
4. Déposer et conserver les boulons à tête ronde (A) et les écrous à embase (B). Mettre au rebut la plaque de serrage (C).



N141600—UN—21DEC18

A—Support de collier de flexible
B—Vis à tête ronde, M8 x 55 (2)
C—Écrou à embase M8 (2)

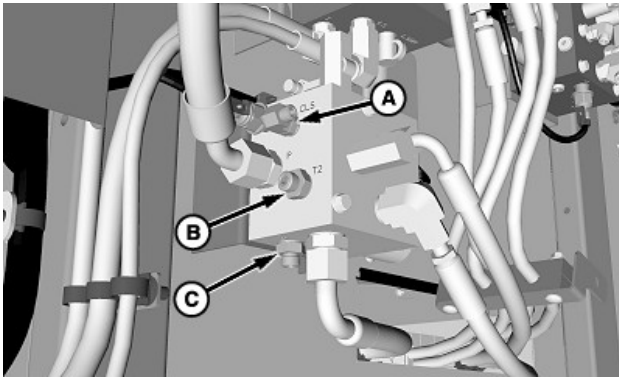
5. Poser le support de collier de flexible fourni (A) à l'aide des boulons à tête ronde (B) et des écrous à embase (C) précédemment conservés.



N142180—UN—14JAN19

A—Bouchon d'orifice
B—Bouchon d'orifice
C—Bouchon d'orifice

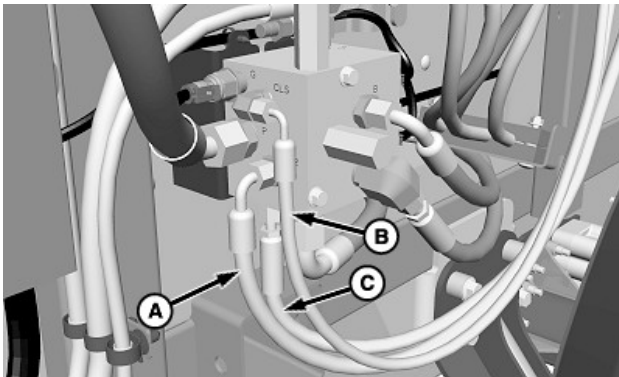
6. Déposer et mettre au rebut les bouchons d'orifice (A — C) du distributeur du convoyeur.



N142181—UN—14JAN19

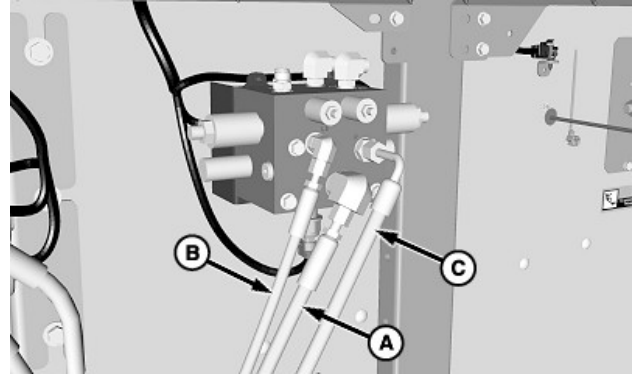
A—Raccord, coudé à 90° réglable, joint torique frontal
B—Raccord, goujon droit, joint torique frontal
C—Raccord, goujon droit, joint torique frontal

7. Poser les raccords fournis (A — C) sur le distributeur du convoyeur comme illustré.



N141601—UN—21DEC18

Distributeur du convoyeur



N141602—UN—21DEC18

Distributeur de trémie à granulés

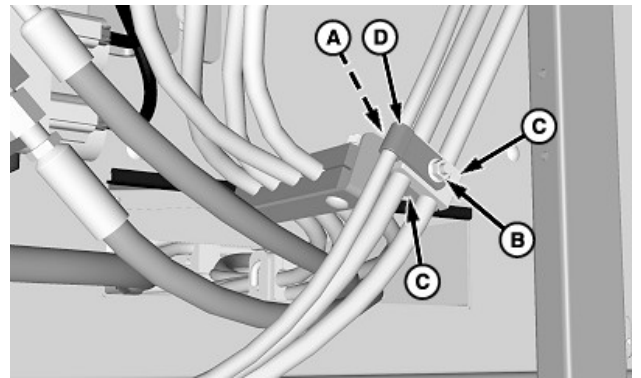
A—Flexible hydraulique, retour de trémie à granulés, 1010 mm (39,8 in)
B—Flexible hydraulique, signal de commande, 1065 mm (42 in)
C—Flexible hydraulique, alimentation de trémie à granulés, 1030 mm (40,6 in)

8. Poser les flexibles hydrauliques (A — C) fournis sur le distributeur du convoyeur et le distributeur de trémie à granulés comme illustré. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexibles hydrauliques (A et C)
sur raccords à joint
torique—Couple de serrage (à
sec). 37 N·m
(27 lb·ft)

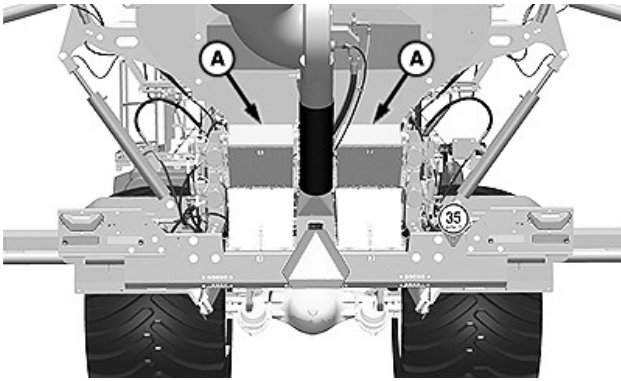
Flexible hydraulique (B) sur
raccords à joint torique—Couple
de serrage. 24 N·m
(18 lb·ft)



N141603—UN—21DEC18

A—Vis à tête ronde, M8 x 45
B—Écrou à embase, M8
C—Collier de retenue (2)
D—Collier en P, 11 mm (0,43 in)

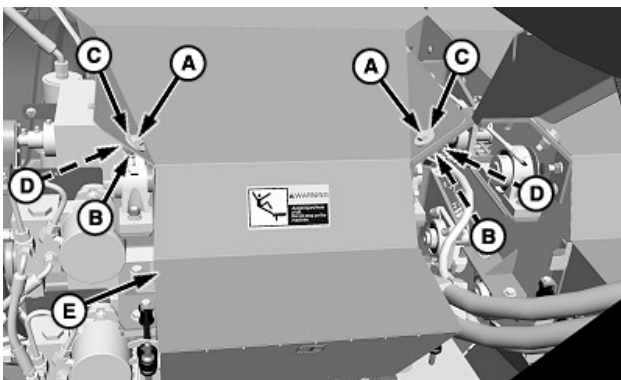
9. Fixer les flexibles hydrauliques au support de collier de flexible précédemment posé comme illustré, à l'aide du boulon à tête ronde (A), de l'écrou à embase (B), des colliers de retenue (C) et du collier en P (D) fournis.



N155542—UN—25MAY21

A—Couvercle de convoyeur

10. Repérer les couvercles du convoyeur (A) comme illustré.



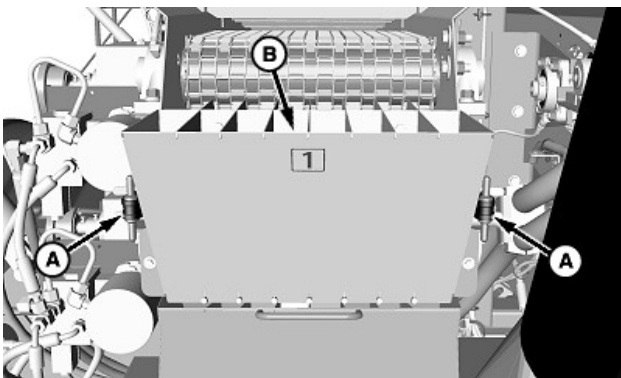
N141605—UN—21DEC18

Couvercle du convoyeur gauche

- A—Vis (2)**
- B—Écrou (2)**
- C—Rondelle (2)**
- D—Rondelle de blocage (2)**
- E—Couvercle de convoyeur**

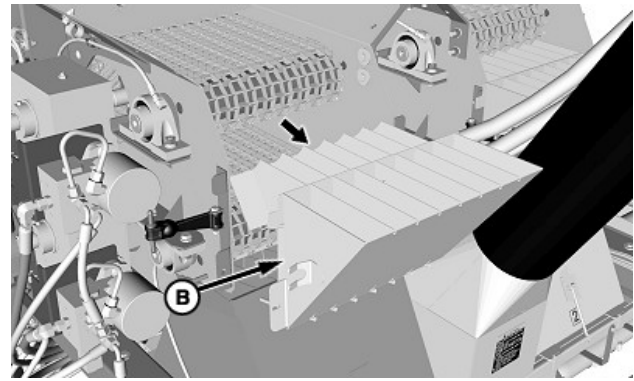
11. Déposer les vis (A), les écrous (B), les rondelles (C), les rondelles de blocage (D) et le couvercle du convoyeur (E).

12. Répéter la procédure pour l'autre couvercle de convoyeur.



N150762—UN—06APR20

Diviseur de matière gauche



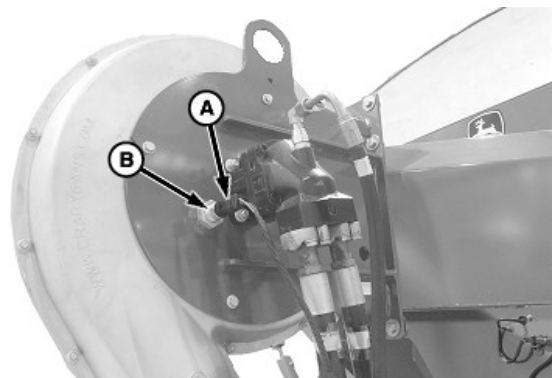
N150763—UN—07APR20

- A—Loquet (2)**
- B—Diviseur de matière**

13. Déverrouiller les loquets (A).

14. Déposer et conserver la pointe de diviseur de matière (B).

15. Répéter la procédure pour l'autre diviseur de matière.



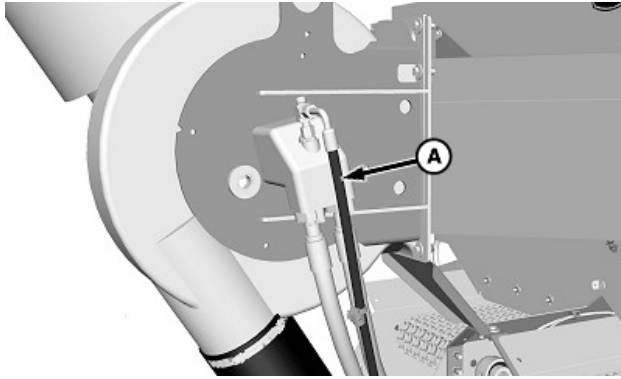
N141612—UN—21DEC18

- A—Connecteur de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique**
- B—Capteur de régime de la soufflerie**

16. Débrancher le connecteur (A) de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique du capteur de régime de la soufflerie (B).

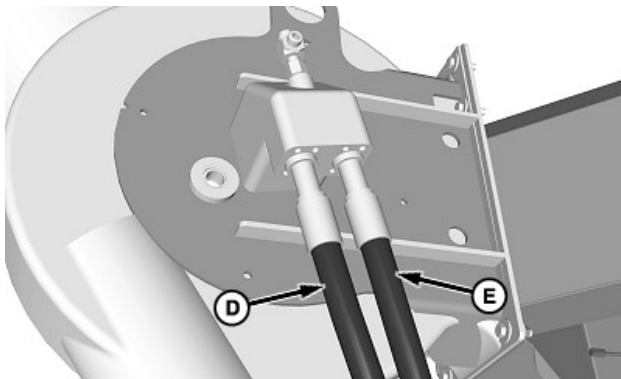
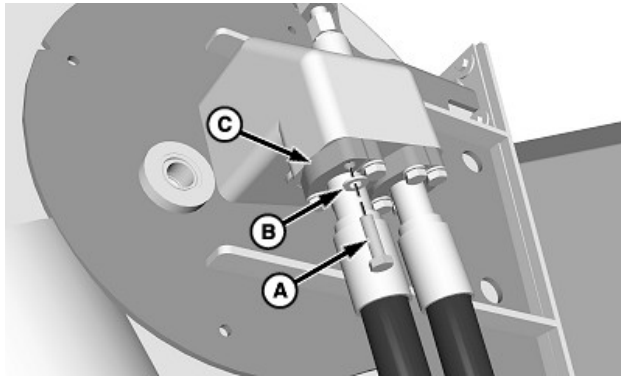
NOTE: Les étapes suivantes détaillant le retrait du flexible hydraulique peuvent être ignorées si un second dispositif de levage approprié est disponible pour fixer le ventilateur et les flexibles à l'écart de la zone de travail une fois qu'ils ont été retirés.

Utiliser un récipient approprié pour recueillir toute fuite de fluide lors de la dépose des flexibles hydrauliques.



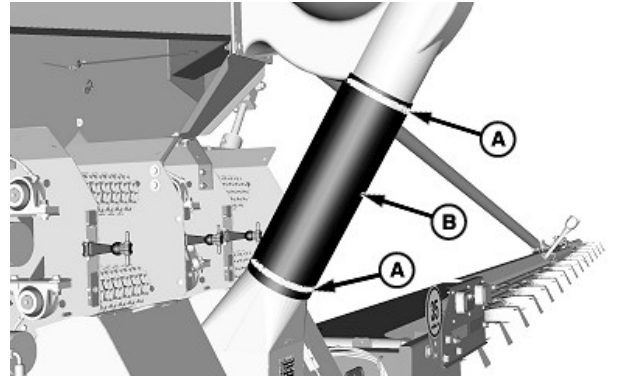
A—Flexible hydraulique, carter de moteur de ventilateur, 5590 mm (220 in)

17. Étiqueter et débrancher le flexible hydraulique (A).
Obturer le flexible hydraulique avec un bouchon.



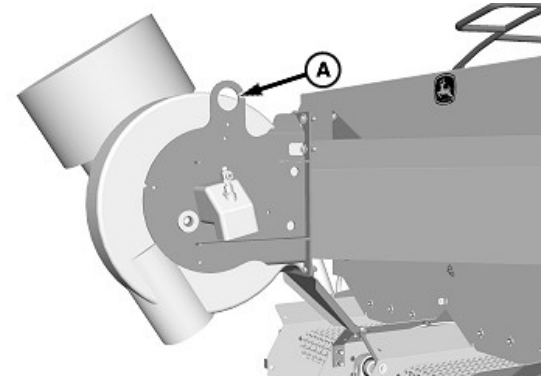
- A—Vis, M10 x 35 (8)**
B—Rondelle, Ø int. 10,5 mm (0,4 in) x Ø ext. 20 mm (0,8 in) (8)
C—Demi-collier (4)
D—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5700 mm (224,5 in)
E—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5560 mm (219 in)

18. Déposer et conserver les vis (A), les rondelles (B) et les demi-colliers (C).
19. Étiqueter et débrancher les flexibles hydrauliques (D et E). Obturer les flexibles hydrauliques avec des bouchons.
20. Fixer les flexibles hydrauliques à l'écart de la zone de travail pour éviter de les endommager.



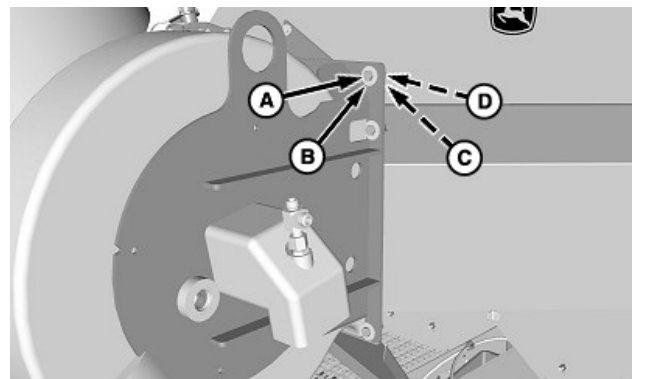
A—Collier (2)
B—Tube d'alimentation en air

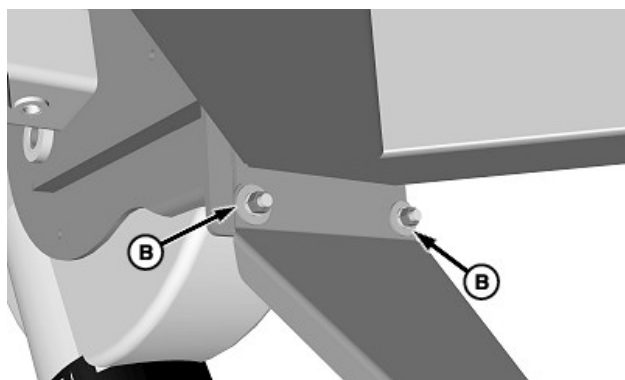
21. Déposer et conserver les colliers (A) et le tube d'alimentation en air (B).



A—Point de levage

22. Fixer un dispositif de levage approprié sur l'ensemble de ventilateur au point de levage (A) comme illustré.

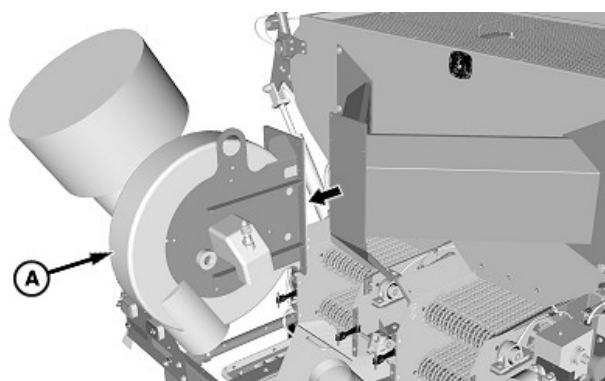




N141861—UN—21DEC18

- A—Vis (6)
B—Rondelle (8)
C—Rondelle de blocage (6)
D—Écrou (6)

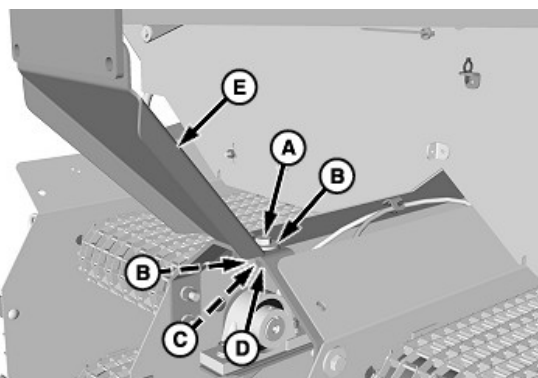
23. Déposer et mettre au rebut les vis (A), les rondelles (B), les rondelles de blocage (C) et les écrous (D) des supports de fixation du ventilateur.



N141862—UN—21DEC18

- A—Ensemble de ventilateur

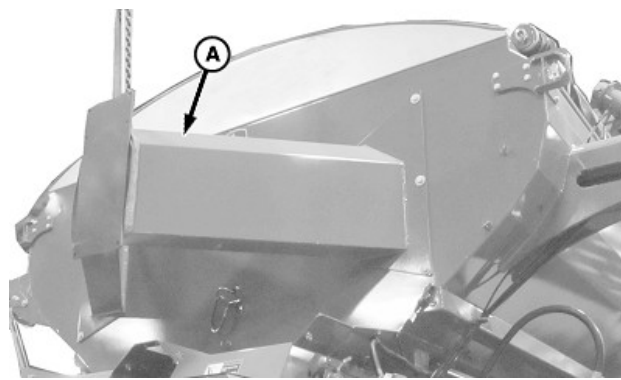
24. Déposer l'ensemble de ventilateur (A) de la machine et le placer à l'écart de la zone de travail pour éviter de l'endommager.



N141863—UN—21DEC18

- A—Vis (2)
B—Rondelle (4)
C—Rondelle de blocage (2)
D—Écrou (2)
E—Support de fixation

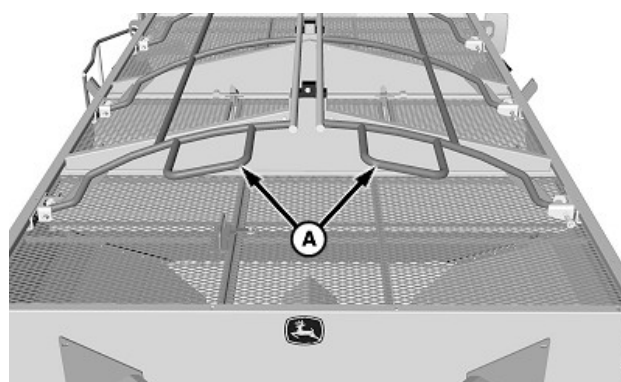
25. Déposer les vis (A), les rondelles (B), les rondelles de blocage (C), les écrous (D) et le support (E).



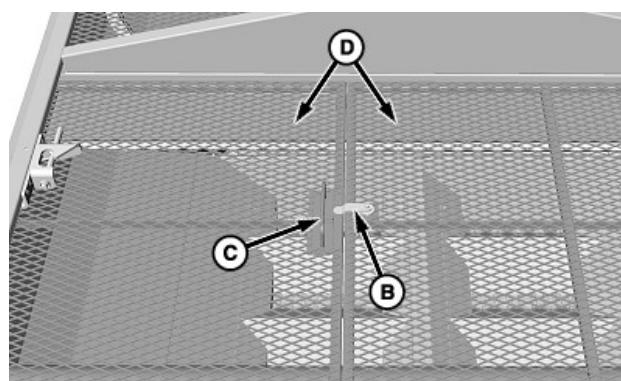
N141866—UN—21DEC18

- A—Support de ventilateur

26. Fixer un dispositif de levage approprié au support (A) de ventilateur comme illustré.



N141864—UN—21DEC18



N141865—UN—21DEC18

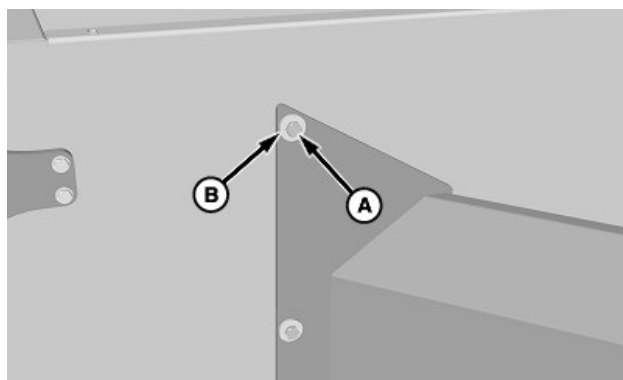
Trémie arrière

- A—Main courante
B—Loquet
C—Poignée
D—Grille

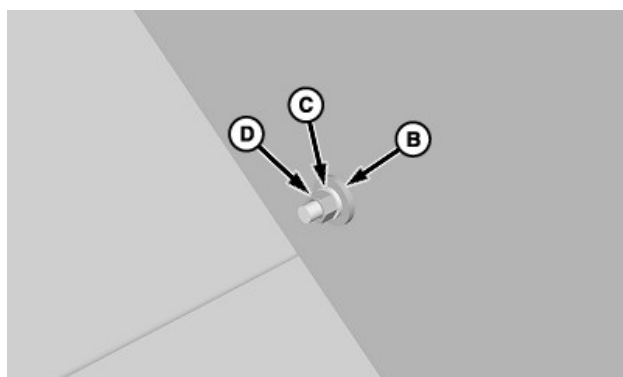
27. Relever les mains courantes (A) en haut de la trémie.

28. Tourner le loquet (B).

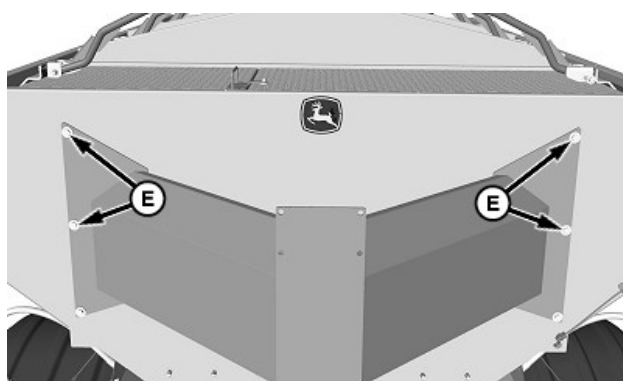
29. À l'aide de la poignée (C), relever les grilles (B).



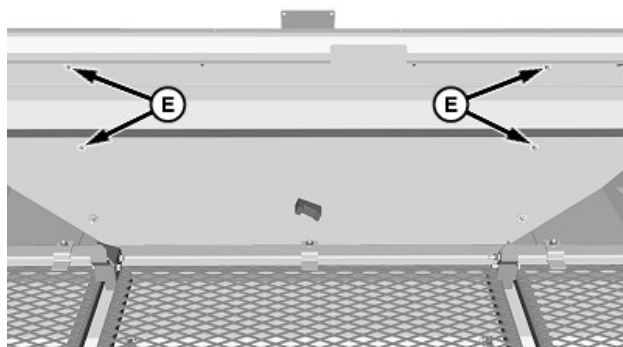
N141867—UN—21DEC18



N141868—UN—21DEC18



Côté arrière du compartiment de l'épandeur

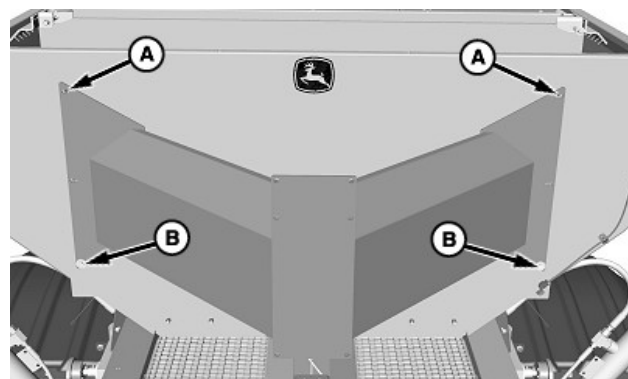


Intérieur de la trémie arrière

A—Vis (4)
B—Rondelle (8)
C—Rondelle de blocage (4)

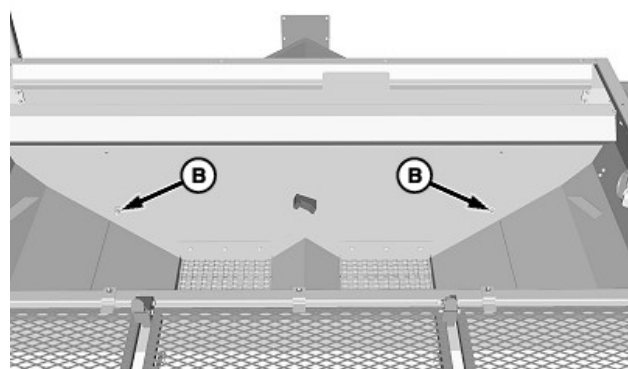
D—Écrou (4)
E—Emplacement

30. Déposer et mettre au rebut les vis (A), les rondelles (B), les rondelles de blocage (C) et les écrous (D) des emplacements (E) comme illustré.



N141871—UN—21DEC18

Côté arrière du compartiment de l'épandeur



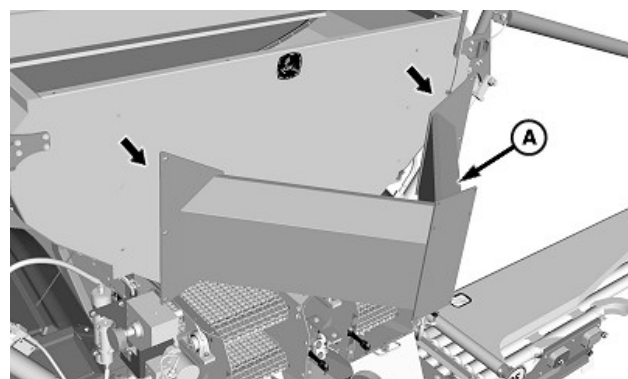
N141872—UN—21DEC18

Intérieur de la trémie arrière

A—Point de levage
B—Emplacement

31. Fixer le dispositif de levage aux points de levage supplémentaires (A).

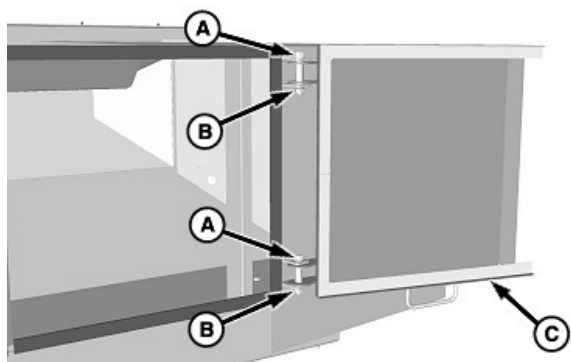
32. Déposer et mettre au rebut la boulonnerie restante aux emplacements (B) comme illustré.



N141873—UN—21DEC18

A—Support de ventilateur

33. Déposer le support du ventilateur (A) de la machine.

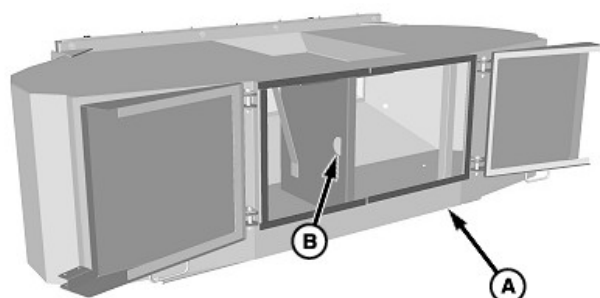


N141945—UN—07JAN19

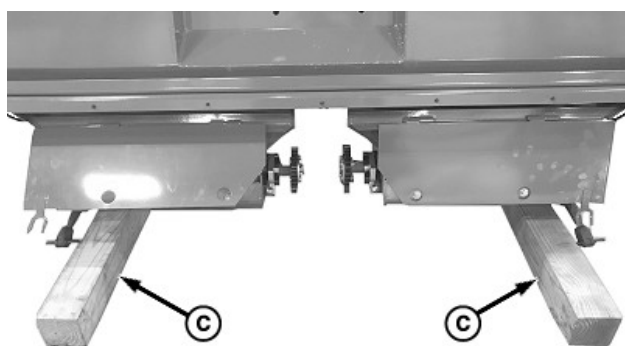
A—Vis (4)
B—Écrou (4)
C—Couvercle (2)

34. Poser la trémie à granulés fournie en respectant les étapes suivantes:

- a. Vérifier que les vis (A) et les écrous (B) qui retiennent les couvercles (C) sont serrés avant de lever la trémie pour éviter d'endommager les couvercles.



N141946—UN—07JAN19

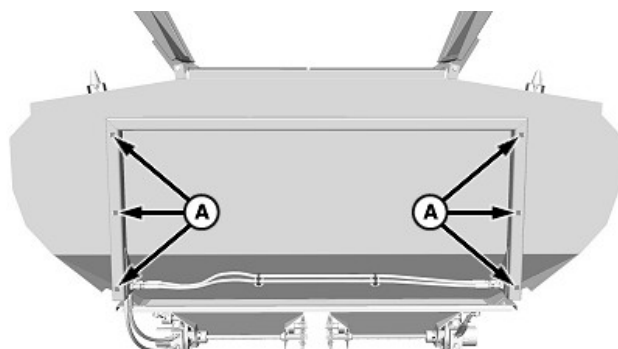


N141947—UN—07JAN19

A—Trémie à granulés
B—Point de levage
C—Cale en bois (2)

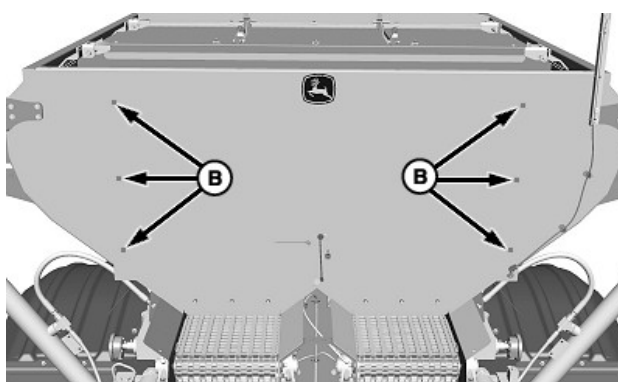
- b. Fixer un dispositif de levage approprié à la trémie à granulés fournie (A) au point de levage (B).
- c. Relever lentement la trémie à granulés et placer des cales en bois (C) sous la trémie aux

emplacements illustrés pour éviter d'endommager les composants de la trémie.



N141875—UN—21DEC18

Côté avant de la trémie à granulés

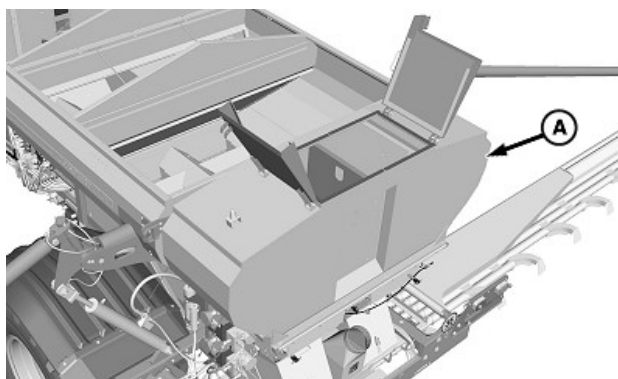


N141876—UN—21DEC18

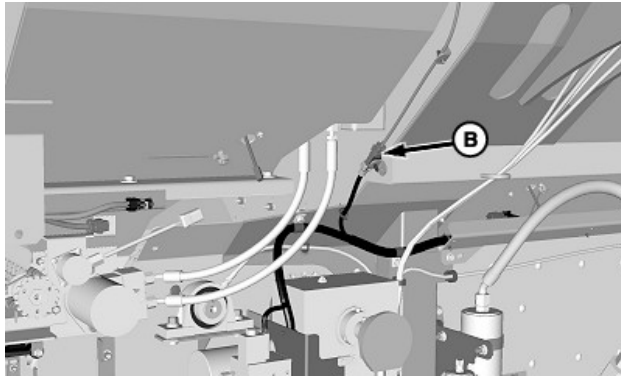
Côté arrière du compartiment de l'épandeur

A—Vis (6)
B—Trou (6)

- d. Aligner les boulons (A) du côté avant de la trémie à granulés à l'aide des trous (B) sur l'arrière du compartiment de l'épandeur.



N141877—UN—21DEC18

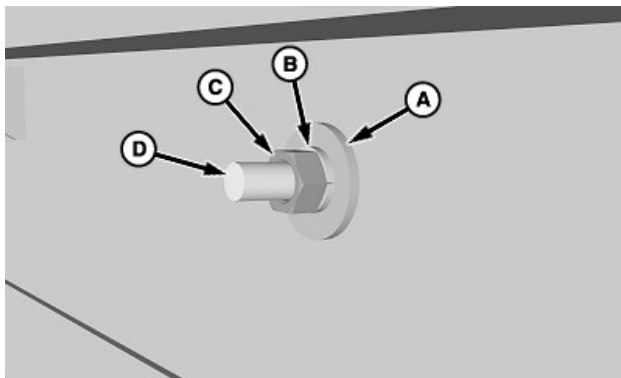


N141878—UN—21DEC18

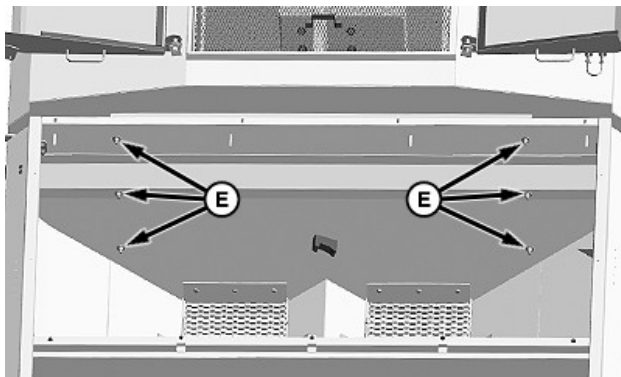
A—Trémie à granulés
B—Connecteur du gyrophaire

- e. Poser la trémie à granulés (A) sur le compartiment de l'épandeur comme illustré.

NOTE: Faire preuve de précaution lors de la pose de la trémie à granulés pour éviter d'endommager le connecteur du gyrophaire (B).



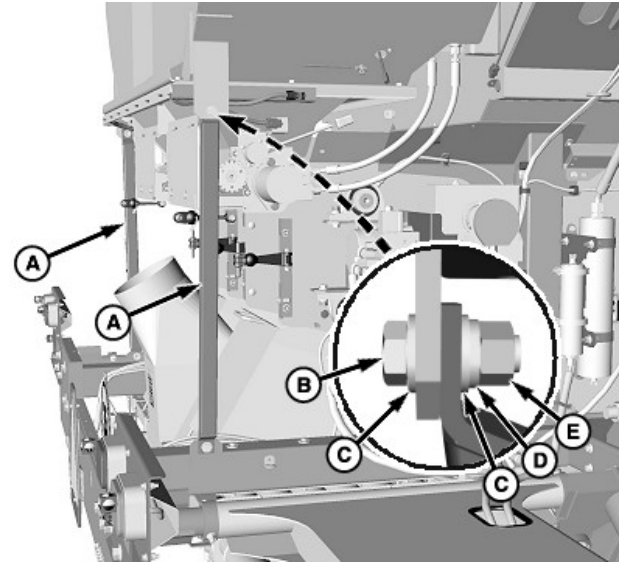
N141879—UN—21DEC18



N155563—UN—10JUN21

A—Rondelle, Ø int. 10,3 mm (0,41 in) x Ø ext. 31,75 mm (1,25 in) (6)
B—Rondelle de blocage, 10,4 mm (0,41 in) (6)
C—Écrou, M10 (6)
D—Vis
E—Emplacement

35. Poser les rondelles (A), les rondelles de blocage (B) et les écrous (C) fournis sur les boulons (D) aux emplacements (E) comme illustré. NE PAS serrer la boulonnerie à ce stade.

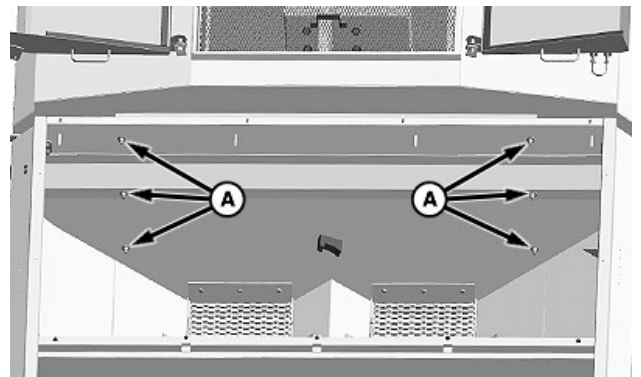


N141881—UN—21DEC18

A—Support de trémie à granulés (2)
B—Vis, M12 x 35 (4)
C—Rondelle, Ø int. 12,7 mm (0,5 in) x Ø ext. 25 mm (1 in) (8)
D—Rondelle de blocage, 13 mm (0,5 in) (4)
E—Écrou, M12 (4)

36. Poser les supports de trémies à granulés fournis (A) comme illustré à l'aide des vis (B), des rondelles (C), des rondelles de blocage (D) et des écrous (E) fournis.

NOTE: Il peut être nécessaire de relever la trémie à granulés pour obtenir la hauteur souhaitée pour une installation correcte du support.

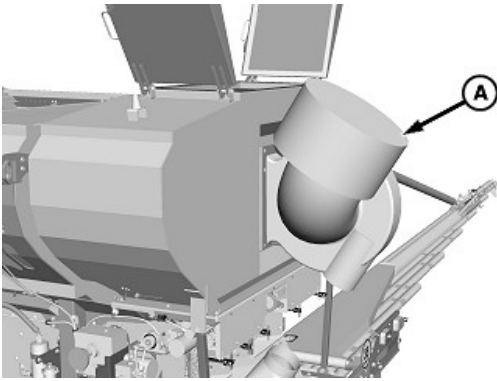


N155564—UN—10JUN21

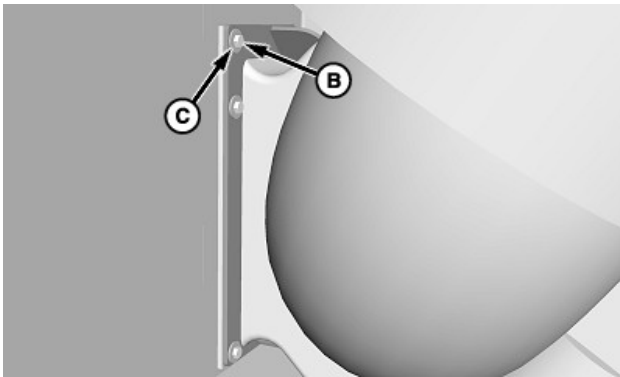
A—Emplacement

37. Serrer la boulonnerie aux emplacements (A) comme illustré.

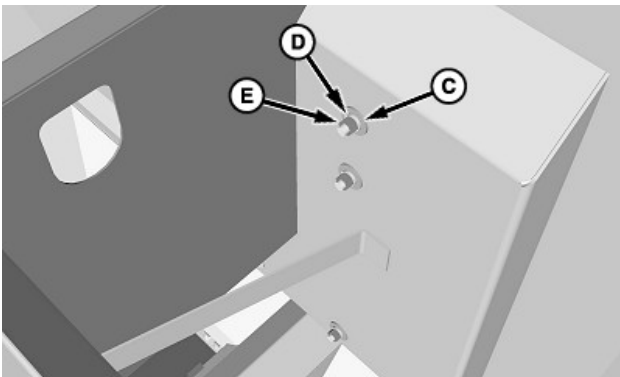
NOTE: Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie en acier inoxydable avant l'assemblage.



N141883—UN—07JAN19



N141884—UN—07JAN19



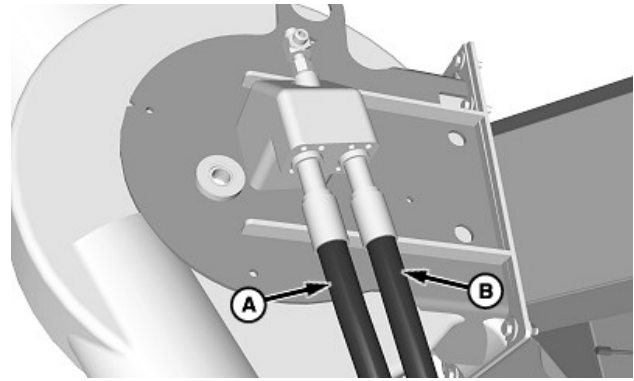
N141885—UN—07JAN19

Intérieur de la trémie à granulés

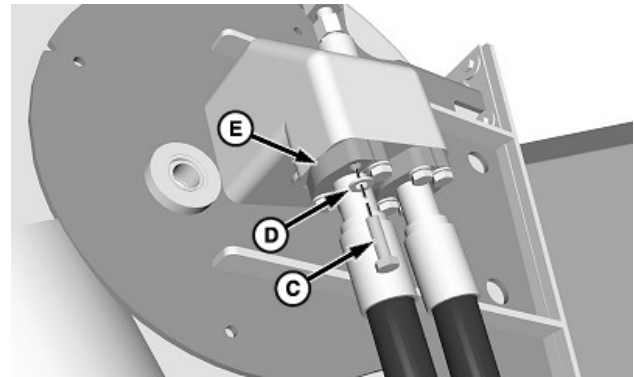
- A—Ensemble de ventilateur
- B—Vis en acier inoxydable, M12 x 45 (6)
- C—Rondelle en acier inoxydable, Ø int. 13 mm (0,5 in) x Ø ext. 37 mm (1,5 in) (12)
- D—Rondelle de blocage en acier inoxydable, 12,7 mm (0,5 in) (6)
- E—Écrou en acier inoxydable, M12 (6)

38. Poser l'ensemble de ventilateur (A) déposé précédemment sur la trémie à granulés, comme illustré, à l'aide des vis (B), des rondelles (C), des rondelles de blocage (D) et des écrous (E) fournis.

IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des flexibles hydrauliques. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.



N141887—UN—07JAN19



N141888—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5700 mm (224,5 in)
- B—Flexible hydraulique, orifice de moteur de ventilateur, 5560 mm (219 in)
- C—Vis, M10 x 35 (8)
- D—Rondelle, Ø int. 10,5 mm (0,4 in) x Ø ext. 20 mm (0,8 in) (8)
- E—Demi-collier (4)

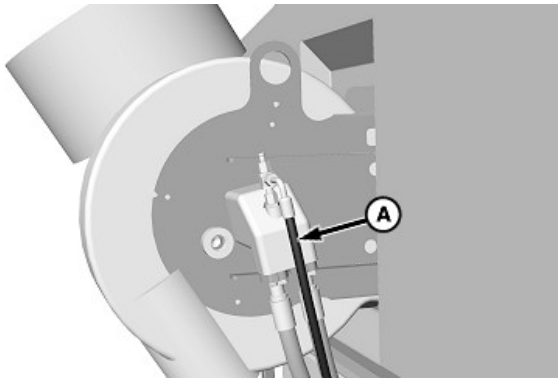
39. Retirer les bouchons et poser les flexibles hydrauliques (A et B) précédemment déposés à l'aide des vis (C), des rondelles (D) et des demi-colliers (E) précédemment conservés. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Boulonnerie de flexible hydraulique—Couple de serrage.	73 N·m (54 lb·ft)
--	----------------------

IMPORTANT: Remplir le flexible hydraulique (A) d'huile avant la pose pour empêcher le ventilateur de tourner à sec et de causer une défaillance prématurée du moteur.

Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des flexibles hydrauliques. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.



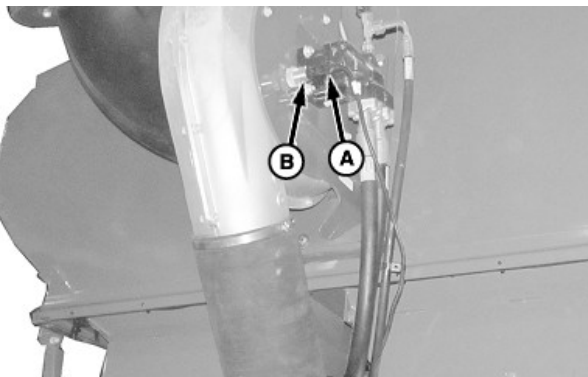
N141886—UN—07JAN19

A—Flexible hydraulique, carter de moteur de ventilateur, 5590 mm (220 in)

40. Retirer le bouchon et poser le flexible hydraulique (A) déposé précédemment. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

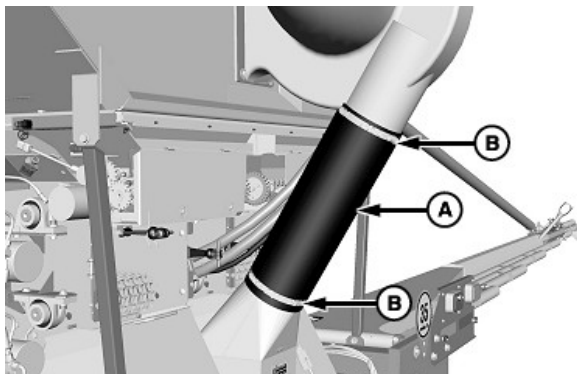
Flexible hydraulique (A) sur
raccord à joint torique—Couple
de serrage. 63 N·m
(46,5 lb·ft)



N141917—UN—07JAN19

A—Connecteur de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique
B—Capteur de régime de la soufflerie

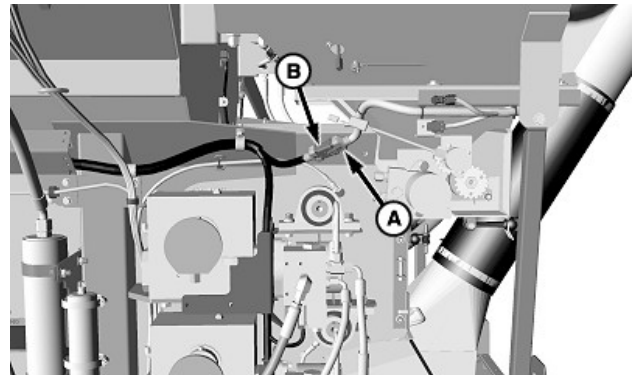
41. Brancher le connecteur (A) de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique au capteur (B) de régime de la soufflerie.



N141889—UN—07JAN19

A—Tube d'alimentation en air
B—Collier (2)

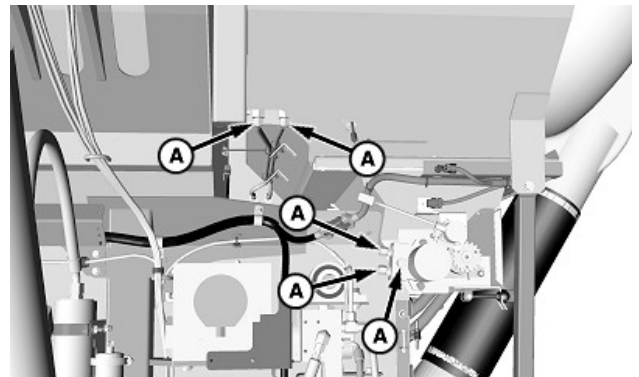
42. Poser le tube d'alimentation en air précédemment conservé (A) à l'aide des colliers précédemment conservés (B).



N141890—UN—07JAN19

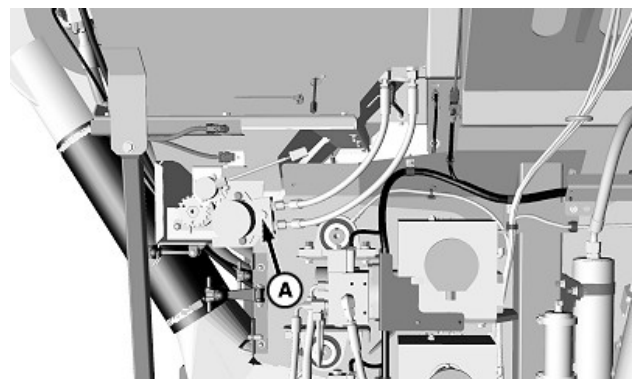
A—Connecteur de faisceau de trémie à granulés
B—Connecteur de faisceau du système de rampe de pulvérisation pneumatique

43. Brancher le connecteur (A) du faisceau de trémie à granulés au connecteur (B) de faisceau du circuit de rampe de pulvérisation pneumatique.



N141918—UN—07JAN19

Côté arrière gauche

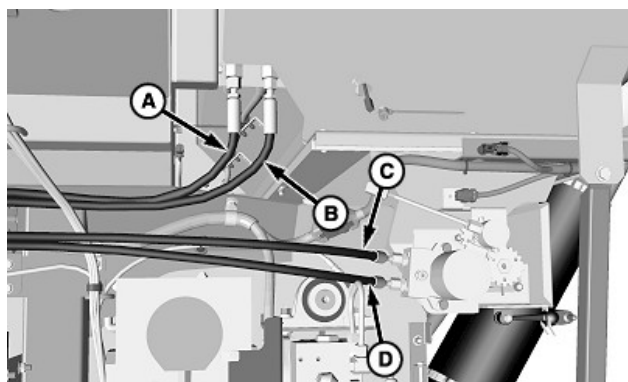


N141919—UN—07JAN19

Côté arrière droit

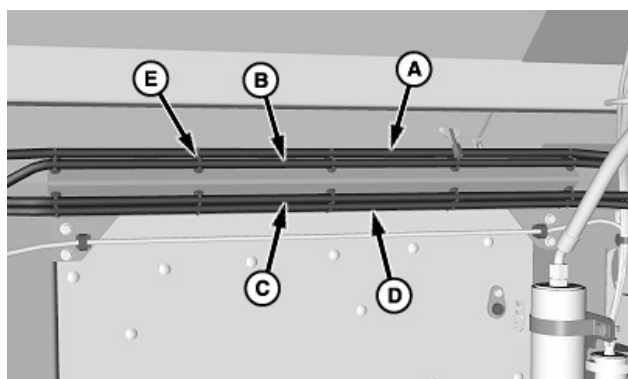
A—Capuchon (6)

44. Déposer et mettre au rebut les capuchons (A) des raccords comme illustré.



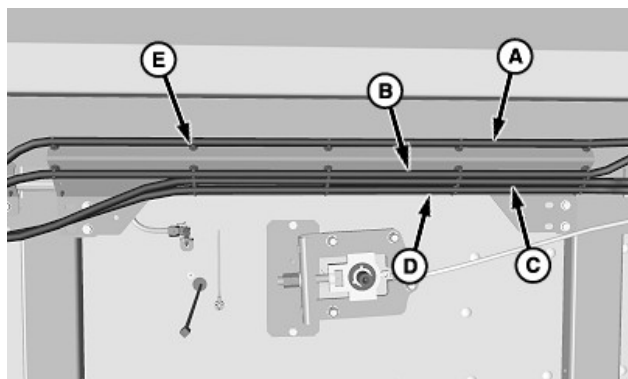
N141920—UN—07JAN19

Côté arrière gauche



N141921—UN—07JAN19

Support de retenue de flexible arrière



N141922—UN—07JAN19

Support de retenue de flexible avant

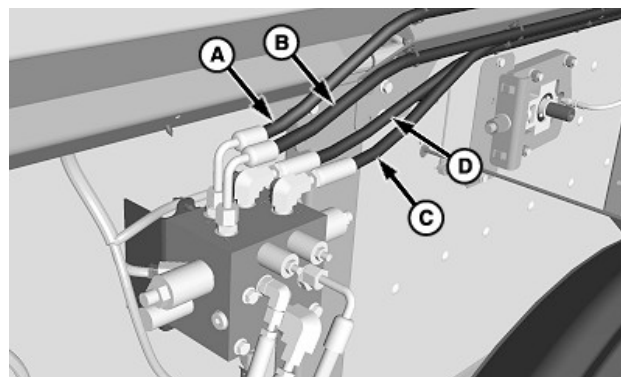
- A—Flexible hydraulique de convoyeur, 2750 mm (108,3 in)
 B—Flexible hydraulique, pression du rouleau, 2800 mm (110,2 in)
 C—Flexible hydraulique, pression moteur, 2840 mm (111,8 in)
 D—Flexible hydraulique, retour moteur, 2850 mm (112,2 in)
 E—Bracelet avec dispositif de retenue à poussée, 50 mm (2 in) (38)

45. Poser les flexibles hydrauliques (A — D) fournis comme illustré. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexibles hydrauliques (A — D)
 sur raccords à joint
 torique—Couple de serrage (à
 sec). 37 N·m
 (27,3 lb·ft)

46. Fixer les flexibles hydrauliques aux supports de retenue de flexible comme illustré, à l'aide des bracelets avec dispositif de retenue à poussée (E).



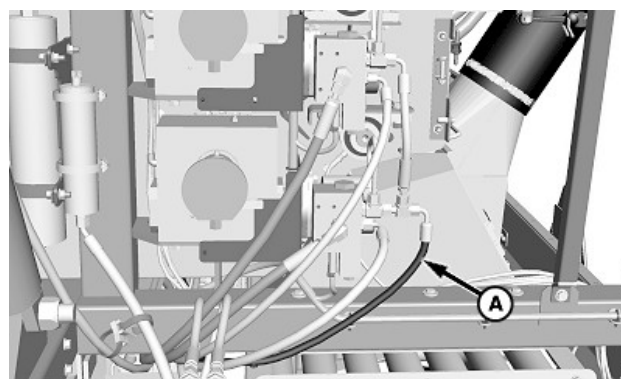
N141923—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique de convoyeur, 2750 mm (108,3 in)
 B—Flexible hydraulique, pression du rouleau, 2800 mm (110,2 in)
 C—Flexible hydraulique, pression moteur, 2840 mm (111,8 in)
 D—Flexible hydraulique, retour moteur, 2850 mm (112,2 in)

47. Poser les flexibles hydrauliques (A — D) sur le distributeur de trémie à granulés comme illustré. Serrer au couple prescrit.

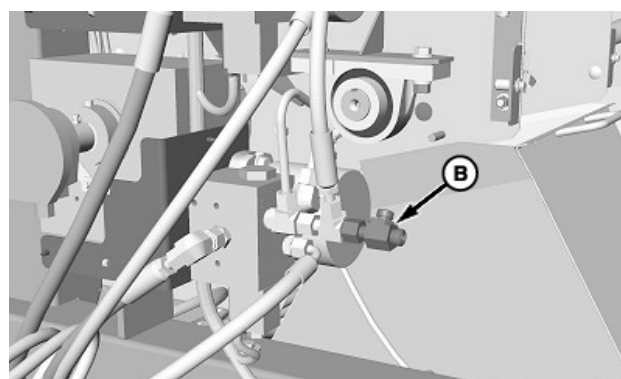
Valeur prescrite

Flexibles hydrauliques (A — D)
 sur raccords à joint
 torique—Couple de serrage (à
 sec). 37 N·m
 (27,3 lb·ft)

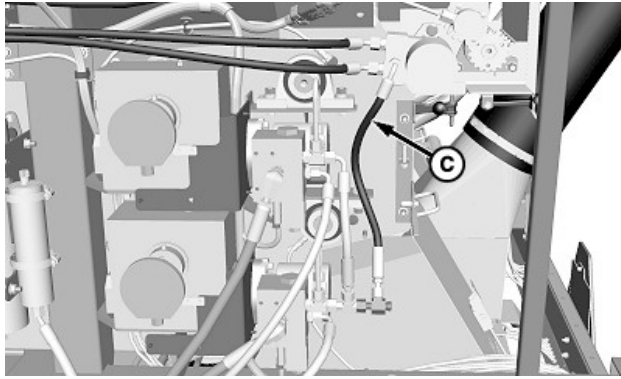


N141924—UN—07JAN19

Côté arrière gauche



N141925—UN—07JAN19



N141926—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1480 mm (58,3 in)
 B—Raccord en T sur ligne orientable, joint torique frontal
 C—Flexible hydraulique de convoyeur, 460 mm (18 in)

48. Étiqueter et débrancher le flexible hydraulique (A).
 Obturer le flexible hydraulique avec un bouchon.

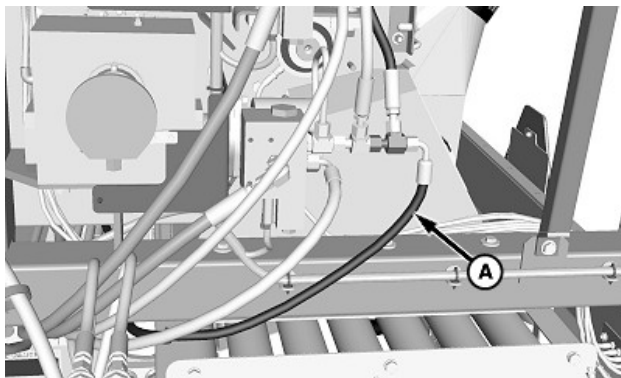
IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des raccords. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.

49. Poser le raccord en T fourni (B) comme illustré.

50. Poser le flexible hydraulique fourni (C) sur le raccord précédemment posé et le moteur hydraulique. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexible hydraulique (C) sur
 raccords à joint torique—Couple
 de serrage (à sec) 37 N·m
 (27,3 lb·ft)



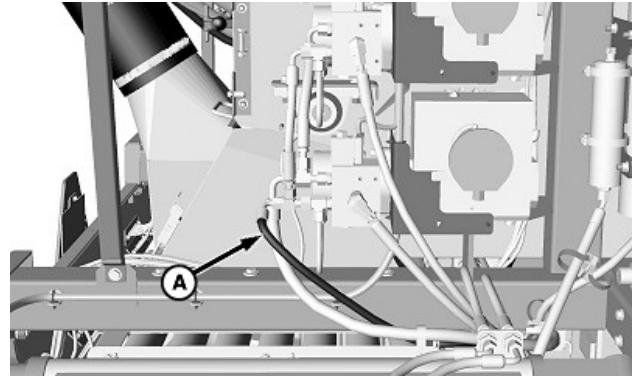
N141927—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1480 mm (58,3 in)

51. Retirer le bouchon et poser le flexible hydraulique (A) déposé précédemment sur le raccord en T précédemment posé. Serrer au couple prescrit.

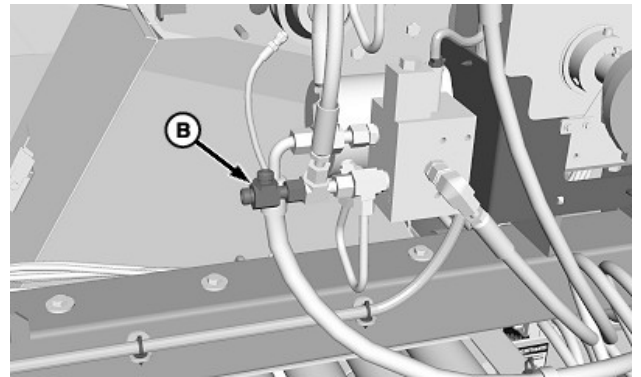
Valeur prescrite

Flexible hydraulique (A) sur
 raccord à joint torique—Couple
 de serrage (à sec) 37 N·m
 (27,3 lb·ft)

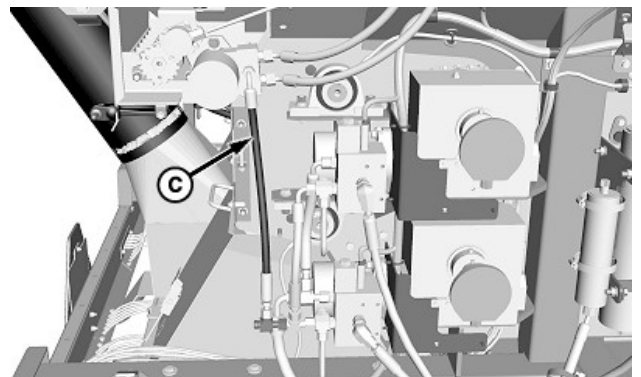


N141928—UN—07JAN19

Côté arrière droit



N141929—UN—07JAN19



N141930—UN—07JAN19

- A—Flexible hydraulique, 1260 mm (49,6 in)
 B—Raccord en T sur ligne orientable, joint torique frontal
 C—Flexible hydraulique de convoyeur, 460 mm (18 in)

52. Étiqueter et débrancher le flexible hydraulique (A).
 Obturer le flexible hydraulique avec un bouchon.

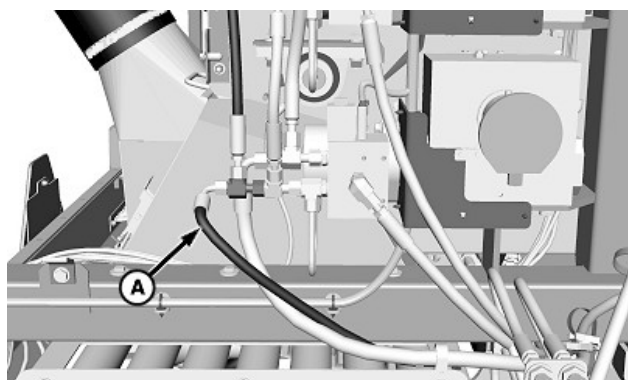
IMPORTANT: Utiliser systématiquement des joints toriques neufs pour la pose des raccords. Des joints toriques endommagés ou usés peuvent entraîner des fuites.

53. Poser le raccord en T fourni (B) comme illustré.

54. Poser le flexible hydraulique fourni (C) sur le raccord précédemment posé et le moteur hydraulique. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Flexible hydraulique (C) sur
raccords à joint torique—Couple
de serrage (à sec)..... 37 N·m
(27,3 lb·ft)

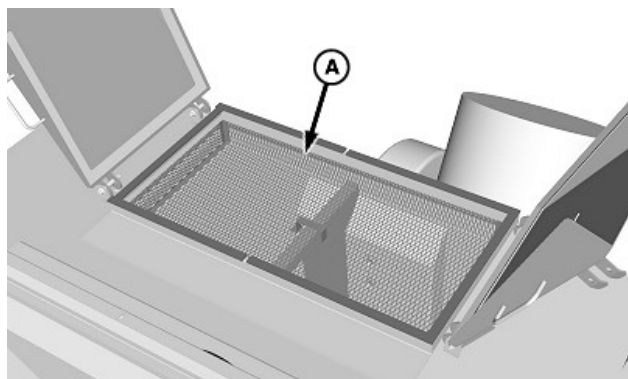


A—Flexible hydraulique, 1260 mm (49,6 in)

55. Retirer le bouchon et poser le flexible hydraulique (A) déposé précédemment sur le raccord en T précédemment posé. Serrer au couple prescrit.

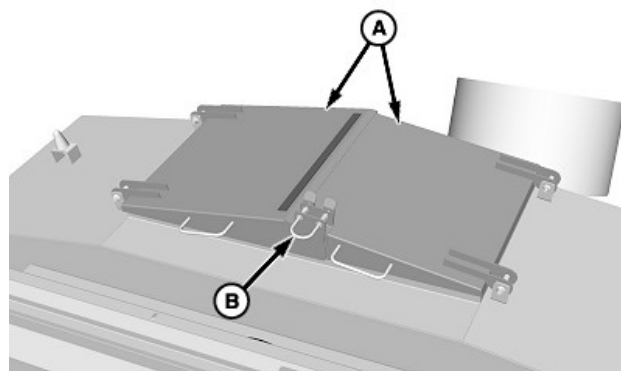
Valeur prescrite

Flexible hydraulique (A) sur
raccord à joint torique—Couple
de serrage (à sec)..... 37 N·m
(27,3 lb·ft)



A—Grille

56. Poser la grille (A) sur la trémie à granulés comme illustré.

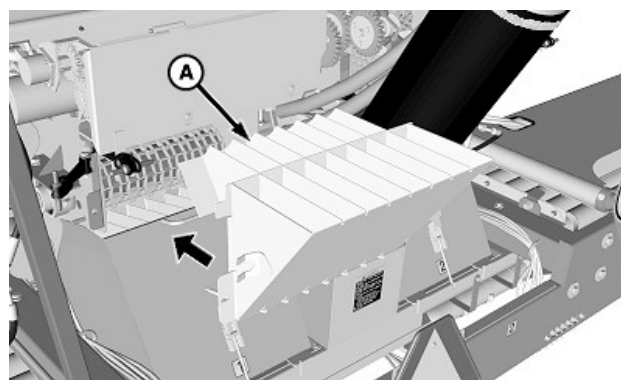


N141933—UN—07JAN19

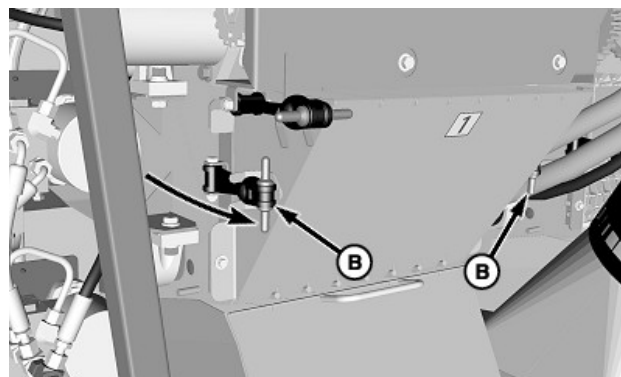
**A—Cache
B—Loquet**

57. Fermer les couvercles de trémies à granulés (A) et les fixer à l'aide du loquet (B).

NOTE: Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie en acier inoxydable avant l'assemblage.



N141934—UN—07JAN19



N150764—UN—07APR20

**A—Diviseur de matière
B—Loquet (2)**

58. Poser la pointe de diviseur de matière (A) précédemment déposé, comme illustré.

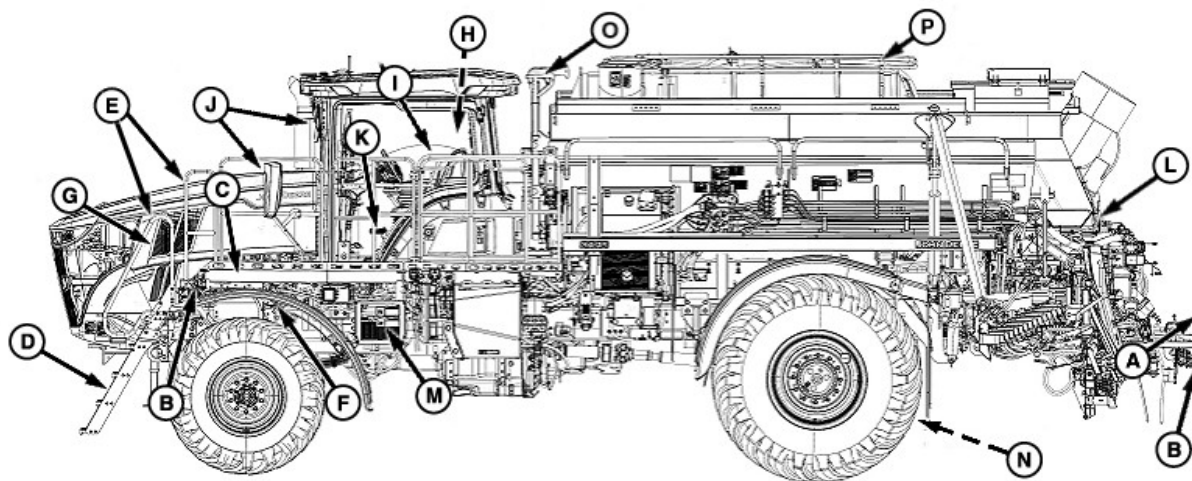
59. Fixer la pointe de diviseur de matière en fermant les loquets (B).

60. Répéter la procédure pour l'autre diviseur de matière.

FJANEAX,0000B3A-28-10JUN21

Dispositifs de sécurité

Dispositifs de sécurité



N160190—UN—11JAN22

- 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 ET PLATES-FORMES À RELIEF ANTIDÉRAPANT**—Empêchent de glisser sur la plate-forme et les échelles, tout en minimisant 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-GLACE ET GRANDS RÉTROVISEURS**—Pour une bonne visibilité.
- K—FREIN DE STATIONNEMENT AUTOMATIQUE**—Le frein de stationnement IVT et le frein de stationnement d'essieu arrière s'engagent automatiquement lorsque la machine s'arrête et que le levier multifonction est déplacé en position neutre, ce qui empêche un mouvement imprévu de la machine.
- L—GARANT DU CONVOYEUR**—Protège la chaîne du convoyeur et le moteur MultiApplier.
- M—DÉCONNEXION DE LA BATTERIE**— Capacité de couper toute l'alimentation électrique de la machine.
- N—FREINS DE STATIONNEMENT PNEUMATIQUE**—Les freins de stationnement pneumatiques et le frein de stationnement IVT™ interne s'enclenchent automatiquement, empêchant le mouvement lorsque la puissance zéro est maintenue pendant 5 secondes.
- O—ÉCHELLE**—Permet d'accéder au sommet des caisses sèches de produit pour l'entretien.
- P—MAINS COURANTES D'ENTRETIEN**—Permettent d'empêcher le patinage et la chute des caisses sèches 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.

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 personnes à proximité de la machine.

FJANEAX,0000B3E-28-14OCT25

Utilisation du système d'application à sec

Accès au système d'application à sec

Accès 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

Accès à l'application via la barre de navigation:



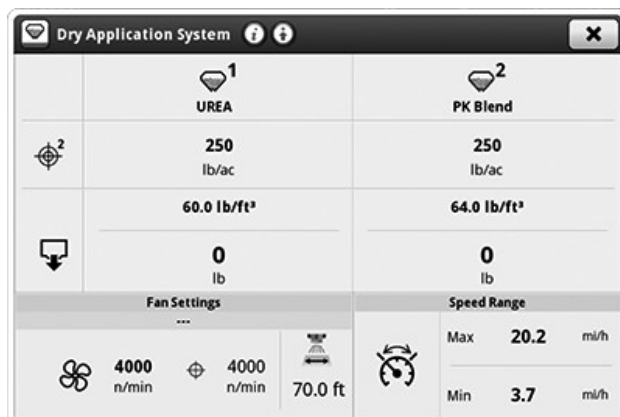
Système d'application à sec

N119604—UN—03NOV16

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

PR79369,000079E-28-16OCT25

Page principale du système d'application à sec



N160330—UN—17JAN22

Système d'application à sec

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 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.)

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.

À utiliser lorsque:

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



Trémie de produit

N119607—UN—16FEB16

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

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



N119608—UN—16FEB16

Taux cible



N120900—UN—16FEB16

Mode manuel

Dose cible— affiche la dose actuelle, ou la vitesse du convoyeur en mode manuel.

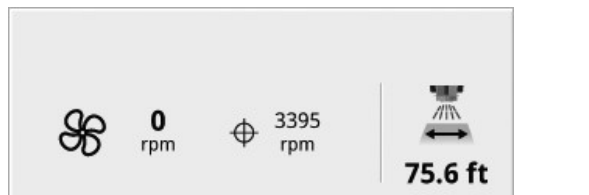


Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

Détails de la trémie— affiche la densité et la quantité du produit appliqué. Permet d'accéder aux réglages de la

trémie, à l'utilisation du graisseur de la chaîne et à l'amorçage du convoyeur.



Réglages du ventilateur

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



Gamme de vitesse

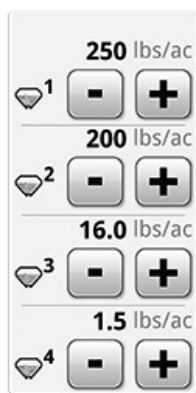
Plage de vitesses— affiche les vitesses minimum et maximum qui permettent d'atteindre le taux souhaité.



Réglages avancés

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

Modules de page d'exécution



Taux de la trémie

Les modules liés à cette application peuvent être ajoutés aux pages d'exécution avec l'application Gestionnaire de configuration. (Voir le gestionnaire de

configuration dans le livret d'entretien de la console pour plus d'informations.)

Exemple:

Doses de trémie— voir le taux cible et régler le taux voulu.

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

Touches de raccourci

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:



Épandeur

N119659—UN—16FEB16

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.

PR79369,0000778-28-23OCT25

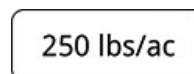
Modifications des préréglages de taux

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 quand:

- Changement des doses
- Changement de produit appliqué

Éléments accessibles depuis la page Modifier les taux prédéterminés:



Dose

N119612—UN—16FEB16

Dose— affiche la dose.

Préconisation— ouvre l'application Configuration du travail. Permet de sélectionner la préconisation s'il y en a une de chargée dans la machine.



Préconisation

N120899—UN—16FEB16

NOTE: Les préconisations doivent être créées en externe puis être chargées dans la machine avant d'être accessibles pour le contrôle de débit.



Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

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

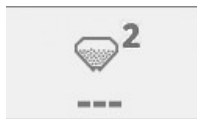
Procédure de modification:



Taux cible

N119608—UN—16FEB16

1. Sélectionner la dose cible.



Trémie de produit

N160331—UN—17JAN22

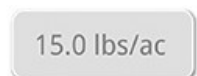
NOTE: Les trémies de produit qui ne sont pas sélectionnées pour l'application sont affichées en gris.



Convoyeur désactivé

N160332—UN—17JAN22

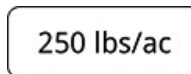
NOTE: Les trémies de produit qui sont sélectionnées mais désactivées sont affichées avec le convoyeur désactivé. Les doses peuvent être modifiées pour une trémie de produit désactivée.



Champs d'entrée de dose

N121510—UN—16FEB16

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



Champ de saisie

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.

CR53390,00002DE-28-16OCT25

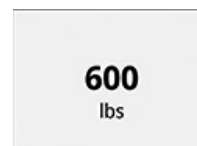
Détails de la trémie

Les détails de la trémie permettent de régler les commandes de la trémie, de faire fonctionner la bâche 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 quand:

- 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
- du graissage des chaînes
- Utilisation des couvercles de trémies.

Éléments accessibles sur la Page de détails de trémie:



Compteur de trémie

N119615—UN—17FEB16

Compteur de trémie— affiche la quantité de produit appliqué 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 d'amorçage

Commandes de préparation— 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 trémie— vide le produit de la trémie à l'aide du convoyeur ou des roues de dosage.



N160306—UN—14JAN22
Trémie active

Trémie active— édite 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— affiche la trémie actuelle sélectionnée.



N120258—UN—16FEB16
Trémie de produit

Produit— affiche le produit d'application actuel.



N120902—UN—16FEB16
Vitesse du convoyeur

Vitesse du convoyeur— affiche la vitesse actuelle du convoyeur.



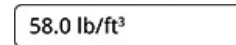
N118056—UN—17FEB16
Bouton à bascule

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



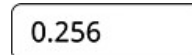
N153663—UN—06JAN21
Chaînage des caisses sèches

Chaînage des trémies— affiche la configuration du chaînage de trémie.



N153655—UN—06JAN21
Densité du produit

Densité du produit— affiche la densité du chaînage de trémie du produit appliqué.



N153656—UN—06JAN21
Taux d'alimentation du convoyeur

Valeur du taux d'alimentation du convoyeur— valeur du taux d'alimentation du convoyeur du chaînage de trémie déterminée par le calibrage.



N119624—UN—16FEB16
Calibrage du CFR

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



Ouverture vanne réglage

N153657—UN—06JAN21

Ouverture de la porte d'alimentation— affiche l'ouverture actuelle de la porte d'alimentation.



Avertissements de sécurité de trémie

N119628—UN—12MAY16

Alarmes de trémie— affiche les réglages et les niveaux de l'alarme.



Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

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

CR53390,00002DF-28-23OCT25

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.

VM03385,0000036-28-23OCT25

Commandes d'amorçage

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

À effectuer quand:

- La trémie de produit est vide.

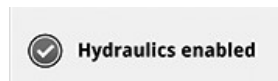
Éléments accessibles sur la page Commandes de préparation:



Régime du ventilateur

N131683—UN—10AUG17

Régime du ventilateur— affiche le régime actuel du ventilateur.



Circuit hydraulique activé

N120903—UN—16FEB16

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



Informations de la trémie

N120905—UN—16FEB16

Informations sur la trémie— affiche le numéro de trémie et le produit actuel sélectionné.



Amorçage

N119631—UN—16FEB16

Amorçage— entame la procédure d'amorçage.



Vitesse du convoyeur

N120907—UN—16FEB16

Vitesse du convoyeur— affiche la vitesse actuelle du convoyeur.



Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

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

Procédure à suivre:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélection des détails de la trémie.



Commandes d'amorçage

N119619—UN—16FEB16

2. Sélectionner les commandes d'amorçage.

ATTENTION: La/les courroie(s) commence(nt) à se déplacer lorsque le bouton est enclenché. Une décharge de produit peut avoir lieu si les disques d'épandage sont encore activés. Les bobines ne peuvent pas être protégées en raison de leur utilisation. Rester à l'écart des disques quand ils tournent.



Interrupteur de pompe à solution

N120497—UN—02NOV16

3. Activer le circuit hydraulique de l'épandeur. Appuyer sur l'interrupteur de pompe à solution sur CommandARM.



Amorçage du convoyeur

N119631—UN—16FEB16

4. Sélectionner le bouton Amorçage du convoyeur 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 d'amorçage.



Amorçage du convoyeur

N119631—UN—16FEB16

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



Fermeture

N118396—UN—17FEB16

5. Sélectionner pour revenir à la page précédente.

PR79369,0000779-28-23OCT25

Chaînage des caisses sèches

Le chaînage des trémies permet de passer manuellement ou automatiquement d'une trémie à une autre pendant l'épandage. Une bonne utilisation du chaînage des trémies minimise les manques dans l'épandage lors du passage d'une trémie à une autre.

Modifier quand:

- 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:

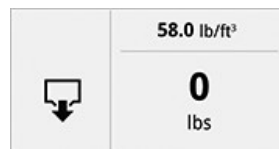
- Pour la plupart des opérations d'épandage.

Sélectionner Chaînage de trémie manuel:

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

NOTE: Il convient de s'assurer de la bonne couverture lors d'un fonctionnement en mode manuel. Des vitesses de convoyeur plus élevées peuvent être obtenues lorsqu'une seule trémie est activée. Une vitesse plus élevée du convoyeur entraîne une dose plus importante.

Procédure de modification:



Détails de la trémie

N119609—UN—16FEB16

1. Sélection des détails de la trémie.



Mode chaînage trémies

N153663—UN—06JAN21

- Sélectionner pour choisir le mode de chaînage des trémies.

NOTE: La trémie 1 représente la trémie avant et la trémie 2 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:



ARRÊT

N119632—UN—16FEB16

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



N119633—UN—16FEB16

Trémie 1 à trémie 2 automatique

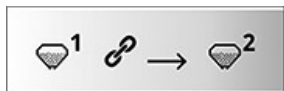
- Passage de la trémie 1 à la trémie 2 automatique** — la trémie 1 se vide d'abord, puis l'application passe automatiquement à la trémie 2.



N119634—UN—17FEB16

Trémie 2 à trémie 1 automatique

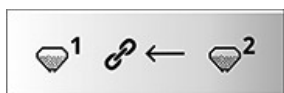
- Passage automatique de la trémie 2 à la trémie 1** — la trémie 2 se vide en premier, puis l'application passe automatiquement à la trémie 1.



N119635—UN—17FEB16

Trémie 1 à trémie 2 manuel

- Trémie 1 à 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

- Passage manuel de la trémie 2 à la trémie 1**— la trémie 2 se vide en premier, puis l'utilisateur sélectionne la trémie 1 pour poursuivre l'épandage.

Procédure d'utilisation:

Mode automatique

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

NOTE: L'épandage passe automatiquement à la trémie suivante de la 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.



Pompe à solution

N120497—UN—02NOV16

Si l'interrupteur de la pompe à solution est mis sur ARRÊT puis sur MARCHÉ ou si le contact est coupé puis remis alors que le chaînage de trémie est activé, voici ce qu'il se produit:

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

NOTE: L'interrupteur de pompe à solution fonctionne comme la touche d'activation hydraulique lorsque le distributeur de produit sec est posé.

Mode manuel

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



Chaîne de trémie

N119637—UN—16FEB16

- Sélectionner pour changer la trémie utilisée.

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



Pompe à solution

N120497—UN—02NOV16

Si l'interrupteur de la pompe à solution est mis sur ARRÊT puis sur MARCHÉ ou si le contact est COUPÉ puis REMIS alors que le chaînage de trémie est activé:

- 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.

PR79369,000077A-28-23OCT25

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). Couvrir les trémies de produit pour éviter que le produit ne soit mouillé ou s'échappe pendant le transport ou le 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—ferme la bâche enroulable et couvre la trémie.

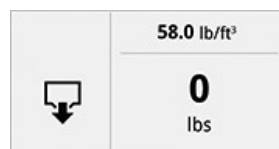


Réglages avancés

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

- Sélection des détails de la trémie.



Bâche enroulable

N119622—UN—16FEB16

- Sélectionner la bâche enroulable.



Couvercles de trémie

N119629—UN—16FEB16

- Sélectionner Couvertures de trémie (suivant équipement).
- Sélectionner et maintenir appuyé le bouton de la fonction de couvercle de trémie souhaité.



Indicateur du temporisateur

N120908—UN—16FEB16

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

- Effectuer une vérification visuelle pour s'assurer que la fonction de couvercle de la trémie est effectuée.
- Relâcher le bouton.



Fermeture

N118396—UN—17FEB16

- Sélectionner pour revenir à l'écran précédent.

PR79369,000077C-28-23OCT25

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 ARRÊT/MARCHE— active ou désactive 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.



Purge de la trémie

N119625—UN—16FEB16

2. Appuyer sur Purge 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.



ON/OFF (MARCHE/ARRÊT)

N118056—UN—17FEB16

3. Activer le ventilateur si besoin.



Purge de la trémie

N119640—UN—17FEB16

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 de purge de trémie pour terminer la procédure.



Fermeture

N118396—UN—17FEB16

6. Sélectionner pour revenir à l'écran précédent.

PR79369,000077B-28-23OCT25

Avertissements de sécurité de trémie et de produit

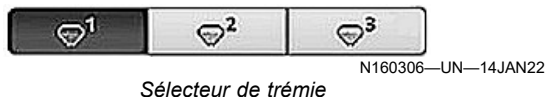
Les avertissements de sécurité trémie et produit règlent et activent tous les avertissements de sécurité pour chaque trémie de produit. Les avertissements de sécurité avertissent l'utilisateur de déviations qui peuvent avoir un impact négatif sur la précision de l'épandage.

Modifier quand:

- Activation ou désactivation de l'avertissement de sécurité de niveau bas de la trémie.

- 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:



Sélecteur de trémie

Sélecteur 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 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.)



N118056—UN—17FEB16

Alarme de niveau bas de la trémie activée/désactivée

Avertissement de sécurité de niveau bas de la trémie— prévient l'utilisateur quand le niveau de produit dans la trémie est bas. Chaque trémie posée dispose d'un capteur de niveau bas.



N148305—UN—06JAN20

Avertissement de sécurité dose cible

Avertissement de sécurité dose cible— permet de régler la déviation autorisée par rapport à une dose cible.



N148305—UN—06JAN20

Avertissement de sécurité de densité de produit

Alarme de densité de produit— permet de régler la déviation autorisée de la densité de produit.



N118004—UN—22OCT15

Réglages avancés

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

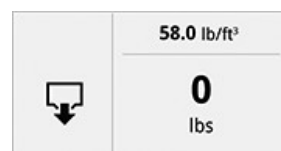
CR53390,00002E0-28-23OCT25

dose appliquée est au niveau ou au-dessus de la déviation réglée de la dose cible pendant 6 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%.
- 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:



N119609—UN—16FEB16

Détails de la trémie

1. Sélection des détails de la trémie.



N119628—UN—12MAY16

Avertissements de sécurité de trémie

2. Sélectionner les avertissements de sécurité de trémie.



N148305—UN—06JAN20

Avertissement de sécurité dose cible

3. Sélectionner l'avertissement de sécurité dose cible pour modifier la valeur.

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



OK

N118151—UN—16FEB16

5. Sélectionner OK pour confirmer.

PR79369,000077D-28-23OCT25

Avertissement de sécurité dose cible

L'alarme de dose cible informe l'utilisateur lorsque la

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%.
- 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. Sélection des 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

N148305—UN—06JAN20

3. Sélectionner l'avertissement de sécurité de densité du produit pour modifier la valeur.
4. Saisir la valeur souhaitée à l'aide du clavier numérique.



OK

N118151—UN—16FEB16

5. Sélectionner OK pour confirmer.

PR79369,000077E-28-23OCT25

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 quand:

- 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.

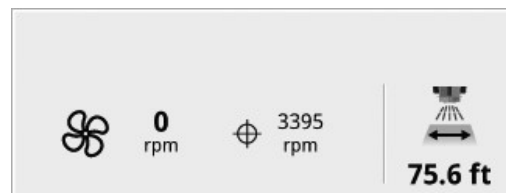


OK

N118151—UN—16FEB16

OK—sauvegarde la sélection de changements.

Procédure de sélection du pré réglage du ventilateur:



Réglages du ventilateur

N131681—UN—10AUG17

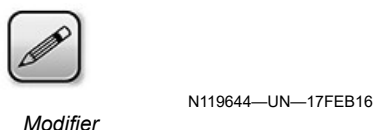
1. Sélectionner Réglages du ventilateur.



2. Sélectionner le préréglage du ventilateur souhaité.



3. Sélectionner pour ajouter un nouveau préréglage.



4. Sélectionner pour modifier le préréglage sélectionné si besoin.



5. Sélectionner pour confirmer le préréglage sélectionné.



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

PR79369,000077F-28-23OCT25

Modification du préréglage du ventilateur

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

Le régime du ventilateur peut être réglé pendant le fonctionnement et réglé n'importe où entre 3500 et 4500 tr/min, en fonction du type de produit et de la dose. Pour les produits de densité plus élevée, imprégnés et/ou appliqués à des doses élevées, le ventilateur doit être réglé sur le régime maximum. Pour les produits de densité inférieure et les doses plus basses, le régime du ventilateur peut être réduit pour prolonger la durée de vie du ventilateur.

Modifier quand:

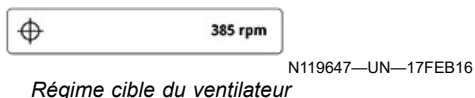
- Changement de produit ou de mélange d'application.

- Lorsque la largeur de dispersion souhaitée n'est pas atteinte.
- Ajout d'un nouveau préréglage.

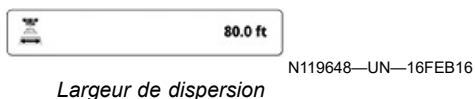
Éléments accessibles sur la Page de modification du préréglage du ventilateur:



Nom—nom du produit ou du mélange de produit.



Régime cible du ventilateur— régime souhaité du ventilateur.



Largeur de dispersion— distance entre les buses les plus à l'extérieur de la rampe.

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



Supprimer— supprime le préréglage de la mémoire du contrôleur.



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



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

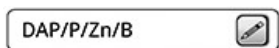


Réglages avancés

N118004—UN—22OCT15

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

Procédure pour modifier ou ajouter un nouveau:



Nom

N119646—UN—17FEB16

1. Entrer le nom du produit ou du mélange de produit.



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 schéma d'épandage.



OK

N118151—UN—16FEB16

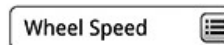
6. Sélectionner pour confirmer.

CR53390,00002E1-28-23OCT25

Informations et réglages | Système d'application à sec

La page Informations et réglages | Système d'application à sec donne accès à d'autres réglages et paramètres moins courants.

Éléments accessibles sur la page Informations et réglages | Système d'application à sec:



Contrôle du débit/Vitesse d'affichage

N119651—UN—16FEB16

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



Réponse de commande de disque d'épandage/ventilateur

N142962—UN—24MAR20

Réponse de commande de disque d'épandage/ventilateur— sélectionner pour régler la réactivité du disque d'épandage ou du ventilateur.



Cartographie de commande

N118434—UN—22JAN20

Cartographie de commande — Sélectionner la case à cocher pour désactiver la cartographie de couverture lorsque la trémie est vide.

PR79369,0000780-28-23OCT25

Contrôle du débit/Vitesse d'affichage

La page Commande de dose/vitesse d'affichage affiche les sources de vitesse disponibles pour le contrôleur de dose. La source de vitesse doit être réglée selon les conditions du terrain, la disponibilité du signal GPS et les options installées.

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.

Procédure de modification:



Contrôle du débit/Vitesse d'affichage

N153664—UN—06JAN21

1. Appuyer sur Commande de dose/Affichage de vitesse.
2. Sélectionner une source de vitesse.

AZ06166,00007AD-28-27OCT25

Application Calibrages

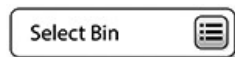
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur

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.

Réaliser un calibrage quand:

- L'ouverture de la vanne de réglage a changé de 6,35 mm (0,25 in) ou plus.
- Changement important au niveau de la densité du produit.
- Il y a un changement important au niveau de la taille du produit.
- Taux d'alimentation du convoyeur inconnu.
- Le distributeur du convoyeur a été remplacé.
- Taux appliqué différent du taux cible.
- La courroie latérale gauche ou droite se vide plus tôt que le côté opposé (machines équipées d'une rampe pneumatique).

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



Sélectionner la trémie

N120156—UN—23FEB16

Sélectionner la trémie— sélectionner la trémie souhaitée à utiliser lors du calibrage.

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



Commencer le calibrage

N120226—UN—23FEB16

Commencer le calibrage—commence la procédure de calibrage. Non disponible lorsque la trémie de produit est sélectionnée.

Détails affichés sur la page:

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



Trémie

N120157—UN—23FEB16

Relevés affichés sur la page:

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

Trémie— affiche la trémie sélectionnée précédemment et le produit entré pour cette trémie.



Densité

N120158—UN—23FEB16

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



Taux d'alimentation du convoyeur

N120159—UN—23FEB16

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

MM95366,00006A1-28-15OCT25

Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur

Conditions requises pour la procédure:

État du moteur	En fonctionnement, à 1800 tr/min minimum
Vitesse des roues	En stationnement
État du ventilateur	ARRÊT
Quantité de produit utilisé par essai	Trémies 1 et 2 — 362,8 kg (800 lb) Trémie 3 — 11,34 kg (25 lb)
Sélection de la trémie de produit	Chargées avec un produit à épandre
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. L'augmentation de la valeur CFR augmente la quantité de produit distribuée. La diminution de la valeur CFR diminue la quantité de produit distribuée.

Il est important de mesurer la profondeur de produit réelle distribuée sur le convoyeur. Saisir la valeur mesurée à l'ouverture de la porte d'alimentation 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
3075	0,2758	Convoyeur à chaîne	1
3075	0,2758	Convoyeur à chaîne	2
492	0,0442	Roue de dosage jaune	3

IMPORTANT: La valeur CFR métrique est basée sur une ouverture de la vanne de réglage de 1,0 centimètre. La valeur CFR anglaise est basée sur une ouverture de la vanne de réglage de 1 inch.

Avant de procéder au calibrage CFR, s'assurer que le produit est distribué tout le long jusqu'aux entonnoirs de produit. Cette vérification est essentielle 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. Cette situation entraîne une valeur de calibrage erronée.

Vue d'ensemble de la procédure



N120226—UN—23FEB16

Commencer le calibrage

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



N118093—UN—16FEB16

Sauvegarder

3. Confirmer le calibrage en sélectionnant Sauvegarder.

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



N120225—UN—23FEB16

Renouveler le calibrage

Si le calibrage échoue:

1. Sélectionner le bouton Renouveler le calibrage.
2. Vérifier que toutes les conditions requises énoncées à l'écran ont été remplies.

3. Si le calibrage échoue deux fois, consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services.

MM95366,00006A2-28-15OCT25

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 débit désiré ou à la vitesse de déplacement.
- Lors de la vérification de la réponse de la vitesse du disque par rapport à la vitesse du moteur.

Éléments accessibles sur la Page de vérification de l'épandeur:



N119102—UN—23FEB16

Démarrer la procédure

Commencer la procédure—commencer la procédure d'essai.

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

MM95366,00006A3-28-15OCT25

Procédure de vérification de l'épandeur

Conditions requises pour la procédure:

État de l'interrupteur principal	ARRÊT
État du convoyeur	ARRÊT
État du ventilateur	MARCHE
État du moteur	Fonctionnement
État de la machine	En stationnement, n'applique pas de produit

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

Procédure de ventilateur de l'épandeur:

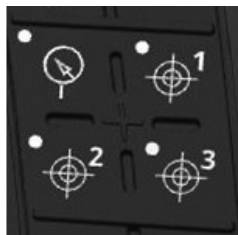
NOTE: Si le ventilateur tourne, il est désactivé lorsque la fonction Démarrage de la procédure est sélectionnée.



Démarrer la procédure

N119102—UN—23FEB16

1. Sélectionner Démarrage de la procédure.



Boutons de sélection de dose

N120898—UN—12MAY16

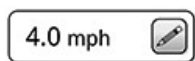
2. Sélectionner le Préréglage de dose souhaité ou la Commande de dose manuelle à l'aide des boutons de sélection de dose sur CommandARM.



Case à cocher

N118434—UN—22JAN20

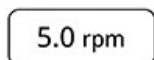
3. Sélectionner la/les trémie(s) à vérifier. Le produit, le taux cible et la vitesse du convoyeur sont affichés.



Vitesse d'essai

N120244—UN—23FEB16

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



Vitesse du convoyeur

N120673—UN—23FEB16

5. Si le mode taux manuel est sélectionné, sélectionner le champ de saisie pour entrer la vitesse du convoyeur souhaitée.



Pompe à solution

N120497—UN—02NOV16

6. Activer le circuit hydraulique de l'épandeur. Appuyer sur l'interrupteur de pompe à solution sur CommandARM.

NOTE: L'interrupteur de pompe à solution fonctionne comme la touche d'activation hydraulique lorsque le distributeur de produit sec est posé.



Régime maximum à vide

N120670—UN—06DEC16

7. Faire tourner le moteur au régime maximum à vide.

⚠ ATTENTION: La/les courroie(s) commence(nt) à se déplacer lorsque le bouton est enclenché. Des décharges de produit peuvent avoir lieu si le produit reste dans la (les) trémie(s).



Système principal de pulvérisation

N120251—UN—04JAN17

8. Appuyer sur l'interrupteur principal du système de pulvérisation sur le levier multifonction pour commencer le test. La vitesse du convoyeur et la dose réelle appliquée sont affichées.

NOTE: L'interrupteur du système de pulvérisation principal fonctionne comme l'interrupteur du système d'épandage lorsque le distributeur de produit sec est installé.



Indicateur de progression

N118091—UN—16FEB16

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



Système principal de pulvérisation

N120251—UN—04JAN17

9. Appuyer de nouveau sur l'interrupteur principal du système de pulvérisation sur l'accoudoir CommandARM pour mettre le test en pause à tout moment.



Fermeture

N118396—UN—17FEB16

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

Interpréter les 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 constant, se reporter à la section Pannes et remèdes du livret d'entretien ou contacter le concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.

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

Si le taux réel n'atteint pas le taux ciblé, augmenter l'ouverture de la porte.

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.

MM95366,00006A4-28-15OCT25

Icônes affichées pendant la procédure de vérification de l'épandeur

Icônes affichées du circuit d'air:



Trémie de produit

N120910—UN—23FEB16

Produit— produit sélectionné pour la trémie présentée.



Taux cible

N118449—UN—23FEB16

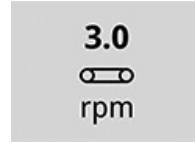
Dose cible— dose souhaitée.



Taux réel appliqué

N118450—UN—16FEB16

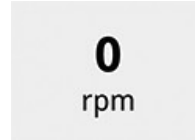
Taux réel appliqué— taux de produit appliqué calculé.



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 du ventilateur cible

N160310—UN—17JAN22

Régime du ventilateur cible— régime souhaité du ventilateur.



Dose

N131712—UN—10AUG17

Dose— pré réglage de dose cible sélectionné.



Courroie

N131711—UN—10AUG17

Courroie— indique que la courroie est activée.

CR53390,00002E3-28-15OCT25

Sélection de la commande du débit

Sélection de la commande du débit

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 débit souhaité, avec la machine vide.

Quand sélectionner Commande de débit 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 du capteur d'entraînement du convoyeur à différentes vitesses de convoyeur.
- En évaluant le guidage du convoyeur.

MM95366,00006A5-28-15OCT25

Réinitialisation des calibrages | Calibrages d'épandeur

Cette procédure réinitialise toutes les valeurs de calibrage de l'épandeur aux paramètres d'usine par défaut.

À effectuer quand:

- Les valeurs de calibrage précises ne peuvent pas être établies.
- Les composants principaux du système de l'épandeur sont remplacés.
- Le distributeur du convoyeur est remplacé.

Éléments accessibles sur la Page Réinitialisation des calibrages | Calibrages d'épandeur:



Réinitialiser

N119598—UN—02MAY16

Réinitialiser— démarre la procédure de réinitialisation.

Procédure de réinitialisation des calibrages:

NOTE: Ce processus ne peut pas être annulé. Une fois les calibrages réinitialisés, il faut à nouveau procéder à chaque calibrage.



Réinitialiser

N119598—UN—02MAY16

1. Sélectionner le bouton Réinitialiser.

2. Les calibrages suivants sont réinitialisés:

- Calibrage de l'épandeur (suivant équipement)
- Calibrage du distributeur de convoyeur (suivant équipement)



OK

N118151—UN—16FEB16

3. Sélectionner le bouton OK pour réinitialiser les calibrages.



Annuler

N118394—UN—17FEB16

4. Sélectionner la touche Annuler pour revenir à la page précédente.

MM95366,00006A6-28-15OCT25

Calibrage du distributeur de convoyeur

Règle les distributeurs pour assurer que la vitesse rapportée est précise.

Réaliser un calibrage quand:

Composants remplacés.

Éléments accessibles sur la page de calibrage du distrib. du convoyeur:

Sélectionner la trémie— sélectionner la trémie souhaitée à utiliser lors du calibrage.



Sélectionner la trémie

N119111—UN—14NOV16

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



Commencer le calibrage

N120226—UN—23FEB16

Commencer le 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

Relevés affichés sur la page:

A (vitesse lente) — affiche le relevé de régime du tapis de convoyeur le plus bas obtenu lors du dernier calibrage.

A (faible intensité) — affiche le relevé actuel le plus bas obtenu par le distributeur pendant le dernier calibrage.

B (vitesse élevée) — affiche le relevé de vitesse la plus élevée de la courroie du convoyeur obtenu lors du dernier calibrage.

B (intensité élevée) — affiche le relevé actuel le plus élevé obtenu par le distributeur pendant le dernier calibrage.

N0LMWLO,000002B-28-15OCT25

Procédure de calibrage du distributeur du convoyeur**Conditions requises pour la procédure:**

État du ventilateur	Arrêté
État de la machine	En stationnement
État du moteur	Fonctionne au régime maximum à vide
Cadres de levage	Deux côtés activés
Vitesse de la courroie	Arrêté
État de la trémie	Vide

Relevés affichés sur la page:

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



Vitesse de la courroie

N131717—UN—12FEB21

Vitesse de la courroie— vitesse actuelle.



Régime du ventilateur

N131713—UN—10AUG17

Régime du ventilateur — régime actuel.



Régime moteur

N131714—UN—10AUG17

Régime moteur— régime actuel.

Si la machine est équipée de la trémie à oligo-éléments:



Roue de dosage

N132485—UN—12FEB21

Vitesse du doseur— vitesse actuelle.

Vue d'ensemble de la procédure:

ATTENTION: Le convoyeur atteint la vitesse maximale. S'assurer de réaliser le calibrage dans une zone ouverte et sûre.

NOTE: Si le convoyeur est activé, le système arrête automatiquement le convoyeur pour réaliser le calibrage.

Le conducteur doit rester assis pendant le calibrage.



Suivant

N118095—UN—23FEB16

Le bouton Suivant n'est pas disponible si toutes les conditions énoncées sur l'écran ne sont pas remplies.



Commencer le calibrage

N120226—UN—23FEB16

1. Sélectionner Lancement du 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 Sauvegarder.

Si le calibrage échoue:

OK

N120245—UN—23FEB16

1. Sélectionner OK et renouveler le calibrage.
2. Vérifier que toutes les exigences énoncées à l'écran ont été respectées.
3. Si le calibrage échoue deux fois, consulter un

concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services.

N0LMWLO,000002C-28-15OCT25



N139450—UN—10MAR20

Procédure terminée

Mode d'entretien du ventilateur

Le mode Entretien du ventilateur peut être utilisé pour permettre au ventilateur de fonctionner alors que le conducteur est hors de son siège.

⚠ ATTENTION: Du produit peut encore se trouver dans le collecteur d'admission et les tubes d'air. Le produit peut se décharger lorsque le ventilateur tourne. Les convoyeurs ne sont pas mis sur MARCHE à tout moment.

Éléments accessibles depuis la page Mode d'entretien du ventilateur:



N119102—UN—23FEB16

Démarrer la procédure

Démarrer la procédure— pour lancer la procédure.

MM95366,00006A7-28-15OCT25

Procédure de mode d'entretien du ventilateur

NOTE: Le fait de quitter cet écran, de couper le moteur ou de sortir la machine du mode de stationnement annule la procédure.

Étape 1: Remplir les exigences relatives à la procédure

- L'utilisateur doit rester assis dans le fauteuil.
- Le véhicule doit être en stationnement.
- Le ventilateur doit être à l'ARRÊT.
- Les convoyeurs doivent être à l'ARRÊT.



N118095—UN—23FEB16

Suivant

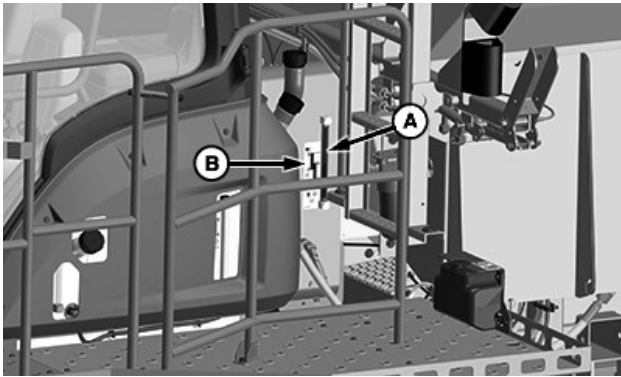
Si l'utilisateur répond à toutes les conditions préalables, appuyer sur le bouton Suivant.

Étape 2: Procédure activée

Lorsque ce mode est activé, le ventilateur tourne sans conducteur dans le fauteuil de cabine. Le ventilateur peut être activé et désactivé selon le besoin lorsque la procédure est en cours.

Vérifications avant le démarrage

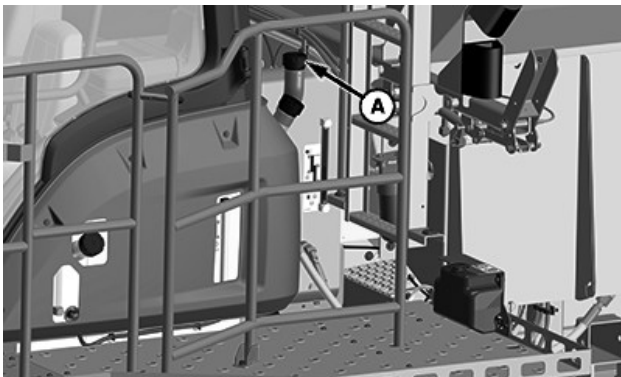
Vérification de l'huile hydraulique—Chaque jour



N161184—UN—09MAR22

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.



N161185—UN—09MAR22

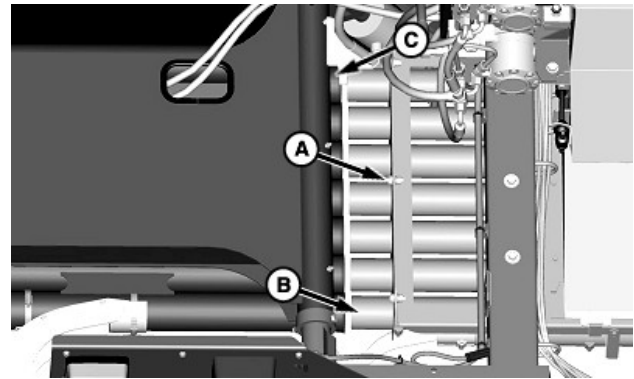
A—Bouchon de remplissage

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 des lubrifiants.)

FJANEAX,0000B3C-28-08MAR22

Aligner les tubes de distribution avec le collecteur

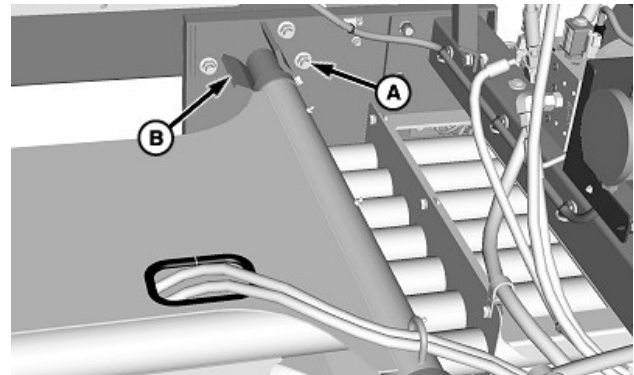
S'assurer que les tubes du collecteur sont centrés dans les tubes de distribution. L'alignement des tubes est essentiel en raison de la courte distance entre le diviseur du tube du collecteur et du tube de distribution pour les déflecteurs 13, 14, 19 et 20.



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

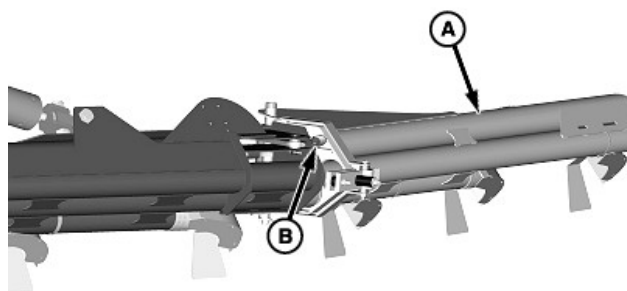
- a. Desserrer les écrous à embase (A).
 - b. Régler le berceau de pivot (B) jusqu'à ce que les tubes soient correctement alignés.
 - c. Resserer les écrous à embase.
5. Répéter la procédure pour l'autre côté.

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.

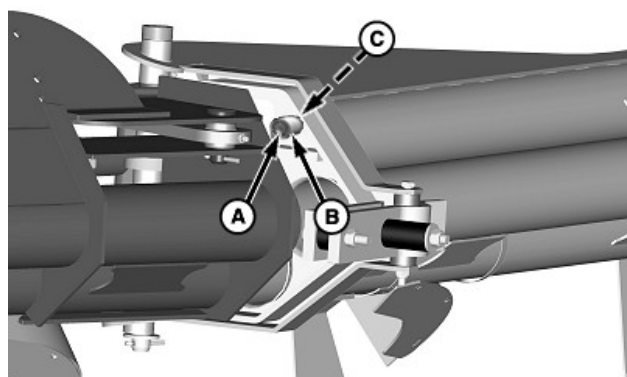
1. Déployer la rampe.



A—Rampe extérieure
B—Vis à tête creuse

N150767—UN—08APR20

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



A—Vis à tête creuse
B—Entretoise
C—Cale, 2,5 mm (0,1 in)

N150766—UN—08APR20

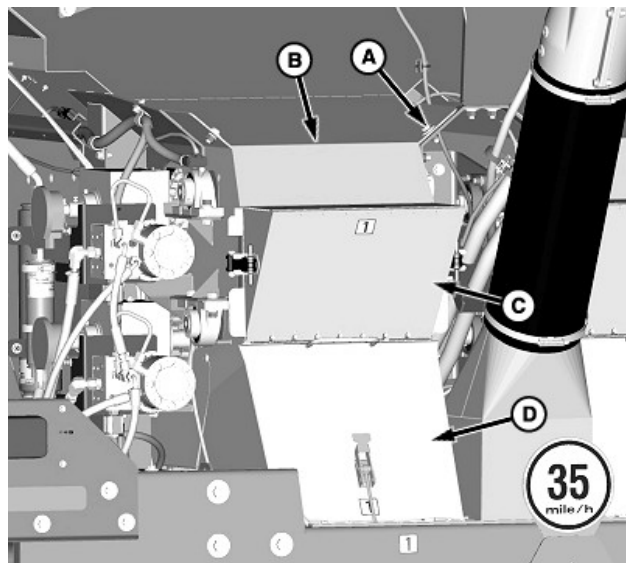
3. Déposer la vis à tête creuse (A), l'entretoise (B) et les cales (C).
 - Déposer une cale pour incliner la rampe extérieure vers l'avant.
 - Ajouter une cale pour incliner la rampe extérieure vers l'arrière.
4. Reposer la vis à tête creuse (A), l'entretoise (B) et les cales (C).
5. Déployer la rampe 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.

OUO6092,0000E77-28-08APR20

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 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.

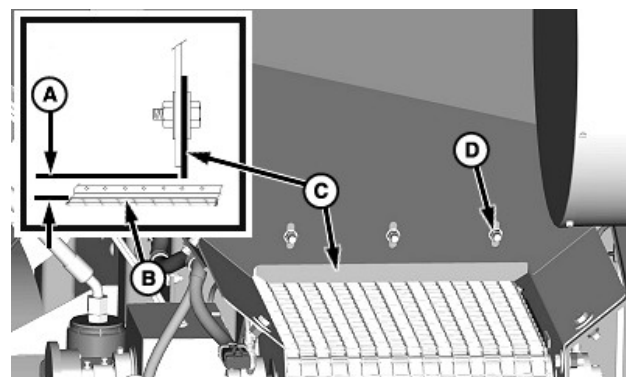
Trémie arrière



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

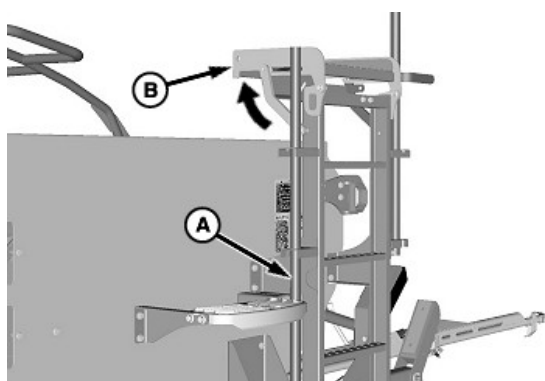
le plancher du convoyeur (B) et la vanne de réglage (C).

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.

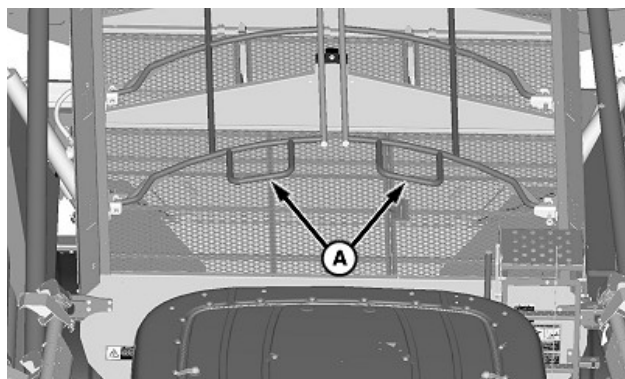
Trémie avant



A—Main courante
B—Marchepied

N137290—UN—03MAY18

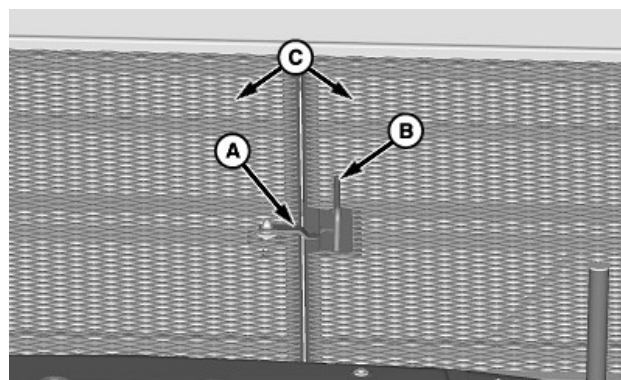
1. Relever la main courante (A) et le marchepied (B) en haut de l'échelle comme illustré.



A—Main courante (2 utilisées)

N137288—UN—03MAY18

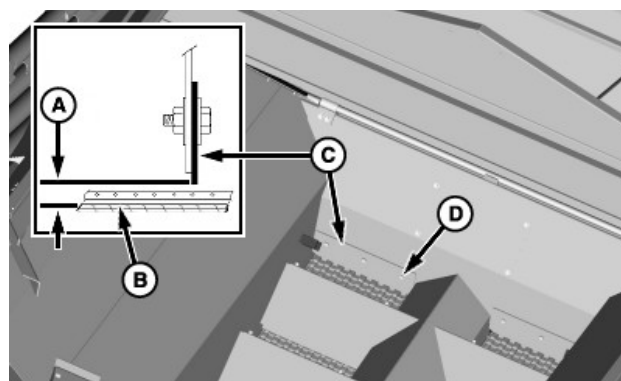
2. Relever les mains courantes (A) en haut de la trémie.



N137289—UN—03MAY18

A—Loquet
B—Poignée
C—Grille (2)

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).

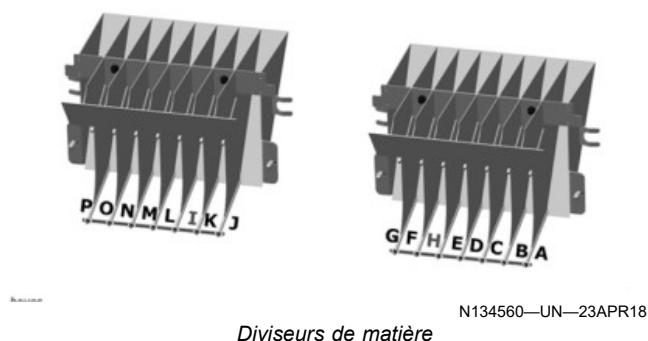
NOTE: Vérifier que l'ouverture de la vanne de réglage est la même sur toute la largeur de l'ouverture.
Déposer les panneaux latéraux pour accéder aux vis de réglage de la porte d'alimentation.

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.

NY9U7PT,1750412048236-28-20JUN25

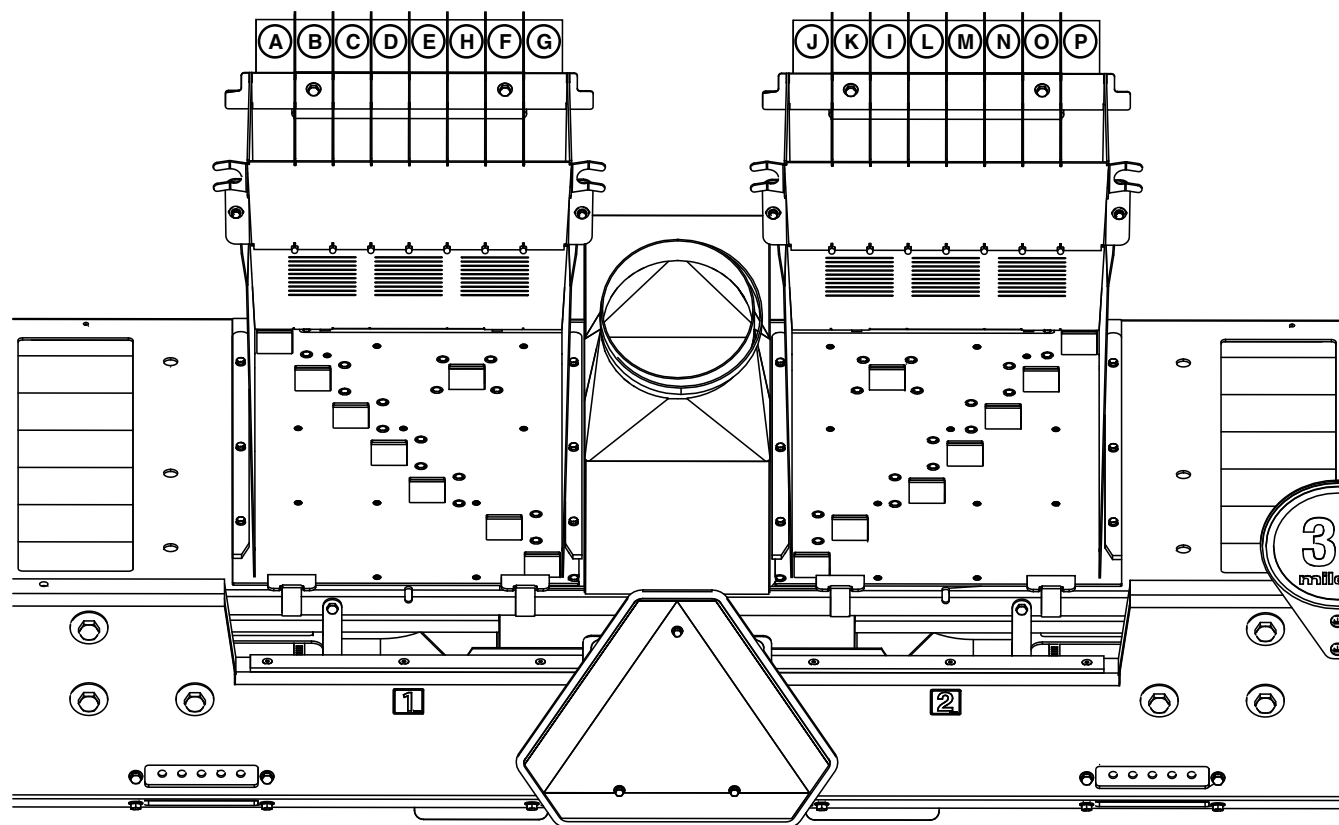
Fonctionnement du système

Identification des composants



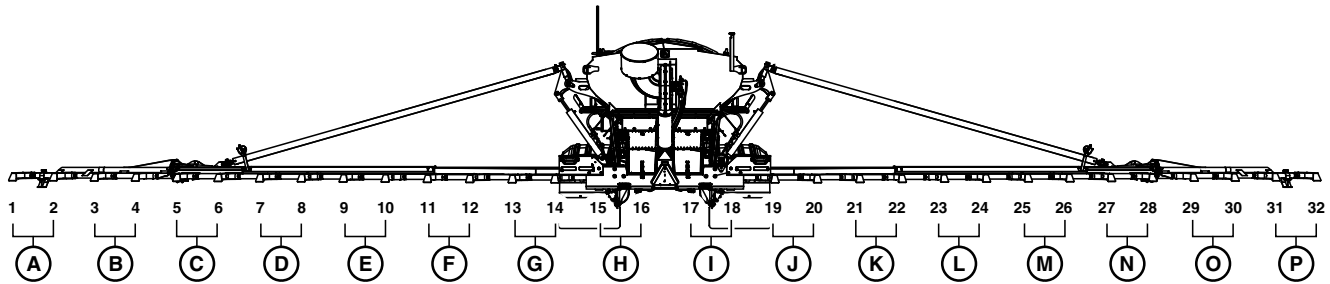
Les pointes de diviseurs de matière se trouvent à l'arrière des convoyeurs. Elles distribuent le produit vers les tubes de distribution. Le produit est alors distribué aux déflecteurs dans l'ordre indiqué.

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



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.



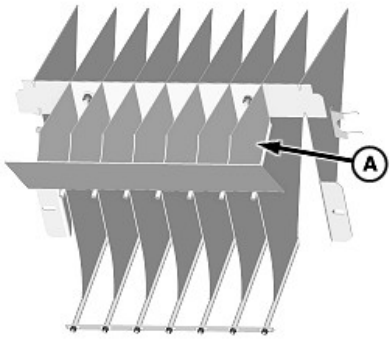
Diviseurs de matière vers les déflecteurs—Vue complète de la rampe

N155546—UN—26MAY21

E—Tube droit deux
F—Tube central droit

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

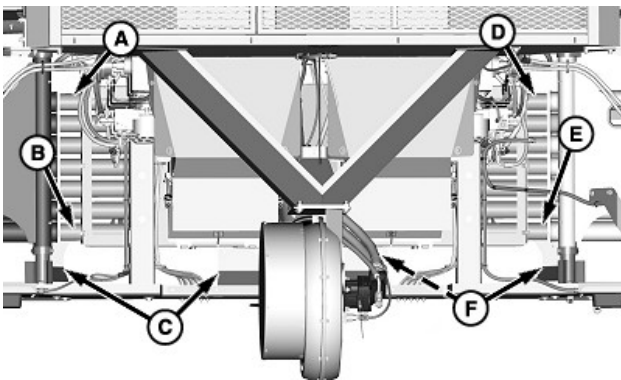
FJANEAX,0000B3F-28-01JUN21



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

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

Bac de récupération

Le bac de recueil 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 la matière à épandre nécessite une application uniforme, un bac de recueil est recommandé. Les matériaux très sensibles sont généralement appliqués à dose réduite. Même de petites quantités de matière entraînée augmentent de manière proportionnelle les taux d'application.

Lorsque toutes les sections du bac de recueil sont posées, la matière entraînée 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.

OUC6092,0000E7C-28-08APR20

Volet du convoyeur

Le volet du convoyeur est installé à l'avant de la trémie 1 et avant de la trémie 2, couvrant l'espace où le convoyeur entre dans la trémie.

OUC6092,0000E7D-28-08APR20

Démarrage initial

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

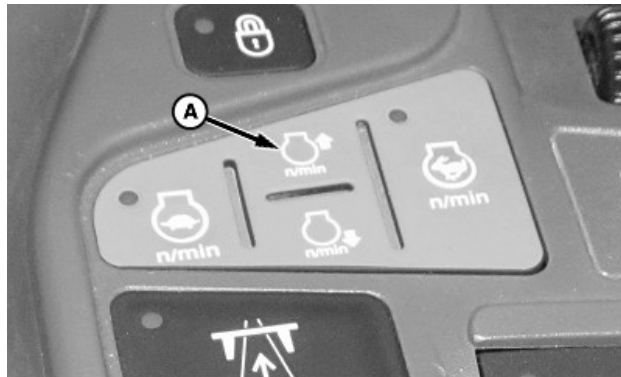
! ATTENTION: Se tenir à l'écart de la machinerie en mouvement.

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. Vérifier 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.



N143237—UN—26FEB19

A—Interrupteur d'augmentation du régime moteur

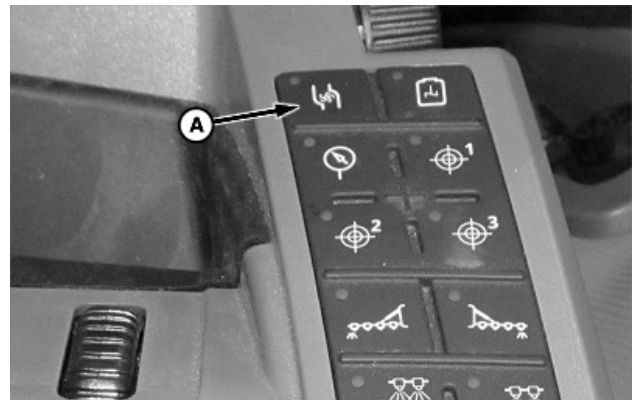
9. Démarrer le moteur. Porter le régime moteur à 1000 tr/min à l'aide de l'interrupteur d'augmentation de régime moteur (A).



N160263—UN—13JAN22

A—Interrupteur de verrouillage pour le transport

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



N160309—UN—17JAN22

A—Touche d'activation du circuit hydraulique

11. Enclencher le ventilateur à l'aide de la touche d'activation hydraulique (A). 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 toutes les 1 minute jusqu'à ce que le régime maximum à vide soit atteint. Vérifier que la pression hydraulique atteint la valeur prescrite.

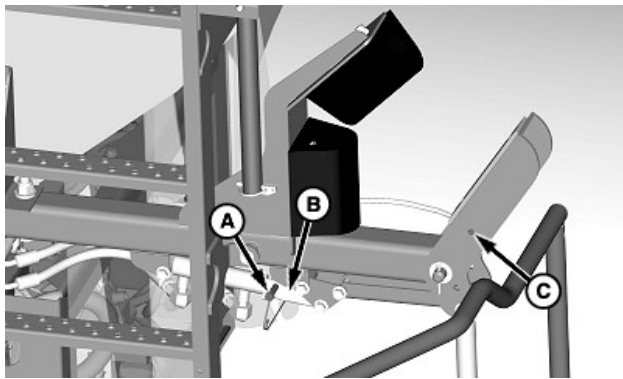


N143239—UN—26FEB19

A—Contacteur de ralenti

13. Régler le moteur au ralenti à l'aide du contacteur de ralenti (A).

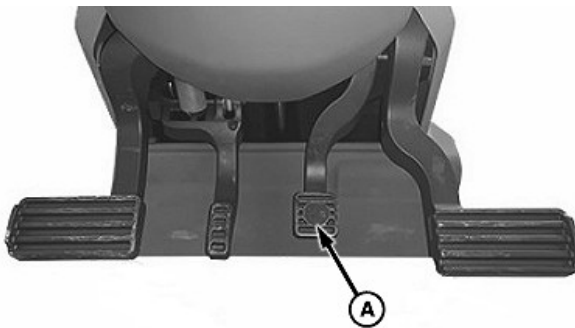
NOTE: Côté gauche illustré, le côté droit est identique.



N134937—UN—15MAR18

A—Axe
B—Verrou
C—Position de rangement

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.



N160268—UN—14JAN22



N155550—UN—01JUN21

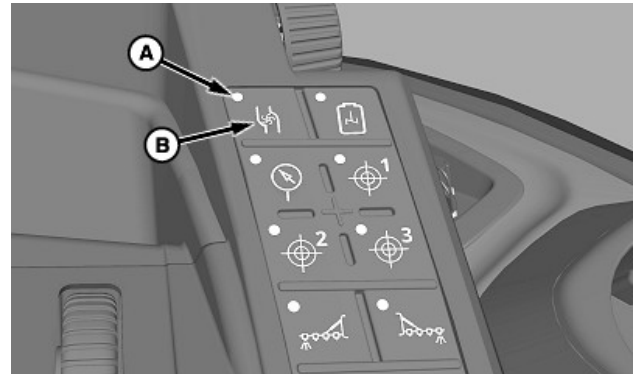
A—Sélecteur de mode de repliage de la rampe
B—Interrupteur de déploiement de la rampe

17. Déployer les rampes en appuyant et en maintenant enfoncé le sélecteur de mode de repliage (A) de la rampe et l'interrupteur de repliage (B) de la rampe.
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.

CR53390,00002D9-28-17JAN22

Préparations pour l'utilisation sur le terrain



N142802—UN—25FEB19

A—Témoin
B—Touche d'activation du circuit hydraulique

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

La touche d'activation hydraulique (B) fonctionne comme le contacteur du ventilateur lorsque le circuit d'air de rampe est installé.

1. Vérifier que le contacteur du ventilateur est désactivé.



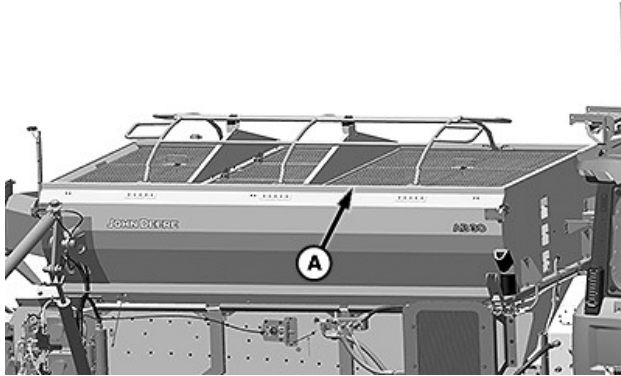
N155551—UN—01JUN21

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. Rejoindre le champ où l'application doit être effectuée.

5. Le levier multifonction est 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.



N155552—UN—01JUN21

A—Bord supérieur de trémie

IMPORTANT: Remplir les trémies uniquement avec des produits recommandés pour la combinaison épandeur/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: Vérifier que la hauteur de la vanne de réglage est à la configuration souhaitée avant de remplir la trémie 1. Voir Calcul de l'ouverture de la vanne de réglage dans la section Trajectoire d'épandage.

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

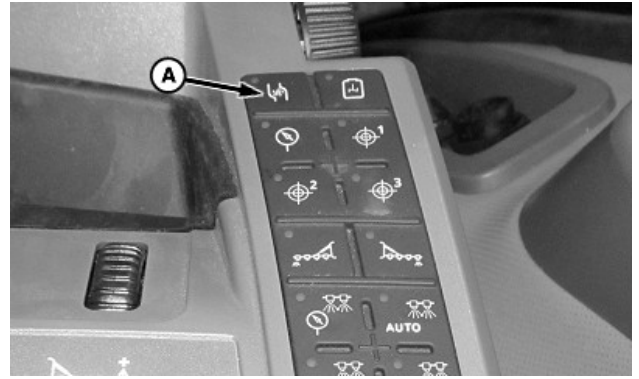
CR53390,00002D6-28-11JAN22

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 comme le contacteur du ventilateur lorsque le circuit d'air de rampe est installé.

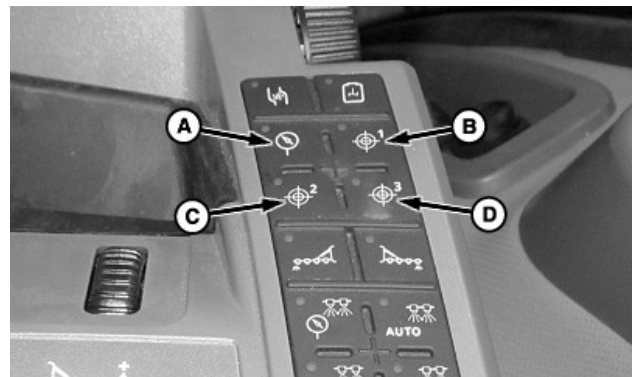


N143238—UN—26FEB19

A—Touche d'activation du circuit hydraulique

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

NOTE: Le régime du ventilateur peut être réglé pendant le fonctionnement et réglé n'importe où entre 3500 et 4500 tr/min, en fonction du type de produit et de la dose. Pour les produits de densité plus élevée, imprégnés et/ou appliqués à des doses élevées, le ventilateur doit être réglé sur le régime maximum. Pour les produits de densité inférieure et les doses plus basses, le régime du ventilateur peut être réduit pour prolonger la durée de vie du ventilateur.



N143240—UN—26FEB19

- A—Sélecteur de débit manuel
- B—Sélecteur de débit pré réglé 1
- C—Sélecteur de débit pré réglé 2
- D—Sélecteur de taux pré réglé 3

3. Sélectionner le débit souhaité à l'aide des sélecteurs de débit (A—D) sur CommandARM.



N143560—UN—18MAR19

A—Touche d'activation de section de rampe

4. Activer les sections de rampe à l'aide des interrupteurs de section de rampe (A).

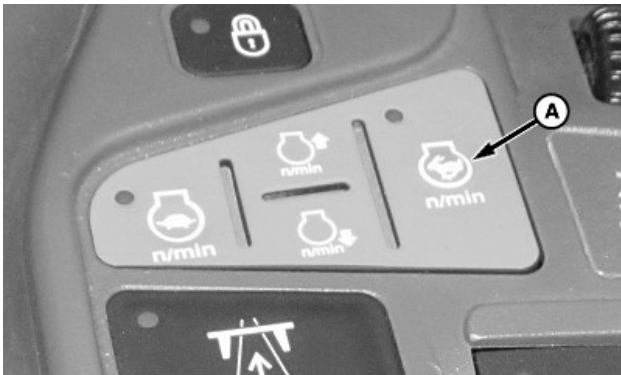


N155551—UN—01JUN21

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 met en mouvement.

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



N143241—UN—26FEB19

A—Interrupteur de régime maximum à vide

6. Régler le moteur au régime maximum à vide à l'aide de l'interrupteur de régime maximum à vide (A).

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

NOTE: La vitesse d'épandage maximum est de 48 km/h (30 mph).

7. Pousser le levier multifonction vers l'avant jusqu'à la vitesse d'application souhaitée.

CR53390,00002D5-28-14OCT25

Préparation de la machine pour le transport sur route

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

1. Régime moteur réglé à 1000 tr/min.

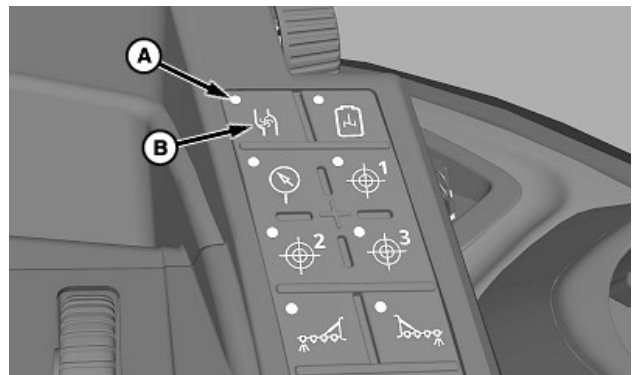


N155551—UN—01JUN21

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.



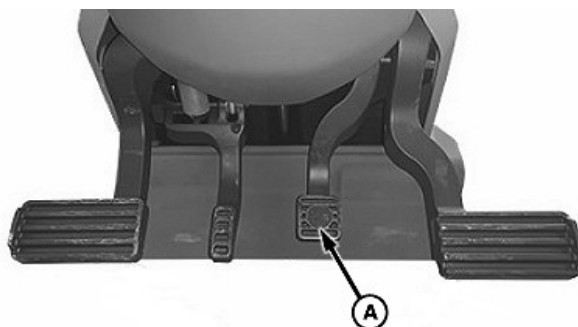
N142802—UN—25FEB19

A—Témoin
B—Touche d'activation du circuit 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.

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



N160268—UN—14JAN22



N155553—UN—01JUN21

- A—Sélecteur de mode de repliage de la rampe**
B—Interrupteur de repliage de rampe de pulvérisation

5. Replier les rampes en appuyant et maintenant enfoncé le sélecteur de mode de repliage (A) de la rampe et l'interrupteur de repliage (B) de la rampe.



N160265—UN—13JAN22

- A—Interrupteur de verrouillage de rampe**

6. Enclencher les loquets de la rampe à l'aide de l'interrupteur de verrouillage de la rampe (A).

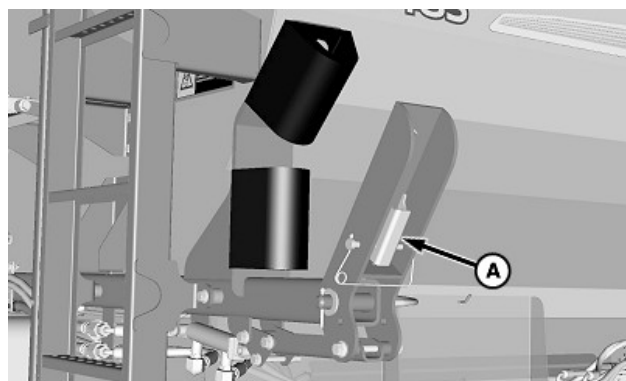


N143239—UN—26FEB19

- A—Contacteur de ralenti**

7. Régler le moteur au ralenti à l'aide de l'interrupteur de ralenti (A).

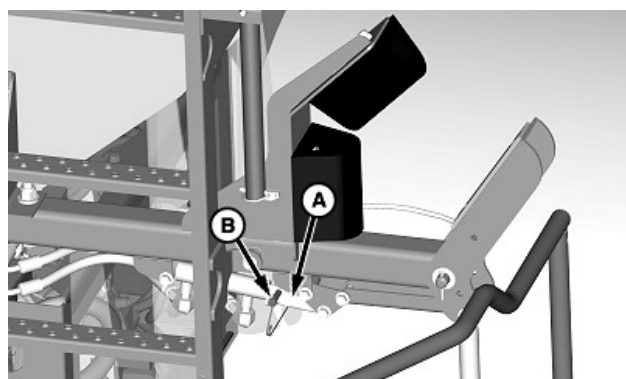
NOTE: Le côté gauche est illustré et le côté droit est similaire.



N136496—UN—27MAR18

- A—Position de rangement**

8. Retirer le loquet manuel de la rampe de sa position de rangement (A).



N134941—UN—15MAR18

- A—Loquet de rampe de pulvérisation**
B—Axe

9. Poser le loquet manuel de rampe (A) et l'axe (B).



N155547—UN—26MAY21

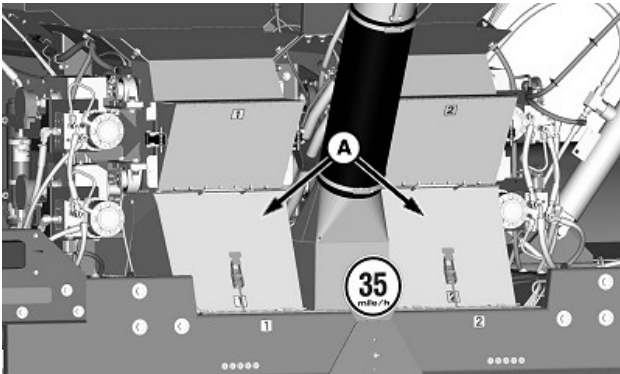
A—Interrupteur de verrouillage pour le transport

10. Enclencher le loquet de transport en appuyant sur l'interrupteur de verrouillage pour le transport (A).
11. L'épandeur est maintenant prêt pour le transport sur route.

CR53390,00002D8-28-17JAN22

Procédure de purge de la trémie

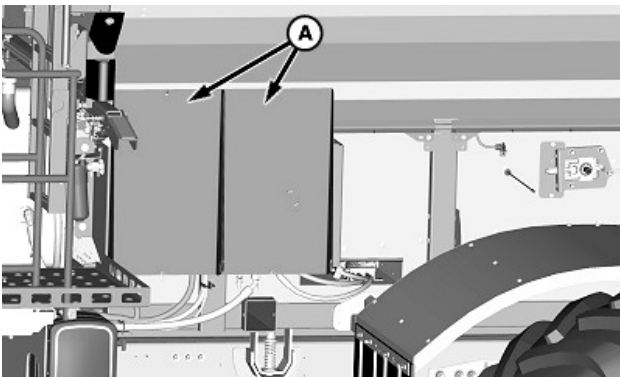
1. Amener le levier multifonction en position de STATIONNEMENT.



N126329—UN—05JUL17

A—Ensemble d'entonnoir

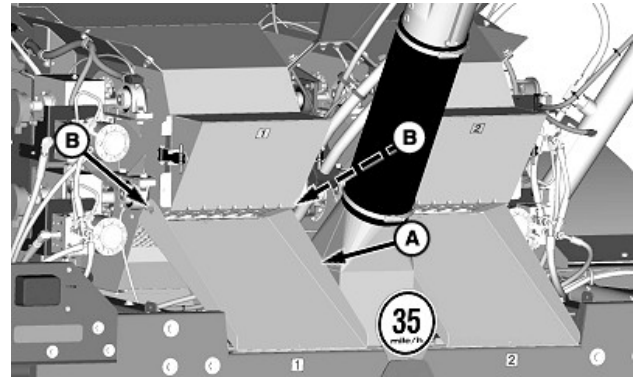
2. Déposer les ensembles d'entonnoir (A).



N132111—UN—16AUG17

A—Goulotte de calibrage

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



N132112—UN—16AUG17

**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 les rampes.

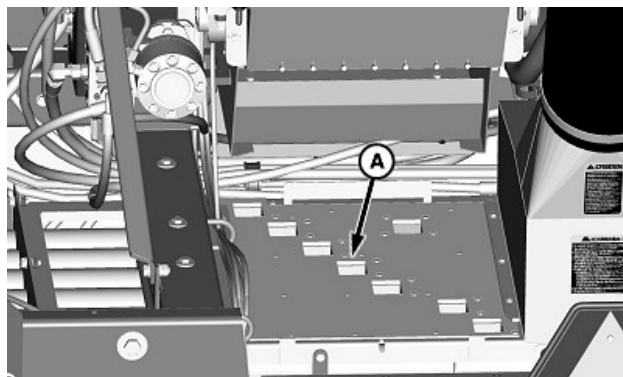


N143238—UN—26FEB19

A—Touche d'activation du circuit hydraulique

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

10. Enclencher le ventilateur en appuyant sur la touche d'activation hydraulique.



A—Injecteur

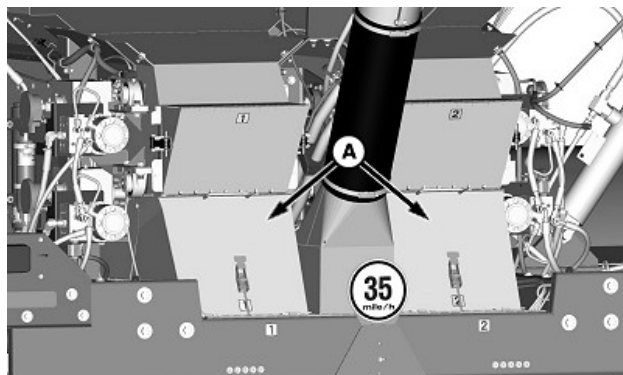
N132113—UN—16AUG17

11. Nettoyer sous pression les injecteurs (A) avec le ventilateur en marche. Cela 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 les rampes.
15. Déposer les goulottes de calibrage et les placer en position de remisage.
16. Poser les ensembles d'entonnoir.

BN55050,0000345-28-05APR19

Procédure de purge de la trémie

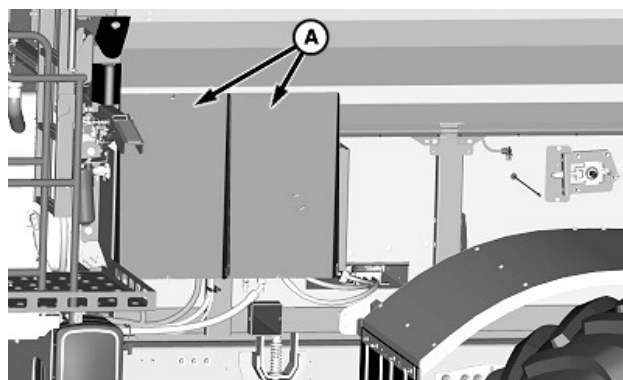
1. Amener le levier multifonction en position de STATIONNEMENT.



A—Ensemble d'entonnoir

N126329—UN—05JUL17

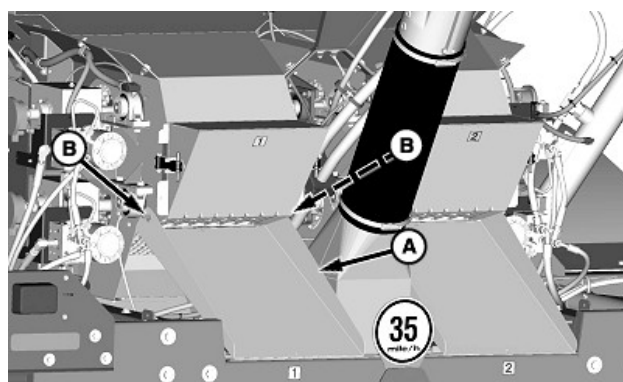
2. Déposer les ensembles d'entonnoir (A).



N132111—UN—16AUG17

A—Goulotte de calibrage

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



N132112—UN—16AUG17

A—Goulotte de calibrage
B—Axe de verrouillage

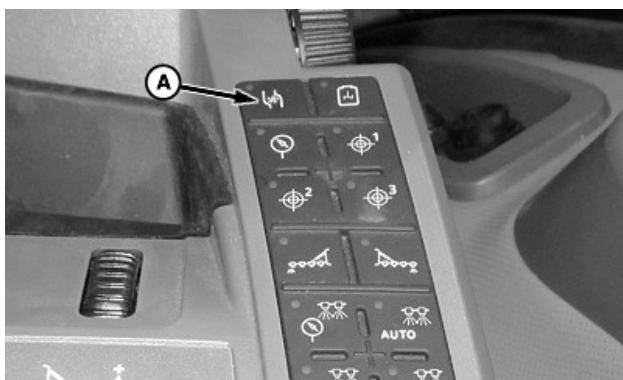
4. Poser les goulottes de calibrage (A) sur les axes de verrouillage (B).
5. Placer un récipient suffisamment grand pour contenir le produit restant sous chaque goulotte de calibrage.

NOTE: S'assurer que les sections sont activées. Si les sections sont désactivées, le bouton de purge de trémie est grisé.

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 les rampes.

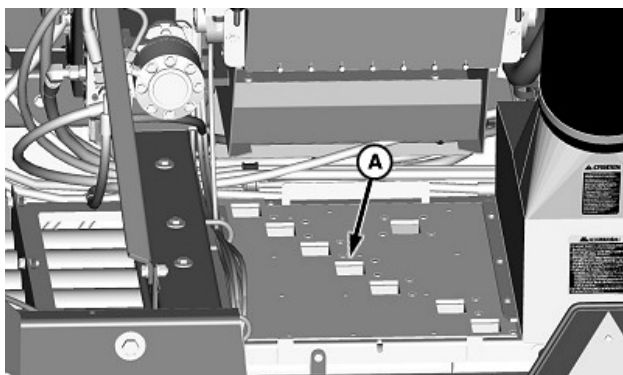


N143238—UN—26FEB19

A—Touche d'activation du circuit hydraulique

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

10. Enclencher le ventilateur en appuyant sur la touche d'activation hydraulique.



N132113—UN—16AUG17

A—Injecteur

11. Nettoyer sous pression les injecteurs (A) avec le ventilateur en marche. Cela 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 les rampes.
15. Déposer les goulottes de calibrage et les placer en position de remisage.
16. Poser les ensembles d'entonnoir.

E5V8GXS,1750757092319-28-24JUN25

convoyeur sont installés. 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 les semences sont distribuées 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). Une plus grande ouverture permet l'alimentation en semences 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 des semences au sol. S'assurer que les résultats sont satisfaisants avant de poursuivre avec l'ensemencement.
- Le régime du ventilateur peut être réglé pendant le fonctionnement et réglé n'importe où entre 3500 et 4500 tr/min, en fonction du type de produit et de la dose. Pour les produits de densité plus élevée, imprégnés et/ou appliqués à des doses élevées, le ventilateur doit être réglé sur le régime maximum. Pour les produits de densité inférieure et les doses plus basses, le régime du ventilateur peut être réduit pour prolonger la durée de vie du ventilateur.

BN55050,0000562-28-23APR21

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.

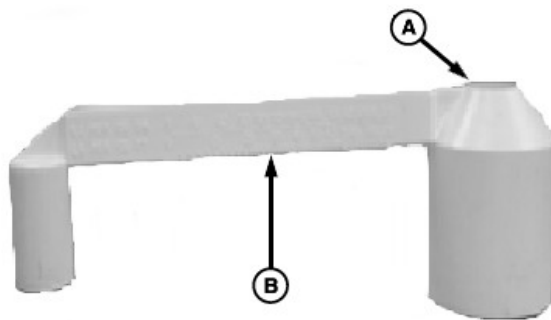
- Vérifier qu'un bac de recueil et que les volets de

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

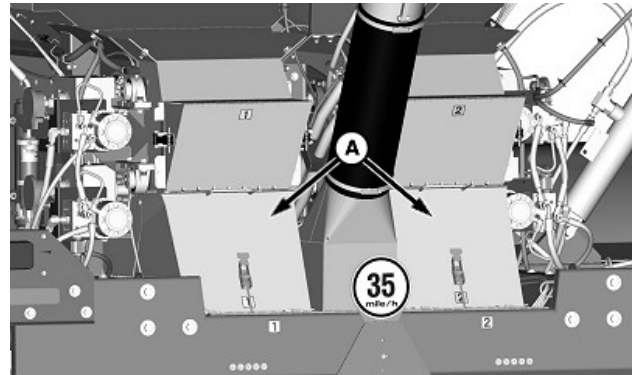
Évaluation du taux d'alimentation du convoyeur (CFR) de la matière

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.

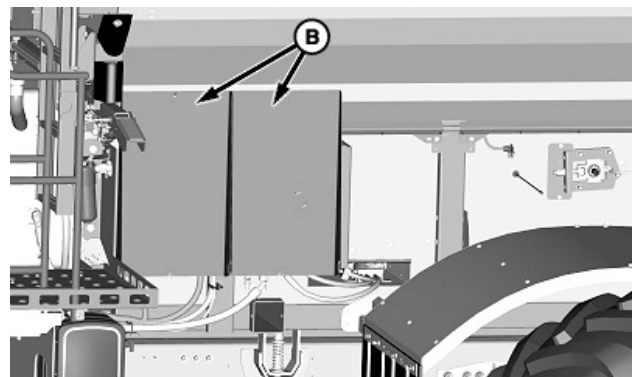
NOTE: Pour de meilleurs résultats, utiliser au moins 43,3 kg (100 lb) de produit pour l'essai de calibrage effectué sur la trémie principale et la seconde trémie de produit. Effectuer l'essai en utilisant au minimum 11,3 kg (25 lb) pour les trémies à oligo-éléments.

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

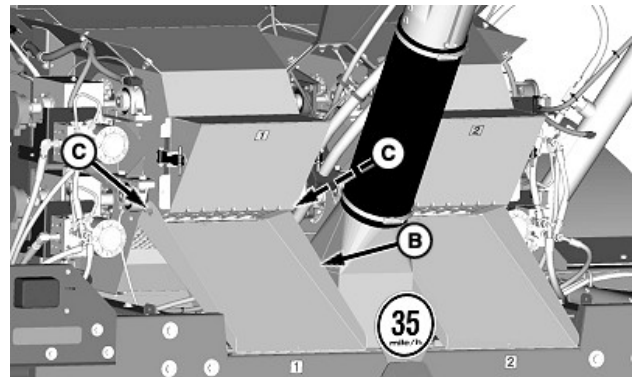
l'arrière pour que le produit dispersé puisse être récolté lors du calibrage.



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.

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.)

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

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

N82406—UN—18NOV08
Équation pour les mesures métriques

A—Ouverture de la vanne de réglage (in)
B—Dose cible (lb/acre)
C—Largeur de dispersion (ft)
D—Vitesse moyenne (mph)
E—Tours par minute de l'arbre de convoyeur (CRPM)
F—Densité du matériau (lb/ft³)
G—Taux d'alimentation théorique du convoyeur (ft³ par tour)
H—Ouverture de la vanne de réglage (cm)
I—Dose cible (kg/ha)
J—Largeur de dispersion (m)
K—Vitesse moyenne (km/h)
L—Tours par minute de l'arbre de convoyeur (CRPM)
M—Densité du matériau (kg/m³)
N—Taux d'alimentation théorique du convoyeur (cm³ par tour)

Si l'ouverture de la vanne de réglage n'est pas indiquée sur l'étiquette de l'engrais, utiliser l'équation correspondante (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.

Il n'est pas recommandé de régler la hauteur de la vanne de réglage en dessous de 38,1 cm (1,5 in). Cela peut entraîner des problèmes de performance du convoyeur, comme le blocage de la courroie, et la précision de la dose peut être affectée, en particulier pour les doses plus faibles.

Valeurs CFR théoriques			
CFR (mesures métriques) ^a	CFR (mesures anglaises) ^b	Type de convoyeur	Numéro de trémie
3075	0,2758	Convoyeur à chaîne	1
3075	0,2758	Convoyeur à chaîne	2
492	0,0442	Roue de dosage jaune	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.

CR53390,00002E5-28-21JAN22

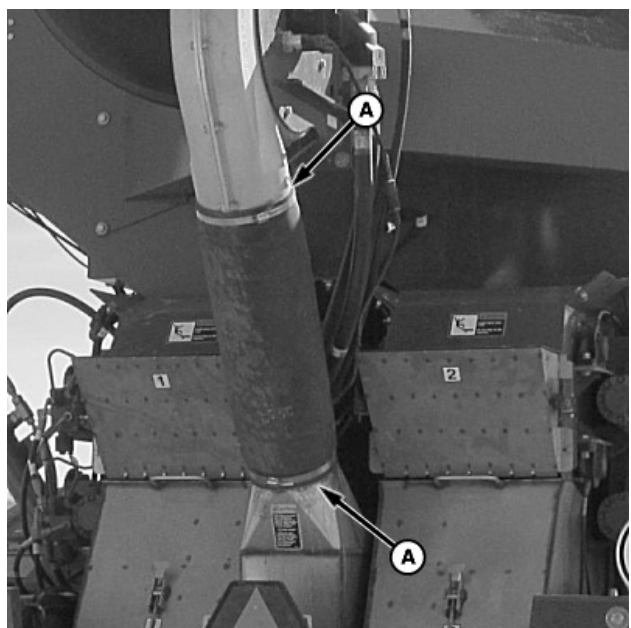
Procédure d'essai du sac d'épandeur

Équipement requis:

- Échelle mesurant en livres et en onces, fractions de livres ou grammes
- Trente-deux sacs
- Bracelets
- Trois seaux de 5 gallons
- Outil de cintrage
- Douille et roue à rochet 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.

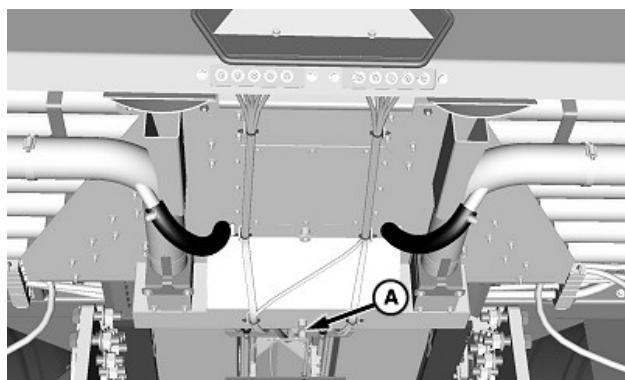


N134558—UN—18APR18

A—Emplacement du branchement

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 correspond à 1143 mm WC (45 in WC) (1,63 psi) à 4 °C (39°F), mesuré au niveau du raccord de contrôle du collecteur d'admission d'air.



N137346—UN—09MAY18

A—Raccord de contrôle du collecteur

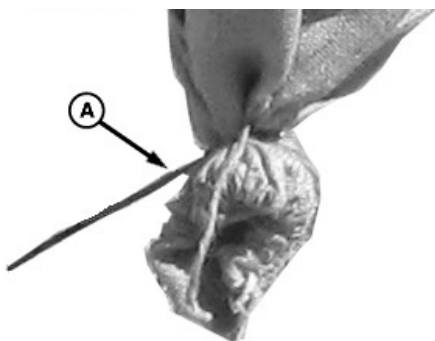
5. Régler le ventilateur au régime maximum. En vérifiant le raccord de contrôle du collecteur d'admission (A), vérifier que la pression du collecteur d'admission se situe entre 1016 mm WC (40 in WC) (1.45 psi) WC à 4 °C (39°F) et 1143 mm WC (45 in WC) (1.63 psi) à 4 °C (39°F).
6. Arrêter le ventilateur.



N137293—UN—07MAY18

A—Sac d'essai

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



A—Bracelet

N134557—UN—18APR18

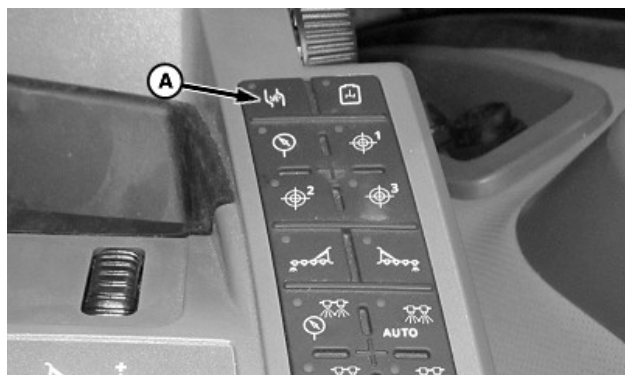
8. Fermer le fond du sac à l'aide d'un bracelet (A).
9. Vérifier que l'ouverture de la vanne de réglage est de 38,1 mm (1,5 in). S'assurer que la vanne de réglage est constante en mesurant l'ouverture de chaque côté de la vanne de réglage.

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 correspond à 1143 mm WC (45 in WC) (1,63 psi) à 4 °C (39°F), mesuré au niveau du raccord de contrôle du collecteur d'admission d'air.

12. Régler le ventilateur au régime maximum.
13. Saisir la densité de produit.
14. Régler le taux d'application à 448,3 kg/ha (400 lb/acre).
15. Pour régler le régime d'essai, entrer la procédure de vérification de l'épandeur. (Voir Procédure de vérification de l'épandeur dans la section Calibrages.)
16. Régler le régime d'essai à 16 km/h (10 mph).



A—Interrupteur de pompe à solution

N143238—UN—26FEB19

NOTE: L'interrupteur (A) de la pompe à solution fonctionne comme le contacteur du ventilateur lorsque le système d'application est installé.

17. Activer le ventilateur à l'aide de l'interrupteur de pompe à solution.

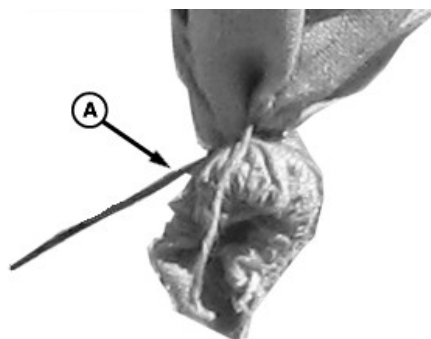


A—Contacteur de démarrage du système d'épandage

N155586—UN—30JUN21

18. Appuyer sur l'interrupteur principal du système d'épandage (A).
19. Verser 145 kg (320 lb) de produit dans les sacs selon l'indication de la console CommandCenter.
20. 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.



A—Bracelet

N134557—UN—18APR18

21. En commençant par le côté gauche de la rampe, couper le bracelet (A) au fond du sac. Vider le sac dans un seau, le laisser fixé au déflecteur.
22. 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: Le poids optimal est de 10 livres par déflecteur. En fonction des poids reportés, effectuer les réglages des languettes de diviseur ou les réglages du diviseur de matière. Effectuer un seul ensemble de réglages.

23. Régler la languette de diviseur si les masses de matière de chaque diviseur diffèrent entre elles de 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.
24. Charger 227 kg (500 lb) d'un produit dans la trémie testée.
25. Verser 145 kg (320 lb) de produit dans les sacs selon l'indication de la console CommandCenter.
26. Additionner les masses des déflecteurs qui sont sur un même tube.
27. 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.
28. Répéter la procédure jusqu'à ce que le coefficient de variation soit égal ou inférieur à cinq pour la trémie avant.
29. Répéter la procédure pour la seconde trémie de produit (suivant équipement).
30. Répéter la procédure pour les trémies à oligo-éléments (suivant équipement).

FJANEAX,0000BAE-28-15OCT25

Fiche d'essai de sac

JOHN DEERE		800R w/ AB30 Bag Test Calibration																	
CUSTOMER: ORDER #: SERIAL #: DATE: COMPLETED BY: 		Notes: 		Cal# 															
AB30 Bin 1																			
Coefficient of Variation Calculator																			
Instructions: Fill in only the green values below																			
Nozzle #	Pounds	Ounces	Total Oz.	oz triple overlap	Total Oz. Sqrd	Adjust Nozzle divider	funnel error (outside-inside)	nozzle 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		#DIV/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		#DIV/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. Enter total amount delivered by controller <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Pounds</th> <th>Ounces</th> <th>Total Oz.</th> <th>CFR</th> <th>Actual</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>0</td> <td></td> <td>0</td> </tr> </table>						Pounds	Ounces	Total Oz.	CFR	Actual			0		0	Collected Amount Error goal is +/- 5% : #DIV/0! Corrected CFR #DIV/0! Total for Bin 1			
Pounds	Ounces	Total Oz.	CFR	Actual															
		0		0															

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.

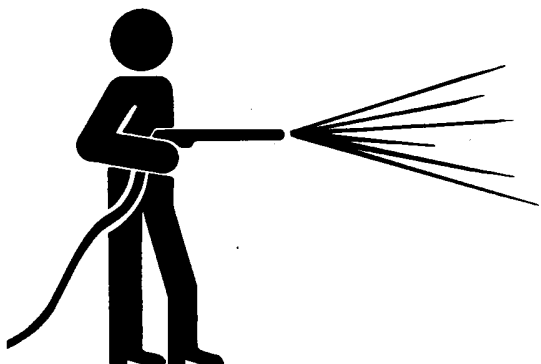
NOTE: Ne pas déplacer le produit d'un côté à l'autre pour éviter de déformer le schéma d'épandage réel.

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.

OUO6092,0000B98-28-09APR18

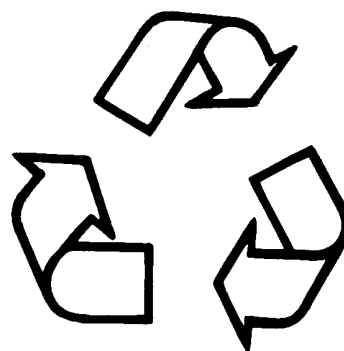
Prévention de la contamination du circuit hydraulique

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.

OUO6092,0000B99-28-09APR18

Élimination correcte des déchets



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, du concessionnaire John Deere ou d'un autre prestataire sur les mesures à prendre pour la mise au rebut ou le recyclage des déchets corrects.

OUO6092,0000B9A-28-15OCT25

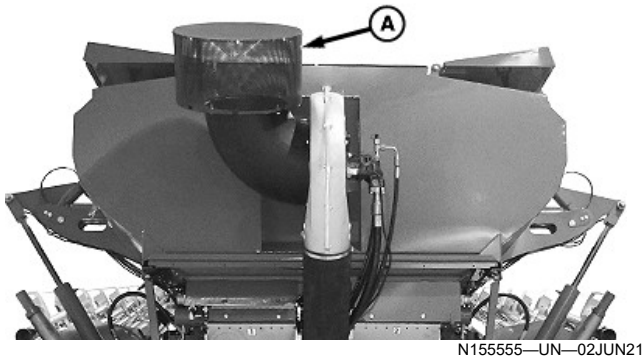
Intervalles d'entretien

ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ							
	À chaque charge-ment	10 heures de service/quotidien	Selon besoin	50 heures	Toutes les 2 semaines	Toutes les 200 heures	Tous les ans	Toutes les 1000 heures
• Intervalle d'entretien requis								
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 du déflecteur		•						
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			•					
Réglage du capteur de régime du ventilateur			•					
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 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 du carter de la soufflante							•	
Inspection des chaînes du convoyeur								•
Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement du convoyeur								•

ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ							
	À chaque charge-ment	10 heures de service/quotidien	Selon besoin	50 heures	Toutes les 2 semaines	Toutes les 200 heures	Tous les ans	Toutes les 1000 heures
• Intervalle d'entretien requis								
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								•

CR53390,00002D7-28-12JAN22

Vérification de la crépine du ventilateur—À chaque chargement



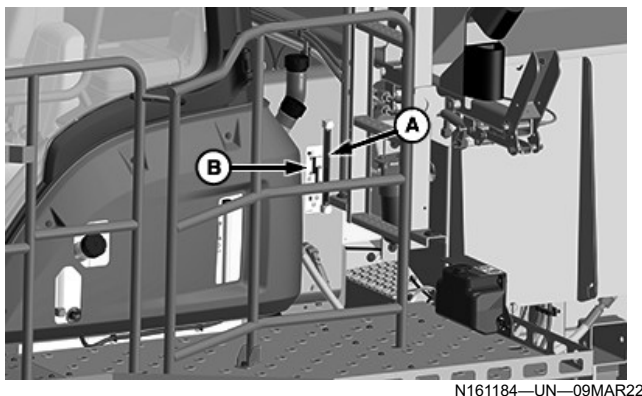
A—Crépine du ventilateur

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.

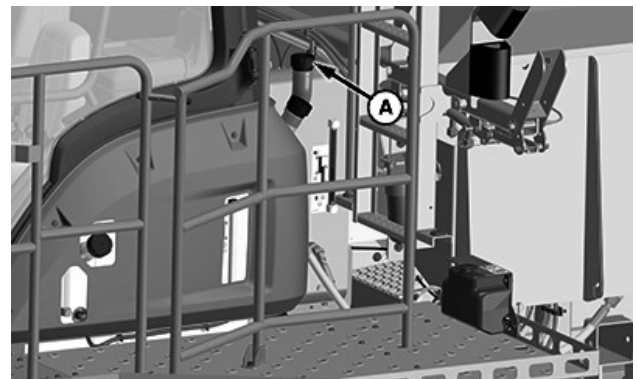
FJANEAX,0000B44-28-02JUN21

Vérification de l'huile hydraulique—Chaque jour



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.

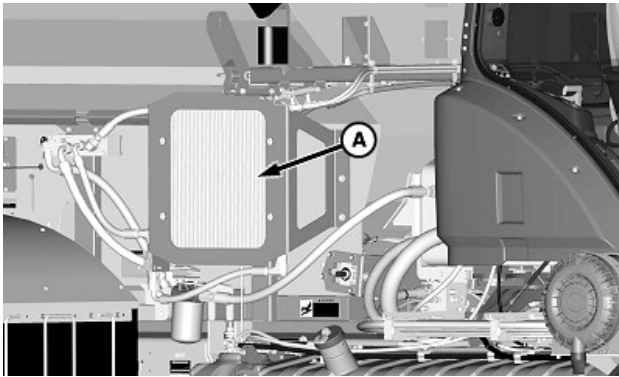


A—Bouchon de remplissage

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 des lubrifiants.)

FJANEAX,0000BAF-28-09MAR22

Nettoyage des refroidisseurs d'huile— Chaque jour



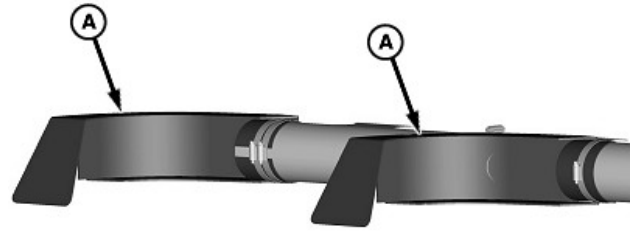
N131535—UN—28JUL17

A—Refroidisseur d'huile

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

CS12167,0000A95-28-25JUL17

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



N131411—UN—05JUL17

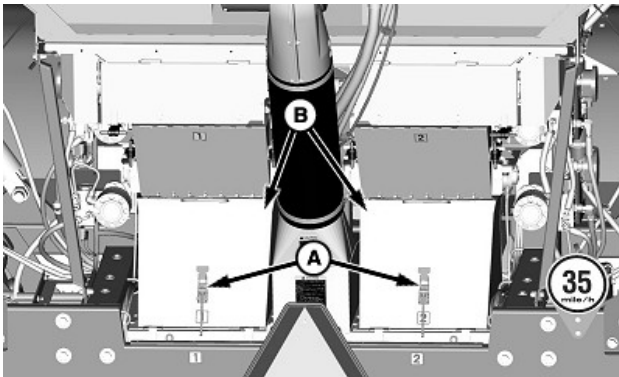
A—Emplacement du rapporteur d'angle

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°

Nettoyage des ensembles d'entonnoir— Chaque jour



N131536—UN—28JUL17

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 entonnoir 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.

BN55050,000012E-28-14MAY18



N131413—UN—05JUL17

A—Plaque du déflecteur

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

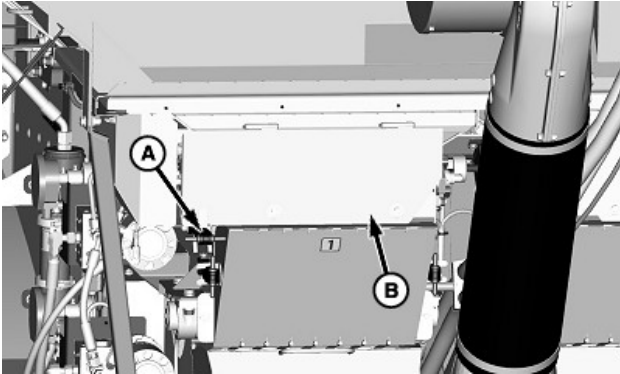
Dépose et nettoyage des roues de dosage —Chaque jour (suivant équipement)

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.)

- Effectuer la procédure pour la roue de dosage restante.

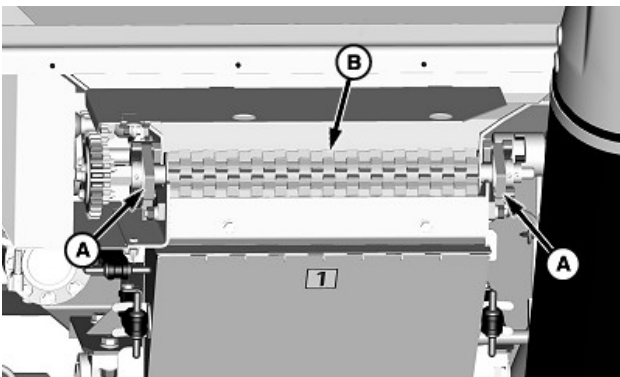
AOTA2VY,00003C4-28-08FEB21



N131537—UN—28JUL17

A—Loquet
B—Couvercle de roue de dosage

- 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

- Ouvrir les clips de roulement (A) et déposer l'ensemble de roue de dosage (B).
- Éliminer tout le produit des gorges des roues de dosage.
- Vérifier que la roue de dosage n'est pas endommagée et la remplacer si nécessaire.

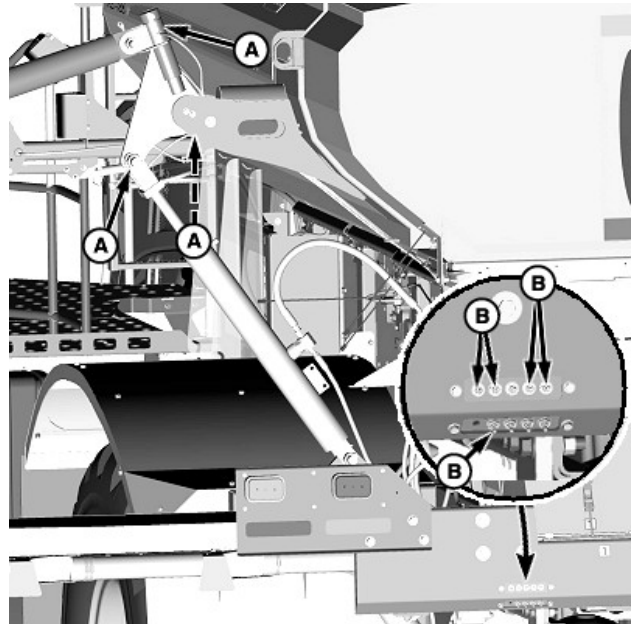
IMPORTANT: Afin d'éviter l'accumulation de matière pouvant avoir un impact sur les performances, vérifier que la roue de dosage est complètement sèche avant de la reposer.

NOTE: En cas d'utilisation dans des conditions humides, il est recommandé d'enduire les roues de dosage de talc pour éviter l'accumulation de matière.

- Poser les composants précédemment déposés en inversant l'ordre de dépose.

Lubrification des pivots de la rampe—Chaque jour

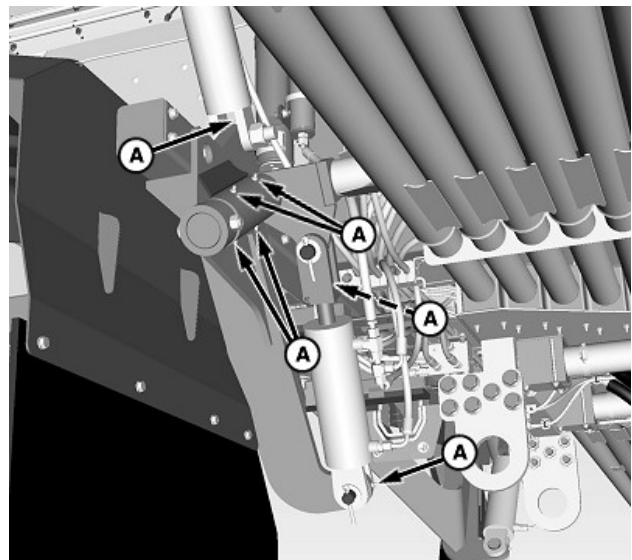
NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.



N131543—UN—28JUL17

A—Pivot de rampe supérieur
B—Graisseur

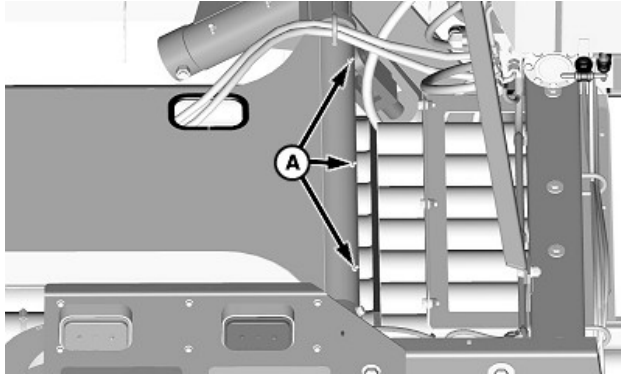
Lubrifier quotidiennement les pivots de rampe supérieurs (A) avec de la graisse John Deere SD polyurée au niveau des graisseurs (B).



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).



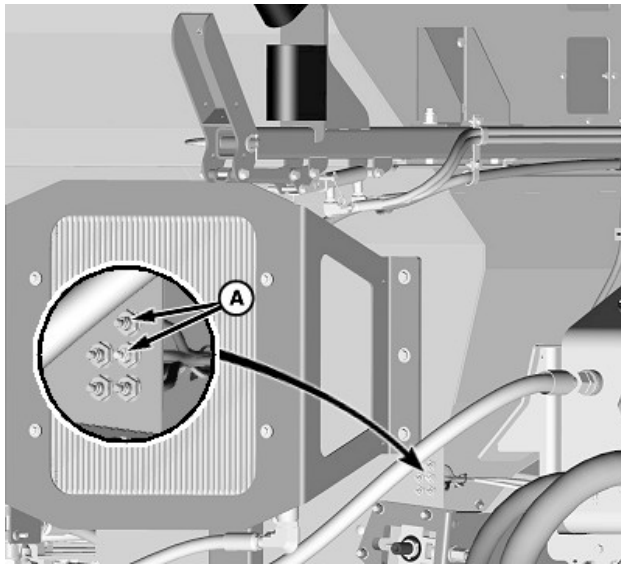
N131545—UN—28JUL17

A—Graisseur

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

FJANEAX,0000B45-28-02JUN21

Lubrification des loquets de berceau de rampe—Chaque jour



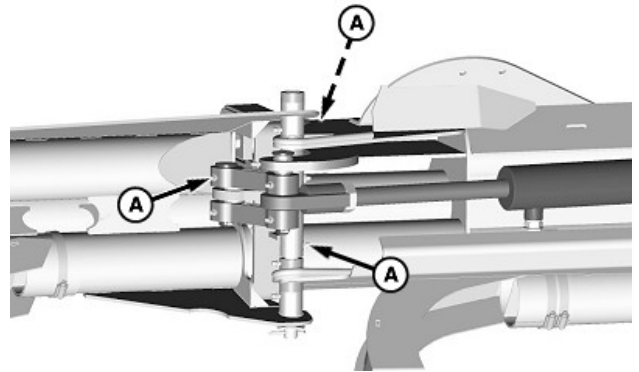
N131542—UN—28JUL17

A—Graisseur

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

FJANEAX,0000B46-28-02JUN21

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



N131541—UN—28JUL17

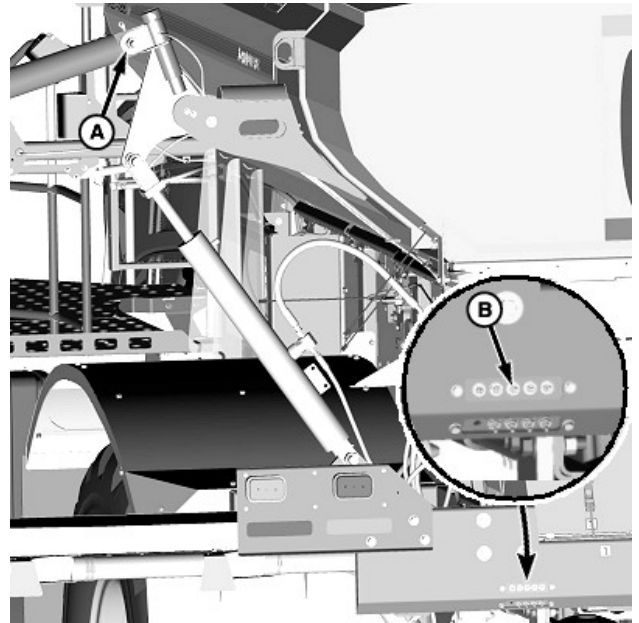
A—Graisseur (12)

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.

FJANEAX,0000B47-28-02JUN21

Lubrification du pivot de traverse de rampe—Chaque jour



N131540—UN—28JUL17

A—Pivot de traverse de rampe

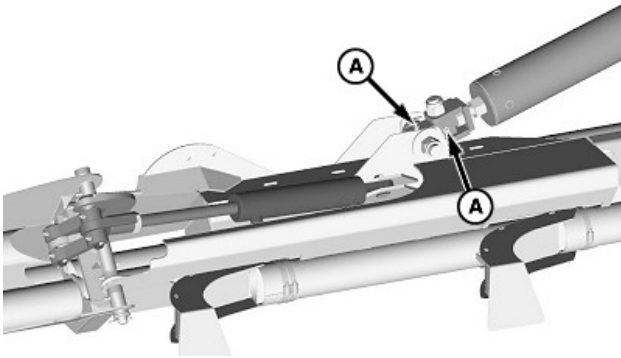
B—Graisseur

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.

FJANEAX,0000B48-28-02JUN21

Lubrification de la chape de traverse de rampe—Chaque jour



A—Graisseur

N131539—UN—28JUL17

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.

FJANEAX,0000B49-28-02JUN21

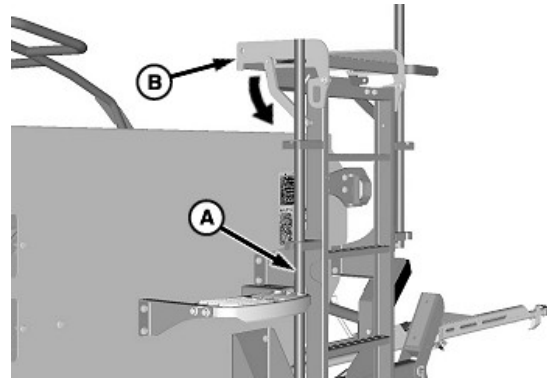
Nettoyage du capteur de trémie—Selon le besoin

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 et empêcher que le conducteur soit averti lorsque la trémie est presque vide.

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

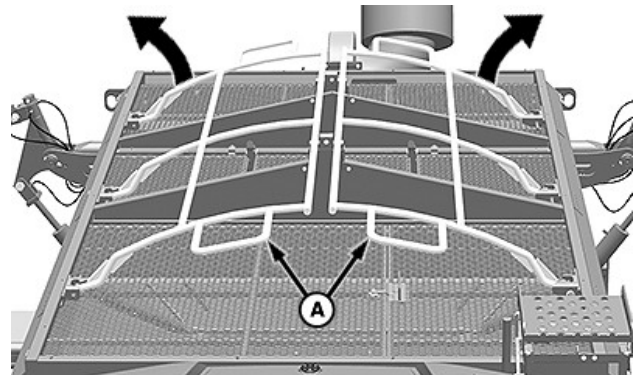
NOTE: Nettoyer régulièrement le capteur pour éviter l'accumulation de matière.



N137279—UN—03MAY18

A—Main courante
B—Marchepied

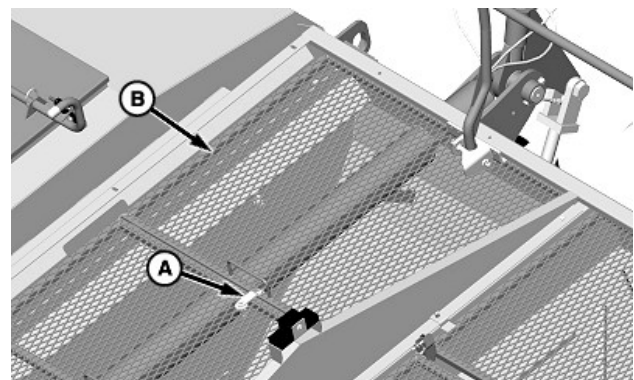
1. Relever la main courante (A) et replier le marchepied (B) comme illustré.



N155556—UN—03JUN21

A—Glissière de sécurité

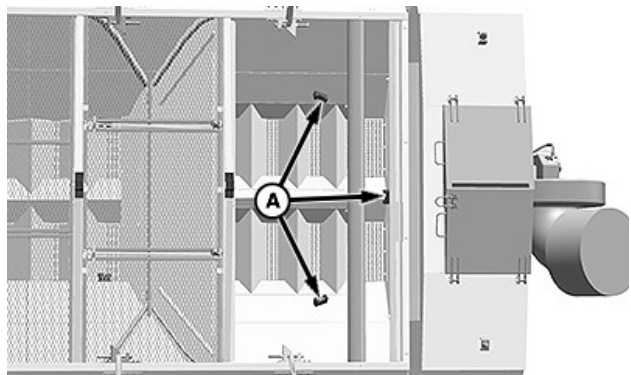
2. Relever les glissières de sécurité (A).



N131548—UN—28JUL17

A—Loquet
B—Grille arrière

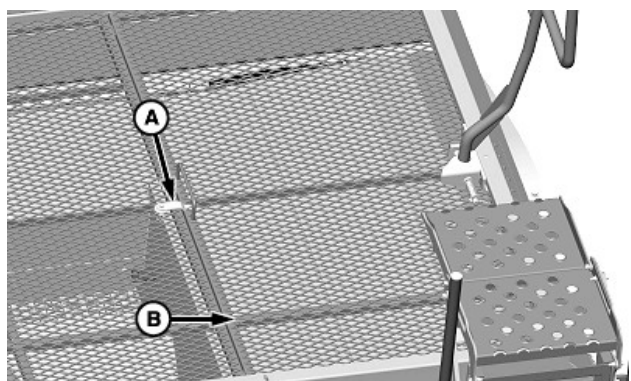
3. Tourner le loquet (A) et déposer la grille arrière (B).



N155557—UN—03JUN21

A—Capteur de trémie (3)

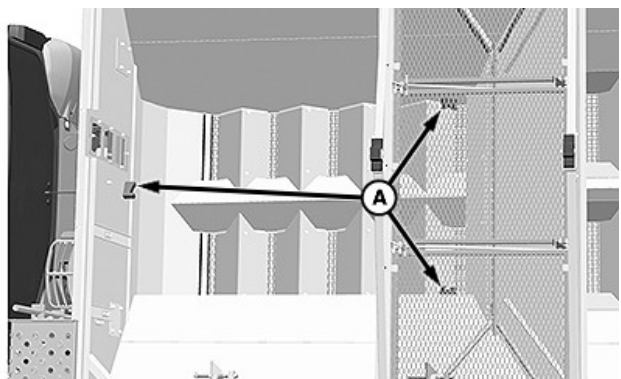
4. Nettoyer les capteurs (A) avec la brosse ou au tuyau.
5. Poser la grille arrière déposée précédemment et la fixer avec le loquet.



N131971—UN—28JUL17

**A—Loquet
B—Grille avant**

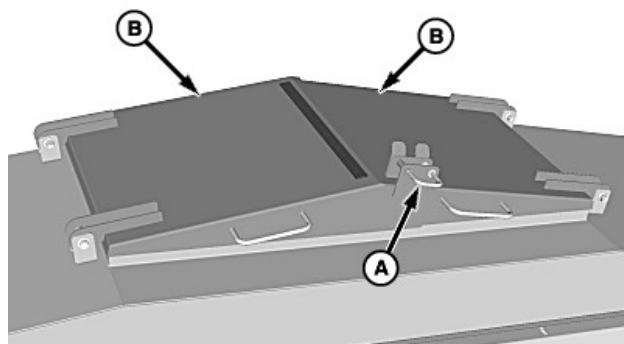
6. Tourner le loquet (A) et déposer la grille avant (B).



N155558—UN—03JUN21

A—Capteur de trémie (3)

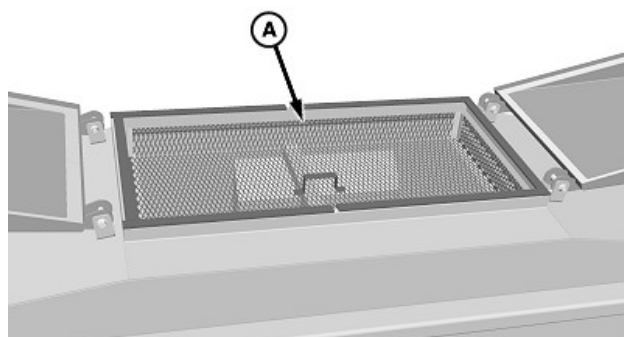
7. Nettoyer les capteurs (A) avec la brosse ou au tuyau.
8. Poser la grille avant retirée précédemment et la fixer avec le loquet.
9. Pour les machines équipées de trémies à oligo-éléments, effectuer les opérations suivantes:



N137280—UN—03MAY18

**A—Loquet
B—Couvercle**

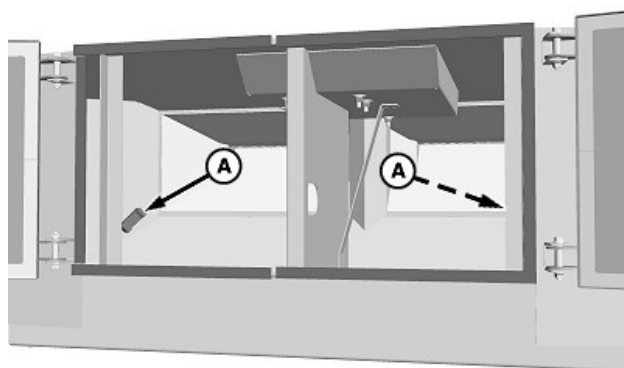
- a. Déverrouiller le loquet (A) et ouvrir les couvercles (B).



N143650—UN—28MAR19

A—Grille

- b. Déposer la grille (A).



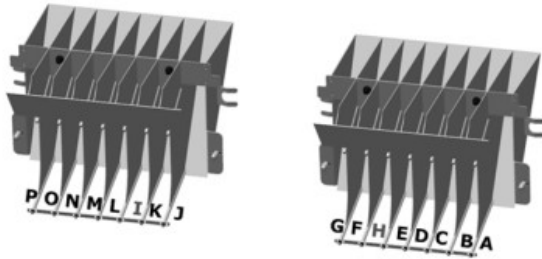
N143651—UN—28MAR19

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.

er90386,1765815749171-28-15DEC25

Réglage du diviseur de matière—Selon le besoin

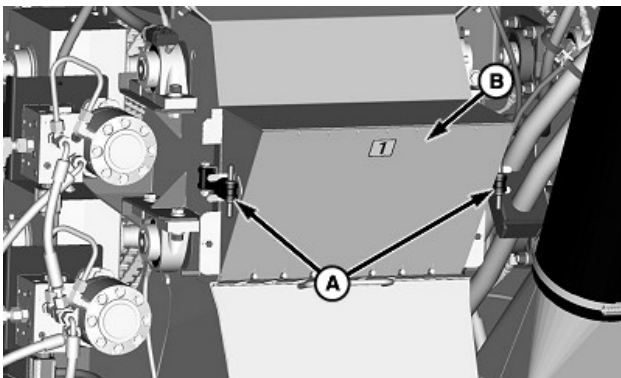


N134560—UN—23APR18

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:

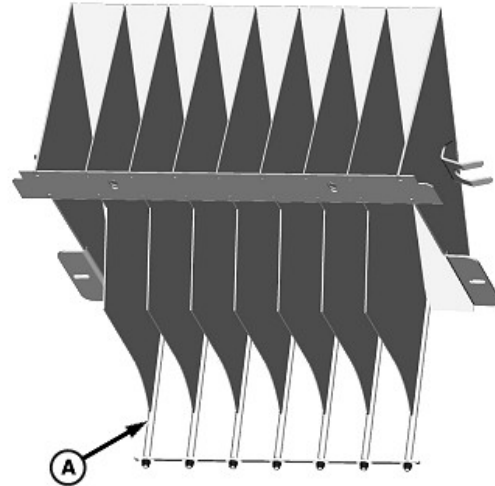
NOTE: Effectuer un seul réglage à la fois.



N131020—UN—05JUL17

A—Loquet
B—Diviseur de matière

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



N131021—UN—05JUL17

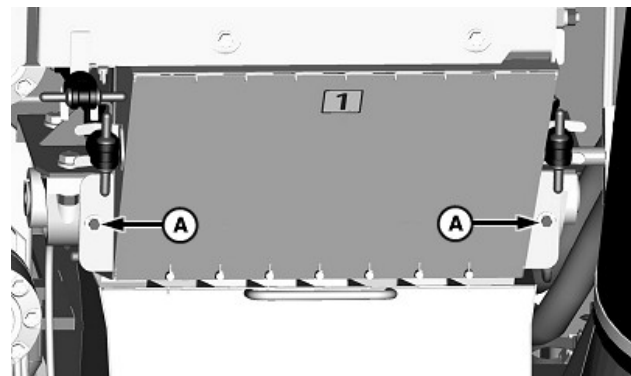
A—Plaque de diviseur

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:



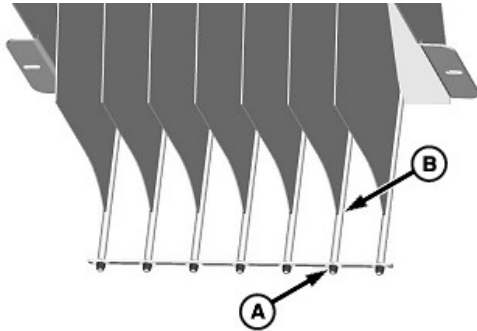
N131022—UN—05JUL17

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

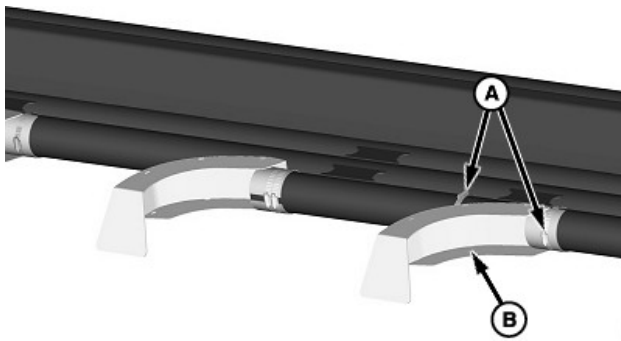
A—Écrou
B—Plaque de diviseur

- 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

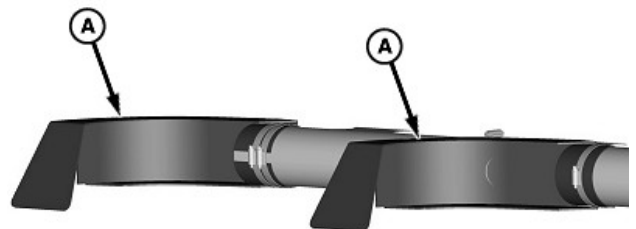
A—Languette de diviseur

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.



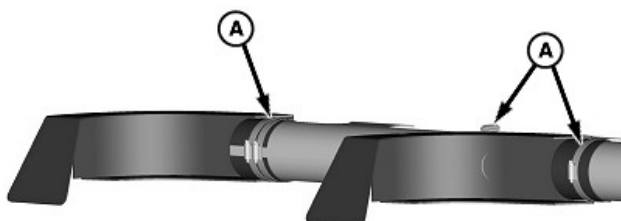
A—Emplacement du rapporteur d'angle

N131411—UN—05JUL17

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

Valeur prescrite

Angle du déflecteur—Angle. 0°



A—Collier

N131412—UN—05JUL17

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

Valeur prescrite

Collier de déflecteur—Couple
de serrage. 8 N·m
(5.9 lb-ft)

NOTE: Une clé dynamométrique est recommandée pour l'installation du déflecteur afin d'éviter d'endommager les colliers.

BN55050,000034A-28-29MAR19

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

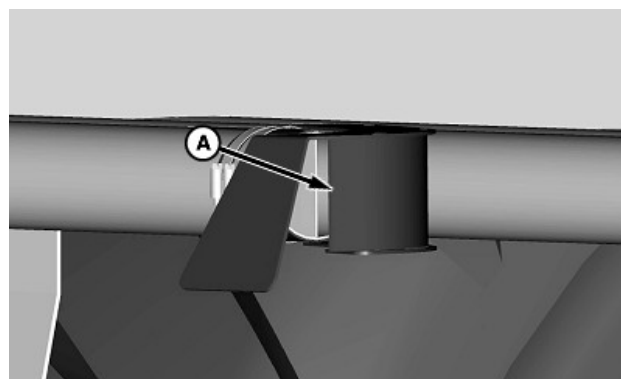
Quatre plaques centrales de
déflecteur—Angle. 55° de l'horizontale
Plaques de déflecteur
restantes—Angle. 65° de l'horizontale

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

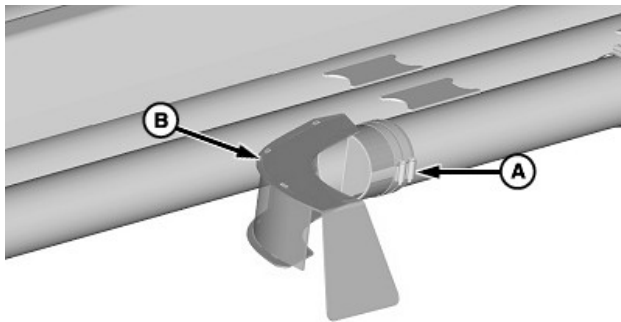
A—Languette de garniture

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

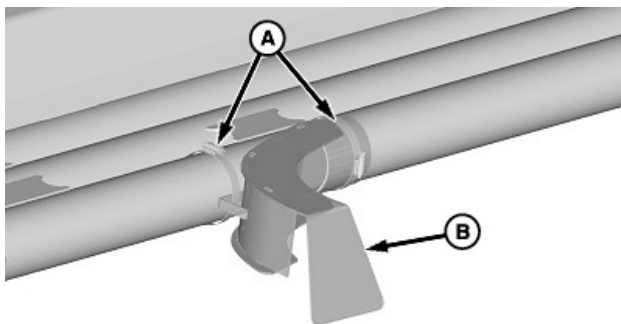
Dépose et repose des déflecteurs—Selon le besoin

Dépose des déflecteurs



N137473—UN—11MAY18

Déflecteur à l'extrémité du tube



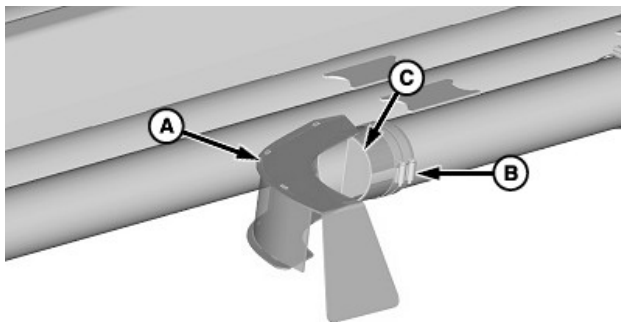
N137474—UN—11MAY18

Déflecteur sur le raccord intermédiaire

A—Collier
B—Déflecteur

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

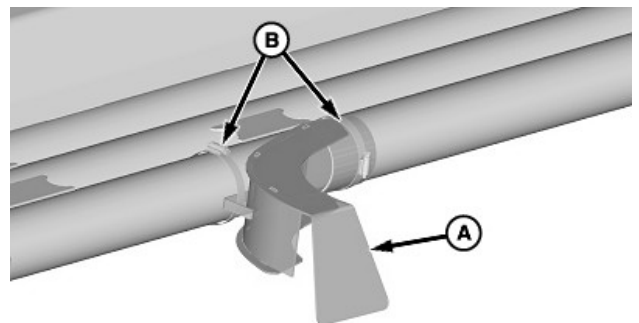
1. Poser les déflecteurs précédemment conservés (A) à l'extrémité de chaque tube de distribution.
2. Fixer les déflecteurs à l'aide des colliers (B) précédemment conservés comme illustré. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Collier de déflecteur—Couple
de serrage. 8 N·m
(5.9 lb-ft)

NOTE: Une clé dynamométrique est recommandée pour l'installation du déflecteur afin d'éviter d'endommager les colliers.

3. Vérifier que le déflecteur est posé au ras de l'extrémité du tube à l'emplacement (C).



N134933—UN—14MAR18

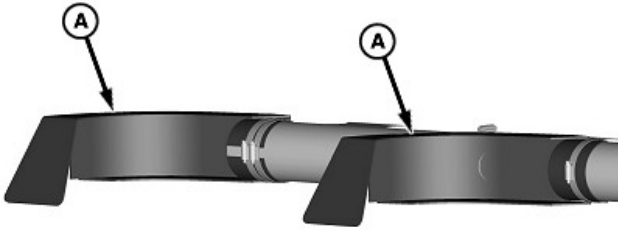
A—Déflecteur
B—Collier (2)

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. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Collier de déflecteur—Couple
de serrage. 8 N·m
(5.9 lb-ft)

NOTE: Une clé dynamométrique est recommandée pour l'installation du déflecteur afin d'éviter d'endommager les colliers.



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.

BN55050,000034B-28-05APR19

A—Emplacement du rapporteur d'angle

N131411—UN—05JUL17

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

Valeur prescrite

Angle du déflecteur—Angle. 0°



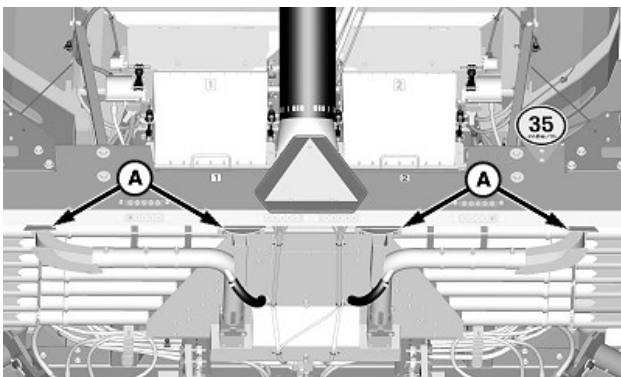
A—Plaque du déflecteur

N131413—UN—05JUL17

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

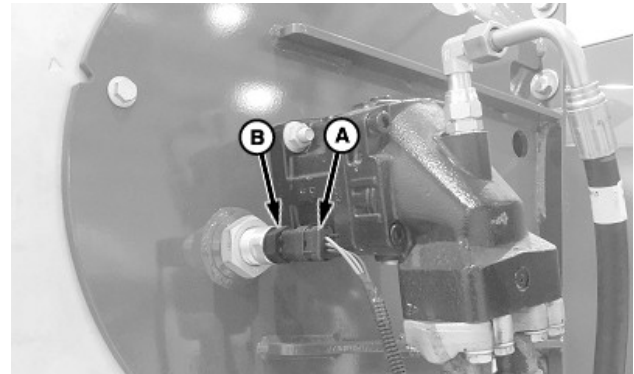
Plaque du déflecteur—Angle. 65°



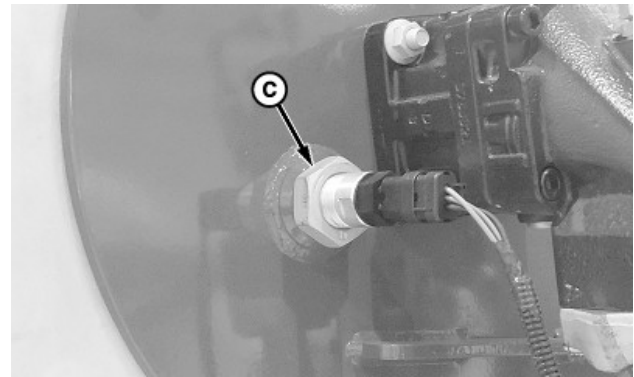
N134936—UN—14MAR18

A—Plaque du déflecteur (4)

Réglage du capteur de régime du ventilateur—Selon le besoin



N143244—UN—26FEB19



N143243—UN—26FEB19

- A—Faisceau de câblage**
B—Capteur de régime du ventilateur
C—Écrou de blocage

1. Débrancher le faisceau (A) du capteur de régime du ventilateur (B).
2. Desserrer l'écrou de blocage (C).
3. Serrer le capteur de régime du ventilateur à la main jusqu'à ce qu'il soit en contact, puis le desserrer d'un demi-tour au couple prescrit.

Valeur prescrite

Entrefer du capteur—Distance. 0,5—2 mm
 (0.02—0.08 in)

4. Serrer l'écrou de blocage au couple prescrit.

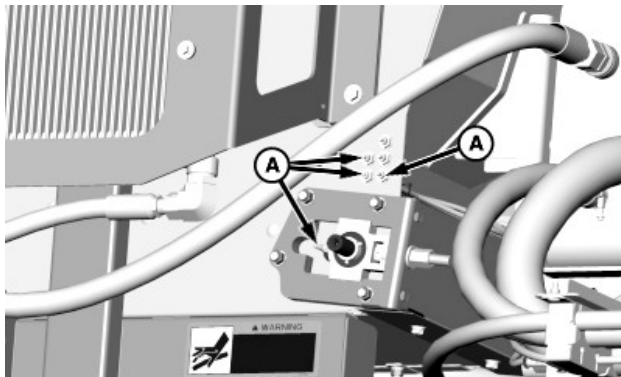
Valeur prescrite

Écrou de blocage du
capteur—Couple de serrage. 43 N·m
(32 lb-ft)

5. Brancher le faisceau au capteur de régime du ventilateur.

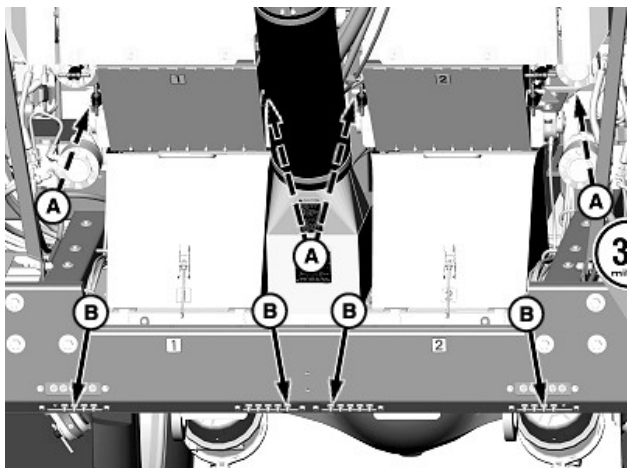
BN55050,0000348-28-26MAR19

Lubrification des roulements d'arbre avant —50 heures



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).

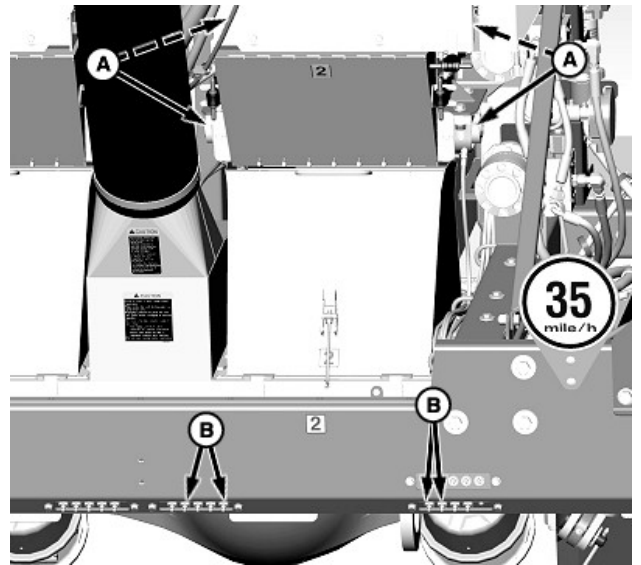


A—Roulement d'arbre avant
B—Graisseur (4)

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).

FJANEAX,0000B4A-28-03JUN21

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

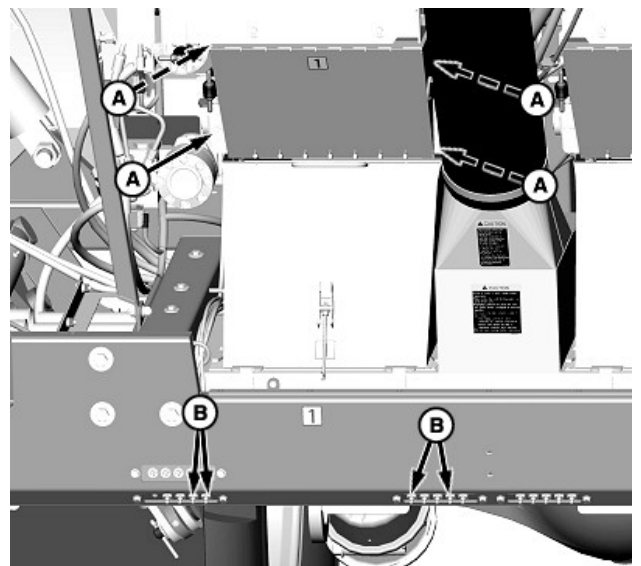


A—Roulement d'arbre d'entraînement
B—Graisseur (4)

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

FJANEAX,0000B4B-28-03JUN21

Lubrification des roulements d'arbre arrière —50 heures

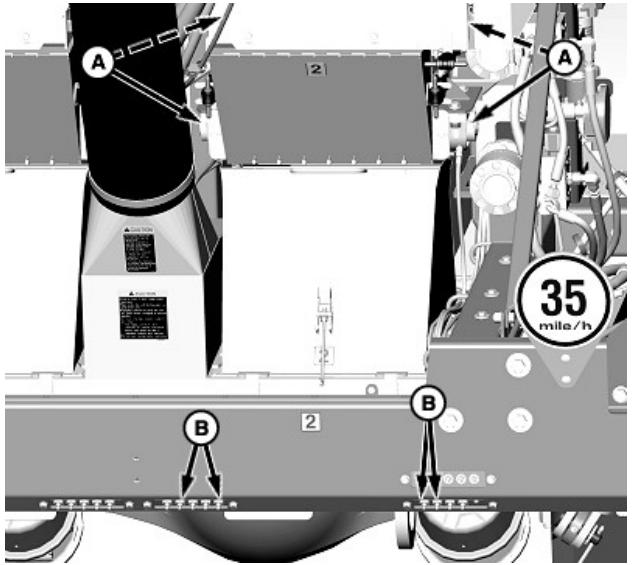


Roulements côté gauche

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)

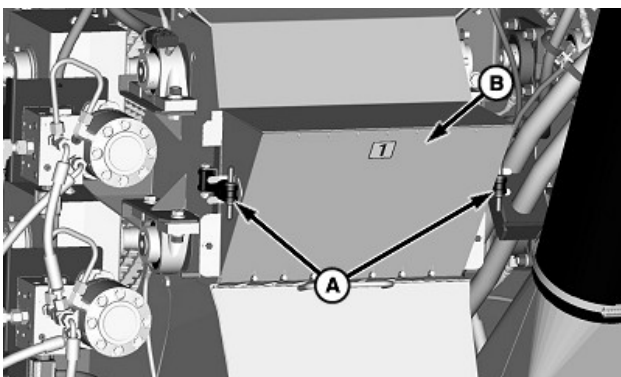
Lubrifier les roulements de l'arbre arrière droit (A) à l'aide de graisse John Deere SD polyurée au niveau des graisseurs (B).

FJANEAX,0000B4C-28-03JUN21

Vérification de la tension de chaîne du convoyeur—50 heures

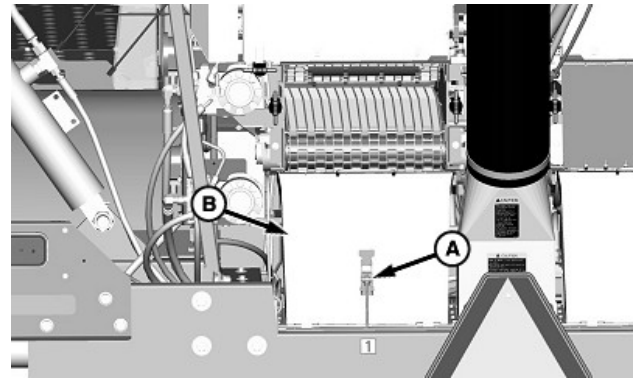
1. Garer la machine sur un sol plat et retirer la clé.

NOTE: Côté gauche illustré, côté droit similaire.



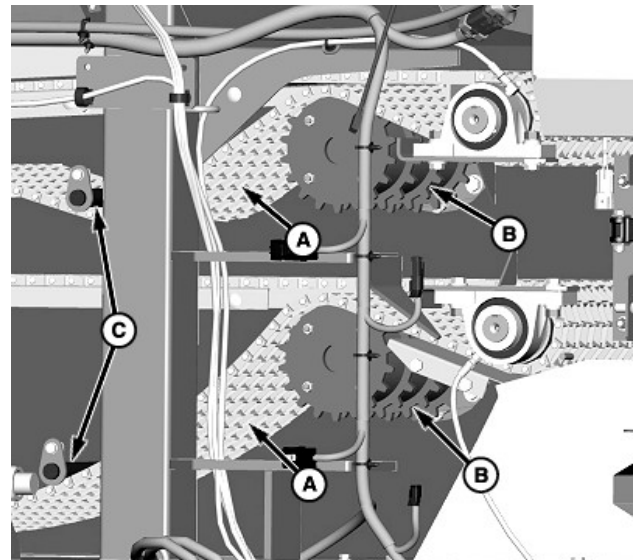
A—Loquets
B—Diviseur de matière

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



A—Loquet
B—Ensemble d'entonnoir

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



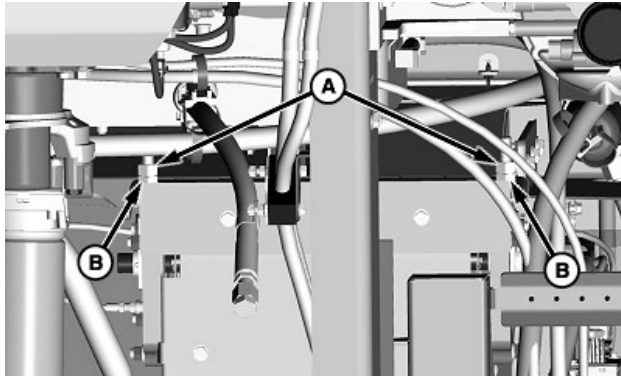
A—Emplacement de mesure
B—Arbre d'entraînement
C—Tendeur

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:

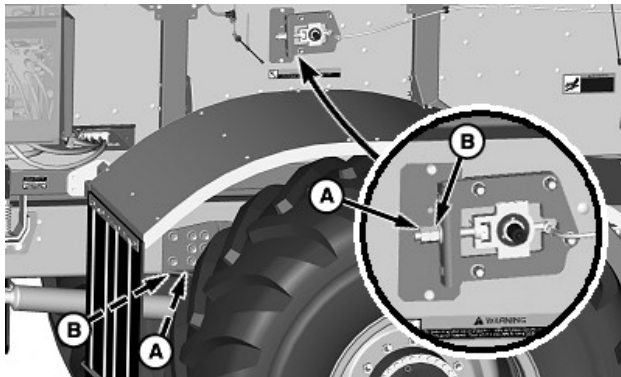


N131983—UN—10AUG17

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:



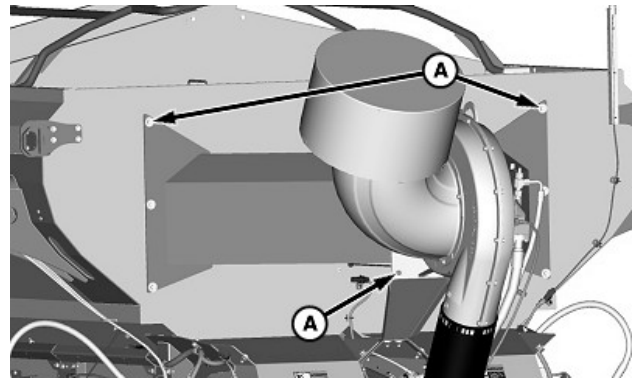
N131984—UN—10AUG17

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.

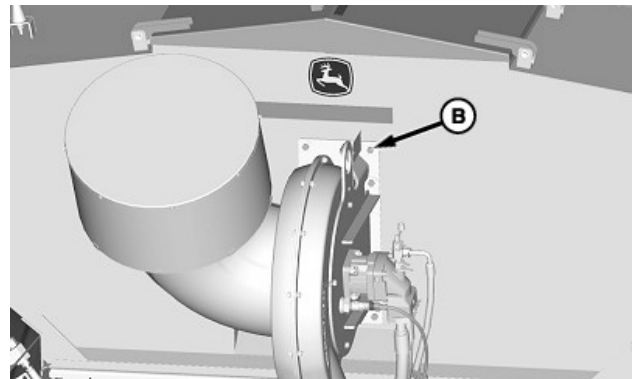
CS12167,0000AAC-28-09APR18

Serrage de la boulonnerie de fixation du ventilateur—50 heures



N134943—UN—15MAR18

Épandeur sans trémie à oligo-éléments



N136651—UN—09APR18

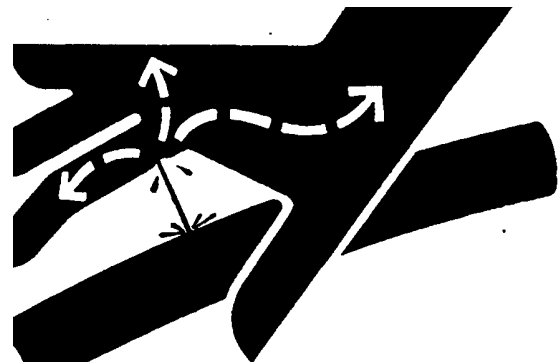
Épandeur avec trémie à oligo-éléments

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.

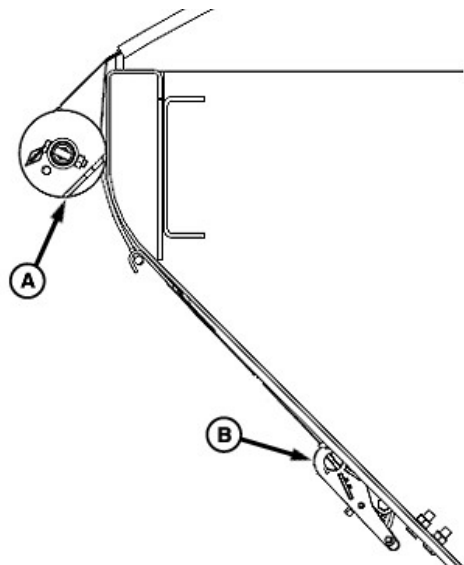
NOTE: Toute la boulonnerie fournie avec l'ensemble de bâche est en acier inoxydable. S'assurer que les pièces de rechange sont en acier inoxydable.

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.

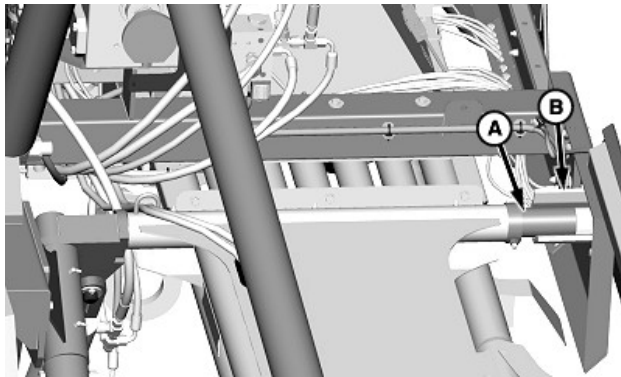
OUC6092,0000BA3-28-09APR18

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

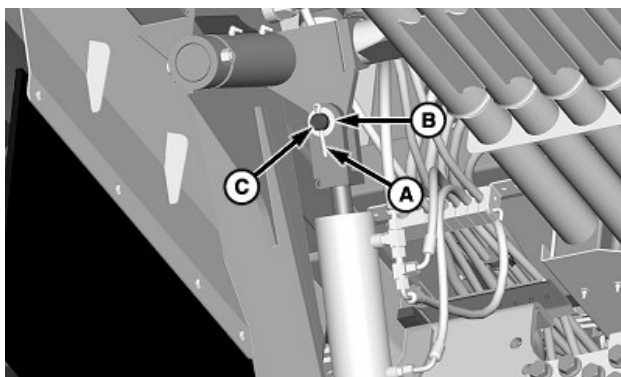


N131987—UN—10AUG17

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:

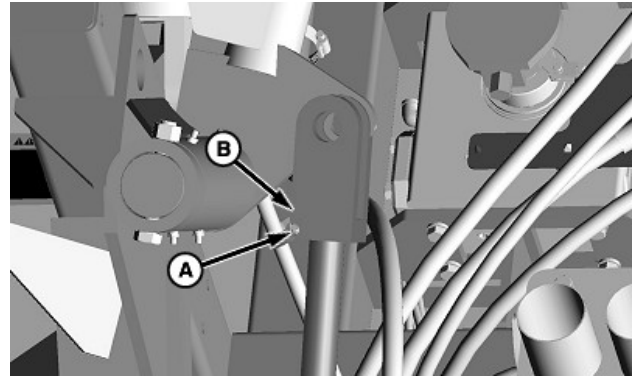
1. Déployer la rampe.
2. Soutenir la structure de la rampe avec un dispositif de levage approprié.



N131988—UN—10AUG17

A—Goupille fendue
B—Rondelle
C—Axe

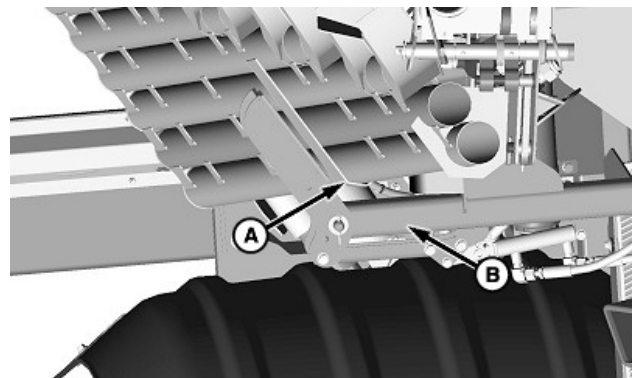
3. Déposer et conserver la goupille fendue (A), la rondelle (B) et l'axe (C).



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).

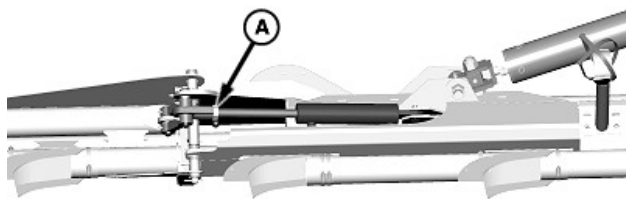
CS12167,0000AA4-28-08MAY18

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.

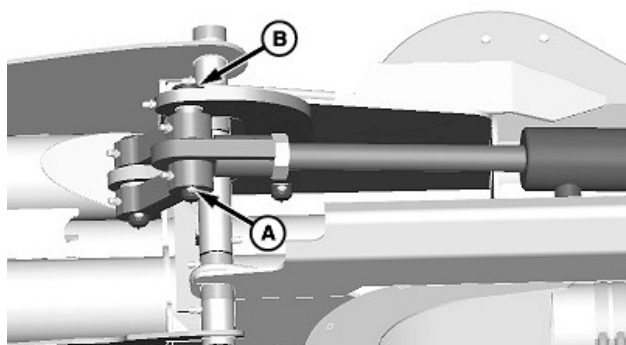
1. Déployer la rampe.



A—Écrou de blocage

N131989—UN—10AUG17

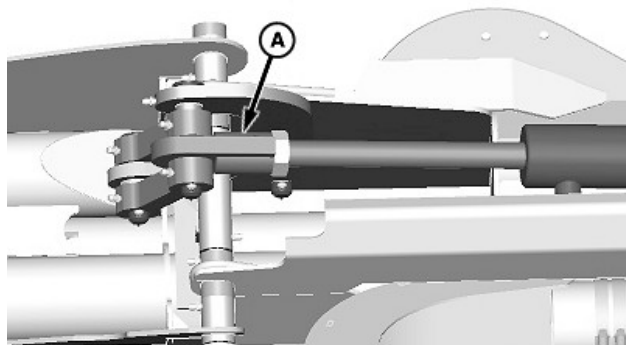
2. Desserrer l'écrou (A) de blocage.



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

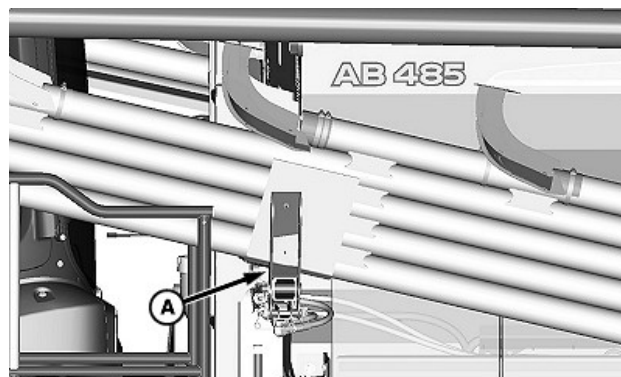
4. Régler la chape (A) pour exercer une pression plus ou moins importante sur la rampe extérieure lorsqu'elle est dépliée.
5. Poser la goupille fendue et l'axe déposés précédemment.
6. Serrer l'écrou de blocage.
7. Replier la rampe.

CS12167,0000AB0-28-07AUG17

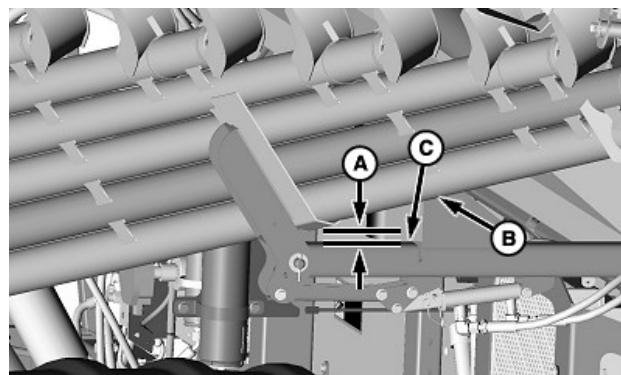
Réglage de la longueur de la traverse de rampe—200 heures

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

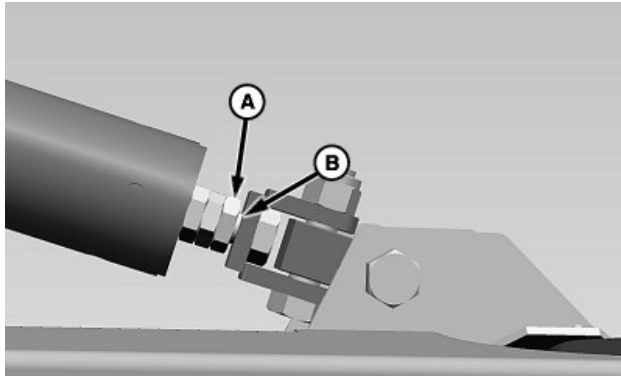
A—Distance
B—Cadre de levage du chargeur
C—Berceau

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 de pulvérisation.



N150768—UN—08APR20

A—Écrou (3)
B—Axe d'inclinaison de rampe

5. Desserrer les écrous (A).
6. Tourner l'axe d'inclinaison de la rampe (B) pour régler la longueur de la traverse.
7. Serrer les écrous selon les valeurs prescrites.

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.

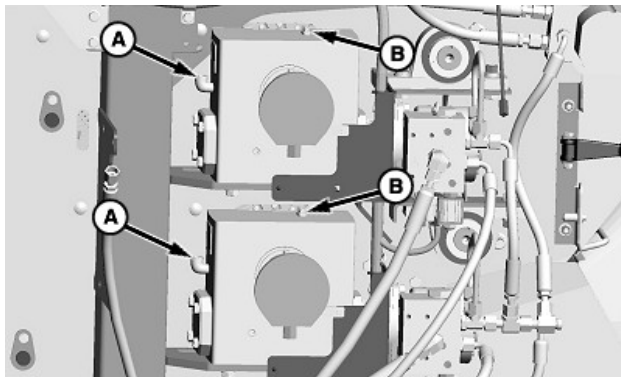
OUC6092,0000E7F-28-08APR20

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

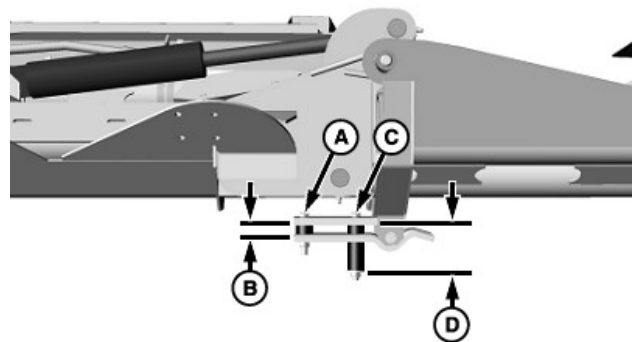
A—Raccord de remplissage/de niveau de trémie principale et de deuxième trémie de produit
B—Orifice de dégazage

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)

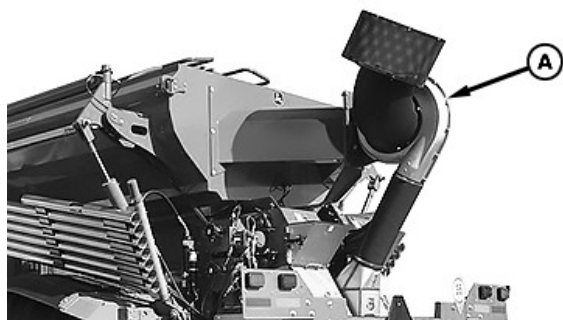
2. Régler la vis (C) jusqu'à ce que la distance (D) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

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

CS12167,0000B2C-28-09APR18

Inspection du carter de la soufflante—Tous les ans



N153799—UN—02FEB21

A—Carter de la soufflante

Contrôler l'usure du carter de la soufflante (A) tous les ans. Inspecter l'extérieur du carter à la recherche de trous. Si des trous sont présents, remplacer le carter. Si le carter doit être remplacé, contrôler l'usure du ventilateur pendant que le carter est déposé.

AOTA2VY,00003C7-28-08FEB21

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.

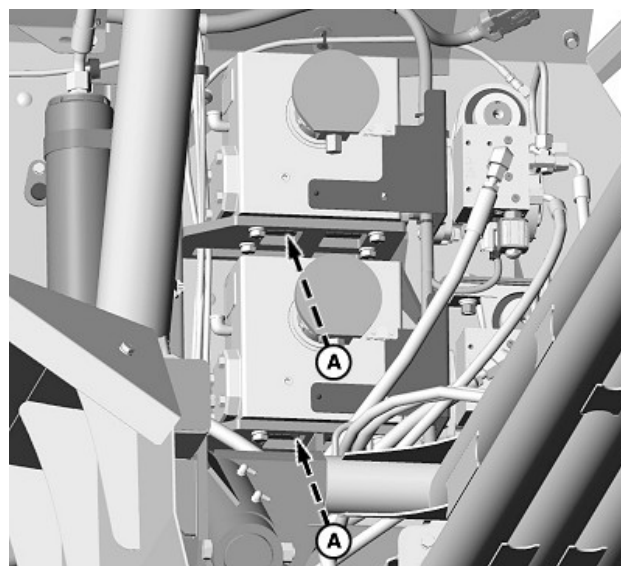
CS12167,0000AA6-28-08AUG17

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.

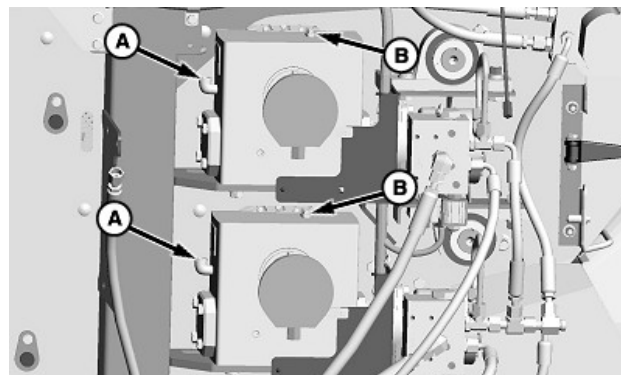
1. Garer la machine sur une surface plane.



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**

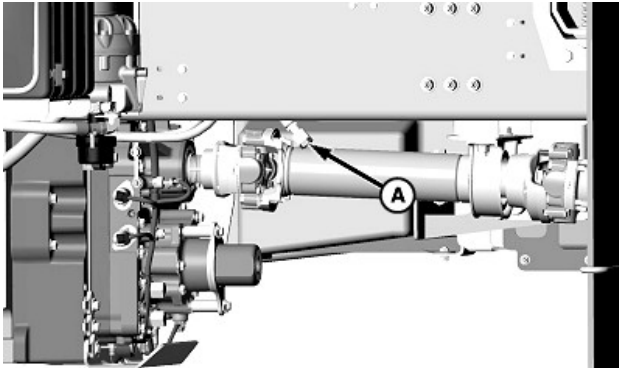
3. Déposer les bouchons des raccords de remplissage/de niveau (A).
4. Si nécessaire, nettoyer les orifices de dégazage (B).
5. Remplir le boîtier d'engrenages par le raccord de remplissage/de niveau avec l'huile recommandée jusqu'au niveau de remplissage. (Voir Huile du boîtier d'engrenages dans la section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

OUG6092,0000BAC-28-03MAY18

Vidange de l'huile hydraulique—Toutes les 1000 heures

1. Garer la machine sur une surface plane et horizontale.

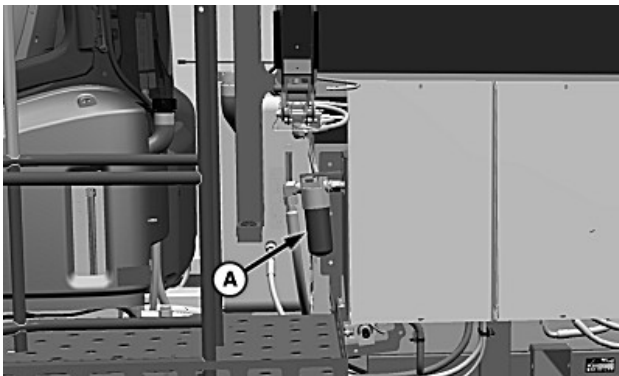
NOTE: Le réservoir hydraulique contient environ 81,8 l (21,6 gal) d'huile.



N132103—UN—10AUG17

A—Bouchon de vidange

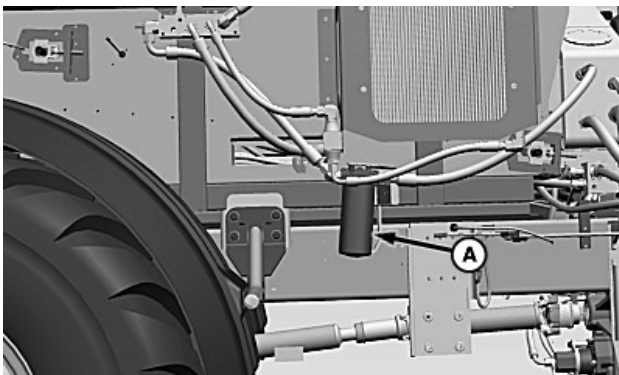
2. Déposer le bouchon de vidange (A) et recueillir l'huile dans un récipient approprié.
3. Poser le bouchon de vidange.



N147180—UN—11MAR20

A—Filtre

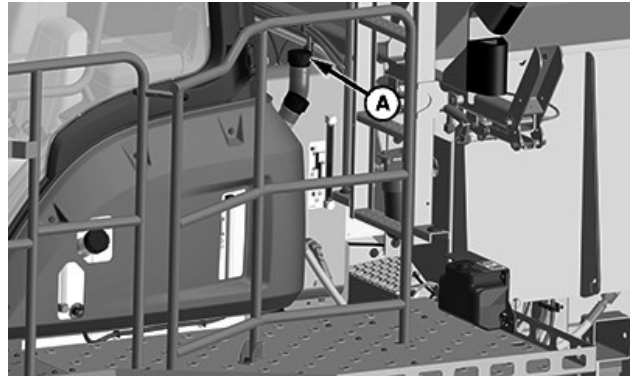
4. Retirer et remplacer le filtre (A).



N147181—UN—11MAR20

A—Filtre

5. Retirer et remplacer le filtre (A).

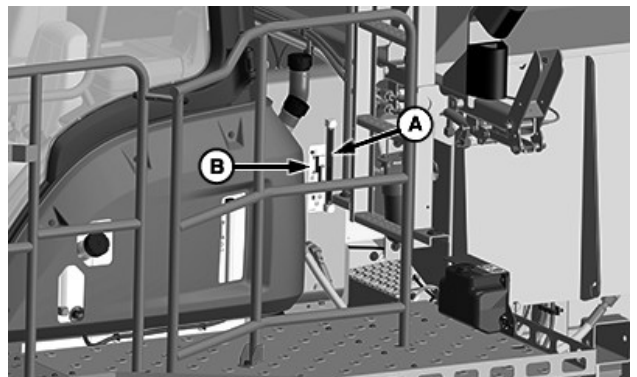


N161185—UN—09MAR22

A—Bouchon de remplissage

6. Déposer le bouchon de remplissage (A).

NOTE: Le réservoir hydraulique contient environ 81,8 l (21,6 gal) d'huile.



N161184—UN—09MAR22

**A—Regard
B—Autocollant**

7. 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).
8. Reposer le bouchon de remplissage.

FJANEAX,0000B4F-28-09MAR25

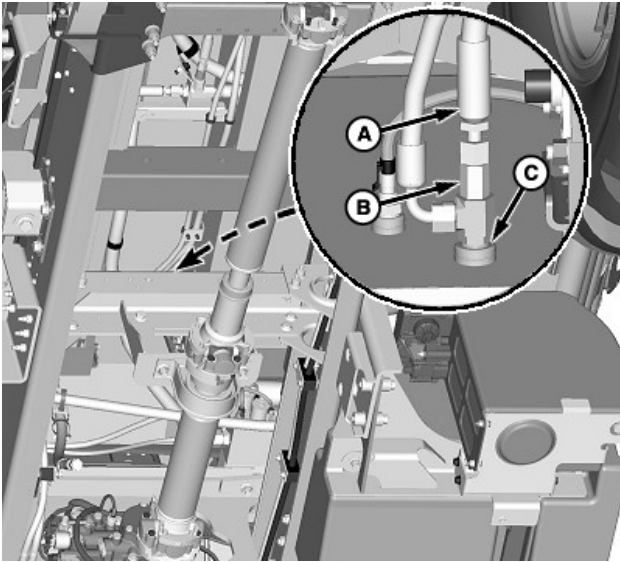
Inspection des clapets de décharge hydraulique—Toutes les 1000 heures

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 services pour cet entretien.

CS12167,0000AA8-28-15OCT25

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.

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

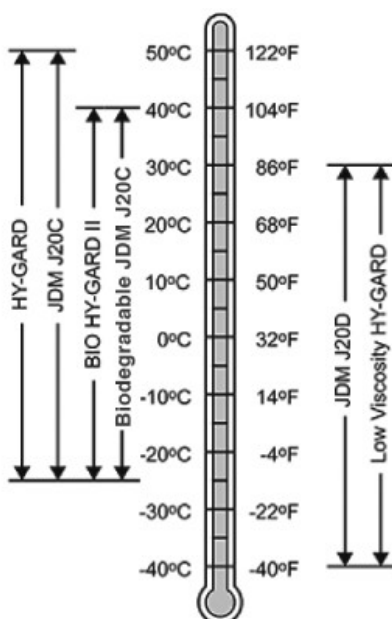
Raccord de flexible—Couple de serrage. 37 N·m
(27.3 lb-ft)

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

BN55050,0000246-28-16MAY18

Caractéristiques du lubrifiant

Huile de transmission hydrostatique



DX1434115—UN—26NOV25

Huiles pour plages de température d'air

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

Utiliser de préférence l'une des huiles suivantes :

- John Deere Hy-Gard
- John Deere Hy-Gard basse viscosité

D'autres huiles peuvent être utilisées si elles remplissent l'une des conditions suivantes :

- John Deere Standard JDM J20C
- John Deere Standard JDM J20D

Si du liquide biodégradable est requis, l'huile suivante est recommandée :

- John Deere Bio Hy-Gard II¹

D'autres huiles biodégradables peuvent être utilisées, dans la mesure où elles sont conformes à la norme suivante :

- John Deere Standard JDM J20C

DX, HY-OIL(T)-28-25NOV25

Huile pour boîte d'engrenages

Lubrifier ces ensembles avec de l'huile de transmission

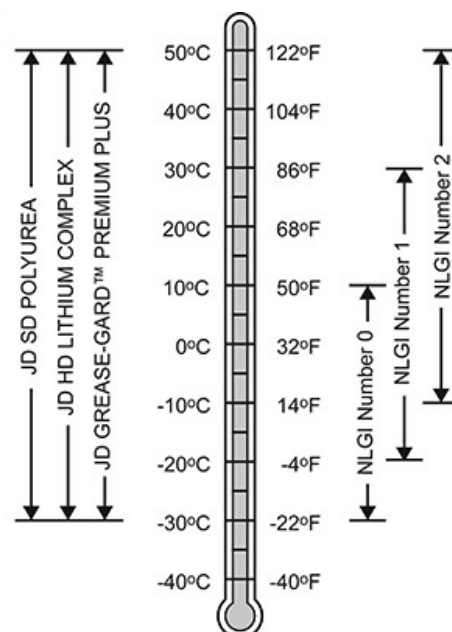
¹ L'huile Bio Hy-Gard II atteint, voire dépasse, le seuil de biodégradabilité minimum de 80 % en 21 jours défini par la méthode de mesure CEC-L-33-T-82. Ne pas mélanger Bio Hy-Gard II avec des huiles minérales sous peine de réduire sa biodégradabilité et d'empêcher le recyclage de l'huile.

synthétique HD460 (TY26408), développée pour des entraînements à vitesse de fonctionnement plus élevée pour des conditions de charge plus lourdes avec des températures ambiantes de 4,4—37,8°C (40—100°F). Les températures ambiantes inférieures à 4,4°C (40°F) nécessitent un lubrifiant SAE 80 E.P.; au-dessus de 37,8°C (100°F), utiliser une huile de qualité SAE 140 E. P. Mobile SHC 634 est un équivalent.

OUO6092,0000E4F-28-22JAN20

Graisse universelle pour pression extrême (EP)

IMPORTANT: Pour les systèmes de graissage automatisés, différentes températures ambiantes 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
- Graisse 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
- 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)

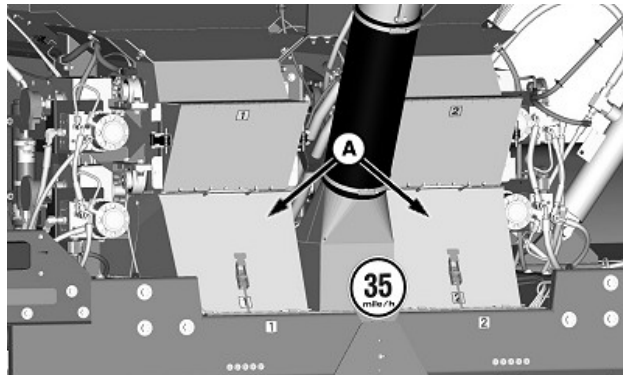
IMPORTANT: Certains types d'épaississants,
d'huiles de base et d'additifs utilisés dans les
graisses ne sont pas compatibles. Éviter par
conséquent de mélanger les graisses.
Consulter le fournisseur de graisse avant de
mélanger différents types de graisses.

FJANEAX,0000B4D-28-14OCT25

Transport

Préparation de la machine pour le transport sur semi-remorque

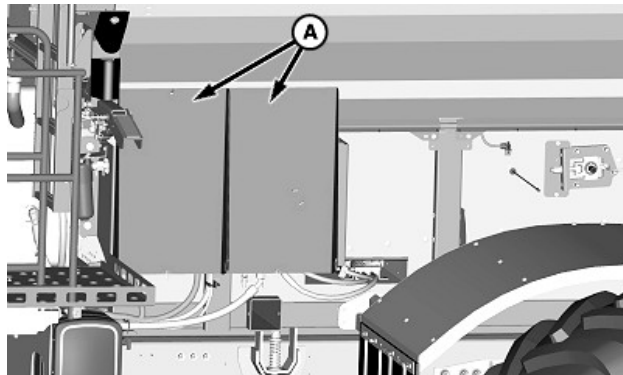
1. Amener le levier multifonction en position de STATIONNEMENT.



N126329—UN—05JUL17

A—Ensemble d'entonnoir

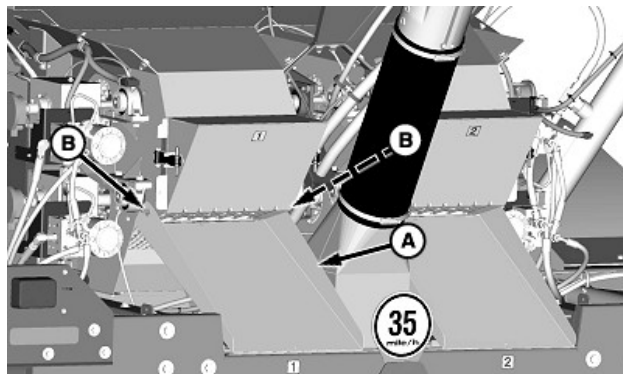
2. Déposer les ensembles d'entonnoir (A).



N132111—UN—16AUG17

A—Goulotte de calibrage

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



N132112—UN—16AUG17

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. Régler le régime moteur à 1000 tr/min

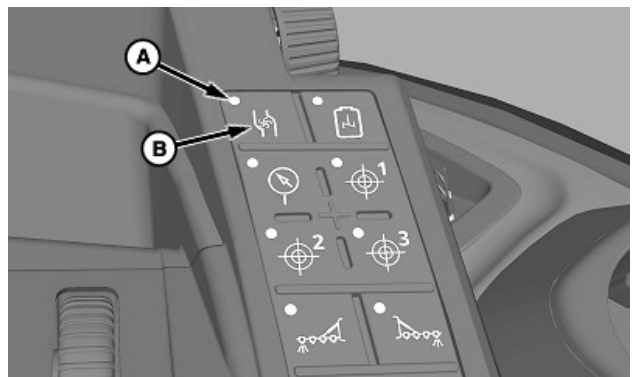


N155551—UN—01JUN21

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.



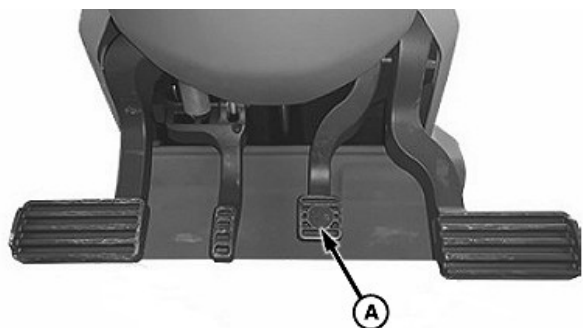
N142802—UN—25FEB19

A—Témoin
B—Touche d'activation du circuit 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 de pulvérisation pneumatique.



N160268—UN—14JAN22



N143239—UN—26FEB19

A—Contacteur de ralenti

14. Régler le moteur au ralenti à l'aide de l'interrupteur de ralenti (A).

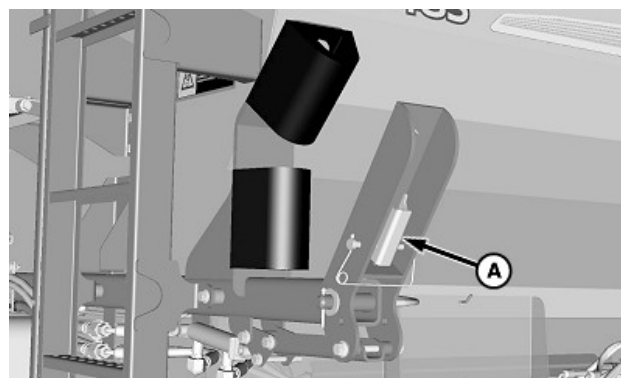
NOTE: Le côté gauche est illustré et le côté droit est similaire.



N155553—UN—01JUN21

A—Sélecteur de mode de repliage de la rampe
B—Interrupteur de repliage de rampe de pulvérisation

12. Replier les rampes en appuyant et maintenant enfoncé le sélecteur de mode de repliage (A) de la rampe et le contacteur de déploiement (B) de la rampe.



N136496—UN—27MAR18

A—Position de rangement

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



N160265—UN—13JAN22

A—Interrupteur de verrouillage de rampe

13. Enclencher les verrouillages de rampe à l'aide de l'interrupteur de verrouillage de rampe (A).



N137301—UN—27JUN18

A—Verrouillage de rampe

16. Poser le verrouillage manuel de la rampe (A).



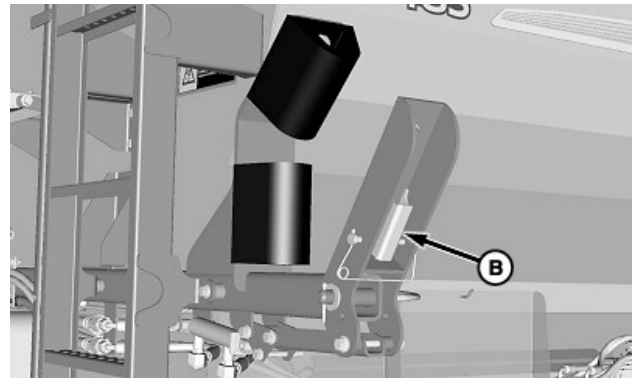
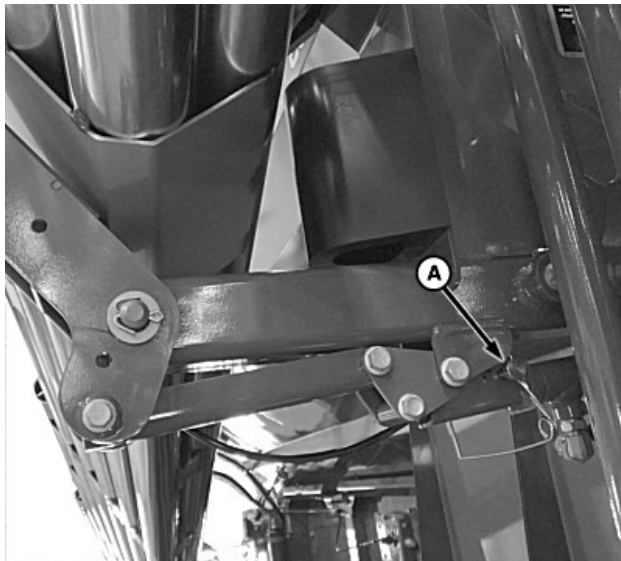
A—Interrupteur de verrouillage pour le transport

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

FJANEAX,0000B50-28-01FEB22

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.
2. Inspecter la zone de travail autour de la machine.



A—Verrouillage manuel de la rampe
B—Position de rangement

3. Déposer les loquets de rampe manuels (A) et les remettre en position de rangement (B).



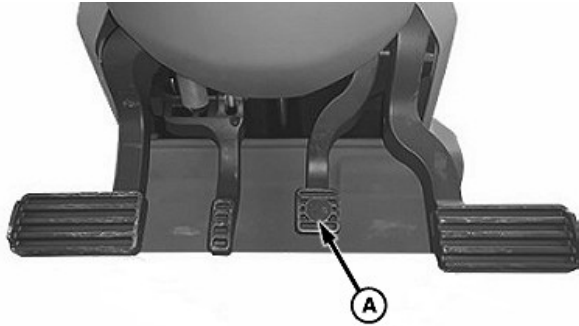
A—Interrupteur de verrouillage pour le transport

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



A—Interrupteur de verrouillage de rampe

5. Désengager le loquet de la rampe à l'aide du contacteur de verrouillage de la rampe (A).



N160268—UN—14JAN22

d'inclinaison (A), en terminant avec les rampes inclinées vers le haut.

CR53390,00002DA-28-01FEB22



N155550—UN—01JUN21

A—Sélecteur de mode de repliage de la rampe
B—Interrupteur de déploiement de la rampe

6. Déployer les rampes en appuyant et en maintenant enfoncé le sélecteur de mode de repliage (A) de la rampe et l'interrupteur de repliage (B) de la rampe.

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

Si la machine n'a pas été employée pendant une période prolongée, il est recommandé de replier et déployer les rampes de pulvérisation plusieurs fois pour purger l'air du système hydraulique.



N155559—UN—03JUN21

A—Contacteur d'inclinaison

7. Régler les rampes de pulvérisation vers le haut et vers le bas trois fois à l'aide des contacteurs

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 800R.
	Clapet de décharge réglé sur une valeur trop basse.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive 800R.
	La pompe hydraulique est usée.	Se reporter au livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive 800R.
	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 coincé 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 coincé ou gelé.	Remplacer le moteur.
	Les flexibles allant au moteur du ventilateur sont branchés à l'envers.	Échanger les flexibles.
Le régime du ventilateur affiché est en dehors de la plage de régime normal de fonctionnement, ou est instable.	Le capteur de régime du ventilateur est dérégulé.	Régler le capteur de régime du ventilateur. Voir Réglage du capteur de régime du ventilateur — Selon le besoin dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
Le ventilateur tourne mais le convoyeur ne fonctionne pas en mode manuel.	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 10340 kPa (103 bar) (1500 psi), remplacer le clapet de décharge.

Symptôme	Problème	Solution
	Le convoyeur est coincé 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 coincé 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 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 13 800 kPa (138 bar) (2000 psi), remplacer le clapet de décharge.
La console est en mode de fonctionnement mais le convoyeur ne se déplace pas lorsque la machine se déplace.	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 800R.
	La pompe hydraulique est usée.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive 800R.
	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.

Symptôme	Problème	Solution
	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.
	Clapet de décharge réglé sur une valeur trop basse.	Consulter le livret d'entretien de l'applicateur de substance nutritive 800R.
	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 13 800 kPa (138 bar) (2000 psi), remplacer le clapet de décharge.
	Le moteur hydraulique du ventilateur ou du convoyeur est usé.	Vérifier si le moteur se réchauffe à une température excessive lorsque le système est froid. Remplacer le moteur si nécessaire.
	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 800R.
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 contrôles.
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 trémie— Selon les prescriptions de 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.

Symptôme	Problème	Solution
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 les prescriptions de la section Lubrification et entretiens périodiques de ce livret d'entretien.
	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 un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.
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.

Pannes et remèdes pour la trémie à oligo-éléments

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.	Interrupteur défectueux.	Remplacer le contacteur.
	Câblage électrique défectueux.	Remettre en état ou remplacer le câblage.
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.

BN55050,0000397-28-05APR19

Pannes et remèdes pour la bâche

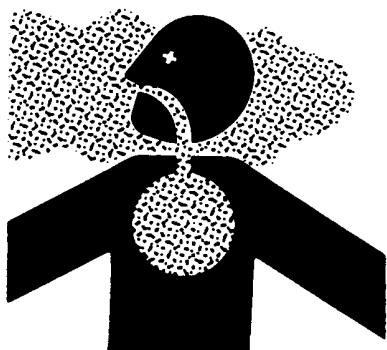
Symptôme	Problème	Solution
Les câbles ne s'enroulent pas correctement dans les gorges du tiroir.	Les tiroirs sont bloqués sur le tube du rouleau.	Déposer, nettoyer et graisser les tiroirs.
	La bâche n'est pas centrée.	Mesurer, centrer la bâche et s'assurer que les rondelles plastiques sont posées sur 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.
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.

Symptôme	Problème	Solution
La bâche est usée ou présente des trous.	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.
	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

Éviter tout contact avec des produits chimiques agricoles - Cabine de catégorie 1, 2, 3 et 4 selon la norme EN 15695-1



TS220—UN—15APR13



TS272—UN—23AUG88

⚠ ATTENTION: Lire les informations et connaître la catégorie de cabine de la machine indiquée sur l'autocollant placé à l'intérieur de la cabine.

Les cabines de catégorie 1 ne fournissent pas de niveau de protection spécifique contre les substances dangereuses.

Europe uniquement – Les tracteurs ou autres machines équipés de cette cabine ne doivent pas être utilisés dans des conditions nécessitant une protection contre les substances dangereuses.

Les cabines de catégorie 2 offrent une protection contre la poussière.

Europe uniquement – Les tracteurs ou autres machines équipés de cette cabine ne doivent pas être utilisés dans des conditions nécessitant une protection contre les aérosols et les vapeurs.

Les cabines de catégorie 3 offrent une protection contre la poussière et les aérosols.

Europe uniquement – Les tracteurs ou autres machines équipés de cette cabine ne doivent pas être utilisés dans des conditions nécessitant une protection contre les vapeurs.

Les cabines de catégorie 4 offrent une protection contre la poussière, les aérosols et les vapeurs.

En cas d'utilisation d'une cabine dont la catégorie est inférieure à la catégorie 4 dans des conditions nécessitant une protection, l'utilisateur doit suivre les instructions figurant sur l'autocollant du fabricant de produits chimiques pour se protéger de la poussière, des aérosols et des vapeurs lorsque la cabine ne fournit pas de protection.

Suivre les instructions figurant sur l'autocollant du produit fourni par le fabricant de produits chimiques pour une utilisation correcte de l'équipement de protection individuelle.

Suivre les instructions de fonctionnement et d'entretien concernant la cabine et respecter la périodicité de remplacement du filtre recommandée.

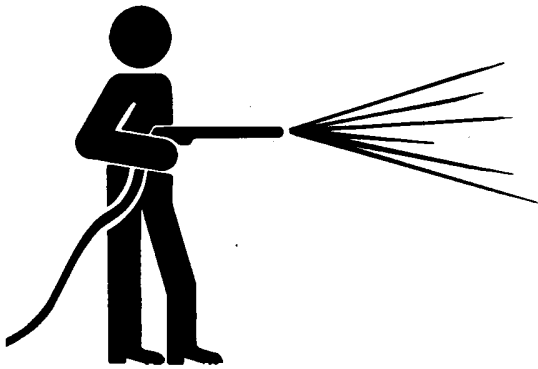
NOTE: La norme EN 15695-1 est une réglementation de l'Union européenne qui définit les exigences de la cabine. Si cette machine est utilisée en dehors de l'Union européenne, consulter les réglementations nationales, régionales et locales.

1. Si le fabricant du pesticide prescrit l'emploi d'un masque respiratoire mais qu'il ne spécifie ni la catégorie de cabine conformément à la norme EN 15695-1, ni le type de filtre conformément à la norme EN 15695-2, porter un respirateur approprié à l'intérieur de la cabine.
2. Pour travailler dans un environnement où se trouvent des pesticides, porter une chemise à manches longues, un pantalon, des chaussures et des chaussettes.
3. Avant de quitter la cabine, se munir des équipements de protection prescrits par le fabricant du pesticide dans les cas suivants:
 - Pour pénétrer dans une zone traitée.
 - Pour manipuler un équipement contaminé, tel que des buses devant être nettoyées, changées ou ajustées.
 - Pour entreprendre des opérations de mélange et de chargement.
4. Avant de retourner dans la cabine, enlever l'équipement de protection et le ranger à l'extérieur de la cabine. Si la machine est équipée d'un compartiment de rangement pour les vêtements de protection, ranger l'équipement de protection dans la partie du compartiment prévue à cet effet.
5. Pour éviter que de la terre et autres matières contaminées ne pénétrant dans la cabine, nettoyer les chaussures ou les bottes avant d'entrer dans la cabine.

6. Ne jamais remiser les conteneurs de produits chimiques à l'intérieur de la cabine.
7. Toujours fermer les fenêtres et les portes durant la pulvérisation pour générer une surpression à l'intérieur de la cabine et empêcher ainsi l'air pollué de pénétrer dans la cabine.

DX,CABS,ALL-28-15FEB21

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 du véhicule pour éliminer

les produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, 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 800R pour la procédure correcte de préparation de la machine pour le remisage.
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.

FJANEAX,0000B53-28-03JUN21

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)
AB30 avec seconde trémie de produit (50/50)	Trémie avant—4,25 (5.55) (150) Seconde trémie de produit—4,25 (5.55) (150)
AB30 avec seconde trémie de produit (60/40)	Trémie avant—5,1 (6,7) (180) Seconde trémie de produit—3,4 (4,4) (120)
Trémie oligo-éléments	1,1 (1,4) (40)

POIDS (VIDE)	
Élément	Mesure kg (lb)
Machine de base (châssis uniquement)—800R	11 370 (25 067)
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, soit:

- 12 750 kg (28 110 lb) pour 800R

Éléments de l'épandeur	Valeur prescrite
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 réglable de la vanne de réglage	25,4—54 mm (1—2,1 in) ^a
Régime du convoyeur contrôlable (trémie 1 ou trémie 2 fonctionnant séparément)	2—70 tr/min
Régime du convoyeur contrôlable (trémie 1 et trémie 2 fonctionnant en même temps)	2—40 tr/min
Vitesse de roue de dosage contrôlable	3—61 tr/min
Doses du convoyeur	50—1200 lb/acre
Doses de dosage	6—124 lb/acre
Débit volumétrique	Inférieur à 26,1 ft³/min ^b

^aLa hauteur de la vanne de réglage est physiquement réglable de 25,4 à 54 mm (1 à 2,1 in). La hauteur de la vanne de réglage réglée en usine est de 38,1 mm (1,5 in). Il n'est pas recommandé de régler la hauteur de la vanne de réglage en dessous de 38,1 mm (1,5 in). Cela peut entraîner des problèmes de performance du convoyeur, comme le blocage de la courroie, et la précision de la dose peut être affectée, en particulier pour les doses plus faibles.

^bUne obstruction des rampes de pulvérisation peut se produire si la somme du débit de toutes les trémies est supérieure aux valeurs prescrites.

NOTE: Les doses du convoyeur ont été déterminées en utilisant une vitesse de véhicule de 16 km/h (10 mph), 65 lb/ft³ de matériau, une hauteur de porte de 38,1 mm (1,5 in) et un CFR de 0,2758. La dose maximum entre toutes les trémies avec les hypothèses précédemment indiquées est de 1200 lb/acre. La dose minimum pour une trémie unique (1 ou 2) avec les hypothèses précédemment indiquées est de 50 lb/acre.

Les doses ont été déterminées en supposant l'utilisation d'une roue de dosage jaune, une vitesse de véhicule de 16 km/h (10 mph), 65 lb/ft³ de matière et un CFR de 0,0442.

$$A = \frac{B \times C \times .1414}{D}$$

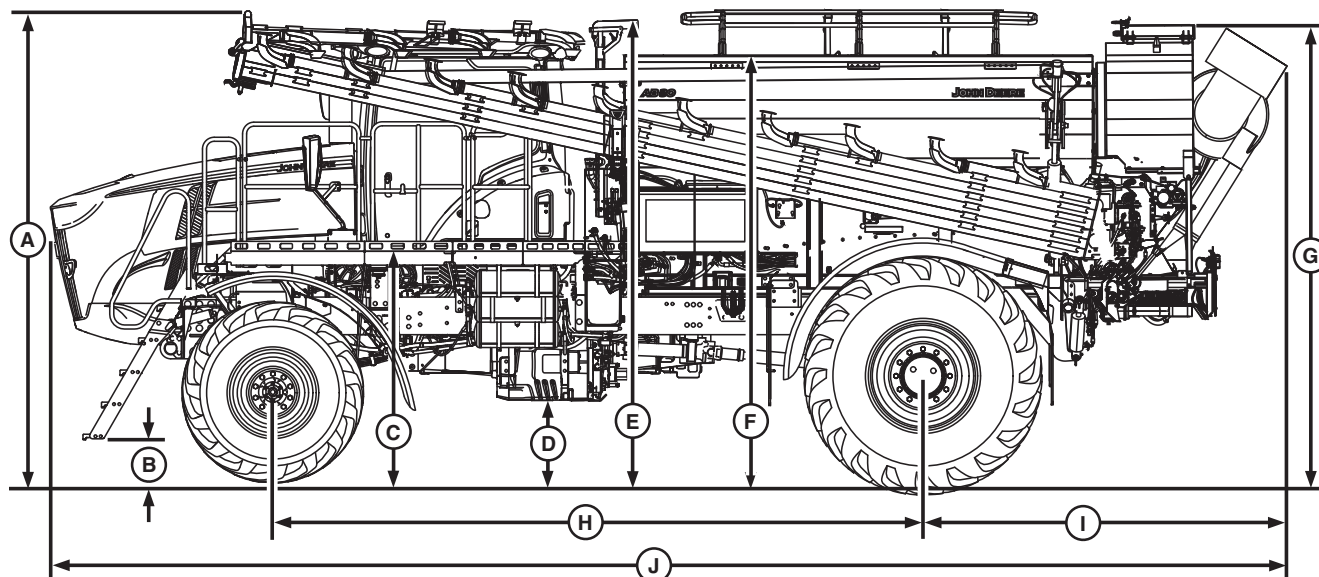
N155451—UN—28APR21

Équation pour le débit volumétrique

A—Débit volumétrique (ft³/min)
B—Dose (lb/acre)
C—Vitesse de déplacement (mph)
D—Densité (ft³)

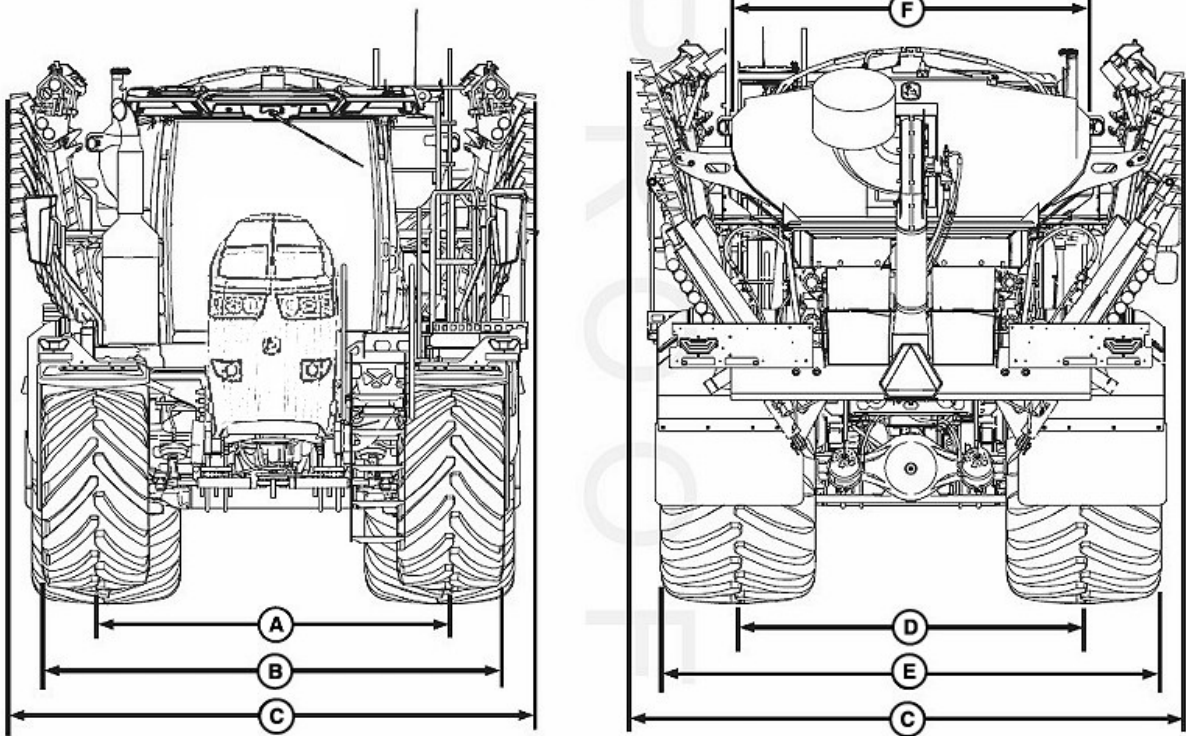
Pour calculer le débit volumétrique par trémie, utiliser l'équation illustrée. La constante de 0,1414 suppose une largeur de dispersion de 21 m (70 ft).

Dimensions



N157733—UN—03MAY22

Dimensions		
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	386 (15)
C	Hauteur de plate-forme	1802 (71)
D	Dégagement sous le cadre	655 (26)
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	9723 (383)



N160267—UN—13JAN22

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	3658 (144)
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)

OUO6092,0001042-28-03MAY22

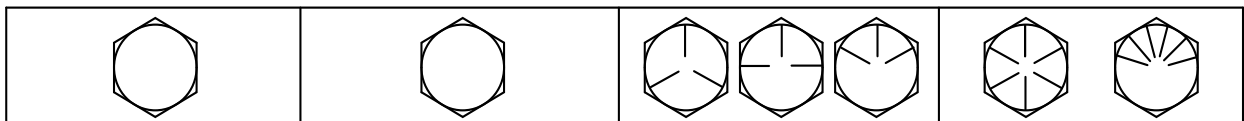
Recommandations pour la boulonnerie en acier inoxydable

Enduire de composé anti-grippage toute la boulonnerie

en acier inoxydable avant l'assemblage. avant la pose pour réduire les écorchures.

BN55050,000058C-28-29APR21

Couples de serrage pour boulonnerie US



TS1671—UN—01MAY03

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	
	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

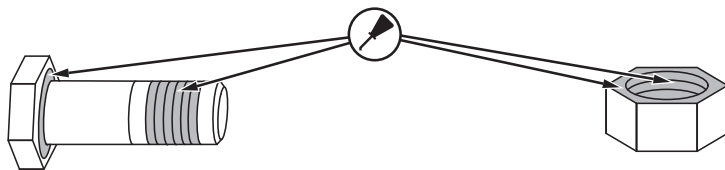
Les valeurs nominales des couples de serrage ne s'appliquent qu'à un usage général avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.

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 suivante.
- 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.



TS1741—UN—22MAY18

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

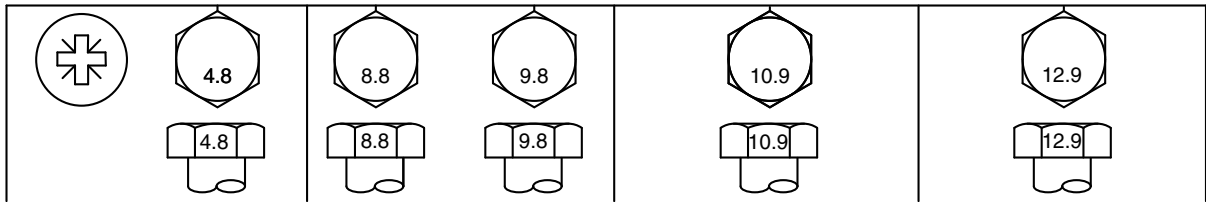
^bLa classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in).

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

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

DX,TORQ1(T)-28-09MAY22

Valeurs métriques de couples de serrage de la boulonnerie



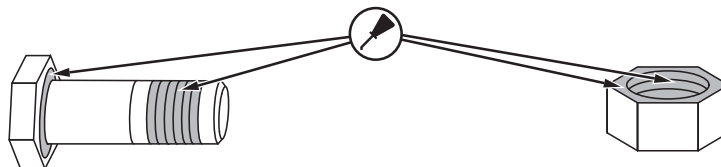
TS1742—UN—31MAY18

Taille de la boulonnerie	Classe 4,8				Classe 8,8 ou 9,8				Catégorie 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 suivante.
- 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.



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.

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

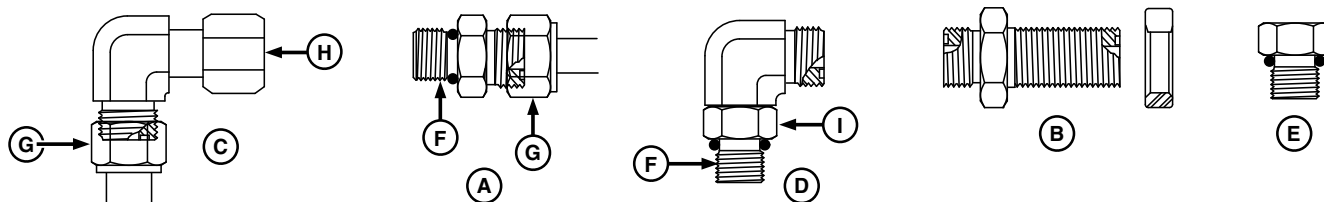
1. Installer le raccord à la main jusqu'à ce qu'il soit bien positionné.
2. Amener les raccords réglables dans la bonne position en les desserrant d'un tour maximum.
3. Serrer les raccords au couple prescrit (voir tableaux correspondants).

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



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

N79757—UN—13FEB08

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	Joint torique mécanique/ Écrou tournant à tube	Couple de serrage pour écrou de	Extrémités de goujon à joint torique droites, réglables et pour bouchon d'orifice externe ^A

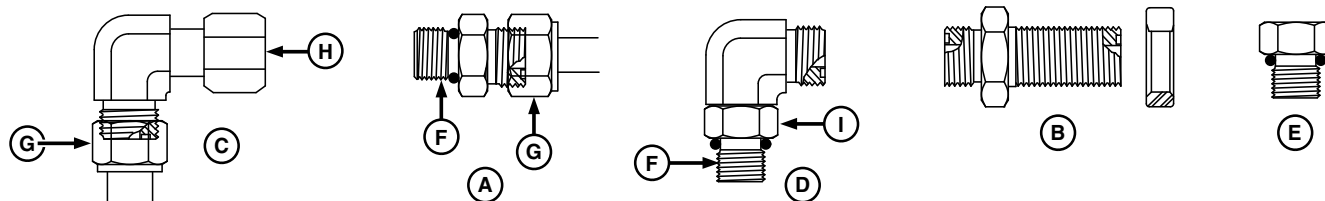
Caractéristiques

Diamètre intérieur de flexible								raccord-union de cloison ^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		Di- men- sion contre- écrou hex.	Couple de contre-écrou		Taille du filetage	Taille hex. droite ^B	Dimen- sion Écrou de blocage hex. Taille	Acier ou Fonte grise Couple de serrage		Alumi- nium ou Laiton Cou- ple ^C	
mm	Mod- ul- e (ch- iffre apr- ès le tire- t)	in	mm	in	mm	Nm	lb-ft	mm	Nm	lb-ft	mm	mm	mm	N- m	lb-ft	N- m	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
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.

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 tournant 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			Nm	lb-ft		Nm	lb-ft				Nm	lb-ft
4	-2	0.12-5	3,18	—	—	—	—	—	—	—	M8 X 1	12	12	8	6
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

Caractéristiques

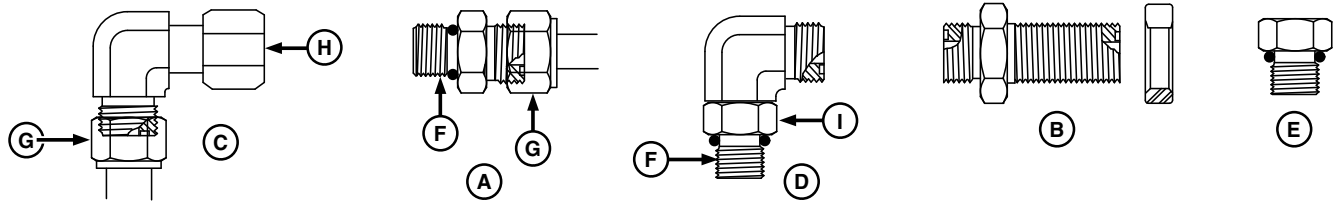
25	-16	1.00-0	25,40	1-7/16-12	41	214	158	46	247	182	M33 X 2	41	41	260	192
28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	M38 x 2	46	46	320	236
32	-20	1.25-0	31,75	1-11/16-12	—	286	211	50	328	242	M42 X 2	50	50	360	266
38	-24	1.50-0	38,10	2-12	—	326	240	60	374	276	M48 X 2	55	55	420	310

^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.

OUC6092,0000771-28-07MAR12

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



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

N79757—UN—13FEB08

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 métri- ques)	Diamètre ext. de tuyau (unités US)			Taille du filetage	Dimen- sion écrou tournant hex.	Écrou de tuyau/ écrou tournant, couple de serrage		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 hex. Taille	Acier ou Fonte grise Couple de serrage		Alumi- nium ou Laiton Cou- ple ^C	
mm	Mo- dule (chif- fre apr- ès le tiret)	in	mm	in	in	N- m	lb- ft		N- m	lb- ft	in	in	in	N- m	l- b- ft	N- m	l- b- 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

Caractéristiques

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

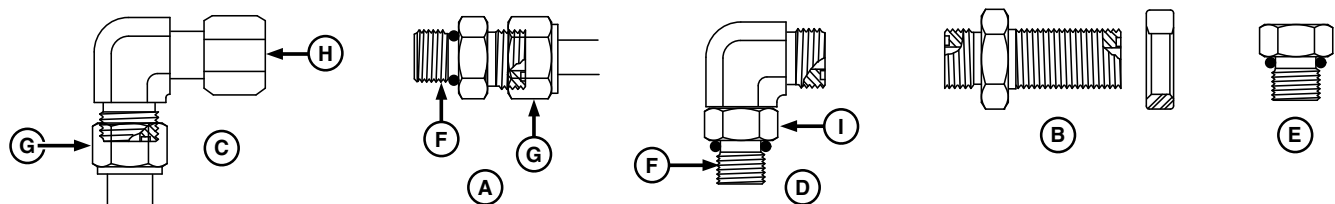
^A La tolérance est de +15%, moins 20% du couple de serrage moyen, sauf indication contraire.

^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



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 joints toriques à goupille filetée (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-	Diamètre ext. de tuyau (unités US)	Taille du filetage	Dimen- sion écrou tournant 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 verrouilla- ge Écrou hex. Taille	Acier ou Fonte grise Couple de serrage

Caractéristiques

que- s)															
mm	Modul- e (chiffre après 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.

OUO6092,0000773-28-07MAR12

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

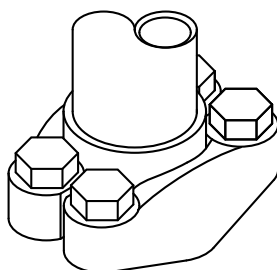
- Vérifier que les surfaces d'étanchéité ne présentent pas d'entailles ou d'éraflures, ne sont pas rugueuses ou déformées (non planes). Les rayures causent des fuites. Les rugosités entraînent l'usure du joint. L'ovalisation cause l'expulsion du joint. Si ces défauts ne peuvent pas être éliminés, remplacer l'élément concerné.
- 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.
- 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.

- 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.
- 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

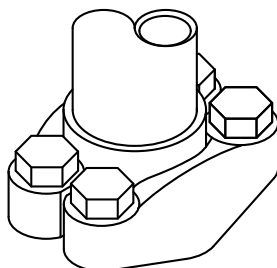
Couples de serrage des raccords à bride SAE fixés par quatre boulons — Pressions de 27 600 kPa (4 000 PSI)					
Taille nominale du flasque	Dimension des vis ^{ab}	Couple de serrage			
		Newton-mètres		Pied livres	
		Min.	Max.	Min.	Max.
1/2	5/16-18 UNC	20	31	15	23
3/4	3/8-16 UNC	28	54	21	40
1	3/8-16 UNC	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

Caractéristiques

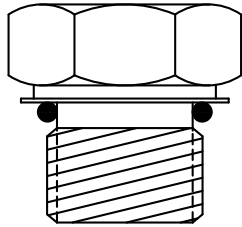
3/4	3/8-16 UNC	34	54	25	40
1	7/16-14 UNC	57	85	42	63
1-1/4	1/2-13 UNC	85	131	63	63
1-1/2	5/8-11 UNC	159	264	117	195
2	3/4-10 UNC	271	468	200	345

^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.

OUC6092,0000776-28-07MAR12

Tableau des couples de serrage pour bouchons hexagonaux extérieurs



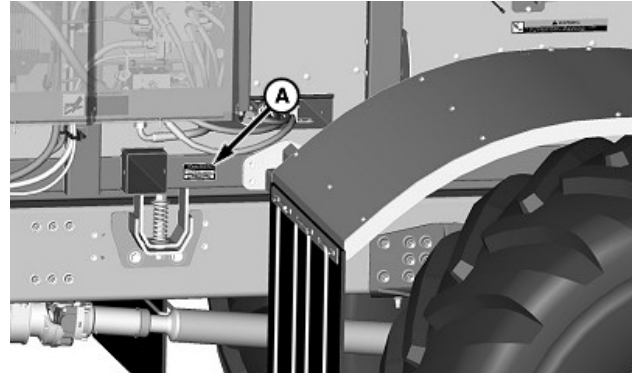
H70356—UN—30NOV01

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.

OUC6092,0000777-28-16FEB12

Numéros d'identification



N132116—UN—16AUG17

A—Numéro d'identification du produit

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)

OUC6092,0000BB2-28-10APR18

Interprétation du numéro de série de la machine - NIP à 17 chiffres

1XFDN45XAE0123456

1 2 3 4 5 6 7

N103539—UN—30APR13

Caractéristiques

Interprétation du numéro de série sur la machine		
1	Code de 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....

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.

CS12167,00002B1-28-15OCT25

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



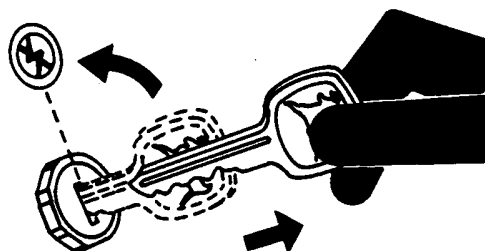
TS1680—UN—09DEC03

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 plaques.
3. Autres démarches possibles:

- Marquer la machine d'un numéro d'identification personnel.
- Prendre des clichés en couleur de chaque machine, sous différents angles

DX,SECURE1-28-18NOV03

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.
 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 à la police.
 6. Informer un concessionnaire John Deere en cas de perte.

DX, SECURE2-28-18NOV03

Index

A

Accès au système d'application à sec	25-1
Affichage de la vitesse	25-13
Air comprimé, utilisation pour le nettoyage	05-7
Alignement	
Collecteur	35-1
Rampe extérieure	35-1
Rampe intérieure	35-1
Tubes de distribution	35-1
Angle du déflecteur	
Vérification	50-4
Applications d'ensemencement	40-10
Articulation de repliage de rampe extérieure	
Lubrification	50-6
Autocollant de sécurité	
Autocollant angle avant droit	10-2
Autocollant de vitre avant droite de cabine	10-1
Autocollant latéral gauche	10-3
Autocollants arrière	10-4
Autocollants de sécurité	
Angle avant gauche	10-2
Autocollant du réservoir	10-1
Autocollant latéral avant gauche	10-3
Avertissement de sécurité	
Densité de produit	25-11
Dose cible	25-10
Niveau bas de trémie	25-9
Avertissement de sécurité de densité de produit	25-11
Avertissement de sécurité dose cible	25-10
Avertissements de sécurité de trémie et de produit	25-9

B

Bac de récupération	40-2
Bâche	
Lubrification et entretiens périodiques	50-17
Pannes et remèdes	65-5
Batteries, sécurité de manipulation	
Sécurité, manipulation des batteries	05-6
Boulonnerie de fixation de la bâche	
Lubrification et entretiens périodiques	50-17
Boulonnerie de fixation du ventilateur	
Serrage	50-16

C

Calibrage du distributeur de convoyeur	30-5
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1
Calibrages	
Calibrage du distributeur de convoyeur	30-5
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1
Icônes affichées	30-4
Mode d'entretien du ventilateur	30-7
procédure de calibrage du distributeur du convoyeur	30-6

Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1
Procédure de mode d'entretien du ventilateur	30-7
Procédure de vérification de l'épandeur	30-2
Réinitialisation des calibrages	30-5
Roues de dosage	30-1
Sélection de la commande de débit	30-4
Vérification de l'épandeur	30-2
Capteur de régime	
Réglage	50-13
Capteur de trémie	
Nettoyage	50-7
Caractéristiques	75-1
Caractéristiques de la machine	75-1
Caractéristiques du lubrifiant	
Huile pour boîtes d'engrenages	55-1
Carter de la soufflante	
Inspection	50-21
Chaînage des trémies	25-6
Chaînes du convoyeur	
Inspection	50-21
Changement de l'huile de boîtier d'engrenages	
Lubrification et entretiens périodiques	50-21
Chape de traverse de rampe	
Lubrification	50-7
Clapets de décharge hydrauliques	
Contrôle	50-22
Commande de dose/vitesse d'affichage	25-13
Commandes d'amorçage	25-5
Consignes d'ensemencement	40-10
Console CommandCenter	
Application Calibrages	
Calibrage du distributeur de convoyeur	30-5
Calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1
Mode d'entretien du ventilateur	30-7
Procédure de calibrage du distributeur du convoyeur	30-6
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1
Procédure de mode d'entretien du ventilateur	30-7
Procédure de vérification de l'épandeur	30-2
Réinitialisation des calibrages	30-5
Vérification de l'épandeur	30-2
Utilisation du système d'application à sec	
Accès	25-1
Avertissement de sécurité de densité de produit	25-11
Avertissement de sécurité dose cible	25-10
Avertissements de sécurité de trémie et de produit	25-9
Chaînage des trémies	25-6
Commande de dose/vitesse d'affichage	25-13
Commandes d'amorçage	25-5
Couvercles de trémie	25-8

Modification du préréglage du ventilateur ...	25-12	Entretien	
Page principale	25-1	Intervalles d'entretien	50-2
Réglages avancés.....	25-13	Épandeur	
Réinitialisation du compteur de trémie.....	25-5	Pannes et remèdes	65-1
Sélection du préréglage du ventilateur	25-11	Essai sur le terrain	
Console CommandCenter		Fonctionnement.....	40-4
Application Calibrages		Évaluation de la densité en vrac de la matière ..	45-1
Icônes affichées	30-4	Évaluation du taux CFR de la matière	45-1
Sélection de la commande de débit	30-4		
Utilisation du système d'application à sec		F	
Informations de la trémie	25-3	Flasque fixé par quatre boulons sur la zone SAE	
Modification des préréglages de dose	25-2	Haute pression	
Purge de la trémie	25-8	Tableau des couples de serrage	75-12
Contamination du circuit hydraulique.....	50-1	Pression standard	
Convoyeur		Tableau des couples de serrage	75-12
Bac de récupération.....	40-2	Flexibles hydrauliques	
Volet	40-2	Inspection.....	50-16
Corps de l'épandeur		Fonctionnement du système	
Inspection.....	50-18	Consignes d'ensemencement.....	40-10
Couples de serrage de la boulonnerie		Démarrage initial	40-3
Métrique	75-5	Essai sur le terrain	40-4
US	75-3	Travail dans les champs.....	40-5
Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..	75-5		
Couples de serrage pour boulonnerie US	75-3	G	
Couples de serrage pour boulons et vis		Goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité	
Métrique	75-5	frontal (système métrique)	
US	75-3	Haute pression	
Courroies		Tableau des couples de serrage	75-8
Sécurité de l'entretien des courroies d'entraînement		Pression standard	
05-7		Tableau des couples de serrage	75-6
Couvercles de trémie.....	25-8	Goupille filetée pour joint torique et joint d'étanchéité	
Crépine de vidange du carter du moteur du ventilateur		frontal (système SAE)	
Nettoyage.....	50-23	Haute pression	
Crépine du ventilateur		Tableau des couples de serrage	75-10
Vérification.....	50-3	Pression standard	
		Tableau des couples de serrage	75-9
D		Graissage	
Décharge des trémies.....	40-8, 40-9	Universelle pour pression extrême (EP).....	55-1
Démarrage initial		Graisse universelle pour pression extrême (EP)	55-1
Fonctionnement du système	40-3	Guide	
Dépose des déflecteurs.....	50-12	Pose du flexible.....	15-1
Dépose du déflecteur	50-12	Gyrophare	
Déposer la rampe de pulvérisation de sa position		Repose	15-2
d'expédition.....	60-3		
Déposer la roue de dosage	50-4	H	
Dimensions	75-2	Huile	
Dispositifs de sécurité.....	20-1	Entraînement hydrostatique	55-1
Diviseur de matière.....	50-9	Huile de transmission hydrostatique	55-1
Dose		Huile hydraulique	
Modifier	25-2	Vérification.....	35-1, 50-3
		Vidange	50-21
E		Huile pour boîtes d'engrenages	
Ensemble d'entonnoir		Caractéristiques du lubrifiant.....	55-1
Nettoyage.....	50-4	Huile pour boîtier d'engrenages	
		Contrôle.....	50-20

I

Icônes affichées.....	30-4
Identification des composants	
Diviseur de matière.....	40-1
Informations de la trémie	25-3
Inspection des chaînes du convoyeur.....	50-21
Inspection des clapets de décharge hydrauliques	50-22
Inspection des flexibles hydrauliques	50-16
Inspection du carter de la soufflante	
Lubrification et entretiens périodiques	50-21
Inspection du corps de l'épandeur et de la structure de la rampe	50-18
Intervalles d'entretien.....	50-2
Introduction	2

L

Languette de garniture	
Procédure d'essai	45-7
Loquets de berceau de la rampe	
Lubrification	50-6
Lubrification de l'articulation de repliage de la rampe extérieure.....	50-6
Lubrification de la chape de traverse de la rampe	50-7
Lubrification des loquets du berceau de la rampe	50-6
Lubrification des pivots de rampe	50-5
Lubrification du pivot de traverse de rampe	50-6
Lubrification et entretiens périodiques	
Arbre arrière	
50 heures.....	50-14
Arbre avant	
50 heures.....	50-14
Arbre d'entraînement	
50 heures.....	50-14
Bâche	
Bi-hebdomadairement	50-17
Boulonnerie de fixation de la bâche	
Bi-hebdomadairement	50-17
Huile de boîtier d'engrenages, vidange	
1000 heures de service	50-21
Huile du boîtier d'engrenages, vérification	50-20
Intervalles d'entretien	50-2
Nettoyage du véhicule	50-1
Tension du câble	
Ensemble de bâche	
Bi-hebdomadairement	50-17

M

Mettre au rebut les déchets en respectant les réglementations en vigueur	50-1
Mise en place	
Trémie à granulés	15-3
Mode d'entretien du ventilateur	30-7
Modification des pré réglages de dose	25-2
Modification du pré réglage du ventilateur	25-12

N

Nettoyage	
Crépine de vidange du carter du moteur du ventilateur	50-23
Nettoyage	
Capteur de trémie	50-7
Nettoyage des produits chimiques dangereux, y compris les pesticides, dans le véhicule.....	70-2
Nettoyage du véhicule	
Produits chimiques dangereux, y compris les pesticides.....	50-1
Nettoyer la roue de dosage	50-4
Nettoyer les ensembles d'entonnoir	50-4
Nettoyer les refroidisseurs d'huile	50-4
Numéros d'identification.....	75-13
Numéros d'identification du produit.....	75-13

O

Ouverture de la vanne de réglage, calcul	45-2
--	------

P

Pannes et remèdes	
Bâche	65-5
Épandeur	65-1
Trémie à oligo-éléments	65-5
Pivot de traverse de rampe	
Lubrification	50-6
Pivots de rampe	
Lubrification	50-5
Pose des déflecteurs	50-12
Pose du flexible	
Guide.....	15-1
Poser les déflecteurs	50-12
Préparation de la machine pour le remisage	70-2
Préparation de la machine pour le transport sur route	40-6
Pré réglages de dose	
Modifier	25-2
Procédure d'essai	
Languette de garniture.....	45-7
procédure de calibrage du distributeur du convoyeur	30-6
Procédure de calibrage du taux d'alimentation du convoyeur	30-1
Procédure de contrôle	
Sac d'épandeur	45-3
Procédure de purge de la trémie	40-8, 40-9
Procédures de vérification de l'épandeur	30-2
Purge de la trémie.....	25-8

R

Raccords à collet à quatre boulons	
Montage et pose.....	75-11
Rampe de pulvérisation	
Déposer de la position d'expédition	60-3

Refroidisseurs d'huile	
Nettoyage.....	50-4
Réglage	
Angle du déflecteur.....	50-10
Capteur de régime	50-13
Diviseur de matière.....	50-9
Languette de diviseur	50-10
Languette de garniture.....	50-11
Plaque du déflecteur	50-11
Vérin de repliage de la rampe extérieure.....	50-18
Vérins de repliage de la rampe	50-18
Réglage de l'angle du déflecteur	50-10
Réglage de la languette de garniture	50-11
Réglage de la languette du diviseur.....	50-10
Réglage de la plaque du déflecteur	50-11
Vérification.....	50-4
Réglage de la tension de désengagement	50-20
Réglage des vérins d'inclinaison de la rampe ..	50-19
Réglage des vérins de repliage de la rampe ..	50-18
Réglage du diviseur de matière.....	50-9
Réglage du vérin de repliage de la rampe extérieure	
	50-18
Réinitialisation des calibrages.....	30-5
Réinitialisation du compteur de trémie	25-5
Remisage	
Préparation de la machine pour le remisage ..	70-2
Remise en service de la machine	70-2
Remise en service de la machine	70-2
Renforcée, boulonnerie en acier inoxydable	75-3
Repose	
Gyrophare	15-2
Roue de dosage	
Dépose	50-4
Nettoyage.....	50-4
Roulements d'arbre arrière	
Lubrification et entretiens périodiques	50-14
Roulements d'arbre avant	
Lubrification et entretiens périodiques	50-14
Roulements de l'arbre avant du convoyeur	50-14
Roulements de l'arbre d'entraînement	
Lubrification et entretiens périodiques	50-14

S

Sac d'épandeur	
Procédure de contrôle	45-3
Schéma d'épandage	
Densité en vrac de la matière	45-1
Essai de captage	45-1
Taux CFR de la matière	45-1
Sécurité	
Sécurité de l'entretien	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.....	05-9
Sélection de la commande de débit.....	30-4
Sélection du préréglage du ventilateur.....	25-11
Serrage de la boulonnerie de fixation du ventilateur ..	
	50-16
Source de vitesse	
Commande de débit	25-13
Console	25-13
Structure de la rampe	
Inspection.....	50-18
Système d'application à sec	
Accès	25-1
Avertissement de sécurité de densité de produit ...	
	25-11
Avertissement de sécurité dose cible	25-10
Avertissements de sécurité de trémie et de produit	
	25-9
Chaînage des trémies	25-6
Commande de dose/vitesse d'affichage	25-13
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	75-13
Flasque fixé par quatre boulons sur la zone SAE	
Haute pression	75-12
Pression standard.....	75-12
Goupille filetée avec joint torique et joint d'étanchéité frontal (système métrique)	
Haute pression	75-8
Pression standard.....	75-6
Goupille filetée pour joint torique et joint d'étanchéité frontal (système SAE)	
Haute pression	75-10
Pression standard.....	75-9
Métrique	75-5
US	75-3

Tension de la chaîne du convoyeur	
Réglage.....	50-15
Vérification.....	50-15
Tension du câble	
Ensemble de bêche	
Lubrification et entretiens périodiques	50-17
Tension du désengagement de sécurité	
Réglage.....	50-20
Transport de la machine	40-6
Transport sur route	
Préparation de la machine	40-6
Transport sur semi-remorque,	
Préparation de la machine	60-1
Travail dans les champs	40-5
Trémie à granulés	
Mise en place	15-3
Trémie à oligo-éléments	
Pannes et remèdes	65-5
Trémie oligo-éléments	
Roue de dosage	50-4

V

Vanne de réglage	
Vérification de l'ouverture.....	35-2
Vérification de l'épandeur.....	30-2
Vérification de l'huile du boîtier d'engrenages	
Lubrification et entretiens périodiques	50-20
Vérification de l'huile hydraulique.....	35-1, 50-3
Vérification de l'ouverture de la vanne de réglage	35-2
Vérification de la crépine du ventilateur	50-3
Vérification de la tension de chaîne du convoyeur	50-15
Vérifications avant le démarrage	
Alignement	
Rampe extérieure avec rampe intérieure.....	35-1
Tubes de distribution avec le collecteur	35-1
Vérification de l'ouverture de la vanne de réglage .	35-2
Vérifier le réglage et l'angle de la plaque du déflecteur	50-4
Vérin de repliage de la rampe extérieure	
Réglage.....	50-18
Vérins d'inclinaison de la rampe de pulvérisation	
Réglage.....	50-19
Vérins de repliage de la rampe	
Réglage.....	50-18
Vidange de l'huile hydraulique	50-21
Vidange du produit des trémies.....	40-8, 40-9
Volet du convoyeur	40-2

