

**HDF 35—HDF 50 et HDR 35—
Plates-formes de coupe à tapis articulées
HDR 50, HDX 35
—Plates-formes de coupe à
tapis articulées étendues HDX 45
(édition nord-américaine)
(N° de série 840001 -)**



JOHN DEERE

LIVRET D'ENTRETIEN

**HDF 35—HDF 50 et HDR 35—Plates-formes de coupe
à tapis articulées HDR 50, HDX 35—Plates-formes de
coupe à tapis articulées étendues HDX 45
OMDXE16290 (12FEB26) (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 Harvester Works
Édition nord-américaine
PRINTED IN U.S.A.

Introduction

Introduction

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

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

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

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

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION DU PRODUIT (NIP) à l'une des sections Caractéristiques ou Numéros de machine. Noter correctement tous les chiffres pour faciliter les recherches en cas de vol de la machine. Les informations NIP sont utiles lors de la commande de pièces. Prendre soin de recopier les numéros d'identification sur une feuille séparée à conserver dans un endroit sûr, à l'écart de la machine.

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. Le réglage de l'alimentation en carburant au-delà des limites spécifiées ou toute autre manœuvre visant à accroître la puissance des machines aura les mêmes conséquences.

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

DX,IFC1-28-03APR09

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 prompt 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	
CommandCenter™	Marque commerciale de Deere & Company
Hy-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
John Deere	Marque commerciale de Deere & Company

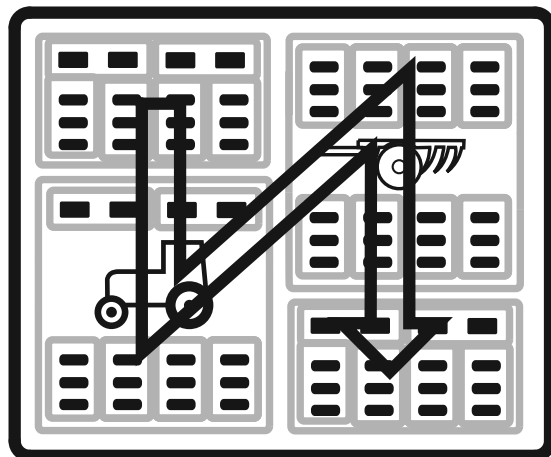
a8kxnej,1737754046205-28-04FEB25

Un mot à nos clients

Nous apprécions la confiance que vous nous avez témoignée en achetant cette machine. Pour s'assurer que la machine fonctionne à son meilleur niveau, d'innombrables heures ont été consacrées à sa conception et à des essais avant sa production. Pour obtenir les meilleures performances, il est impératif d'utiliser cette machine conformément aux procédures décrites dans ce manuel.

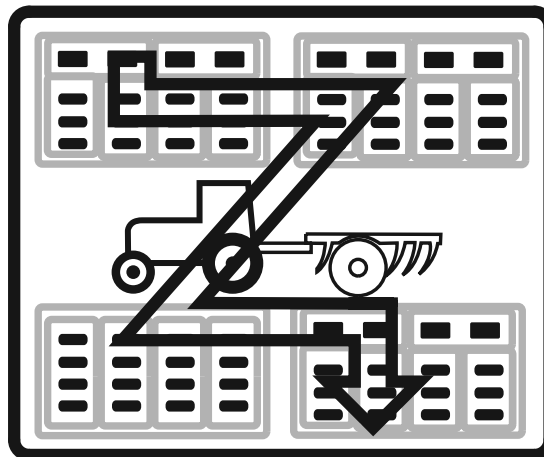
Les informations contenues dans ce manuel sont divisées en sections. Les noms de section figurent dans la table des matières et en haut de chaque page. Chaque section a un nombre de pages et une numérotation qui lui est propre. Les informations spécifiques au sein de chaque section sont organisées par rubriques, avec des titres en gras.

Les titres de la rubrique figurent dans la table des matières avec le numéro de section et le numéro de la page où commence le sujet. L'index répertoriant le numéro de page et de la section mentionne également les rubriques et les informations relatives à chaque rubrique.



A100767—UN—07JUN18

Le contenu de la rubrique se lit du haut vers le bas en commençant du côté gauche, puis reprend en haut du côté droit, et recommence sur la page suivante. Les images précèdent le texte qui leur correspond.



A100768—UN—07JUN18

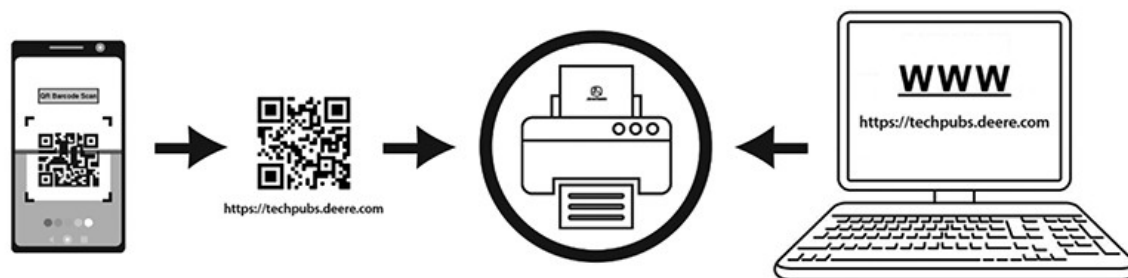
Le texte peut être placé avant et après les images et les tableaux qui occupent toute la largeur de la page.

Consulter souvent ce livret pour apprendre où rechercher les informations voulues.

Nous vous remercions pour l'achat de cette machine.

OUO6075.00049D4-28-08JUN18

Instructions de téléchargement



Instructions, manuals, and other documents may be downloaded at [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). Scanning the QR code on a mobile device will route to the site automatically.

Les instructions, les manuels et autres documents peuvent être téléchargés à cette adresse: [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). Scanner le QR code via un appareil mobile mène automatiquement au site.

Istruzioni, manuali e altri documenti possono essere scaricati su [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). La scansione del codice QR su un dispositivo portatile indirizza automaticamente al sito.

Anleitungen, Handbücher und andere Dokumente können unter [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com) heruntergeladen werden. Durch Scannen des QR-Codes mit einem Mobilgerät wird man automatisch zur Webseite weitergeleitet.

Las instrucciones, los manuales y otros documentos se pueden descargar en [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). Al escanear el código QR en un dispositivo móvil, se abrirá automáticamente el sitio web.

Instruções, manuais e outros documentos podem ser baixados em [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). A leitura do código QR em um dispositivo móvel levará você automaticamente para o site.

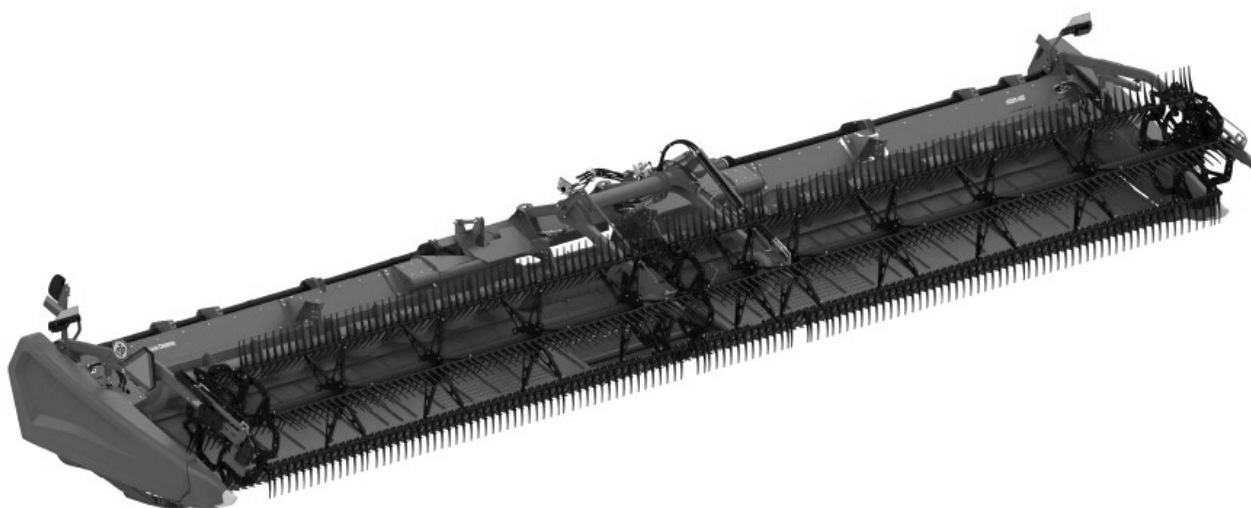
Инструкции, руководства и другие документы можно загрузить на странице [www.techpubs.deere.com](https://techpubs.deere.com). Сканирование QR-кода на мобильном устройстве будет автоматически отправлять на сайт.

Vue d'identification



HDF xx et HDR xx

HX1405694A—UN—23MAY25



HDX xx

HX1405693A—UN—23MAY25

Table des matières

	Page		Page
Dispositifs de sécurité		Autocollants, vue du côté gauche, à l'arrière	15-2
Dispositifs de sécurité de la plate-forme de coupe à tapis articulée	05-1	Autocollants de vue arrière gauche - Suite (système de transport intégré) (HDF xx et HDR xx suivant équipement)	15-5
Sécurité		Autocollants, vue du côté droit, à l'arrière	15-7
Identification des consignes de sécurité	10-1	Autocollants de vue arrière côté droit - Suite (système de transport intégré) (HDF xx et HDR xx suivant équipement)	15-9
Comprendre les termes de mise en garde	10-1	Autocollants, vue du côté gauche	15-11
Respect des consignes de sécurité	10-1	Autocollants, vue du côté droit	15-13
Autocollants de sécurité et livret d'entretien en français et en espagnol	10-1	Remplacement des autocollants de sécurité	15-14
Lestage correct pour une bonne adhérence au sol	10-2	Transport	
Stationnement et sortie de la machine	10-2	Transport sur une remorque	20-1
Être prêt à agir en cas d'urgence	10-2	Chargement de la plate-forme de coupe à tapis sur la remorque	20-1
Porter des vêtements de protection	10-2	Déchargement de la plate-forme de coupe à tapis de la remorque	20-2
Danger des unités de récolte	10-3	Conversion du système de transport intégré (HDF xx et HDR xx suivant équipement)	20-4
Ne pas approcher les mains des couteaux	10-3	Conversion du système de transport intégré HD 35 pour le transport (suivant équipement)	20-7
Utilisation des dispositifs d'éclairage et de signalisation de sécurité	10-3	Conversion du système de transport intégré HD 35 pour le champ (suivant équipement)	20-11
Transport de la moissonneuse-batteuse avec l'équipement frontal fixé en toute sécurité	10-3	Conversion du système de transport intégré HD 40 pour le transport (suivant équipement)	20-14
Observer les vitesses de transport maximales	10-4	Conversion du système de transport intégré HD 40 pour le champ (suivant équipement)	20-17
Interrupteur de sécurité route/champs	10-4	Conversion du système de transport intégré HD 45 pour le transport (suivant équipement)	20-20
Sécurité en matière d'entretien	10-5	Conversion du système de transport intégré HD 45 pour le champ (suivant équipement)	20-24
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer	10-5	Transport sur une moissonneuse-batteuse	20-27
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression	10-6	Accrochage et décrochage	
Évitement du contact avec les pièces en mouvement	10-6	Accrochage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse	25-1
Évitement du contact avec la barre de coupe	10-6	Positionnement des feux d'avertissement de la plate-forme de coupe à tapis pour le travail dans les champs (suivant équipement)	25-5
Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation	10-6	Décrochage de l'équipement frontal de la moissonneuse-batteuse	25-6
Garants et tôles de protection	10-7	Calibrage et réglages	
Attention aux fuites de liquides sous pression	10-7	Quand faut-il procéder au calibrage?	30-1
Précautions à prendre pour l'entretien des systèmes avec accumulateur(s) de pression	10-7		
Précautions pour l'entretien de la machine	10-8		
Sécurité de l'entretien des courroies d'entraînement	10-8		
Protection contre les jets sous haute pression	10-8		
Monter les pneus avec précaution	10-8		
Élimination correcte des déchets	10-9		
Étayage correct de la machine	10-9		
Remiser les équipement avec précaution	10-9		
Autocollants de sécurité			
Autocollants, vue de face	15-1		

Suite, voir page suivante

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

Table des matières

	Page		Page
Procédures de calibrage utilisateur	30-1	Commandes de vis d'alimentation supérieure de la récolte	50-8
Emplacements des capteurs du tapis de plate-forme de coupe	30-2	Calage du doigt de vis d'alimentation supérieure de la récolte	50-9
Réglage de la vitesse de descente et de la sensibilité du convoyeur d'alimentation	30-3	Défecteur du ramasseur de la vis d'alimentation supérieure de la récolte	50-9
Fonctionnement de la plate-forme de coupe à tapis		Réglage automatique du régime de la courroie	50-10
Généralités	35-1	Rabatteur—Inclinaison des tiges	50-10
Paramétrage du régime du variateur du convoyeur d'alimentation	35-1	Régime de courroie en mode vitesse réduite	50-11
Fonctions de l'accoudoir	35-1	Réglages—Diviseur	
Affichage de la commande active de l'unité de récolte—Fonctions	35-2	Pose des diviseurs en poly (si nécessaire)	55-1
Description des systèmes de commande automatique de la hauteur de l'unité de récolte	35-3	Réglage de la hauteur de la pointe de diviseur en poly (HDxxF uniquement)	55-2
Système de protection des tapis de la plate-forme de coupe	35-3	Pose des tiges de diviseur (si nécessaire)	55-2
Régime du tapis de plate-forme de coupe	35-4	Pose du diviseur fixe (HDR xx et HDX xx uniquement)	55-4
Contacteur de réglage de la vitesse du tapis de plate-forme de coupe	35-4	Pose et réglage du diviseur en poly (option)	55-4
Commande automatique de la hauteur de l'unité de récolte	35-5	Rangement du diviseur en poly	55-6
Coupe au-dessus du sol	35-5	Pose et réglage du diviseur en acier (option)	55-6
Coupe au sol	35-8	Rangement du diviseur en acier	55-8
Pression d'abaissement de l'unité de récolte	35-8	Pose du couteau latéral (option)	55-8
Paramètres du rabatteur	35-8	Rangement du couteau latéral	55-10
Retour en position du rabatteur	35-9	Réglages—Rabatteur	
Inverseur du rabatteur	35-9	Engagement des étriers de verrouillage du rabatteur	60-1
Équipements et options		Hauteur minimale du rabatteur et mise à niveau du rabatteur—Rabatteur à 2 pièces	60-1
Équipements et options	40-1	Hauteur minimale du rabatteur et mise à niveau du rabatteur—Rabatteur à 3 pièces	60-3
Réglages—Mise à niveau du tapis de plate-forme de coupe		Réglage du support des vérins d'avancement/de recul	60-6
Mise de niveau de la plate-forme de coupe à tapis par rapport au sol	45-1	Resynchronisation des vérins d'avancement/recul du rabatteur	60-6
Purge du circuit	45-1	Resynchronisation des vérins de levage du rabatteur	60-7
Réglages—Liés à l'alimentation		Purge du circuit des vérins de levage du rabatteur	60-7
Tambour de convoyage à deux positions	50-1	Réglage des tiges de rabatteur	60-8
Tapis de plate-forme de coupe latéraux réversibles	50-2	Vitesse automatique	60-8
Tension des courroies latérales de la plate-forme de coupe	50-2	Réglage du pignon d'entraînement du rabatteur	60-9
Tension du tapis de plate-forme de coupe central	50-3	Réglages—Mise à niveau de l'extension	
Verrouillage et déverrouillage de la barre de coupe (HDF xx uniquement)	50-3	Positions de mise à niveau des extensions	65-1
Passage en mode manuel forcé du verrouillage de la barre de coupe	50-4	Lubrification	
Dégagement des brides de retenue du couteau	50-4	Graisse	70-1
Réglage des doigts de lame centrale	50-5	Boîtier de renvoi central, boîte d'engrenages de 90° et boîte d'engrenages du tambour de convoyage central	70-1
Dégagement du racleur du tambour de convoyage	50-5	Utilisation d'autres lubrifiants et de lubrifiants synthétiques,éééé, ...	70-1
Boîte d'engrenages de l'alimentation centrale à deux vitesses	50-6	Mélange de lubrifiants	70-2
Inclinaison des tiges de tambour de convoyage	50-6	Stockage des lubrifiants	70-2
Emplacements des réglages de la hauteur de la vis d'alimentation	50-7	Lubrification et entretiens périodiques	
		Soupape de verrouillage d'extension	75-1
		Remplacement des flexibles hydrauliques	75-1
		Propreté du circuit hydraulique	75-2
		Pression de l'accumulateur	75-2

Table des matières

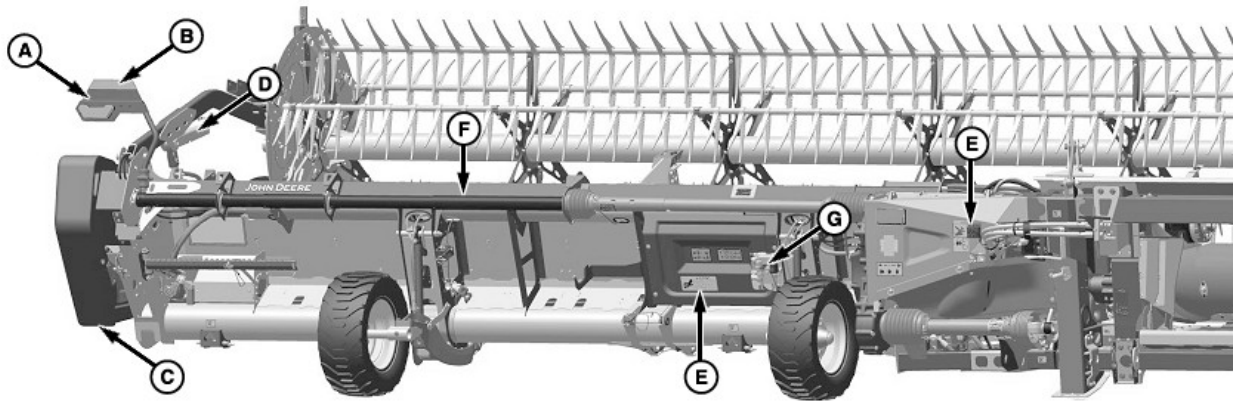
	Page		Page
Utilisation de nettoyeurs haute pression	75-2	Mode d'entretien de la suspension de la	
Utilisation de l'air comprimé	75-3	plate-forme de coupe à tapis	80-3
Considérations importantes	75-3	Étriers de verrouillage du rabatteur	80-5
Travail sous ou autour du convoyeur		Panneaux d'extrémité ouverts	80-5
d'alimentation	75-3	Dépose et repose de l'arbre télescopique	
Maintenance—Quotidienne		d'entraînement de la lame	80-5
Tableau des intervalles d'entretien—		Réglage du calage de la lame de la barre de	
Quotidien	75-A-1	coupe	80-6
Zones d'inspection critiques	75-A-1	Entretien de la barre de coupe	80-7
Zones d'inspection	75-A-3	Kit d'entretien des sections de lame	80-7
Entretien—Toutes les 10 heures		Dépose et repose de la lame de la barre de	
Tableau des intervalles d'entretien—Toutes		coupe	80-7
les 10 heures	75-B-1	Dépose et repose des sections de lame	80-10
Contrôle de la courroie centrale de la plate-		Alignement de la tête de lame et de	
forme de coupe	75-B-1	l'entraînement de la lame	80-10
Contrôle de la tension du tapis de plate-		Rangement de la lame de rechange	80-12
forme de coupe latéral	75-B-1	Dépose et repose des doigts de lame	80-13
Entretien—Toutes les 50 heures		Nettoyage du tapis central	80-13
Tableau des intervalles d'entretien—Toutes		Nettoyage d'accumulation de matériau sur	
les 50 heures	75-C-1	les panneaux d'extrémité	80-15
Contrôle du niveau d'huile de l'entraînement		Nettoyage de l'accumulation de matière au	
principal	75-C-2	niveau de l'arbre d'entraînement de la	
Contrôle du niveau d'huile de la boîte		courroie centrale	80-15
d'engrenages 90°	75-C-2	Dépose et repose des tapis de plate-forme	
Contrôle du niveau d'huile de la boîte		de coupe latéral	80-15
d'engrenages du tambour de convoyage		Dépose et repose des courroies latérales de	
central	75-C-2	la plate-forme de coupe	80-17
Lubrification du graisseur d'arbre		Dépose et repose des guides des tiges du	
d'entraînement du tambour de convoyage ...	75-C-3	tambour de convoyage	80-20
Lubrification du graisseur d'arbre		Dépose et repose des tiges du tambour de	
d'entraînement principal	75-C-3	convoyage	80-20
Lubrification des graisseurs du rabatteur	75-C-3	Remplacement de feu d'avertissement	
Lubrification du graisseur d'arbre		(suivant équipement)	80-21
d'entraînement de courroie centrale	75-C-4	Remplacement des phares de contrôle	80-22
Lubrification du graisseur de l'arbre		Remplacement de l'éclairage de panneau	
télescopique d'entraînement de la lame	75-C-4	d'extrémité	80-22
Lubrification du graisseur d'arbre		Remplacement de l'éclairage de la pointe de	
d'entraînement d'extension	75-C-4	diviseur	80-22
Lubrification du graisseur d'expulseur		Pannes et remèdes	
d'extension	75-C-4	Plate-forme de coupe	85-1
Lubrification du graisseur de tringlerie		Commande active de hauteur de l'unité de	
d'extension supérieure	75-C-5	récolte	85-4
Entretien—Toutes les 1000 heures de		Remorquage (HDxxF et HDxxR)	85-6
service ou tous les cinq ans		Remisage	
Tableau des intervalles d'entretien—Toutes		Entretien de fin de saison	90-1
les 1000 heures ou tous les cinq ans	75-E-1	Entretien de début de saison	90-1
Contrôle du niveau d'huile de l'entraînement		Caractéristiques	
principal	75-E-1	Dimensions hors tout (HDF xx et HDR xx)	95-1
Contrôle du niveau d'huile de la boîte		Dimensions hors tout (HDX xx)	95-1
d'engrenages du tambour de convoyage		Pression des pneus de roue de jauge et	
central	75-E-2	couple de serrage des vis de roue	95-2
Vidange d'huile de la boîte d'engrenages de		Caractéristiques des composants	95-2
la courroie d'alimentation centrale	75-E-2	Poids de la plate-forme de coupe à tapis	95-4
Entretien		Couples de serrage pour boulonnerie US	95-4
Étrier de verrouillage du vérin hydraulique	80-1	Couples de serrage pour boulonnerie	
Pression des pneus et couple de serrage des		métrique	95-5
vis de roue	80-1	Numéros d'identification	
Soupape de verrouillage d'extension	80-1	Numéros d'identification	100-1
		Plaque d'identification	100-1
		Emplacement de la plaque d'identification	100-1

Table des matières

	Page
Conservation des titres de propriété	100-1
Sécurisation des machines	100-2

Dispositifs de sécurité

Dispositifs de sécurité de la plate-forme de coupe à tapis articulée



H132283—UN—10NOV20

- A—Feu d'avertissement (suivant équipement)
- B—Catadioptre
- C—Garant latéral
- D—Étrier de verrouillage du vérin (bras du rabatteur)

- E—Autocollant de sécurité (selon le besoin)
- F—Garant de l'arbre d'entraînement
- G—Soupape de verrouillage d'extension (1 sur chaque extension)

NOTE: Aux États-Unis et au Canada, les machines sont équipées de feux d'avertissement pour plate-forme de coupe à tapis pour circuler sur route.

Outre les dispositifs de sécurité indiqués ici, les autocollants de sécurité apposés sur la plate-forme de coupe à tapis ainsi que les messages et instructions concernant la sécurité mentionnés dans le livret d'entretien contribuent à l'utilisation de la plate-forme de coupe à tapis en toute sécurité s'ils sont combinés aux soins et à l'attention d'un utilisateur qualifié.

bjn2cs6,1687358447783-28-21JUN23

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

Comprendre les termes de mise en garde



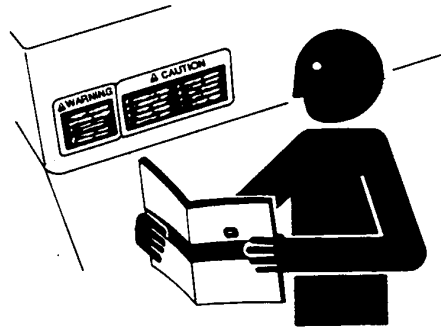
TS187—28—03JUN19

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

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

Autocollants de sécurité et livret d'entretien en français et en espagnol

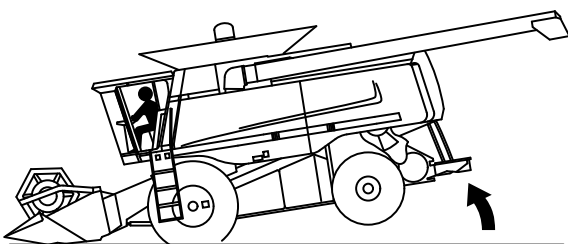


TS201—UN—15APR13

Les versions en espagnol et en français du livret d'entretien et des autocollants de sécurité sont disponibles pour cette machine via le réseau de pièces de rechange habituel. Si nécessaire, contacter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services.

OUO6075,0004A7E-28-13AUG25

Lestage correct pour une bonne adhérence au sol



H91075—UN—22APR08

Le fonctionnement, le braquage et le freinage de la machine peuvent être grandement affectés par la présence d'accessoires qui déplacent le centre de gravité de la machine.

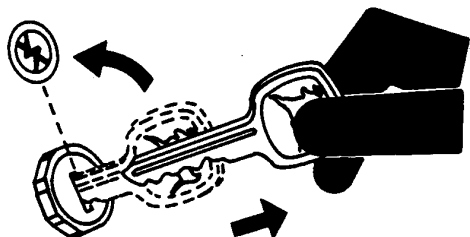
Pour maintenir une bonne adhérence au sol, lester la moissonneuse-batteuse à l'arrière selon le besoin.

Ne pas dépasser les limites maximales de charges sur essieu et les poids totaux indiqués. Pour les poids de l'unité de récolte, voir la section Caractéristiques de ce livret.

NOTE: Voir plus d'informations sur le lestage dans le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

BJN2CS6,00003C1-28-15JUN22

Stationnement et sortie de la machine



TS230—UN—24MAY89

Abaisser l'équipement frontal de la moissonneuse-batteuse au sol.

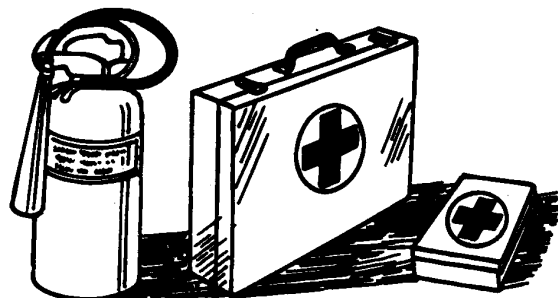
Avant de quitter la machine, désengager la plate-forme de coupe à tapis et les organes de battage. Mettre le levier multifonction en position neutre et arrêter la machine. Engager le frein de stationnement, retirer la clé et verrouiller la cabine.

Ne jamais laisser la machine sans surveillance si son moteur est en marche.

Ne jamais quitter la cabine en marche.

D375S90,0000200-28-03NOV20

Être prêt à agir en cas d'urgence



TS291—UN—15APR13

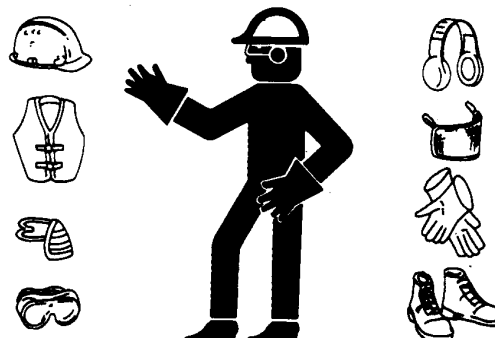
Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

Danger des unités de récolte



ES118704—UN—21MAR95

Du fait de leur fonction, la barre de coupe, la vis d'alimentation, le rabatteur et les rouleaux d'alimentation ne peuvent être recouverts complètement de protections. Se tenir éloigné de ces éléments mobiles durant le fonctionnement. Toujours désengager l'embrayage principal, arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact avant d'effectuer l'entretien ou le débouillage de la machine.

D375S90,00001A8-28-03NOV20

Ne pas approcher les mains des couteaux

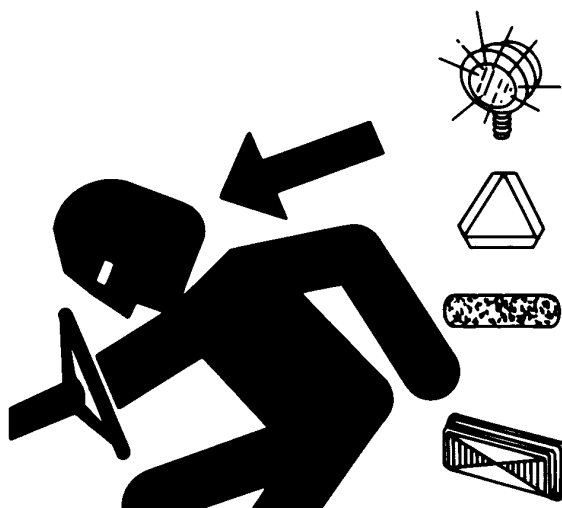


Ne jamais tenter de retirer des obstructions sur le devant ou sur le dessus de la plate-forme avant d'avoir désengagé le séparateur, engagé le frein de stationnement, coupé le moteur et retiré la clé.

S'assurer que personne ne se trouve près de la machine avant de démarrer le moteur.

D375S90,00001A9-28-03NOV20

Utilisation des dispositifs d'éclairage et de signalisation de sécurité

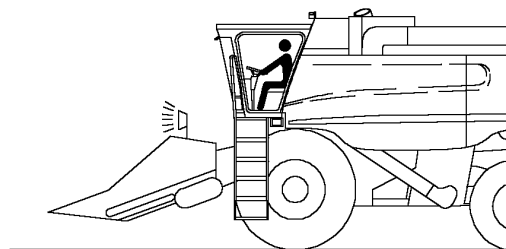


Éviter tout risque de collision avec des véhicules lents tels que les tracteurs et les machines automotrices munis d'équipements ou d'accessoires tractés, ainsi que tout autre véhicule circulant sur la voie publique. Le conducteur doit prêter attention aux véhicules circulant derrière lui, surtout avant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

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

Transport de la moissonneuse-batteuse avec l'équipement frontal fixé en toute sécurité



NOTE: Aux États-Unis et au Canada, les machines sont équipées de feux d'avertissement pour plate-forme de coupe à tapis pour circuler sur route. En dehors des États-Unis et du Canada, les machines ne sont pas équipées de feux d'avertissement pour plate-forme de coupe à tapis pour circuler sur route. Les machines qui ne sont pas équipées de feux d'avertissement pour plate-forme de coupe à tapis ne doivent pas circuler sur route.

Autant que possible, éviter de conduire sur les voies publiques avec l'équipement frontal de la moissonneuse-batteuse monté.

Si cela doit être fait malgré tout, s'assurer que les feux d'avertissement clignotants de la plate-forme de coupe à tapis fonctionnent correctement et que le matériel réfléchissant est propre et visible.

L'utilisation d'un véhicule d'escorte est recommandée sur les routes très fréquentées, étroites ou accidentées et sur les ponts.

Conduire à une vitesse sûre adaptée aux conditions.

D375S90,00001AA-28-03NOV20

cet équipement, ne pas dépasser la vitesse de transport maximale autorisée pour cet équipement.

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

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

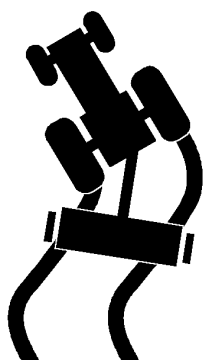
Se montrer particulièrement prudent et réduire la vitesse pour tracter des charges sur terrain difficile, dans les virages et en pente.

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

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

DX,TOW2-28-11APR07

Observer les vitesses de transport maximales



A46805—28—12JUN01

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

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

Interrupteur de sécurité route/champs



H121089—UN—15MAR17
Interrupteur de sécurité route/champs (style A)



H117022—UN—28MAR16
Interrupteur de sécurité route/champs (style B)

L'interrupteur de sécurité route/champs doit être en position route lors du transport de la machine sur route.

Quand l'interrupteur de sécurité route/champs est enfoncé, le témoin s'allume pour signaler que la position route est enclenchée. L'interrupteur de sécurité route/champs empêche l'activation des fonctions suivantes:

- Retour à la hauteur de coupe présélectionnée
- Détection de hauteur de l'unité de récolte
- Inclinaison latérale
- Montée/descente et avancement/recul du rabatteur
- Vis de vidange
- Pivotement de la vis de vidange
- Commande électrique de la vis repliable (suivant équipement)
- Enclenchement des organes de battage
- Enclenchement de l'unité de récolte
- Montée/descente de l'unité de récolte

Pour reprendre le travail dans un champ après un transport sur route, appuyer sur l'interrupteur de sécurité route/champs pendant **2 secondes** de façon à

éteindre le témoin et permettre l'exécution des fonctions souhaitées.

BJN2CS6,000027F-28-10NOV20

l'entretien des composants électriques ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

DX,SERV-28-17FEB99

Sécurité en matière d'entretien



TS218—UN—23AUG88

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

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

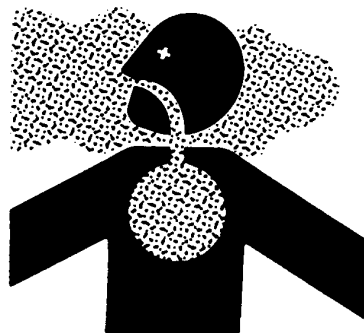
Étayer solidement tous les éléments de la machine qu'il faut relever pour l'entretien.

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

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

Sur les outils tractés, déconnecter les faisceaux électriques provenant du tracteur avant de procéder à

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

Évitement du contact avec la barre de coupe



TS268—UN—23AUG88

Tenter de retirer des obstructions de la plate-forme de coupe uniquement si le séparateur ne soit désengagé, frein de stationnement mis, le moteur arrêté et la clé de contact retirée. S'assurer que personne ne se trouve à proximité avant de faire démarrer le moteur ou de faire fonctionner la moissonneuse-batteuse.

BJN2CS6,0000281-28-10NOV20

Évitement du contact avec les pièces en mouvement



TS256—UN—23AUG88

Éloigner les mains, pieds et vêtements de toute pièce motorisée. Ne jamais effectuer d'opérations de nettoyage, de lubrification ou de réglage, machine en marche.

BJN2CS6,0000280-28-10NOV20

Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation



TS1644—UN—22AUG95

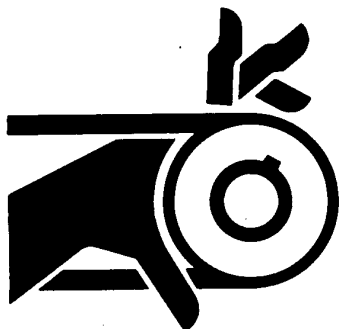
Veiller à ne pas se faire happer par un arbre de transmission en rotation, sous peine de blessures graves, voire mortelles.

Les garants doivent toujours rester en place. S'assurer que les garants rotatifs peuvent tourner librement.

Porter des vêtements ajustés au corps. Arrêter le moteur et attendre l'immobilisation de toutes les pièces en rotation et des arbres de transmission avant d'effectuer le réglage, le raccordement ou l'entretien du moteur ou de l'équipement entraîné.

DX,ROTATING-28-18AUG09

Garants et tôles de protection



TS285—UN—23AUG88

Les tôles de protection et garants doivent être maintenus en place en permanence. S'assurer de leur facilité d'entretien et de leur installation correcte.

Toujours désengager l'embrayage principal, arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de déposer un dispositif de protection quelconque.

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

BJN2CS6,0000282-28-10NOV20

Attention aux fuites de liquides sous pression,



X9811—UN—23AUG88

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

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

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

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

Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton.

Protéger le corps et les mains des liquides sous pression.

En cas d'accident, consulter un médecin immédiatement. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente. Pour obtenir de telles informations (en anglais), il est possible de s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, en appelant le 1-800-822-8262 ou le +1 309-748-5636.

DX,FLUID-28-12OCT11

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



TS281—UN—15APR13

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

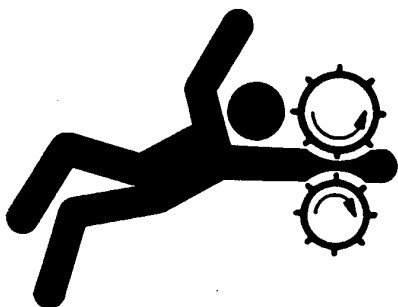
Éliminer la pression des circuits sous pression avant de déposer un accumulateur de pression.

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

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

DX,WW,ACCLA2-28-22AUG03

Précautions pour l'entretien de la machine



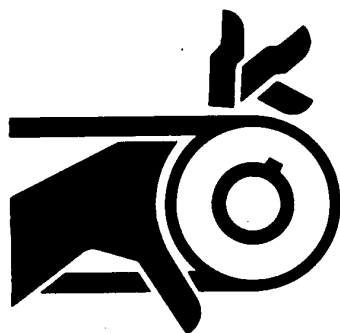
TS228—UN—23AUG88

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

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

DX, LOOSE-28-04JUN90

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 des solvants inflammables.

BJN2CS6,0000283-28-10NOV20

Protection contre les jets sous haute pression



TS1343—UN—18MAR92

Les jets haute pression peuvent pénétrer sous la peau en causant de graves blessures. Éviter que ces jets n'entrent en contact avec les mains ou toute autre partie du corps.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide sous pression ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente. Pour obtenir de telles informations, il est possible de s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, USA.

DX, SPRAY-28-16APR92

Monter les pneus avec précaution



TS952—UN—15APR13

L'éclatement d'un pneu et la projection des éléments de jante en résultant peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles.

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

Veiller à ce que les pneus soient toujours correctement gonflés. Ne pas dépasser la pression recommandée. Ne jamais souder ni procéder à des travaux nécessitant un chauffage sur une roue assemblée avec le pneu. La chaleur entraîne une augmentation de la pression de

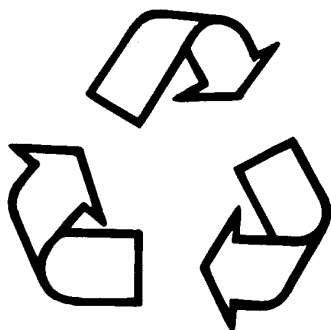
l'air dans le pneu, ce qui risque de provoquer l'explosion du pneu. La roue peut être déformée ou affaiblie dans sa structure par des opérations de soudage.

Lors du gonflage des pneus, utiliser une attache instantanée et une rallonge assez longue pour NE PAS devoir se tenir devant ou au-dessus, mais à côté du pneu. Utiliser si possible une cage de protection.

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

DX,TIRECP-28-24AUG90

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.

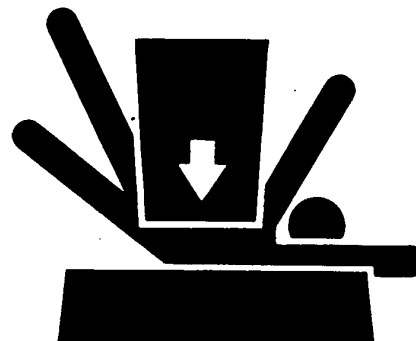
Ne pas déverser de déchets sur le sol, dans les égouts ou à tout autre endroit pouvant entraîner une pollution des eaux.

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

Étayage correct de la machine



TS229—UN—23AUG88

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

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

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

DX,LOWER-28-24FEB00

Remiser les équipements avec précaution



TS219—UN—23AUG88

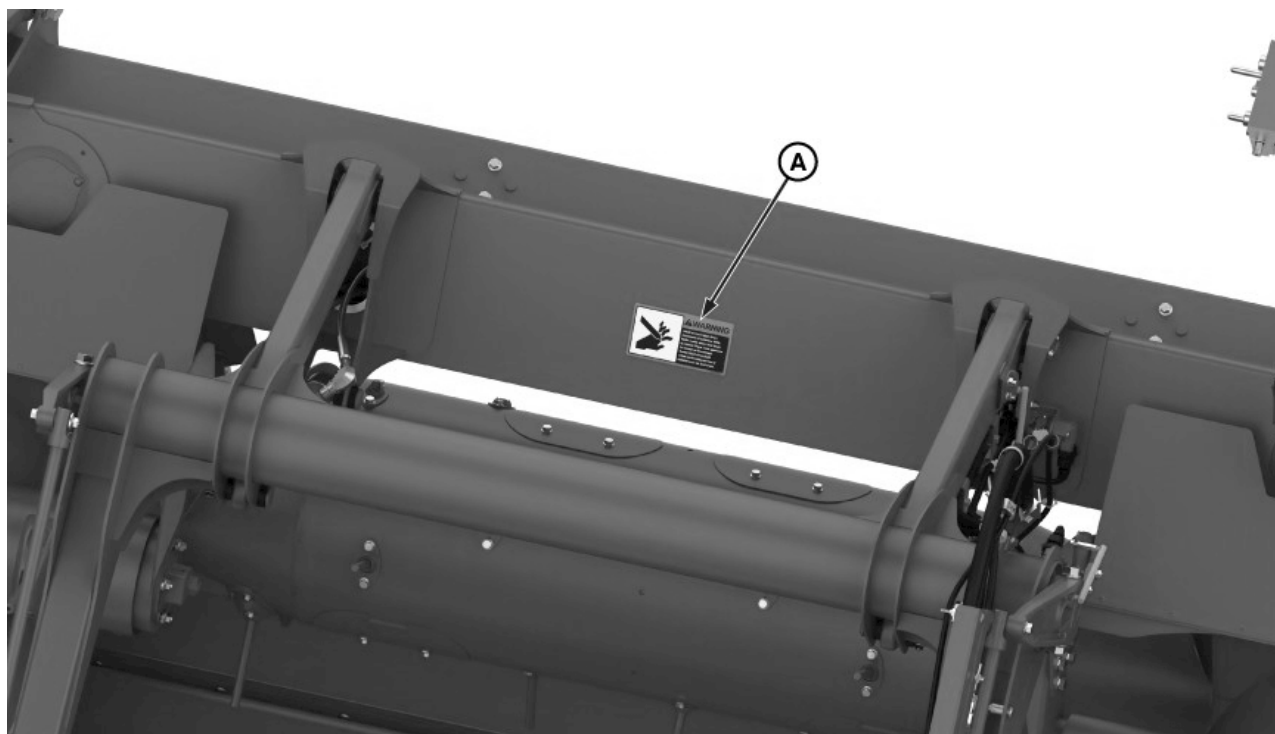
Des équipements non remisés correctement, tels que roues jumelées, roues-cages ou chargeurs, peuvent blesser ou même tuer en tombant.

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

DX,STORE-28-03MAR93

Autocollants de sécurité

Autocollants, vue de face



Emplacement du rabatteur en 3 pièces

HX1405691—UN—12JUN25

Autocollant A (Mouvement de la barre de coupe)



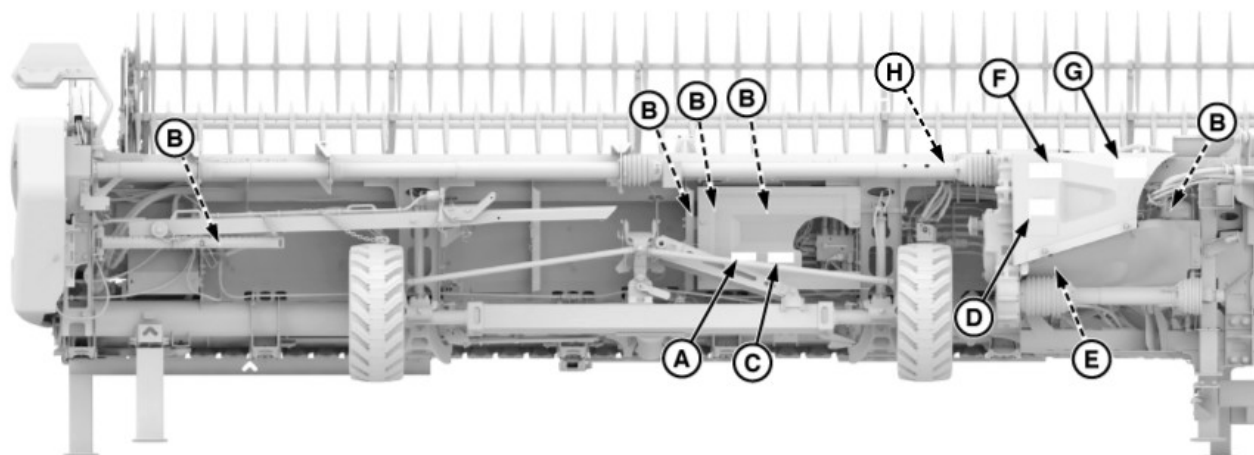
SSHXE164705—28—28SEP20

Autocollant A

Risques de blessures graves liés au mouvement d'une lame de la barre de coupe. La lame se déplace lors de la rotation du tambour de convoyage. Placer l'entraînement principal en position neutre ou débrancher l'arbre d'entraînement du convoyage central lors de travaux d'entretien ou de maintenance sur le tambour de convoyage.

S95FDF3,1747827950526-28-19JUN25

Autocollants, vue du côté gauche, à l'arrière



Autocollant A (huile hydraulique et gaz sous pression)



SSHXE164702—28—29SEP20

Autocollant A

Éviter tout risque de blessure grave due au contact avec l'huile hydraulique et le gaz sous pression.

Avant de déposer des composants hydrauliques, de désassembler ou de changer les accumulateurs:

1. Éliminer la pression du circuit hydraulique. Se reporter au livret d'entretien et au manuel de remise en état pour les informations sur le système.
2. Arrêter le moteur et retirer la clé.

Utiliser uniquement de l'AZOTE SEC pour recharger l'accumulateur.

HX1418234—UN—14AUG25

Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.

Autocollant B (Huile hydraulique et gaz sous pression)



SSHXE147361—28—28MAR19

Autocollant B

Éviter les blessures causées par les mouvements la machine ou par des fluides sous pression. Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services pour les instructions d'élimination de la pression avant de procéder à l'entretien du circuit.

Autocollant C (soupape de verrouillage d'extension)



SSHXE171438—28—18NOV20

Autocollant C

Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles par écrasement. Verrouiller le circuit hydraulique avant de travailler sous l'unité de récolte.

Autocollant D (avertissements de sécurité)



SSHXE164696—28—09OCT20

Autocollant D

Informations importantes nécessaires à une utilisation sûre de la machine. Pour éviter les accidents, respecter scrupuleusement toutes les consignes de sécurité.

- Maintenir les garants en place en fonctionnement normal.
- Éloigner les mains, pieds et vêtements de toute pièce motorisée.
- Avant le débouchage ou l'entretien de la machine, désengager les pièces en mouvement et éteindre le moteur.
- Ne pas laisser la machine sans surveillance.

Autocollant E (Vérin de position d'extension)



SSHXE150931—28—09OCT20

Autocollant E

Pour éviter les blessures par écrasement, ne pas approcher les mains et les doigts de cette zone.

Autocollant F (Arbre de transmission en rotation)



SSHXE164690—28—29SEP20

Autocollant F

Un happement par l'arbre de transmission en rotation peut causer des blessures graves, voire mortelles.

Maintenir tous les garants en place.

Éviter tout contact avec les pièces en rotation.

Autocollant G (Mouvement de la barre de coupe)



SSHXE164705—28—28SEP20

Autocollant G

Risques de blessures graves liés au mouvement d'une lame de la barre de coupe. Le couteau se déplace lorsque le tambour de convoyage est tourné. Placer l'entraînement principal en position neutre ou débrancher l'arbre d'entraînement d'alimentation central lors de travaux d'entretien ou de maintenance sur le tambour de convoyage.

Autocollant H (arbre de transmission en rotation)



SSTCU13206—28—18FEB26

Autocollant H

Rotation de l'arbre de transmission

Tout contact peut entraîner la mort

NE PAS S'APPROCHER !

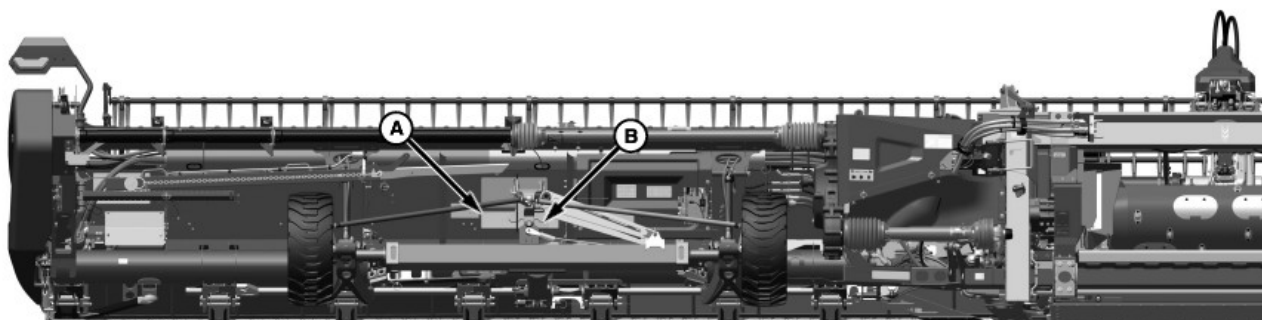
Ne faire fonctionner que si:

- Tous les garants de l'arbre d'entraînement, du tracteur et de l'équipement sont en place
- L'arbre d'entraînement est fixé de façon sûre aux deux extrémités
- Les garants de l'arbre d'entraînement tournent librement sur l'arbre
- Lecture du livret d'entretien

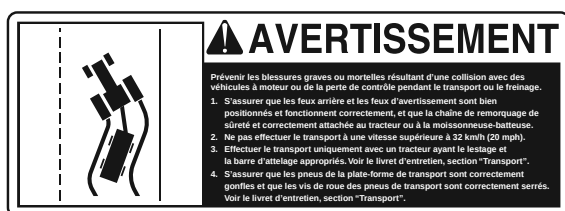
Ne pas utiliser des adaptateurs de prise de force

jm79459,1755178770638-28-19AUG25

Autocollants de vue arrière gauche - Suite (système de transport intégré) (HDF xx et HDR xx suivant équipement)



Autocollant A (système de transport intégré)



Autocollant A

Prévenir les blessures graves ou mortelles résultant d'une collision avec des véhicules à moteur ou de la perte de contrôle pendant le transport ou le freinage.

1. S'assurer que les feux arrière et les feux d'avertissement sont bien positionnés et fonctionnent correctement et que la chaîne de remorquage de sûreté est correctement attachée au tracteur ou à la moissonneuse-batteuse.
2. Ne pas effectuer le transport à une vitesse supérieure à 32 km/h (20 mph).
3. Effectuer le transport uniquement avec un tracteur ayant le lestage et la barre d'attelage appropriés. Voir la section Transport, dans le livret d'entretien.
4. S'assurer que les pneus de la plate-forme de transport sont correctement gonflés et que les vis de roue des pneus de transport sont correctement serrés. Voir la section Transport, dans le livret d'entretien.

Autocollant B (système de transport intégré)

H133881—UN—30MAR21



Autocollant B

SSHXE163719—28—05APR21

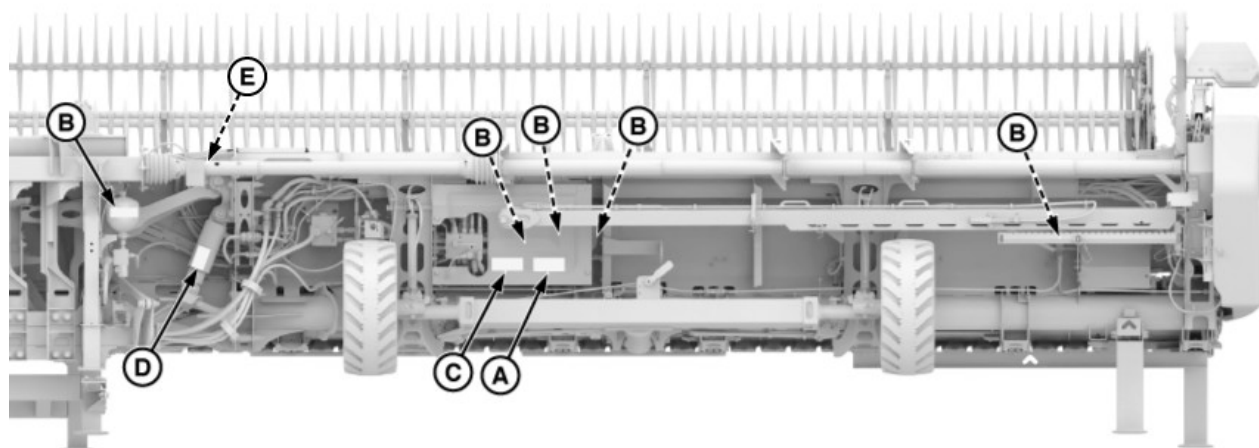
Lors de la conversion à ou à partir de la configuration de transport:

1. Relever complètement le convoyeur d'alimentation et poser la butée du vérin de sécurité ou s'assurer que les verrous hydrauliques sont enclenchés.
2. Arrêter le moteur, retirer la clé et engager le frein de stationnement.
3. Ne pas passer sous la plate-forme pendant la conversion. Verrouiller le circuit hydraulique avant de travailler sous l'unité de récolte.
4. S'assurer que l'axe de verrouillage fixant l'arrière du tube d'attelage est engagé.

5. Positionner les feux de signalisation de transport
pour l'utilisation sur route.

ek55158,1734628467851-28-06JAN25

Autocollants, vue du côté droit, à l'arrière



Autocollant A (huile hydraulique et gaz sous pression)



Autocollant A

Risque de blessures graves au contact d'huile hydraulique et de gaz sous pression.

Avant de déposer des composants hydrauliques, de désassembler ou de changer les accumulateurs:

1. Relâcher la pression hydraulique du circuit. Pour toute information sur le système, consulter le livret d'entretien et le manuel technique de réparation.
2. Arrêter le moteur et retirer la clé de contact.

Utiliser uniquement de l'AZOTE SEC pour recharger l'accumulateur.

HX1418233—UN—14AUG25
Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.

Autocollant B (accumulateurs)



SSHXE147361—28—28MAR19
Autocollant B

Éviter les blessures causées par les mouvements la machine ou par des fluides sous pression. Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services pour les instructions d'élimination de la pression avant de procéder à l'entretien du circuit.

Autocollant C (soupape de verrouillage d'extension)



SSHXE171438—28—18NOV20

Autocollant C

Éviter tout risque de blessures graves ou mortelles par écrasement. Verrouiller le circuit hydraulique avant de travailler sous l'unité de récolte.

Autocollant D (Vérin de position d'extension)



SSHXE150931—28—09OCT20

Autocollant D

Pour éviter les blessures par écrasement, ne pas approcher les mains et les doigts de cette zone.

Autocollant E (arbre de transmission en rotation)



SSTCU13206—28—18FEB26

Autocollant H

Rotation de l'arbre de transmission

Tout contact peut entraîner la mort

NE PAS S'APPROCHER !

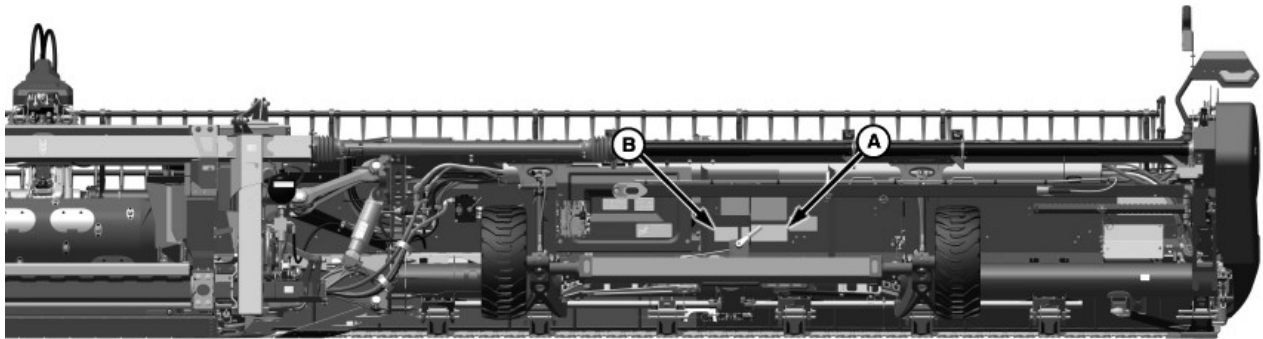
Ne faire fonctionner que si:

- Tous les garants de l'arbre d'entraînement, du tracteur et de l'équipement sont en place
- L'arbre d'entraînement est fixé de façon sûre aux deux extrémités
- Les garants de l'arbre d'entraînement tournent librement sur l'arbre
- Lecture du livret d'entretien

Ne pas utiliser des adaptateurs de prise de force

jm79459,1755178931289-28-19AUG25

Autocollants de vue arrière côté droit - Suite (système de transport intégré) (HDF xx et HDR xx suivant équipement)



Autocollant A (système de transport intégré)



SSHXE163718—28—05APR21
Autocollant A

Prévenir les blessures graves ou mortelles résultant d'une collision avec des véhicules à moteur ou de la perte de contrôle pendant le transport ou le freinage.

1. S'assurer que les feux arrière et les feux d'avertissement sont bien positionnés et fonctionnent correctement et que la chaîne de remorquage de sûreté est correctement attachée au tracteur ou à la moissonneuse-batteuse.
2. Ne pas effectuer le transport à une vitesse supérieure à 32 km/h (20 mph).
3. Effectuer le transport uniquement avec un tracteur ayant le lestage et la barre d'attelage appropriés. Voir la section Transport, dans le livret d'entretien.
4. S'assurer que les pneus de la plate-forme de transport sont correctement gonflés et que les vis de roue des pneus de transport sont correctement serrés. Voir la section Transport, dans le livret d'entretien.

Autocollant B (système de transport intégré)



SSHXE163719—28—05APR21
Autocollant B

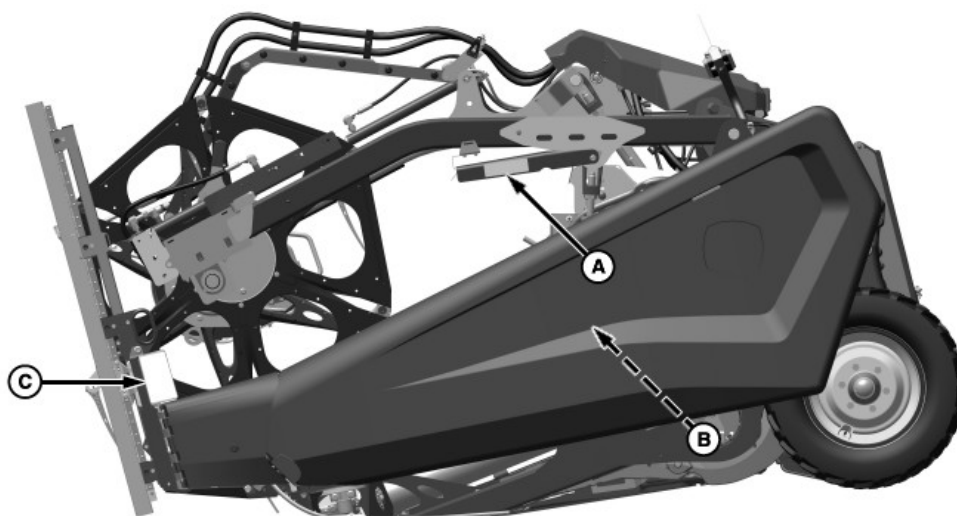
Lors de la conversion à ou à partir de la configuration de transport:

1. Relever complètement le convoyeur d'alimentation et poser la butée du vérin de sécurité ou s'assurer que les verrous hydrauliques sont enclenchés.
2. Arrêter le moteur, retirer la clé et engager le frein de stationnement.
3. Ne pas passer sous la plate-forme pendant la conversion. Verrouiller le circuit hydraulique avant de travailler sous l'unité de récolte.
4. S'assurer que l'axe de verrouillage fixant l'arrière du tube d'attelage est engagé.

5. Positionner les feux de signalisation de transport
pour l'utilisation sur route.

ek55158,1734629108745-28-06JAN25

Autocollants, vue du côté gauche



Autocollant A (Étrier de verrouillage du rabatteur)

Autocollant B (Arbre de transmission en rotation)

H135668—UN—06MAY22



Autocollant A

SSH236259A—28—09OCT20

Éviter tout risque de blessure par écrasement du fait de la chute d'un rabatteur relevé. Avant de travailler sur ou sous le rabatteur relevé, arrêter le moteur, retirer la clé, serrer le frein de stationnement et engager la butée de sécurité sur chaque tige de vérin de levage.



Autocollant B

SSHXE164690—28—29SEP20

Un happement par l'arbre de transmission en rotation peut causer des blessures graves, voire mortelles.

Maintenir tous les garants en place.

Éviter tout contact avec les pièces en rotation.

Autocollant C (Couteaux latéraux) (suivant équipement)



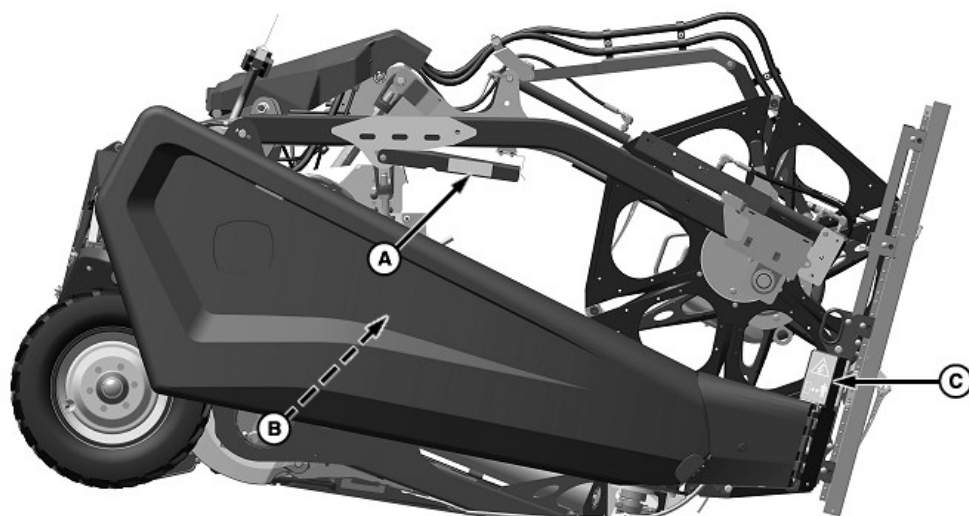
SSHXE142463—28—09OCT20

Autocollant C

Éviter les risques de blessures graves causées par le contact avec la barre de coupe verticale. Maintenir une distance adéquate lorsque la barre de coupe verticale est en mouvement.

ek55158,1734629145546-28-06JAN25

Autocollants, vue du côté droit



H135669—UN—06MAY22

Autocollant A (Étrier de verrouillage du rabatteur)

Autocollant B (Arbre de transmission en rotation)



SSH236259A—28—09OCT20

Autocollant A

Éviter tout risque de blessure par écrasement du fait de la chute d'un rabatteur relevé. Avant de travailler sur ou sous un rabatteur relevé, arrêter le moteur, retirer la clé, serrer le frein de stationnement et engager l'étrier de verrouillage sur chaque tige de vérin de levage.



SSHXE164690—28—29SEP20

Autocollant B

Un happement par l'arbre de transmission en rotation peut causer des blessures graves, voire mortelles.

Maintenir tous les garants en place.

Éviter tout contact avec les pièces en rotation.

Autocollant C (Couteaux latéraux) (suivant équipement)



SSHXE142463—28—09OCT20

Autocollant C

Éviter les risques de blessures graves causées par le contact avec la barre de coupe verticale. Maintenir une distance adéquate lorsque la barre de coupe verticale est en mouvement.

ek55158,1734629176869-28-02JAN25

Remplacement des autocollants de sécurité



TS201—UN—15APR13

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

Les autocollants de sécurité sont susceptibles de contenir des informations supplémentaires sur des pièces et éléments de fournisseurs qui ne sont pas reproduites dans ce livret d'entretien.

ek55158,1734629305873-28-06JAN25

Transport

Transport sur une remorque

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de remorque déséquilibrée ou dangereuse. Se conformer aux réglementations locales en matière de largeur, d'éclairage et de signalisation des équipements.

IMPORTANT: Rétracter et abaisser complètement le rabatteur avant le chargement de la machine sur une remorque.

Le réglage de l'état du sol à très ferme garantit que la plate-forme de coupe à tapis est correctement équilibrée sur la remorque en abaissant la pression de flottement des extensions pour placer plus de poids au-dessus des essieux de la remorque. Le non-respect de l'état du sol peut entraîner un déséquilibre de la plate-forme de coupe à tapis et des conditions de transport dangereuses.

Lors du transport de la plate-forme de coupe à tapis sur la remorque:

- Placer correctement les supports et les cales sur la remorque pour la plate-forme de coupe à tapis. Pour éviter d'endommager les plaques d'usure, vérifier que le support de la barre de coupe est correctement ajusté.
- Utiliser un nombre suffisant de sangles d'arrimage de résistance appropriée pour immobiliser la plate-forme de coupe à tapis sur la remorque.
- Utiliser quatre emplacements des points d'arrimage. Utiliser deux au niveau de la section d'alimentation centrale et deux sur les extensions au-dessus des points de contact de la remorque.
- Préparer la plate-forme de coupe à tapis pour le mode de remorque (roues de jauge rétractées, rabatteur en position basse et arrière, réglage de la pression au sol, réglage de la pression au sol très ferme) à l'aide de l'application de repliage
- Vérifier que tous les garants sont correctement fermés et que le multicoupleur est verrouillé en position de remisage.
- Utiliser un véhicule tracteur disposant d'une capacité de remorquage et de freinage appropriée.
- Conduire à une vitesse sûre adaptée aux conditions.

D375S9O,0000108-28-09NOV20

Chargement de la plate-forme de coupe à tapis sur la remorque

1. Garer la remorque sur une surface plane et ferme.
2. Bloquer les roues de la remorque.



H132372—UN—17NOV20

 **Not In Transport Position**

 **Moving To Transport Position**

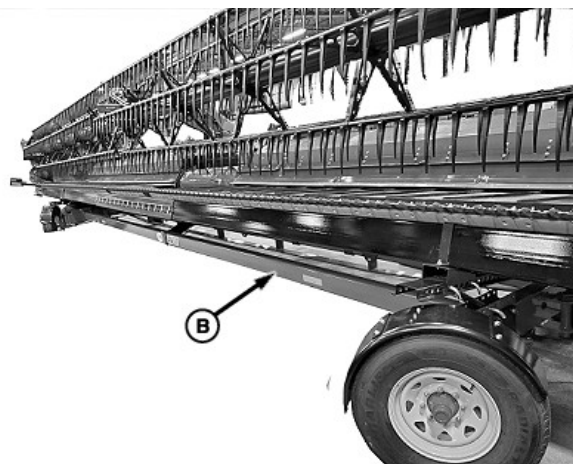
 **In Transport Position**

H132374—UN—17NOV20

État de transport de l'unité de récolte

A—Commande

3. À l'aide de la fonction de transport de l'unité de récolte, appuyer sans relâcher sur la commande (A) pour activer la position de transport.
4. S'assurer des points suivants:
 - Le rabatteur est en position abaissée et arrière.
 - Les conditions du sol sont réglées sur très ferme.
 - Les roues de jauge sont entièrement rétractées.
5. Vérifier que la plate-forme de coupe à tapis est de niveau lorsqu'elle est soulevée du sol.
6. Débrancher le multicoupleur et l'arbre d'entraînement (débrancher le connecteur à 9 broches situé au-dessus du multicoupleur sur les moissonneuses-batteuses série S).
7. Relever complètement la plate-forme de coupe à tapis et la centrer sur la remorque.
8. Sécuriser la plate-forme de coupe à tapis sur la remorque (B).

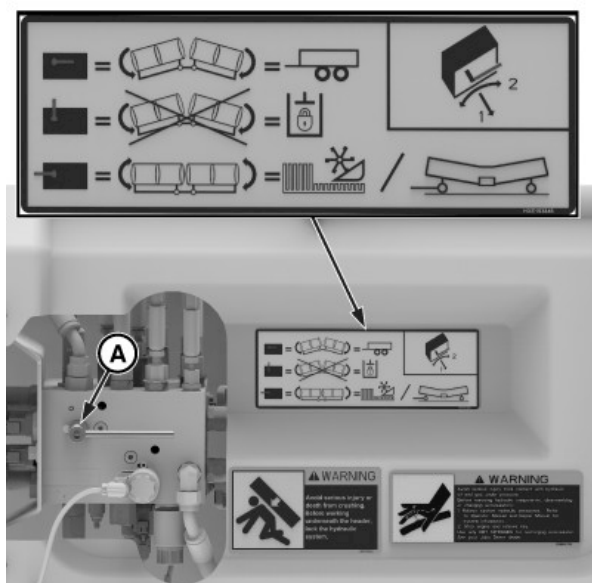


H129286—UN—03MAR20

B—Remorque.

IMPORTANT: Éviter d'endommager la plate-forme de coupe à tapis pendant le transport. Les poignées (A) de soupape de verrouillage d'extension doivent être tournées dans le sens horaire de façon à ce qu'elles soient horizontales et orientées vers la droite pendant le transport de la plate-forme de coupe à tapis sur une remorque.

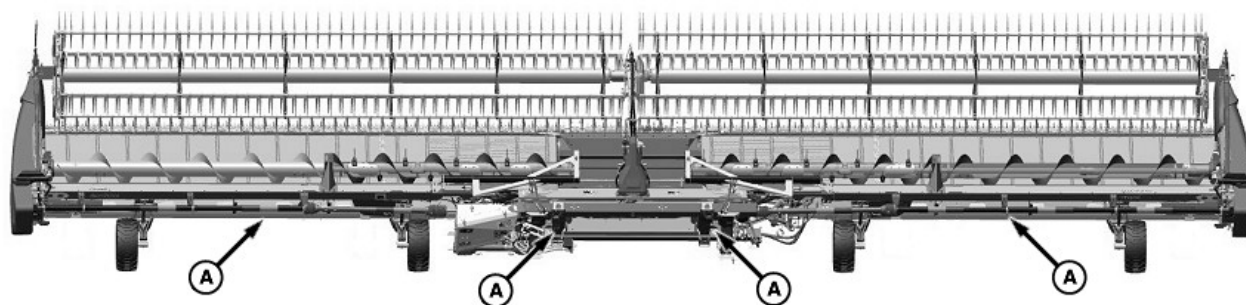
9. Pour déverrouiller les extensions, tirer puis tourner les poignées (A) de soupape de verrouillage d'extension dans le sens horaire des deux côtés de la machine.



TX1383637—UN—27NOV24

A—Poignée de soupape de verrouillage d'extension (1 pour chaque extension)

10. Décrocher la plate-forme de coupe à tapis du convoyeur d'alimentation (voir Décrochage de l'équipement frontal de la moissonneuse-batteuse dans la section Accrochage et décrochage).
11. Fixer la plate-forme de coupe à tapis à la remorque à l'aide des emplacements d'arrimage (A).



Emplacements des points d'arrimage

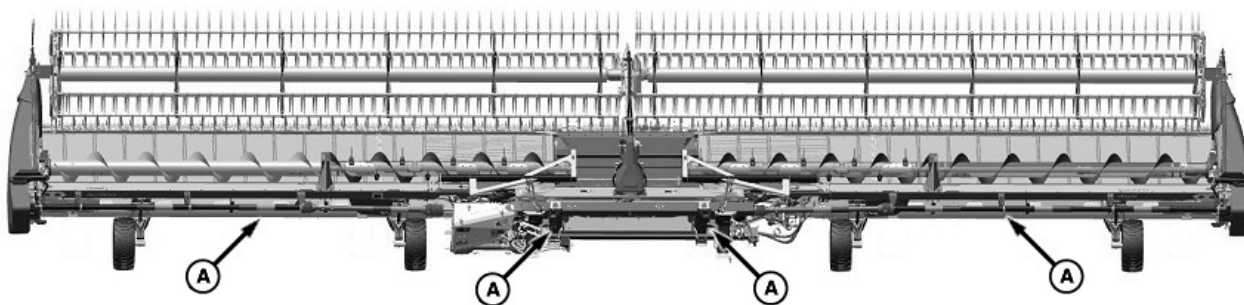
H129334—UN—03MAR20

A—Emplacement des points d'arrimage (4)

ps43mzk,1732022294058-28-07JAN25

Déchargement de la plate-forme de coupe à tapis de la remorque

1. Garer la remorque sur une surface plane et ferme.
2. Bloquer les roues de la remorque.

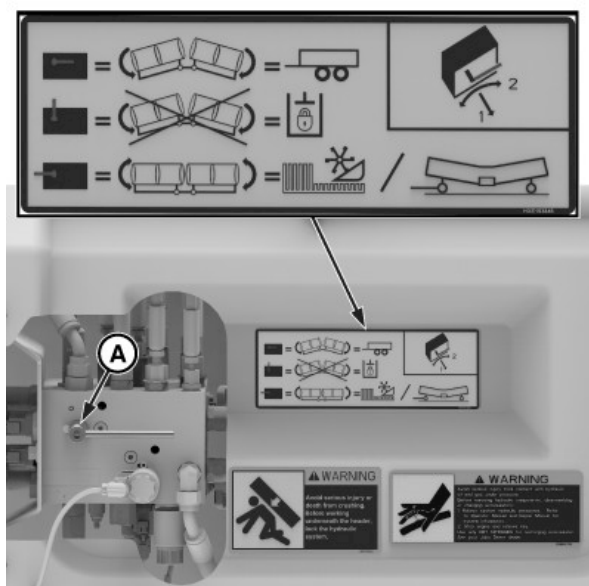


Emplacements des points d'arrimage

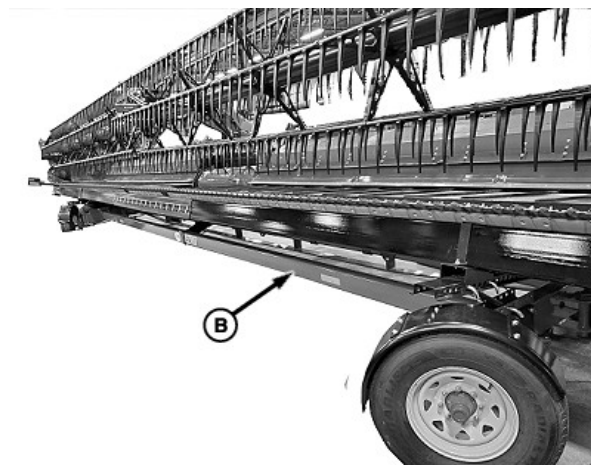
H129334—UN—03MAR20

A—Emplacement des points d'arrimage (4)

3. Relâcher la plate-forme de coupe à tapis de la remorque aux emplacements d'arrimage (A).



Poignée de soupape de verrouillage d'extension
TX1383637—UN—27NOV24



H129286—UN—03MAR20

A—Poignée de soupape de verrouillage d'extension (1 pour chaque extension)
B—Remorque

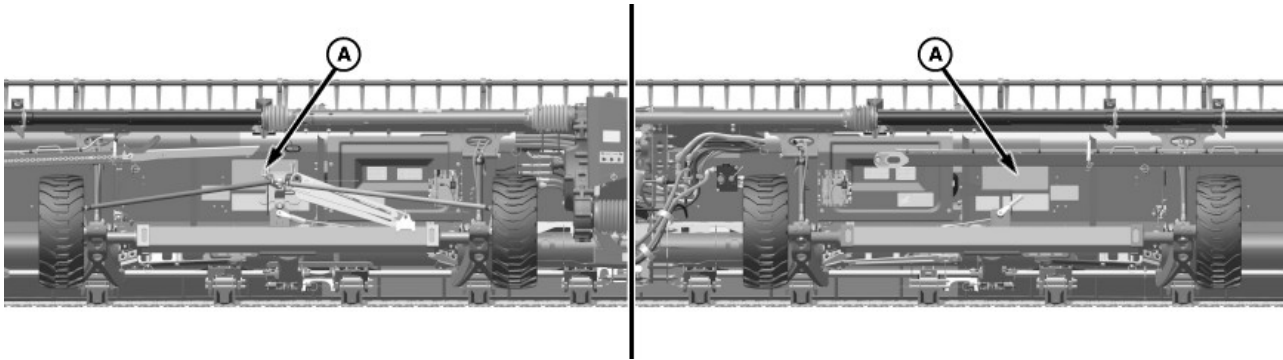
IMPORTANT: Le verrouillage des poignées (A) de soupape de verrouillage d'extension garantit que les extensions ne se déplacent pas lorsque la plate-forme de coupe à tapis est relevée.

4. Pour verrouiller l'extension, tourner la poignée (A) de soupape de verrouillage d'extension dans le sens antihoraire de façon à ce qu'elle soit horizontale et orientée vers la gauche.
5. Répéter la procédure de l'autre côté de la plate-forme de coupe à tapis.
6. Atteler la plate-forme de coupe à tapis au convoyeur d'alimentation (voir Attelage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse, dans la section Attelage et dételage).
7. Soulever lentement la plate-forme de coupe à tapis de la remorque (B).

8. Vérifier que la plate-forme de coupe à tapis est à niveau lorsqu'elle est soulevée de la remorque.

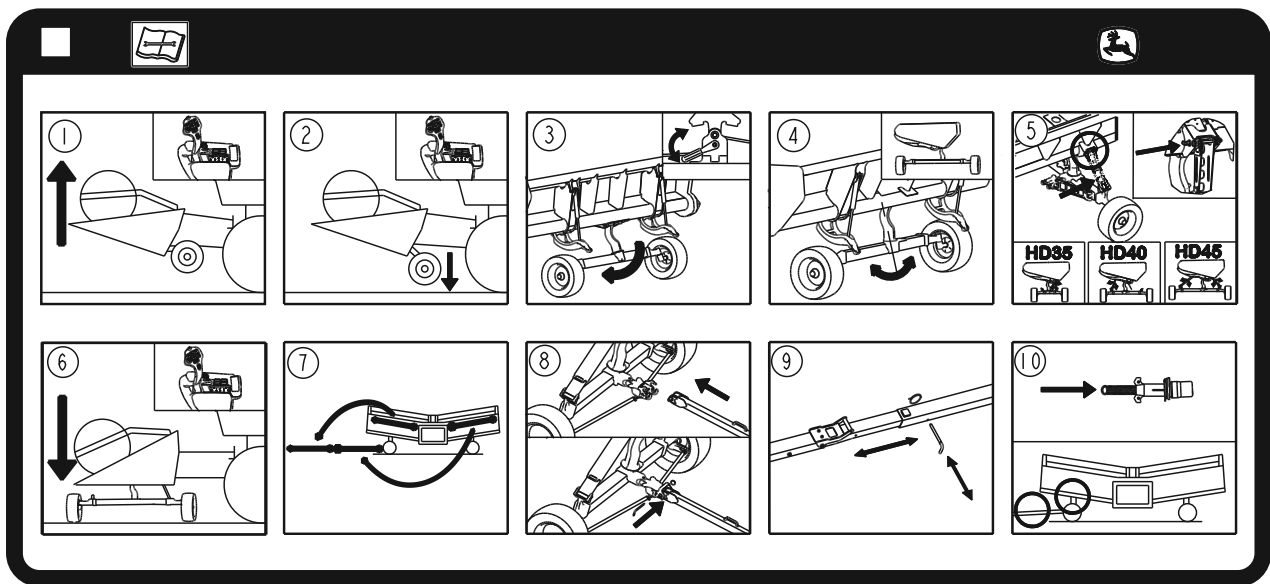
ps43mzk,1732022330714-28-27NOV24

Conversion du système de transport intégré (HDF xx et HDR xx suivant équipement)



Côtés droit et gauche

H133971—UN—06APR21

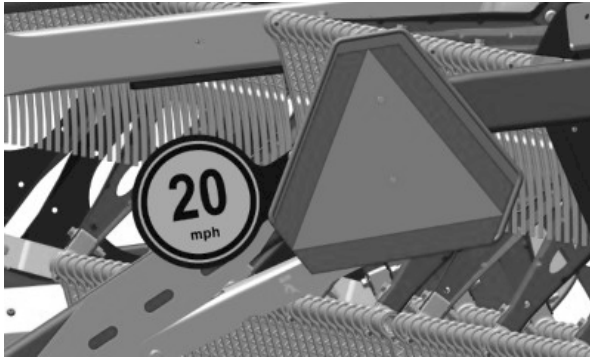


Autocollant A

TX1383809—UN—25NOV24

A—Autocollant

Le système de transport intégré dispose d'un autocollant d'instruction de conversion (A) des deux côtés de la plate-forme de coupe à tapis. L'autocollant montre les étapes à effectuer pour placer la machine en position de transport sur route.

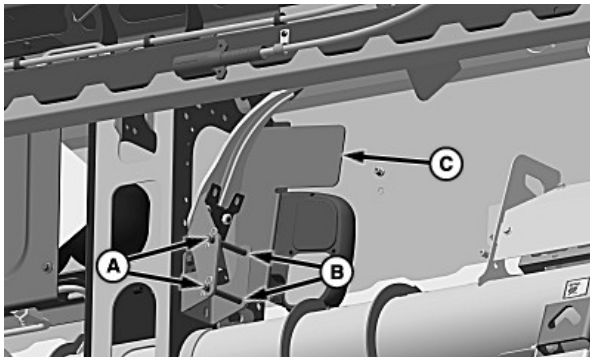


TX1383925—UN—26NOV24

Vitesse max.

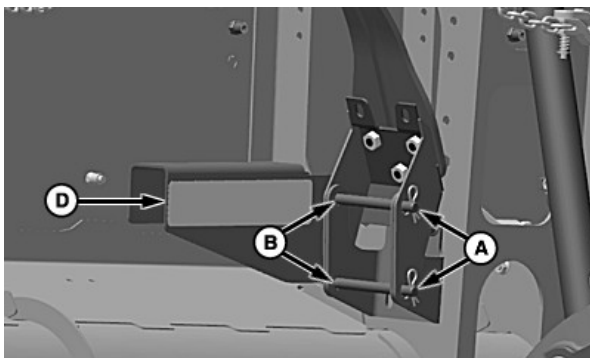
Ne pas effectuer le transport à une vitesse supérieure à 20 mph.

NOTE: Vérifier que les instructions correctes sont utilisées pour le modèle de plate-forme de coupe à tapis spécifique.



H136537—UN—05JUN23

Rangement du feu du système de transport intégré côté droit



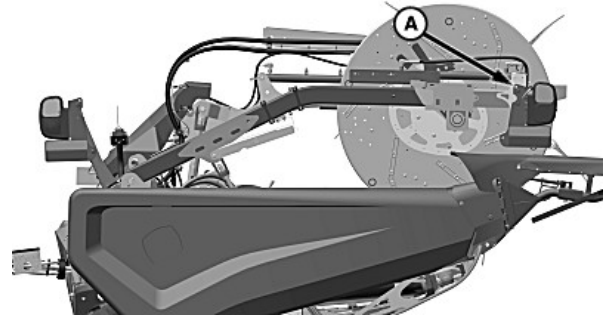
H136591—UN—22JUN23

Rangement du catadioptre du système de transport intégré côté gauche

- A—Goupille élastique (2)
- B—Axe (2)
- C—Feu du système de transport intégré
- D—Catadioptre du système de transport intégré

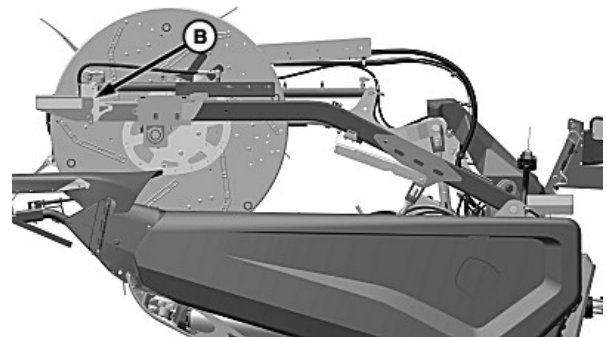
Le feu et le catadioptre du système de transport intégré sur les extrémités du rabatteur sont rangés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.

1. Déposer les goupilles élastiques (A) et les axes de chape (B).
2. Déposer le feu (C) du système de transport intégré et le catadioptre (D) du système de transport intégré des supports de rangement des deux côtés de l'unité de récolte.



H136592—UN—22JUN23

Feu du système de transport intégré côté droit

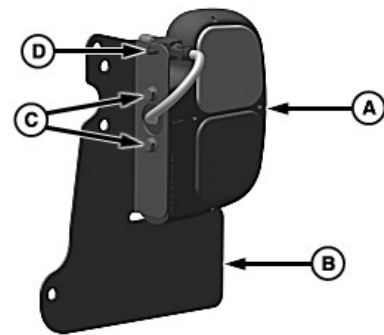


H136593—UN—22JUN23

Catadioptre du système de transport intégré côté gauche

- A—Feu du système de transport intégré côté droit
- B—Catadioptre du système de transport intégré côté gauche

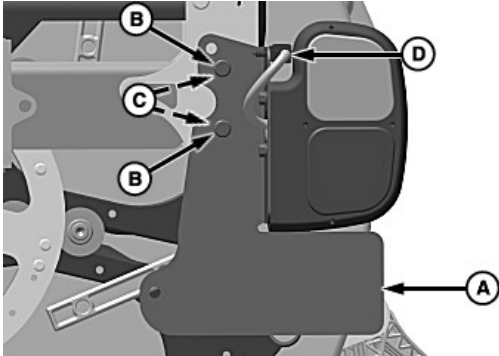
3. Poser le feu (A) du système de transport intégré et le catadioptre (B) du système de transport intégré sur les bras du rabatteur.



H135960—UN—01NOV22

- A—Feu de transport droit
- B—Support d'éclairage
- C—Vis M8 x 20 (2)
- D—Connecteur d'éclairage

4. Poser le feu de transport droit (A) sur le support d'éclairage (B) comme illustré à l'aide des vis (C).
5. Fixer le connecteur d'éclairage (D) au support d'éclairage à l'aide du clip à pincés à travers le support d'éclairage comme illustré.



H135961—UN—01NOV22

- A—Support d'éclairage**
B—Axe (2)
C—Goupille élastique (2)
D—Connecteur d'éclairage

6. Poser le support d'éclairage (A) sur le côté droit de l'unité de récolte à l'aide des axes de chape (B) et des goupilles élastiques (C).
7. Brancher le faisceau de l'unité de récolte au connecteur d'éclairage (D).

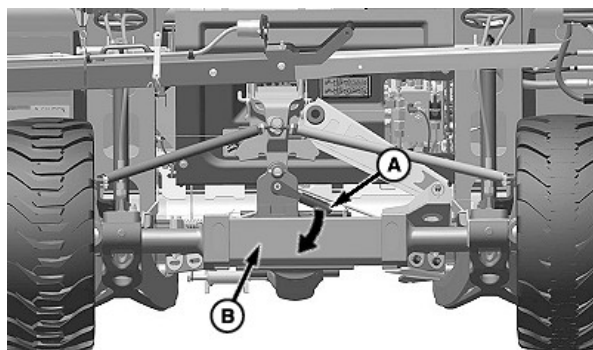
ps43mzk,1732022561153-28-27NOV24

Conversion du système de transport intégré HD 35 pour le transport (suivant équipement)

NOTE: La traverse d'essieu avant et la traverse d'essieu arrière sont posées sur le côté moissonneuse-batteuse de la plate-forme de coupe à tapis articulée.

Voir Attelage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse dans la section Attelage et dételage dans ce manuel.

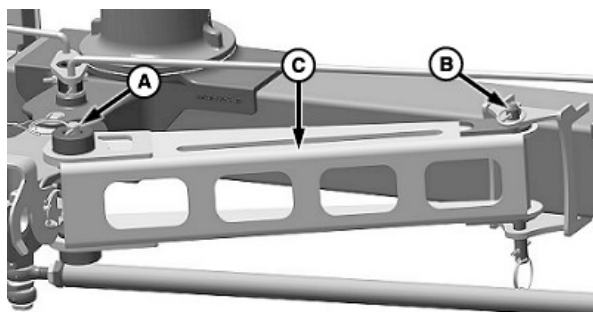
1. Traverse d'essieu avant



H133738—UN—01APR21

A—Poignée
B—Essieu avant

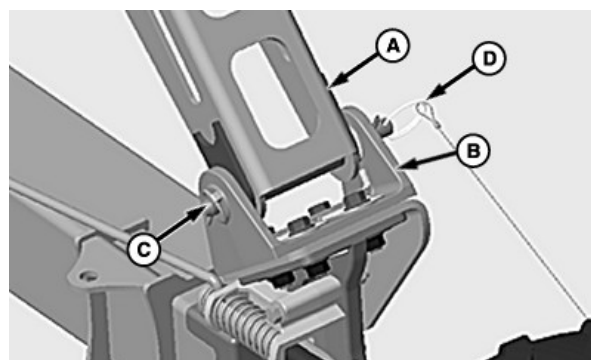
- Tourner la poignée (A) pour relâcher l'ensemble d'essieu avant (B) et le laisser tourner vers le bas.



H133746—UN—22MAR21

A—Axe et goupille à anneau
B—Axe et goupille à anneau
C—Traverse

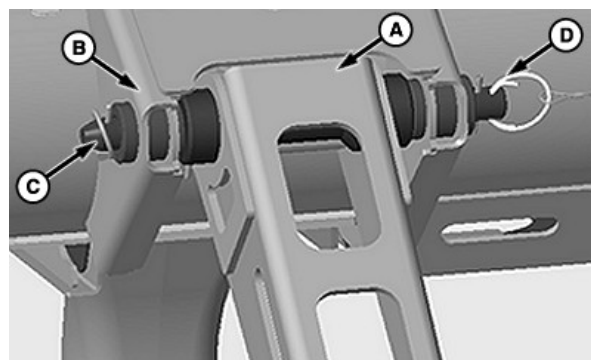
- Déposer l'axe et la goupille à anneau (A) et la goupille à anneau (B).
- Déposer la traverse (C) des supports de rangement.



H133740—UN—19MAR21

A—Traverse
B—Support d'essieu
C—Broche
D—Goupille à anneau

- Poser le bas de la traverse (A) sur le support d'essieu (B) et le fixer à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).

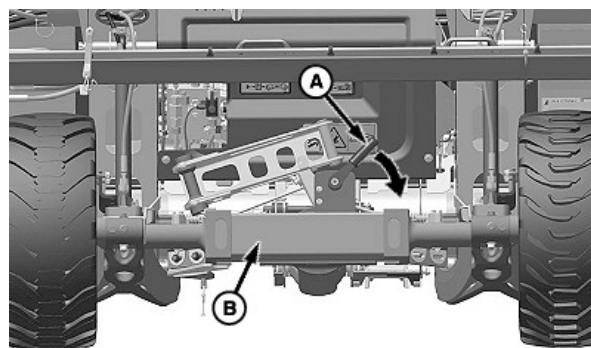


H133741—UN—19MAR21

A—Traverse
B—Support
C—Broche
D—Goupille à anneau

- Relever la traverse (A) dans le support (B) et la fixer à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).

2. Traverse d'essieu arrière

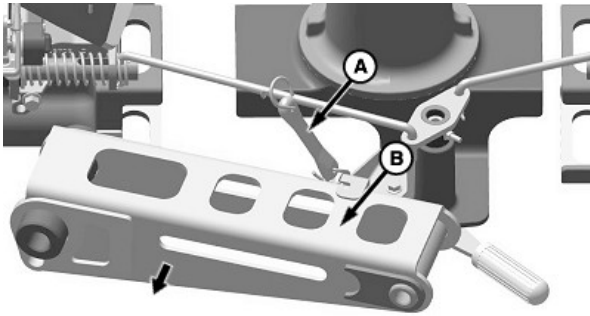


H133743—UN—01APR21

A—Poignée
B—Ensemble d'essieu arrière

- Tourner la poignée (A) pour relâcher

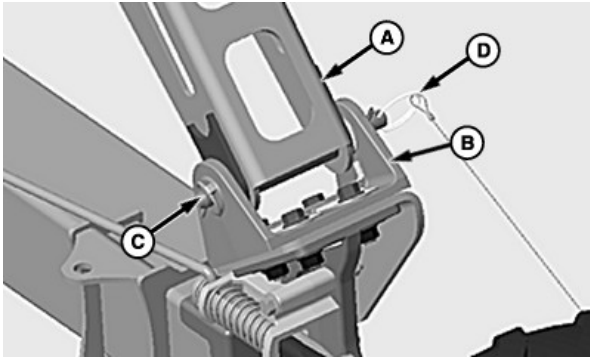
l'ensemble d'essieu arrière (B) et le laisser tourner vers le bas.



A—Sangle
B—Traverse

H133744—UN—23MAR21

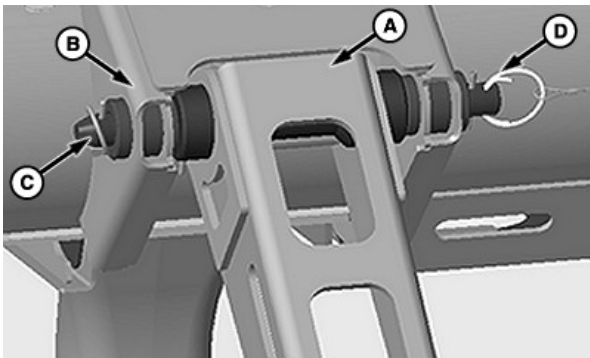
- b. Relâcher la sangle (A) et déposer la traverse (B).



A—Traverse
B—Support d'essieu
C—Broche
D—Goupille à anneau

H133740—UN—19MAR21

- c. Poser le bas de la traverse (A) sur le support d'essieu (B) et le fixer à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).

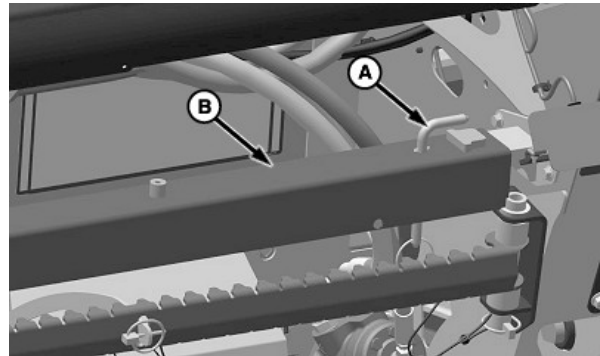


A—Traverse
B—Support
C—Broche
D—Goupille à anneau

H133741—UN—19MAR21

- d. Relever la traverse (A) dans le support (B) et la

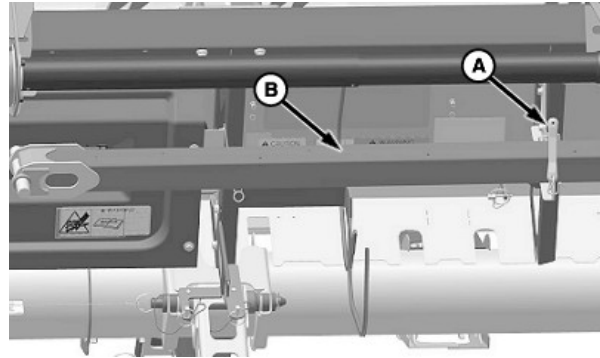
fixer à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).



H133751—UN—24MAR21

A—Bague et axe
B—Flèche du côté droit

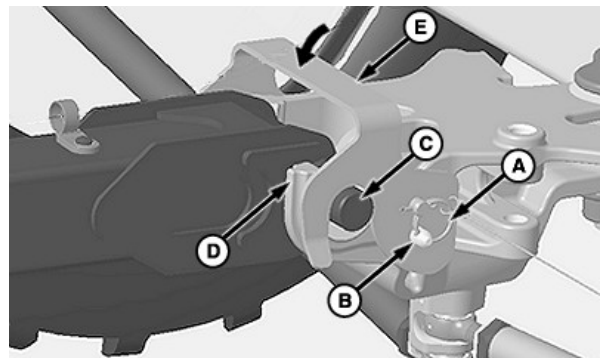
3. Déposer la bague et l'axe (A) de la flèche du côté droit (B).



H133752—UN—24MAR21

A—Sangle
B—Flèche

4. Relâcher la sangle (A) fixant l'extrémité opposée de la flèche (B).
5. Utiliser les poignées pour déposer la flèche de la position de remisage et la placer devant l'ensemble d'essieu avant.
6. Reposer l'axe et la bague précédemment déposés dans la position où ils ont été déposés.

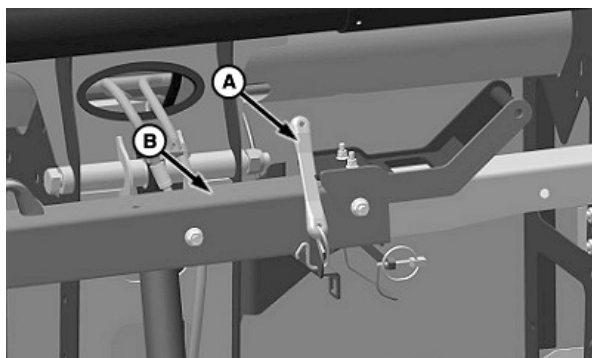


H133753—UN—25MAR21

A—Bague

B—Broche
C—Tige de flèche
D—Moulage de flèche
E—Support de retenue

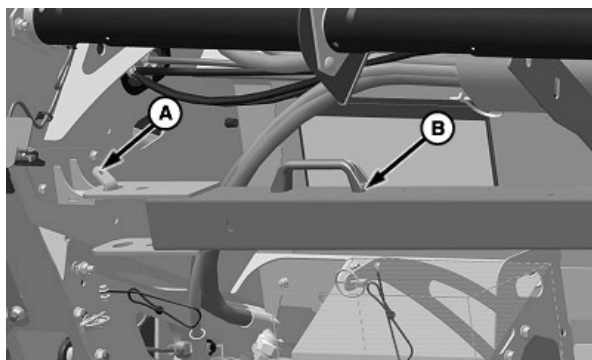
7. Déposer la bague (A) et l'axe (B).
8. Poser la tige de flèche (C) dans le moulage de la flèche (D).
9. Reposer l'axe (B) et la bague (A) précédemment déposés.
10. Fermer le support de retenue (E).



HX1388027—UN—08JAN25

A—Sangle
B—Flèche du côté gauche

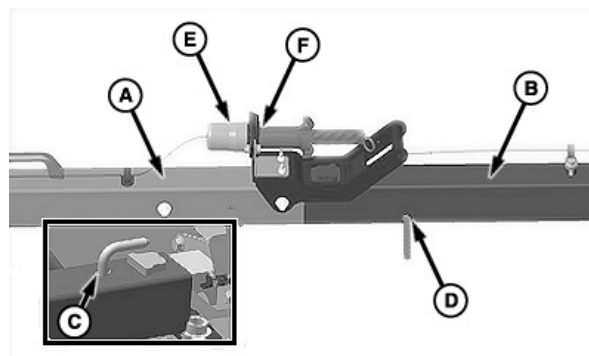
11. Déposer la bride (A) fixant la flèche gauche (B).



H133750—UN—24MAR21

A—Broche
B—Flèche du côté gauche

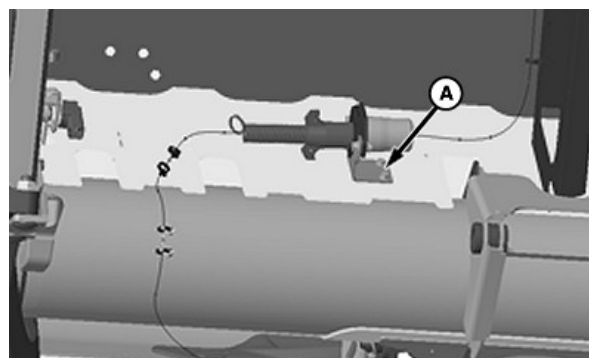
12. Déposer l'axe (A) de la flèche du côté gauche (B).
13. Utiliser les poignées pour déposer la flèche du côté gauche et la poser devant la flèche du côté droit.
14. Remettre l'axe au support.



H133754—UN—25MAR21

A—Flèche du côté gauche
B—Flèche du côté droit
C—Axe et bague
D—Emplacement
E—Faisceau
F—Connecteur

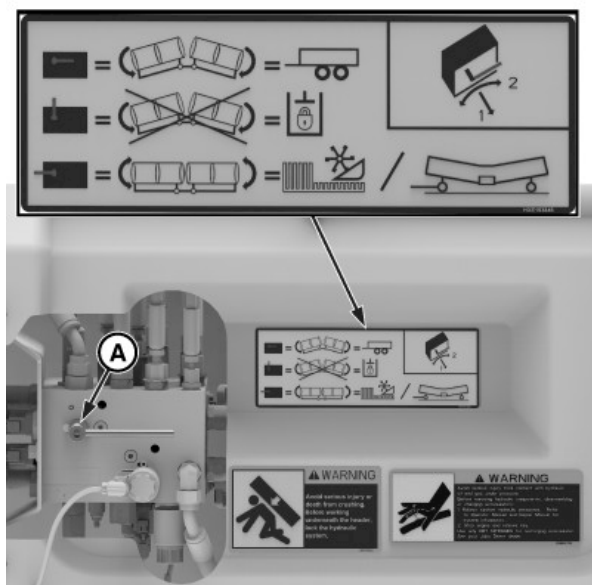
15. Glisser la flèche du côté gauche (A) dans la flèche du côté droit (B) jusqu'au verrouillage de la poignée.
16. Poser l'axe et la bague précédemment déposés (C) à l'emplacement (D).
17. Brancher le faisceau (E) au connecteur (F).



H133755—UN—25MAR21

A—Faisceau

18. Brancher le faisceau (A) au niveau de la tourelle.



TX1383637—UN—27NOV24

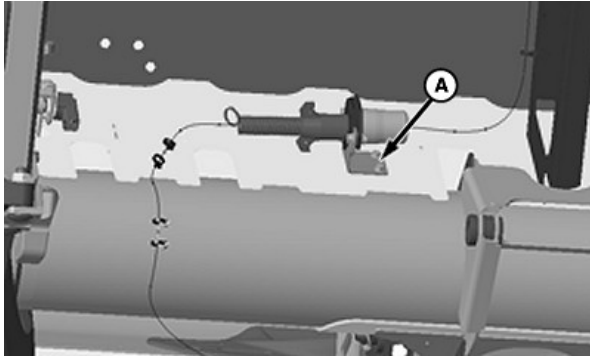
A—Poignée de soupape de verrouillage d'extension (1 pour chaque extension)

19. Tourner la poignée (A) de soupape de verrouillage d'extension dans le sens antihoraire des deux côtés de la machine.

20. Abaisser le tapis articulé jusqu'au sol.

ps43mzk,1732022639651-28-08JAN25

Conversion du système de transport intégré HD 35 pour le champ (suivant équipement)

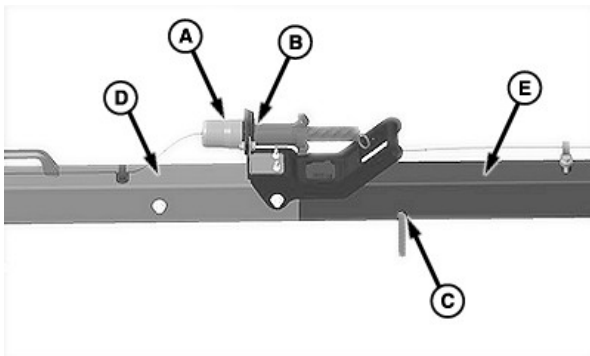


A—Faisceau

H133755—UN—25MAR21

NOTE: Voir Attelage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse dans la section Attelage et dételage dans ce manuel.

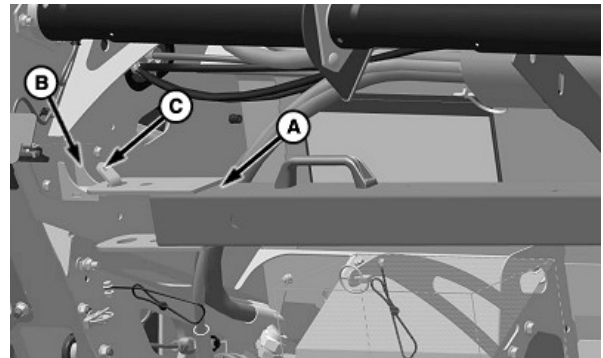
1. Débrancher le faisceau (A) de la tourelle.



A—Faisceau
B—Connecteur
C—Bague et axe
D—Flèche du côté gauche
E—Flèche du côté droit

H133762—UN—29MAR21

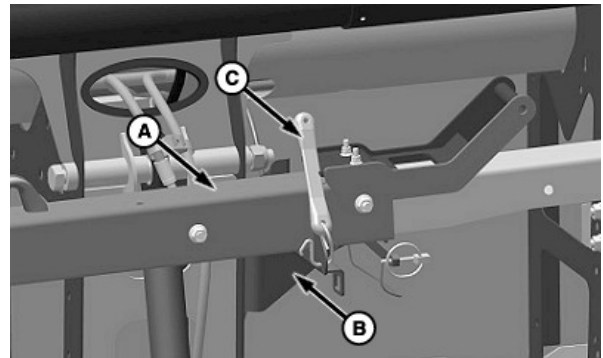
2. Débrancher le faisceau (A) du connecteur (B).
3. Déposer et conserver la bague et l'axe (C).
4. Déposer la flèche du côté gauche (D) de la flèche du côté droit (E).



H133763—UN—29MAR21

A—Flèche du côté gauche
B—Support
C—Broche

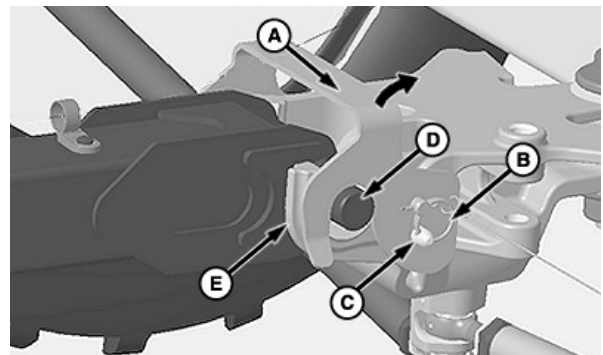
5. À l'aide des poignées de flèche, poser la flèche du côté gauche (A) sur le support (B).
6. Poser l'axe (C) déposé précédemment.



H133887—UN—31MAR21

A—Flèche
B—Support
C—Sangle

7. Fixer le côté opposé de la flèche (A) au support (B) à l'aide de la sangle (C).

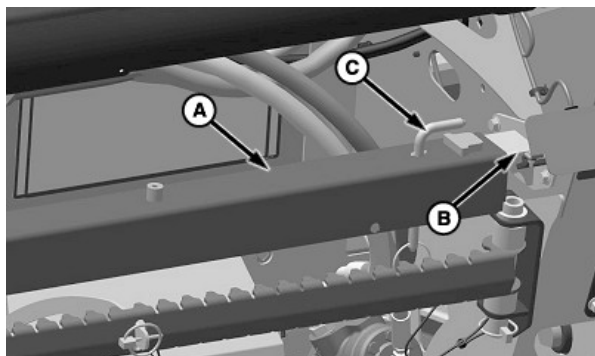


H133858—UN—29MAR21

A—Support de retenue
B—Bague
C—Goupille à anneau
D—Tige de flèche du côté droit
E—Moulage de flèche

8. Ouvrir le support de retenue (A).
9. Déposer la bague (B) et la goupille à anneau (C).

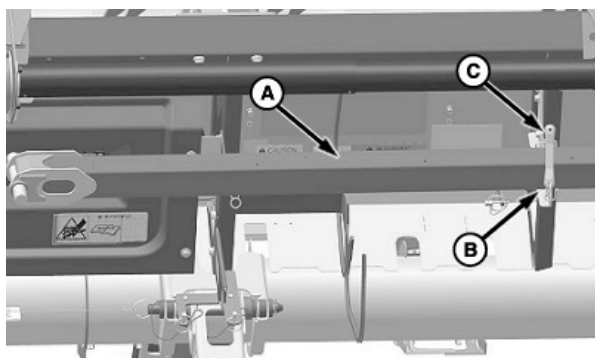
10. Déposer la tige de flèche du côté droit (D) du moulage de flèche (E).



H133860—UN—29MAR21

A—Flèche du côté droit
B—Support
C—Axe et bague

11. Poser la flèche du côté droit (A) sur le support (B) et la fixer à l'aide de l'axe et de la bague (C) précédemment déposés.

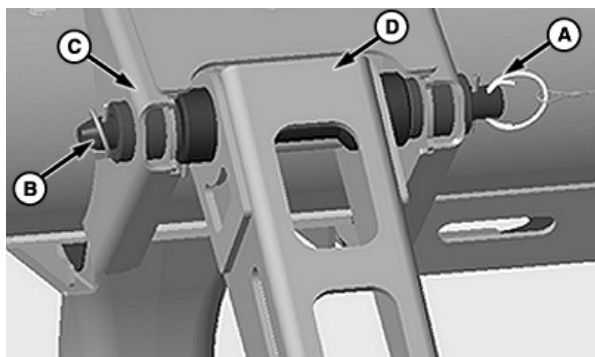


H133859—UN—29MAR21

A—Flèche
B—Support
C—Sangle

12. Fixer le côté opposé de la flèche (A) au support (B) et le fixer à l'aide de la sangle (C).

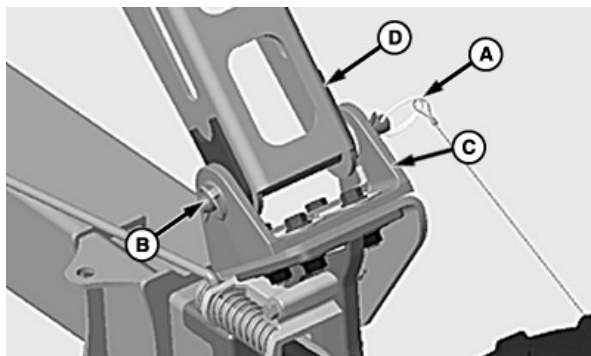
13. Traverse d'essieu avant



H133861—UN—29MAR21

A—Bague
B—Broche
C—Support
D—Traverse

- a. Déposer la bague (A) et l'axe (B) du support (C) et de la traverse (D).

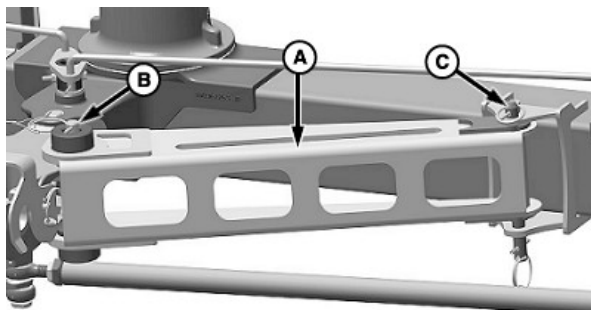


H133862—UN—29MAR21

A—Goupille à anneau
B—Broche
C—Support d'essieu
D—Traverse

- b. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (B) du support d'essieu (C) et de la traverse (D).

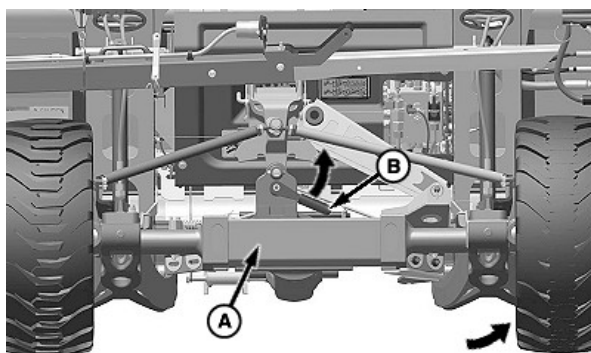
- c. Déposer la traverse.



H133864—UN—29MAR21

A—Traverse
B—Goupille à anneau et axe
C—Axe et goupille à anneau

- d. Poser la traverse (A) sur les supports de rangement à l'aide de la goupille à anneau (B) et de la goupille à anneau (C).

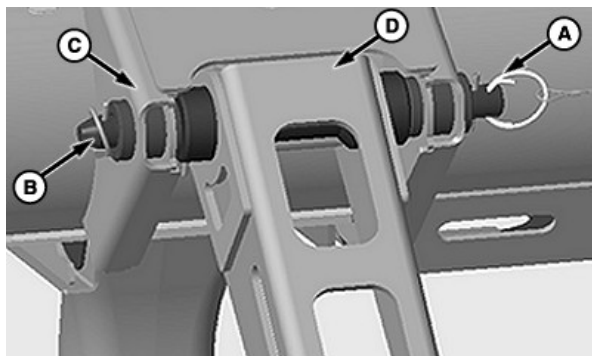


H133865—UN—01APR21

A—Ensemble d'essieu
B—Poignée

- e. Tourner l'ensemble d'essieu (A).
- f. Relever l'ensemble d'essieu en position de champ et le verrouiller en place à l'aide de la poignée (B).

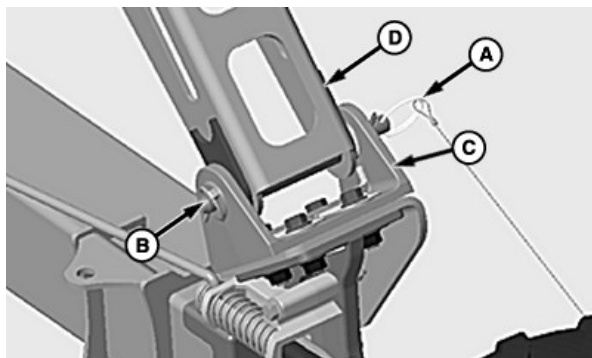
14. Traverse d'essieu arrière



H133861—UN—29MAR21

A—Bague
B—Broche
C—Support d'essieu
D—Traverse

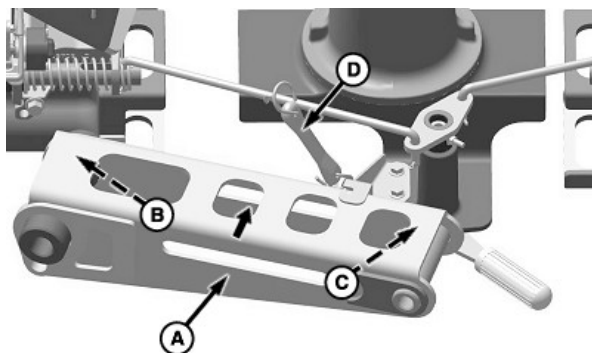
- a. Déposer l'anneau (A) et l'axe (B) du support d'essieu (C) et de la traverse (D).



H133862—UN—29MAR21

A—Goupille à anneau
B—Broche
C—Support d'essieu
D—Traverse

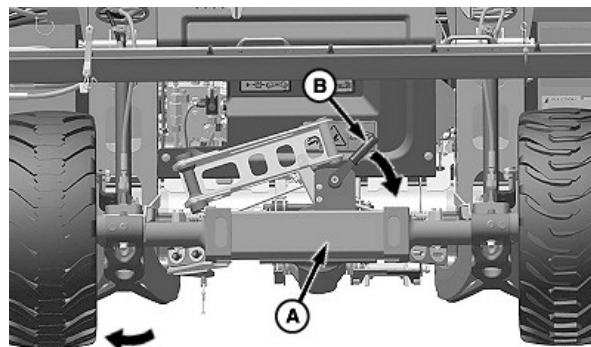
- b. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (B) du support d'essieu (C) et de la traverse (D).



H133863—UN—30MAR21

A—Traverse
B—Support de rangement
C—Support de rangement
D—Sangle

- c. Poser la traverse (A) sur les supports de rangement (B et C) et les fixer à l'aide de la sangle (D).



H133866—UN—01APR21

A—Ensemble d'essieu
B—Poignée

- d. Tourner l'ensemble d'essieu (A).
- e. Relever l'ensemble d'essieu en position de champ et le verrouiller en place à l'aide de la poignée (B).

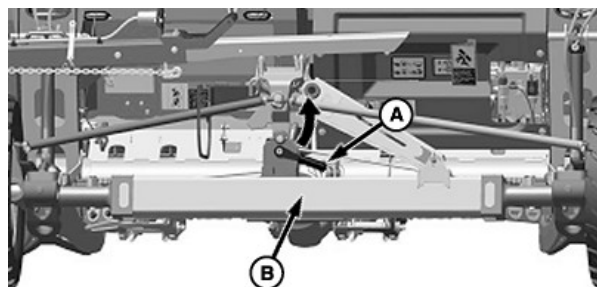
ps43mzk,1732022675393-28-04DEC24

Conversion du système de transport intégré HD 40 pour le transport (suivant équipement)

NOTE: La traverse d'essieu avant et la traverse d'essieu arrière sont posées sur le côté moissonneuse-batteuse de la plate-forme de coupe à tapis articulée.

Voir Attelage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse dans la section Attelage et dételage dans ce manuel.

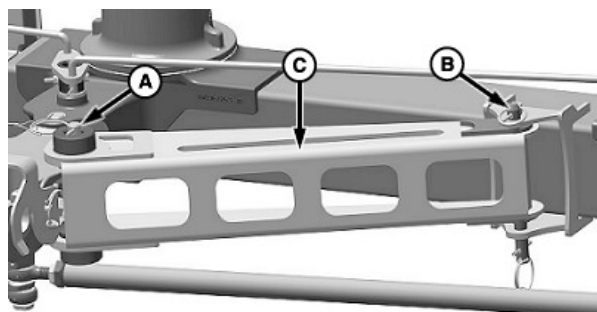
1. Traverse d'essieu avant



H133756—UN—26MAR21

A—Poignée
B—Essieu avant

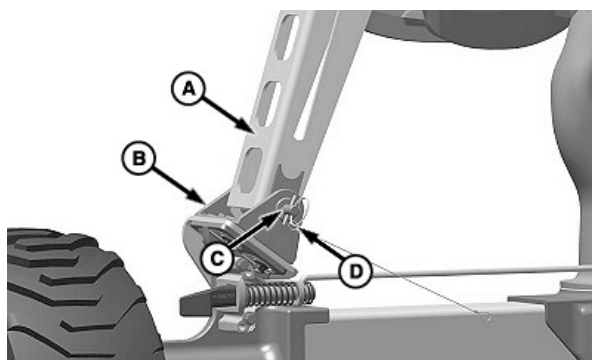
- Tourner la poignée (A) pour relâcher l'ensemble d'essieu avant (B) et le laisser tourner vers le bas.



H133746—UN—22MAR21

A—Axe et goupille à anneau
B—Axe et goupille à anneau
C—Traverse

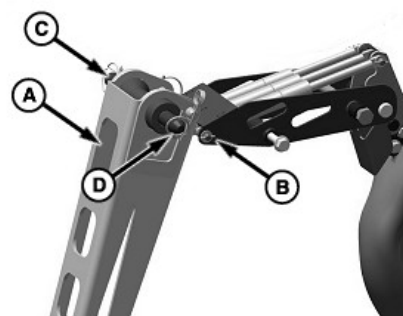
- Déposer l'axe et la goupille à anneau (A), l'axe et la goupille à anneau (B) et la traverse (C) des supports de rangement.



H133759—UN—29MAR21

A—Traverse
B—Support d'essieu
C—Broche
D—Goupille à anneau

- Poser le bas de la traverse (A) sur le support d'essieu (B) et le fixer à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).



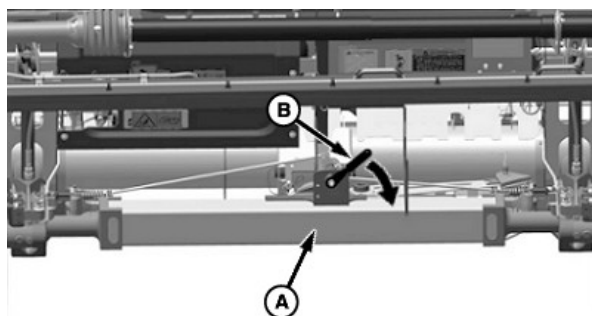
H133760—UN—29MAR21

Des composants ont été déposés par souci de clarté

A—Traverse
B—Support
C—Broche
D—Goupille à anneau

- Relever la traverse (A) dans le support (B) et la poser à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).

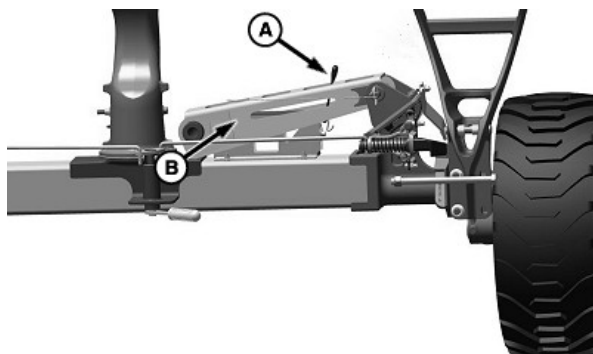
2. Traverse d'essieu arrière



H133757—UN—31MAR21

A—Ensemble d'essieu arrière
B—Poignée

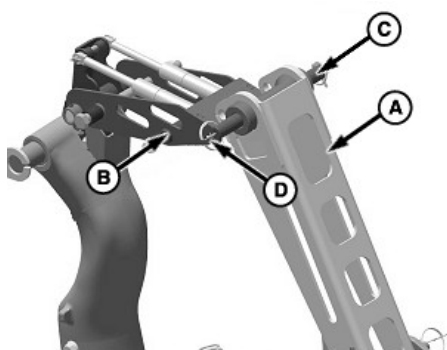
- a. Tourner la poignée (B) pour relâcher l'ensemble d'essieu arrière (A) et le laisser tourner vers le bas.



H133758—UN—26MAR21

A—Sangle
B—Traverse

- b. Relâcher la sangle (A) et la traverse (B) de la position de transport.

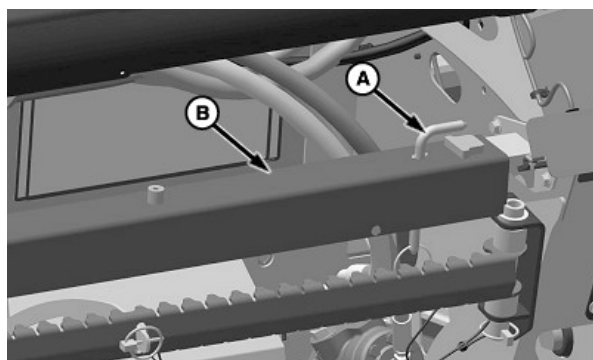


H133761—UN—29MAR21

Des composants ont été déposés par souci de clarté

A—Traverse
B—Support
C—Broche
D—Goupille à anneau

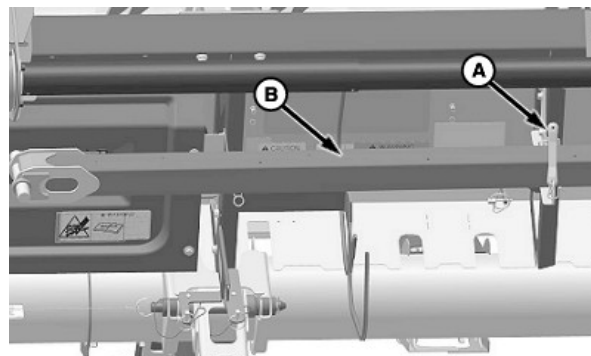
- c. Relever la traverse (A) dans le support (B) et la poser à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).



H133751—UN—24MAR21

A—Bague et axe
B—Flèche du côté droit

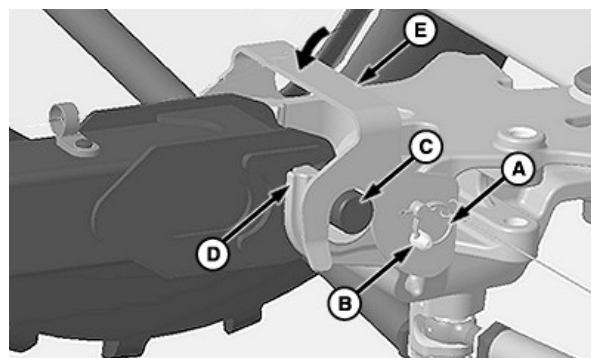
3. Déposer la bague et l'axe (A) de la flèche du côté droit (B).



H133752—UN—24MAR21

A—Sangle
B—Flèche

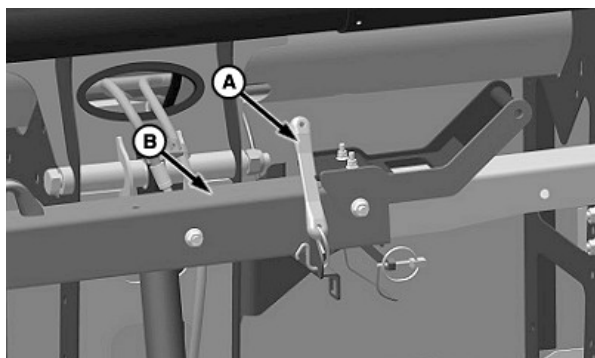
4. Relâcher la sangle (A) fixant la flèche (B).
5. Utiliser les poignées pour déposer la flèche de la position de remisage et la placer devant l'ensemble d'essieu avant.
6. Reposer l'axe et la bague précédemment déposés dans la position où ils ont été déposés.



H133753—UN—25MAR21

A—Bague
B—Broche
C—Tige de flèche
D—Moulage de flèche
E—Support de retenue

7. Déposer la bague (A) et l'axe (B).
8. Poser la tige de flèche (C) dans le moulage de la flèche (D).
9. Poser l'axe (B) et la bague (A).
10. Fermer le support de retenue (E).

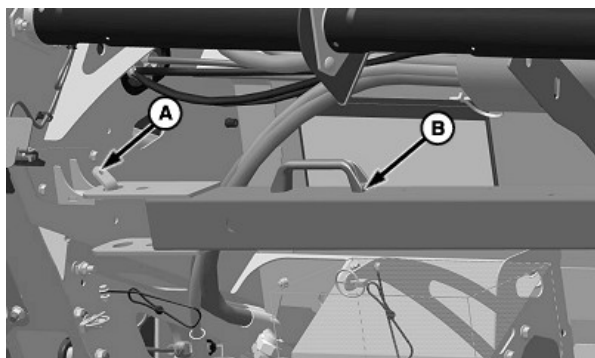


HX1388027—UN—08JAN25

Des composants ont été déposés par souci de clarté

A—Sangle
B—Flèche du côté gauche

11. Déposer la bride (A) fixant la flèche gauche (B).



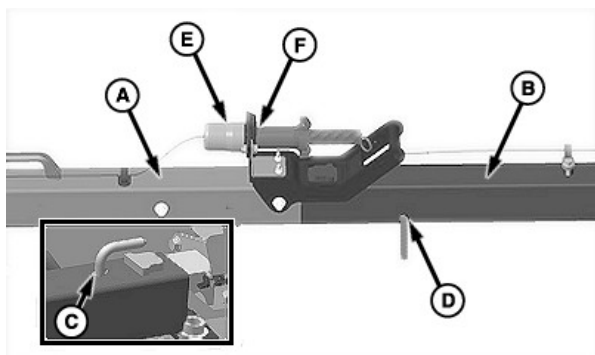
H133750—UN—24MAR21

A—Broche
B—Flèche du côté gauche

12. Déposer l'axe (A) de la flèche du côté gauche (B).

13. Utiliser les poignées pour déposer la flèche du côté gauche et la poser devant la flèche du côté droit.

14. Axe de retour sur support.



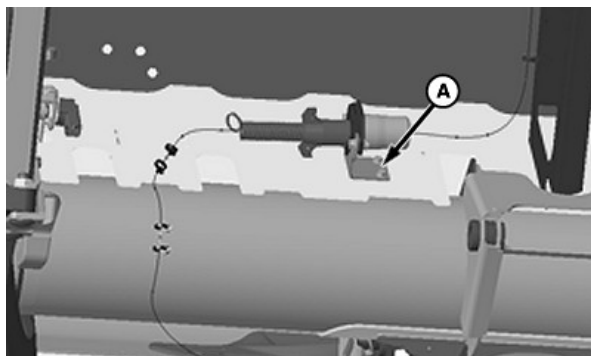
H133754—UN—25MAR21

A—Flèche du côté gauche
B—Flèche du côté droit
C—Axe et bague
D—Emplacement
E—Faisceau
F—Connecteur

15. Glisser la flèche du côté gauche (A) dans la flèche du côté droit (B) jusqu'au verrouillage de la poignée.

16. Poser l'axe et la bague précédemment déposés (C) à l'emplacement (D).

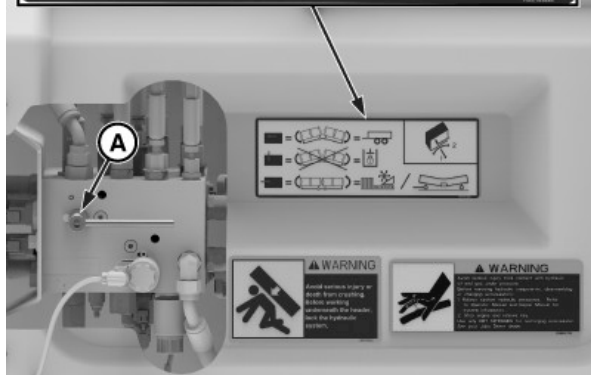
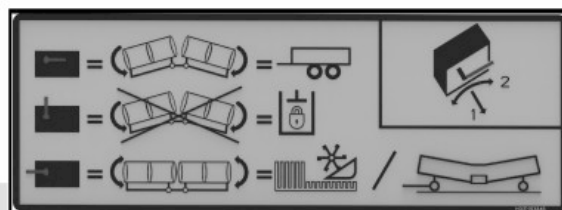
17. Brancher le faisceau (E) au connecteur (F).



H133755—UN—25MAR21

A—Faisceau

18. Brancher le faisceau (A) au niveau de la tourelle.



TX1383637—UN—27NOV24

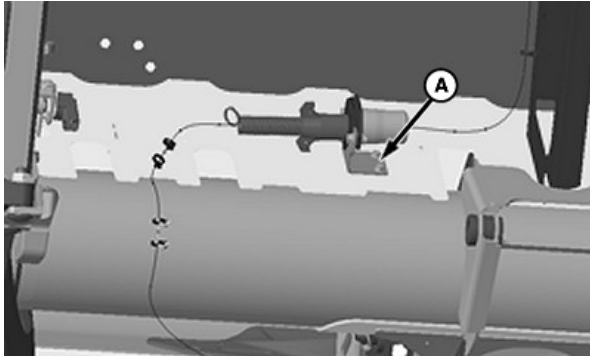
A—Poignée de soupape de verrouillage d'extension (1 pour chaque extension)

19. Tourner la poignée (A) de soupape de verrouillage d'extension dans le sens antihoraire des deux côtés de la machine.

20. Abaisser le tapis articulé jusqu'au sol.

ps43mzk, 1732022713711-28-08JAN25

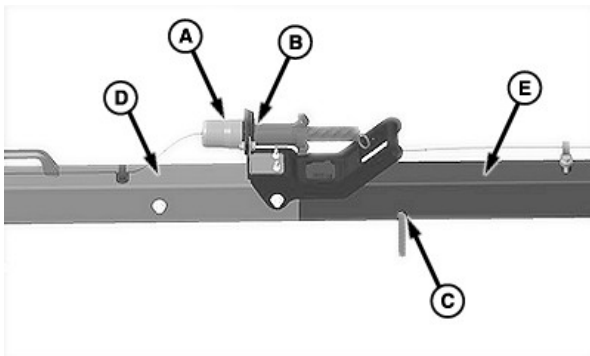
Conversion du système de transport intégré HD 40 pour le champ (suivant équipement)



A—Faisceau

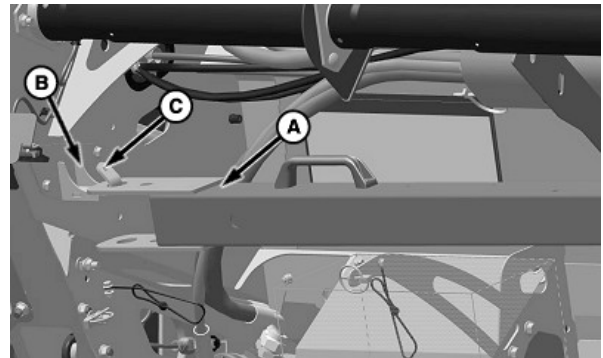
NOTE: Voir Attelage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse dans la section Attelage et dételage dans ce manuel.

1. Débrancher le faisceau (A) de la tourelle.



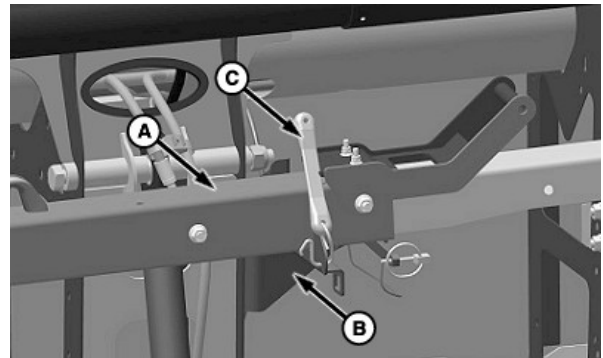
A—Faisceau
B—Connecteur
C—Bague et axe
D—Flèche du côté gauche
E—Flèche du côté droit

2. Débrancher le faisceau (A) du connecteur (B).
3. Déposer et conserver la bague et l'axe (C).
4. Déposer la flèche du côté gauche (D) de la flèche du côté droit (E).



A—Flèche du côté gauche
B—Support
C—Broche

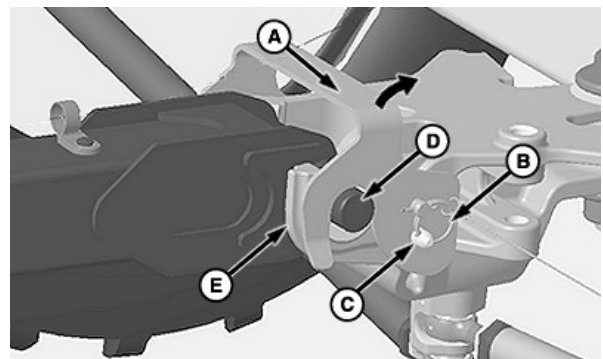
5. À l'aide des poignées de flèche, poser la flèche du côté gauche (A) sur le support (B).
6. Poser l'axe (C) déposé précédemment.



Des composants ont été déposés par souci de clarté

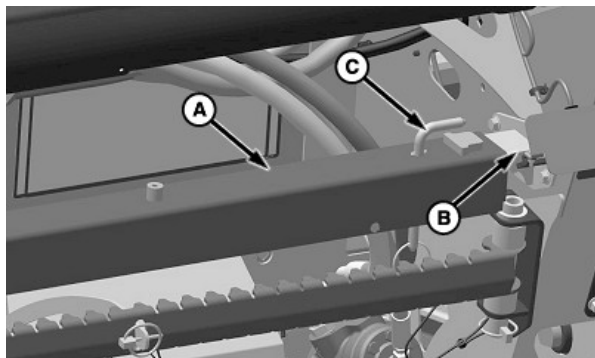
A—Flèche
B—Support
C—Sangle

7. Fixer le côté opposé de la flèche (A) au support (B) à l'aide de la sangle (C).



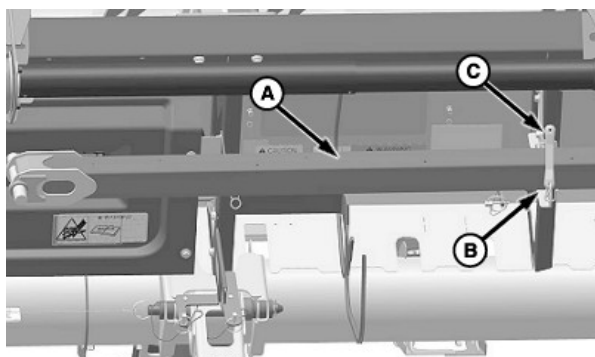
A—Support de retenue
B—Bague
C—Goupille à anneau
D—Tige de flèche
E—Moulage de flèche

8. Ouvrir le support de retenue (A).
9. Déposer la bague (B) et la goupille à anneau (C).
10. Déposer la tige de flèche (D) du moulage de la flèche (E).



A—Flèche du côté droit
B— Support
C—Axe et bague

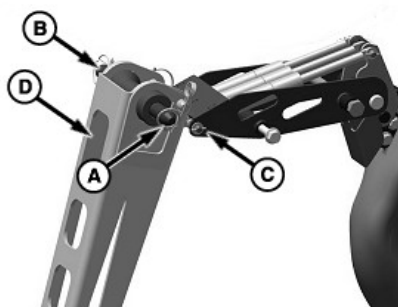
11. Poser la flèche du côté droit (A) sur le support (B) et la fixer à l'aide de l'axe et de la bague (C).



A—Flèche du côté droit
B— Support
C—Sangle

12. Fixer la flèche du côté droit (A) sur le support (B) et la fixer à l'aide de la sangle (C).

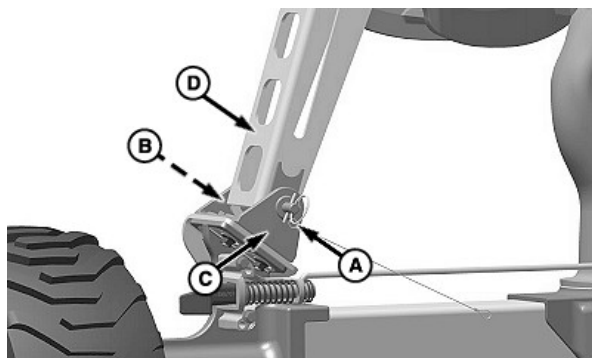
13. Traverse d'essieu avant



A—Goupille à anneau

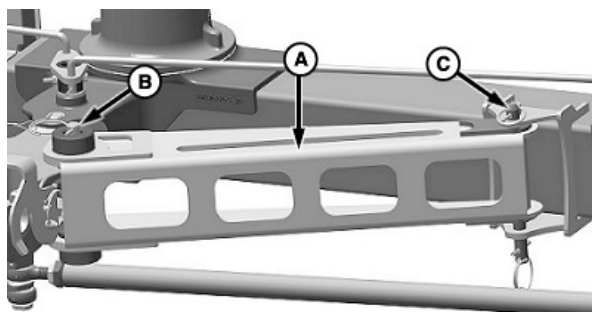
B—Broche
C— Support
D—Traverse

- a. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (B) du support (C) et de la traverse (D).



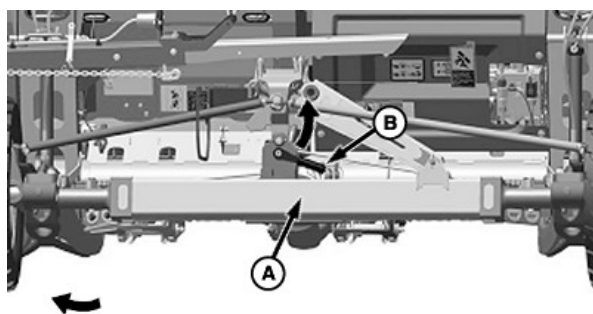
A—Goupille à anneau
B—Broche
C—Support d'essieu
D—Traverse

- b. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (B) du support d'essieu (C) et de la traverse (D).



A—Traverse
B—Axe et goupille à anneau
C—Axe et goupille à anneau

- c. Poser la traverse (A) sur les supports de rangement à l'aide de l'axe et de la goupille à anneau (B), ainsi que l'axe et de la goupille à anneau (C).



rangement (B) et la fixer à l'aide de la sangle (C).

c. Abaisser le tapis articulé jusqu'au sol.

ps43mzk,1732022743711-28-04DEC24

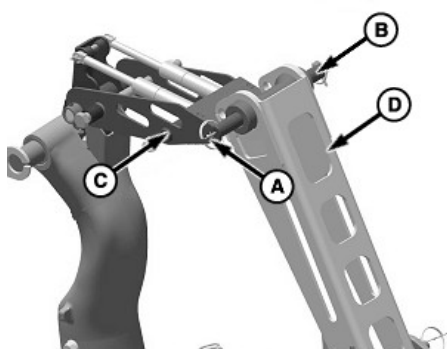
H133869—UN—30MAR21

A—Ensemble d'essieu

B—Poignée

- d. Tourner l'ensemble d'essieu (A).
- e. Relever l'ensemble d'essieu en position de champ et le verrouiller en place à l'aide de la poignée (B).

14. Traverse d'essieu arrière



H133870—UN—30MAR21

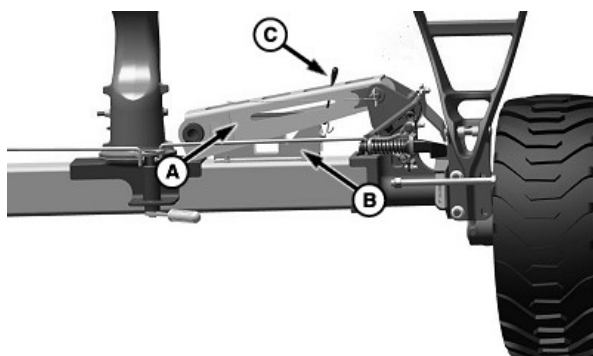
A—Goupille à anneau

B—Broche

C—Support

D—Traverse

- a. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (B) du support (C) et de la traverse (D).



H133871—UN—30MAR21

A—Traverse

B—Support de rangement

C—Sangle

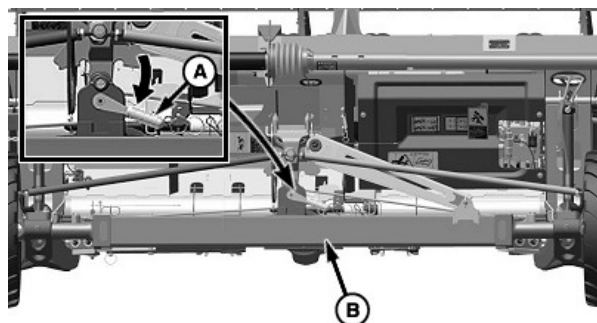
- b. Abaisser la traverse (A) sur le support de

Conversion du système de transport intégré HD 45 pour le transport (suivant équipement)

NOTE: La traverse d'essieu avant et la traverse d'essieu arrière sont posées sur le côté moissonneuse-batteuse de la plate-forme de coupe à tapis articulée.

Voir Attelage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse dans la section Attelage et dételage dans ce manuel.

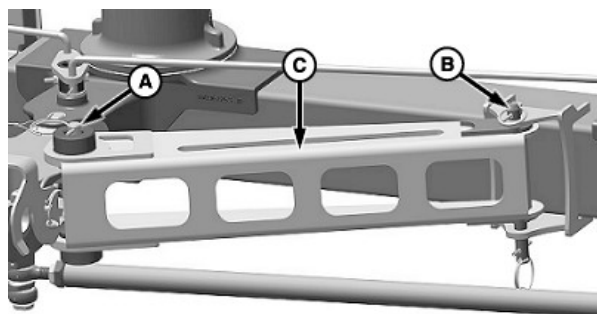
1. Traverse d'essieu avant



H133745—UN—30MAR21

A—Poignée
B—Essieu avant

- Tourner la poignée (A) pour relâcher l'ensemble d'essieu avant (B) et le laisser tourner vers le bas.

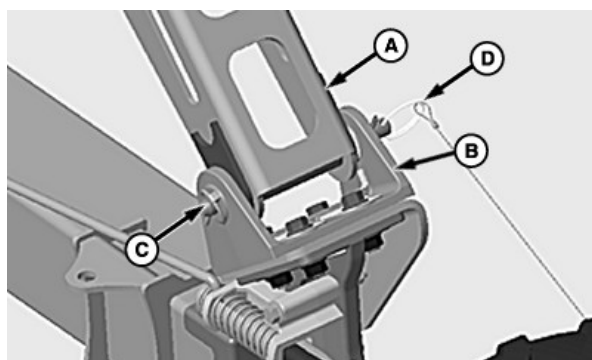


H133746—UN—22MAR21

Traverse d'essieu avant sur le côté moissonneuse-batteuse

A—Axe et goupille à anneau
B—Axe et goupille à anneau
C—Traverse

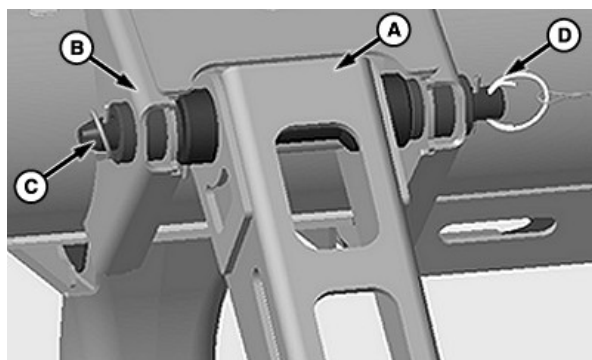
- Déposer l'axe et la goupille à anneau (A), l'axe et la goupille à anneau (B) et la traverse (C) de la position de rangement.



H133740—UN—19MAR21

A—Traverse
B—Support d'essieu
C—Broche
D—Goupille à anneau

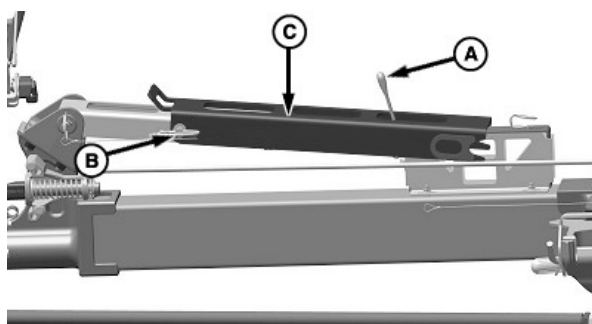
- Poser le bas de la traverse (A) sur le support d'essieu (B) et le fixer à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).



H133741—UN—19MAR21

A—Traverse
B—Support
C—Broche
D—Goupille à anneau

- Relever la traverse (A) dans le support (B) et la poser à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).

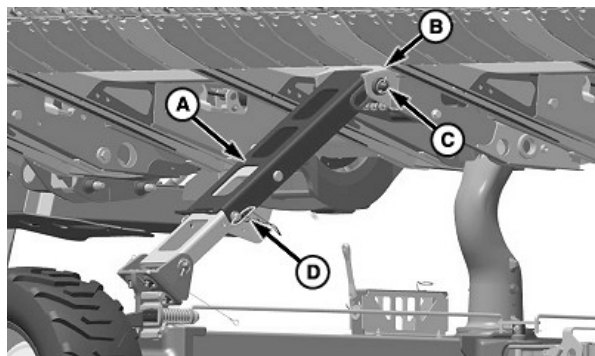


H133737—UN—22MAR21

Traverse d'essieu avant sur le côté de la barre de coupe

A—Sangle
B—Goupille à anneau
C—Traverse côté opposé

- e. Relâcher la sangle (A) et la goupille à anneau (B) de la traverse du côté opposé (C).

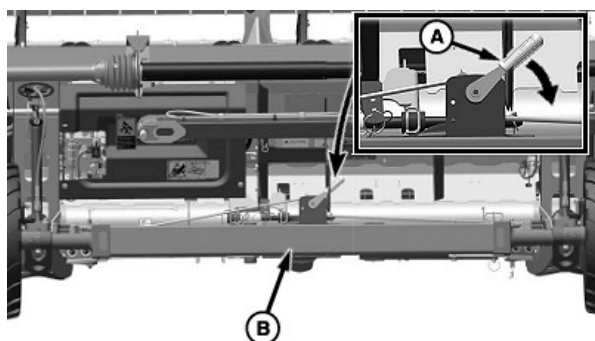


H133742—UN—24MAR21

A—Traverse
B—Support
C—Axe et goupille à anneau
D—Axe et goupille à anneau

- f. Relever la traverse (A) dans le support (B) et la fixer à l'aide des axes et des goupilles à anneau (C et D).

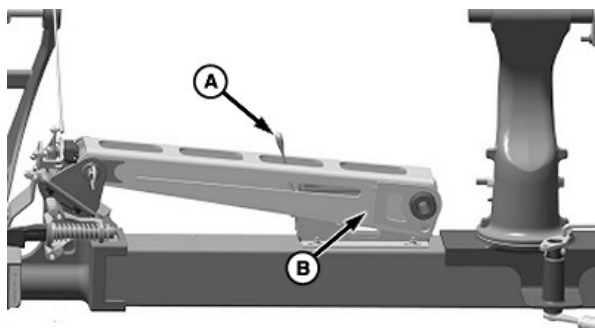
2. Traverse d'essieu arrière



H133747—UN—24MAR21

A—Poignée
B—Ensemble d'essieu arrière

- a. Tourner la poignée (A) pour relâcher l'ensemble d'essieu arrière (B) et le laisser tourner vers le bas.

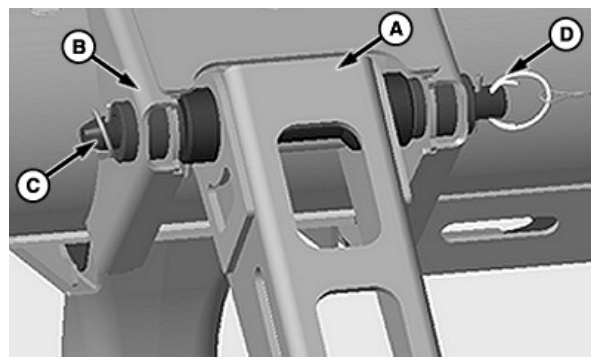


H133748—UN—24MAR21

Traverse d'essieu arrière sur le côté moissonneuse-batteuse

A—Sangle
B—Traverse

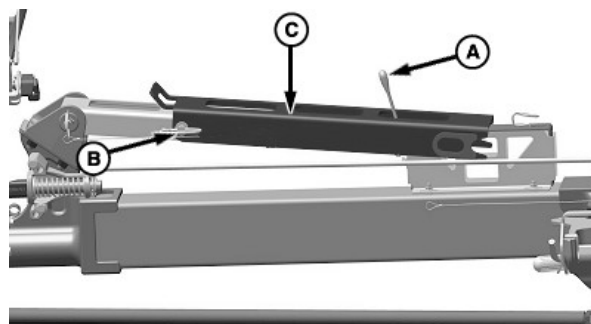
- b. Relâcher la sangle (A) et la traverse (B) sur le côté moissonneuse-batteuse de la plate-forme de coupe à tapis articulée.



H133741—UN—19MAR21

A—Traverse
B—Support
C—Broche
D—Goupille à anneau

- c. Relever la traverse (A) dans le support (B) et la poser à l'aide de l'axe (C) et de la goupille à anneau (D).

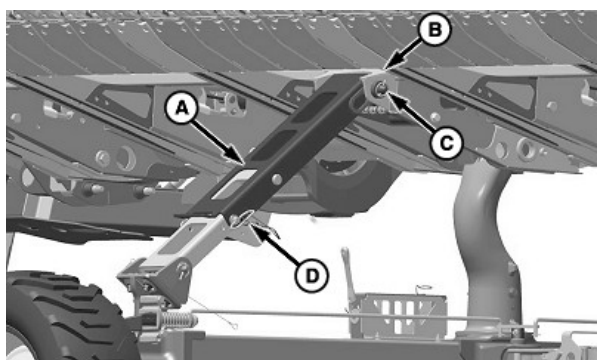


H133737—UN—22MAR21

Traverse d'essieu arrière sur le côté de la barre de coupe

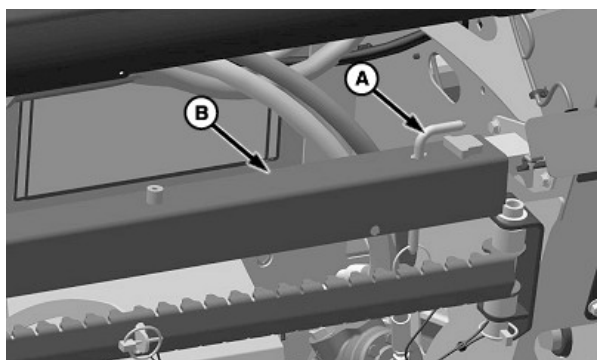
A—Sangle
B—Goupille à anneau
C—Traverse

- d. Relâcher la sangle (A) et la goupille à anneau (B) de la traverse (C).



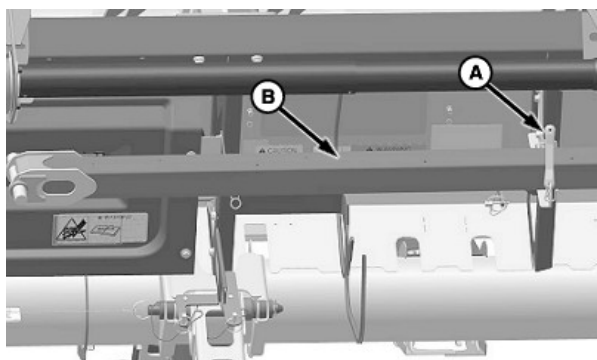
A—Traverse
B—Support
C—Axe et goupille à anneau
D—Axe et goupille à anneau

- e. Relever la traverse (A) dans le support (B) et la fixer à l'aide des axes et des goupilles à anneau (C et D).



A—Bague et axe
B—Flèche du côté droit

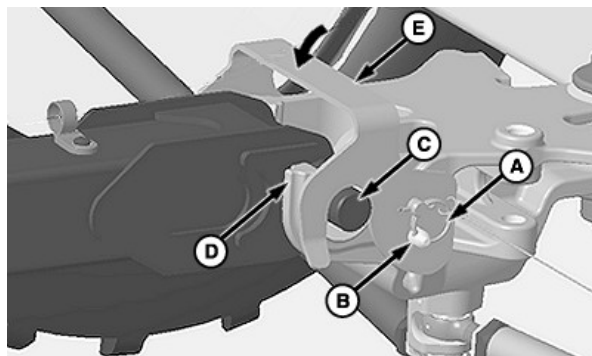
3. Déposer la bague et l'axe (A) de la flèche du côté droit (B).



A—Sangle
B—Flèche

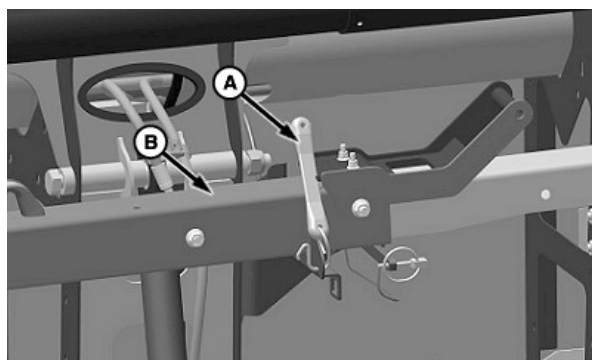
4. Déposer la sangle (A) fixant la flèche (B).
5. Utiliser les poignées pour déposer la flèche de la position de remisage et la placer devant l'ensemble d'essieu avant.

6. Reposer l'axe et la bague précédemment déposés dans la position où ils ont été déposés.



A—Bague
B—Broche
C—Tige de flèche
D—Moulage de flèche
E—Support de retenue

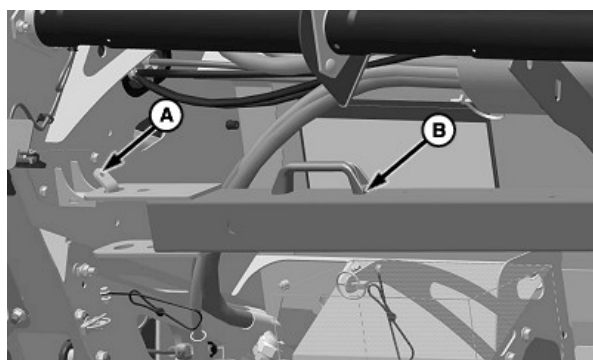
7. Déposer la bague (A) et l'axe (B).
8. Poser la tige de flèche (C) dans le moulage de la flèche (D).
9. Poser l'axe (B) et la bague (A).
10. Fermer le support de retenue (E).



Des composants ont été déposés par souci de clarté

A—Sangle
B—Flèche du côté gauche

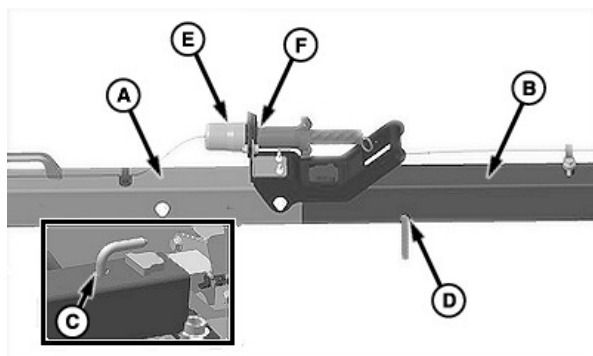
11. Déposer la bride (A) fixant la flèche gauche (B).



H133750—UN—24MAR21

A—Broche
B—Flèche du côté gauche

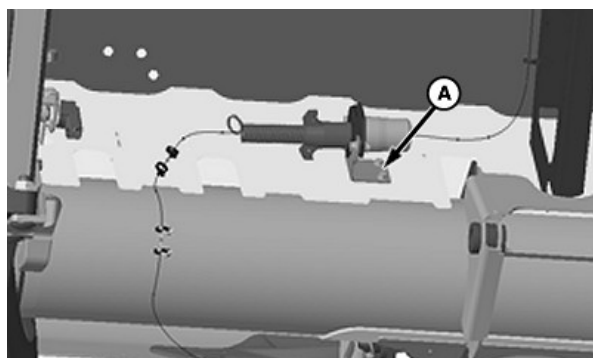
12. Déposer l'axe (A) de la flèche du côté gauche (B).
13. Utiliser les poignées pour déposer la flèche du côté gauche et la poser devant la flèche du côté droit.
14. Axe de retour sur support.



H133754—UN—25MAR21

A—Flèche du côté gauche
B—Flèche du côté droit
C—Axe et bague
D—Emplacement
E—Faisceau
F—Connecteur

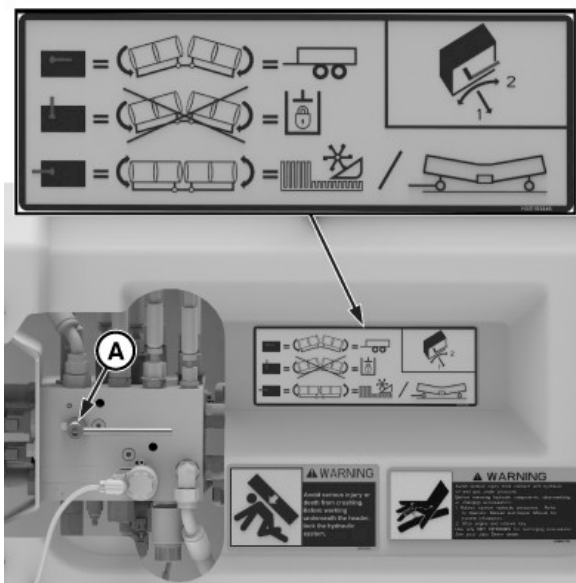
15. Glisser la flèche du côté gauche (A) dans la flèche du côté droit (B) jusqu'au verrouillage de la poignée.
16. Poser l'axe et la bague précédemment déposés (C) à l'emplacement (D).
17. Brancher le faisceau (E) au connecteur (F).



H133755—UN—25MAR21

A—Faisceau

18. Brancher le faisceau (A) au niveau de la tourelle.



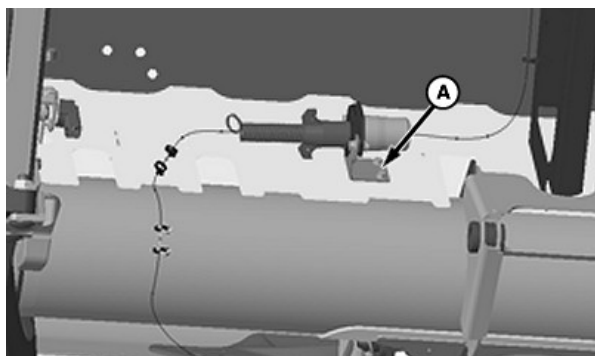
TX1383637—UN—27NOV24

A—Poignée de soupape de verrouillage d'extension (1 pour chaque extension)

19. Tourner la poignée (A) de soupape de verrouillage d'extension dans le sens antihoraire des deux côtés de la machine.
20. Abaisser le tapis articulé jusqu'au sol.

ps43mzk,1732022775870-28-08JAN25

Conversion du système de transport intégré HD 45 pour le champ (suivant équipement)

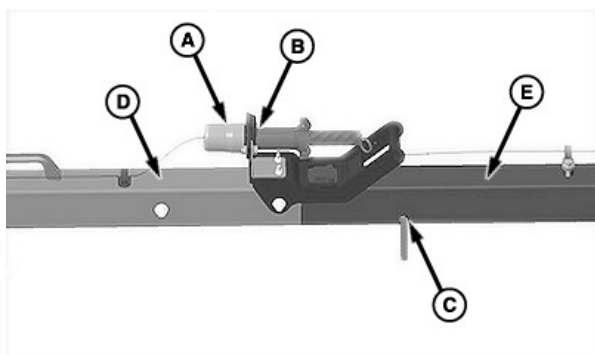


A—Faisceau

H133755—UN—25MAR21

NOTE: Voir Attelage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse dans la section Attelage et dételage dans ce manuel.

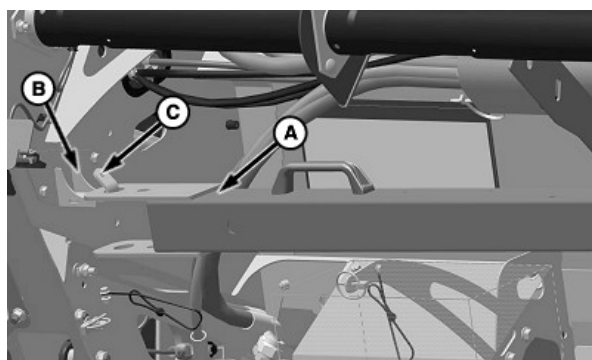
1. Débrancher le faisceau (A) de la tourelle.



A—Faisceau
B—Connecteur
C—Bague et axe
D—Flèche du côté gauche
E—Flèche du côté droit

H133762—UN—29MAR21

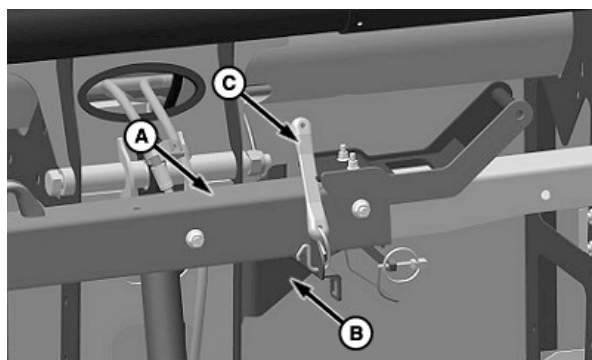
2. Débrancher le faisceau (A) du connecteur (B).
3. Déposer et conserver la bague et l'axe (C).
4. Déposer la flèche du côté gauche (D) de la flèche du côté droit (E).



H133763—UN—29MAR21

A—Flèche du côté gauche
B—Support
C—Broche

5. Poser la flèche du côté gauche (A) sur le support (B) et poser l'axe précédemment déposé (C).

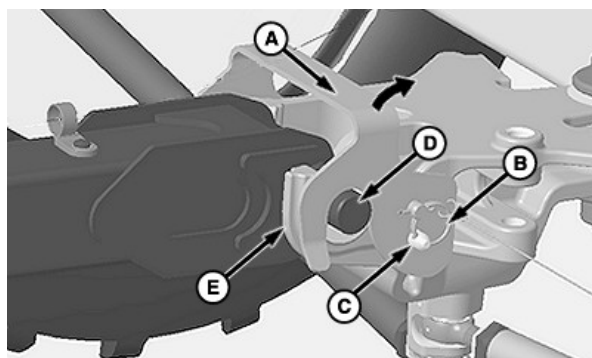


H133887—UN—31MAR21

Des composants ont été déposés pour la clarté de l'illustration

A—Flèche
B—Support
C—Sangle

6. Fixer le côté opposé de la flèche (A) au support (B) à l'aide de la sangle (C).

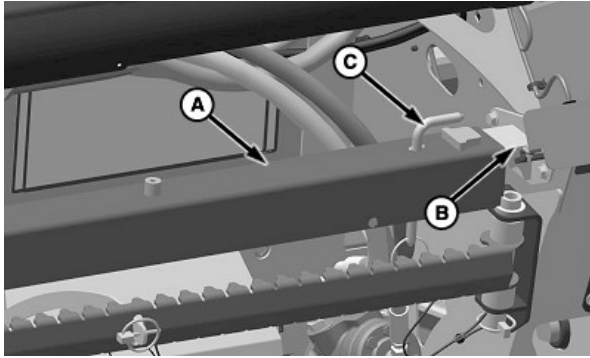


H133858—UN—29MAR21

A—Support de retenue
B—Bague
C—Goupille à anneau
D—Tige de flèche
E—Moulage de flèche

7. Ouvrir le support de retenue (A).

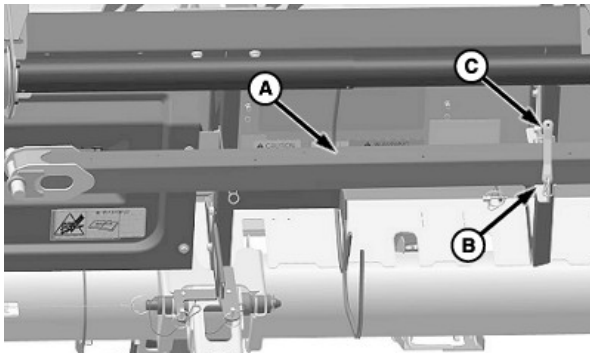
8. Déposer la bague (B) et la goupille à anneau (C).
9. Déposer la tige de flèche (D) du moulage de la flèche (E).



H133860—UN—29MAR21

A—Flèche du côté droit
B—Support
C—Axe et bague

10. Poser la flèche du côté droit (A) sur le support (B) et la fixer à l'aide de l'axe et de la bague (C).

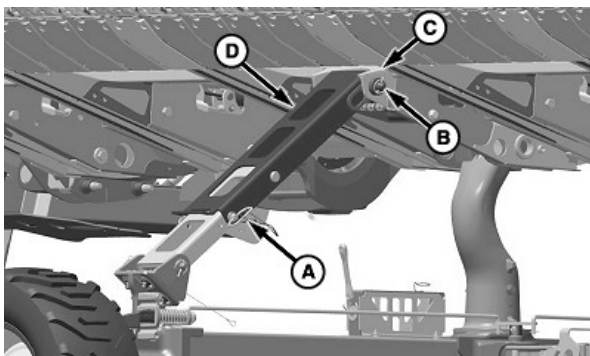


H133859—UN—29MAR21

A—Flèche du côté droit
B—Support
C—Sangle

11. Fixer la flèche du côté droit (A) sur le support (B) et la fixer à l'aide de la sangle (C).

12. Traverse d'essieu avant



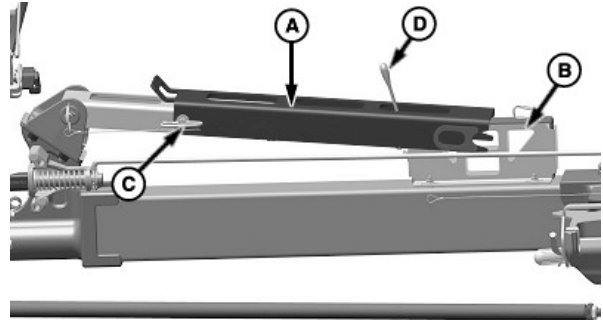
H133884—UN—30MAR21

Traverse d'essieu avant sur le côté de la barre de coupe

A—Axe et goupille à anneau

B—Axe et goupille à anneau
C—Support d'essieu
D—Traverse

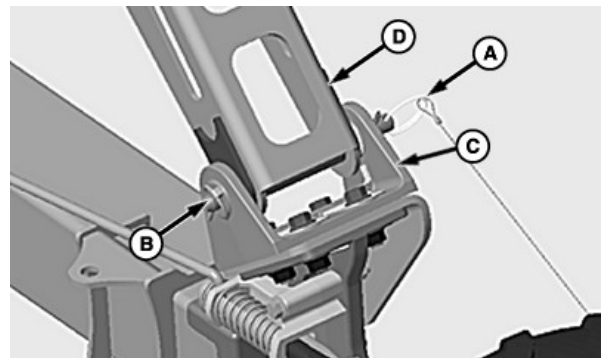
- a. Déposer les axes et les goupilles à anneau (A et B) du support d'essieu (C) et de la traverse (D).



H133885—UN—30MAR21

A—Traverse
B—Support de rangement
C—Axe et goupille à anneau
D—Sangle

- b. Abaisser la traverse (A) sur le support de rangement (B).
- c. Poser l'axe et la goupille à anneau (C) et fixer la traverse à l'aide de la sangle (D).

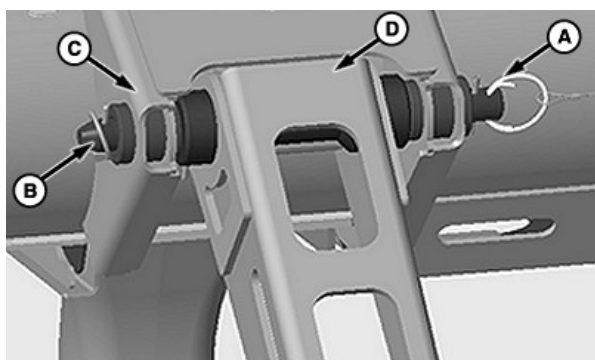


H133862—UN—29MAR21

Traverse d'essieu avant sur le côté moissonneuse-batteuse

A—Goupille à anneau
B—Broche
C—Support d'essieu
D—Traverse

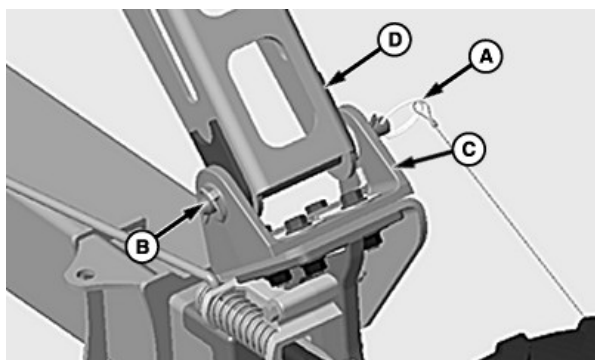
- d. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (B) du support d'essieu (C) et de la traverse (D).



H133861—UN—29MAR21

A—Bague
B—Broche
C—Support
D—Traverse

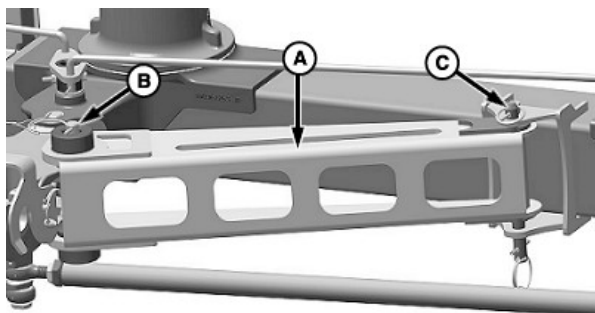
- e. Déposer la bague (A) et l'axe (B) du support (C) et de la traverse (D).



H133862—UN—29MAR21

A—Goupille à anneau
B—Broche
C—Support d'essieu
D—Traverse

- f. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (B) du support d'essieu (C) et de la traverse (D).
g. Déposer la traverse.

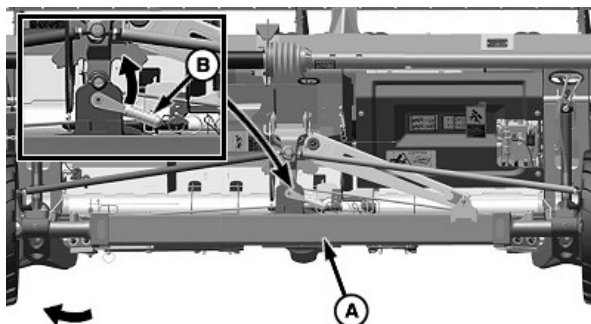


H133864—UN—29MAR21

A—Traverse
B—Goupille à anneau et axe
C—Axe et goupille à anneau

- h. Poser la traverse (A) sur les supports de rangement à l'aide de l'axe et de la goupille à

anneau (B), ainsi que l'axe et de la goupille à anneau (C).

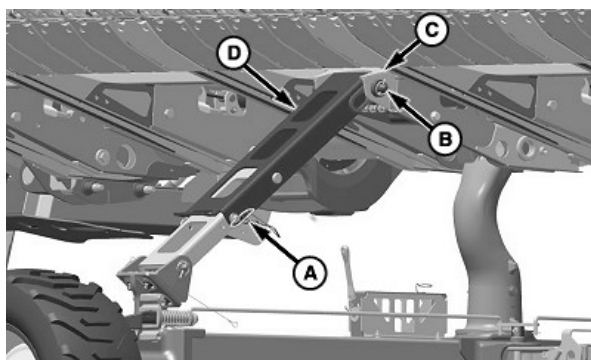


H133883—UN—30MAR21

A—Ensemble d'essieu
B—Poignée

- i. Tourner l'ensemble d'essieu (A).
j. Relever l'ensemble d'essieu en position de champ et le verrouiller en place à l'aide de la poignée (B).

13. Traverse d'essieu arrière

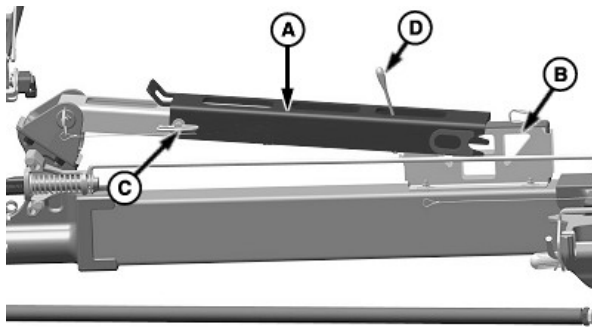


H133884—UN—30MAR21

Traverse d'essieu arrière sur le côté de la barre de coupe

A—Axe et goupille à anneau
B—Axe et goupille à anneau
C—Support d'essieu
D—Traverse

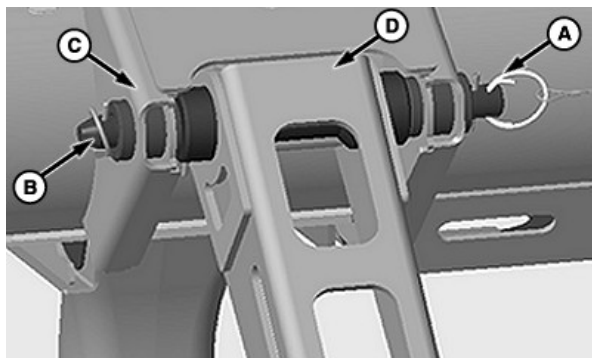
- a. Déposer les axes et les goupilles à anneau (A et B) du support d'essieu (C) et de la traverse (D).



H133885—UN—30MAR21

- A—Traverse
B—Support de rangement
C—Axe et goupille à anneau
D—Sangle

- b. Abaisser la traverse (A) sur le support de rangement (B).
- c. Poser l'axe et la goupille à anneau (C) et fixer la traverse à l'aide de la sangle (D).

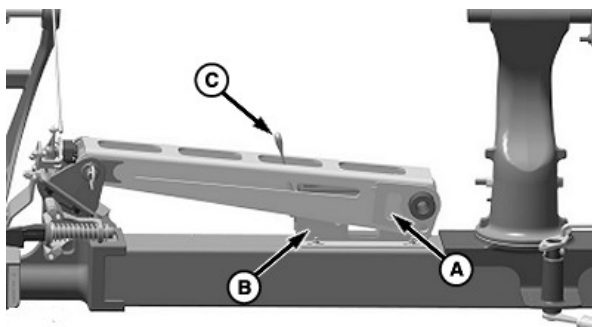


H133861—UN—29MAR21

Support d'essieu arrière sur le côté moissonneuse-batteuse

- A—Bague
B—Broche
C—Support
D—Traverse

- d. Déposer la bague (A) et l'axe (B) du support (C) et de la traverse (D).



H133886—UN—30MAR21

- A—Traverse
B—Support de rangement
C—Sangle

- e. Abaisser la traverse (A) sur le support de rangement (B) et la fixer à l'aide de la sangle (C).

- f. Abaisser le tapis articulé jusqu'au sol.

ps43mzk, 1732022804202-28-06DEC24

Transport sur une moissonneuse-batteuse



H121090—UN—15MAR17

Contacteur de relevage/
abaissement de l'unité
de récolte (style B)



H116348—UN—19DEC16

Contacteur de relevage/
abaissement de l'unité
de récolte (style B)

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, se conformer aux réglementations locales en matière de largeur, d'éclairage et de signalisation des équipements. Autant que possible, éviter de conduire sur les voies publiques avec la plate-forme de coupe à tapis montée. Si cela s'avère inévitable, s'assurer que les feux d'avertissement clignotants de la plate-forme de coupe à tapis fonctionnent correctement et que la bande réfléchissante est propre et visible. L'utilisation d'un véhicule d'escorte est recommandée sur les routes très fréquentées, étroites ou accidentées et sur les ponts. Toujours adapter la vitesse de déplacement aux conditions rencontrées. Lors du transport de la moissonneuse-batteuse avec la plate-forme de coupe à tapis accrochée, enclencher la soupape de verrouillage d'extension en position verrouillée pour éviter que les extensions de la plate-forme de coupe à tapis ne se déplacent (voir Soupape de verrouillage d'extension dans la section Entretien de ce livret pour plus d'informations).

IMPORTANT: Lors du transport de la moissonneuse-batteuse avec la plate-forme de coupe à tapis accrochée, vérifier que la butée de sécurité du convoyeur d'alimentation n'est pas engagée, sinon le convoyeur d'alimentation risque d'être endommagé.

1. Relever complètement la plate-forme de coupe à tapis à l'aide de l'interrupteur de l'unité de récolte.



H121089—UN—15MAR17

Interrupteur de sécurité
route/champs (style A)



H117022—UN—28MAR16

Interrupteur de sécurité
route/champs (style B)

2. Enclencher l'interrupteur de sécurité route/champs.

NOTE: Le témoin est allumé lorsque l'interrupteur est enclenché.



H121091—UN—15MAR17

Interrupteur des feux de détresse (style A)



H117885—UN—29MAR16

Interrupteur des feux de détresse (style B)

! ATTENTION: Lors d'un transport sur une route ou une autoroute, des feux d'avertissement clignotants et des feux arrière des deux côtés avertissent les véhicules qui s'approchent. Les feux d'avertissement doivent être allumés lors du déplacement de la moissonneuse-batteuse sur la voie publique.

Faire pivoter l'échelle de la cabine à fond vers l'avant pour orienter le feu d'avertissement vers les conducteurs arrivant en sens inverse.

Ne pas utiliser les feux d'avertissement si la réglementation locale l'interdit.

3. Enclencher l'interrupteur des feux de détresse pour tout déplacement sur la voie publique.



H127046—UN—26SEP19

Interrupteur des feux de route

4. Enclencher l'interrupteur des feux de route pour les déplacements de nuit. Les feux de détresse fonctionnent automatiquement lorsque les phares principaux sont allumés.

bjn2cs6,1687360081530-28-30JUN23

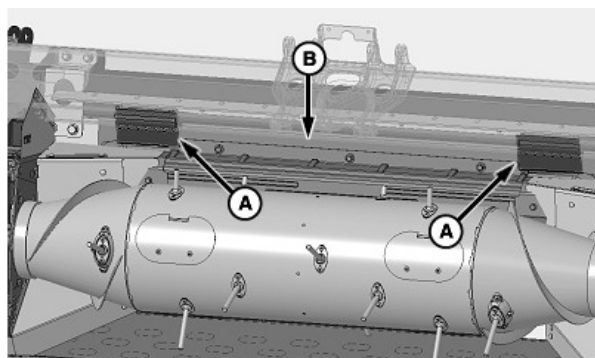
Accrochage et décrochage

Accrochage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse

IMPORTANT: Consulter le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse pour voir quels pneus sont requis lors de l'utilisation de la plate-forme de coupe à tapis. Afin d'éviter d'endommager le câble de verrouillage, ne pas actionner les axes de verrouillage lorsque la plate-forme de coupe à tapis est au sol. Une tentative d'actionnement peut également entraîner un cisaillement des vis de la poignée. Si le multicoupleur doit être actionné avec la plate-forme de coupe à tapis au sol, décrocher le câble de la poignée.

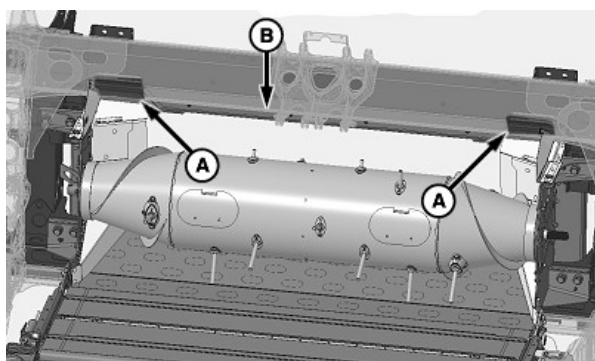
NOTE: Des plaques d'adaptation supplémentaires sont nécessaires pour atteler la plate-forme de coupe à tapis à une moissonneuse-batteuse série S. Avant l'accrochage, s'assurer que les plaques correctes sont posées.

1. Actionner l'avertisseur sonore, démarrer le moteur et abaisser le convoyeur d'alimentation.
2. Avancer lentement la moissonneuse-batteuse jusqu'à ce que le convoyeur d'alimentation soit centré dans l'ouverture du bâti.



Série S

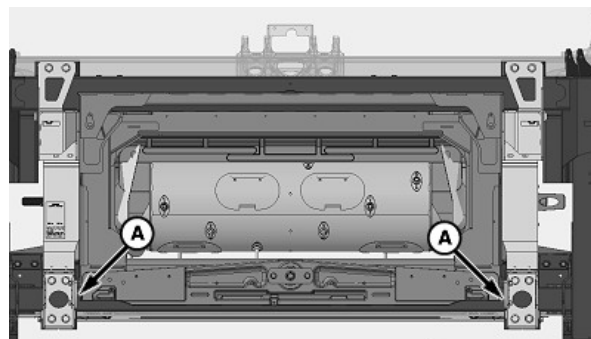
H128806—UN—13FEB20



Série X

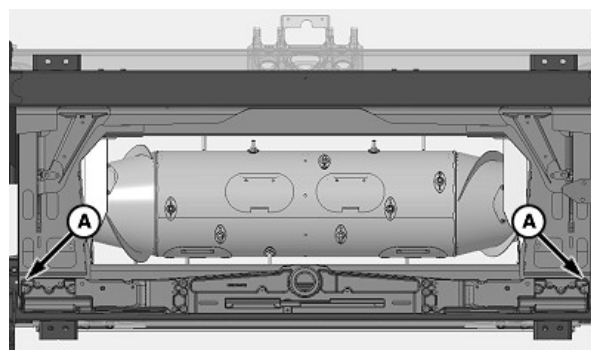
H128805—UN—13FEB20

convoyeur d'alimentation s'engagent à l'avant du profilé du bâti central (B) de la plate-forme de coupe à tapis.



Série S

H128807—UN—13FEB20

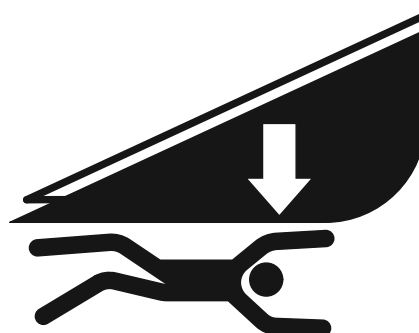


Série X

H128808—UN—13FEB20

A—Trou de verrouillage (2)

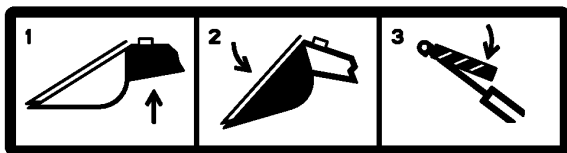
4. Relever complètement la plate-forme de coupe à tapis et vérifier si les axes de verrouillage inférieurs sont alignés sur les orifices correspondants (A), situés sur la plate-forme de coupe à tapis.



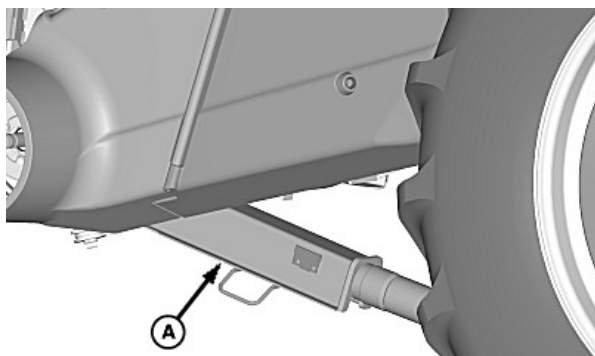
H121063—UN—14MAR17

A—Crochet (2)
B—Profilé du bâti central

3. S'assurer que les crochets (A) des deux côtés du



H112829—UN—18FEB15



H90891—UN—26FEB08

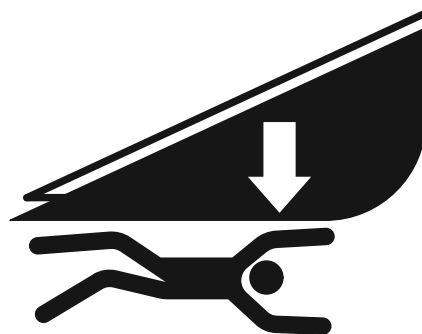
A—Étrier de verrouillage

5. En fonction du type de machine, engager l'étrier de verrouillage du convoyeur d'alimentation.

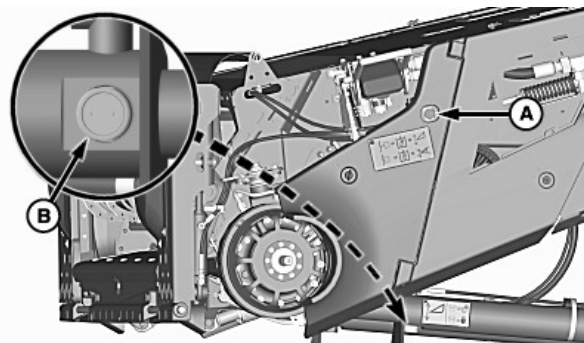
⚠ ATTENTION: Un abaissement intempestif du convoyeur d'alimentation peut provoquer des blessures graves voire mortelles. Relever complètement le convoyeur d'alimentation et s'assurer que l'étrier de verrouillage est engagé en laissant la plate-forme de coupe à tapis attelée à la moissonneuse-batteuse pour effectuer cette procédure.

L'ouverture forcée des raccords de conduites hydrauliques pour abaisser le convoyeur d'alimentation provoque l'affaissement immédiat du convoyeur d'alimentation et de la plate-forme de coupe à tapis.

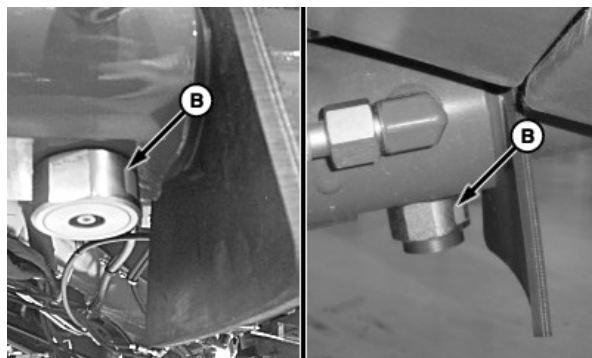
- a. Étrier de verrouillage du convoyeur d'alimentation (série S)—Relever complètement le convoyeur d'alimentation.
- b. Engager l'étrier de verrouillage (A).



H121063—UN—14MAR17



H126621—UN—27JAN20



H127632—UN—01OCT19

A—Bouton

B—Témoin de verrouillage

- a. Étrier de verrouillage du convoyeur d'alimentation (série X)—Relever le convoyeur d'alimentation et incliner le bâti d'inclinaison longitudinale hydraulique du convoyeur d'alimentation selon le besoin.

⚠ ATTENTION: Pour éviter les blessures, après l'engagement du verrou du convoyeur d'alimentation, soutenir le convoyeur d'alimentation avec un blocage solide avant d'effectuer des opérations d'entretien ou de maintenance inhabituelles sous le convoyeur d'alimentation ou la plate-forme de coupe à tapis.

NOTE: Le convoyeur d'alimentation est équipé d'un système de verrouillage hydraulique. Une fois verrouillé, le convoyeur d'alimentation ne peut pas se relever, s'abaisser ou s'incliner de façon latérale.

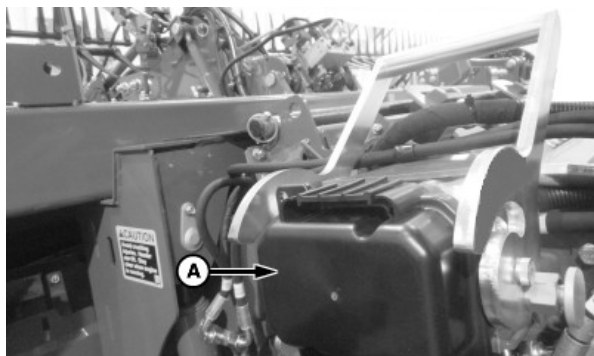
Lorsque le bouton de sécurité du convoyeur d'alimentation est tiré, le témoin de verrouillage de sécurité (B) peut passer rouge. Vérifier que le témoin de verrouillage de sécurité n'est PAS rouge avant de passer sous le convoyeur d'alimentation.

- b. Appuyer sur le bouton de verrouillage de sécurité du convoyeur d'alimentation (A) pour verrouiller la position du vérin de levage du convoyeur d'alimentation et la position du vérin d'inclinaison longitudinale.
- c. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

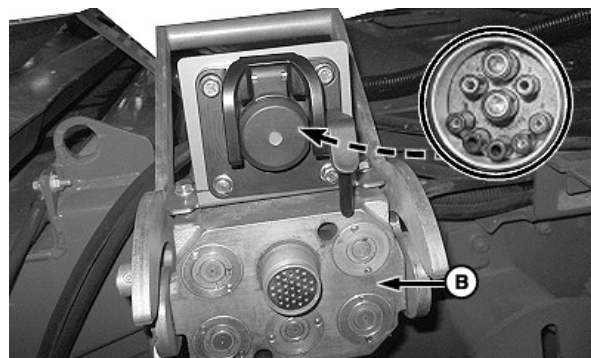
NOTE: La pression hydraulique est requise pour désengager le verrouillage de sécurité.

- d. Tirer le bouton de verrouillage de sécurité du convoyeur d'alimentation pour désenclencher le verrouillage de sécurité.
 - e. Relever le convoyeur d'alimentation jusqu'à ce que le témoin de verrouillage de sécurité s'étende, puis abaisser le convoyeur d'alimentation selon le besoin.
6. En fonction du type de machine, ouvrir le couvercle du multicoupleur (A) et nettoyer la surface du multicoupleur (B).

Surface du multicoupleur (série S)



H128330—UN—10DEC19

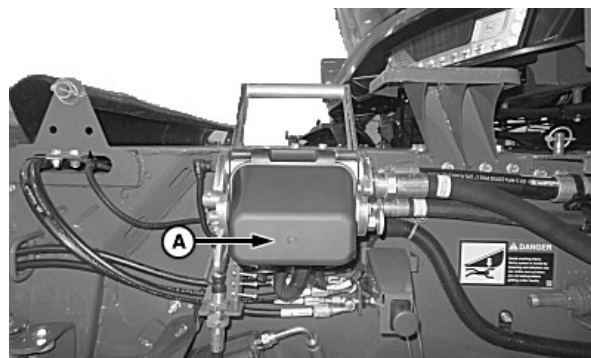


H128900—UN—07FEB20

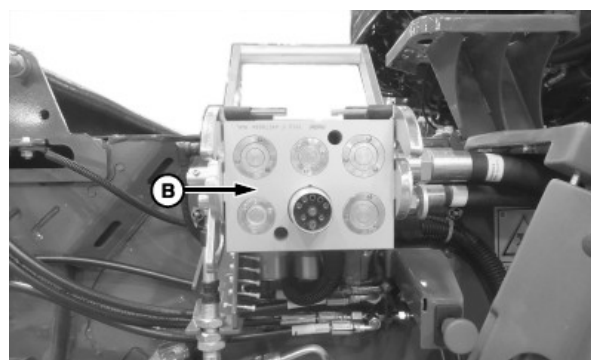
Multicoupleur avec faisceau d'adaptation à 9 broches

A—Couvercle du multicoupleur
B—Surface du multicoupleur

Surface du multicoupleur (série X)



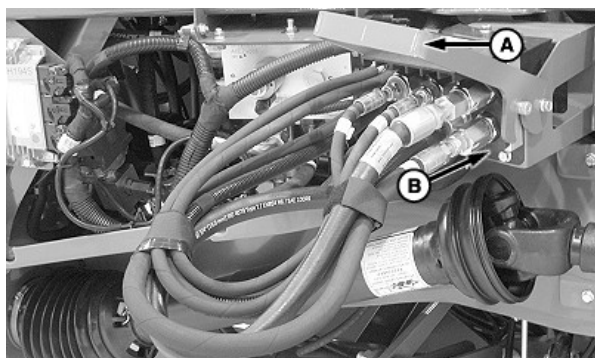
H128332—UN—10DEC19



H128333—UN—10DEC19

Connexion à 9 broches

A—Couvercle du multicoupleur
B—Surface du multicoupleur, 9 bornes

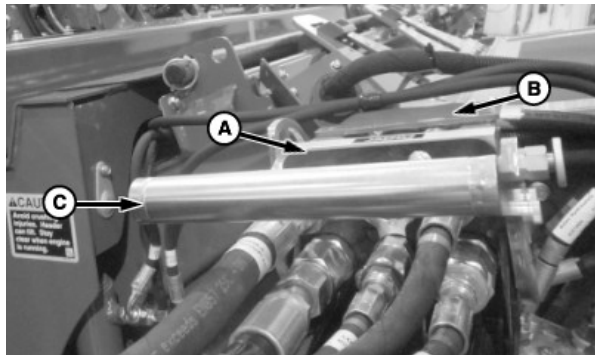


A—Poignée
B—Multicoupleur

7. **Série X:** Ouvrir la poignée (A) et retirer le multicoupleur (B) du support de rangement.

Série S: Brancher le faisceau électrique à 9 broches à la prise 9 plots située au-dessus du multicoupleur.

IMPORTANT: Afin d'éviter d'endommager le câble de verrouillage, ne pas actionner les axes de verrouillage lorsque la plate-forme de coupe de tapis est au sol. Une tentative d'actionnement peut également entraîner un cisaillement des vis de la poignée.



A—Multicoupleur
B—Prise
C—Poignée

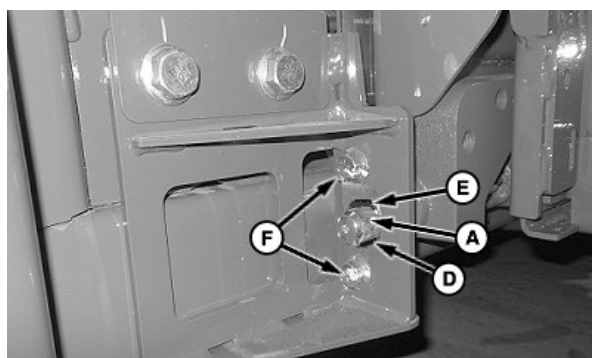
8. Brancher le multicoupleur (A) sur la prise (B), puis fermer la poignée (C).

IMPORTANT: Éviter d'endommager les composants. Si le multicoupleur n'est pas complètement fermé, le bouton ne peut être entièrement enclenché, d'où un risque de chute de la plate-forme de coupe à tapis pendant la récolte ou le transport.

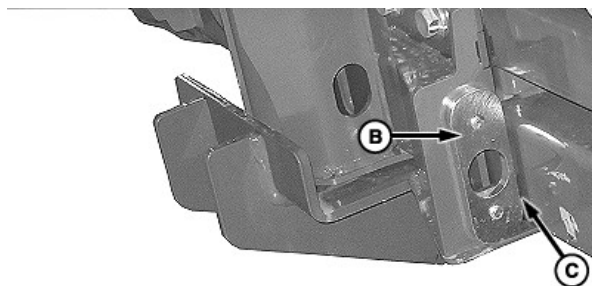


A—Bouton de verrouillage

9. Quand la poignée du multicoupleur est complètement fermée, le bouton de verrouillage (A) verrouille les coupleurs ensemble automatiquement.



H126440—UN—30SEP20



A—Axe de verrouillage
B—Plaque de verrouillage
C—Bâti
D—Écart inférieur
E—Écart supérieur
F—Vis (2)

H126364—UN—27AUG19

NOTE: Lorsque la plate-forme de coupe à tapis est attelée, les axes de verrouillage doivent passer librement dans les trous des plaques de verrouillage. Si les axes de verrouillage ne dépassent pas des plaques de verrouillage, s'assurer que les plaques de verrouillage sur la plate-forme de coupe à tapis sont correctement réglées.

Les machines des séries S et X utilisent des points d'arrimage inférieurs différents. Les plaques de verrouillage inférieures et les plaques d'introduction supérieures pour machines de série S doivent être posées lors de l'utilisation de la plate-forme de coupe à tapis sur une machine de série S.

10. Les axes de verrouillage (A) doivent passer librement dans les trous des plaques de verrouillage dans la plate-forme de coupe à tapis lorsque le multicoupleur est verrouillé. La plaque de verrouillage (B) doit être en contact avec le bâti (C). L'écart inférieur (D) entre le bas de la plaque et l'axe de verrouillage doit toujours être moins important que l'écart supérieur (E) entre le haut de la plaque et l'axe de verrouillage. Il peut être nécessaire de retourner la plaque de verrouillage.

Si un réglage est requis: Déposer les vis (F), retourner la plaque (B) et la remettre en place.

Serrer les vis au couple prescrit.

Valeur prescrite

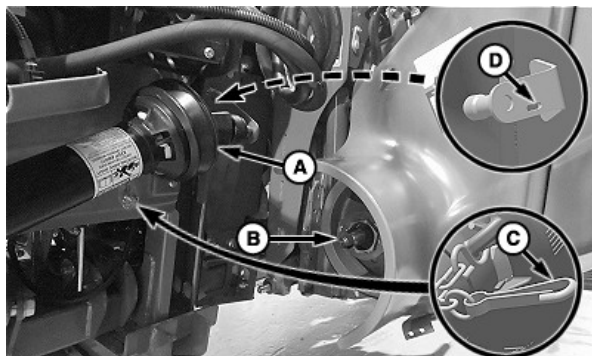
Vis de fixation de la plaque de verrouillage—Couple de serrage. 130 N·m
(96 lb·ft)



H89283—UN—14JAN09

A—Cache

11. Reposer le cache du multicoupleur (A) sur la plate-forme de coupe à tapis.



H128640—UN—27JAN20

**A—Arbre d'entraînement télescopique
B—Arbre du convoyeur d'alimentation**

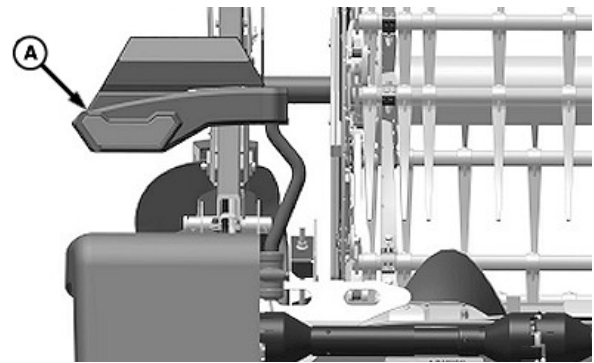
**C—Crochet antirotation
D—Fente**

12. Retirer l'arbre d'entraînement télescopique (A) de sa position de rangement et le raccorder à l'arbre d'entraînement du convoyeur d'alimentation (B). Vérifier que les colliers à fixation rapide sont complètement verrouillés.

13. Fixer le crochet antirotation (C) à la fente (D).

D375S90,000009C-28-30NOV20

Positionnement des feux d'avertissement de la plate-forme de coupe à tapis pour le travail dans les champs (suivant équipement)



H126435—UN—17JUL19

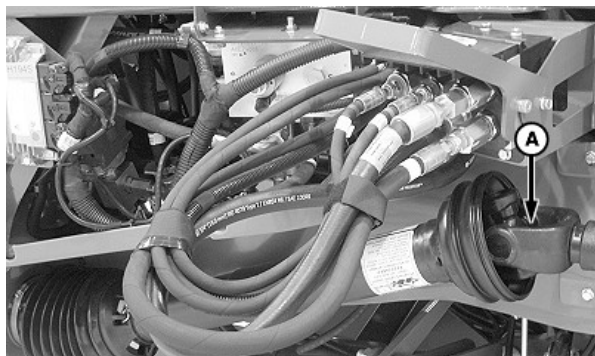
A—Feu d'avertissement de la plate-forme de coupe à tapis (mode de transport)

Avant de commencer le travail dans les champs, basculer les deux feux d'avertissement de la plate-forme de coupe à tapis (A) vers l'arrière de la plate-forme de coupe à tapis.

Remettre les feux d'avertissement de la plate-forme de coupe à tapis en mode de transport en quittant le champ.

D375S90,000009B-28-07MAY20

Décrochage de l'équipement frontal de la moissonneuse-batteuse



H126382—UN—16OCT19

Arbre d'entraînement en position de remisage

A—Arbre d'entraînement

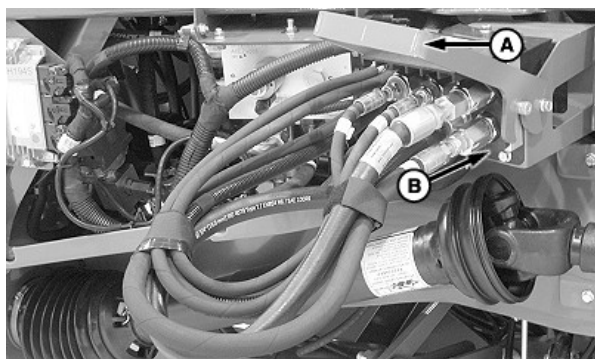
1. Déconnecter l'arbre d'entraînement de la plate-forme de coupe à tapis (A) du convoyeur d'alimentation, et le placer en position de remisage.



H74305—UN—18NOV02

A—Cache

2. Retirer le couvercle du multicoupleur (A) de sa position de remisage de la plate-forme de coupe à tapis.



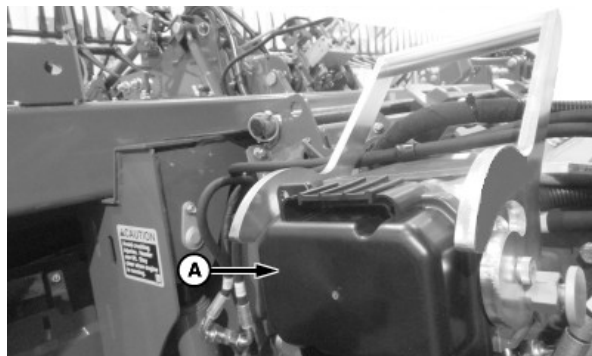
H126383—UN—16JUL19

A—Poignée B—Multicoupleur

3. **Série X:** Débrancher le multicoupleur (B) de la moissonneuse-batteuse, le mettre en place sur le

support de remisage de la plate-forme de coupe à tapis et fermer la poignée (A).

Série S: Débrancher le connecteur à 9 broches situé au-dessus du multicoupleur.



H126687—UN—16JUL19

A—Cache

4. Remonter le couvercle (A) sur la moissonneuse-batteuse.
5. Démarrer le moteur et abaisser le convoyeur d'alimentation jusqu'à ce que la plate-forme de coupe à tapis soit sur le sol et que les blocs pivots du convoyeur d'alimentation soient dégagés des points de levage de la plate-forme de coupe à tapis.
6. Faire reculer lentement la moissonneuse-batteuse jusqu'à ce que le convoyeur d'alimentation soit séparé de la plate-forme de coupe à tapis.

D375S90,000009A-28-03NOV20

Calibrage et réglages

Quand faut-il procéder au calibrage?

NOTE: Pour tout calibrage: Voir les calibrages correspondant à votre plate-forme de coupe à tapis dans le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

Les calibrages mémorisés en usine sont sauvegardés sur la plate-forme de coupe à tapis et peuvent être utilisés par les moissonneuses-batteuses série S et série X.

Les procédures de calibrage suivantes doivent être effectuées lorsque la plate-forme de coupe à tapis est connectée d'abord à une moissonneuse-batteuse:

- Calibrage du capteur d'angle d'inclinaison latérale (option)
- Calibrage du levage/de l'abaissement du convoyeur d'alimentation (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse pour plus d'informations et connaître la procédure)
- Calibrage du tangage du châssis

Les procédures de calibrage suivantes doivent être effectuées si les composants de commande de la hauteur de l'unité de récolte ont été entretenus ou si le contrôleur de la plate-forme de coupe à tapis doit être vide ou remplacé:

- Calibrage de la hauteur de l'unité de récolte
- Calibrage de la gamme de roue de jauge
- Calibrage de la position de l'extension
- Calibrage de la position du rabatteur

NOTE: Les conditions à l'origine d'erreurs doivent être corrigées avant de poursuivre le calibrage.

Si des erreurs surviennent pendant la procédure de calibrage, des codes d'erreur apparaissent sur la console CommandCenter.

VIC9RVW,1745412928231-28-23APR25

Procédures de calibrage utilisateur



Menu

H113668—UN—22OCT15

1. Sélectionner Menu.

Machine Settings ▶

Réglages de la machine

N119118—UN—23SEP16

2. Sélectionner l'onglet Réglages de la machine.



Calibrages et procédures

N119098—UN—25MAY16

3. Sélectionner Calibrages et procédures.

Header ▶

Onglet Unité de récolte

H119226—UN—23SEP16

4. Sélectionner l'onglet Unité de récolte.
5. Sélectionner les calibrages souhaités.



Commencer le calibrage

N120226—UN—23FEB16

6. Sélectionner Démarrage du calibrage pour commencer la procédure.



Bouton Démarrer

A102855—UN—01FEB19

7. Appuyer sur le bouton Lancer.
8. Suivre les messages à l'écran pour effectuer la procédure.



Calibrage terminé

A92084—UN—09MAY19

9. En l'absence de problème, Calibrage terminé s'affiche sur l'écran.



Sauvegarder

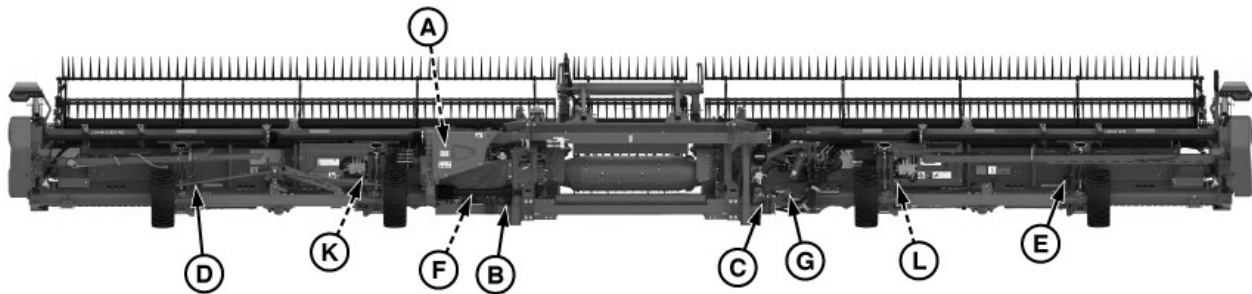
A92068—UN—16MAR18

10. Confirmer le calibrage en appuyant sur ENTRER et en sélectionnant Sauvegarder.
11. Un calibrage non réussi fournira un code d'erreur de

calibrage (consulter le concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services pour plus d'informations sur les codes d'erreur).

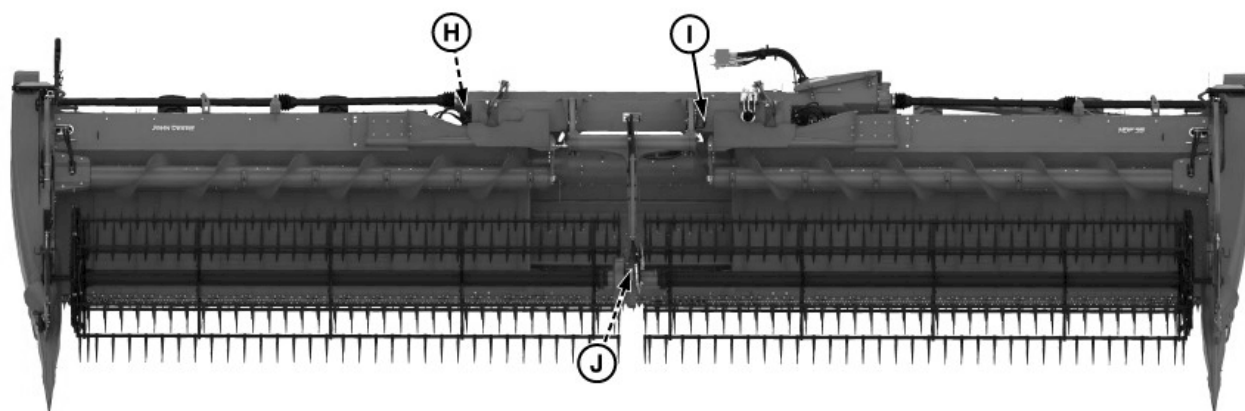
BJN2CS6,0000302-28-13AUG25

Emplacements des capteurs du tapis de plate-forme de coupe



Rabatteur en 3 pièces illustré

HX1405689—UN—21MAY25



Rabatteur en 2 pièces illustré

HX1405690—UN—21MAY25

- A—Contrôleur
 B—Capteur de hauteur du tapis de plate-forme de coupe, zone 1 (côté gauche)
 C—Capteur de hauteur du tapis de plate-forme de coupe, zone 1 (côté droit)
 D—Capteur de position de la roue de jauge (côté gauche)
 E—Capteur de position de la roue de jauge (côté droit)
 F—Capteur de position de l'extension (côté gauche)

- G—Capteur de position de l'extension (côté droit)
 H—Capteur de hauteur du rabatteur
 I—Capteur de position horizontale du rabatteur
 J—Capteur de vitesse du rabatteur
 K—Capteur de pression du cadre de fixation et de l'extension (côté gauche)
 L—Capteur de pression du cadre de fixation et de l'extension (côté droit)

NOTE: Les capteurs (H—J) sont uniquement disponibles pour le modèle à rabatteur en 2 pièces.

S95FDF3,1749502661134-28-09JUN25

Réglage de la vitesse de descente et de la sensibilité du convoyeur d'alimentation

NOTE: Pour plus de détails, se reporter à Aide pour poste de conduite ou Aide pour application Unité de récolte.

Sensibilité de détection de la hauteur (fonctions automatiques): Commande la vitesse de réaction des mouvements de la plate-forme de coupe à tapis lors du fonctionnement en mode de détection ou de flottement automatique.

- À l'invite à abaisser la plate-forme de coupe à tapis, vérifier que la plate-forme de coupe à tapis se trouve en haut du cadre de fixation.

Changement de vitesse pour les fonctions automatiques:

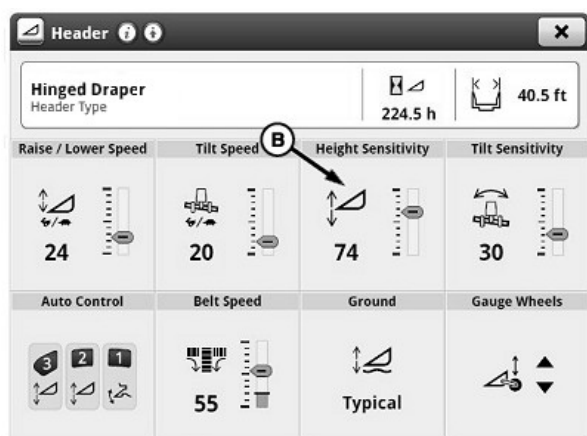
- Vérifier que l'interrupteur de sécurité route/champs est en position de travail dans les champs.



H129142—UN—26FEB20

A—Bouton de l'application Unité de récolte

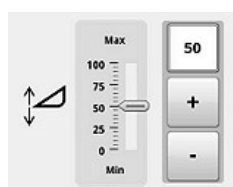
- Appuyer sur le bouton de l'application Unité de récolte (A) pour effectuer les réglages.



H131247—UN—10NOV20

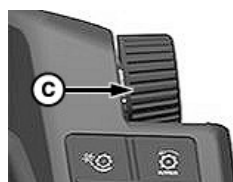
B—Option Sensibilité de hauteur

3. Sélectionner l'option Sensibilité de hauteur (B).



H129190—UN—27FEB20

4. Les réglages sont ajustés de 0 à 100.



H129189—UN—27FEB20

C—Molette de sélection

5. Tourner la molette de sélection (c) dans le sens horaire pour augmenter la vitesse de réaction ou dans le sens antihoraire pour la réduire.

Vitesse de relevage/abaissement manuelle

(fonctions manuelles): La vitesse de réaction pour le relevage/l'abaissement de la plate-forme de coupe à tapis est contrôlée lors de la commande manuelle et lorsque le mode de retour automatique à la hauteur présélectionnée est utilisé.

Changement de vitesse pour les fonctions manuelles:

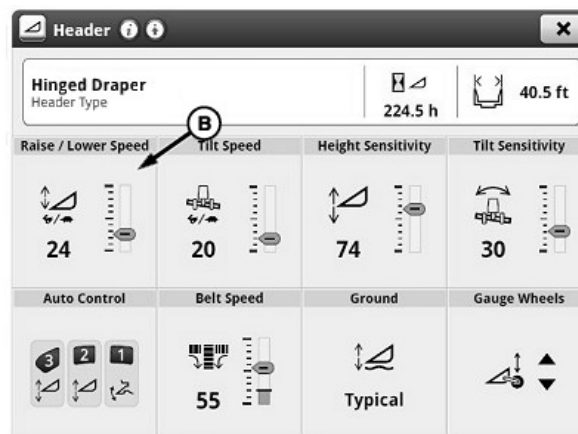
1. Vérifier que l'interrupteur de sécurité route/champs est en position de travail dans les champs.



H129142—UN—26FEB20

A—Bouton de l'application Unité de récolte

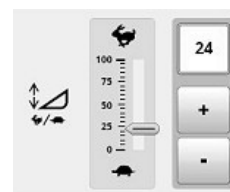
2. Appuyer sur le bouton de l'application Unité de récolte (A) pour effectuer les réglages.



H131248—UN—10NOV20

B—Option Vitesse de relevage/d'abaissement

3. Sélectionner l'option Vitesse de relevage/d'abaissement (B).



H129210—UN—27FEB20

4. Les réglages sont ajustés de 0 à 100.



H129189—UN—27FEB20

C—Molette de sélection

5. Tourner la molette de sélection (c) dans le sens horaire pour augmenter la vitesse de réaction ou dans le sens antihoraire pour la réduire.

Sensibilité de l'inclinaison: Sensibilité de l'inclinaison commande la vitesse d'inclinaison du convoyeur d'alimentation pour s'adapter aux variations du terrain. Augmenter la sensibilité permet au convoyeur d'alimentation de réagir plus vite.

Changement du taux de sensibilité:

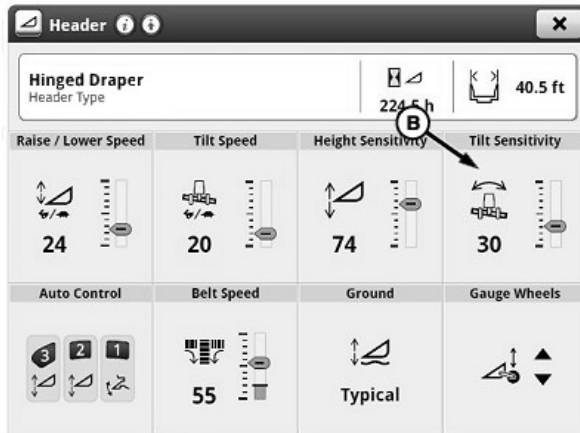
1. Vérifier que l'interrupteur de sécurité route/champs est en position de travail dans les champs.



H129142—UN—26FEB20

A—Bouton de l'application Unité de récolte

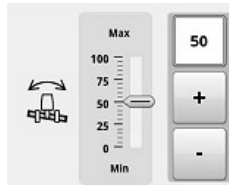
2. Appuyer sur le bouton de l'application Unité de récolte (A) pour effectuer les réglages.



H131249—UN—10NOV20

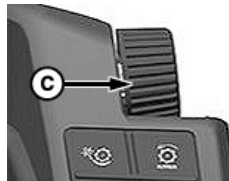
B—Option Sensibilité de l'inclinaison

3. Sélectionner l'option Sensibilité de l'inclinaison (B).



H129188—UN—27FEB20

4. Les réglages sont ajustés de 0 à 100.



H129189—UN—27FEB20

C—Molette de sélection

5. Tourner la molette de sélection (c) dans le sens horaire pour augmenter la vitesse de réaction ou dans le sens antihoraire pour la réduire.

Vitesse d'inclinaison: Commande la vitesse des mouvements d'inclinaison latérale en mode de réglage manuel.

Changement de vitesse d'inclinaison:

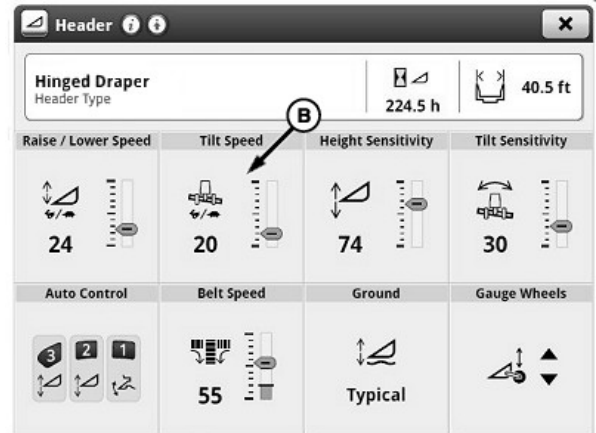
1. Vérifier que l'interrupteur de sécurité route/champs est en position de travail dans les champs.



H129142—UN—26FEB20

A—Bouton de l'application Unité de récolte

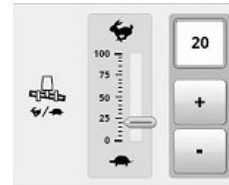
2. Appuyer sur le bouton de l'application Unité de récolte (A) pour effectuer les réglages.



H131250—UN—10NOV20

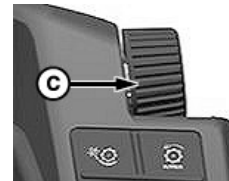
B—Option Vitesse d'inclinaison

3. Sélectionner l'option Vitesse d'inclinaison (B).



H129203—UN—27FEB20

4. Les réglages sont ajustés de 0 à 100.



H129189—UN—27FEB20

C—Molette de sélection

5. Tourner la molette de sélection (c) dans le sens horaire pour augmenter la vitesse de réaction ou dans le sens antihoraire pour la réduire.

D375S90,000012B-28-03NOV20

Fonctionnement de la plate-forme de coupe à tapis

Généralités

La puissance d'une plate-forme de coupe à tapis réside en sa capacité à fournir une récolte constante à la moissonneuse-batteuse. Comme pour la plupart des machines, les conditions de récolte et les réglages de la machine ont une influence directe sur les performances de la plate-forme de coupe à tapis. Les techniques de réglage des plates-formes de coupe à tapis sont différentes des équipements frontaux de coupe conventionnels. Les instructions générales qui suivent sont destinées à améliorer la prise de conscience des utilisateurs sur ce qui affecte les performances de la plate-forme de coupe à tapis, et à les aider à déterminer les réglages initiaux.

Cette section contient en outre des directives additionnelles spécifiques de réglage de la plate-forme de coupe à tapis pour des récoltes ou des conditions uniques ou défavorables.

D375S90,00001C9-28-04NOV20

Paramétrage du régime du variateur du convoyeur d'alimentation

IMPORTANT: Les machines équipées d'un convoyeur d'alimentation à entraînement variable par courroie sont conçues pour l'utilisation avec une plate-forme de coupe à tapis ou avec un cueilleur. L'utilisation à régime excessif d'un entraînement variable par courroie sur une moissonneuse-batteuse équipée d'une plate-forme de coupe à tapis peut entraîner des vibrations et une usure excessive des pièces de la barre de coupe.

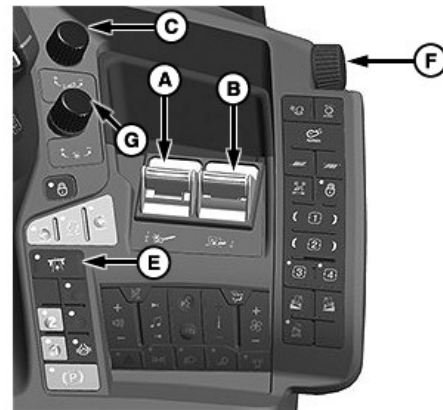
Le régime minimum du compte-tours du variateur du convoyeur d'alimentation (sans charge et au régime maximum à vide) doit être maintenu entre 490 et 530 tr/min.

Pour régler le régime du variateur du convoyeur d'alimentation:

1. Engager les organes de battage et la plate-forme de coupe à tapis pour le travail dans les champs.
2. Appuyer sur le contacteur d'abaissement du rabatteur et le maintenir enfoncé jusqu'à ce que le variateur du convoyeur d'alimentation tourne au régime minimum.
3. Si le régime minimum du variateur du convoyeur d'alimentation ne peut être obtenu, régler la courroie du convoyeur d'alimentation (se référer au livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse pour les procédures de réglage).

OUO6041,0000FFB-28-04NOV20

Fonctions de l'accoudoir



H129192—UN—27FEB20

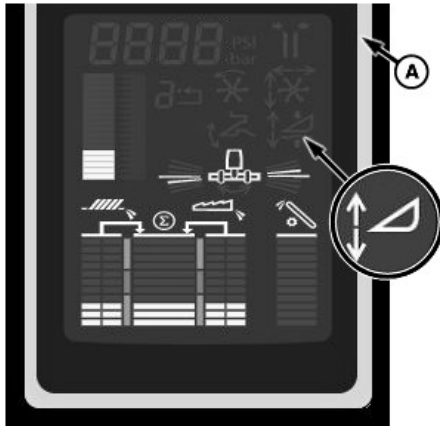
- A—Contacteur d'enclenchement de l'unité de récolte et de l'inverseur du convoyeur d'alimentation
- B—Interrupteur d'enclenchement des organes de battage
- C—Molette de réglage de la hauteur de coupe/de la roue de jauge
- D—Page de l'application Unité de récolte
- E—Interrupteur de sécurité route/champs
- F—Molette de sélection (réglages et commandes de fonctionnement)
- G—Cadran de commande de la vitesse du rabatteur ou du ramasseur à tapis

NOTE: Pour plus de détails, se reporter à Aide pour poste de conduite ou Aide pour application Unité de récolte.

Fonctions de l'accoudoir CommandCenter: Pour de plus amples informations sur chaque fonction, consulter le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

VIC9RVW,1745413299230-28-23APR25

Affichage de la commande active de l'unité de récolte—Fonctions



H129215—UN—02MAR20



H129212—UN—28FEB20

A—Affichage du système Active Header Control

NOTE: Pour plus de détails, se reporter à Aide pour poste de conduite ou Aide pour application Unité de récolte.

Pour de plus amples informations sur chaque fonction, consulter le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

Affichage de la commande active de l'unité de récolte (A): Permet à l'utilisateur d'identifier la fonction activée en mettant l'icône correspondante en surbrillance à l'écran.

NOTE: L'emplacement des touches de commande peut varier en fonction du modèle de moissonneuse-batteuse et des équipements.

IMPORTANT: L'exécution de tous les calibrages de la plate-forme de coupe à tapis peut activer automatiquement tous les modes de l'unité de récolte abordés dans cette section.



H116358—UN—19DEC16

Détection de la hauteur

Touche de détection de hauteur de l'unité de récolte: Permet à l'utilisateur de sélectionner la position de la plate-forme de coupe à tapis par rapport au sol et de la maintenir automatiquement à cette position.



H116353—UN—19DEC16

Retour à la hauteur de coupe présélectionnée

Touche de retour à la hauteur de coupe présélectionnée: Permet à l'utilisateur de sélectionner la position du convoyeur d'alimentation par rapport à la plate-forme de coupe à tapis et de revenir à cette position automatiquement.



H113721—UN—19DEC16

Inclinaison latérale

Touche d'inclinaison latérale: Permet à l'utilisateur de maintenir la position de la plate-forme de coupe à tapis par rapport au sol. Des capteurs sont utilisés pour déterminer la hauteur à chaque extrémité de la plate-forme de coupe à tapis. La plate-forme de coupe à tapis s'incline au niveau du convoyeur d'alimentation pour que la distance par rapport au sol soit la même à chaque extrémité.



H132196—UN—09NOV20

Rabatteur automatique



H132186—UN—04NOV20

Courroie automatique

Régime automatique du rabatteur/de la courroie: Permet à l'utilisateur de sélectionner automatiquement le régime de service des courroies du rabatteur ou de la plate-forme de coupe à tapis. Le régime de service est le rapport entre la vitesse de déplacement de la machine et la vitesse de rotation du rabatteur/des tapis.



H116361—UN—19DEC16

Retour en position du rabatteur

Touche de retour à la position du rabatteur présélectionnée: Permet à l'utilisateur de sélectionner la hauteur et la position d'avancement/de recul du rabatteur et de revenir automatiquement à cette position.

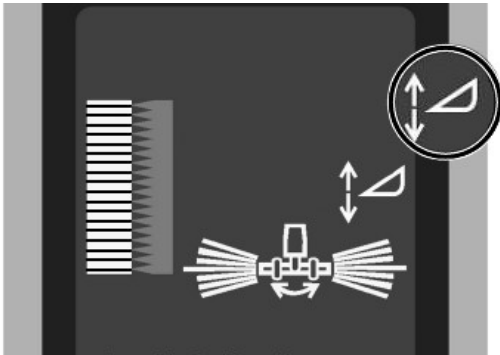


H113717—UN—19DEC16
Retour à la position d'avancement/recul

Retour à la position d'avancement/recul: Permet à l'utilisateur de programmer une position d'inclinaison avant/arrière du châssis du convoyeur d'alimentation sauvegardée sur l'un des boutons d'activation 1, 2 ou 3 sur le levier multifonction.

D375S90,000010D-28-09NOV20

Description des systèmes de commande automatique de la hauteur de l'unité de récolte



H129273—UN—02MAR20

NOTE: Pour plus de détails, se reporter à *Aide pour poste de conduite* ou *Aide pour application Unité de récolte*.

Les systèmes de commande de la hauteur de l'unité de récolte automatique compensent les irrégularités du terrain et contrôlent les positions horizontale et verticale de la plate-forme de coupe à tapis. Le système compare en permanence la position préréglée à la position réelle et maintient ainsi la plate-forme de coupe à tapis dans la position de travail désirée. Les valeurs sont entrées par l'intermédiaire du réglage de la vitesse de réaction et de la sensibilité à l'aide de la molette de sélection située sur l'accoudoir.

Conditions requises:

- L'interrupteur de sécurité route/champs doit être en mode champs.
- Le moteur tourne.

- La plate-forme de coupe à tapis est enclenchée.
- Le mode de commande désiré de la plate-forme de coupe à tapis est activé.

Réglage de l'inclinaison latérale—Deux modes

- **Réglage manuel**—Les composants hydrauliques sont actionnés directement par le levier multifonction.
- **Réglage automatique**—L'inclinaison latérale suit le mouvement de la tête à l'aide des capteurs de position de suspension du bâti central pour essayer de maintenir la suspension au milieu de sa course.

Réglage de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis—Trois modes

- **Réglage manuel** (uniquement disponible en mode retour à l'atelier)—Les composants hydrauliques sont actionnés directement par le levier multifonction.
- **Retour automatique à la hauteur présélectionnée**—La plate-forme de coupe à tapis peut être programmée pour revenir à n'importe quelle hauteur dans la plage du convoyeur d'alimentation.
- **Réglage automatique de la hauteur de barre de coupe**—Le convoyeur d'alimentation suivra le milieu du cadre de fixation pour maintenir la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis. La hauteur de la plate-forme de coupe à tapis reste ainsi toujours constante, même sur terrain accidenté.

IMPORTANT: Le relevage de la plate-forme de coupe à tapis à l'aide des interrupteurs de fonction manuelle désactive toutes les fonctions automatiques.

D375S90,000010F-28-05NOV20

Système de protection des tapis de la plate-forme de coupe

Un système de protection des tapis est intégré à la plate-forme de coupe à tapis; il permet de limiter les détériorations des tapis latéraux dues au patinage.

Un capteur de vitesse se trouve sur le rouleau tendeur de chaque tapis latéral, ainsi que sur le moteur d'entraînement du tapis de gauche. La vitesse des rouleaux tendeurs étant surveillée et comparée à celle du moteur d'entraînement du tapis, la présence d'un phénomène de patinage est rapidement détectée.

En cas de détection d'un patinage de tapis, le système de protection antipatinage réagit comme suit:

- **Avertissement** de patinage de tapis — La plate-forme de coupe continue à fonctionner et un avertissement apparaît sur l'écran de l'accoudoir.
- **Arrêt** suite à patinage de tapis — Les entraînements des tapis latéraux et du rabatteur se désenclenchent

et un avertissement apparaît sur l'écran de l'accoudeur.

En cas d'arrêt, procéder comme suit:

1. Désenclencher les contacteurs de la plate-forme de coupe à tapis et des organes de battage.
2. Identifier et éliminer la cause du patinage du tapis.
3. Enclencher les contacteurs des organes de battage et de la plate-forme de coupe à tapis.
4. Vérifier que les tapis fonctionnent correctement.

bjn2cs6,1686580587662-28-12JUN23

Régime du tapis de plate-forme de coupe

Un réglage augmente ou diminue proportionnellement le régime des tapis latéraux. Régler le régime de tapis en fonction des conditions de récolte présentes et procéder à un ajustage assurant une répartition uniforme de la récolte sur le tapis de plate-forme central.

Indicateurs d'un régime de tapis trop faible:

Indices d'une vitesse des courroies trop faible:

- Charge importante sur les courroies latérales
- Charge importante de récolte le long des côtés de la courroie centrale
- Obstruction du tambour de convoyage et/ou du convoyeur d'alimentation
- La récolte est tirée sous la plate-forme de coupe à tapis par les tapis de plate-forme de coupe.

Indices d'une vitesse des courroies trop élevée:

- Récolte poussée en travers de la courroie centrale
- La récolte est envoyée sous le tapis de plate-forme de coupe latéral opposé

Des vitesses de tapis élevées sont en général demandées lorsque les conditions de récolte sont difficiles.

Régime de courroie disponible: 5—100

D375S9O,0000129-28-04NOV20

Contacteur de réglage de la vitesse du tapis de plate-forme de coupe

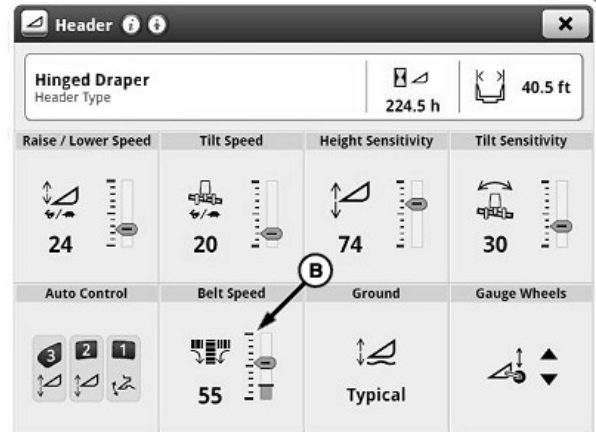
NOTE: Sur les machines équipées de la console CommandCenter de génération 4, voir Aide pour application de l'unité de récolte ou Aide sur la plate-forme de conduite pour de plus amples informations.

La touche de réglage de la vitesse du tapis de plate-

forme de coupe permet à l'utilisateur de modifier la vitesse de la courroie.



H130363—UN—27MAY20



H131251—UN—10NOV20

A—Bouton de l'application Unité de récolte
B—Vitesse de la courroie

1. Sélectionner le bouton de l'application Unité de récolte (A).
2. Sélectionner la vitesse de la courroie (B).

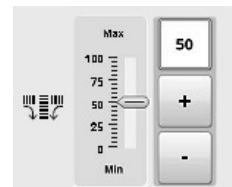


H116145—UN—19DEC16
Standard



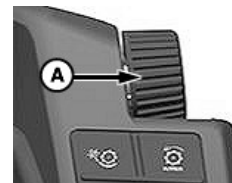
H116144—UN—19DEC16
Réglage réduit

3. Utiliser le bouton bascule pour sélectionner le mode de courroie souhaité.



H129279—UN—11NOV20

4. Les réglages sont ajustés de 0 à 100.



H132253—UN—04NOV20

A—Molette de sélection

5. Tourner la molette de sélection (A) dans le sens

horaire pour augmenter la vitesse de réaction ou dans le sens antihoraire pour la réduire.

VIC9RVW,1745413448197-28-23APR25

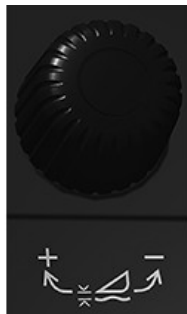
Commande automatique de la hauteur de l'unité de récolte

NOTE: Pour plus de détails, se reporter à Aide pour poste de conduite ou Aide pour application Unité de récolte.



Boutons d'activation

H128228—UN—09DEC19



Bouton de réglage de la hauteur de coupe/de la roue de jauge

H116347—UN—20DEC16

Les boutons d'activation 1, 2 et 3 se trouvent sur le levier multifonction. Lorsqu'il est engagé, le système s'ajuste à la position de hauteur cible et les réglages de l'état du sol sont enregistrés sur le bouton d'enclenchement associé. La roue de jauge/la hauteur de coupe peuvent être réglées à l'aide du bouton de réglage de la roue de jauge/hauteur de coupe. Les réglages effectués sur la position de la roue de jauge/hauteur de coupe sont mémorisés automatiquement sur le bouton d'enclenchement actuellement sélectionné.

En mode commande de la hauteur de l'unité de récolte automatique, les boutons 1, 2 et 3 activent différentes priorités de flottement entre le convoyeur d'alimentation et la plate-forme de coupe à tapis. Une fois qu'un bouton d'enclenchement est enfoncé, la position de la hauteur cible est réglée à la hauteur de coupe

sauvegardée, suivie par le réglage de la pression jusqu'au réglage de l'état du sol sauvegardé.

NOTE: Le mode réellement enclenché dépend des modes activés et des boutons d'enclenchement enfoncés, comme décrit ci-après.

Chaque pression sur l'un des boutons d'enclenchement active le mode de fonctionnement correspondant.

Bouton d'enclenchement	Premier mode activé	Deuxième mode activé	Troisième mode activé	Quatrième mode activé
1	Retour à la hauteur de coupe présélectionnée	Détection de hauteur de l'unité de récolte—Relevée	Détection de hauteur de l'unité de récolte—Au sol ^a	Position flottante ^b
2	Détection de hauteur de l'unité de récolte—Relevée	Détection de hauteur de l'unité de récolte—Au sol ^a	Retour à la hauteur de coupe présélectionnée	Position flottante ^b
3	Détection de hauteur de l'unité de récolte—Au sol ^a	Position flottante ^b	Détection de hauteur de l'unité de récolte—Relevée	Retour à la hauteur de coupe présélectionnée

^aSur une plate-forme de coupe à tapis articulée, ce mode n'est pas pris en charge. La coupe au sol est obtenue en réglant la hauteur de la roue de jauge sur 0 en mode contrôle de hauteur hors sol.

^bCe mode n'est pas pris en charge sur une plate-forme de coupe à tapis articulée.

Pour de plus amples informations, voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

bjn2cs6,1685641627319-28-29JUN23

Coupe au-dessus du sol

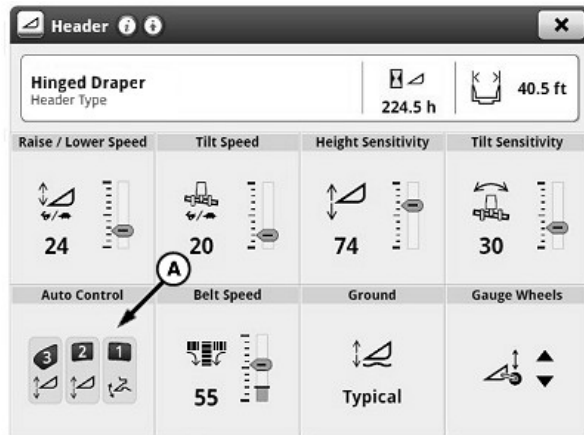
Lors de la coupe hors sol, prendre en compte les configurations recommandées suivantes:

- Roues de jauge de contrôle de la hauteur déployées
- Mode contrôle de hauteur activé
- Mode d'inclinaison latérale activé

NOTE: Si la plate-forme de coupe à tapis ne suit pas le contour du sol, la régler à un réglage de condition de sol plus ferme. Si la plate-forme de coupe à tapis semble couper trop bas, étendre les roues de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis. Si la plate-forme de coupe à tapis roule sur le dessus ou laisse des récoltes non coupées, rétracter les roues de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis.

Réglage des roues de jauge de contrôle de la hauteur à l'aide de la commande automatique

NOTE: Les roues de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis peuvent être réglées à l'aide de l'application Unité de récolte, la molette de réglage ou le levier multifonction.

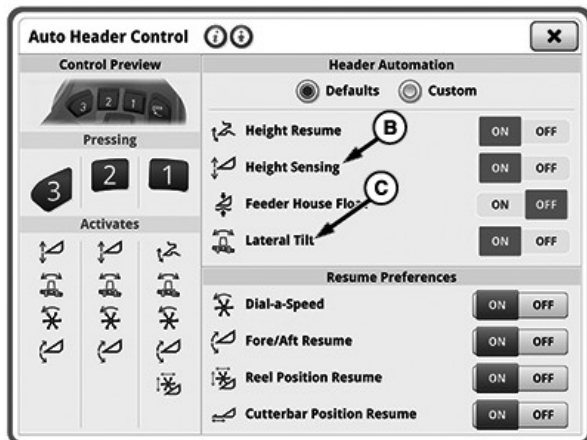


H131252—UN—10NOV20

A—Commande auto

1. Sélectionner Commande auto (A) sur la page principale de l'application Unité de récolte.

NOTE: Le mode de flottement du convoyeur d'alimentation est désactivé lors de l'utilisation d'une plate-forme de coupe à tapis articulée. Fonctionnement en mode Contrôle de hauteur avec la plate-forme de coupe à tapis articulée recommandée.



H128758—UN—31JAN20

B—Détection de la hauteur

C—Inclinaison latérale

2. Basculer la détection de hauteur (B) et l'inclinaison latérale (C) en position de MARCHE.
3. Mettre l'interrupteur de l'unité de récolte sur MARCHE.

NOTE: Suivant les configurations de la machine et la configuration des interrupteurs et boutons de configuration sur le levier multifonction, il existe de nombreuses combinaisons. La détection de la hauteur revient au dernier réglage connu. Chaque bouton d'activation peut enregistrer une position du rabatteur différente. Lorsque la détection de la hauteur est activée, la plate-forme de coupe à tapis revient à la dernière position connue. Si le réglage est ajusté, la valeur de consigne est mise à jour.



H116346—UN—19DEC16

Boutons d'activation

4. Appuyer sur les boutons d'enclenchement souhaités 2 ou 3.



H116358—UN—19DEC16

Icône de détection de la hauteur

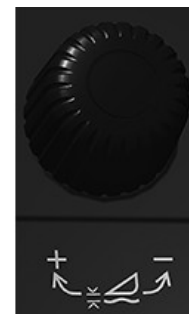
- a. L'icône Détection de la hauteur s'affiche sur le moniteur de la console d'angle.



H116354—UN—19DEC16

Numéro d'activation

- b. Le numéro d'activation sur le moniteur de la console d'angle indique le bouton sélectionné.

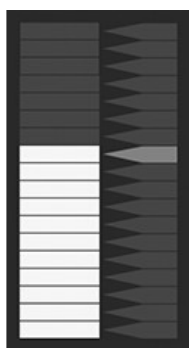


H116347—UN—20DEC16

Molette de réglage de l'unité de récolte

5. Étendre la position des roulettes de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis en appuyant sur le bouton d'enclenchement souhaité et régler la hauteur à l'aide de la molette de réglage de l'unité de récolte.

- a. Tourner la molette de réglage de l'unité de récolte dans le sens horaire pour relever la plate-forme de coupe à tapis et augmenter son point de consigne.
- b. Tourner la molette de réglage de l'unité de récolte dans le sens antihoraire pour abaisser la plate-forme de coupe à tapis et diminuer son point de consigne.



Graphique à barres

H116356—UN—20DEC16

- c. Utiliser le graphique à barres sur le moniteur de la console d'angle pour voir la position des roues de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis.

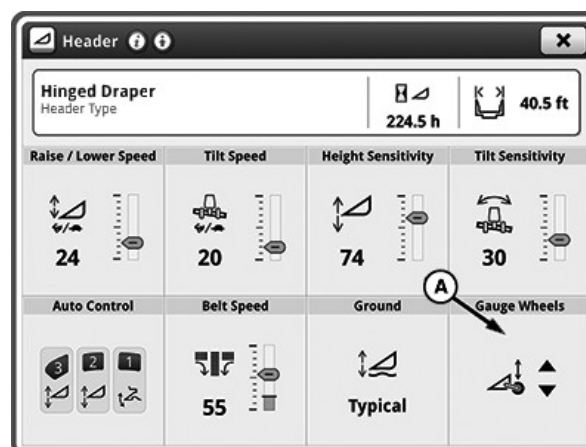


Affichage numérique

H118305—UN—19DEC16

- d. Utiliser l'affichage numérique sur le moniteur de la console d'angle pour consulter la position relative de la plate-forme de coupe à tapis par rapport au sol, en fonction des indications fournies par le capteur de hauteur de l'unité de récolte relié au convoyeur d'alimentation.
6. Relever la plate-forme de coupe à tapis ou appuyer sur le bouton 1 pour sauvegarder la configuration.

Réglage des roues de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis à l'aide de l'icône

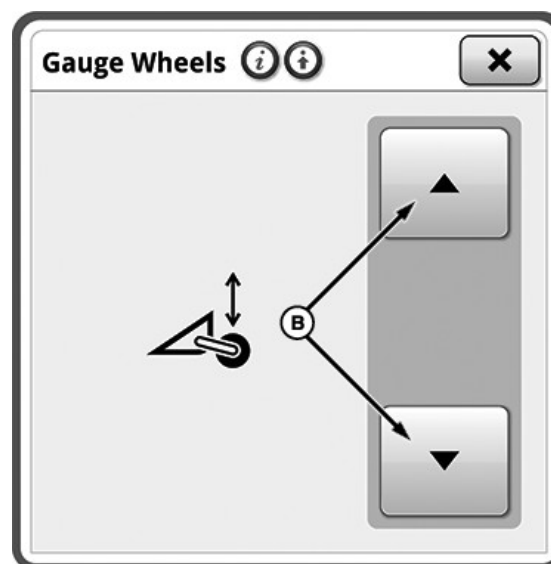


H128754—UN—10NOV20

A—Icône de roues de jauge

1. Depuis la page principale de l'application Unité de récolte, sélectionner l'icône Roues de jauge (A).

NOTE: La commande de la roue de jauge peut également être cartographiée sur l'interrupteur à bascule à l'arrière de la poignée multifonction.



H128753—UN—31JAN20

B—Flèche

2. Utiliser les flèches (B) pour régler les roues de jauge.

Mode manuel

NOTE: Des performances réduites sont visibles lors de l'utilisation en mode manuel.

Si un mode manuel est nécessaire (à cause des dommages ou des conditions de la machine), la

configuration recommandée consiste à rétracter complètement les roues de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis et à utiliser uniquement le mode Revenir à la hauteur présélectionnée.

Il n'y a pas de réaction du capteur lors de l'utilisation en mode hors sol avec les roues de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis rétractées ou non disponibles.

L'opérateur doit commander manuellement le convoyeur d'alimentation. Les extensions restent verrouillées dans cette configuration pour éviter tout mouvement imprévu ou tout endommagement de la machine.

D375S9O,0000111-28-23NOV20

Coupe au sol

Lors de la coupe sur le terrain, prendre en compte les configurations recommandées suivantes:

- Roues de jauge de contrôle de la hauteur rétractées
- Mode contrôle de hauteur activé
- Mode d'inclinaison latérale activé

NOTE: Si la plate-forme de coupe à tapis ne suit pas le contour du sol, la régler à un réglage de condition de sol plus lourd. Si la plate-forme de coupe à tapis semble couper trop bas, étendre les roues de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis. Si la plate-forme de coupe à tapis roule sur le dessus ou laisse des récoltes non coupées, rétracter les roues de jauge de contrôle de la hauteur de la plate-forme de coupe à tapis. Si la coupe est trop élevée, régler les conditions de sol plus lourdes. Si la coupe est trop basse, régler les conditions de sol plus légères.

bjn2cs6,1685641627408-28-01JUN23

Pression d'abaissement de l'unité de récolte

IMPORTANT: La pression d'abaissement de l'unité de récolte modifie la quantité de pression au sol et la qualité du terrain en suivant le système.

NOTE: Les accessoires de rechange tels que les rabatteurs à air, les couteaux latéraux et les releveurs d'épis peuvent modifier l'équilibre de la plate-forme de coupe à tapis. Les réglages doivent être effectués dans le menu avancé, sinon des performances médiocres sont rencontrées.

La pression d'abaissement de l'unité de récolte ne peut être changée que lors de l'utilisation en mode contrôle de hauteur.

- Très lourd (appuis accrus avec plus de flexibilité)
- Lourd
- Standard
- Phare
- Très léger (appuis réduits avec moins de flexibilité)

Chaque condition place plus ou moins de force sur le sol. Les réglages plus lourds placent davantage de force sur le sol. Avec plus de force, la suspension devient plus dégaagée, ce qui améliore les performances du terrain.

Les réglages légers placent moins de force sur le sol. Avec une force inférieure, la suspension devient plus rigide, ce qui réduit les performances et réduit la pression globale sur le sol.

Les réglages de la pression d'abaissement de l'unité de récolte sont optimisés pour les conditions en fonction de la position des roues de jauge de contrôle de la hauteur.

Réglage avancé



H127429—UN—26SEP19

Réinitialisation du réglage avancé

NOTE: Si des réglages avancés sont effectués, les paramètres d'usine par défaut peuvent être restaurés à l'aide du bouton de réinitialisation.

Si un réglage supplémentaire au-delà des options de pression d'abaissement de l'unité de récolte par défaut est nécessaire, un réglage avancé est disponible. Contacter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services pour plus d'informations sur la façon d'utiliser l'écran de réglage avancé.

bjn2cs6,1685641627429-28-13AUG25

Paramètres du rabatteur

Pour les récoltes droites hautes, positionner le rabatteur au-dessus de la barre de coupe. Relever le rabatteur jusqu'à ce que les doigts frappent juste au-dessous des épis afin de guider la récolte dans la barre de coupe et sur les courroies.

Dans le cas des récoltes courtes, humides ou mêlées à des mauvaises herbes, reculer et abaisser le rabatteur pour tirer la récolte plus loin que la barre de coupe et sur les courroies.

Rabatteur — Dans les récoltes versées et enchevêtrées, le rabatteur doit être réglé bas et en avant de la barre de coupe afin de soulever la récolte tout en la guidant sur les courroies. Veiller à ce que les doigts du rabatteur ne touchent pas la barre de coupe.

Recommandations pour les tiges dans les récoltes

versées — Régler l'angle des doigts de manière à ce qu'ils soulèvent la récolte sans qu'elle s'enroule autour du rabatteur.

Recommandations pour les doigts dans les récoltes droites

— Régler l'angle des doigts de manière à minimiser l'enchevêtrement de la récolte acheminée à l'arrivée et de faciliter l'alimentation vers la courroie.

Régime du rabatteur — Régler le régime au niveau des pointes du rabatteur (barrettes ou doigts) de manière à ce qu'il soit légèrement plus élevé que la vitesse de déplacement.

Un éparpillement excessif des épis ou un enroulement de la récolte autour du rabatteur indique que le régime du rabatteur est trop élevé.

Si la barre de coupe est obstruée, qu'elle devient lente ou qu'elle transporte une trop grande quantité de récolte, cela signifie que le régime du rabatteur est trop faible.

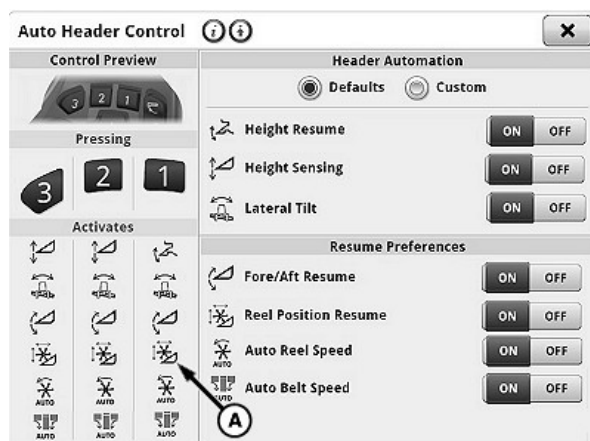
Dans le cas d'une récolte versée, un régime de rabatteur plus élevé est nécessaire pour "peigner" la récolte. Si une trop grande quantité de récolte est transportée dans la barre de coupe (ou si l'alimentation est insuffisante), cela signifie que le rabatteur est réglé trop en avant, trop haut ou que son régime est insuffisant.

En option — En cas d'enroulement de la récolte sur le rabatteur, un kit anti-enroulement du rabatteur est disponible en option. Ce kit permet aux doigts du rabatteur de basculer vers le haut à chaque rotation du rabatteur et de déloger la matière récoltée qui s'est enroulée autour de celui-ci.

D375S90,00001CC-28-04NOV20

Retour en position du rabatteur

NOTE: Pour plus de détails, se reporter à Aide pour poste de conduite ou Aide pour application Unité de récolte.



H129278—UN—02MAR20



H128514—UN—15JAN20

A—Activation du retour en position du rabatteur
B—Contacteur de position du rabatteur
C—Contacteur d'activation

Le retour automatique du rabatteur aux positions pré-réglées permet à l'utilisateur de régler les positions de hauteur et d'avancement/de recul du rabatteur en fonction des conditions de récolte (exemple: récoltes versées, récoltes hautes, récoltes debout courtes) et de mémoriser les réglages. L'utilisateur peut sélectionner les positions pré-réglées du rabatteur selon besoin.

Pour paramétrer les présélections du rabatteur:

1. Activer le retour automatique du rabatteur (A) sur l'affichage de l'accoudoir.
2. Régler la hauteur et les positions d'avancement/de recul du rabatteur à l'aide du contacteur de position du rabatteur (B).
3. Appuyer sur le contacteur d'activation souhaitée (C) et le maintenir enfoncé.
4. Relever la tête ou appuyer sur le bouton 1 pour quitter le mode d'activation actuel et la nouvelle position sera sauvegardée.
5. La position de rabatteur affectée peut être consultée à tout moment lorsqu'un bouton d'enclenchement est engagé.

Pour de plus amples informations, voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

D375S90,0000163-28-04NOV20

Inverseur du rabatteur

L'inversion du rabatteur permet à l'utilisateur d'inverser le sens de rotation du rabatteur en conjonction avec le tambour de convoyage et le tapis central de manière à éliminer des bouchons.

Pour de plus amples informations, voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

D375S90,00001CB-28-21MAY20

Équipements et options

Équipements et options

Vis d'alimentation d'acheminement de récolte

supérieure: cette vis d'alimentation supérieure de la récolte à entraînement hydraulique permet l'acheminement des récoltes broussailleuses vers le système d'alimentation central.

Releveurs d'épis: ils améliorent les performances de coupe de la plate-forme de coupe à tapis pour les récoltes versées ou couchées. En effet, les récoltes sont acheminées vers l'avant de la plate-forme et elles sont forcées de se relever avant que la lame ne les coupe par dessous.

Couteaux:

- **Lame à denture fine:** utilisé généralement pour les céréales de petite taille.
- **Lame ordinaire:** utilisé généralement pour le soja.
- **Couteaux longs et courts:** utilisés généralement pour améliorer la coupe de grandes tiges ou de récoltes mixtes.
- **Couteaux latéraux:** généralement utilisés pour découper les récoltes hautes, enchevêtrées ou broussailleuses pour aider à diviser le matériau de récolte.

Ensemble de rabatteur anti-enroulement: permet aux doigts du rabatteur de basculer de 360° pendant que le rabatteur effectue un tour complet. Cet accessoire est utilisé en cas d'enroulement excessif de récolte autour du rabatteur pendant la récolte.

Ensemble de retournement de rabatteur à came: permet aux doigts du rabatteur de basculer de 360° pendant que le rabatteur effectue un tour complet. Cet accessoire est utilisé en cas d'enroulement excessif de récolte autour du rabatteur pendant la moisson; la récolte agressive s'engage et la récolte est libérée en douceur sur les courroies.

Diviseur de débit de récolte central: améliore le débit de la récolte au centre de la tête en interrompant le flux de récolte des courroies latérales et en le dirigeant vers le tambour de convoyage.

Tiges de diviseur de récolte: celles-ci permettent aux diviseurs de travailler le matériau récolté dans des terrains souples.

Diviseur en poly (option): divise la récolte finale et améliore le flux de récolte dans la plate-forme de coupe à tapis.

Diviseur en poly à couteau latéral (option): divise la récolte finale et améliore le flux de récolte dans la plate-forme de coupe à tapis.

Diviseur multiple repliable à couteau latéral (option): divise la récolte finale et améliore le flux de récolte dans la plate-forme de coupe à tapis. Se plie pour le transport.

Couteau latéral (option): coupe et divise la récolte

haute et améliore le flux de récolte dans la plate-forme de coupe à tapis.

Kit d'étanchéité: réduit la perte de grain au niveau de la section de la courroie d'alimentation centrale.

aernqxv,1719860113491-28-13JUL24

Réglages—Mise à niveau du tapis de plate-forme de coupe

Mise de niveau de la plate-forme de coupe à tapis par rapport au sol

Il est primordial de procéder à une mise à niveau de la plate-forme en cas de coupe au niveau du sol si la moissonneuse-batteuse n'est pas équipée d'un convoyeur d'alimentation à inclinaison latérale.

NOTE: Garer la machine sur une surface plane avant de procéder à la mise à niveau.

Les plates-formes de coupe à tapis à charnière ne sont pas compatibles avec les unités du convoyeur d'alimentation de terrain plat.

Mise à niveau latérale

- Abaisser la plate-forme de coupe à tapis jusqu'à ce que la barre de coupe soit approximativement à 457 mm (18 in) du sol.
- Mesurer la distance entre le doigt de lame complètement à droite et le sol. Répéter la mesure au niveau de la protection du couteau complètement à gauche. En cas d'écart important entre les deux valeurs mesurées, le niveau de la barre de coupe doit être de nouveau réglé.

Ce réglage s'effectue normalement par l'intermédiaire des réglages du convoyeur d'alimentation. Consulter le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse pour la procédure à suivre.

Mise à niveau avant/arrière (avancement/recul) avec convoyeur d'alimentation à avancement/recul manuel

L'angle d'engagement avant/arrière de la plate-forme de coupe à tapis articulée permet d'obtenir des performances optimales de la moissonneuse-batteuse. Il est recommandé d'utiliser le réglage d'usine pour le bâti d'inclinaison avant/arrière du convoyeur d'alimentation. Si des réglages sont nécessaires ou si la plate-forme ne suit pas correctement les contours du terrain, consulter le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse pour de plus amples renseignements sur la manière de procéder.

Il est déconseillé d'incliner le convoyeur d'alimentation en avant par rapport à cette position. Une inclinaison excessive en avant peut entraîner un refoulement du matériau à l'avant des garants et, par conséquent, la perte de récoltes non coupées.

Il est déconseillé d'incliner le convoyeur d'alimentation en arrière par rapport à cette position. Une inclinaison excessive en arrière peut entraîner l'enfoncement dans le sol du bâti. Ceci entraîne l'arrivée de débris et de terre sur les courroies du tapis et dans le système de flottement. Ce réglage nuit aux performances de la machine et entraîne un blocage des courroies latérales du tapis.

Mise à niveau avant/arrière (avancement/recul) avec

convoyeur d'alimentation à avancement/recul hydraulique

Si la plate-forme de coupe à tapis articulée est utilisée avec une moissonneuse-batteuse équipée d'un convoyeur d'alimentation à avancement hydraulique, démarrer l'angle d'inclinaison à -1 ou -2 degrés pour avoir les meilleurs résultats dans la plupart des conditions de travail. Si la plate-forme de coupe ne suit pas correctement les contours du terrain, il est possible d'incliner le tapis vers l'avant ou vers l'arrière, si nécessaire.

BJN2CS6,0000306-28-22APR21

Purge du circuit

Le système ne doit pas contenir d'air pour pouvoir fonctionner correctement. L'air peut pénétrer dans le système lors des opérations d'entretien effectuées sur les composants.

Purger le circuit après un entretien ou après avoir remplacé des composants du système.

Pour purger le circuit, un raccord femelle (fixé à un flexible), compatible avec la prise de diagnostic, est requis.

OUO6041,0000F97-28-23NOV20

Réglages—Liés à l'alimentation

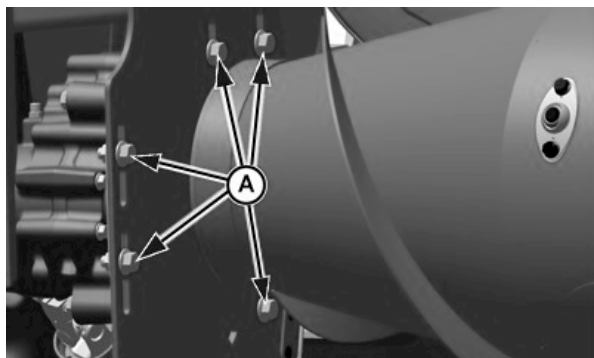
Tambour de convoyage à deux positions

Le tambour de convoyage peut être posé dans l'une des deux positions suivantes: la position inférieure et la position supérieure. Le tambour de convoyage provient de l'usine en position inférieure.

La position inférieure améliore la manipulation des cultures en cas de faibles volumes de récolte.

La position supérieure agrandit l'ouverture entre le tambour de convoyage et le plancher de la section d'alimentation centrale. La pose du tambour de convoyage en position supérieure facilite le transport en cas de cultures broussailleuses et de conditions de récolte difficiles.

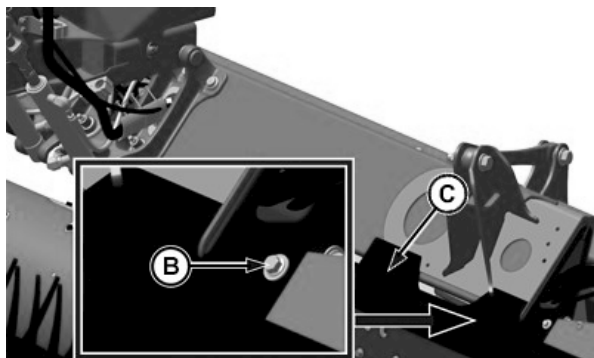
Pour mettre le tambour de convoyage en position supérieure, respecter les instructions suivantes:



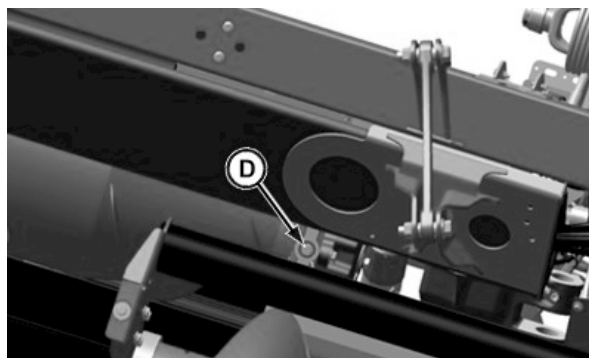
Côté gauche illustré

A—Vis (10)

1. Desserrer les vis (A) de chaque côté du tambour de convoyage. Ne pas déposer les vis.



Côté gauche illustré



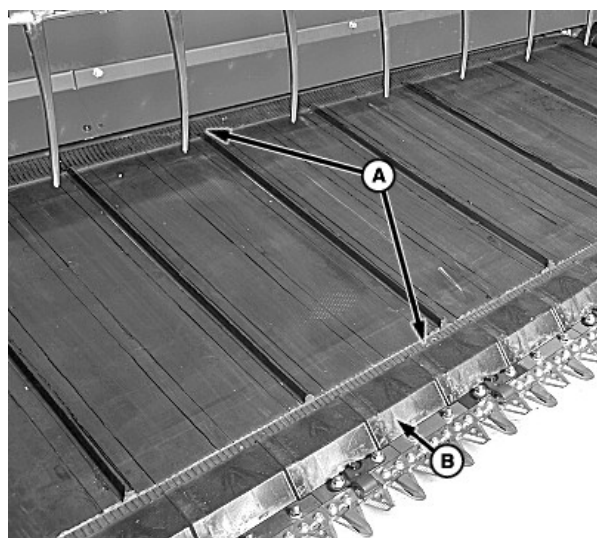
B—Vis et écrou (2)
C—Joint d'étanchéité (2)
D—Vis de réglage (2)

NOTE: Certains composants ont été déposés pour faciliter la visualisation.

2. Repérer la position du joint (C) sur le dessus du tambour de convoyage, à côté du bras central.
3. Déposer et conserver la vis et l'écrou (B), tirer le joint (C) vers l'arrière et desserrer la vis de réglage (D). Répéter l'opération de l'autre côté du tambour de convoyage.
4. Relever le tambour de convoyage. Commencer à relever un côté du tambour de convoyage à environ 1/3 de sa course, puis relever l'autre côté au même niveau. Effectuer un mouvement de va-et-vient pour éviter le grippage.
5. Une fois le tambour de convoyage en position supérieure, serrer les vis (A) des deux côtés.
6. Serrer la vis de réglage (D) et positionner le joint (C) avec la vis et l'écrou conservés (B). Serrer la vis et l'écrou. Répéter l'opération de l'autre côté du tambour de convoyage.

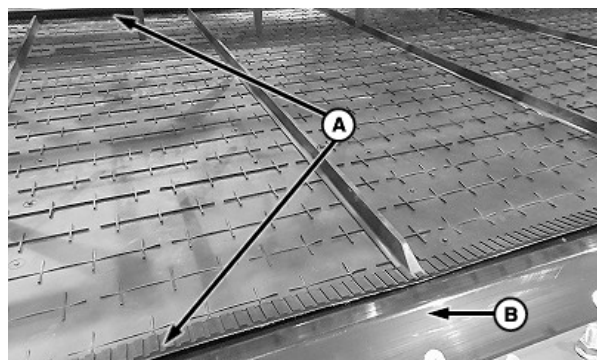
aernqvx,1725496716362-28-17SEP24

Tapis de plate-forme de coupe latéraux réversibles



H123459—UN—13FEB18

Courroie Standard



H126365—UN—17JUL19

Courroie du récupérateur à grain

A—Bord ondulé
B—Rampe de récolte

Les tapis latéraux de la plate-forme de coupe sont symétriques. Étant symétriques, les tapis de plate-forme de coupe latéraux peuvent être inversés pour prolonger leur vie utile. Inverser les tapis de la plate-forme de coupe lorsque les bords ondulés (A) sont usés. Les bords ondulés sont usés dans le sens dans lequel la culture transite vers la courroie d'alimentation centrale. Une forte usure des bords ondulés peut nécessiter des arrêts fréquents pour enlever les résidus de culture de la zone de contact de la courroie (plus de deux arrêts par jour).

Contrôler l'état d'usure des bords ondulés des courroies. Les bords ondulés facilitent le retrait du matériau de récolte de la zone de contact de la courroie. Comme il s'agit de composants de traitement des récoltes, les courroies s'usent en conditions d'utilisation normales. Des céréales abrasives ou des conditions

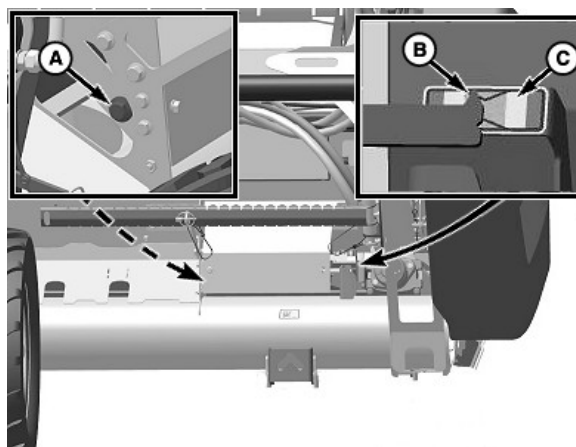
difficiles peuvent accélérer l'usure des bords ondulés des courroies.

Si des arrêts fréquents pour éliminer les résidus de récolte deviennent nécessaires et si les bords ondulés sont usés, inverser les courroies. Déposer les courroies et les reposer de façon à ce que les cannelures les plus agressives se trouvent au niveau de la rampe de récolte (B) et se déplacent vers la courroie d'alimentation centrale (voir Dépose et repose des courroies de la plate-forme de coupe à tapis latéraux dans la section Entretien du présent livret).

OUC6075,0005254-28-15JUN22

Tension des courroies latérales de la plate-forme de coupe

Tension des courroies latérales de la plate-forme de coupe



H132277—UN—09NOV20

A—Écrou de tension
B—Indicateur de tension
C—Tensiomètre

1. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
2. Enlever tous les restes de récolte, débris et résidus autour du tensiomètre.
3. Serrer l'écrou de tension (A) et observer l'indicateur de tension (B) pour connaître la tension de courroie appliquée. L'indicateur doit être situé au centre du tensiomètre (C).
4. Répéter le réglage de la tension de l'autre côté de la plate-forme de coupe à tapis si nécessaire.
5. Démarrer le moteur et le laisser tourner au ralenti.
6. Engager les organes de battage et la plate-forme de coupe à tapis.

NOTE: Lors du relevage et de l'abaissement de la plate-forme de coupe à tapis, laisser cette dernière entrer en contact avec le sol.

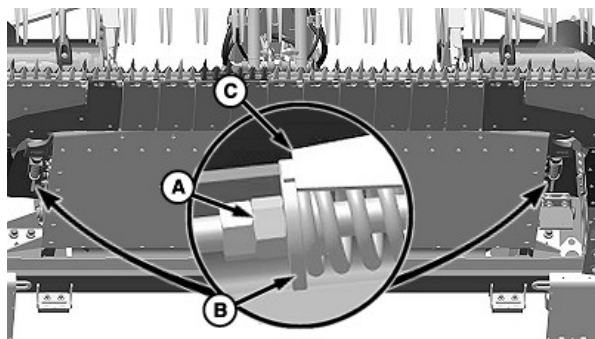
7. Relever et abaisser complètement trois fois la plate-forme de coupe à tapis.
8. Relever la plate-forme de coupe à tapis.
9. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
10. Contrôler à nouveau la tension des courroies et la régler selon le besoin.
11. Après avoir utilisé la plate-forme de coupe à tapis pendant 10 minutes, vérifier à nouveau la tension de la courroie.

D375S9O,000009F-28-11NOV20

Tension du tapis de plate-forme de coupe central

1. Engager la butée de sécurité du convoyeur d'alimentation (voir Accrochage de l'équipement frontal sur la moissonneuse-batteuse, dans la section Accrochage et décrochage de ce manuel).

IMPORTANT: Vérifier la tension de la courroie centrale sur les côtés droit et gauche de la section d'alimentation centrale.



H126462—UN—27JAN20

Vue du dessous de la machine

A—Écrou (2)
B—Rondelle
C—Jauge

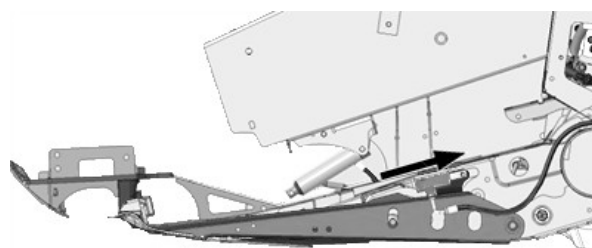
2. Régler la tension du tapis de plate-forme de coupe central à l'aide des écrous de tension (A) qui se trouvent sous la plate-forme de coupe à tapis. Serrer les écrous jusqu'à ce que la rondelle (B) se trouve positionnée entre l'extrémité de l'indicateur (C) et le bas de l'épaulement. Vérifier que le réglage est effectué sur le côté droit et sur le côté gauche de la section d'alimentation centrale.
3. Démarrer le moteur, engager la plate-forme de coupe à tapis, et laisser tourner au régime maximum à vide pendant 1 à 2 minutes.
4. Contrôler le fonctionnement de la courroie centrale de la plate-forme de coupe.

5. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
6. Vérifier que les écrous sont toujours serrés et régler selon le besoin.
7. Après avoir utilisé la plate-forme de coupe à tapis pendant 10 heures, vérifier à nouveau la tension des courroies.

D375S9O,00000A0-28-04NOV20

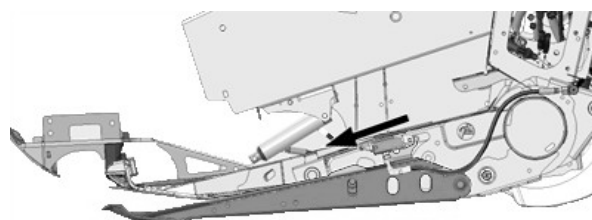
Verrouillage et déverrouillage de la barre de coupe (HDF xx uniquement)

Avec roues de jauge:



H137351—UN—10JAN24

Roues de jauge relevées



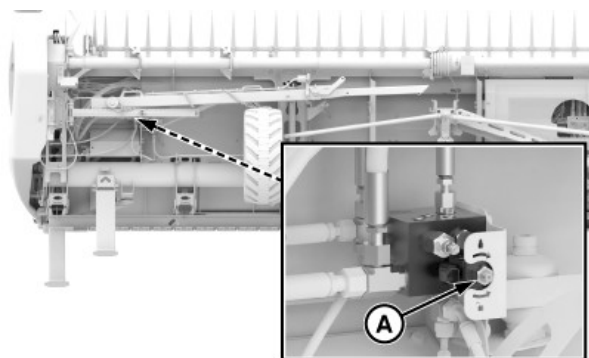
H137352—UN—10JAN24

Roues de jauge abaissées

Si la machine est équipée de roues de jauge, la barre de coupe se verrouille et se déverrouille automatiquement lorsque les roues de jauge sont relevées/abaissées.

- Lorsque les roues de jauge sont en position relevée, la barre de coupe est déverrouillée.
- Lorsque les roues de jauge sont en position abaissée, la barre de coupe est verrouillée.

Sans roues de jauge:



H137354—UN—10JAN24

A—Bouton

1. Tourner le bouton (A) dans le sens horaire et appuyer sur le bouton de relevage du rabatteur pour verrouiller la barre de coupe.
2. Tourner le bouton dans le sens antihoraire pour déverrouiller manuellement la barre de coupe.

NOTE: Si cette fonction est désactivée, la barre de coupe reste déverrouillée, même sur les unités de récolte avec les roues de jauge installées.

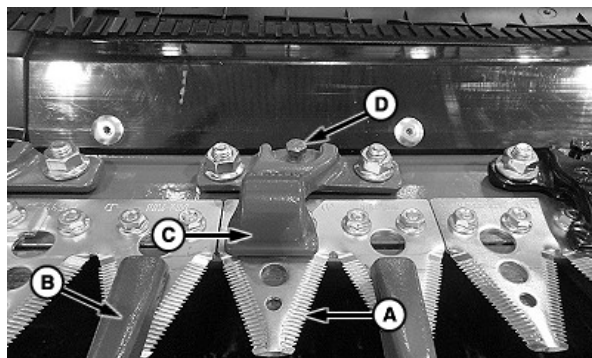
aa72369,1704896087260-28-11JAN24

en mode manuel forcé (A) à fond dans le sens antihoraire.

Pour verrouiller la barre de coupe lorsque les roues de jauge sont complètement rétractées, débrancher le connecteur du solénoïde (B) du bloc électrovannes.

aa72369,1704485235455-28-05JAN24

Dégagement des brides de retenue du couteau



H126385—UN—19JUL19

- A—Section de lame
- B—Pare-cailloux
- C—Dispositif de retenue
- D—Vis de réglage

1. Centrer les sections de lame (A) sur les pare-cailloux (B).
2. Glisser une jauge d'épaisseur de 0,5 mm (0.02 in) sous le dispositif de retenue du couteau (C).
3. Exercer une légère pression vers le bas sur la section de lame près de la vis de réglage (D).
4. Serrer la vis de réglage jusqu'à ce que la jauge d'épaisseur subisse une légère pression.

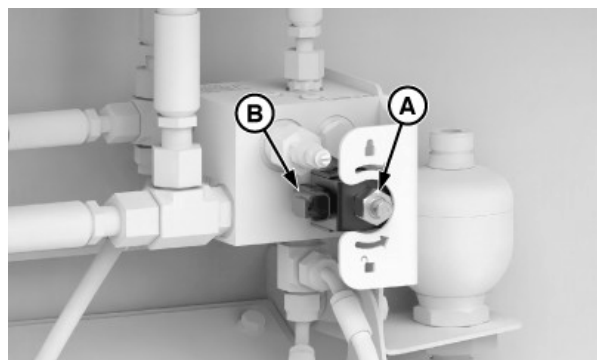
NOTE: Pour les conditions de travail difficiles, diminuer le dégagement pour optimiser les performances de coupe. Ne pas serrer plus que nécessaire, la durée de vie de la lame en dépend. Le dégagement minimum entre le dispositif de retenue et la section est de 0,3 mm (0.012 in).

Valeur prescrite

Bride de retenue de lame sur	
section—Écart normal.	0,5 mm (0.020 in)
Écartement minimum.	0,3 mm (0.012 in)

D375S90,00000A3-28-04NOV20

Passage en mode manuel forcé du verrouillage de la barre de coupe



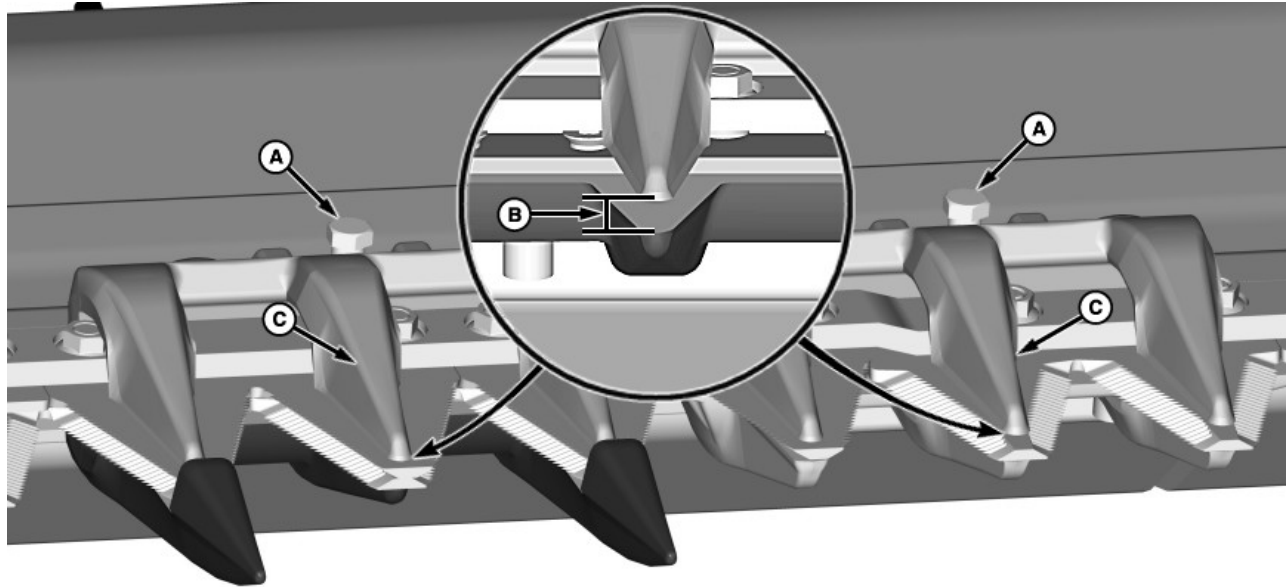
H137353—UN—10JAN24

Bloc électrovannes de verrouillage

- A—Bouton de passage en mode manuel forcé
- B—Connecteur de solénoïde

Pour déverrouiller la barre de coupe lorsque les roues de jauge sont étendues, tourner le bouton de passage

Réglage des doigts de lame centrale



A—Vis sans tête
B—Espace

NOTE: L'écartement est mesuré entre la partie inférieure du doigt et la partie supérieure du dispositif de retenue, comme illustré.

Régler les vis sans tête (A) pour définir l'écartement (B) à la valeur prescrite sur les doigts de lame centrale (C).

Valeur prescrite

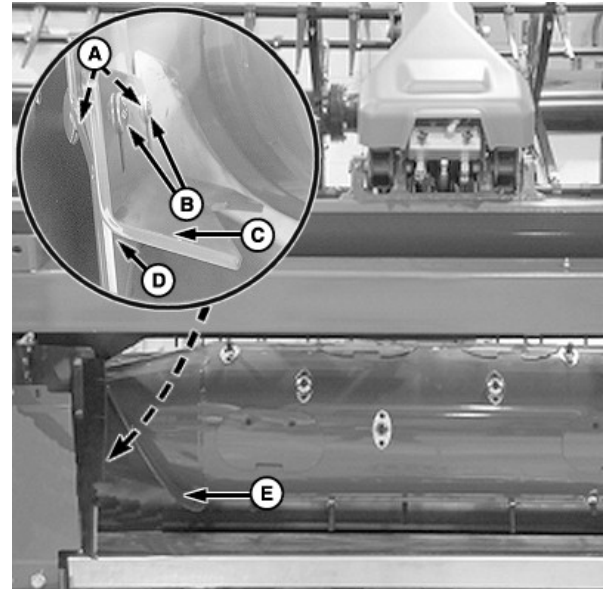
Doigt de lame
centrale—Écartement. 6 mm
(1/4 in)

D375S90,00001CD-28-04NOV20

H119480—UN—20SEP16

C—Doigt de lame centrale

Dégagement du racleur du tambour de convoyage



A—Écrou (2)
B—Vis à collet carré (2)
C—Plaque du déflecteur du ramasseur du tambour de
convoyage
D—Plaque du déflecteur du ramasseur du tambour de
convoyage
E—Spires du tambour de convoyage

1. Desserrer les écrous (A) et les vis à collet carré (B).
2. Régler les plaques du déflecteur du ramasseur du

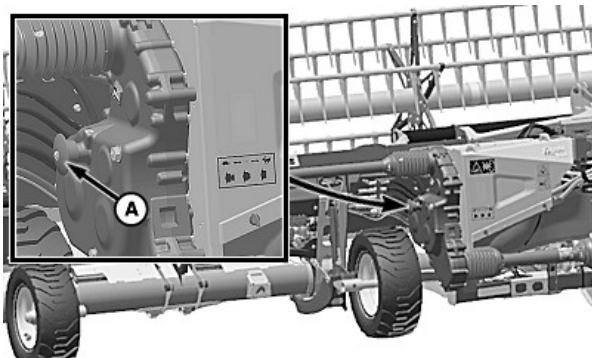
H126562—UN—19JUL19

tambour de convoyage (C et D) de manière à ce qu'elles se trouvent à une distance de 1—3 mm (3/64 —1/8 in) des spires du tambour de convoyage (E) en leur point le plus proche.

3. Placer la boîte d'engrenages à 2 vitesses de l'alimentation centrale au point mort (position centrale).
4. Vérifier que les plaques des déflecteurs du ramasseur du tambour de convoyage sont dégagées de toutes les spires en tournant le tambour de convoyage d'au moins un tour à la main.
5. Resserrer les écrous et les vis à collet carré précédemment desserrés.
6. Répéter l'opération de l'autre côté du tambour de convoyage.
7. Réenclencher la boîte d'engrenages d'alimentation centrale en sélectionnant la vitesse souhaitée.

D375S90,00000A4-28-11NOV20

Boîte d'engrenages de l'alimentation centrale à deux vitesses

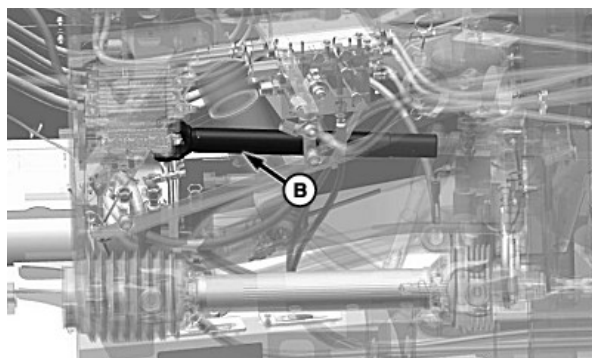


A—Bouton

H129444—UN—05MAR20

Lorsque le bouton (A) est enfoncé, la boîte d'engrenages est réglée sur sa vitesse élevée. Cette action est recommandée pour les petites céréales et les récoltes à grand volume.

Lorsque le bouton est tiré, la boîte d'engrenages est réglée sur sa vitesse lente. Cette action est recommandée pour le soja et les cultures sujettes à l'éclatement.



H129445—UN—10MAR20

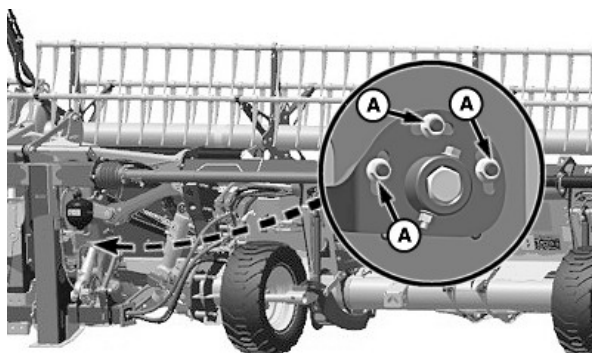
B—Arbre d'entraînement de l'alimentation centrale

Pour déplacer la boîte d'engrenages, arrêter la moissonneuse-batteuse et mettre le bouton en position neutre.

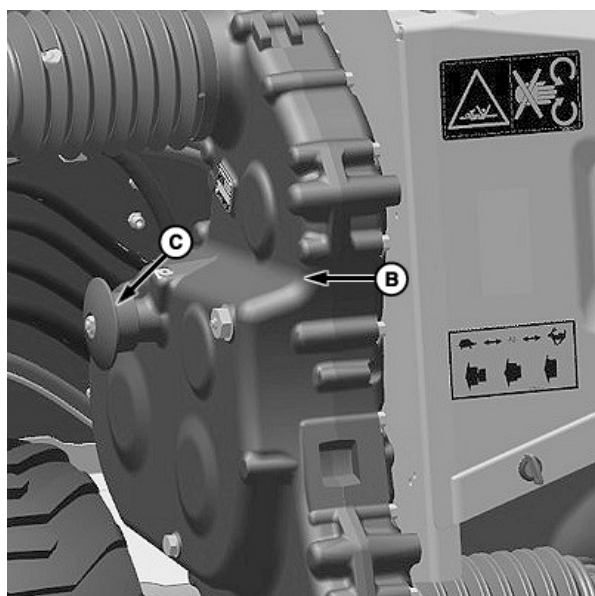
NOTE: Pour engager d'autres vitesses, il peut être nécessaire de faire tourner manuellement l'arbre d'entraînement de l'alimentation centrale (B).

D375S90,00001CE-28-05NOV20

Inclinaison des tiges de tambour de convoyage



H134164—UN—22APR21



H129371—UN—05MAR20

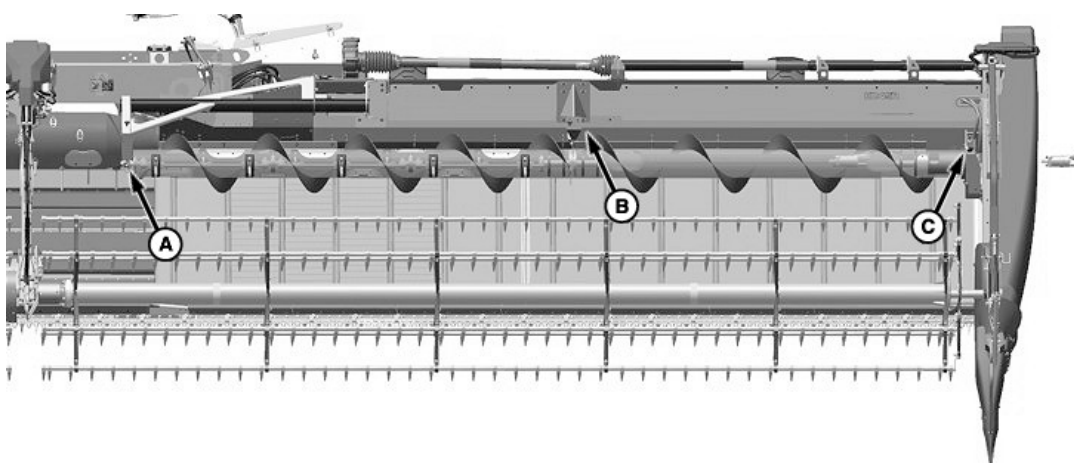
- A—Écrou (3)
B—Boîte d'engrenages de l'alimentation centrale
C—Bouton

1. Desserrer les écrous (A) autour de l'extérieur de la poignée de réglage.

- a. Tourner la poignée dans le sens horaire pour rendre les tiges plus agressives. Un calage plus agressif des tiges est recommandé pour les récoltes à faible volume, comme le blé aride, les lentilles et le lin.
- b. Tourner la poignée dans le sens antihoraire pour que les tiges soient moins agressives. Un calage moins agressif des tiges est recommandé pour les récoltes volumineuses, à volume élevé, comme le colza, le canola et les semences de moutarde.
2. Régler à la position souhaitée.
3. Désenclencher la moissonneuse-batteuse.
4. Placer la boîte d'engrenages d'alimentation centrale à deux vitesses (B) en position neutre à l'aide du bouton (C).
5. Tourner le tambour pour s'assurer que les tiges ont un dégagement pour le plancher d'alimentation.
6. Serrer les écrous précédemment desserrés.
7. Réengager la section d'alimentation centrale.

BJN2CS6,0000304-28-22APR21

Emplacements des réglages de la hauteur de la vis d'alimentation



H129375—UN—05MAR20

Emplacements des réglages de la hauteur

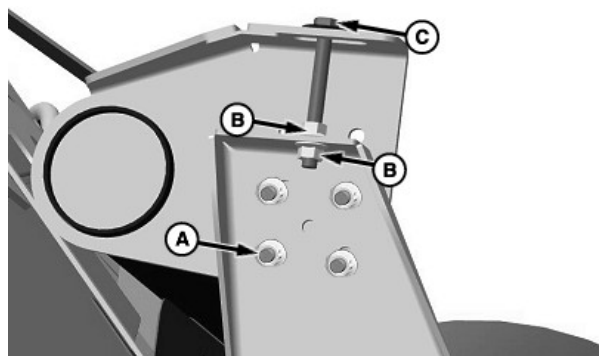
- A—Emplacement des réglages intérieurs
B—Emplacement des réglages du milieu

Les vis d'alimentation supérieures de la récolte ont un emplacement de réglage intérieur (A), un emplacement de réglage intermédiaire (B) et un emplacement de réglage extérieur (C) des deux côtés de la plate-forme de coupe à tapis. Les vis d'alimentation sont placées dans la position la plus basse en usine. Si les vis d'alimentation ne compriment pas le matériau en dessous et/ou si le matériau est en contact avec la

- C—Emplacement des réglages extérieurs

partie supérieure, il est recommandé de relever la vis d'alimentation. L'enroulement peut aussi être un indicateur pour relever la vis d'alimentation, mais la position du déflecteur du ramasseur et le calage des tiges doivent être vérifiés en premier.

Réglage de la hauteur intérieure

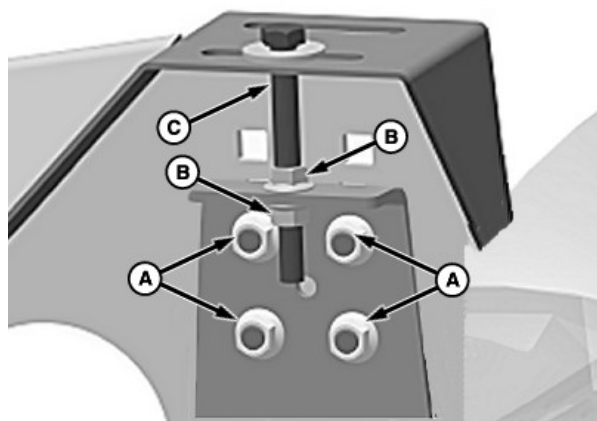


H132356—UN—17NOV20

A—Vis et écrou (4)
B—Écrou (2)
C—Vis

1. Déposer les vis et les écrous (A).
2. Desserrer les écrous (B).
3. Régler la vis (C) pour relever ou abaisser la vis d'alimentation à la hauteur souhaitée.
4. Serrer les écrous (B).
5. Reposer les vis et les écrous précédemment déposés (A).

Réglage de la hauteur du milieu

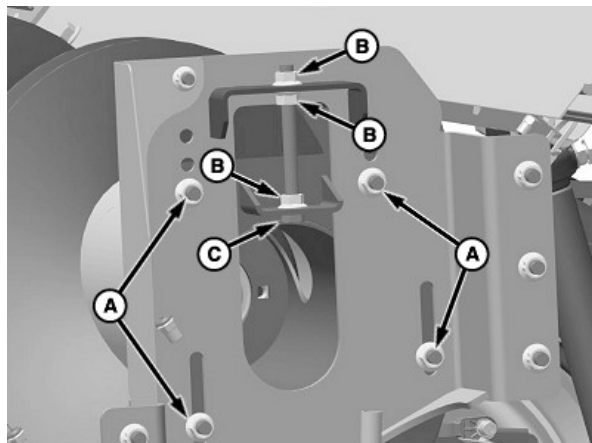


H132280—UN—17NOV20

A—Vis et écrou (4)
B—Écrou (2)
C—Vis

1. Déposer les vis et les écrous (A).
2. Desserrer les écrous (B).
3. Régler la vis (C) pour relever ou abaisser la vis d'alimentation à la hauteur souhaitée.
4. Serrer les écrous (B).
5. Reposer les vis et les écrous précédemment déposés (A).

Réglage de la hauteur extérieure



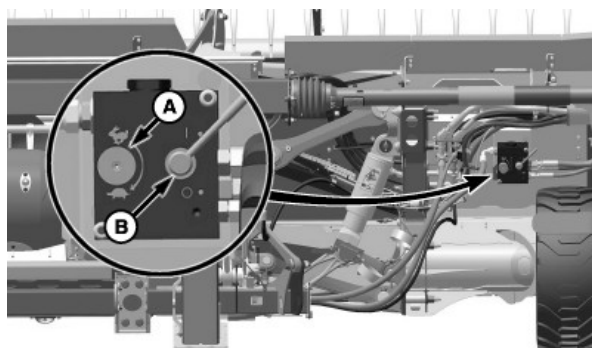
H132282—UN—17NOV20

A—Vis et écrou (4)
B—Écrou (3)
C—Vis

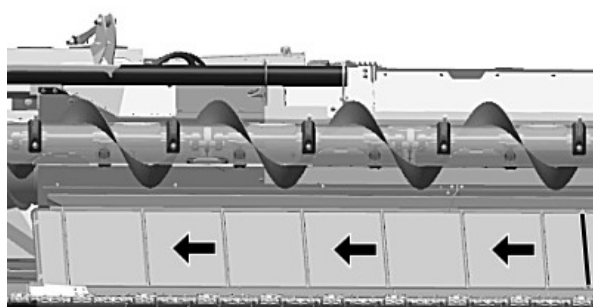
1. Déposer les vis et les écrous (A).
2. Desserrer les écrous (B).
3. Régler la vis (C) pour relever ou abaisser la vis d'alimentation à la hauteur souhaitée.
4. Serrer les écrous (B).
5. Reposer les vis et les écrous précédemment déposés (A).

OUC6041,00011A8-28-17NOV20

Commandes de vis d'alimentation supérieure de la récolte



H129374—UN—05MAR20



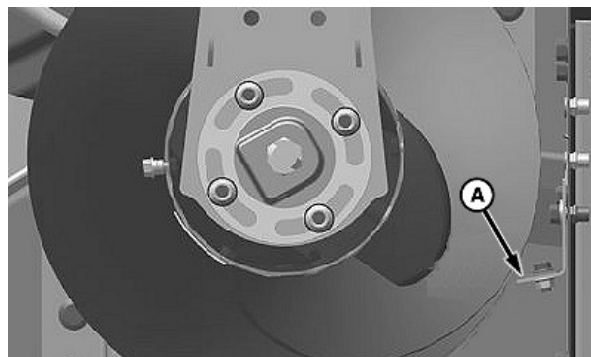
H129439—UN—05MAR20

A—Bouton de commande de vitesse
B—Interrupteur

- Le bouton de commande de vitesse (A) règle la vitesse de la vis d'alimentation par rapport à la vitesse des courroies latérales.
- Utiliser l'interrupteur (B) pour allumer ou éteindre les vis d'alimentation. Lorsque les vis d'alimentation sont en marche, l'augmentation ou la diminution de la vitesse des courroies latérales de la cabine augmente/diminue également la vitesse de la vis d'alimentation.
- Engager les organes de battage et la plate-forme de coupe à tapis. Tout en observant la plate-forme de coupe à tapis depuis l'avant, vérifier que la vitesse de spire de la vis d'alimentation est la même ou légèrement plus rapide que la vitesse de la courroie.

D375S9O,000016E-28-11NOV20

Calage du doigt de vis d'alimentation supérieure de la récolte

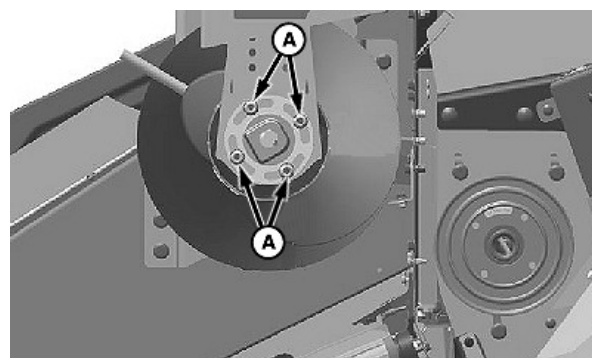


H129357—UN—05MAR20

A—Doigt

1. Pour éviter l'alimentation secondaire et l'enroulement, s'assurer que la tige (A) est complètement rétractée avant de traverser le déflecteur du ramasseur.

NOTE: Si la vis d'alimentation est enroulée, vérifier le calage des tiges.



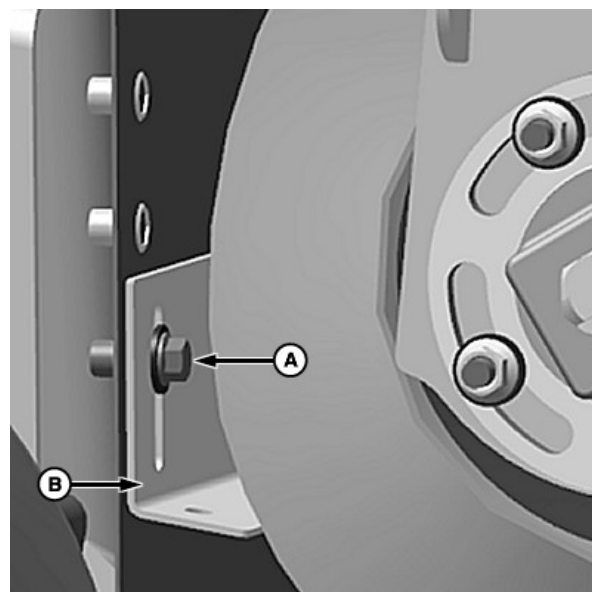
H129358—UN—05MAR20

A—Écrou (4)

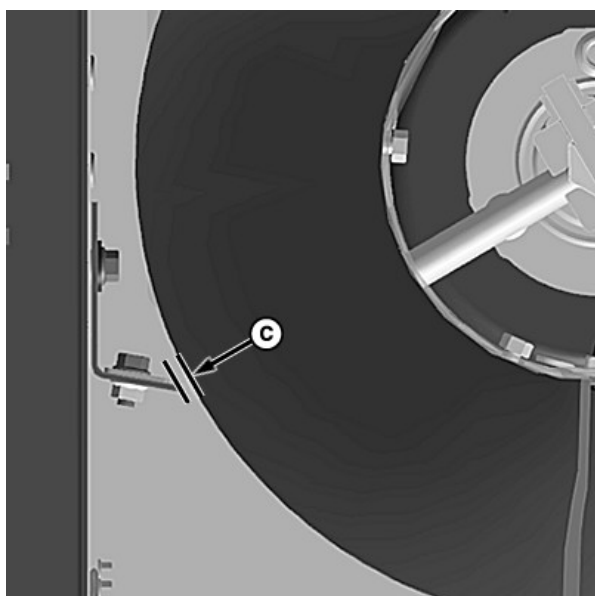
2. Le calage des tiges est réglé en desserrant les quatre écrous (A) et en tournant la pièce moulée.

D375S9O,00001CF-28-05NOV20

Défecteur du ramasseur de la vis d'alimentation supérieure de la récolte



H129455—UN—05MAR20



H129456—UN—05MAR20

- A—Vis
B—Déflecteur du ramasseur de la vis d'alimentation supérieure de la récolte
C—Distance entre le déflecteur du ramasseur et la spire de la vis d'alimentation

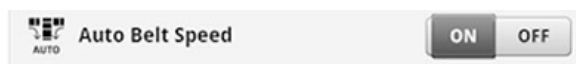
- Desserrer la vis (A) et positionner le déflecteur du ramasseur (B) selon le besoin.
- Fixer le déflecteur du ramasseur à l'aide de la vis retirée précédemment.
- La distance (C) entre le déflecteur du ramasseur et spire de la vis d'alimentation doit être réglée aussi étroitement que possible, sans que la spire de la vis d'alimentation ne touche le déflecteur du ramasseur. La plage recommandée est de 5—10 mm (3/16—25/64 in).

NOTE: L'écart de 5 à 10 mm (3/16—25/64 in) peut ne pas être égal sur toute la longueur de la vis d'alimentation. La mesure doit être effectuée à l'écart le plus proche du centre de la machine. Tourner la vis d'alimentation après le réglage pour vérifier que le jeu est correct.

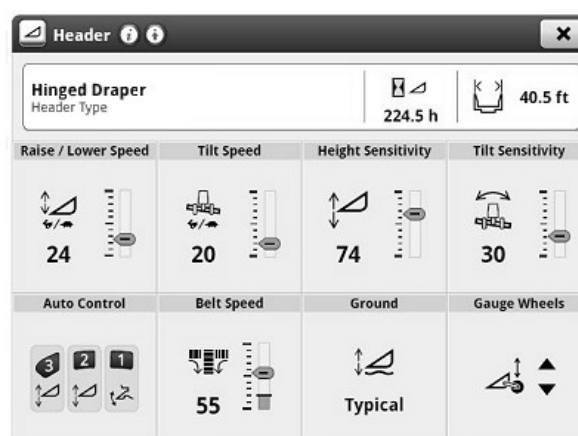
- Si le matériau s'enroule autour de la vis d'alimentation supérieure, vérifier le réglage du déflecteur du ramasseur.

BJN2CS6,0000308-28-22APR21

Réglage automatique du régime de la courroie



H129442—UN—05MAR20



H131253—UN—11NOV20

La vitesse de la courroie peut être réglée depuis la page de l'application Unité de récolte. Voir l'aide de l'application Unité de récolte pour plus d'informations.

Naviguer jusqu'au menu de commande automatique pour s'assurer que la vitesse automatique de la courroie est activée.

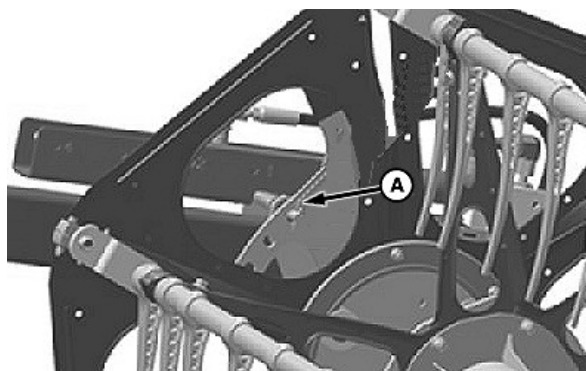
Régler la vitesse de la courroie en fonction de la vitesse de déplacement.

La vitesse maximale de la courroie peut être réglée à l'aide de la section de vitesse de la courroie de l'application Unité de récolte. La vitesse minimale sera toujours égale à zéro.

OOU6041,00011A9-28-17NOV20

Rabatteur—Inclinaison des tiges

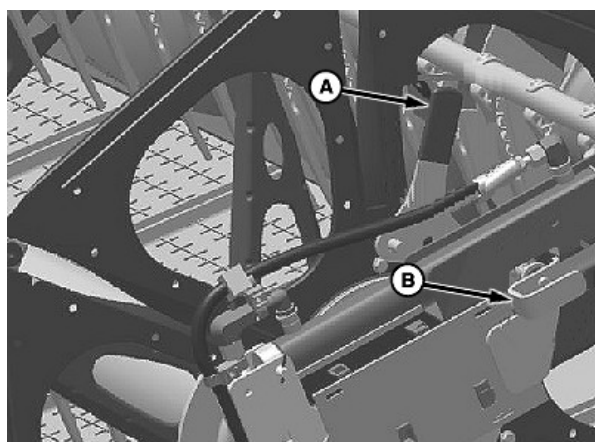
1. Abaisser la tête et le rabatteur de façon à ce que la poignée de réglage des tiges puisse être atteinte.
2. Arrêter le moteur, serrer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



H129359—UN—05MAR20

A—Goupille élastique

3. Retirer et conserver la goupille élastique (A).



A—Poignée de réglage
B—Goupille élastique

H129360—UN—05MAR20

4. Tirer la goupille élastique (B) pour déplacer la poignée de réglage (A). Régler les griffes du rabatteur à la position désirée et relâcher la goupille élastique (B).

- Pour des griffes plus agressives, tirer la poignée vers la barre de coupe.
- Pour des griffes moins agressives, amener la poignée vers la moissonneuse-batteuse.
- La poignée au milieu est par défaut.

Pour une récolte versée, amener la poignée vers la barre de coupe pour obtenir des tiges plus agressives.

Pour les cultures telles que le colza et le canola, il est recommandé d'utiliser des tiges moins agressives pour permettre au cylindre de relâcher la récolte sur les courroies latérales.

NOTE: Lors du réglage de l'inclinaison des tiges à l'écart du milieu, la hauteur de la tige augmente jusqu'à la barre de coupe. Selon l'état de la machine, il peut être nécessaire de régler la hauteur du rabatteur pour obtenir le jeu du soc à ailerons de barre de coupe désiré.

5. Remettre la goupille élastique en place.
6. Recommencer l'opération de l'autre côté. S'assurer que les deux côtés sont réglés uniformément.
7. Si la machine est équipée d'un rabatteur en 3 pièces, répéter pour le rabatteur central.

ouo6046,1740151405756-28-21FEB25

Régime de courroie en mode vitesse réduite



H116145—UN—19DEC16
Régime standard



H116144—UN—19DEC16
Régime réduit

Utiliser le mode de réduction de la vitesse de la courroie lors de la récolte à l'aide de la moitié de la plate-forme de coupe à tapis pour éviter une sous-alimentation.

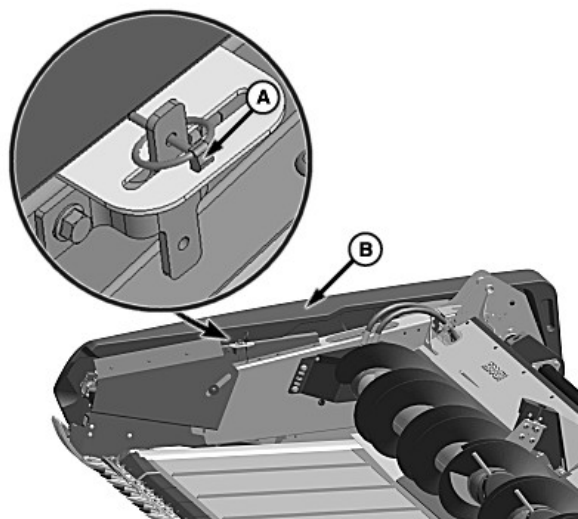
Le symbole tortue clignote pour indiquer que le mode réduit est actif.

Pour en savoir plus, consulter l'aide de l'application Unité de récolte.

D375S9O,00001D3-28-05NOV20

Réglages—Diviseur

Pose des diviseurs en poly (si nécessaire)



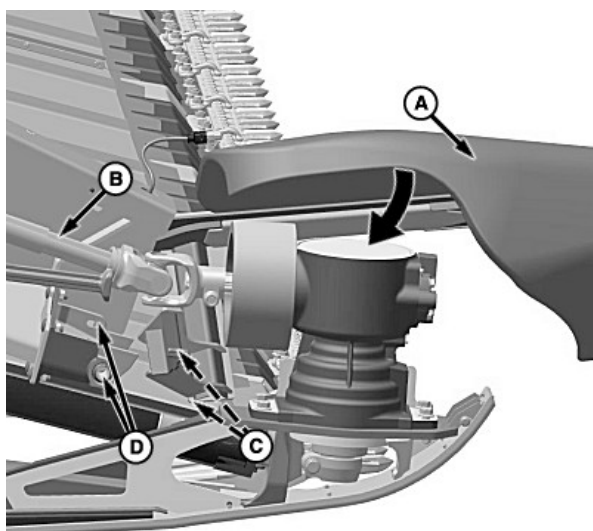
H136474—UN—02JUN23

Rabatteur retiré pour plus de clarté

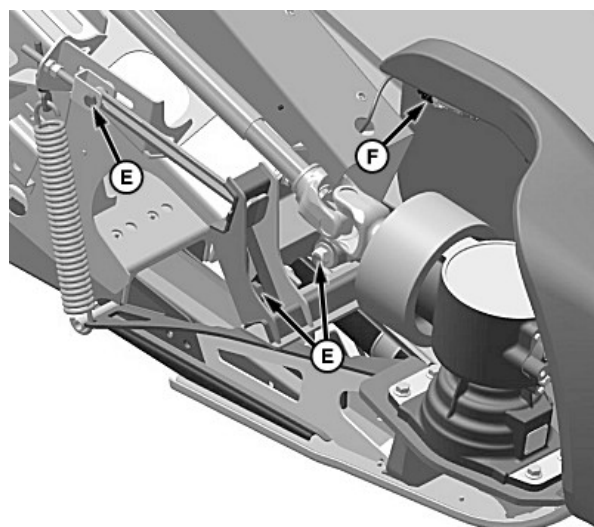
A—Axe de verrouillage
B—Panneau latéral

NOTE: Le diviseur droit est illustré. Le diviseur gauche est similaire.

1. Déposer l'axe de verrouillage (A) pour déverrouiller le panneau latéral (B).
2. Soulever le panneau vers le haut, le faire pivoter vers l'extérieur et l'écarté.



H133683—UN—23MAR21

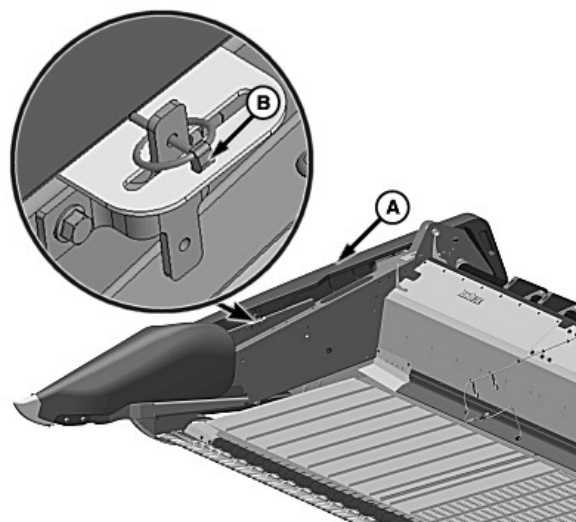


H133685—UN—23MAR21

A—Diviseur
B—Arbre d'entraînement
C—Trou du support (2)
D—Trou de pivot (2)
E—Vis, rondelle et écrou (3)
F—Connecteur de faisceau

NOTE: Le diviseur (A) doit être posé à un angle de sorte qu'il s'adapte autour de l'arbre d'entraînement (B).

3. Tourner le diviseur (A) selon le besoin et aligner les trous du support (C) avec les trous de pivot (D).
4. Poser le diviseur à l'aide des vis, des rondelles et des écrous (E).
5. Brancher le connecteur de faisceau (F).



H136485—UN—15JUN23

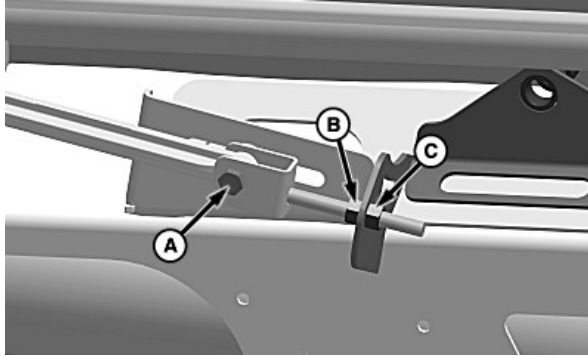
Rabatteur retiré pour plus de clarté

A—Panneau latéral
B—Axe de verrouillage

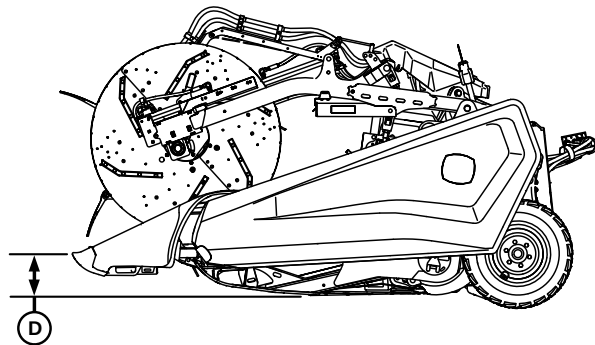
6. Fermer le panneau latéral (A) et poser l'axe de verrouillage (B).
7. Répéter la procédure de l'autre côté de la plate-forme de coupe à tapis.

bjn2cs6,1685715492304-28-15JUN23

Réglage de la hauteur de la pointe de diviseur en poly (HDxxF uniquement)



H135703—UN—08JUN22



H131970—UN—29OCT20

- A—Vis, rondelle et écrou
B— Contre-écrou
C—Écrou
D—Réglage de la hauteur, 140 mm (5,51 in)

1. Régler l'inclinaison avant/arrière du convoyeur d'alimentation hydraulique sur 0.
2. Abaisser les diviseurs au sol. Les roues jauge de la hauteur de l'unité de récolte doivent être rétractées. Enclencher l'interrupteur d'enclenchement de l'unité de récolte et abaisser le tapis de plate-forme de coupe au sol à l'aide des boutons d'activation 2 ou 3 de la commande automatique de la hauteur de l'unité de récolte.
3. Désactiver l'interrupteur d'enclenchement de l'unité de récolte, couper le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
4. Desserrer la vis, la rondelle et l'écrou (A), le contre-écrou (B) et l'écrou (C).
5. Régler le diviseur au niveau des écrous (B et C),

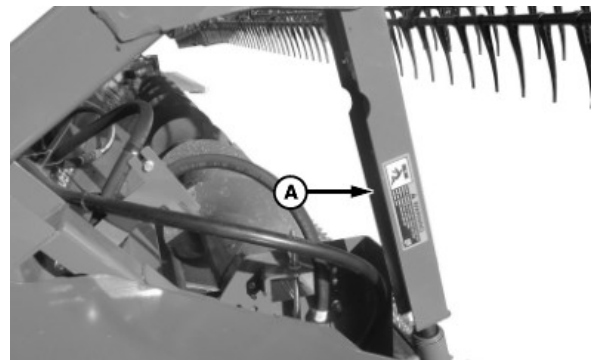
réglér l'extrémité pointue du patin à 140 mm (5,51 in) (D) du sol.

6. Dans des conditions de terrain meuble, le diviseur peut être relevé plus haut que le réglage de hauteur (D) pour éviter toute poussée.
7. Régler la pointe de diviseur à extrémité en poly jusqu'à obtenir le réglage de la hauteur nominale par rapport au sol.
8. Une fois le réglage de la hauteur nominale obtenu, serrer l'écrou (C) et l'écrou de blocage (B) contre le support.
9. Resserer l'écrou, la rondelle et la vis (A) desserrés précédemment.
10. Vérifier que la pointe de diviseur bouge sans entrave en montée et en descente sur toute sa plage.

aa72369,1704745827023-28-08JAN24

Pose des tiges de diviseur (si nécessaire)

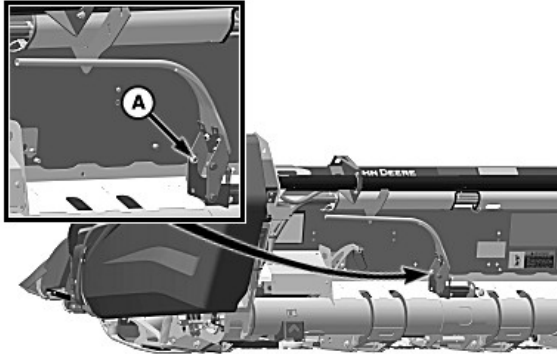
NOTE: Les tiges de diviseur doivent être utilisées uniquement lorsque l'accumulation de récolte se produit entre la tôle d'extrémité du rabatteur et le bras de support du rabatteur. Pour vérifier que l'état n'est pas causé par la position du rabatteur, faire fonctionner le rabatteur aussi haut que possible en fonction des conditions de récolte. La coupe de la récolte à un léger angle par rapport aux rangs réduit également l'enroulement. Pour plus d'informations, consulter un concessionnaire John Deere ou tout autre prestataire de service.



H128495—UN—04MAR20

A—Étrier de verrouillage

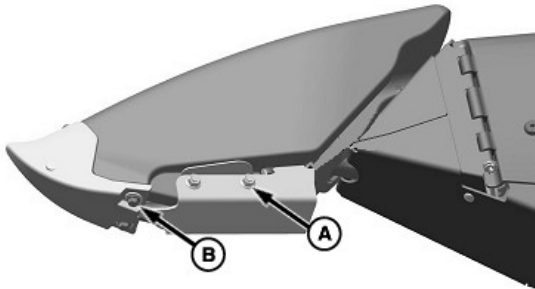
1. Relever entièrement le rabatteur et engager les étriers de verrouillage (A) sur les vérins de levage du rabatteur.
2. Abaisser complètement le tapis de plate-forme de coupe au sol s'il est fixé à la moissonneuse-batteuse.
3. Arrêter le moteur, serrer le frein de stationnement et retirer la clé.



A—Vis et écrou (3)

H135708—UN—13JUN22

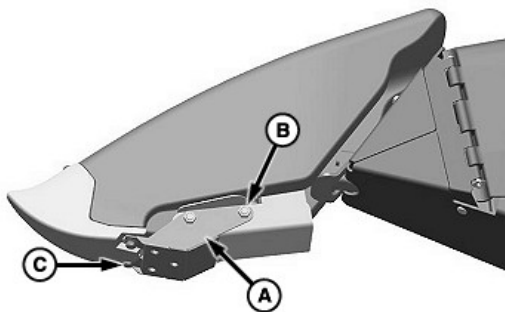
4. Repérer les tiges de diviseur à l'arrière de la plateforme de coupe à tapis, comme illustré.
5. Déposer les vis et les écrous (A).



A—Vis et écrou de blocage (2)
B—Vis et rondelle (2)

H132382—UN—24NOV20

6. Déposer et conserver les vis et les écrous de blocage (A).
7. Déposer les vis et les rondelles (B) et les conserver.



A— Support
B—Vis et écrou de blocage (2)

H132383—UN—24NOV20

C—Vis et rondelle (2)

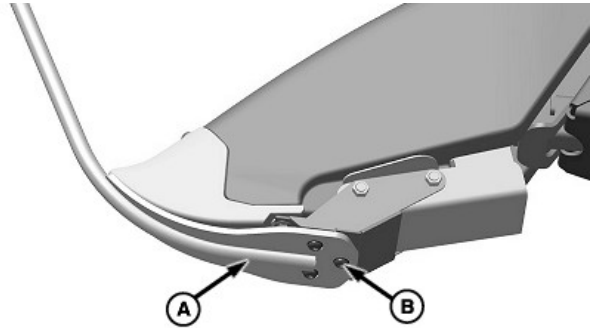
8. Poser le support (A) et le fixer à l'aide des vis et des écrous de blocage (B) précédemment déposés.

Serrer les vis au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage. 90 N·m
(66 lb.-ft.)

9. Poser les vis et les rondelles (C) enlevées précédemment.



H132414—UN—17NOV20

A—Tige de pointe de diviseur
B—Vis à tête creuse (3)

10. Poser la tige de diviseur (A) à l'aide des vis à tête creuse (B).

11. Serrer les vis à tête creuse au couple prescrit.

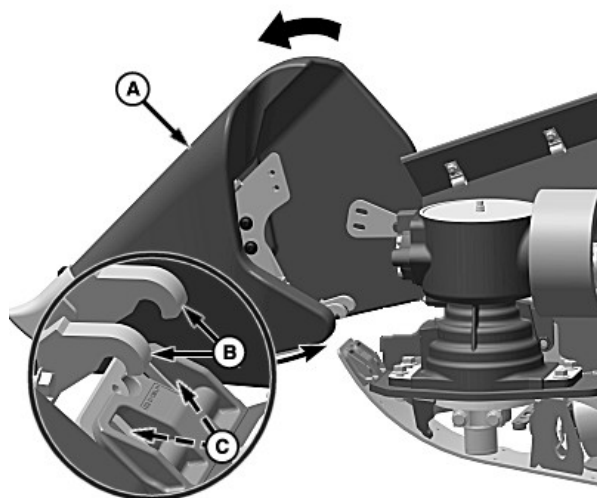
Valeur prescrite

Vis à tête creuse—Couple de serrage. 30 N·m
(22 lb ft)

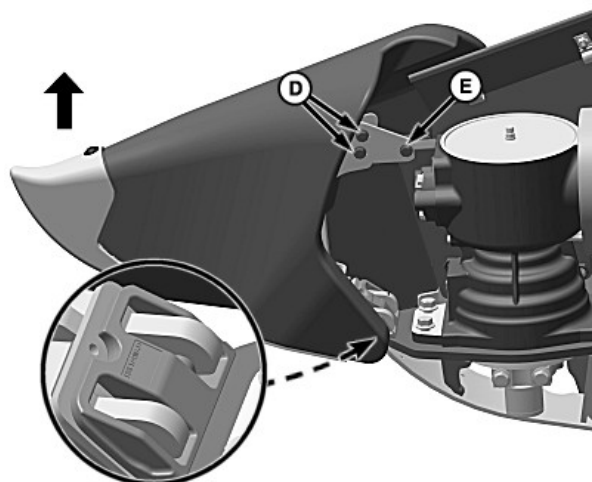
12. Répéter les étapes pour le diviseur situé de l'autre côté.

bjn2cs6,1654272296002-28-13AUG25

Pose du diviseur fixe (HDR xx et HDX xx uniquement)



H136167—UN—09MAR23



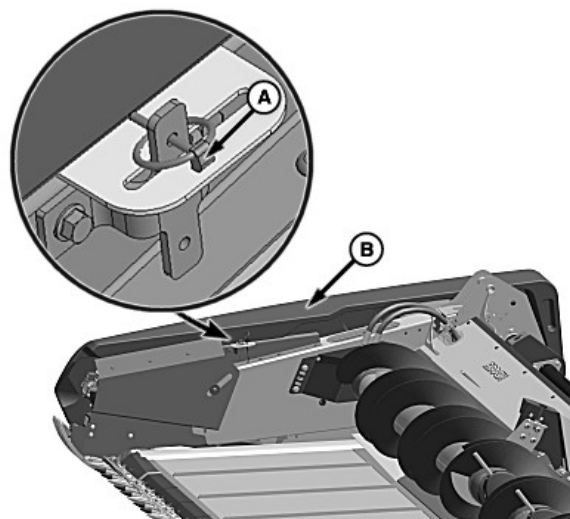
H136168—UN—15MAR23

A—Diviseur
B—Crochets (2)
C—Fente (2)
D—Vis (2)
E—Vis

1. Tourner le diviseur fourni (A) selon le besoin et aligner les crochets (B) avec les fentes (C) comme illustré.
2. Pousser le diviseur vers le haut et poser les vis (D) fournies et la vis (E) comme illustré.
3. Fixer le faisceau d'éclairage du diviseur.
4. Répéter les étapes du côté opposé de l'unité de récolte.

aa72369,1704745884703-28-08JAN24

Pose et réglage du diviseur en poly (option)



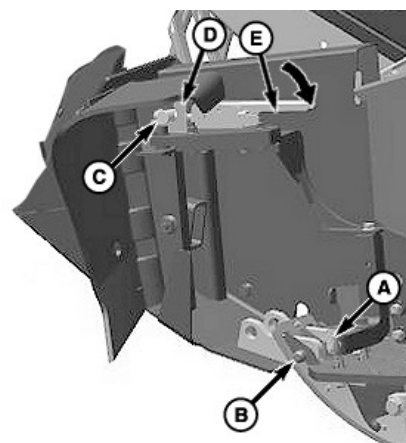
H136474—UN—02JUN23

Rabatteur retiré pour plus de clarté

A—Axe de verrouillage
B—Panneau latéral

NOTE: Le diviseur droit est illustré. Le diviseur gauche est similaire.

1. Déposer l'axe de verrouillage (A) pour déverrouiller le panneau latéral (B).
2. Soulever le panneau vers le haut, le faire pivoter vers l'extérieur et l'écarter.



H129560—UN—15APR20

Des composants ont été déposés par souci de clarté

A—Crochet de la pointe de diviseur
B—Axe
C—Corps du loquet
D—Crochet (2)
E—Poignée de verrouillage

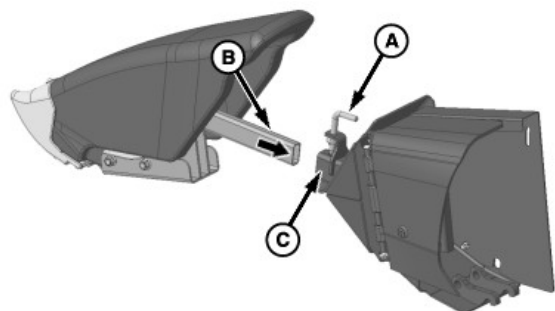
3. Poser le crochet du diviseur (A) à travers le patin sur l'axe (B).

NOTE: La poignée de loquet doit être relevée en position presque verticale.

4. Faire pivoter le diviseur vers le haut et poser le corps de loquet (C) sur les crochets (D).

NOTE: Régler le corps de loquet pour obtenir un ajustement serré.

5. Faire pivoter la poignée de loquet (E) vers le bas et verrouiller la poignée de loquet.
6. Brancher le faisceau de la pointe de diviseur sur faisceau existant.

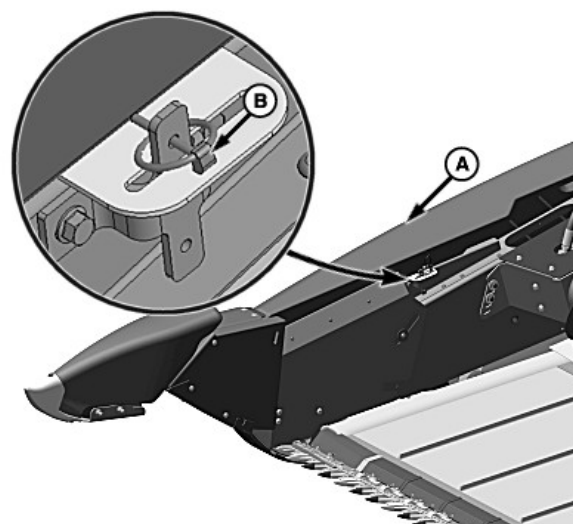


A—Axe de verrouillage
B—Tube de diviseur
C—Récepteur

H129561—UN—14APR20

NOTE: L'axe de verrouillage est à ressort.

7. Soulever l'axe de verrouillage (A) et faire glisser le tube de la pointe de diviseur (B) dans le récepteur (C).
8. Tourner et verrouiller l'axe de verrouillage dans le tube de la pointe de diviseur.
9. Tirer sur la pointe de diviseur pour vérifier qu'elle est correctement verrouillée.



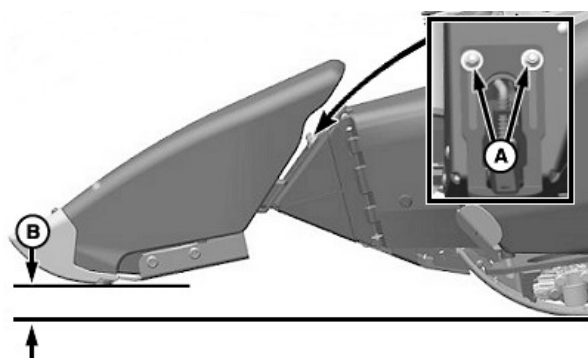
H136486—UN—15JUN23

Rabatteur retiré pour plus de clarté

A—Panneau latéral
B—Axe de verrouillage

10. Fermer le panneau latéral (A) et poser l'axe de verrouillage (B).

Réglage de la hauteur du diviseur en poly



H129562—UN—19NOV20

A—Écrou de fixation (2)
B—Hauteur de la pointe de diviseur

1. Mettre la plate-forme de coupe à tapis en position de fonctionnement avec le patin sur le sol.
2. Desserrer les écrous de fixation (A) et régler la hauteur de la pointe de diviseur (B) aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

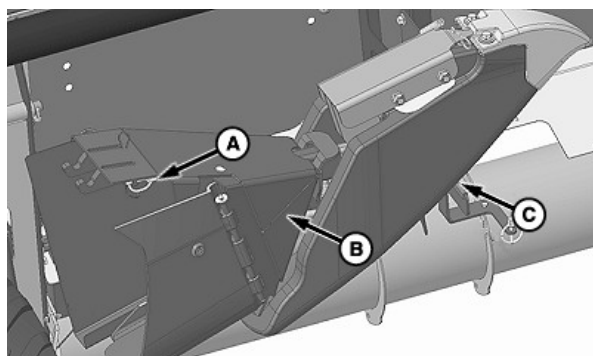
Pointe de diviseur—Hauteur. 45 mm
(1-3/4 in)

3. Serrer les écrous de fixation.

bjn2cs6,1685715492561-28-20JUN23

Rangement du diviseur en poly

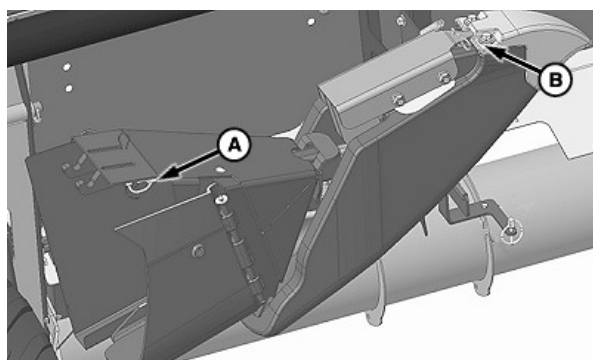
Rangement du diviseur en poly



H132068—UN—03NOV20

A—Axe
B—Diviseur en poly
C—Emplacement

1. Déposer l'axe (A) du support.
2. Poser le diviseur en poly (B) sur les supports à l'emplacement (C).



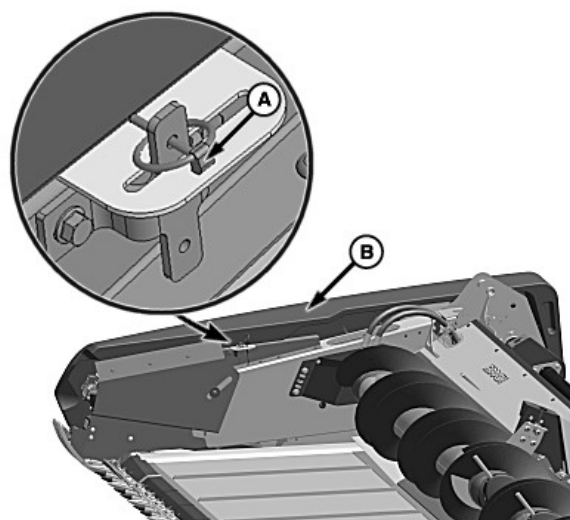
H132067—UN—03NOV20

A—Axe
B—Crochet du ressort

3. Poser et verrouiller l'axe (A) déposé précédemment.
4. Poser le crochet du ressort (B).
5. Répéter la procédure de l'autre côté de la plateforme de coupe à tapis.

OUO6041,0001090-28-11NOV20

Pose et réglage du diviseur en acier (option)



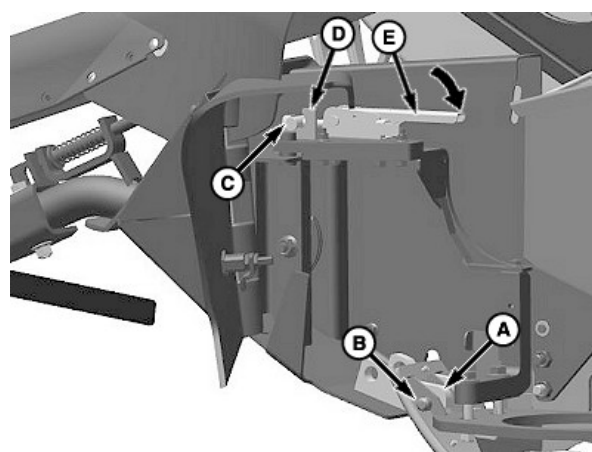
H136474—UN—02JUN23

Rabatteur retiré pour plus de clarté

A—Axe de verrouillage
B—Panneau latéral

NOTE: Le diviseur droit est illustré. Le diviseur gauche est similaire.

1. Déposer l'axe de verrouillage (A) pour déverrouiller le panneau latéral (B).
2. Soulever le panneau vers le haut, le faire pivoter vers l'extérieur et l'écarter.



H129241—UN—13APR20

Des composants ont été déposés par souci de clarté

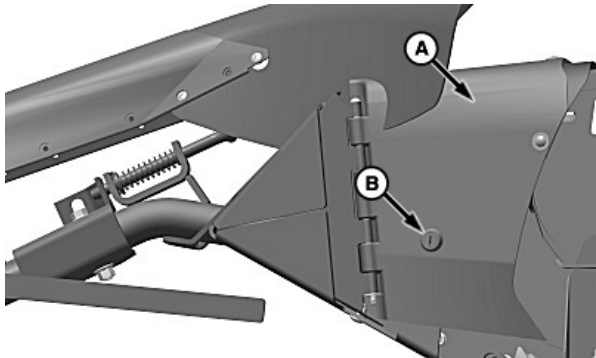
A—Crochet inférieur du diviseur en acier (2)
B—Pivot
C—Loquet
D—Crochet supérieur (2)
E—Poignée de verrouillage

3. Placer les crochets inférieurs du diviseur en acier (A) sur le pivot (B).

- Relever le diviseur en acier jusqu'à ce que les axes de chaque côté du loquet (C) soient réglés dans les crochets supérieurs de la pointe de diviseur (D).

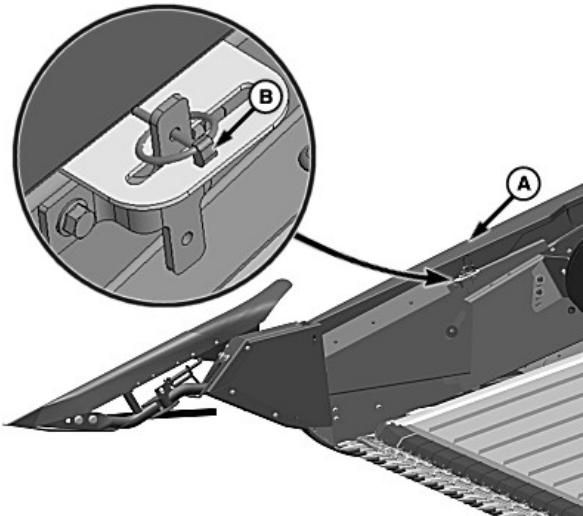
NOTE: Le loquet (C) doit être réglé pour bien fixer le diviseur.

- Tourner la poignée de loquet (E) pour fixer les axes de loquet.



A—Porte latérale
B—Verrou

- Fermer la porte latérale (A) et la verrouiller en tournant le verrou (B).

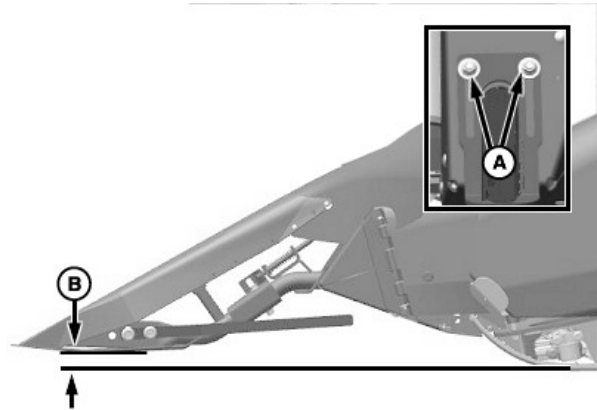


Rabatteur retiré pour plus de clarté

A—Panneau latéral
B—Axe de verrouillage

- Fermer le panneau latéral (A) et poser l'axe de verrouillage (B).
- Répéter la procédure de l'autre côté du tapis de plate-forme de coupe.

Réglage de la hauteur du diviseur en acier



H129886—UN—15APR20

A—Écrou de fixation (2)
B—Hauteur de la pointe de diviseur

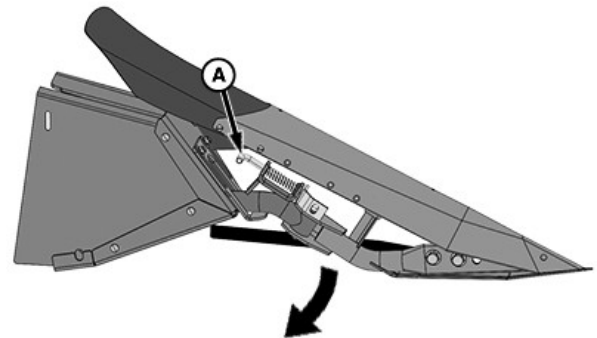
- Mettre la plate-forme de coupe à tapis en position de fonctionnement avec le patin sur le sol.
- Desserrer les écrous de fixation (A), et régler la hauteur du diviseur en acier (B) aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Pointe de diviseur—Hauteur. 45 mm
(1-3/4 in)

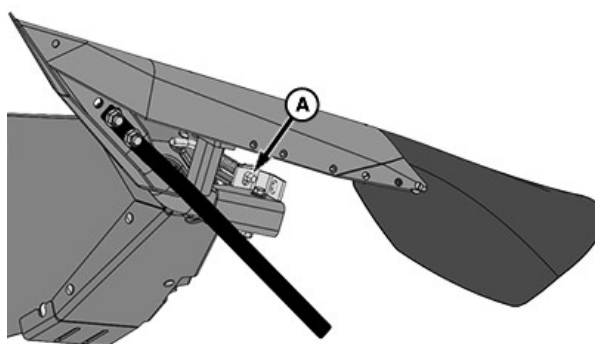
- Serrer les écrous de fixation.
- Répéter la procédure de l'autre côté du tapis de plate-forme de coupe.

Repliage du diviseur



H129264—UN—10MAR20

Diviseur, côté gauche—Position dépliée



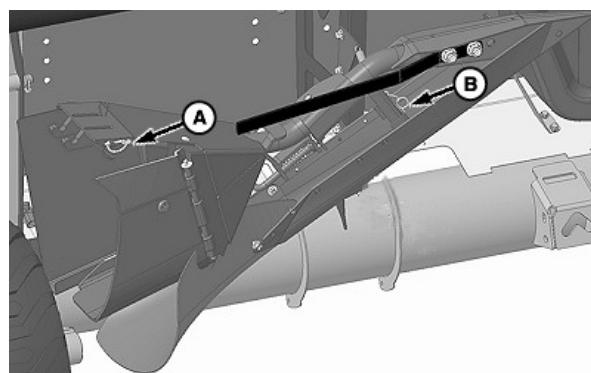
H129265—UN—10MAR20

Diviseur, côté gauche—Position repliée

A—Axe

1. Tirer l'axe (A) et tourner le diviseur à 90° jusqu'à ce qu'il atteigne la position souhaitée et s'y verrouille (replié ou déplié).
2. Répéter ces étapes pour le diviseur du côté droit.

bjn2cs6,1685715492758-28-29JUN23



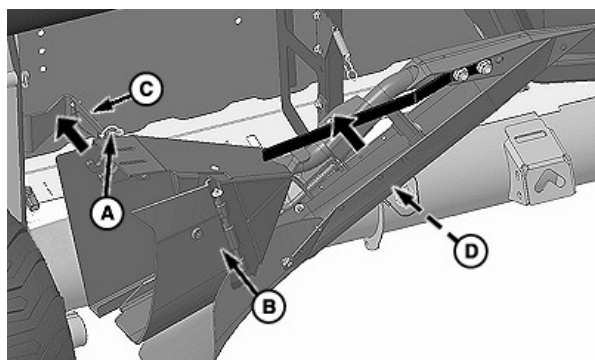
H131573—UN—29SEP20

**A—Axe
B—Crochet du ressort**

3. Poser et verrouiller l'axe (A) déposé précédemment.
4. Poser le crochet du ressort (B).
5. Répéter la procédure de l'autre côté de la plateforme de coupe à tapis.

OUC6041,0001091-28-11NOV20

Rangement du diviseur en acier

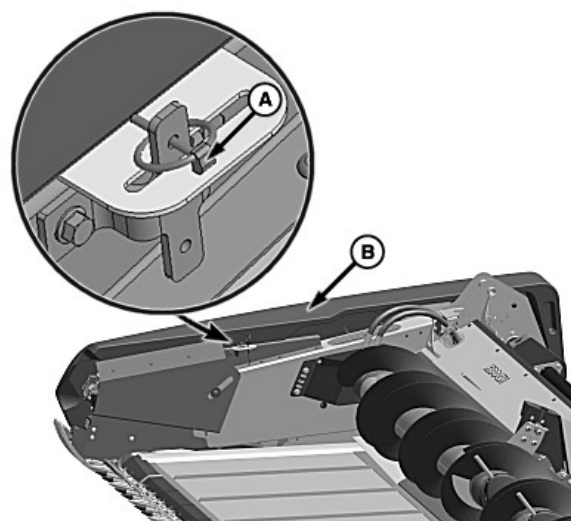


H131572—UN—29SEP20

**A—Axe
B—Diviseur en acier
C—Emplacement
D—Emplacement**

1. Retirer les axes (A) des supports.
2. Pose du diviseur en acier (B) sur les supports aux emplacements (C et D).

Pose du couteau latéral (option)



H136474—UN—02JUN23

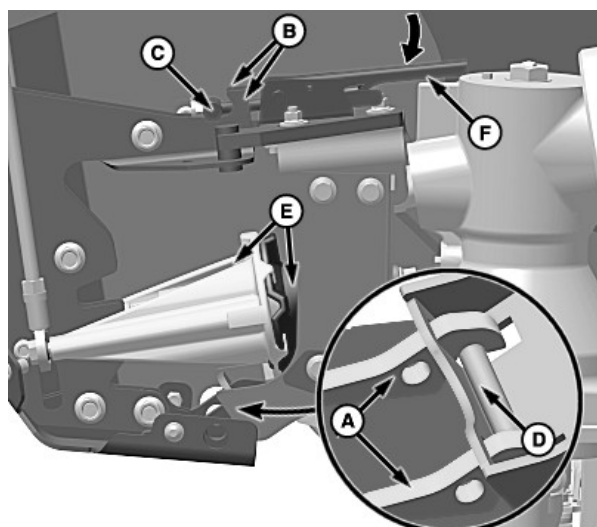
Rabatteur retiré pour plus de clarté

**A—Axe de verrouillage
B—Panneau latéral**

NOTE: Le diviseur droit est illustré. Le diviseur gauche est similaire.

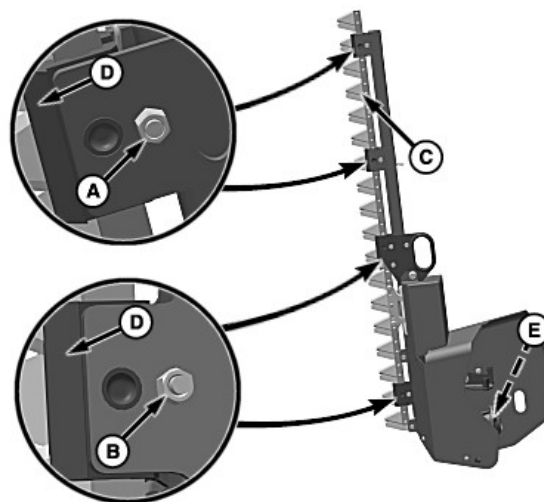
1. Déposer l'axe de verrouillage (A) pour déverrouiller le panneau latéral (B).
2. Soulever le panneau vers le haut, le faire pivoter vers l'extérieur et l'écarter.

NOTE: Pour fixer les crochets inférieurs du couteau latéral (A) et les crochets supérieurs du couteau latéral (B), régler l'écrou de blocage (H) et les vis à embase, les rondelles et les écrous de blocage à embase (G) sur le loquet (C) selon le besoin.

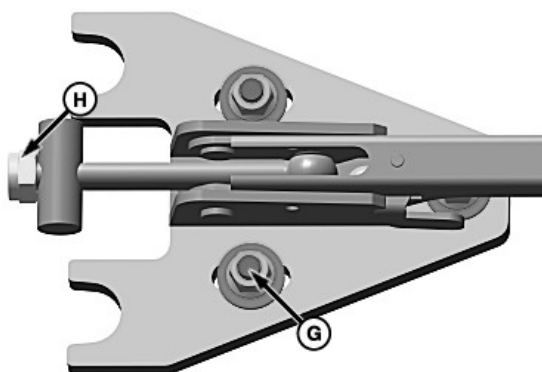


H136476—UN—05JUN23

5. Relever l'ensemble de couteau latéral jusqu'à ce que le loquet (C) soit positionné sur les deux crochets supérieurs (B) du couteau latéral.
6. Pour fixer l'ensemble de couteau latéral, tourner la poignée de loquet (F) comme illustré.



H136478—UN—05JUN23

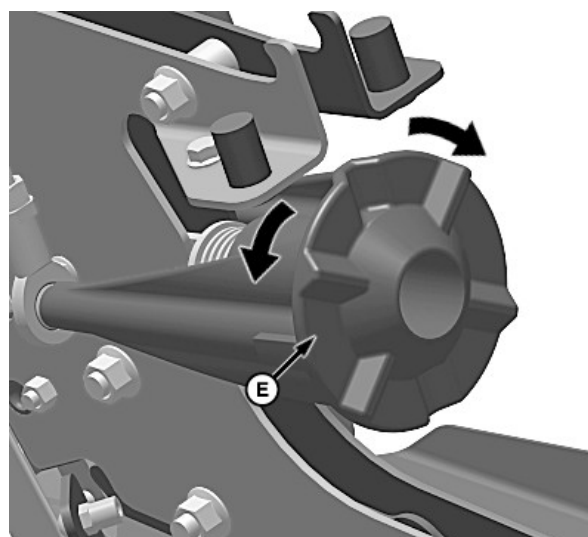


H136477—UN—05JUN23

- A—Crochet inférieur du couteau latéral (2)
- B—Crochet supérieur du couteau latéral (2)
- C—Loquet
- D—Support (fixation de pivot)
- E—Embrayage du couteau latéral (2)
- F—Poignée de verrouillage
- G—Vis à embase, rondelle et écrou de blocage à embase (3)
- H—Écrou de blocage

3. Déposer le panneau d'habillage.
4. Placer les crochets inférieurs (A) de couteau latéral sur le support de fixation de pivot (D).

NOTE: Vérifier que les embrayages (E) du couteau latéral sont correctement alignés lors de la fixation du couteau latéral.



H136479—UN—05JUN23

- A—Écrou supérieur (2)
- B—Écrou inférieur (2)
- C—Couteau latéral (2)
- D—Guide (4)
- E—Embrayage

7. Desserrer les écrous supérieurs (A) et inférieurs (B).

NOTE: S'assurer qu'il y a un mouvement libre entre les couteaux latéraux (C) et les guides (D) en tournant l'embrayage (E).

8. Tourner l'embrayage (E) à la main dans le sens horaire et antihoraire comme illustré.

9. Serrer les écrous supérieurs au couple prescrit.

Valeur prescrite

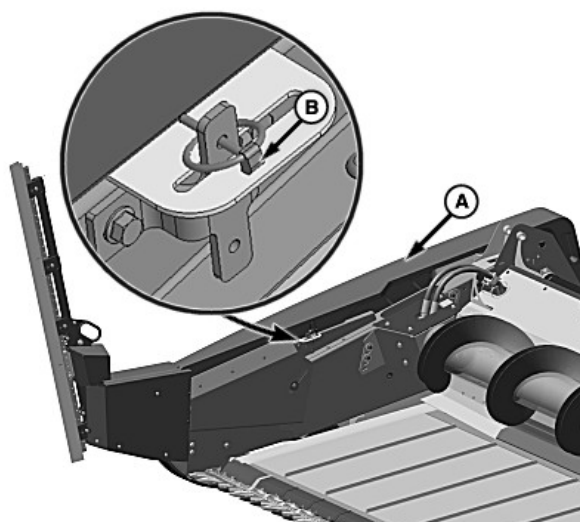
Écrou supérieur—Couple de serrage. 10 N·m
(89 lb·in)

10. Serrer les écrous inférieurs au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou inférieur—Couple de serrage. 15 N·m
(133 lb·in)

11. Après avoir atteint la valeur prescrite, desserrer les écrous inférieurs de 3/4 de tour.
12. Reposer le panneau d'habillage.



H136488—UN—15JUN23

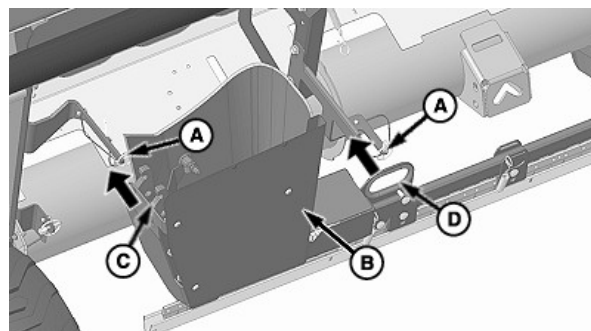
Rabatteur retiré pour plus de clarté

A—Panneau latéral
B—Axe de verrouillage

13. Fermer le panneau latéral (A) et poser l'axe de verrouillage (B).
14. Répéter la procédure de l'autre côté du tapis de plate-forme de coupe.

bjn2cs6,1685715492891-28-20JUN23

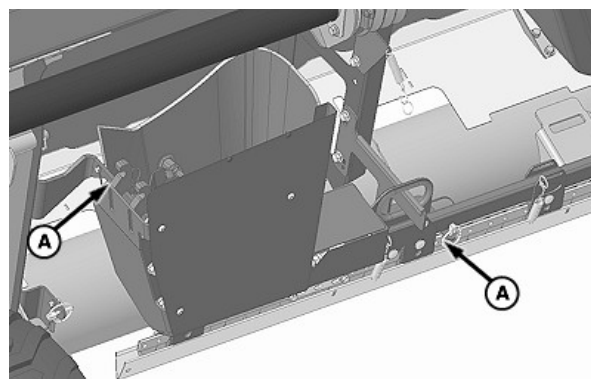
Rangement du couteau latéral



H129902—UN—24APR20

A—Axe (2)
B—Couteau latéral
C—Emplacement
D—Emplacement

1. Retirer les axes (A) des supports de rangement.
2. Pose du couteau latéral (B) sur les supports de rangement aux emplacements (C et D).



H130072—UN—27APR20

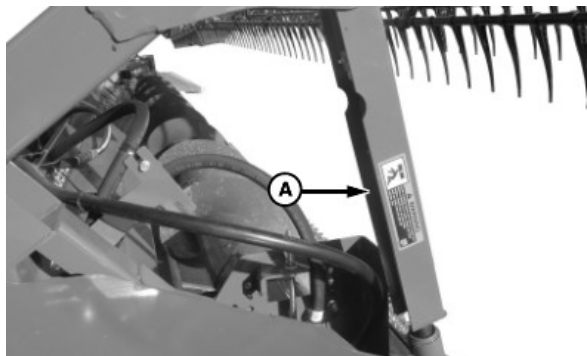
A—Axe (2)

3. Poser et verrouiller les axes (A) déposés précédemment.
4. Répéter la procédure de l'autre côté de la plate-forme de coupe à tapis.

OOU6041,0001093-28-11NOV20

Réglages—Rabatteur

Engagement des étriers de verrouillage du rabatteur



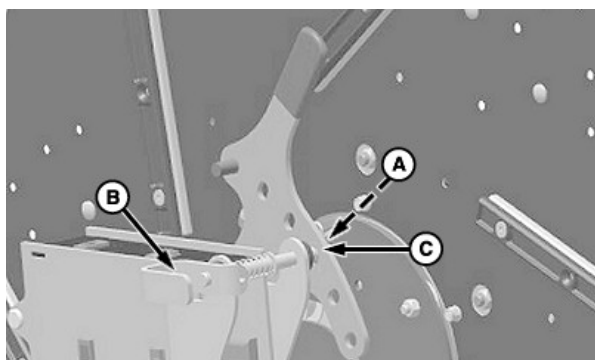
H127157—UN—22AUG19
Plate-forme de coupe à tapis côté droit

A—Étrier de verrouillage

1. Relever complètement le rabatteur et engager les étriers de verrouillage (A) sur les vérins de levage du rabatteur des deux côtés de la plate-forme de coupe à tapis. L'étrier de verrouillage doit s'encliqueter sur le vérin avec le clip de verrouillage.
2. Le vérin de levage central du rabatteur est verrouillé via un système hydraulique lorsque le signal électrique venant de la moissonneuse-batteuse est coupé (ARRÊT de la moissonneuse-batteuse).
3. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

ouo6046,1740151699625-28-21FEB25

Hauteur minimale du rabatteur et mise à niveau du rabatteur—Rabatteur à 2 pièces

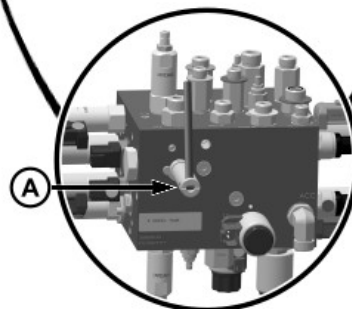
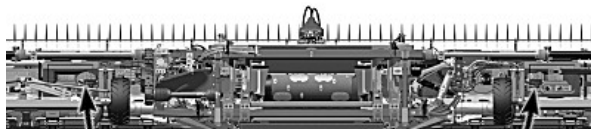


Côté gauche illustré

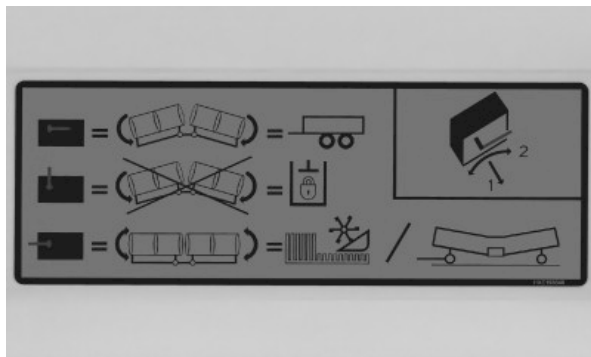
- A—Goupille fendue
B—Axe de verrouillage
C—Trou intermédiaire

1. Déposer la goupille fendue (A) à l'intérieur, puis déposer l'axe de verrouillage (B) sur l'extérieur de façon à ce qu'il soit déverrouillé du rabatteur.

2. Régler l'attaque des tiges du rabatteur sur le trou central (C).
3. Répéter cette opération sur le côté opposé.



H136907—UN—23AUG23



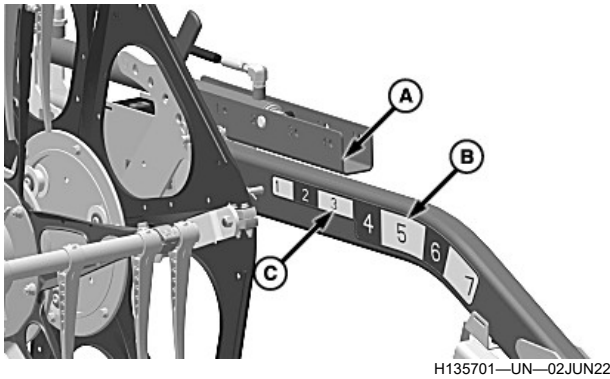
HX1384558—UN—03DEC24

- A—Poignée de vanne de verrouillage d'extension (2)
B—Position verrouillée

4. Pour abaisser ou déverrouiller les extensions, tourner la poignée (A) de soupape de verrouillage d'extension jusqu'à la position verrouillée (B) des deux côtés de la machine, comme illustré.

NOTE: La position verrouillée (B) est indiquée sur l'autocollant de position de l'extension, qui se trouve à côté de la poignée.

NOTE: L'unité de récolte se trouve "déformée" avec les deux extensions déverrouillées.

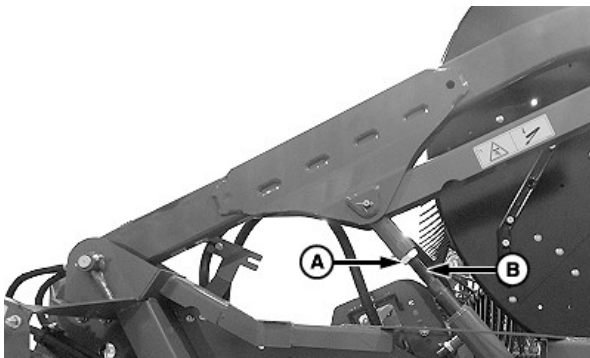


A—Arrière du support de vérin
B—Position 5
C—Position 3

5. À l'aide des vérins d'avancement/recul, régler la position des doigts du rabatteur sur la barre de coupe en effectuant les étapes suivantes:
 - a. Pour les modèles **HDR et HDF**, aligner l'arrière du support de vérin (A) avec la position 5 (B) sur le bras du rabatteur.
 - b. Pour les modèles **HDX**, aligner l'arrière du support de vérin (A) avec la position 3 (C) sur le bras du rabatteur.
6. Abaisser le rabatteur.
7. Ouvrir les deux vannes à boisseau sphérique à l'arrière du bras du rabatteur central.
8. Abaisser le rabatteur pendant environ 3 secondes.
9. Fermer les deux vannes à boisseau sphérique à l'arrière du bras du rabatteur central.
10. Relever le tapis de plate-forme de coupe et enclencher la butée de sécurité du convoyeur d'alimentation.

NOTE: S'assurer que la plate-forme de coupe à tapis se trouve dans la configuration d'abaissement des extensions.

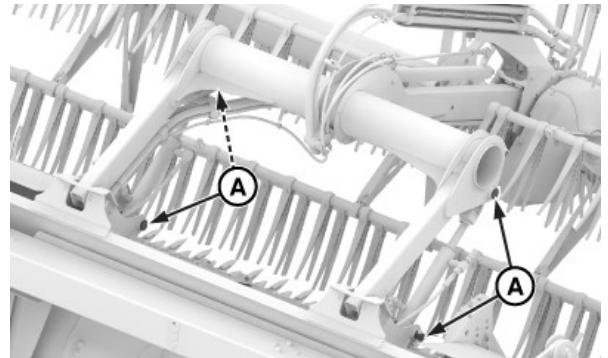
11. Arrêter le moteur, serrer le frein de stationnement et retirer la clé.



A— Contre-écrou

B—Arbre

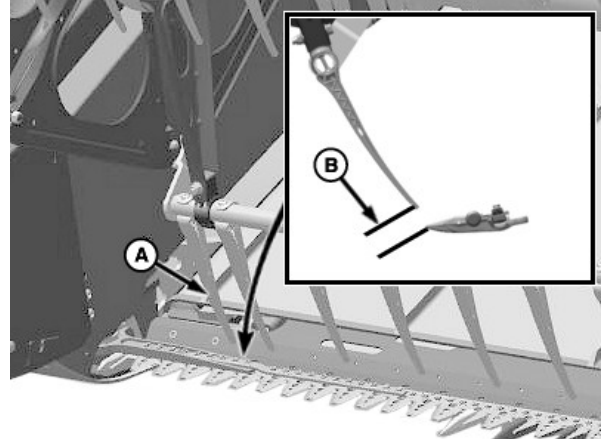
12. Desserrer l'écrou de blocage (A).
13. Relever ou abaisser le rabatteur en faisant tourner l'arbre (B). Régler chaque arbre de façon à ce que le dégagement entre les tiges du rabatteur et la barre de coupe soit conforme aux valeurs prescrites indiquées dans les étapes suivantes.



Certains composants ont été déposés pour plus de clarté (vérins centraux du bras illustrés)

A—Longueur du vérin central du bras

14. Vérifier que la longueur du vérin central du bras (A) est uniforme.



A—Tige du rabatteur
B—Distance

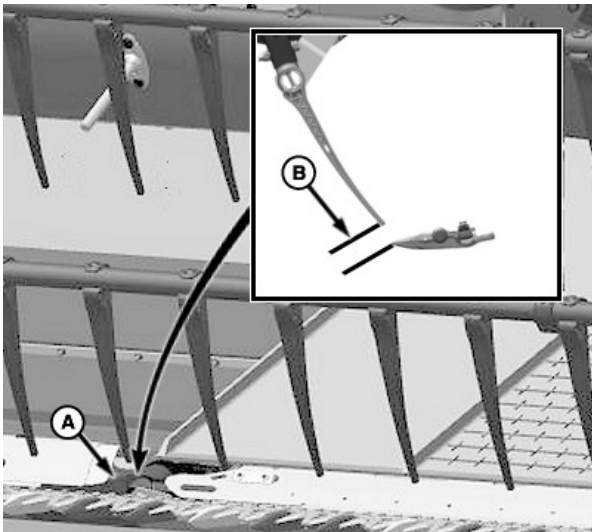
15. Au niveau de la tige du rabatteur extérieur (A), vérifier que la distance (B) entre l'extrémité de la tige du rabatteur et l'extrémité de la lame est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Du doigt du rabatteur à la
lame—Distance. 45 mm
(1-3/4 in)

NOTE: Pour obtenir le point de consigne le plus proche du rabatteur au barre de coupe, il est acceptable que les tiges du rabatteur touchent les rampes de récolte à certaines positions d'extension.

16. Au niveau de l'articulation (A), vérifier que la distance (B) entre l'extrémité de la tige du rabatteur et l'extrémité de la lame est conforme aux valeurs prescrites.

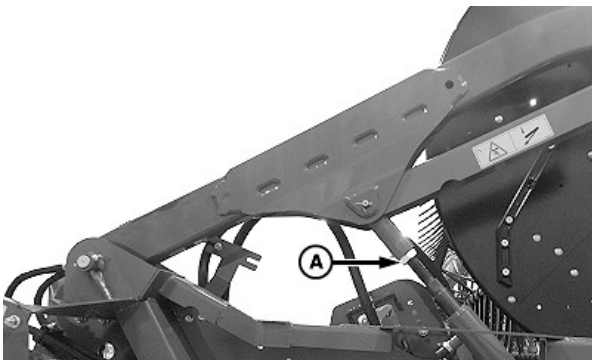


H129231—UN—04MAR20

A—Articulation
B—Distance

Valeur prescrite

Du doigt du rabatteur à la
lame—Distance. 15 mm
(19/32 in)



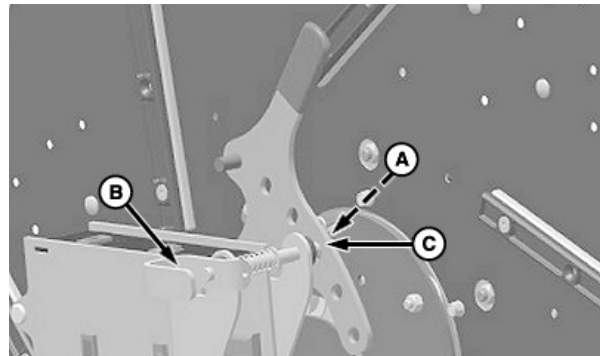
H129377—UN—05MAR20

A— Contre-écrou

17. Serrer l'écrou de blocage (A).

ouo6046,1739366283746-28-12FEB25

Hauteur minimale du rabatteur et mise à niveau du rabatteur—Rabatteur à 3 pièces

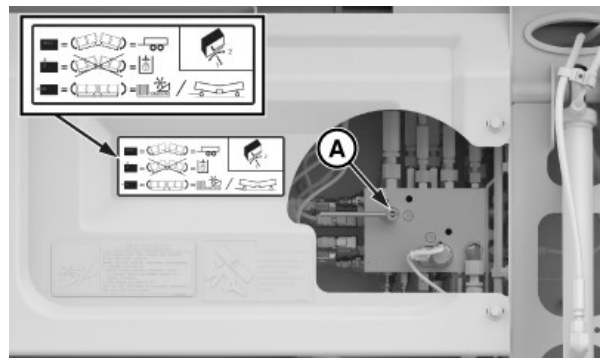


H131390—UN—15SEP20

Côté gauche illustré

A—Goupille fendue
B—Axe de verrouillage
C—Trou intermédiaire

1. Déposer la goupille fendue (A) à l'intérieur, puis déposer l'axe de verrouillage (B) sur l'extérieur de façon à ce qu'il soit déverrouillé du rabatteur.
2. Régler l'attaque des tiges du rabatteur sur le trou central (C).
3. Répéter l'opération sur le centre et de l'autre côté.



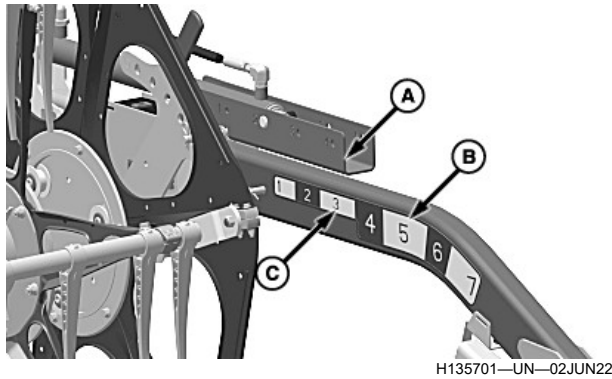
HX1392737—UN—12FEB25

Soupapes d'extension

A—Poignée de vanne de verrouillage d'extension (2)

4. Pour abaisser ou déverrouiller les extensions, tourner la poignée (A) de soupape de verrouillage d'extension jusqu'à la position de récolte des deux côtés de la machine, comme illustré.

NOTE: La position de récolte est indiquée sur l'autocollant de position de l'extension, qui se trouve à côté de la poignée.



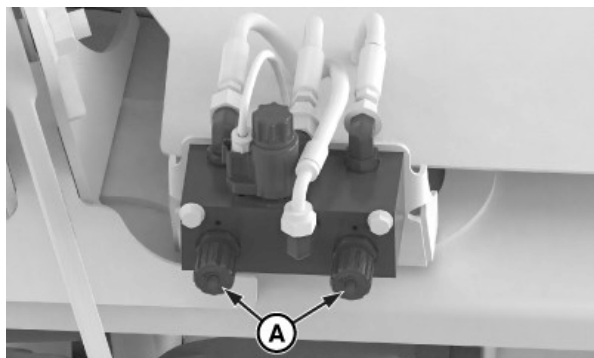
Position du rabatteur

A—Arrière du support de vérin
B—Position 5
C—Position 3

5. À l'aide des vérins d'avancement/recul, régler la position des doigts du rabatteur sur la barre de coupe en effectuant les étapes suivantes:
 - a. Pour les modèles **HDR et HDF**, aligner l'arrière du support de vérin (A) avec la position 5 (B) sur le bras du rabatteur.
 - b. Pour les modèles **HDX**, aligner l'arrière du support de vérin (A) avec la position 3 (C) sur le bras du rabatteur.
6. Abaisser le rabatteur.

IMPORTANT: Ne pas lever le rabatteur plus qu'à mi-hauteur lorsque les soupapes sont ouvertes, sinon un transfert d'huile peut endommager le tapis de plate-forme de coupe.

NOTE: Les boutons de soupape n'ont pas besoin d'être ouverts complètement et peuvent être partiellement ouverts pour cette procédure.



HX1384703—UN—04DEC24

Soupape de remise en phase

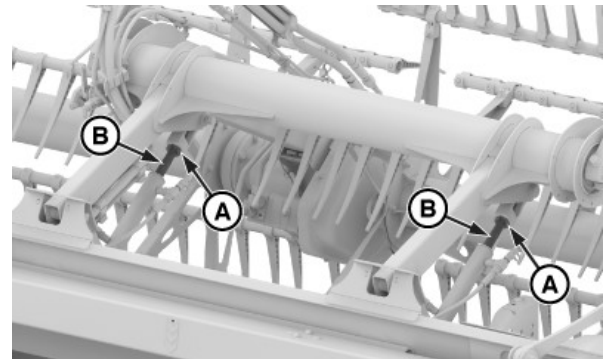
A—Bouton de soupape (2)

7. Ouvrir les deux boutons de soupape (A) sur la soupape de recalage.

8. Abaisser le rabatteur pendant environ 3 secondes.
9. Fermer les deux soupapes de la soupape de recalage.

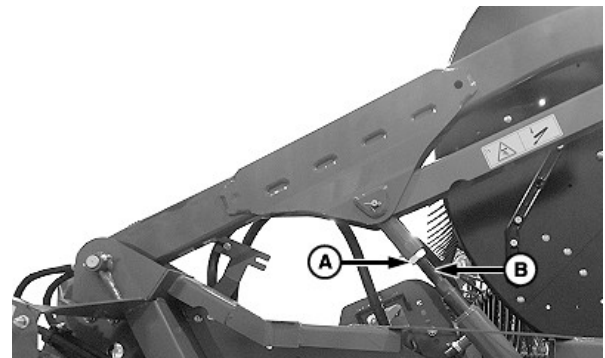
NOTE: S'assurer que le sol est à niveau avant d'abaisser la plate-forme de coupe à tapis. Le sol doit être horizontal sur toute la largeur de la plate-forme de coupe à tapis pour assurer la précision.

10. Abaisser l'unité de récolte jusqu'à ce que la plate-forme de coupe à tapis soit à plat sur le sol, et si l'équipement est une HDF, les bras de flottement doivent être complètement relevés.
11. Arrêter le moteur, serrer le frein de stationnement et retirer la clé.



HX1392736—UN—12FEB25

Contre-écrou

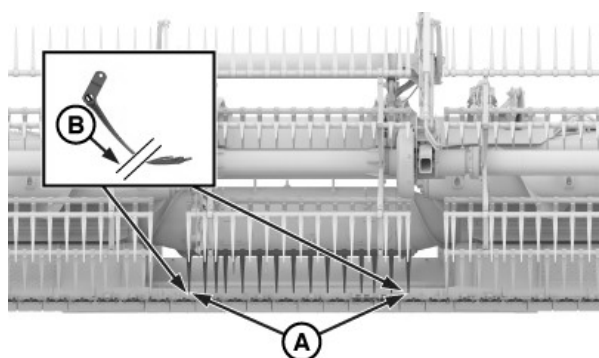


H126391—UN—01OCT19

Contre-écrou

A— Contre-écrou
B—Arbre

12. Desserrer les écrous de blocage (A).
13. Relever ou abaisser le rabatteur en faisant tourner l'arbre (B). Régler chaque arbre de façon à ce que le dégagement entre les tiges du rabatteur et la barre de coupe soit conforme aux valeurs prescrites indiquées dans les étapes suivantes.



HX1392738—UN—12FEB25

De la tige à la barre de coupe

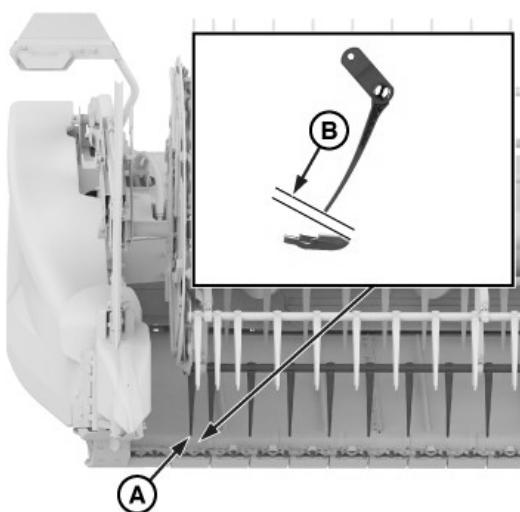
A—Tige du rabatteur
B—Distance

14. Au niveau des tiges du rabatteur extérieur (A) du rabatteur central, vérifier que la distance (B) entre l'extrémité de la tige du rabatteur et l'extrémité de la lame est conforme aux valeurs prescrites.

Du doigt du rabatteur à la lame — Valeur prescrite

État normal de la récolte—Distance. 35 mm (1.38 in)

État critique de la récolte—Distance. 25 mm (1 in)



HX1392739—UN—12FEB25

De la tige à la barre de coupe

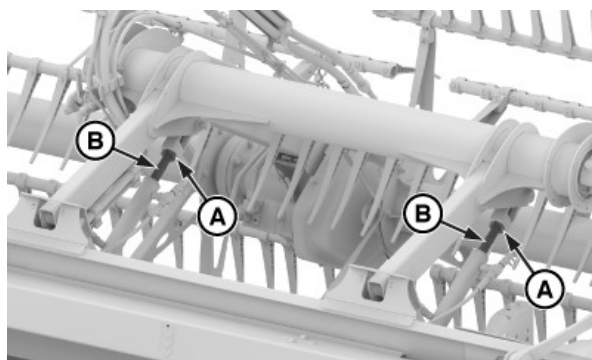
A—Tige du rabatteur
B—Distance

15. Au niveau des tiges du rabatteur extérieur (A) des rabatteurs extérieurs, vérifier que la distance (B) entre l'extrémité de la tige du rabatteur et l'extrémité de la lame est conforme aux valeurs prescrites.

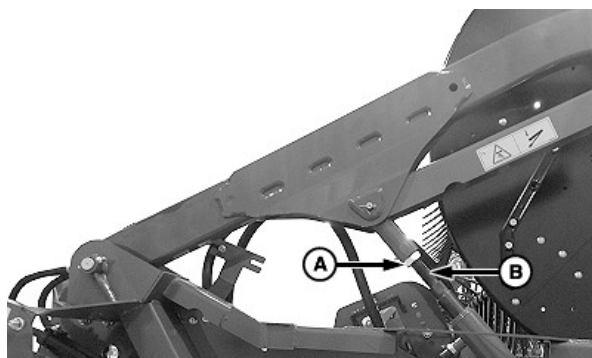
Du doigt du rabatteur à la lame — Valeur prescrite

État normal de la récolte—Distance. 35 mm (1.38 in)

État critique de la récolte—Distance. 25 mm (1 in)



HX1392736—UN—12FEB25



H126391—UN—01OCT19

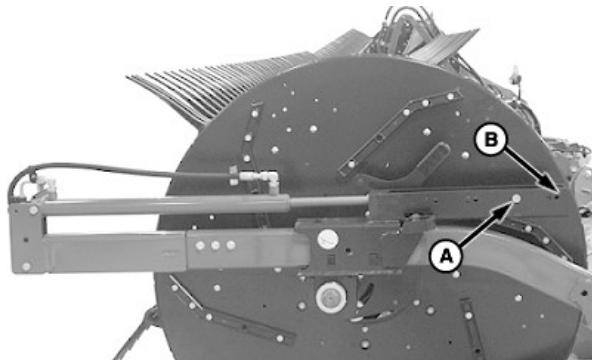
Contre-écrou

A— Contre-écrou
B—Arbre

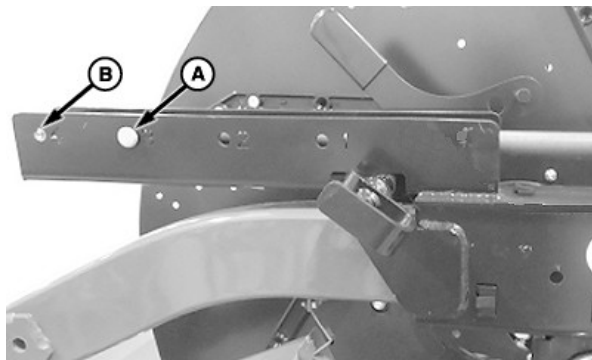
16. Vérifier que la section centrale est toujours conforme aux valeurs prescrites. Refaire ces opérations selon le besoin. Resserrer les écrous de blocage (A).

ouo6046,1739288648217-28-12FEB25

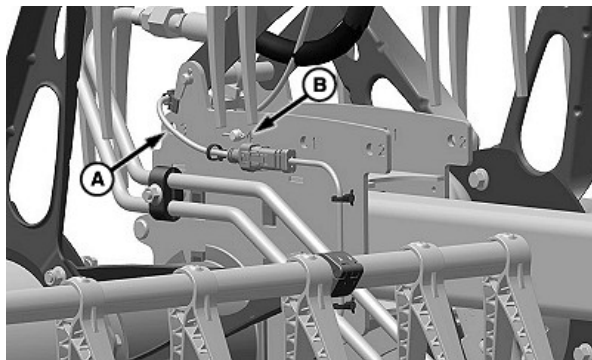
Réglage du support des vérins d'avancement/de recul



H126403—UN—31JUL19
Vue de l'extrémité côté droit



H126408—UN—31JUL19
Vue de l'extrémité côté gauche



H128639—UN—24JAN20
Selle de montage du rabatteur central

A—Expédition seulement (position 3)
B—Travail uniquement (position 4)

NOTE: Les réglages des vérins d'avancement/recul doivent comprendre le bras de relevage central.

1. Abaisser la plate-forme de coupe à tapis jusqu'au sol.
2. Relever le rabatteur et engager les étriers de verrouillage.

⚠ ATTENTION: Si le rabatteur n'est pas fixé correctement sur le bras de relevage, cela peut entraîner des mouvements inattendus du rabatteur et provoquer des blessures graves, voire mortelles.

3. Mettre en place des colliers sur les bras de relevage pour empêcher tout mouvement du rabatteur lors du décrochage des vérins d'avancement/recul.
4. Déposer les axes et les entretoises reliant le rabatteur au vérin d'avancement/recul.

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de blessure due à un abaissement intempestif du rabatteur. Si le tapis de plate-forme de coupe doit être engagé pour régler les tiges de vérin de manière hydraulique, le vérin de levage central ne sera pas déverrouillé.

5. Ajuster les tiges de vérin jusqu'à obtenir la position souhaitée (3 ou 4).
 - a. La position 3 (A) est destinée uniquement à l'expédition.
 - b. La position 4 (B) est destinée uniquement au travail dans les champs.
6. Régler la position du rabatteur si nécessaire.
7. Mettre en place les entretoises et les axes pour fixer les vérins d'avancement/recul au rabatteur.
8. Vérifier et ajuster le dégagement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe.

OUO6075,0005257-28-15JUN22

Resynchronisation des vérins d'avancement/recul du rabatteur

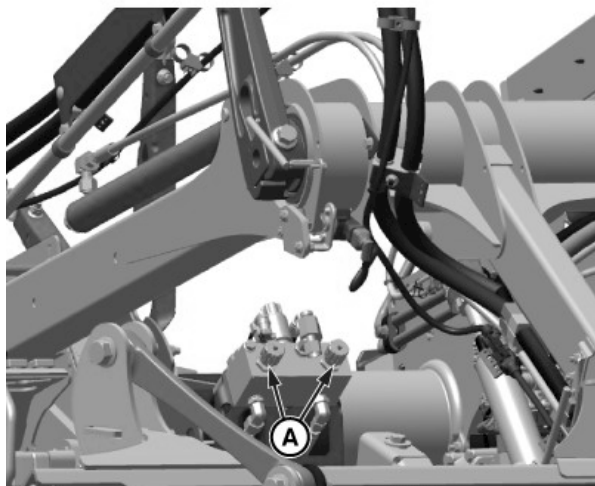
Si les vérins s'étendent de façon inégale pendant le fonctionnement, les rephaser en plaçant le rabatteur en position de recul du rabatteur et en maintenant le contacteur de commande pour éliminer l'air du circuit.

D375S9O,00001D4-28-04AUG20

Resynchronisation des vérins de levage du rabatteur

NOTE: Si ce n'est toujours pas le cas, cela indique la présence d'air dans le circuit hydraulique qui doit alors être purgé (voir *Purge du circuit des vérins de levage du rabatteur* dans cette section).

a8kxnej, 1739208001862-28-10FEB25



HX1388932—UN—15JAN25

Soupape de remise en phase

A—Bouton de soupape (2)

NOTE: Si le bras de rabatteur central ou l'un des bras de rabatteur latéraux est plus bas que les autres, le circuit de relevage du rabatteur doit être resynchronisé.

1. Abaisser le rabatteur.

IMPORTANT: Abaisser le rabatteur avant d'ouvrir les soupapes. L'ouverture des soupapes alors que le rabatteur est relevé peut entraîner un mouvement brusque du bras et causer des dommages à la plate-forme de coupe à tapis.

2. Ouvrir les deux boutons (A) de soupape.

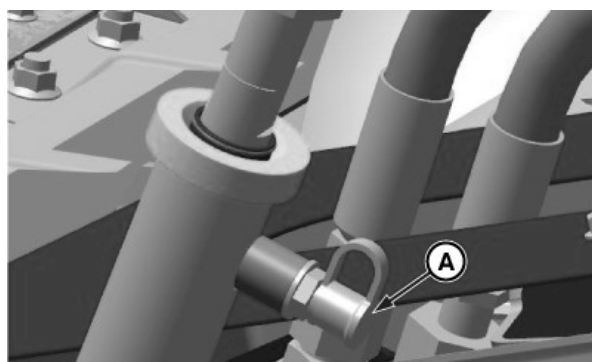
IMPORTANT: Ne pas lever le rabatteur plus qu'à mi-hauteur lorsque les soupapes sont ouvertes, sous peine d'endommager la plate-forme de coupe à tapis à cause d'un transfert d'huile.

NOTE: Il n'est pas nécessaire d'ouvrir les boutons de soupape à pointeau à fond, ils peuvent être partiellement ouverts pour la procédure de remise en phase.

3. Lever et abaisser partiellement le rabatteur à plusieurs reprises.
4. Lorsque le rabatteur est complètement abaissé, fermer les deux soupapes.
5. Vérifier que le rabatteur est à niveau.

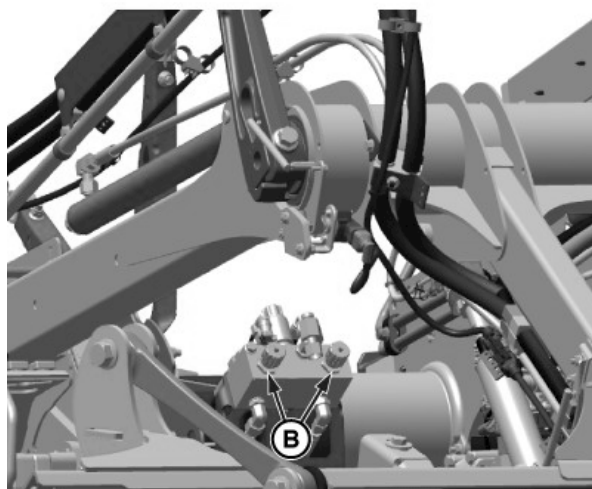
Purge du circuit des vérins de levage du rabatteur

Si des flexibles ont été débranchés du vérin, ou si le rabatteur ne reste pas à niveau avec la barre de coupe, il faut purger l'air des vérins et des conduites.



HX1384107—UN—28NOV24

Vérin de levage gauche du rabatteur



HX1388958—UN—15JAN25

Soupape de remise en phase

A—Raccord de la prise de diagnostic (2)

B—Bouton de soupape (2), rabatteur en 2 et 3 pièces

NOTE: La purge du circuit de levage d'un rabatteur exige un port de prise de diagnostic compatible et un raccord femelle fixé à un flexible de purge de chaque côté. Pour plus d'informations, consulter le concessionnaire John Deere ou tout autre prestataire de service.

Deux personnes sont nécessaires pour l'exécution de cette procédure.

1. Abaisser la plate-forme de coupe à tapis au sol et abaisser complètement le rabatteur.
2. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
3. Nettoyer les raccords et la zone environnante avant toute intervention sur le circuit hydraulique.
4. Brancher les raccords femelles sur les flexibles de purge aux orifices (A) de la prise de diagnostic du vérin de levage intérieur et extérieur du rabatteur.

IMPORTANT: Abaisser le rabatteur avant d'ouvrir les soupapes. L'ouverture des soupapes alors que le rabatteur est relevé peut entraîner un mouvement irrégulier du bras et causer des dommages à la plate-forme de coupe à tapis.

5. Ouvrir les deux boutons (B) de soupape.

NOTE: Il n'est pas nécessaire d'ouvrir les boutons de soupape à pointe au fond.

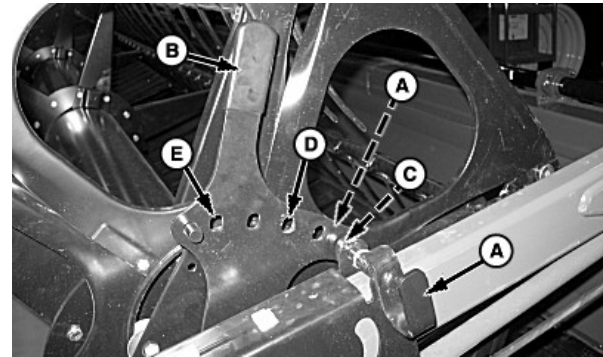
6. Démarrer la moissonneuse-batteuse et maintenir enfoncé le bouton de levage du rabatteur jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de bulles d'air dans l'huile qui s'échappe.
7. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
8. Déposer les raccords femelles des orifices de la prise de diagnostic (A) sur les cylindres du centre et extérieur.

IMPORTANT: Ne pas lever le rabatteur plus qu'à mi-hauteur lorsque les soupapes sont ouvertes, sous peine d'endommager la plate-forme de coupe à tapis à cause d'un transfert d'huile.

9. Démarrer la moissonneuse-batteuse, puis lever et abaisser partiellement le rabatteur à plusieurs reprises.
10. Abaisser complètement le rabatteur et fermer les deux boutons de soupape (B).

a8kxnej, 1739208049081-28-10FEB25

Réglage des tiges de rabatteur



H129321—UN—03MAR20
Configuration à 5 trous (ici le côté gauche)

- A—Axe de blocage (2 utilisés)
- B—Poignée
- C—Réglage de l'inclinaison des tiges (très agressif)
- D—Réglage de l'inclinaison des tiges (moyennement agressif)
- E—Réglage de l'inclinaison des tiges (peu agressif)

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de blessure grave. Relever complètement le rabatteur, mettre les étriers de verrouillage en place aux deux extrémités, arrêter le moteur, mettre le frein de stationnement et retirer la clé.

IMPORTANT: L'écart entre la lame et le rabatteur doit être réajusté lorsque l'attaque de la tige a été modifiée. Si ce réglage n'est pas effectué, il y a risque d'endommagement du rabatteur ou de la barre de coupe.

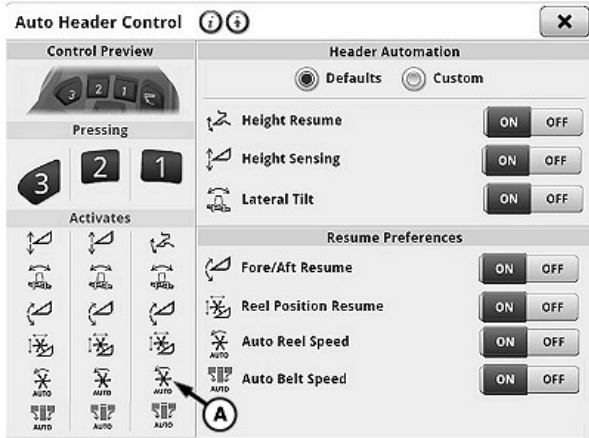
1. Tirer et tourner les axes de verrouillage (A) d'un côté de manière à ce qu'il soit dégagé du rabatteur.
2. Du côté opposé, tirer l'axe de verrouillage (A) et sélectionner le réglage de l'inclinaison des tiges souhaité (C, D ou E) à l'aide de la poignée (B).
3. Si la machine est équipée d'un rabatteur en 3 pièces, répéter la procédure pour le rabatteur central.
4. Une fois la configuration souhaitée obtenue, enclencher les axes de verrouillage (A) des deux côtés du rabatteur, ainsi que sur le rabatteur central suivant équipement d'un rabatteur à 3 pièces.
5. Régler de nouveau l'écart entre le rabatteur et la lame (voir Hauteur minimale du rabatteur et mise à niveau du rabatteur dans cette section).

ouo6046, 1740151904019-28-21FEB25

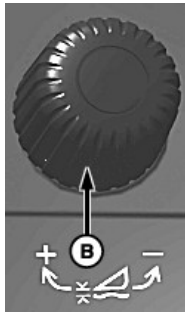
Vitesse automatique

NOTE: Sur les machines équipées de la console CommandCenter de 4e et 5e génération, pour de plus amples informations, se reporter à Aide pour plate-forme de conduite ou Aide pour application Calibrage unité de récolte.

La molette de vitesse automatique permet de régler le rapport entre le régime du rabatteur et la vitesse sol lorsque la fonction **Régime automatique du rabatteur** est activée sur la console CommandCenter.



H129280—UN—02MAR20



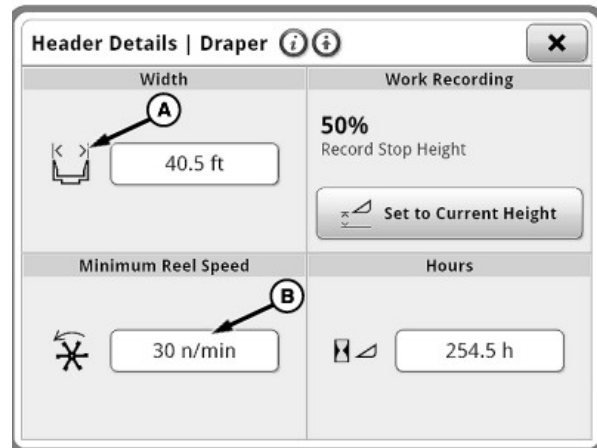
H132520—UN—25NOV20

A—Icône de régime automatique du rabatteur
B—Molette de vitesse automatique

1. Démarrer le moteur et rouler en marche avant avec la plate-forme de coupe à tapis et les organes de battage enclenchés.

NOTE: La commande automatique ne fonctionne pas si la vitesse de déplacement est inférieure à 1 km/h (0.62 mph). Si la plate-forme de coupe à tapis est conduite lentement dans un champ d'une récolte versée et couchée, **DÉSACTIVER** provisoirement la commande automatique et utiliser la commande manuelle de régime du rabatteur.

2. Activer l'icône de **régime automatique du rabatteur** (A) sur l'écran de commande automatique de l'unité de récolte.
3. Faire tourner le cadran de régime automatique (B) dans le sens horaire (+) jusqu'à ce qu'un rapport **3** soit affiché.
4. Observer le régime du rabatteur et tourner la molette jusqu'à obtention du rapport souhaité avec la vitesse de déplacement. Le rabatteur accélère ou ralentit désormais par rapport à la vitesse de déplacement.



H128766—UN—03FEB20

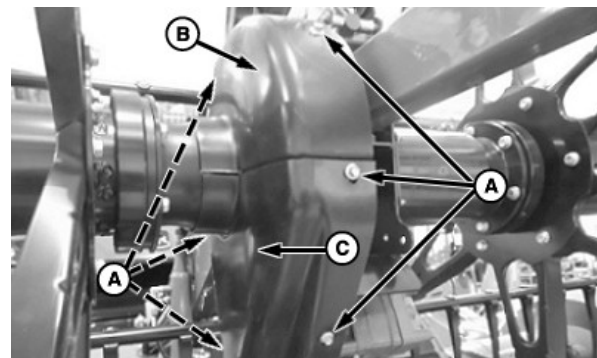
A—Icône Configuration de la largeur de l'unité de récolte
B—Case Régime minimal du rabatteur

5. Pour changer le régime minimum:

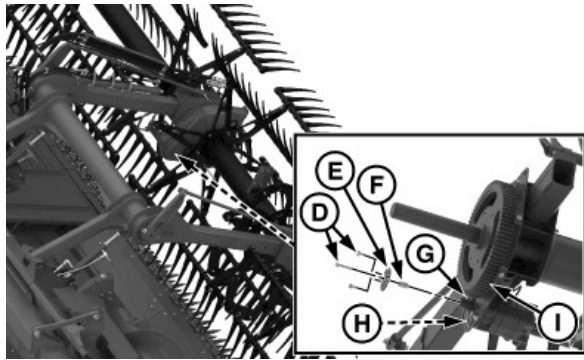
- a. Mettre l'icône de **configuration de la largeur de l'unité de récolte** (A) en surbrillance et appuyer sur la touche de **confirmation**.
- b. Sélectionner la case de **régime minimum du rabatteur** (B) et appuyer sur la touche de **confirmation**.
- c. Tourner la molette de sélection dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la vitesse souhaitée s'affiche et appuyer sur la touche de **confirmation**. Le régime minimum est maintenu jusqu'à ce que l'utilisateur modifie le réglage (pour plus d'informations, voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).

aernqxv,1719919034738-28-02JUL24

Réglage du pignon d'entraînement du rabatteur



H126556—UN—26AUG19



HX1405696—UN—21MAY25

- A—Vis (6)
- B—Garant supérieur
- C—Garant inférieur
- D—Vis (3)
- E—Plaque
- F—Bague
- G—Vis de fixation du moteur (4)
- H—Pignon d'entraînement (non représenté)
- I—Pignon mené

NOTE: Rabatteur droit retiré pour plus de clarté.

1. Déposer les vis (A) et les garants supérieurs et inférieurs (B et C).
2. Déposer les vis (D).
3. Déposer la plaque (E) et la bague (F).
4. Desserrer les vis de fixation du moteur (G).
5. Glisser le moteur et le pignon d'entraînement (H) vers le haut jusqu'à ce que le pignon soit solidement appuyé sur le plus grand pignon mené (I).
6. Glisser en arrière de 1,5 mm (1/16 in) le moteur et le pignon d'entraînement (H), puis serrer les vis de fixation du moteur aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Vis de fixation du
moteur—Couple de serrage. 130 N·m
(96 lb·ft)

7. Tourner le rabatteur et s'assurer qu'il n'y a pas de points trop serrés entre les pignons. Si nécessaire, desserrer les vis de fixation du moteur (G), glisser légèrement en arrière le moteur et le pignon d'entraînement (H), puis resserrer les vis de fixation du moteur aux valeurs prescrites.
8. Poser la plaque de vis et la bague à l'aide des vis précédemment retirées.
9. Remonter les garants précédemment déposés au moyen des vis déposées précédemment.

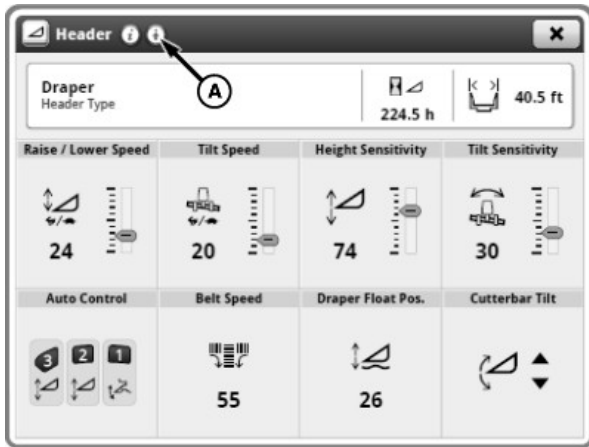
S95FDF3,1747830714784-28-21MAY25

Réglages—Mise à niveau de l'extension

Positions de mise à niveau des extensions

NOTE: La mise à niveau des extensions peut être activée sur la page Application de l'unité de récolte. Sur les machines équipées de la console CommandCenter™ Génération 4 et G5, pour de plus amples informations, se reporter à Aide pour l'application de l'unité de récolte et la Aide pour plate-forme de conduite.

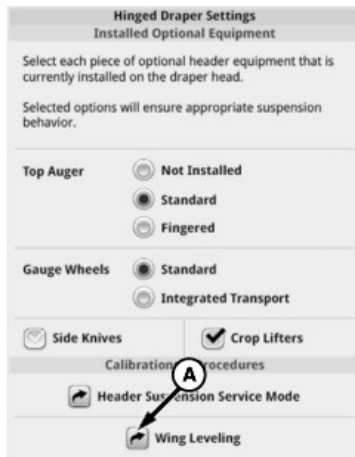
La mise à niveau des extensions permet de sélectionner une position initiale et d'activer le retour automatique des extensions à la position initiale depuis le haut, le bas ou les deux sens.



H134027—UN—13APR21

A—Icône Réglages avancés

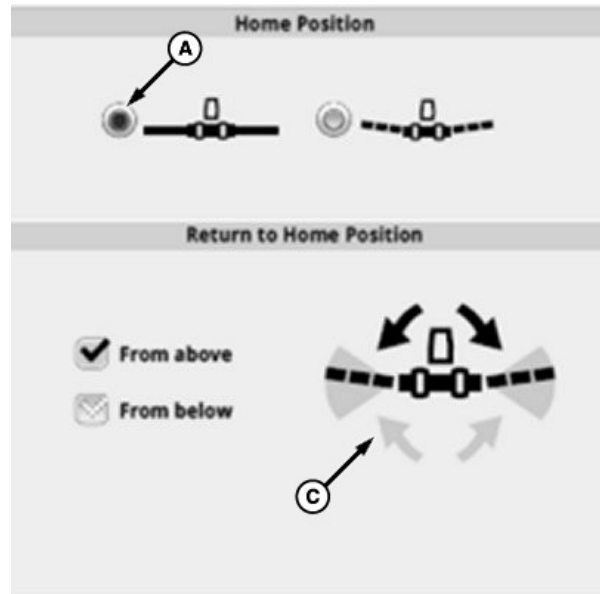
1. Dans la page Application de l'unité de récolte, sélectionner l'icône Réglages avancés (A).



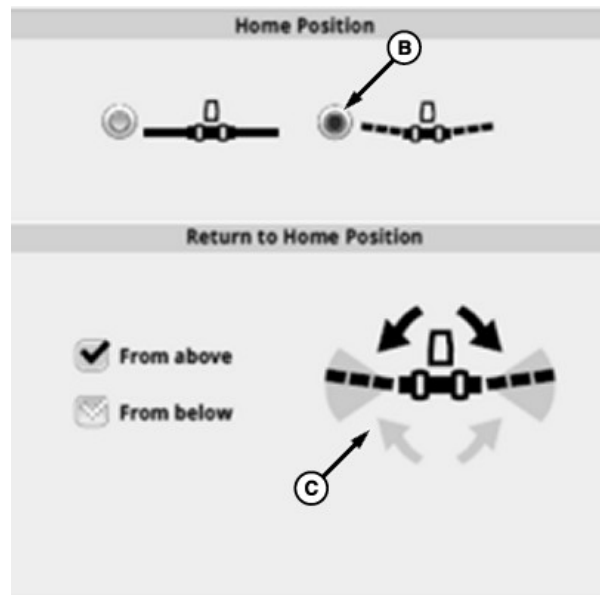
H134028—UN—15APR21

A—Icône Mise à niveau de l'extension

2. Sélectionner l'icône Mise à niveau de l'extension (A) pour accéder à la page Mise à niveau de l'extension.



H134029—UN—14APR21



H134051—UN—14APR21

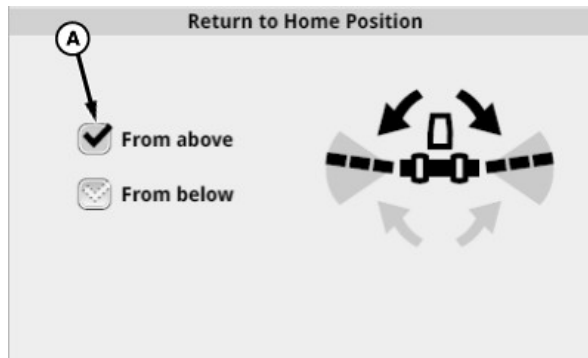
A—Position initiale à plat

B—Position initiale légèrement relevée

C—Schéma du retour en position initiale de la moissonneuse-batteuse

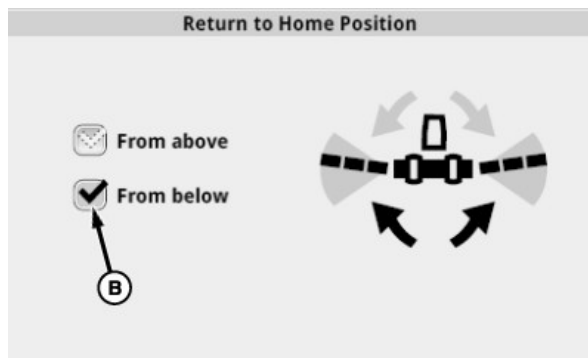
3. Sélectionner un bouton Position initiale pour alterner entre une position initiale à plat (A) ou une position initiale légèrement relevée (B).

NOTE: Cette sélection affecte directement le graphique du retour en position initiale de la moissonneuse-batteuse (C). Il est mis à jour pour indiquer une position initiale qui s'aligne avec la sélection du bouton.



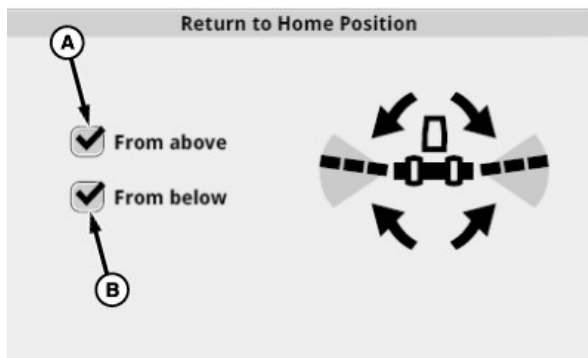
H134052—UN—15APR21

Vue de dessus



H134053—UN—15APR21

Vue de dessous

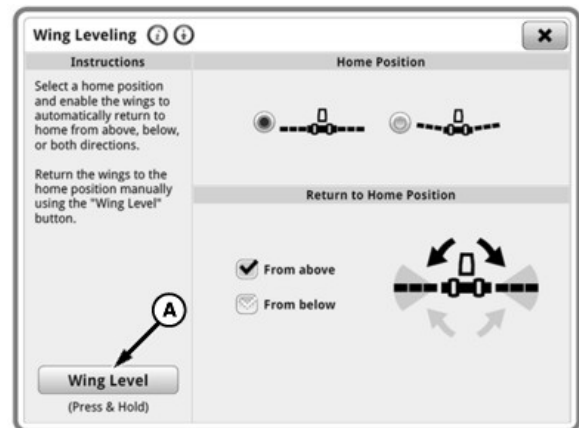


H134054—UN—15APR21

Dans les deux sens

- A**—Case à cocher Vue de dessus
B—Case à cocher Vue de dessous

4. Cocher les cases Retour à la position initiale pour activer le retour automatique des extensions à la position initiale. Sélectionner la case From above (Depuis le haut) (A), From below (Depuis le bas) (B), ou les deux, si le retour à la hauteur présélectionnée est actif.



H134055—UN—14APR21

A—Bouton Wing Level (mise à niveau de l'extension)

5. Appuyer sans relâcher sur le bouton Mise à niveau de l'extension (A) pour ramener manuellement les extensions en position initiale à partir des directions activées.



H134056—UN—15APR21

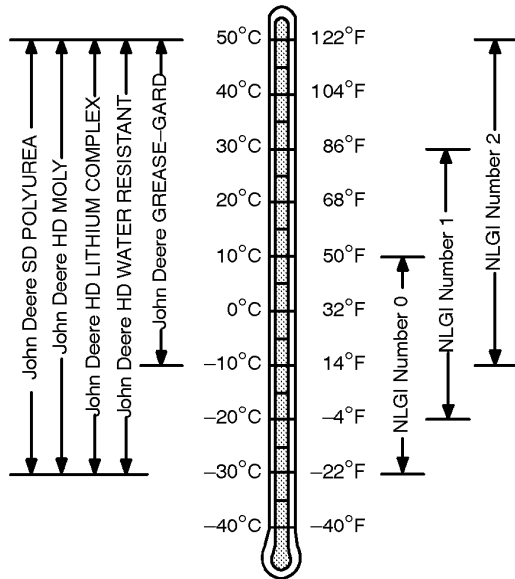
A—Case à cocher Vue de dessus

Lorsque l'équipement de relevage de l'extension n'est pas posé, la case à cocher Depuis le bas (A) est désactivée.

BJN2CS6,000030A-28-11JAN24

Lubrification

Graisse



TS1667—UN—30JUN99

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

La graisse suivante est recommandée:

- Graisse John Deere SD Polyurea (TY6341)

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

- Classification NLGI GC-LB

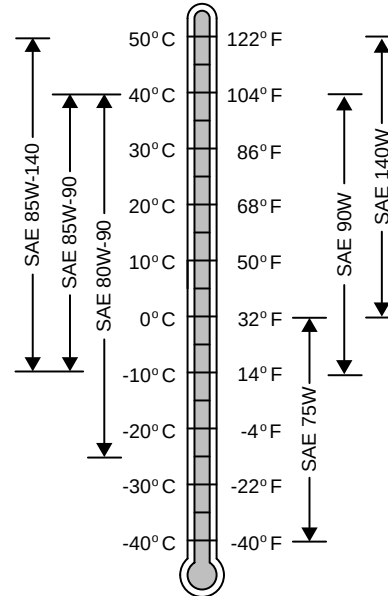
IMPORTANT: Certains types de graisse s'épaississent et ne sont pas compatibles entre eux.

Remplacer immédiatement tout graisseur manquant. Nettoyer minutieusement les graisseurs avant d'utiliser la pompe à graisse.

Référence produit	Description
TY6341	Graisse universelle haute température résistante aux pressions extrêmes, particulièrement efficace dans les applications à engrenage.

D375S90,00001D6-28-18NOV20

Boîtier de renvoi central, boîte d'engrenages de 90° et boîte d'engrenages du tambour de convoyage central



BM005374—UN—24JAN17

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

Il est recommandé d'utiliser l'huile suivante:

- HUILE DE TRANSMISSION John Deere GL-5

D'autres huiles peuvent être utilisées si elles sont conformes à la classification API GL-5.

Description	Taille
Huile pour engrenages 80W/90 GL5	Fût de 16 kg (fût de 35 lb)
Huile pour engrenages 80W/90 GL5	Bidon de 0,9 l (bidon de 1 qt)
Huile de transmission 85W/90	20 l
Huile pour engrenages 85W/140 GL5	Fût de 16 kg (fût de 35 lb)
Huile pour engrenages 85W/140 GL5	Bidon de 0,9 l (bidon de 1 qt)

D375S90,00001B5-28-05NOV20

Utilisation d'autres lubrifiants et de lubrifiants synthétiques,éééé,

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

Il est possible que certains liquides de refroidissement

et lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles à proximité.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

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

Les seuils de température et la périodicité des opérations d'entretien indiqués dans le présent manuel s'appliquent aux huiles conventionnelles et synthétiques.

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

DX,ALTER-28-11APR11

Mélange de lubrifiants

D'une manière générale, éviter de mélanger des huiles de marques ou de types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles pour obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines caractéristiques.

Le mélange d'huiles différentes peut réduire l'efficacité des additifs et altérer les performances du lubrifiant.

DX,LUBMIX-28-18MAR96

Stockage des lubrifiants

Des lubrifiants propres assurent un fonctionnement optimal du matériel.

Utiliser des récipients propres pour la manipulation de tous les lubrifiants.

Stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière, de l'humidité ou d'autres sources de contamination. Entreposer les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saletés.

S'assurer que les récipients sont correctement repérés de manière à pouvoir en identifier aisément le contenu.

Éliminer écologiquement les récipients usagés et les traces résiduelles de lubrifiant éventuellement présentes.

DX,LUBST-28-11APR11

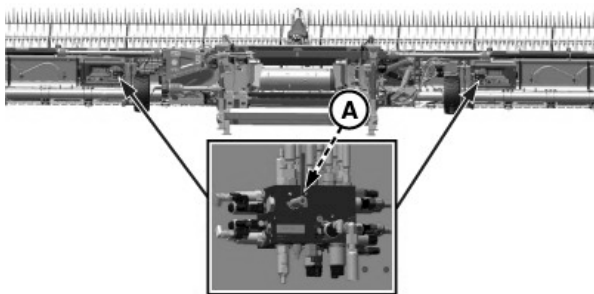
Lubrification et entretiens périodiques

Soupape de verrouillage d'extension

Déverrouillage et verrouillage de la soupape de verrouillage d'extension

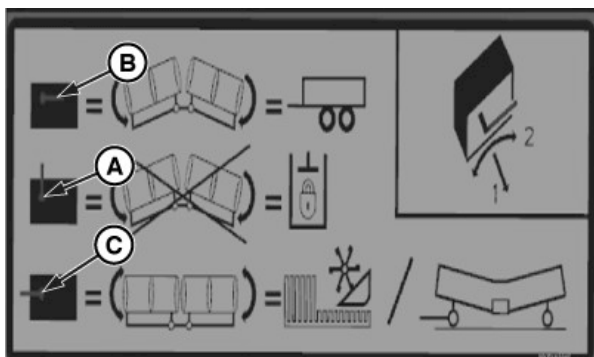
IMPORTANT: Lors du travail sous la plate-forme de coupe à tapis, vérifier que la soupape de verrouillage d'extension est verticale et en position verrouillée (A) comme illustré.

NOTE: Lors du remisage de la plate-forme de coupe à tapis en position hors sol ou du transport de la moissonneuse-batteuse avec la plate-forme de coupe à tapis accrochée, enclencher la soupape de verrouillage d'extension en position verrouillée pour éviter que les extensions de la plate-forme de coupe à tapis ne se déplacent.



HX1386348—UN—06FEB25

Soupape de verrouillage d'extension



HX1384261—UN—29NOV24

A—Position verrouillée

B—Position de passage en mode manuel forcé

C—Position de récolte standard

Pour travailler sous l'unité de récolte, tourner la soupape de verrouillage d'extension verticalement en position verrouillée (A) comme illustré.

Pour permettre aux extensions de tomber ou à des fins de remorquage, tourner la soupape de verrouillage d'extension vers la droite en position de commande individuelle manuelle (B) comme illustré.

Pour la récolte standard ou pour mettre l'unité de récolte en mode route intégré, tourner la soupape de verrouillage d'extension vers la gauche dans la position de récolte standard (C) comme illustré. (Voir la section Transport dans ce livret pour plus d'informations sur le système de transport intégré.)

a8kxnej, 1734471741525-28-17DEC24

Remplacement des flexibles hydrauliques

Vérifier régulièrement que les flexibles hydrauliques sont exempts de fuites, de vrillage, de coupures, de fissures, d'abrasion, de corrosion, de tresses de fils métalliques exposées, ou de tout autre signe d'usure ou d'endommagement. Les flexibles usés ou endommagés risquent de subir une défaillance lors de l'utilisation et doivent être remplacés sans délai. Des flexibles de rechange peuvent être obtenues via les canaux de pièces de rechange normaux.

ATTENTION: Des blessures graves, voire mortelles, ou des risques d'endommager la machine peuvent être provoqués par l'éclatement de flexibles à une valeur nominale incorrecte, entraînant un mouvement imprévu de la machine. N'utiliser que des flexibles correctement calibrés pour éviter ces risques.

Si des flexibles doivent être fabriqués, s'assurer qu'ils présentent la même capacité nominale que ceux qu'ils remplacent. Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services pour le remplacement correct des flexibles en termes de capacité nominale.

Les flexibles risquent d'être usés ou endommagés en cas de longueur ou d'acheminement incorrect(e). Se servir de l'ancien flexible pour connaître la bonne longueur et l'acheminement correct.

Si les raccords ne sont pas corrects, les pièces en contact risquent d'être endommagées ou des fuites peuvent survenir. Veiller à utiliser des raccords en acier compatibles avec les normes du fabricant de flexibles. S'assurer que les dimensions et le type de filetage du flexible de rechange sont corrects.

BJN2CS6,000019B-28-21AUG25

Propreté du circuit hydraulique



X9811—UN—23AUG88

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

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins qui ne sont pas familiarisés avec ce type de blessure peuvent s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, ou à toute autre autorité médicale compétente.

Propreté

Si le circuit hydraulique doit être débranché pour un entretien, protéger les extrémités des flexibles et des tubes, ainsi que les orifices des composants des risques de contamination à l'aide de chiffons non pelucheux ou de sacs en plastique propres.

Avant de mettre en place un nouveau flexible, nettoyer l'intérieur avec du gazole propre ou un nettoyant usuel propre à base de pétrole, et ce, pendant au moins 10 secondes. N'utiliser ni eau, ni nettoyant soluble dans l'eau, ni air comprimé.

Enlever le couvercle du multicoupleur et le fixer à la station d'amarrage sur la plate-forme de coupe à tapis. Lors de l'accouplement de la plate-forme de coupe à tapis, éliminer les saletés et les débris des surfaces du multicoupleur.

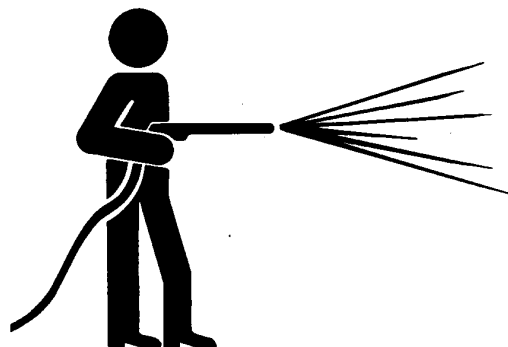
D375S90,00001E0-28-23NOV20

Pression de l'accumulateur

NOTE: En raison des différences de température, les pressions de l'accumulateur peuvent varier de manière significative et nécessitent un réglage. Pour plus d'informations, consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services.

D375S90,00001E1-28-13AUG25

Utilisation de nettoyeurs haute pression



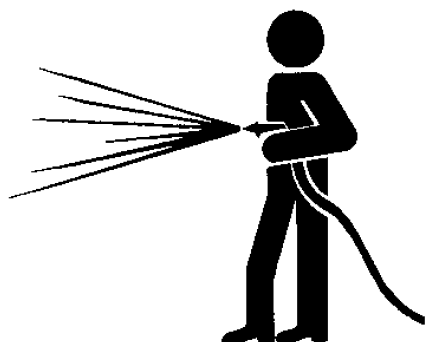
T6642EJ—UN—18OCT88

IMPORTANT: Les nettoyeurs haute pression sont extrêmement efficaces pour nettoyer la plate-forme de coupe à tapis. Cependant, pour éviter d'endommager la plate-forme de coupe à tapis, ne pas approcher le jet à moins de 1 m (39 in) et le diriger à un angle compris entre 45° et 90° pour les surfaces d'étanchéité, les joints et les autocollants. La pression maximum ne doit pas dépasser 12000 kPa (120 bar; 1740 psi).

Ne jamais rincer au jet ou laver les composants avec de l'eau froide lorsqu'ils sont chauds. Ne pas utiliser des buses rotatives ou de l'eau dont la température excède 50 °C (122 °F) et ne pas orienter vers les joints. Garder le jet d'eau toujours en mouvement. Ne pas nettoyer les unités de refroidissement, les roulements et l'équipement électronique/électrique avec des nettoyeurs haute pression. Suivre les consignes du livret d'entretien du nettoyeur haute pression et du manuel de l'équipement attelé.

BJN2CS6,0000284-28-10NOV20

Utilisation de l'air comprimé



RW56455—UN—30JUN97

IMPORTANT: L'électricité statique peut s'accumuler et les produits peuvent présenter des défaillances si de l'air comprimé est dirigé vers les composants électriques/électroniques et les connecteurs.

BJN2CS6,00001B0-28-01JUL20

Considérations importantes

Suivre les intervalles de lubrification et entretiens périodiques spécifiés dans le présent livret lors de l'utilisation de la plate-forme de coupe à tapis dans des conditions normales.

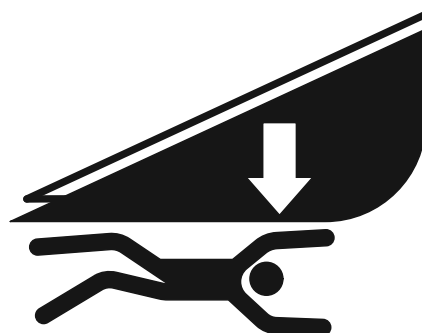
En cas d'utilisation de la plate-forme de coupe à tapis dans des conditions extrêmes ou adverses, réduire les intervalles de lubrification et entretiens périodiques.

Exemples de conditions extrêmes ou défavorables:

- Le travail en terrain détrempé ou bourbeux nécessite une lubrification fréquente des graisseurs.
- Lors de travaux dans des concentrations élevées de poussière et de matière sèche, la poussière et la matière sèche peuvent s'accumuler dans différentes parties de la plate-forme de coupe à tapis.

OUO6041,0001144-28-09NOV20

Travail sous ou autour du convoyeur d'alimentation



H121063—UN—14MAR17

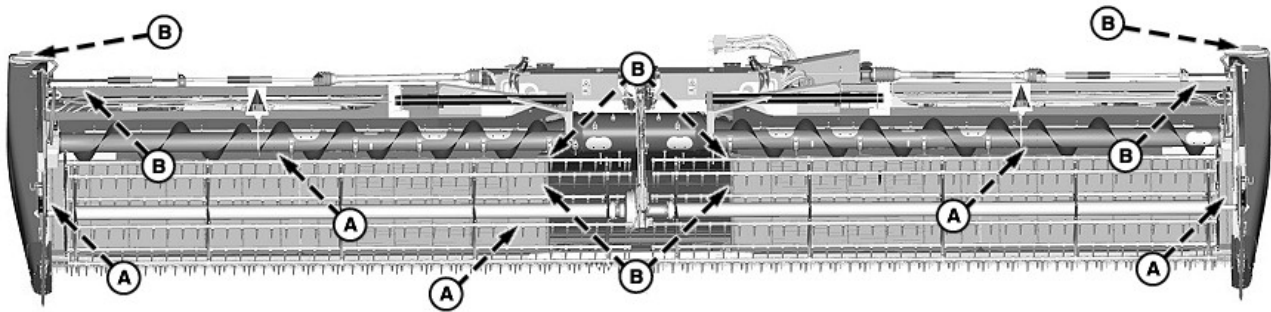
ATTENTION: Pour éviter les blessures, après l'engagement du verrou du convoyeur d'alimentation, soutenir le convoyeur d'alimentation avec un blocage solide avant d'effectuer des opérations d'entretien ou de maintenance inhabituelles sous le convoyeur d'alimentation ou la plate-forme de coupe à tapis.

Voir la section Verrouillage de sécurité du convoyeur d'alimentation de la section Convoyeur d'alimentation du livret d'entretien pour plus d'informations.

BJN2CS6,0000285-28-10NOV20

Maintenance—Quotidienne

Tableau des intervalles d'entretien—Quotidien



H130418—UN—02JUN20

Légende	Entretien	Quotidien
A	Zones d'inspection critiques	•
B	Zones d'inspection	•

BJN2CS6,0000197-28-02JUN20

Zones d'inspection critiques

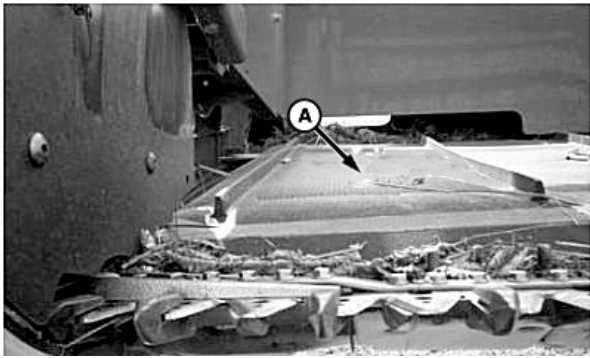


H105467—UN—24MAY12

Plaque de tapis pliée

⚠ ATTENTION: Il y a risque de blessures graves, voire mortelles si la plate-forme de coupe à tapis s'abaisse pendant les travaux d'entretien. Relever la plate-forme de coupe à tapis complètement, enclencher l'étrier de verrouillage du convoyeur d'alimentation, **ARRÊTER** le moteur, serrer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

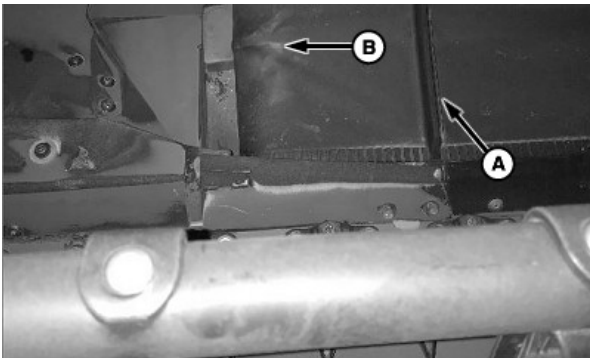
IMPORTANT: Il est déconseillé de marcher sur les courroies. Le fait de marcher sur les plaques peut entraîner leur fissurage et le tapis peut s'affaisser.



H105454—UN—24MAY12

A—Ceinture

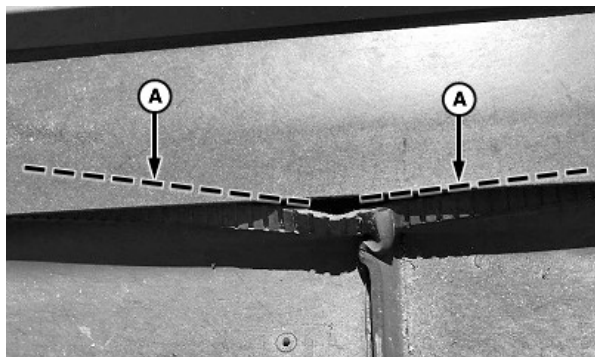
IMPORTANT: Si les matériaux accumulés ne sont pas éliminés, une usure prématurée des courroies ou des problèmes de guidage peuvent en résulter.



H129283—UN—03MAR20

A—Courroie
B—Déformation

1. Si la courroie (A) commence à se bomber (B) à un endroit quelconque, relâcher la tension de la courroie et éliminer le matériau accumulé de la zone concernée.



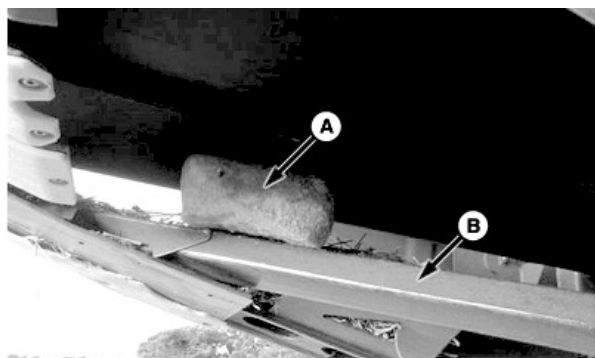
H128974—UN—12FEB20

A—Bord arrière de la courroie

IMPORTANT: Si le cheminement incorrect d'une courroie n'est pas corrigé, celle-ci peut être sérieusement endommagée.

NOTE: Si le bord arrière de la courroie (A) n'est pas correctement aligné, cela peut indiquer un positionnement incorrect de la courroie.

2. Si la courroie n'est pas correctement positionnée dans le guide en V, relâcher la tension de la courroie et s'assurer que le guide en V du rouleau est bien exempt de débris.



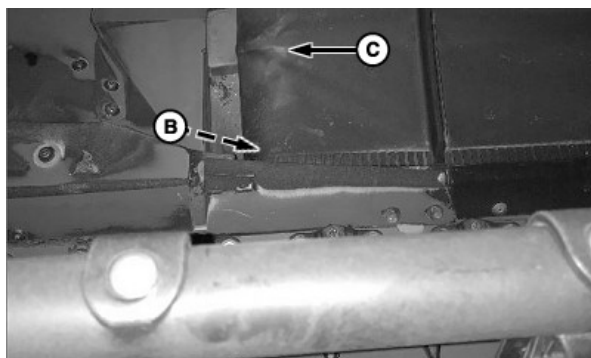
H105457—UN—24MAY12

Haut du châssis

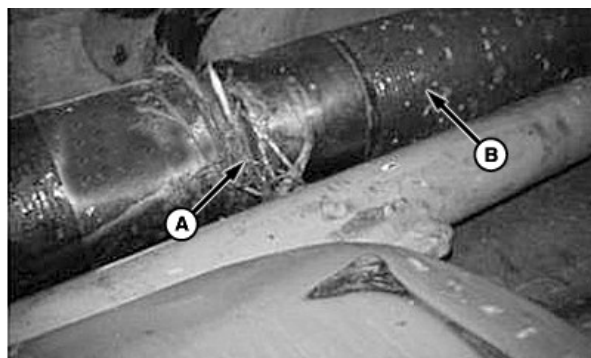
A—Corps étranger
B—Châssis

IMPORTANT: Si les corps étrangers ne sont pas éliminés, cela peut entraîner un patinage de courroie et/ou de sérieux dommages au niveau des plaques.

3. Si des corps étrangers (A) se trouvent sur le dessus du cadre (B) ou n'importe où entre la courroie et les composants du châssis, les déposer immédiatement.



H128765—UN—03FEB20

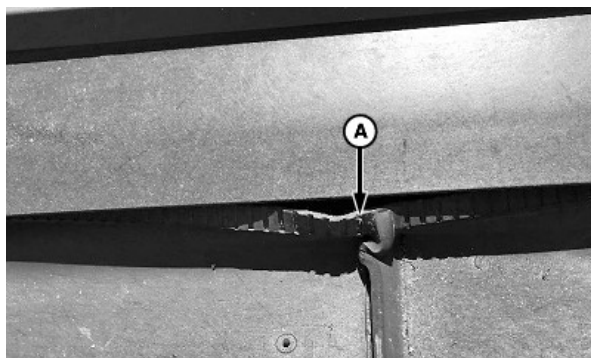


H105459—UN—24MAY12

A—Matériau
B—Rouleau
C—Déformation de la courroie

NOTE: Du matériau récolté (A) peut s'enrouler autour des rouleaux d'entraînement (B), notamment au niveau de la gorge du rouleau. Maintenir propre la zone de la gorge du rouleau afin d'assurer un fonctionnement correct de la courroie.

4. Si la courroie est bombée (C), relâcher la tension et éliminer les corps étrangers du rouleau et de la zone environnante.



H128764—UN—03MAR20

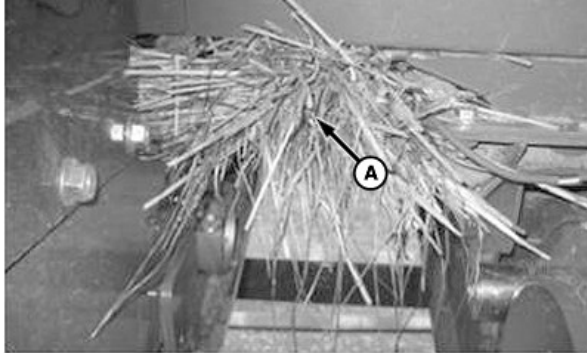
A—Ceinture

IMPORTANT: Si la courroie ne peut pas être déplacée, cela entraîne de sérieuses détériorations au niveau des plaques.

5. Si la courroie (A) ne tourne pas à plat entre le joint de la courroie arrière et le support de courroie, la régler de manière à ce qu'elle soit à plat entre eux.

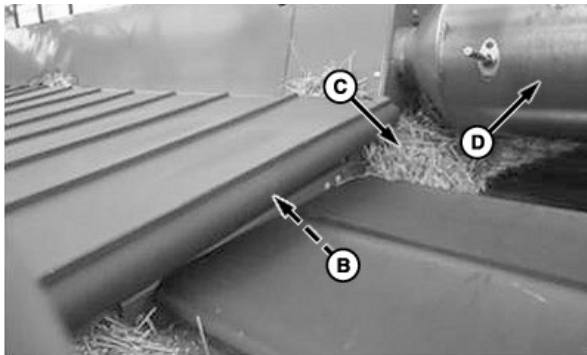
BJN2CS6,0000183-28-05NOV20

Zones d'inspection



H105463—UN—06AUG12

Vue de l'arrière de la machine



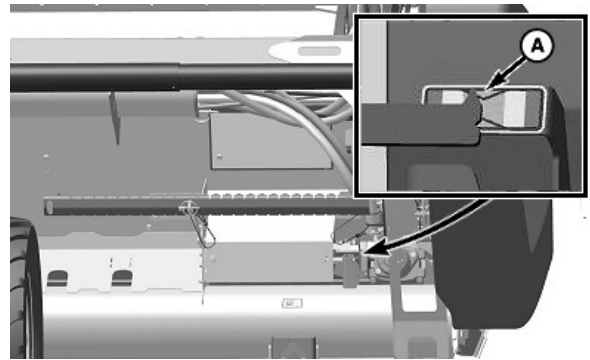
H105464—UN—24MAY12

- A—Matériau
B—Rouleau tendeur
C—Lieu
D—Tambour de convoyage

IMPORTANT: Une usure prématurée de la courroie ou une déviation de la courroie est possible lorsque des matériaux étrangers sont présents et qu'ils ne sont pas retirés.

NOTE: Si du matériau (A) dépasse de la courroie à un endroit quelconque, nettoyer cette zone dès que possible.

1. Si du matériau s'est accumulé au niveau du rouleau tendeur (B), il faut l'éliminer.
2. Si du matériau récolté s'est accumulé au niveau de l'emplacement (C), le plus proche du tambour de convoyage (D), il convient de l'éliminer.

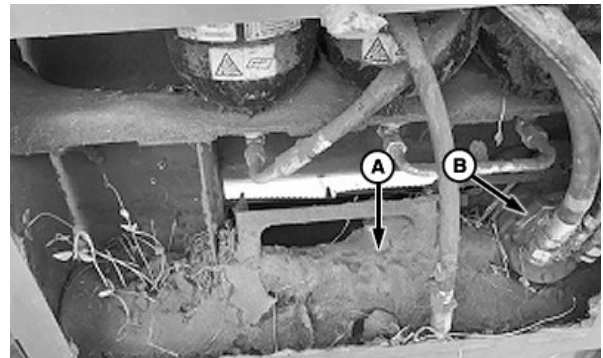


H132312—UN—11NOV20

Tensiomètre

A—Tensiomètre

3. Si du matériau est présent autour du tensiomètre (A), l'enlever de la zone. Répéter la procédure de l'autre côté de la plate-forme de coupe à tapis.



H129348—UN—05MAR20

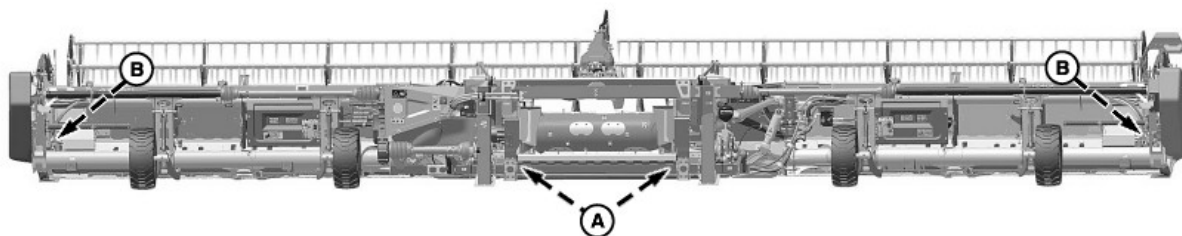
- A—Matériau
B—Moteur d'entraînement de courroie

4. Si du matériau (A) est présent autour du moteur d'entraînement de la courroie (B), enlever ce matériau de la zone. Répéter l'opération de l'autre côté.

BJN2CS6,0000184-28-11NOV20

Entretien—Toutes les 10 heures

Tableau des intervalles d'entretien—Toutes les 10 heures



H132361—UN—17NOV20

Légende	Entretien	Toutes les 10 heures
A	Contrôle de la courroie centrale de la plate-forme de coupe	•
B	Contrôle de la tension du tapis de plate-forme de coupe latéral	•

BJN2CS6,0000192-28-17NOV20

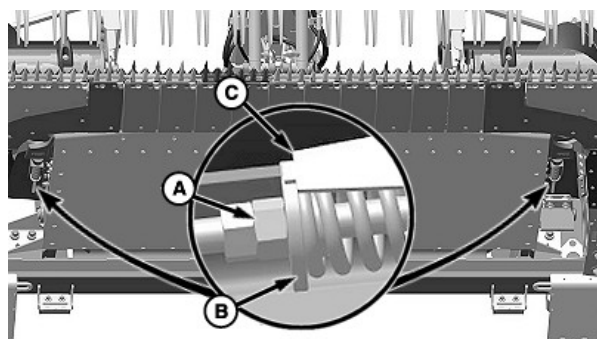
Contrôle de la courroie centrale de la plate-forme de coupe

- Engager la butée de sécurité du convoyeur d'alimentation. (Voir Attelage de l'équipement frontal à la moissonneuse-batteuse dans la section Attelage et dételage).
- ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

sur le côté droit et sur le côté gauche de la section d'alimentation centrale.

- Si la tension de courroie est incorrecte, voir la section Tension du tapis de plate-forme de coupe latéral dans la section Réglages—Alimentation du présent livret.

BJN2CS6,0000185-28-23NOV20



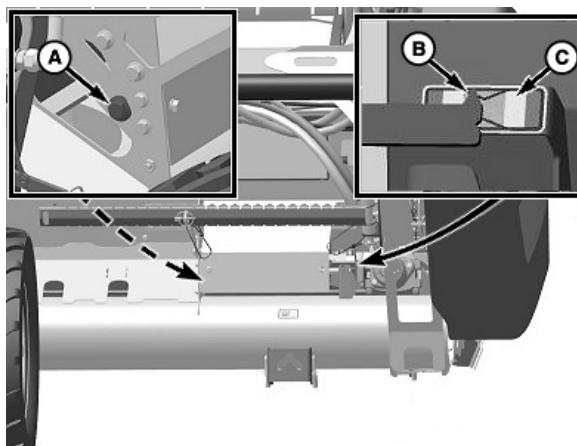
H126462—UN—27JAN20

Vue du dessous de la machine

A—Écrou (2)
B—Rondelle
C—Jauge

- Repérer les écrous (A) sous la plate-forme de coupe à tapis.
- Enlever tous les restes de récolte, débris et résidus autour du ressort de tension.
- Vérifier que les écrous et la rondelle (B) sont positionnés entre l'extrémité de la jauge (C) et le bas de l'épaulement. Vérifier que le réglage est effectué

Contrôle de la tension du tapis de plate-forme de coupe latéral



H132277—UN—09NOV20

Côté droit représenté

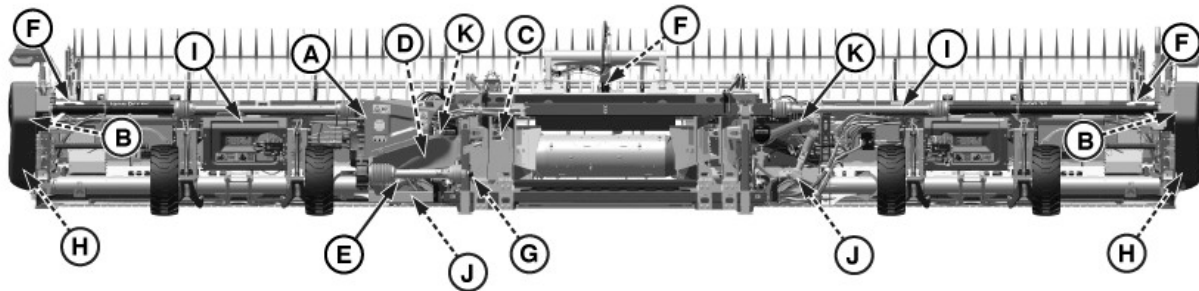
A—Écrou de tension
B—Indicateur de tension
C—Tensiomètre

1. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
2. Enlever tous les restes de récolte, débris et résidus autour du tensiomètre.
3. Serrer l'écrou de tension (A) et observer l'indicateur de tension (B) pour connaître la tension de courroie appliquée. L'indicateur doit être situé au centre du tensiomètre (C).
4. Contrôler la tension de courroie du côté opposé de la plate-forme de coupe.
5. Si la tension de courroie est incorrecte, voir Tension des tapis de plate-forme de coupe dans la section Réglages—Alimentation du présent livret.

BJN2CS6,0000186-28-11NOV20

Entretien—Toutes les 50 heures

Tableau des intervalles d'entretien—Toutes les 50 heures

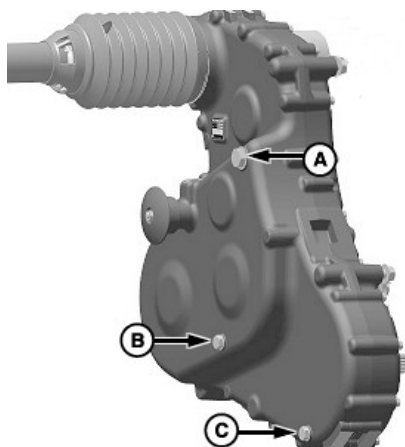


HX1390841—UN—29JAN25

Légende	Entretien	Toutes les 50 heures
A	Contrôle du niveau d'huile du boîtier de renvoi central	•
B	Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages 90°	•
C	Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du tambour de convoyage central	•
D	Lubrification du graisseur d'arbre d'entraînement du tambour de convoyage	•
E	Lubrification du graisseur d'arbre d'entraînement principal	•
F	Lubrification des graisseurs du rabatteur	•
G	Lubrification du graisseur d'arbre d'entraînement de courroie centrale	•
H	Lubrification du graisseur de l'arbre télescopique d'entraînement de la lame	•
I	Lubrification du graisseur d'arbre d'entraînement d'extension	•
J	Lubrification du graisseur d'expulseur d'extension	•
K	Lubrification du graisseur de tringlerie d'extension supérieure	•

ek55158,1738097513893-28-29JAN25

Contrôle du niveau d'huile de l'entraînement principal



H132317—UN—12NOV20

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle
C—Bouchon de vidange

1. Déplacer la plate-forme de coupe à tapis jusqu'au sol et arrêter le moteur.

NOTE: Pour un remplissage plus facile, faire l'appoint d'huile au niveau du bouchon de remplissage (A) en ayant déposé le reniflard.

2. Pour contrôler le niveau d'huile, déposer le bouchon de contrôle (B).
3. Ajouter si nécessaire de l'huile 80W-90 jusqu'à l'orifice du bouchon de contrôle.

Valeur prescrite

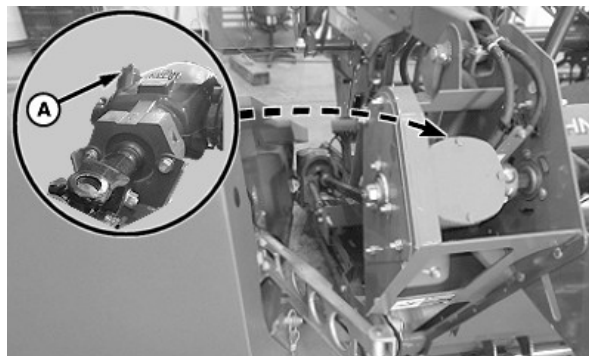
Entraînement principal—Capacité. 6 l
(6,34 qt)

NOTE: S'il y a trop d'huile, déposer le bouchon de vidange (C) et vidanger l'huile au besoin.

4. Poser les bouchons.

BJN2CS6,0000328-28-29JUL21

Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages 90°



H126605—UN—22JUL19

A—Jauge d'huile

1. Déposer la jauge d'huile (A) et contrôler le niveau d'huile.
2. Si nécessaire, ajouter de l'huile 80W-90 jusqu'au niveau correct.

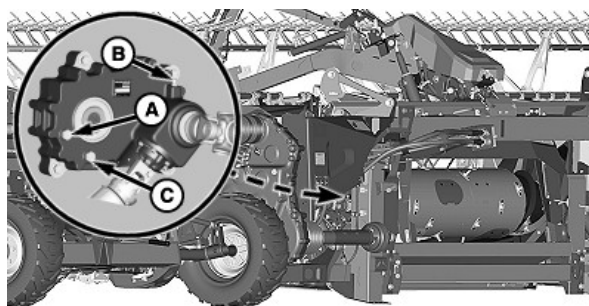
Valeur prescrite

Boîte de renvoi 90°—Capacité. 550 ml
(18,60 oz)

3. Poser la jauge d'huile.
4. Répéter la procédure de l'autre côté de la plate-forme de coupe à tapis.

BJN2CS6,0000329-28-05AUG21

Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du tambour de convoyage central



H132194—UN—05NOV20

A—Bouchon de contrôle
B—Bouchon de remplissage
C—Bouchon de vidange

1. Pour contrôler le niveau d'huile, déposer le bouchon de contrôle (A).
2. Ajouter, si nécessaire, de l'huile 80W-90 à l'aide du bouchon de remplissage (B) et jusqu'à l'orifice du bouchon de contrôle.

Valeur prescrite

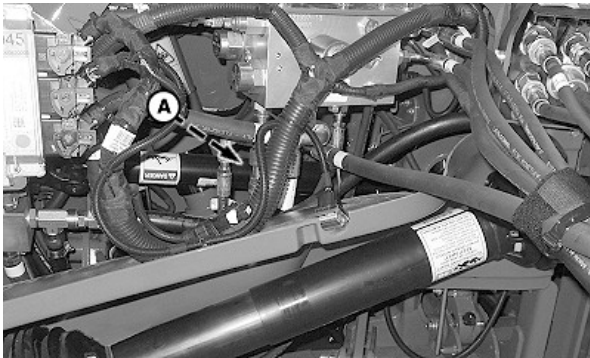
Boîte d'engrenages du tambour de convoyage	
central—Capacité.	500 ml (16,91 oz)

NOTE: Si le niveau d'huile est trop plein, laisser l'excédent d'huile s'écouler du bouchon de contrôle (C).

3. Poser les bouchons.

BJN2CS6,000032A-28-30JUL21

Lubrification du graisseur d'arbre d'entraînement du tambour de convoyage



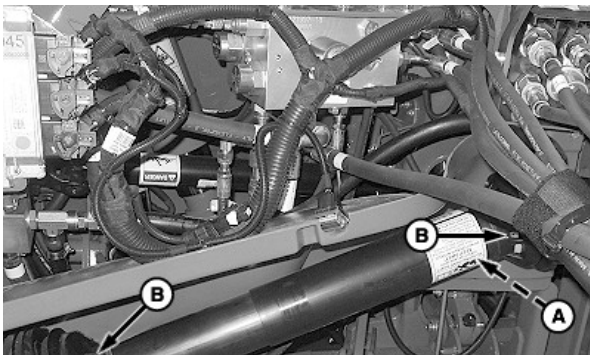
H126415—UN—29JUL19

A—Graisseur d'arbre d'entraînement de l'alimentation centrale

1. Pour repérer le graisseur, aligner le trou sur le garant.
2. Garnir le graisseur (A) de l'arbre d'entraînement de l'alimentation centrale.

BJN2CS6,000018A-28-27MAY20

Lubrification du graisseur d'arbre d'entraînement principal



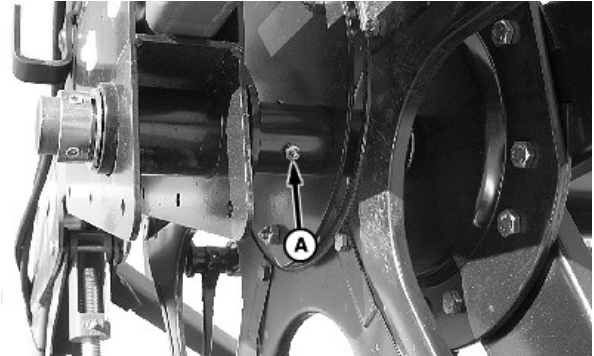
H126414—UN—29JUL19

A—Graisseur d'arbre d'entraînement d'entrée
B—Graisseur de roulement de protection en plastique (2)

1. Pour repérer le graisseur, aligner le trou sur le garant.
2. Appliquer de la graisse sur le graisseur d'arbre d'entraînement d'entrée (A) et les graisseurs de roulement de protection en plastique (B).

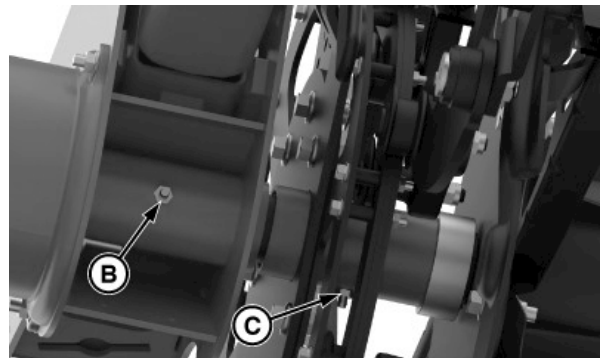
BJN2CS6,000018B-28-27MAY20

Lubrification des graisseurs du rabatteur



H93461—UN—19FEB09

Côté droit représenté



HX1405695—UN—21MAY25

Bras central

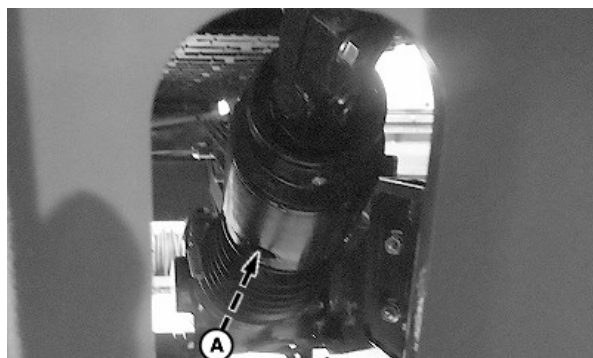
A—Graisseur du cylindre de coupe
B—Graisseur du cylindre de coupe
C—Graisseur du cylindre de coupe

1. Garnir le graisseur du rabatteur (A) sur les deux extrémités du rabatteur. De la graisse devrait sortir des extrémités.
2. Lubrifier le graisseur (B) du rabatteur sur le bras de levage central. De la graisse devrait sortir des extrémités.

NOTE: Sur les modèles à rabatteur en trois pièces, appliquer de la graisse sur le graisseur du rabatteur (B) au niveau des deux bras de relevage centraux.

S95FDF3,1747832127141-28-21MAY25

Lubrification du graisseur d'arbre d'entraînement de courroie centrale



H126416—UN—29JUL19

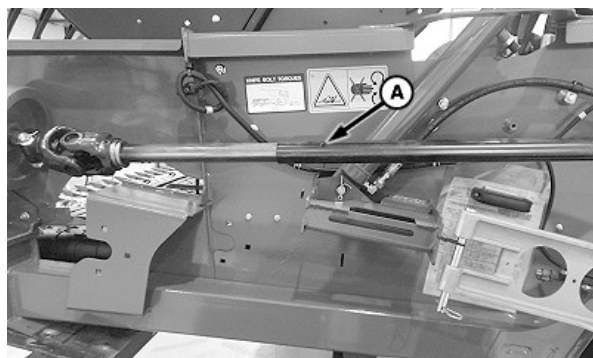
A—Graisseur d'arbre d'entraînement de courroie centrale

IMPORTANT: Éliminer tous les débris accumulés sur la boîte d'engrenages et le garant de l'arbre d'entraînement, ou autour de ces composants.

Garnir le graisseur (A) de l'arbre d'entraînement de la courroie centrale.

BJN2CS6,000018D-28-27MAY20

Lubrification du graisseur de l'arbre télescopique d'entraînement de la lame



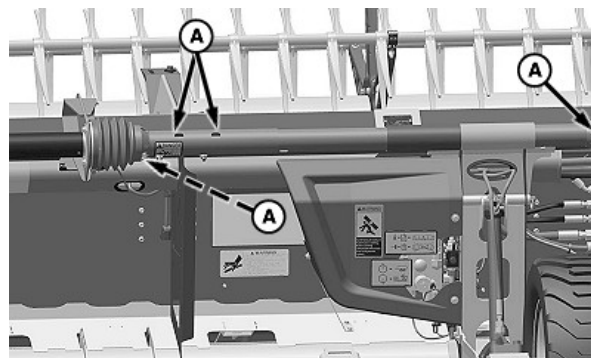
H126417—UN—29JUL19

A—Graisseur d'arbre d'entraînement de la lame

1. Mettre de la graisse dans le graisseur de l'arbre d'entraînement de la lame (A).
2. Répéter la procédure de l'autre côté de la plateforme de coupe à tapis.

BJN2CS6,000018E-28-23JUL20

Lubrification du graisseur d'arbre d'entraînement d'extension



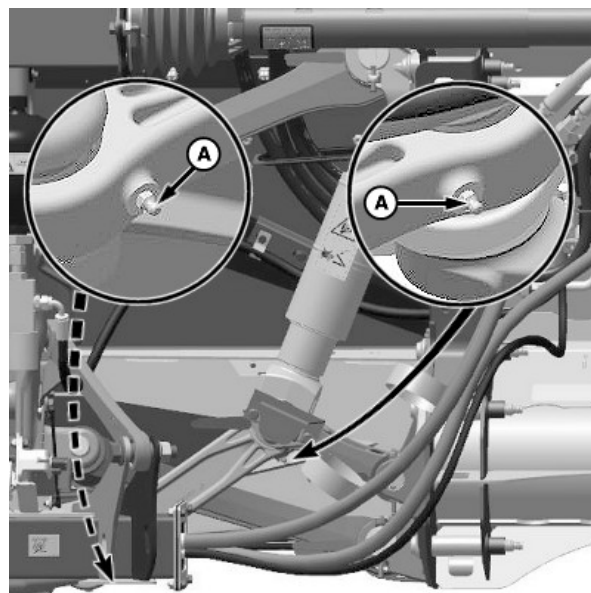
H128672—UN—12FEB20

A—Graisseur d'arbre d'entraînement d'extension

1. Garnir le graisseur de l'arbre d'entraînement d'extension (A).
2. Répéter la procédure de l'autre côté de la plateforme de coupe à tapis.

BJN2CS6,000018F-28-05NOV20

Lubrification du graisseur d'expulseur d'extension



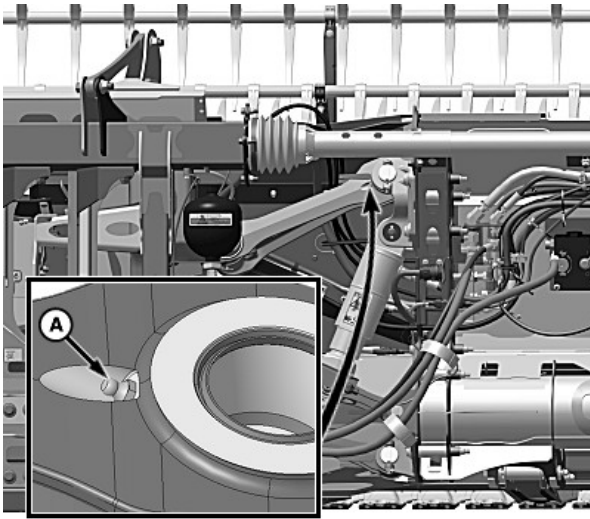
H129346—UN—04MAR20

A—Graisseur d'expulseur d'extension

1. Garnir le graisseur d'expulseur d'extension (A).
2. Répéter la procédure de l'autre côté de la plateforme de coupe à tapis.

BJN2CS6,0000190-28-23JUL20

Lubrification du graisseur de tringlerie d'extension supérieure



H136482—UN—05JUN23

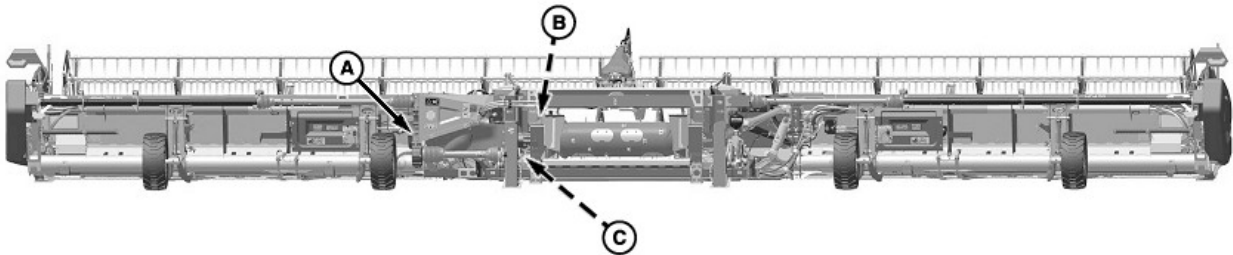
A—Graisseur de tringlerie d'extension supérieure

1. Appliquer de la graisse sur le graisseur (A) de tringlerie d'extension supérieure.
2. Répéter la procédure de l'autre côté de la plateforme de coupe à tapis.

bjn2cs6,1686063318304-28-06JUN23

Entretien—Toutes les 1000 heures de service ou tous les cinq ans

Tableau des intervalles d'entretien—Toutes les 1000 heures ou tous les cinq ans

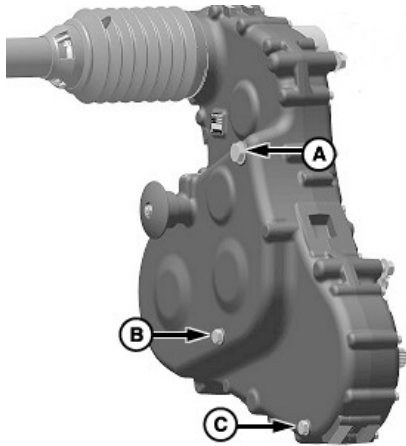


H132316—UN—12NOV20

Légende	Entretien	Toutes les 1000 heures de service ou tous les cinq ans
A	Vidange d'huile de l'entraînement principal	•
B	Vidange d'huile de la boîte d'engrenages du tambour de convoyage central	•
C	Vidange d'huile de la boîte d'engrenages de la courroie d'alimentation centrale	•

OUO6075,0005258-28-20APR22

Contrôle du niveau d'huile de l'entraînement principal



H132317—UN—12NOV20

- A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle
C—Bouchon de vidange

1. Déplacer la plate-forme de coupe à tapis jusqu'au sol et arrêter le moteur.

NOTE: Pour un remplissage plus facile, faire l'appoint d'huile au niveau du bouchon de remplissage (A) en ayant déposé le reniflard.

2. Pour contrôler le niveau d'huile, déposer le bouchon de contrôle (B).

3. Ajouter si nécessaire de l'huile 80W-90 jusqu'à l'orifice du bouchon de contrôle.

Valeur prescrite

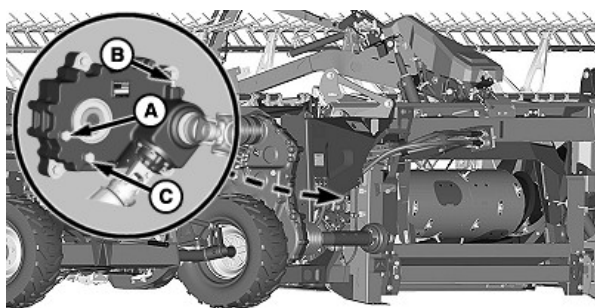
Entraînement
principal—Capacité. 6 l
(6,34 qt)

NOTE: S'il y a trop d'huile, déposer le bouchon de vidange (C) et vidanger l'huile au besoin.

4. Poser les bouchons.

BJN2CS6,0000328-28-29JUL21

Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du tambour de convoyage central



A—Bouchon de contrôle
B—Bouchon de remplissage
C—Bouchon de vidange

H132194—UN—05NOV20

1. Pour contrôler le niveau d'huile, déposer le bouchon de contrôle (A).
2. Ajouter, si nécessaire, de l'huile 80W-90 à l'aide du bouchon de remplissage (B) et jusqu'à l'orifice du bouchon de contrôle.

Valeur prescrite

Boîte d'engrenages du tambour de convoyage central—Capacité. 500 ml (16,91 oz)

NOTE: Si le niveau d'huile est trop plein, laisser l'excédent d'huile s'écouler du bouchon de contrôle (C).

3. Poser les bouchons.

BJN2CS6,000032A-28-30JUL21

1. Retirer le bouchon de vidange (A) et vidanger l'huile.
2. Une fois toute l'huile vidangée, reposer le bouchon de vidange.
3. Déposer le bouchon de remplissage (B) et remplir la boîte d'engrenages de la courroie d'alimentation centrale.

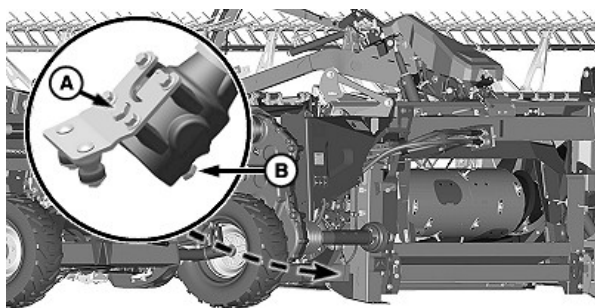
Valeur prescrite

Boîte d'engrenages de la courroie de l'alimentation centrale—Capacité. 250 ml (8.5 oz)

4. S'il y a trop d'huile, déposer le bouchon de vidange et vidanger l'huile au besoin.
5. Poser les bouchons.

BJN2CS6,0000196-28-23NOV20

Vidange d'huile de la boîte d'engrenages de la courroie d'alimentation centrale



A—Bouchon de vidange
B—Bouchon de remplissage

H128976—UN—12FEB20

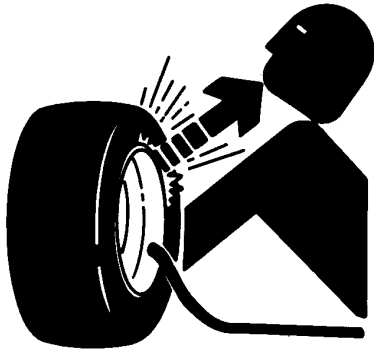
Entretien

Étrier de verrouillage du vérin hydraulique

Engager l'étrier de verrouillage du convoyeur d'alimentation (voir Attelage de l'équipement frontal sur la moissonneuse-batteuse, dans la section Attelage et dételage).

D375S9O,00000C3-28-08JUL20

Pression des pneus et couple de serrage des vis de roue



TS952—UN—15APR13

⚠ ATTENTION: Entretien des pneus en toute sécurité

L'éclatement d'un pneu et la projection des éléments de jante en résultant peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles.

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

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

Lors du gonflage des pneus, utiliser une attache instantanée et une rallonge assez longue pour **NE PAS** devoir se tenir devant ou au-dessus, mais à côté du pneu. Utiliser si possible une cage de protection.

S'assurer que les pneus sont correctement gonflés, qu'ils n'ont ni entailles, ni cloques, que les jantes ne sont pas endommagées et qu'il ne manque pas de boulons ni d'écrous.

Valeur prescrite

Pneus de roues de	
jauge—Pression.	413 kPa (4,13 bar) (60 psi)
Boulons de roues de	
jauge—Couple de serrage.	176 N·m (130 lb·ft)
Queues de soupape des roues	
de jauge—Couple de serrage.	4 N·m (3 lb·ft)

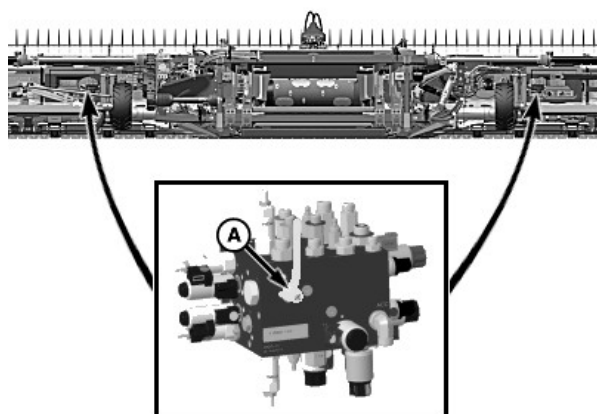
BJN2CS6,00002FF-28-29JUN21

Soupape de verrouillage d'extension

Déverrouillage et verrouillage de la soupape de verrouillage d'extension

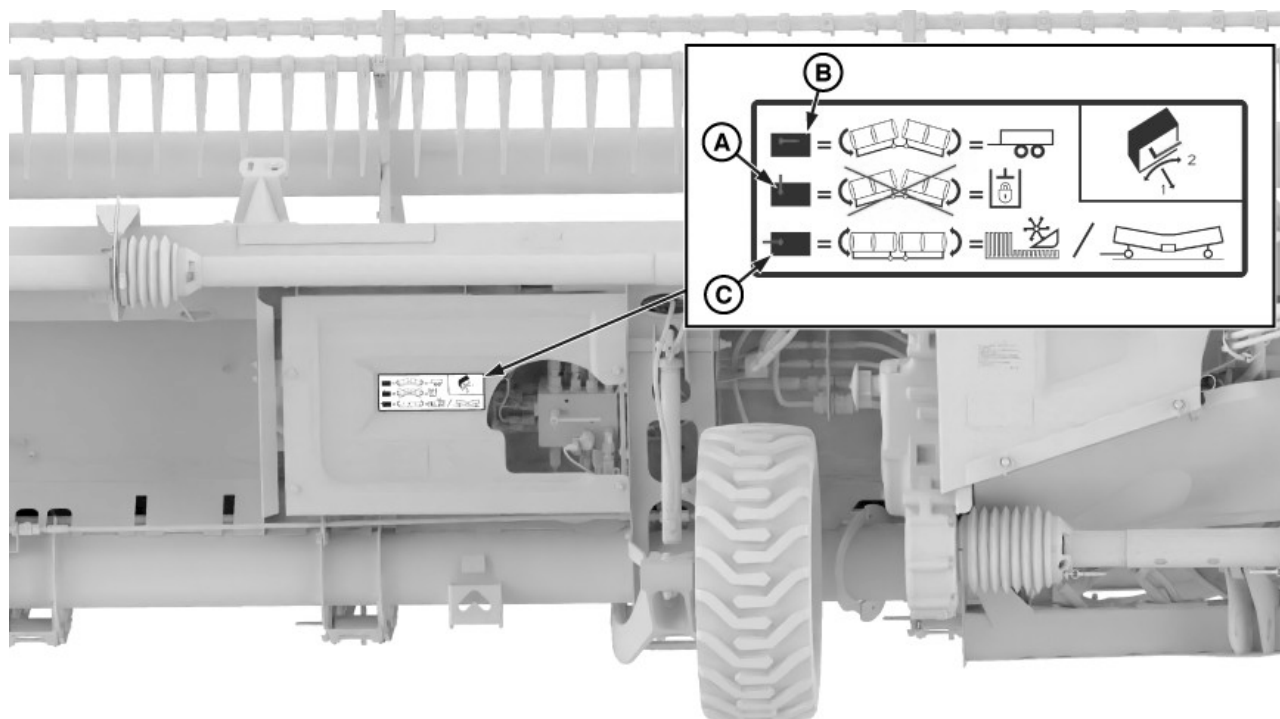
IMPORTANT: Lors du travail sous la plate-forme de coupe à tapis, vérifier que la soupape de verrouillage d'extension est verticale et en position verrouillée (A) comme illustré.

NOTE: Lors du remisage de la plate-forme de coupe à tapis en position hors sol ou du transport de la moissonneuse-batteuse avec la plate-forme de coupe à tapis accrochée, enclencher la soupape de verrouillage d'extension en position verrouillée pour éviter que les extensions de la plate-forme de coupe à tapis ne se déplacent.



H136489—UN—20JUN23

Soupape de verrouillage d'extension



HX1388050—UN—09JAN25

A—Position verrouillée

B—Position de passage en mode manuel forcé

Pour travailler sous l'unité de récolte, tourner la soupape de verrouillage d'extension verticalement en position verrouillée (A) comme illustré.
Pour permettre aux extensions de tomber ou à des fins de remorquage, tourner la soupape de verrouillage d'extension vers la droite en position de commande individuelle manuelle (B) comme illustré.

C—Position de récolte standard

Pour la récolte standard ou pour mettre l'unité de récolte en mode route intégré, tourner la soupape de verrouillage d'extension vers la gauche dans la position de récolte standard (C) comme illustré. (Voir la section Transport dans ce livret pour plus d'informations sur le système de transport intégré.)

ek55158,1736268576995-28-09JAN25

Mode d'entretien de la suspension de la plate-forme de coupe à tapis

Cette procédure peut être utilisée pour relâcher la pression hydraulique dans les circuits de la suspension des tapis de plate-forme de coupe à charnière. Le relâchement de la charge hydraulique rend possible l'entretien et peut être contrôlé pour chacune des extensions de la plate-forme de coupe à tapis et de la suspension du bâti central.

IMPORTANT: Le mode d'entretien de la suspension élimine l'huile hydraulique de la plate-forme de coupe à tapis dans le réservoir hydraulique de la machine. Le réservoir hydraulique des machines de la série S n'a pas assez de capacité pour maintenir l'huile entreposée des deux côtés de la plate-forme de coupe à tapis, ainsi que l'huile déjà présente dans le réservoir hydraulique. Les machines de la série S n'ont qu'une capacité suffisante pour stocker le fluide d'une extension et des sections de châssis. Si la pression est relâchée des deux côtés de la plate-forme de coupe à tapis, vidanger le réservoir avant de relâcher la pression du second côté de la plate-forme de coupe à tapis.

Cette procédure permet d'effectuer l'entretien du circuit de suspension de la plate-forme de coupe à tapis articulée. Les réglages effectués en mode entretien de la suspension affectent les performances de la suspension jusqu'à ce que la pression soit renvoyée au système. Pour régler la suspension, voir **Pression d'abaissement de l'unité de récolte et Réglage des roues de jauge de commande de hauteur de la plate-forme de coupe à tapis à l'aide de l'icône dans la section Fonctionnement de la plate-forme de coupe à tapis.**

NOTE: Effectuer la procédure suivante lors de l'entretien ou de l'entretien des systèmes de suspension de l'équipement frontal.

Une fois l'entretien terminé, utiliser le bouton plus pour ajouter de la pression au système jusqu'à ce que la diode électroluminescente correspondante soit verte.

1. Abaisser la plate-forme de coupe à tapis jusqu'au sol.
2. Vérifier que la soupape de verrouillage d'extension se trouve dans la position de récolte standard. (Voir Soupape de verrouillage d'extension dans cette section pour plus d'informations.)



Menu

H113668—UN—22OCT15

3. Sélectionner Menu.



Réglages de la machine

N119118—UN—23SEP16

4. Sélectionner l'onglet Réglages de la machine.



Calibrages et procédures

N119098—UN—25MAY16

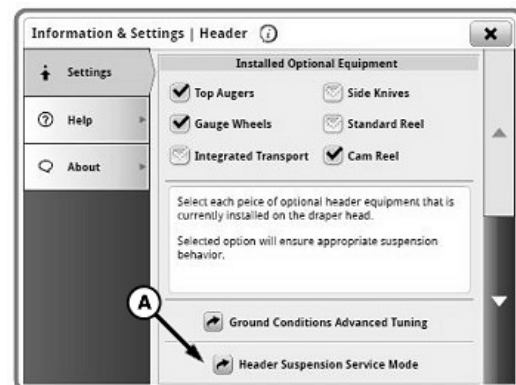
5. Sélectionner Calibrages et procédures.



Onglet Unité de récolte

H119226—UN—23SEP16

6. Sélectionner l'onglet Unité de récolte.



H129349—UN—05MAR20

A—Mode d'entretien de la suspension de l'unité de récolte

7. Sélectionner le mode d'entretien de la suspension de l'unité de récolte (A).



Démarrer la procédure

H127521—UN—08OCT19

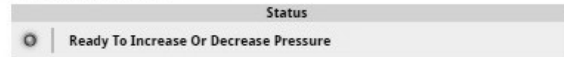
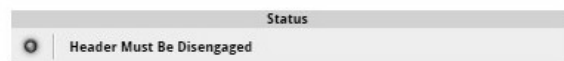
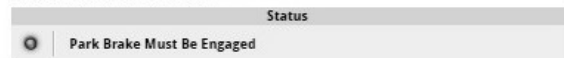
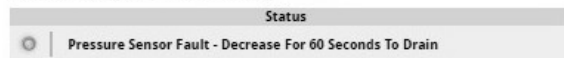
8. Sélectionner Démarrage de la procédure.



Confirmer

H127523—UN—08OCT19

9. Appuyer sur Accepter pour activer la Commande de pression.

SYSTEM READY**SYSTEM NOT READY****PARTIAL FUNCTIONALITY**

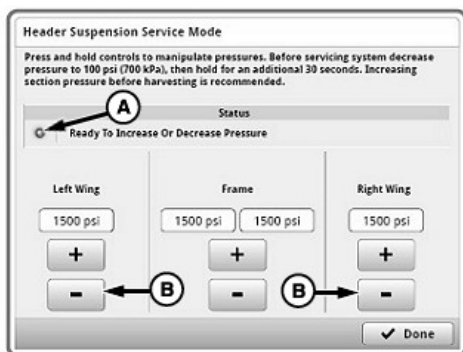
H132195—UN—09NOV20

LED d'état de la fonction

IMPORTANT: Vérifier qu'aucun témoin à LED ne soit de couleur rouge. Si le témoin à LED est rouge, prendre des mesures pour corriger l'interverrouillage non atteint.

La LED d'état de fonction indique l'état du système.

- La couleur verte indique que le système est prêt à augmenter ou à diminuer la pression.
- La couleur orange indique que le système détecte un capteur de pression défaillant.
- La couleur rouge indique qu'un interverrouillage n'est pas satisfait.



H132191—UN—05NOV20

A—LED Prêt à augmenter ou diminuer la pression
B—Commande

10. Vérifier que la LED de pression (A) prête à augmenter ou à diminuer affiche une couleur verte.

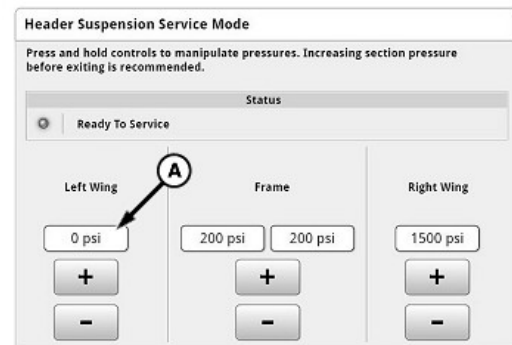
NOTE: Lorsqu'il est raccordé à une moissonneuse-batteuse série S, une seule section peut être vidangée à la fois en fonction de la capacité du réservoir hydraulique. Toutes les sections peuvent être vidangées lorsqu'elles sont connectées à une machine de la série X.

11. Pour diminuer la pression, appuyer sur la commande (B) correspondante et la maintenir enfoncée pour dissiper la pression du système désiré.

12. Lorsque la pression atteint 100 psi, continuer à appuyer sans relâcher pendant 30 secondes puis relâcher la commande.

Une fois la commande relâchée, il est possible d'intervenir sur le circuit hydraulique en toute sécurité.

NOTE: Le relevé de pression peut augmenter lentement jusqu'au réglage de précharge de l'accumulateur de 400—900 psi.



H132190—UN—05NOV20

A—Pression de section

13. Une fois l'entretien physique terminé, l'augmentation de la pression de la section (A) au-dessus du seuil de pression avant la récolte est recommandée.

HDF 35, HDR 35, HDX 35, HDF 40, HDR 40 et HDX 40	
Pression du châssis	Pression des extensions
4309 kPa (43,09 bar) (625 psi)	3102 kPa (31,02 bar) (450 psi)
HDF 45, HDR 45, HDX 45, HDF 50 et HDR 50	
Pression du châssis	Pression des extensions
6205 kPa (62,05 bar) (900 psi)	4309 kPa (43,09 bar) (625 psi)



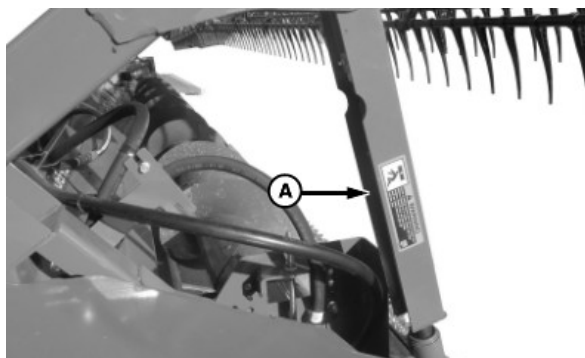
Terminé

H127524—UN—08OCT19

14. Appuyer sur le bouton Terminé une fois l'opération achevée.

aa72369,1704746425293-28-08JAN24

Étriers de verrouillage du rabatteur

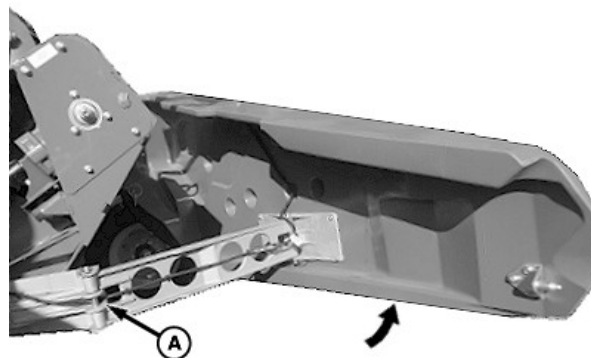


H127163—UN—23AUG19

A—Étrier de verrouillage

1. Relever complètement le rabatteur et engager les étriers de verrouillage (A) sur les vérins de levage du rabatteur des deux côtés de la plate-forme de coupe à tapis. L'étrier de verrouillage doit s'encliqueter sur le vérin avec le clip de verrouillage.
2. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

D375S90,00000C4-28-23JUL20



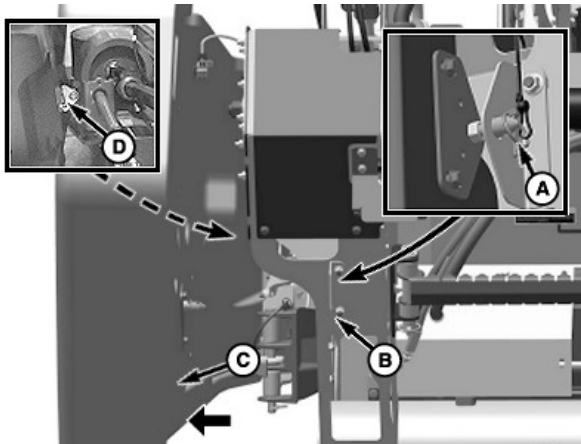
H127577—UN—16OCT19

A—Loquet de densité

3. Faire pivoter le panneau d'extrémité d'environ 180° vers l'arrière de la machine jusqu'à ce que le loquet de densité (A) tombe en place.

D375S90,00000AA-28-12NOV20

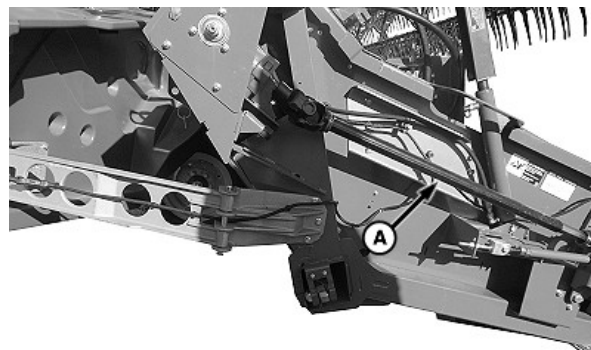
Panneaux d'extrémité ouverts



H132063—UN—30NOV20

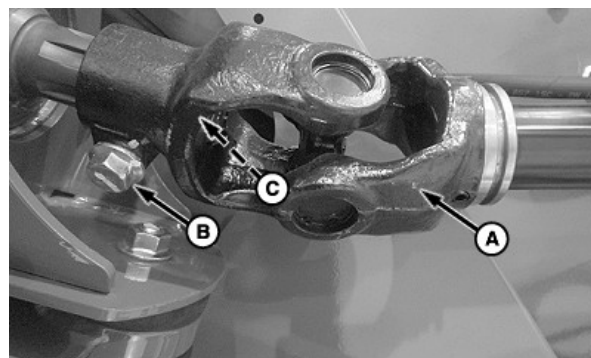
- A—Axe de panneau arrière
- B—Support
- C—Arrière du panneau
- D—Support d'axe avant

1. Retirer la goupille de verrouillage de l'axe (A) du panneau arrière et la désengager du support (B).
2. Faire pivoter l'arrière du panneau (C), pivotant sur le support d'axe avant (D), jusqu'à ce que l'axe avant se désenclenche du support avant.



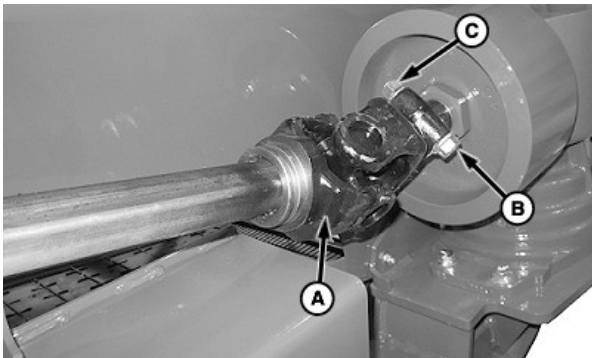
H126766—UN—29JUL19

Côté droit représenté



H126420—UN—29JUL19

Boîtier d'engrenages à 90°



H126421—UN—29JUL19

Boîte d'engrenages du couteau

A—Arbre d'entraînement
B—Vis
C—Écrou

1. Ouvrir le panneau d'extrémité (voir Ouverture du panneau d'extrémité de la présente section).

⚠ ATTENTION: L'arbre d'entraînement de la lame pèse environ 20 kg (44 lb). Utiliser un dispositif de levage approprié lors de la dépose de l'arbre d'entraînement.

Pour minimiser le risque de blessure, garder les mains éloignées de la zone télescopique de l'arbre lors de la dépose.

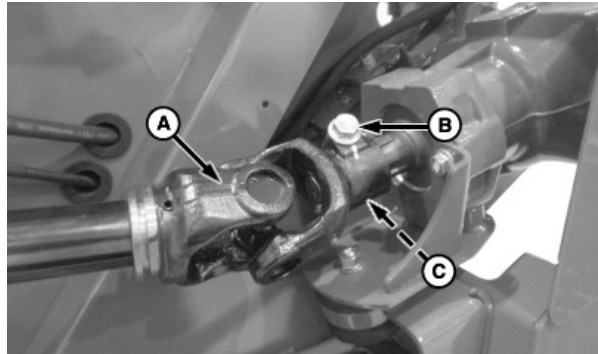
2. Desserrer les vis (B) et les écrous (C) et dégager l'arbre d'entraînement (A) de la boîte d'engrenages 90°.
3. Desserrer les vis (B) et les écrous (C) et dégager l'arbre d'entraînement (A) de la boîte d'engrenages de la lame.
4. **Entraînement de double lame:** Afin d'assurer un bon calage de la lame, tourner la boîte d'engrenages de la lame jusqu'à ce que celui-ci soit positionné tout le temps vers l'extérieur avant de poser l'arbre d'entraînement.
5. Poser l'arbre d'entraînement en inversant les opérations de dépose. Serrer les vis et les écrous (B et C) aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Vis et écrous—Couple de serrage. 140 N·m
(103 lb·ft)

D375S90.00000AB-28-12NOV20

Réglage du calage de la lame de la barre de coupe



H126424—UN—29JUL19

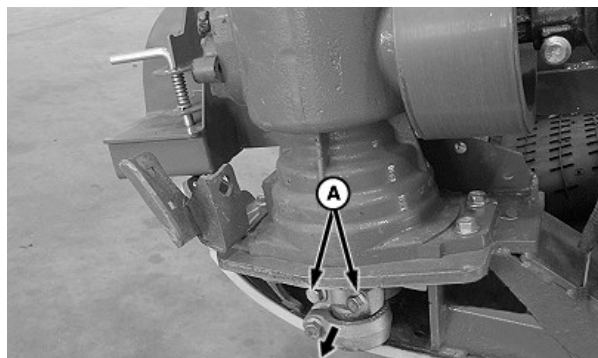
Côté gauche représenté

A—Arbre télescopique d'entraînement de la lame
B—Vis
C—Écrou

⚠ ATTENTION: L'arbre d'entraînement des lames est lourd. Utiliser un dispositif de levage approprié pour aider lors de la dépose.

NOTE: Un seul arbre d'entraînement doit être débranché pour régler le calage.

1. Débrancher un arbre télescopique d'entraînement de la lame (A).
2. Desserrer la vis (B) et l'écrou (C).
3. Extraire le raccord de l'arbre d'entraînement de l'arbre de la boîte d'engrenages.



H126610—UN—05AUG19

A—Vis de fixation du roulement (2)

4. À chaque extrémité de la plate-forme de coupe à tapis, tourner le boîtier d'entraînement des lames jusqu'à ce que les vis de fixation du roulement (A) soient positionnées complètement vers l'extérieur.
5. Reconnecter l'arbre télescopique d'entraînement de la lame. Resserrer les vis et écrous précédemment desserrés aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

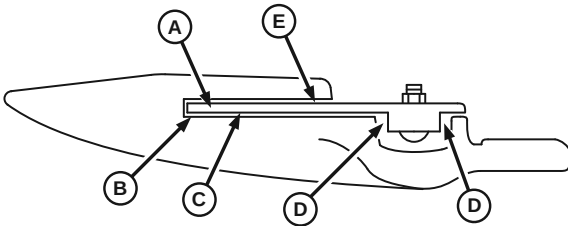
Vis et écrous—Couple de serrage..... 140 N·m
(103 lb·ft)

D375S90,00000AC-28-05NOV20

Entretien de la barre de coupe

⚠ ATTENTION: Pour réduire les risques de blessures, toujours porter des gants pour manipuler la barre de coupe.

NOTE: Remplacer ou remettre en état les pièces selon besoin.



H72709—UN—27JUN02

A—Section de lame
B—Bords de coupe
C—Zone de coincement
D—Zone de coincement
E—Fente du doigt

Pour des performances optimales et un longévité des composants de coupe:

- S'assurer que les dispositifs de retenue ne sont ni cassés ni mal réglés.
- Contrôler que les sections de lame (A) ne sont pas émoussées ni cassées.
- S'assurer que les bords d'attaque des doigts ne sont ni émoussés, ni usés, ni cassés (B).
- S'assurer que le coincement entre le haut des sections de lame et le haut de la fente des doigts de lame (E) n'est pas excessif. Le coincement peut être dû à des doigts de lame tordus, à une barre de coupe tordue ou un mauvais positionnement des doigts de lame.
- Contrôler l'alignement de la tête de lame et de l'entraînement de la lame avec la première fente pour s'assurer de l'absence de coincement dans les zones (C et D).
- Contrôler que l'ensemble du dispositif de coupe tourne librement en tournant l'entraînement à la main (arbre d'entraînement déposé). Si le système ne tourne pas librement, répéter les contrôles.

BJN2CS6,00002A6-28-23NOV20

Kit d'entretien des sections de lame

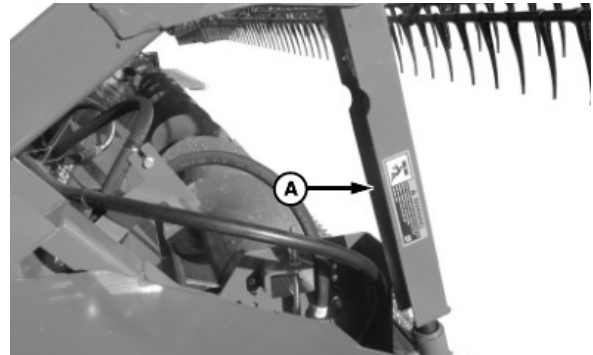
Les kits d'entretien peuvent être obtenus via les canaux de pièces de rechange normaux. Contacter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.

Le kit contient tous les éléments de fixation, les sections et les instructions.

BJN2CS6,00002A7-28-13AUG25

Dépose et repose de la lame de la barre de coupe

1. Engager la butée de sécurité du convoyeur d'alimentation (voir Accrochage de l'équipement frontal sur la moissonneuse-batteuse, dans la section Accrochage et décrochage de ce manuel).

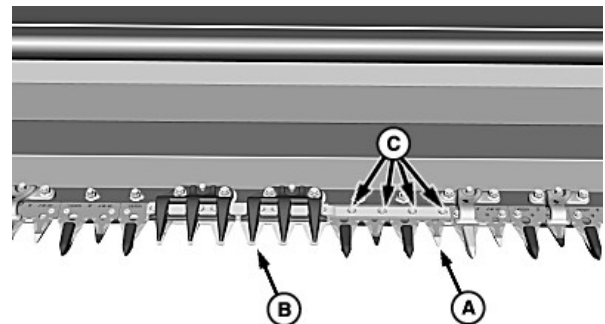


H127736—UN—08OCT19

Côté droit représenté

A—Étrier de verrouillage du rabatteur

2. Relever complètement le rabatteur et engager les étriers de verrouillage (B) sur les vérins de levage du rabatteur.
3. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



H109633—UN—14JAN14

Section centrale de la double lame de la barre de coupe

A—Section de lame gauche
B—Section de lame centrale
C—Vis et écrou (4)

4. Barre de coupe avec double lame uniquement:

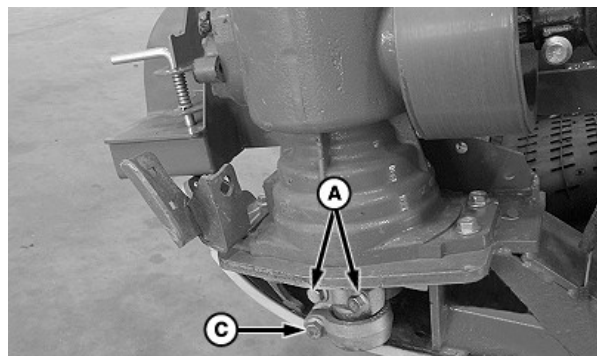
⚠ ATTENTION: Réduire le risque d'accident en portant toujours des gants pour manipuler les lames.

Détacher la section gauche de la lame (A) de la section centrale (B) en enlevant les vis et les écrous (C).

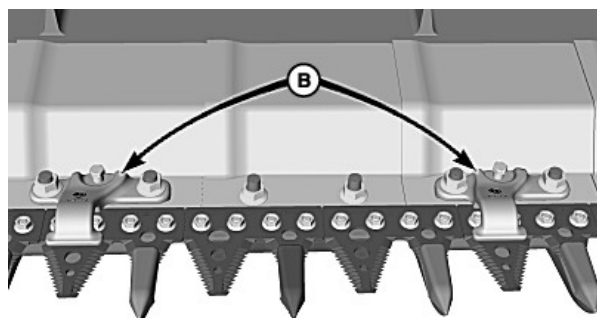
IMPORTANT: Éviter d'endommager les dispositifs de retenue. Si la section droite de la lame doit également être enlevée, détacher la section centrale et la barre de connexion.

⚠ ATTENTION: Réduire le risque d'accident en portant toujours des gants pour manipuler les lames. Se tenir derrière la lame lors de la dépose/repose.

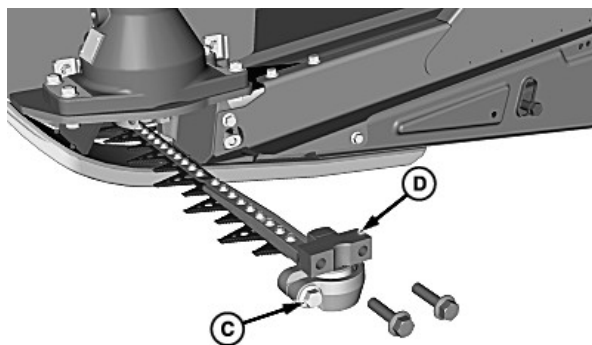
NOTE: La procédure de dépose de la barre de coupe est montrée pour le côté gauche. Le côté droit est similaire.



H126616—UN—05AUG19



H96273—UN—06MAY10



H103429—UN—15SEP11

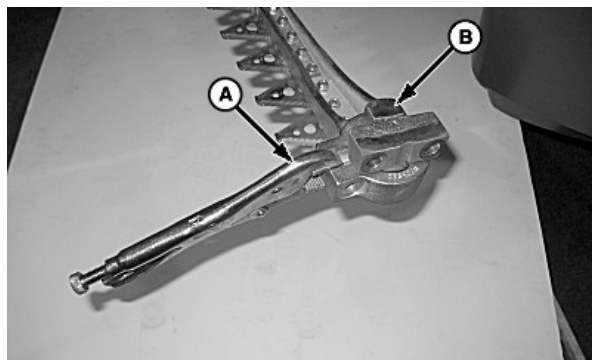
Lame retirée pour la clarté de l'illustration

- A—Vis de l'entraînement de la tête de lame (2)
- B—Bride de retenue sur la barre de coupe (2)
- C—Vis
- D—Ensemble de roulement

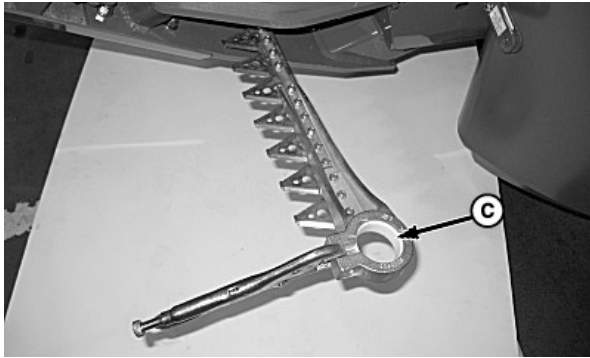
5. Tourner manuellement l'entraînement de la lame pour pouvoir accéder aux vis de l'entraînement de la tête de lame (A).
6. Desserrer la vis (C).
7. Déposer les vis (A) pour séparer la lame de l'entraînement.

NOTE: Il peut être nécessaire de desserrer légèrement les dispositifs de retenue de la barre de coupe (B) pour que la lame puisse coulisser librement.

8. Tirer la lame à travers les garants jusqu'à ce que l'ensemble de roulement (D) se sépare du boîtier d'entraînement de la lame.
9. Déposer la vis (C).



H103442—UN—16SEP11



H92140—UN—09JUN08

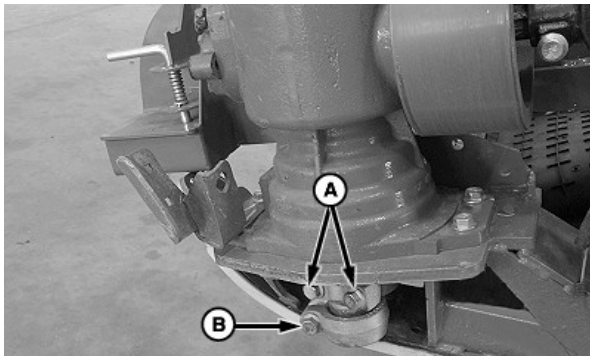
A—Pince autobloquante
B—Ensemble de roulement
C—Bague de tension

10. À l'aide d'une pince autobloquante (A), exercer une légère pression sur la zone de dégagement de la tête de lame pour l'agrandir.
11. Déposer l'ensemble de roulement (B).
12. Retirer la bague de tension (C).

IMPORTANT: La bague de tension permet de maintenir un fonctionnement régulier de l'entraînement et l'alignement correct de la tête de lame. Remplacer la bague de tension à chaque défaillance d'un composant important dans la tête de lame ou dans la boîte d'engrenages d'entraînement de la lame.

Remplacer la bague de tension chaque fois que le système a été utilisé avec un alignement incorrect de la tête de lame.

13. Monter une nouvelle bague de tension (C) dans la tête de lame nouvellement posée.
14. Poser l'ensemble de roulement (B) sur la tête de lame.
15. Retirer la pince-étau (A).



H126617—UN—05AUG19

A—Vis de l'entraînement de la tête de lame (2)
B—Vis de la tête de lame

16. Poser la vis de la tête de lame (B) sans la serrer à ce stade.

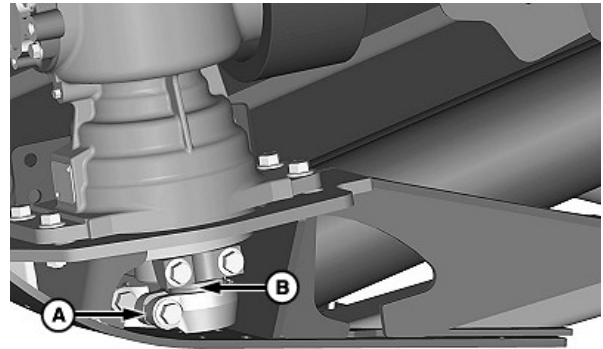
17. Pousser le dos de la lame dans les garants jusqu'à ce que le roulement entre en contact avec l'entraînement. Vérifier que l'entraînement est bien placé pour recevoir le roulement et tapoter légèrement sur les composants pour les tasser.

IMPORTANT: Un défaut de serrage des vis de l'entraînement de la tête de lame peut être à l'origine de dégâts au niveau de la lame et de l'entraînement.

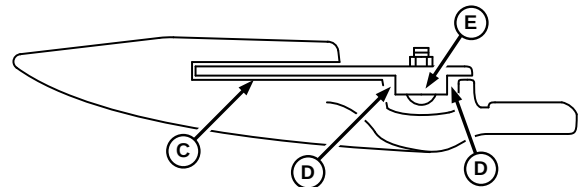
18. Insérer les vis de l'entraînement de la tête de lame (A) et les serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis d'entraînement de la tête de
lame—Couple de serrage. 130 N·m
(96 lb·ft)



H126902—UN—07AUG19



H64729—UN—25AUG00

A—Tête de lame
B—Garant du roulement
C—Lieu
D—Localisation (2)
E—Dos de lame

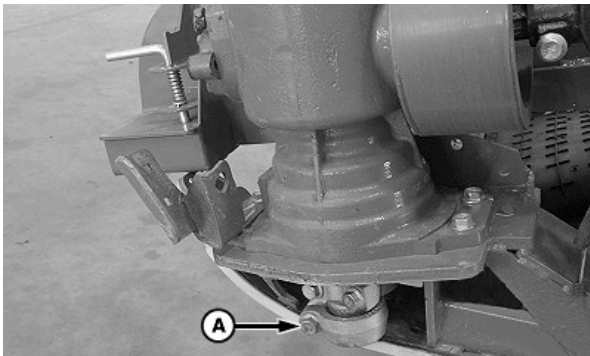
IMPORTANT: Le réglage de la tête de la barre de coupe est essentiel. Si la tête de la barre de coupe n'est pas réglée correctement, un coincement et une défaillance de la boîte d'engrenages peuvent survenir.

19. Régler la position verticale et l'angle de la tête de lame (A) de sorte que la surface de coupe soit centrée dans la fente du doigt et qu'elle soit parallèle au fond de la fente du doigt (C).

NOTE: S'assurer que la tête de lame (A) ne touche pas le flasque du roulement (B).

20. Contrôler l'écart d'avancement/de recul aux deux endroits (D), entre le dos de lame (E) et le premier doigt de lame pour s'assurer qu'il y a un écart. S'il n'y a pas d'écart, voir Alignement de la tête de lame et de l'entraînement de la lame dans cette section.

NOTE: Pour le serrage de la vis au couple prescrit, utiliser un levier pour éviter la torsion de la tête de la barre de coupe et la perte des réglages de la tête de lame.



A—Vis de la tête de lame

H126619—UN—05AUG19

21. Serrer la vis de la tête de lame (A) aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

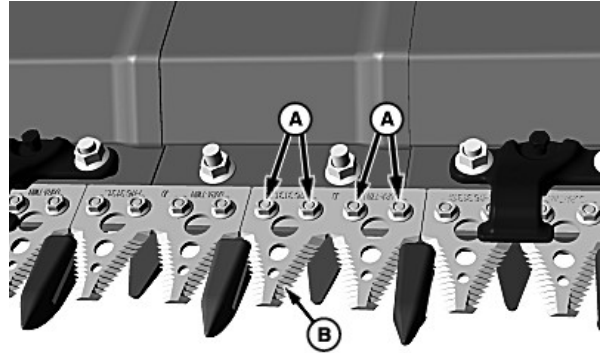
Vis de la tête de lame—Couple
de serrage. 130 N·m
(96 lb·ft)

22. Après avoir serré complètement la vis de la tête de lame, vérifier que la section de lame est toujours positionnée correctement dans la première fente de protection.

23. Vérifier que la barre de coupe est alignée correctement (Voir sous Alignement de la tête de lame et de l'entraînement de la lame dans la présente section).

D375S90,00000B5-28-06NOV20

Dépose et repose des sections de lame



H101043—UN—12APR11

A—Écrou (4)
B—Section de lame

⚠ ATTENTION: Réduire le risque d'accident en portant toujours des gants pour manipuler les lames.

1. Relever complètement la plate-forme de coupe à tapis et engager l'étrier de verrouillage du convoyeur d'alimentation.
2. Relever entièrement le rabatteur et engager les étriers de verrouillage sur les vérins de levage du rabatteur.
3. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
4. Positionner la lame de manière à ce que les dispositifs de retenue et les queues des doigts de lame ne gênent pas la dépose des sections.
5. Enlever les écrous (A) de la section de lame (B).
6. Déposer la section de lame et la mettre au rebut.

NOTE: Il peut être nécessaire de modifier légèrement la position de la lame pour permettre aux vis de passer par l'ouverture du doigt de lame.

7. Remplacer les vis à collet carré défectueuses.
8. Poser la section de lame et les écrous.
9. Serrer les écrous selon les valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Écrous—Couple de serrage. 18 N·m
(159 lb·in)

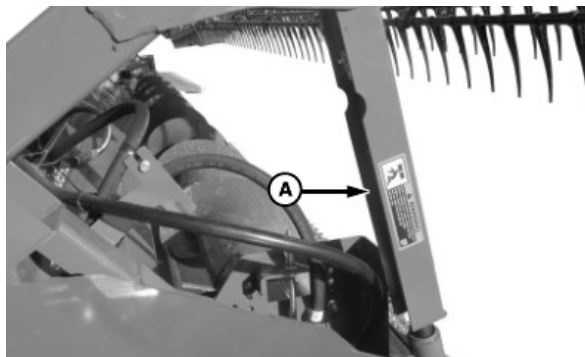
D375S90,00000B7-28-23JUL20

Alignement de la tête de lame et de l'entraînement de la lame

Une coupe efficace nécessite un bon bord d'attaque et un alignement correct des composants.

Les alignements corrects de la tête de lame et de

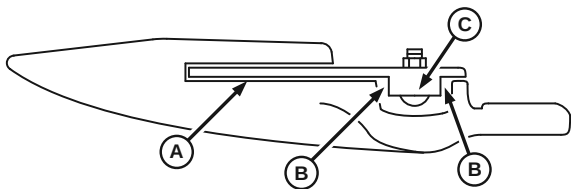
l'entraînement des lames sont essentiels pour obtenir des performances de coupe utiles. Un alignement incorrect peut provoquer un grippage de la lame au niveau du premier doigt pendant les courses de la lame, ce qui entraîne une surchauffe, une usure prématurée et des charges élevées de la lame. Ces conditions affectent considérablement la durée de vie de la lame.



H126471—UN—07AUG19

A—Étrier de verrouillage

1. Relever entièrement le rabatteur et engager les étriers de verrouillage (A) sur les vérins de levage du rabatteur.
2. Soutenir le tapis de plate-forme de coupe à l'aide de cales en bois placées sous l'avant du châssis et sous les extrémités du tapis de plate-forme de coupe derrière les patins.
3. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
4. Ouvrir le garant côté gauche et enlever la pointe de diviseur côté gauche.

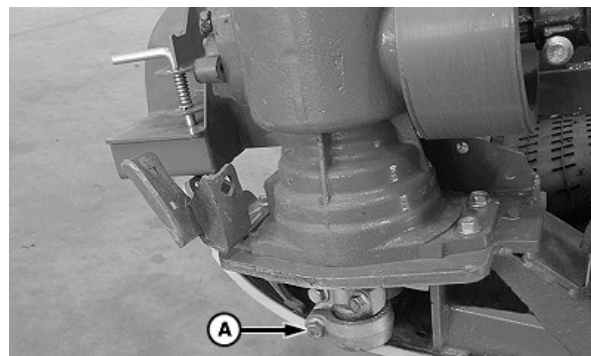


H72562—UN—25JUN02

A—Emplacement de l'écart
B—Emplacement de l'écart (deux emplacements)
C—Dos de lame

5. Procéder au contrôle visuel de la position verticale et l'angle de la section de lame dans la première fente à l'emplacement de l'écart (A).
6. Procéder à un contrôle visuel de l'écart d'avancement/de recul aux deux emplacements d'écart (B), entre le dos de lame (C) et le premier doigt de lame pour s'assurer qu'il y a un écart.

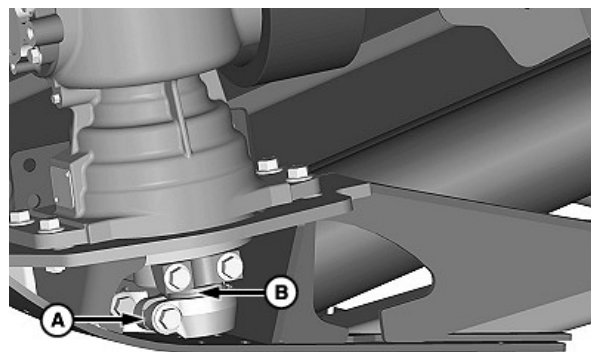
7. En cas de contact excessif à l'un de ces emplacements, régler l'alignement de la tête de lame et de l'entraînement de la lame.



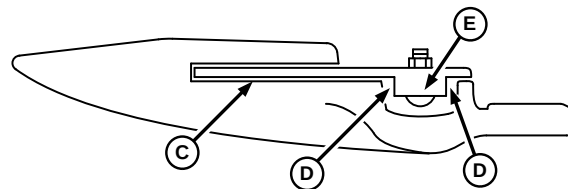
H126619—UN—05AUG19

A—Vis de la tête de lame

8. Desserrer la vis de la tête de lame (A).



H126902—UN—07AUG19



H64729—UN—25AUG00

A—Tête de lame
B—Bague
C—Lieu
D—Localisation (2)
E—Dos de lame

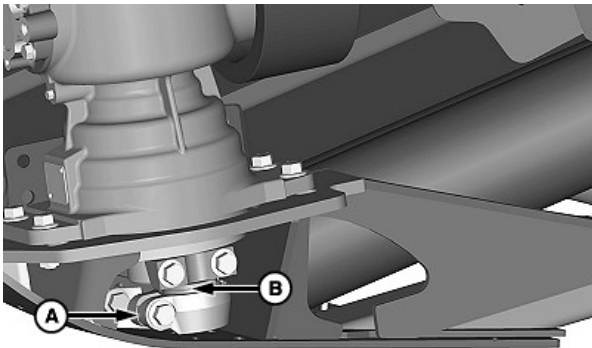
9. Régler la position verticale et l'angle de la tête de lame (A) de sorte que la surface de coupe soit centrée dans la fente du doigt et qu'elle soit parallèle au fond de la fente du doigt (C).

NOTE: S'assurer que la tête de lame (A) n'entre pas en contact avec la bague (B).

10. Après le réglage de l'écart à l'emplacement (C), contrôler l'écart d'avancement/de recul (D) en deux endroits entre le dos de lame (E) et le premier doigt de lame pour s'assurer qu'il y a bien un jeu. Si les écarts aux emplacements (D) sont différents, repositionner la boîte d'engrenages de la lame, rétablir la position verticale et repositionner l'angle de la section de lame.
11. À l'aide d'un maillet en caoutchouc, faire avancer ou reculer la boîte d'engrenages selon besoin afin de régler l'écart d'avancement/de recul.
12. Serrer la boulonnerie de fixation de la boîte d'engrenages aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

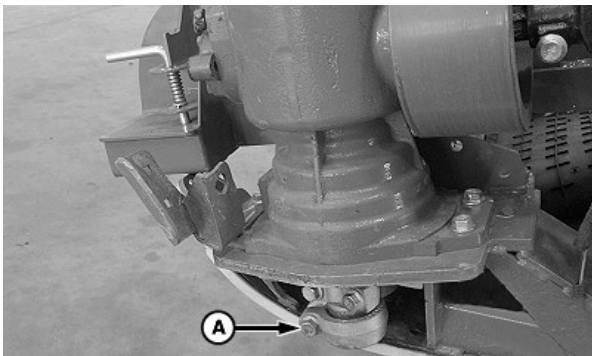
Boulonnerie—Couple de serrage. 130 N·m (96 lb·ft)



A—Tête de lame
B—Bague

H126902—UN—07AUG19

13. Réajuster la position verticale et l'angle de la tête de lame (A), vérifier l'écartement de la bague (B) et revérifier tous les jeux. Répéter la procédure jusqu'à obtention de l'écartement correct.



A—Vis de la tête de lame

H126619—UN—05AUG19

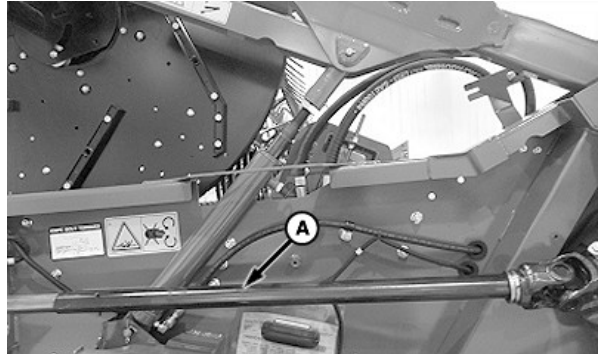
NOTE: En serrant la vis de tête de lame aux valeurs prescrites, utiliser un levier pour éviter la torsion de la tête de la barre de coupe et la perte des réglages de la tête de lame.

14. Serrer la vis de la tête de lame (A) aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Vis de la tête de lame—Couple de serrage. 130 N·m (96 lb·ft)

15. Après avoir serré complètement la vis de la tête de lame, vérifier que la section de lame est toujours positionnée correctement dans la première fente de protection.



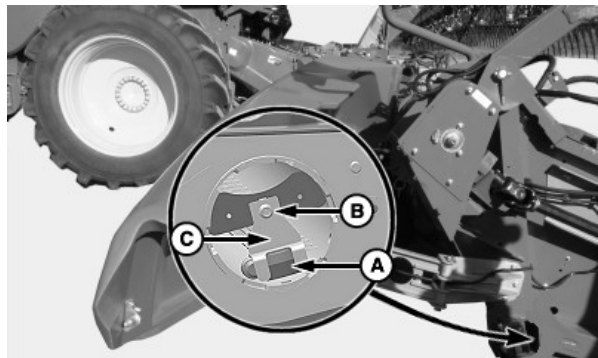
H126425—UN—05AUG19

A—Arbre d'entraînement de la lame

16. Tourner l'arbre d'entraînement de la lame (A) en s'assurant qu'il n'y a pas de coincement au niveau de la tête de la barre de coupe, des sections de lame et des doigts de lame. En cas de grippage, répéter les étapes de réglage.
17. Fermer le garant latéral et poser la pointe de diviseur.

D375S90.00000B6-28-06NOV20

Rangement de la lame de rechange



H129369—UN—05MAR20

Côté droit représenté

A—Lame de rechange
B—Écrou
C—Support

⚠ ATTENTION: Réduire le risque de blessure. Toujours porter des gants lors de la manipulation des lames et se tenir en arrière lors de la dépose ou du rangement de la lame.

NOTE: Une lame de rechange (A) peut être rangée à l'intérieur du châssis.

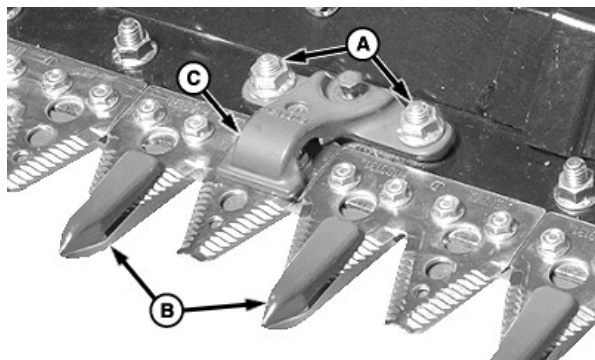
1. Pour retirer la lame de rechange, enlever les écrous (B) et le support (C).
2. Tirer la lame avec précaution en dehors du châssis.

NOTE: Pour la lame double, répéter la procédure de l'autre côté de la plate-forme de coupe à tapis.

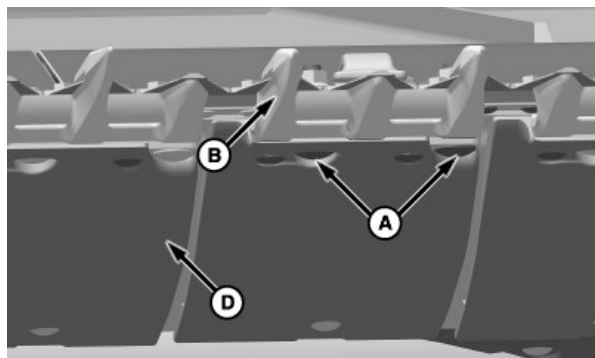
3. Pour ranger la lame, effectuer la procédure dans l'ordre inverse.

D375S9O,00000AD-28-05NOV20

Dépose et repose des doigts de lame



H122853—UN—05DEC17



H129376—UN—05MAR20

A—Vis à collet carré et écrou
B—Doigt de lame
C—Dispositif de retenue de lame
D—Plaque d'usure

1. Relever complètement la plate-forme de coupe à tapis et engager l'étrier de verrouillage du convoyeur d'alimentation.
2. Relever entièrement le rabatteur et engager les

étriers de verrouillage sur les vérins de levage du rabatteur.

3. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

⚠ ATTENTION: Réduire le risque d'accident en portant toujours des gants pour manipuler les lames.

Faire attention aux pièces qui pourraient tomber lorsque la boulonnerie est enlevée.

4. Déposer les vis à collet carré et les écrous (A).
5. Si nécessaire, déposer le dispositif de retenue des lames (C).

IMPORTANT: Si plusieurs doigts de lame et plaques d'usure doivent être déposés, s'assurer qu'ils sont déposés au même emplacement. La repose des composants au même emplacement assure le fonctionnement optimal de la courroie et augmente la durée de vie des composants.

Pour faciliter la repose, étiqueter les plaques d'usure et les doigts de lame à repose.

6. Étiqueter et déposer les plaques d'usure (D) selon le besoin.
7. Déposer le doigt de lame (B) et le mettre au rebut.
8. Poser un nouveau garant de lame et les composants précédemment déposés dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

NOTE: Si le dispositif de retenue de la lame a été déposé lors de cette procédure, contrôler l'écartement de celui-ci après repose (voir Dégagement du dispositif de retenue de la lame dans la section Réglages—Alimentation du présent livret).

9. Effectuer un cycle manuel de la lame pour s'assurer qu'il n'y a aucun contact entre les lames et les doigts de lame. Desserrer les vis à collet carré et les écrous et ajuster le doigt de lame si nécessaire.

D375S9O,00000AE-28-06NOV20

Nettoyage du tapis central

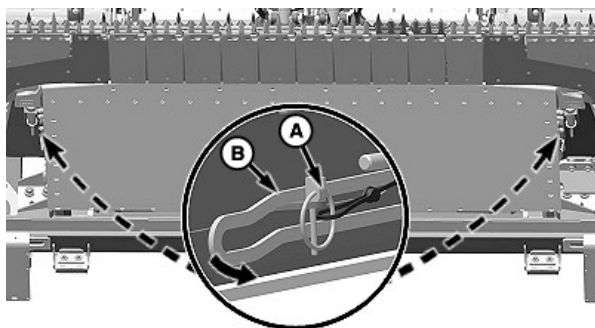
⚠ ATTENTION: Se tenir à l'écart de la trappe de nettoyage lors de son ouverture. La trappe peut tomber rapidement et causer des blessures graves.

Faire attention à la menue paille et aux débris qui peuvent tomber lors de l'ouverture de la trappe de nettoyage.

IMPORTANT: Si les débris accumulés ne sont pas régulièrement éliminés, une usure prématurée des courroies ou des problèmes de guidage peuvent en résulter.

NOTE: Pour réduire la perte de grain, les butées de porte fixent la trappe de nettoyage fermement au bâti de tension. Pour cette raison, la zone centrale de la plate-forme de coupe à tapis doit être nettoyée à des fréquences variables en fonction des facteurs, tels que les conditions de récolte, la culture récoltée et le type de sol.

1. Relever complètement la plate-forme de coupe à tapis et engager l'étrier de verrouillage du convoyeur d'alimentation.
2. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

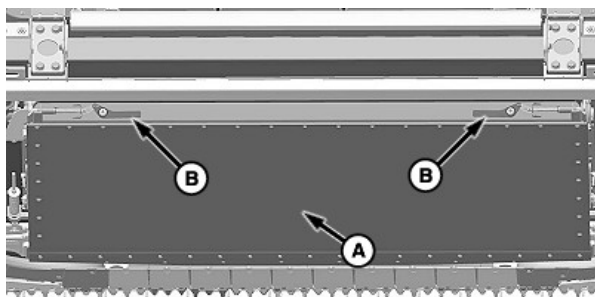


H130900—UN—04AUG20

Vue du dessous de la plate-forme de coupe à tapis

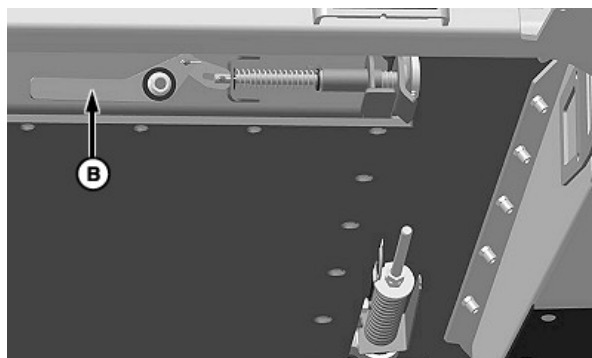
A—Goupille à anneau (2)
B—Butée de porte (2)

3. Déposer les goupilles à anneau (A) et appliquer la pression vers l'extérieur sur les butées de porte (B) des deux côtés de la trappe de nettoyage.



H130903—UN—05AUG20

Vue du dessous de la plate-forme de coupe à tapis

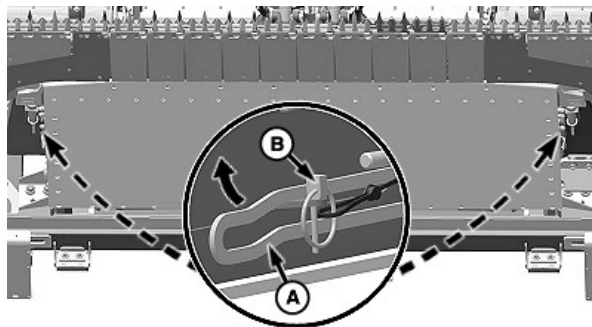


H130899—UN—03AUG20

Vue du dessous de la plate-forme de coupe à tapis

A—Trappe de nettoyage
B—Poignée de verrouillage (2)

4. Tout en maintenant la trappe de nettoyage (A), tourner la poignée de loquet (B). Répéter l'opération pour l'autre poignée de loquet.
5. Abaisser la trappe lentement et éliminer tous les débris qui se sont accumulés autour des entraînements de la courroie centrale de la plate-forme de coupe et dans la zone environnante.
6. Fermer la trappe de nettoyage (A) et fermer les poignées de verrouillage (B). Vérifier que les poignées de verrouillage sont complètement engagées en position fermée.



H134417—UN—18MAY21

Vue du dessous de la plate-forme de coupe à tapis

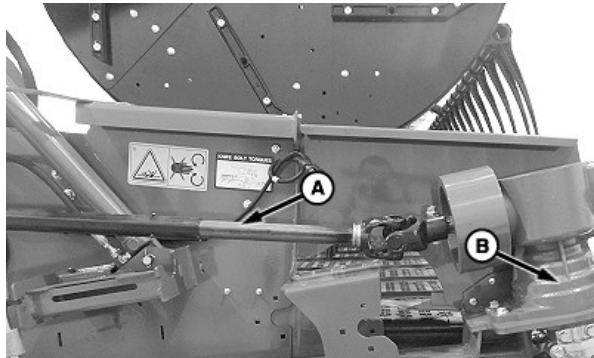
A—Butée de porte (2)
B—Goupille à anneau (2)

7. Appliquer la pression vers l'intérieur sur les butées de porte (A) et poser les goupilles à anneau (B) des deux côtés de la trappe de nettoyage.

BJN2CS6,0000311-28-18MAY21

Nettoyage d'accumulation de matériau sur les panneaux d'extrémité

NOTE: De petites quantités de récolte passent par les deux extrémités de la barre de coupe, tombent sur les plaques d'usure, puis à l'arrière sur le sol suite aux vibrations.



H126935—UN—08AUG19

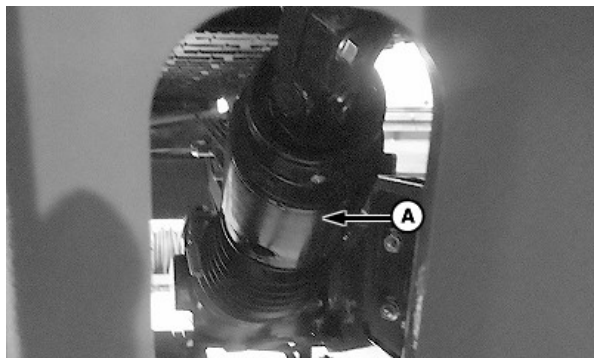
Côté droit représenté

A—Arbre d'entraînement de la lame
B—Entraînement des lames

Dans certaines conditions de récolte (en général dures ou humides), une partie de la récolte peut s'accumuler. C'est une bonne habitude que d'ouvrir périodiquement les panneaux d'extrémité et de contrôler l'arbre d'entraînement des lames (A) et l'entraînement des lames (B) et de nettoyer si nécessaire.

BJN2CS6,00002F2-28-18MAR21

Nettoyage de l'accumulation de matière au niveau de l'arbre d'entraînement de la courroie centrale



H126856—UN—02AUG19

A—Arbre d'entraînement

Dans certaines conditions de récolte, des accumulations de matériau récolté sont possibles. Il convient d'ouvrir régulièrement le garde de l'arbre d'entraînement de la courroie centrale, d'inspecter

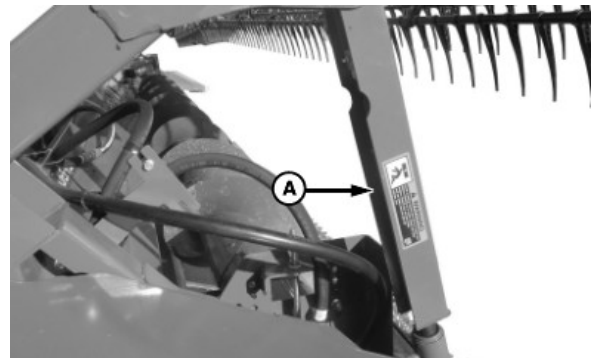
l'arbre d'entraînement (A) et de le nettoyer si nécessaire.

BJN2CS6,00002F3-28-18MAR21

Dépose et repose des tapis de plate-forme de coupe latéral

Les tapis latéraux de la plate-forme de coupe sont symétriques. Étant symétriques, les tapis de plate-forme de coupe latéraux peuvent être inversés pour prolonger leur vie utile. Inverser les tapis de plate-forme de coupe latéraux lorsque les bords ondulés sont usés. Pour plus d'informations, voir Tapis de plate-forme de coupe latéraux réversibles dans la section Réglages—Relatifs à l'alimentation du présent livret.

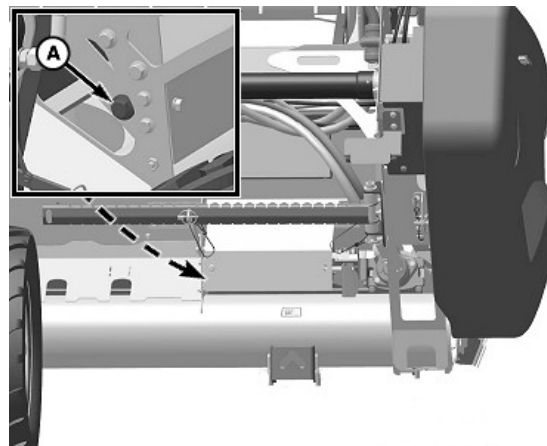
1. Engager la butée de sécurité du convoyeur d'alimentation (voir Accrochage de l'équipement frontal sur la moissonneuse-batteuse, dans la section Accrochage et décrochage de ce manuel).



H126471—UN—07AUG19

A—Étrier de verrouillage

2. Relever entièrement le rabatteur et engager les étriers de verrouillage (A) sur les vérins de levage du rabatteur.
3. **ARRÊTER** le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

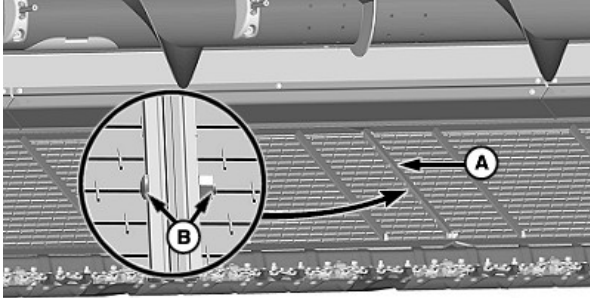


H132313—UN—11NOV20

A—Vis de tension

4. Desserrer complètement la vis de tension (A) pour détendre le tapis de plate-forme de coupe latéral.

Dépose de la courroie latérale de la plate-forme de coupe

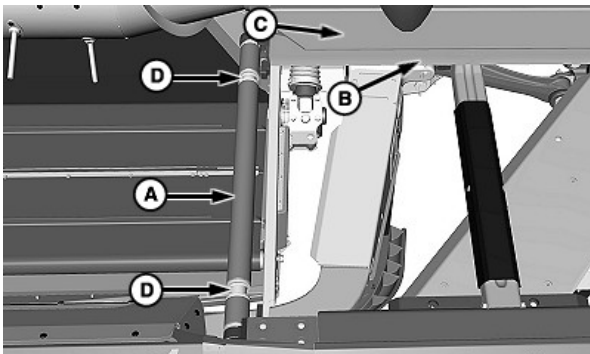


A—Barre d'épissure
B—Vis et écrou (7)

H126991—UN—19AUG19

1. Faire tourner la courroie latérale jusqu'à ce que la barre d'épissure (A) se trouve sur le dessus.
2. Déposer les vis et les écrous (B) et la barre d'épissure.
3. Déposer le tapis de plate-forme de coupe latéral de la plate-forme de coupe à tapis en le poussant vers la zone d'alimentation centrale.

Repose du tapis de plate-forme de coupe latéral



A—Rouleau tendeur
B—Glissière inférieure de la courroie
C—Support supérieur de courroie
D—Gorge de guidage

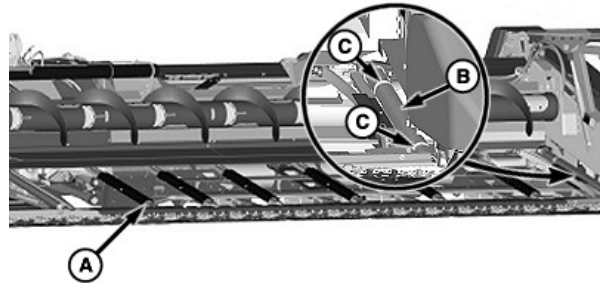
H126998—UN—14AUG19

IMPORTANT: Le tapis de plate-forme de coupe peut être sérieusement endommagé ou ne pas fonctionner s'il n'est pas posé correctement. S'assurer que la courroie latérale de plate-forme de coupe est positionnée correctement avant et après l'avoir tendue.

1. Poser le tapis de plate-forme de coupe latéral autour du rouleau tendeur (A).
2. Faire passer la boucle inférieure de la courroie dans le canal de courroie inférieur (B) et la boucle

supérieure par-dessus le support de la boucle supérieure (C).

3. S'assurer que les nervures de la face interne de la courroie de plate-forme de coupe latérale sont logées dans les gorges du rouleau de guidage (D) sur le rouleau tendeur et le rouleau d'entraînement.

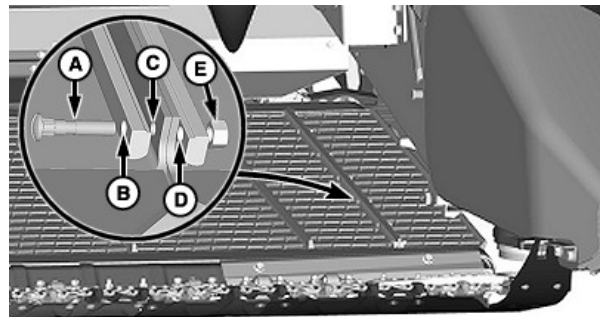


A—Support de courroie (6)
B—Rouleau d'entraînement
C—Gorge de guidage

H127003—UN—12FEB20

4. Faire glisser la boucle inférieure de la courroie latérale de plate-forme de coupe sous tous les supports de courroie avant (A) et autour du rouleau d'entraînement (B).
5. S'assurer que les nervures de la face interne de la courroie de plate-forme de coupe latérale sont logées dans les gorges du rouleau de guidage (C).

NOTE: Lors de l'assemblage de la barre d'épissure, vérifier que les têtes de vis sont orientées vers la zone d'alimentation centrale.



A—Vis (7)
B—Orifice de barre d'épissure
C—Trou de la courroie
D—Orifice de barre d'épissure
E—Écrou de blocage (7)

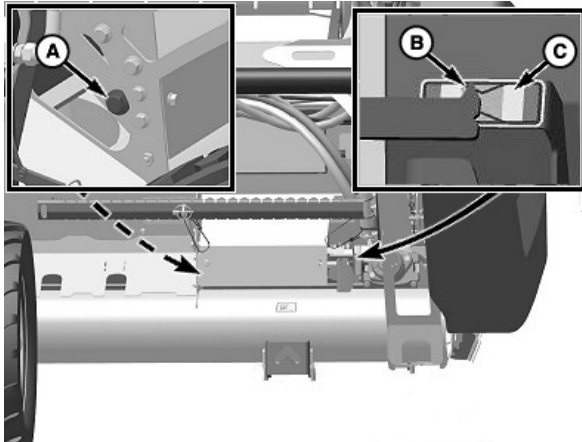
H127085—UN—19AUG19

6. Fixer la barre d'épissure au joint de la courroie comme illustré.
7. Insérer la vis (A) dans le trou de la barre d'épissure (B), le trou de la courroie (C) et le trou de la barre d'épissure (D).

8. Fixer la vis avec un écrou de blocage (E). Ne pas serrer les écrous de blocage à ce stade.
9. Répéter la procédure pour la boulonnerie restante.
10. Serrer les écrous de blocage au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou de blocage—Couple de serrage. 6 N·m (53 lb·in)

Tension de la courroie latérale de plate-forme de coupe

H132277—UN—09NOV20

A—Vis de tension
B—Indicateur de tension
C—Tensiomètre

1. Enlever tous les restes de récolte, débris et résidus autour du tensiomètre.

IMPORTANT: La courroie latérale de plate-forme de coupe et la plate-forme peuvent être endommagées si la courroie n'est pas alignée correctement avec les rouleaux et les supports de courroie.

Pendant que la courroie est tendue, s'assurer que les nervures qui se trouvent sur la face interne de celle-ci sont engagées dans les gorges des rouleaux et que les surfaces de la courroie se trouvent dans les glissières adéquates.

2. Serrer la vis de tension (A) et observer l'indicateur de tension (B) pour connaître la tension de courroie appliquée. L'indicateur doit être situé au centre du tensiomètre (C).
3. Répéter le réglage de la tension de l'autre côté de la plate-forme de coupe à tapis si nécessaire.
4. Fermer l'ensemble des trappes et des garants.
5. Démarrer le moteur et le laisser tourner au ralenti.
6. Engager les organes de battage et la plate-forme de coupe à tapis.

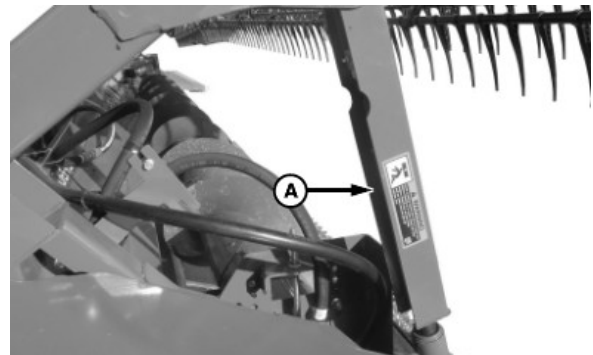
NOTE: Lors du relevage et de l'abaissement de la plate-forme de coupe à tapis, laisser cette dernière entrer en contact avec le sol.

7. Relever et abaisser complètement trois fois la plate-forme de coupe à tapis.
8. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
9. Contrôler à nouveau la tension des courroies et la régler selon le besoin.
10. Après avoir utilisé la plate-forme de coupe à tapis pendant 10 minutes, vérifier à nouveau la tension de la courroie.

D375S90,00000B4-28-11NOV20

Dépose et repose des courroies latérales de la plate-forme de coupe

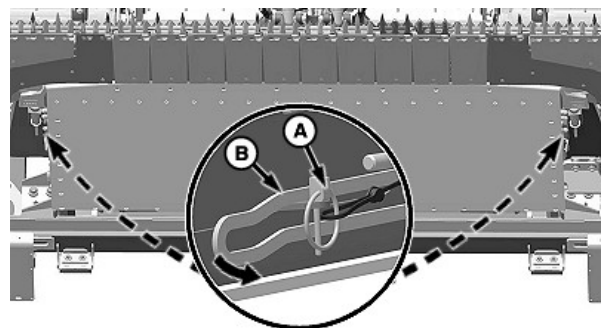
1. Engager la butée de sécurité du convoyeur d'alimentation (voir Accrochage de l'équipement frontal sur la moissonneuse-batteuse, dans la section Accrochage et décrochage de ce manuel).



H127736—UN—08OCT19

A—Étrier de verrouillage

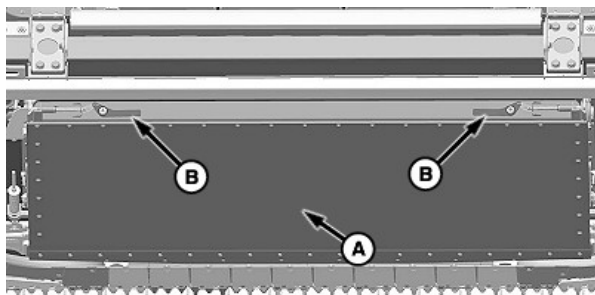
2. Relever entièrement le rabatteur et engager les étriers de verrouillage (A) sur les vérins de levage du rabatteur.
3. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



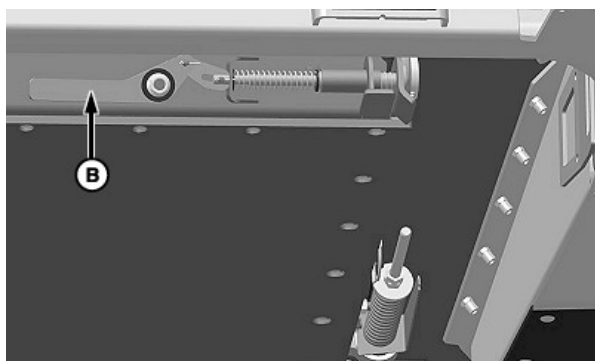
H130900—UN—04AUG20

A—Goupille à anneau
B—Butée de portière

- Retirer la goupille à anneau (A) et appliquer une pression vers l'extérieur sur la butée de porte (B). Vérifier que la procédure est effectuée sur le côté droit et sur le côté gauche de la section d'alimentation centrale.



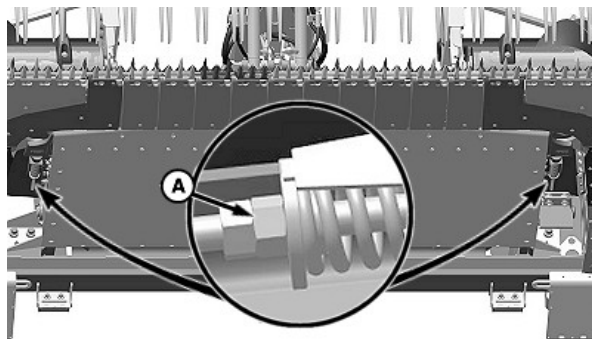
H130903—UN—05AUG20
Vue du dessous de la plate-forme de coupe à tapis



A—Trappe de nettoyage
B—Poignée de verrouillage (2)

- Tout en maintenant la trappe de nettoyage (A), tourner la poignée de loquet (B).
- Répéter l'opération pour l'autre poignée de loquet.
- Ouvrir la trappe de nettoyage.

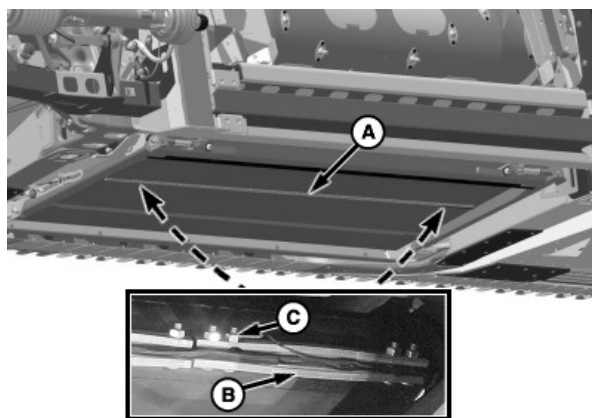
Dépose de la courroie centrale de la plate-forme de coupe



H130905—UN—05AUG20
Vue du dessous de la machine

A—Écrou tendeur (2)

- Desserrer les écrous de tension (A) sur le côté droit et le côté gauche du tapis de plate-forme de coupe central.



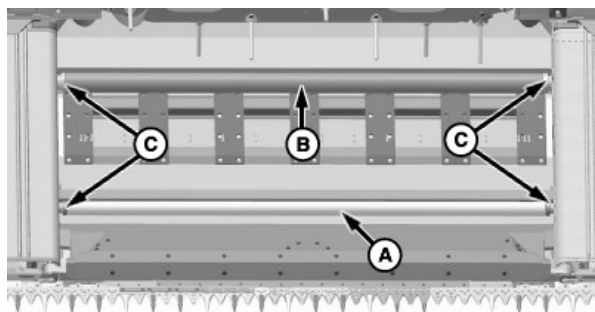
H130904—UN—05AUG20
Tapis de plate-forme de coupe central (pièces retirées pour plus de clarté)

A—Barre d'épissure longue (une paire)
B—Barre d'épissure courte (deux paires)
C—Vis et écrou (18)

- Faire basculer manuellement le tapis de plate-forme de coupe central jusqu'à ce que les barres d'épissure (A et B) soient positionnées sous la plate-forme de coupe à tapis.
- Déposer les vis et les écrous (C) et les barres d'épissure.
- Déposer la courroie centrale de la plate-forme de coupe à tapis.

Repose de la courroie centrale de la plate-forme de coupe

- Poser la courroie centrale de plate-forme de coupe autour des rouleaux de sorte que la jointure du tapis se trouve sous la plate-forme de coupe à tapis.

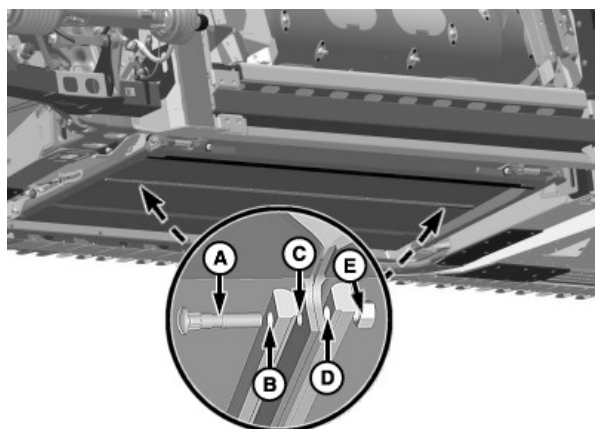


H127024—UN—26FEB20

A—Rouleau tendeur
B—Rouleau d'entraînement
C—Gorge (4 utilisées)

2. Faire passer la courroie devant le rouleau tendeur (A) à partir du dessous de la plate-forme de coupe à tapis.
3. Tirer sur la courroie jusqu'en haut et l'insérer derrière le rouleau d'entraînement (B).
4. Aligner les nervures au dos de la courroie avec les gorges (C) des rouleaux.
5. Vérifier que les nervures sur le dessous du tapis sont logées dans les gorges du rouleau.

NOTE: Lors de l'assemblage de la barre d'épissure, vérifier que les têtes de vis sont orientées vers la barre de coupe.



H130902—UN—05AUG20

Ensemble d'épissure (pièces retirées pour plus de clarté)

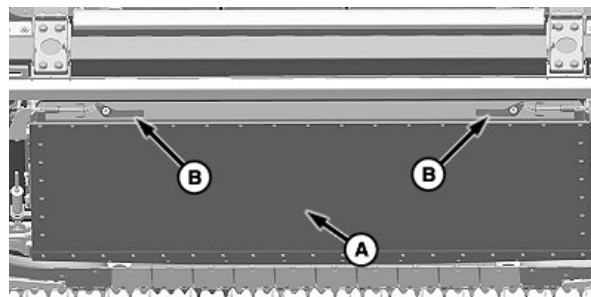
A—Vis (18)
B—Orifice de barre d'épissure
C—Trou de la courroie
D—Orifice de barre d'épissure
E—Écrou de blocage (18)

6. Insérer la vis (A) dans le trou de la barre d'épissure (B), le trou de la courroie (C) et le trou de la barre d'épissure (D).
7. Fixer la vis avec l'écrou de blocage (E). Attendre pour serrer l'écrou de blocage.

8. Répéter la procédure pour la boulonnerie restante.
9. Serrer les écrous de blocage au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou de blocage—Couple de serrage. 6 N·m
(53 lb·in)



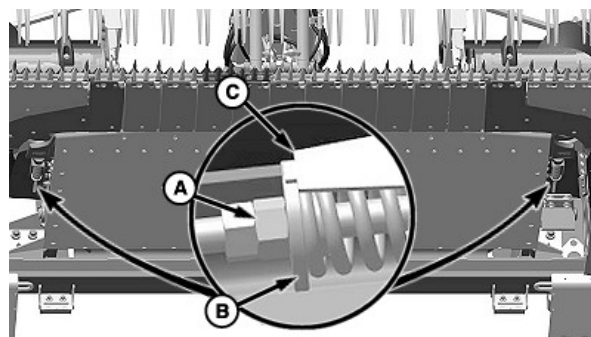
H130903—UN—05AUG20

Vue de l'arrière du tapis

A—Trappe de nettoyage
B—Poignée de verrouillage (2)

10. Fermer la trappe de nettoyage (A) et fermer les poignées de verrouillage (B). Vérifier que les poignées de verrouillage sont complètement engagées en position fermée.

Tension du tapis de plate-forme de coupe central



H126462—UN—27JAN20

Vue du dessous de la machine

A—Écrou (2)
B—Rondelle
C—Jauge

1. Régler la tension du tapis de plate-forme de coupe central à l'aide des écrous de tension (A) qui se trouvent sous la plate-forme de coupe à tapis. Serrer les écrous jusqu'à ce que la rondelle (B) se trouve positionnée entre l'extrémité de l'indicateur (C) et le bas de l'épaulement. Vérifier que le réglage est effectué sur le côté droit et sur le côté gauche de la section d'alimentation centrale.
2. Démarrer le moteur, engager la plate-forme de

coupe à tapis, et laisser tourner au régime maximum à vide pendant 1 à 2 minutes.

3. Contrôler le fonctionnement de la courroie centrale de la plate-forme de coupe.
4. ARRÊTER le moteur, enclencher le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
5. Vérifier que les écrous sont toujours serrés et régler selon le besoin.
6. Après avoir utilisé la plate-forme de coupe à tapis pendant 25 à 50 heures, vérifier à nouveau la tension des courroies.

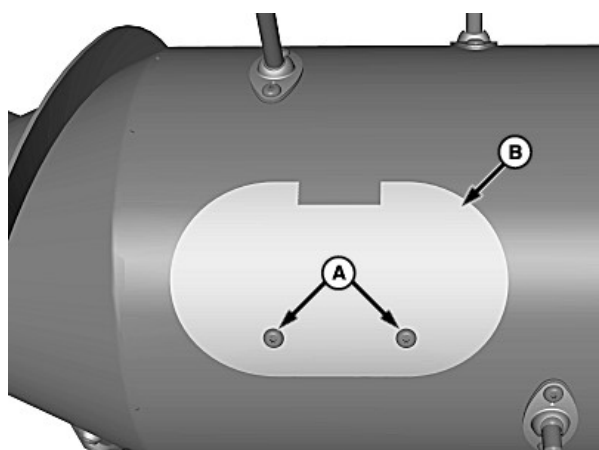
D375S90,00000BC-28-23NOV20

NOTE: Les vis de guides de tiges ont un écrou accessible de l'intérieur du tambour de convoyage.

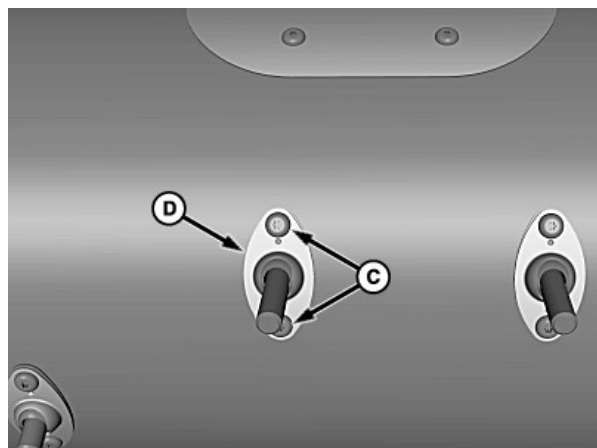
2. Déposer les vis à tête creuse (C) des guides de tiges et les écrous.
3. Remplacer les flasques de guides de tiges (D) et les rotules, si nécessaire.
4. Remettre en place le guide de tiges et le fixer à l'aide des vis et des écrous.
5. Remettre en place le couvercle d'accès et les vis correspondantes.

BJN2CS6,00002A8-28-23NOV20

Dépose et repose des guides des tiges du tambour de convoyage



H111251—UN—20MAY14

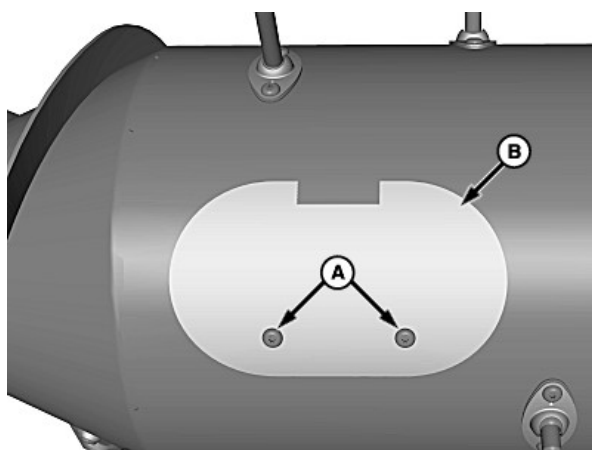


H111252—UN—20MAY14

- A—Vis à tête creuse
B—Couvercle du trou d'accès
C—Vis à tête creuse
D—Flasque de guides de tiges

1. Déposer les vis à tête creuse (A) et le couvercle de l'orifice d'accès (B).

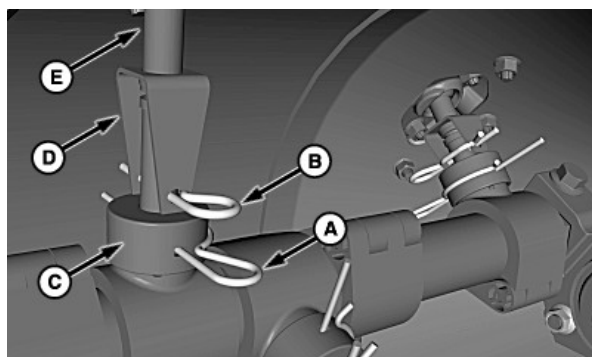
Dépose et repose des tiges du tambour de convoyage



H111251—UN—20MAY14

- A—Vis à tête creuse
B—Couvercle du trou d'accès

1. Déposer les vis à tête creuse (A) et le couvercle de l'orifice d'accès (B).



H111253—UN—20MAY14

- A—Axe
B—Axe
C—Embase de tige
D—Dispositif de retenue de tige
E—Tige de tambour de convoyage

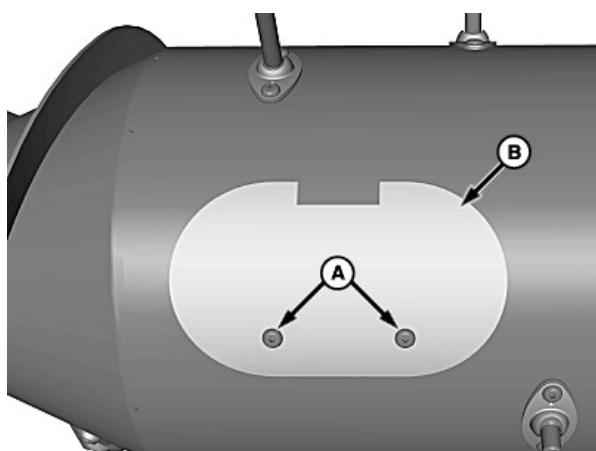
2. Déposer les axes (A et B).

NOTE: Conserver la rotule de la tige et le guide intérieur de tige si les vis du guide ont été déposées.

3. Déposer le collier (C), le dispositif de retenue (D) et la tige (E).

IMPORTANT: Les tiges situées au centre du tambour de convoyage sont différentes des tiges coniques extérieures du tambour. Si des tiges sont interverties, cela peut entraîner la rupture de tiges et endommager le canal d'alimentation autour du tambour de convoyage.

4. Remplacer les tiges et les pièces selon les besoins.



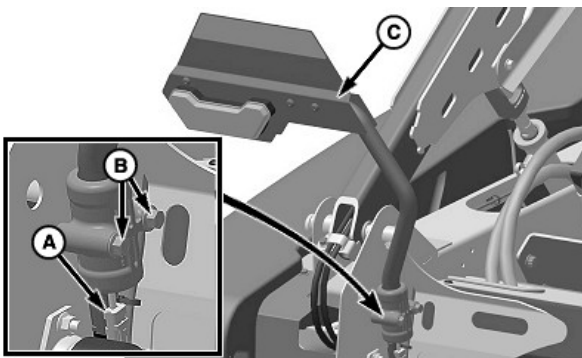
H111251—UN—20MAY14

A—Vis à tête creuse
B—Couvercle du trou d'accès

5. Reposer le couvercle d'accès (B) et les vis à tête creuse (A) déposés précédemment.

BJN2CS6,00002A9-28-23NOV20

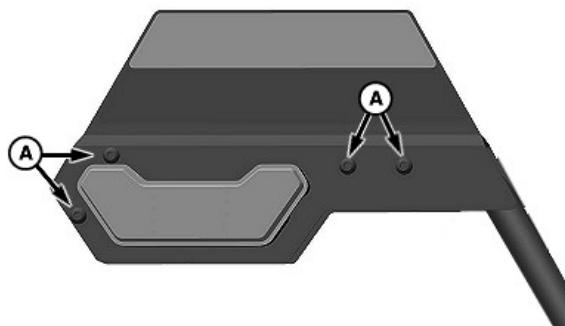
Remplacement de feu d'avertissement (suivant équipement)



H130797—UN—22JUL20

A—Faisceau
B—Vis et écrou (2)
C—Ensemble d'éclairage

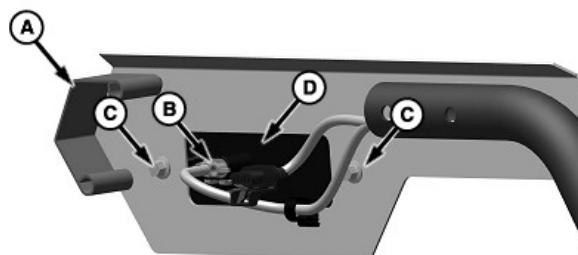
1. Déterminer le feu qui doit être remplacé.
2. Débrancher le faisceau (A).
3. Retirer les vis et les écrous (B) et l'ensemble d'éclairage (C) du châssis de la plate-forme de coupe à tapis.



H130795—UN—22JUL20

A—Vis à tête creuse, rondelle et écrou (4)

4. Déposer les vis à tête creuse, les rondelles et les écrous (A) puis séparer le boîtier d'éclairage.



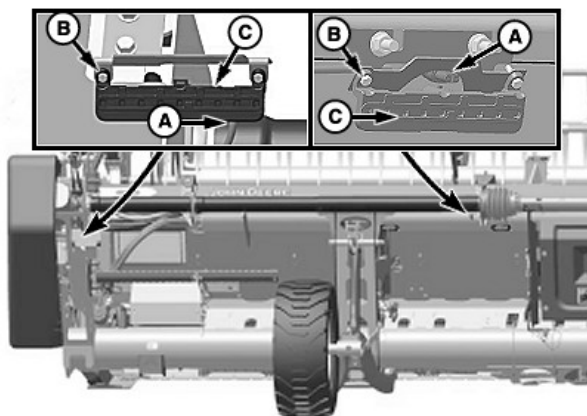
H130794—UN—21JUL20

A—Protection d'extrémité
B—Connecteur de faisceau
C—Vis (2)
D—Éclairage

5. Déposer la protection d'extrémité (A) et débrancher le connecteur de faisceau (B) du feu.
6. Déposer les vis (C) et le feu (D).
7. Monter le feu de rechange en procédant dans l'ordre inverse.

OUO6041,0001158-28-06NOV20

Remplacement des phares de contrôle



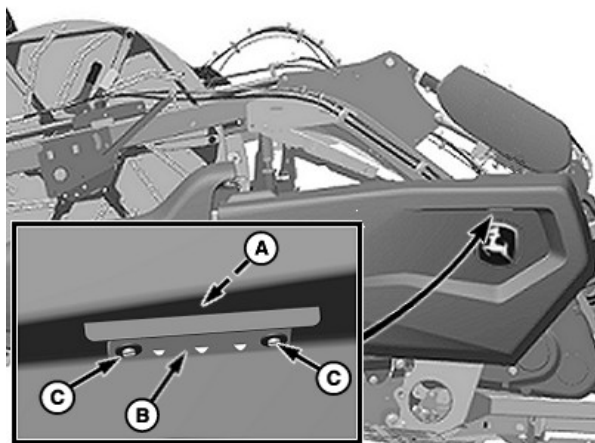
H132315—UN—12NOV20

A—Connecteur de faisceau
B—Vis et écrou de blocage (2)
C—Phare de contrôle

1. Débrancher le connecteur de faisceau (A).
2. Déposer les vis et les écrous de blocage (B) et mettre le phare de contrôle (C) au rebut.
3. Poser le nouveau phare de contrôle en suivant l'ordre inverse des opérations de dépose.

BJN2CS6,00002AB-28-23NOV20

Remplacement de l'éclairage de panneau d'extrémité



H128237—UN—03JAN20

A—Connecteur de faisceau
B—Éclairage de panneau d'extrémité
C—Écrou (2), rondelle (4) et vis (2)

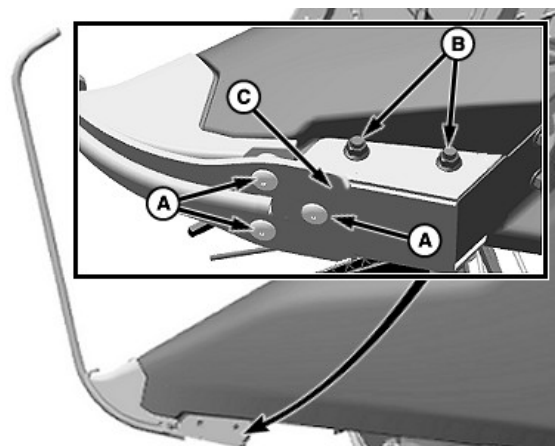
1. Débrancher le connecteur de faisceau (A) de l'éclairage de panneau d'extrémité (B).
2. Déposer les vis, les rondelles et les écrous (C), puis enlever l'éclairage du panneau d'extrémité.

3. Poser le nouvel éclairage du panneau d'extrémité en suivant l'ordre inverse des opérations de dépose.

OUC6041,0000F88-28-18MAR20

Remplacement de l'éclairage de la pointe de diviseur

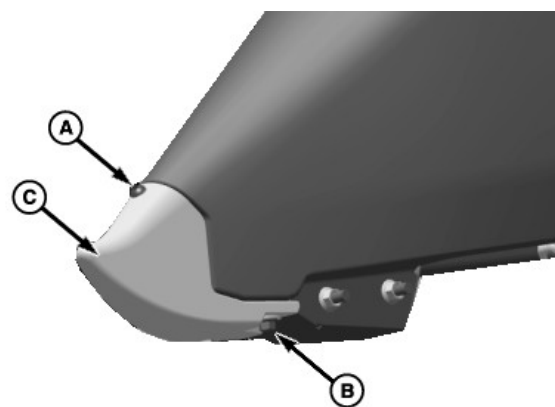
Dépose de la tige du diviseur de récolte (suivant équipement)



H128221—UN—25JUN20

A—Entretoise et vis à tête ronde (2)
B—Vis et écrou de blocage (2)
C—Tige de diviseur

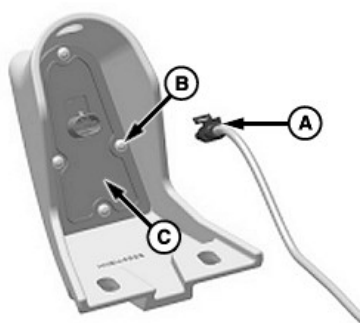
1. Déposer les vis à tête ronde et les entretoises (A).
2. Déposer les vis et les écrous de blocage (B) et la tige de diviseur (C).



H128239—UN—03JAN20

A—Vis à tête ronde et bague
B—Vis et rondelle (2)
C—Pointe de diviseur

3. Déposer la vis à tête ronde et la bague (A).
4. Déposer les vis et les rondelles (B) si nécessaire.
5. Déposer la pointe de diviseur (C).



H130694—UN—09JUL20

A—Faisceau

B—Vis à tête ronde (4)

C—Barre d'éclairage et joint plat

6. Débrancher le faisceau (A).
7. Déposer les vis à tête ronde (B), ainsi que la barre d'éclairage et le joint plat (C).
8. Poser la nouvelle barre d'éclairage et le joint plat existant à l'aide des vis à tête ronde déposées précédemment.
9. Reposer les composants précédemment déposés en inversant l'ordre de dépose.

BJN2CS6,00002AA-28-23NOV20

Pannes et remèdes

Plate-forme de coupe

Symptôme	Problème	Solution
Dispersion de la récolte devant de la barre de coupe.	Le régime du rabatteur n'étant pas adapté à la vitesse de déplacement, la culture est trop enchevêtrée avant d'être coupée.	Régler le régime du rabatteur pour l'adapter à la vitesse de déplacement, de manière à ce que le rabatteur fasse circuler la récolte de façon uniforme. Le régime du rabatteur doit être suffisamment élevé pour que la récolte soit saisie, quelle que soit la vitesse de déplacement de la machine.
	Le rabatteur est positionné trop bas.	Relever le rabatteur.
	La vitesse de déplacement est trop rapide pour les conditions de récolte.	Réduire la vitesse de déplacement de manière à ce que le rabatteur ne frappe pas la récolte, provoquant ainsi un éparpillement.
Récolte coupée s'accumulant sur l'avant de la barre de coupe et tombant de celle-ci, ou perte d'épis au niveau de la barre de coupe.	Le rabatteur n'est pas réglé assez bas pour assurer une alimentation correcte de la récolte coupée vers les courroies.	Régler le rabatteur suffisamment bas pour qu'il enlève la récolte de la barre de coupe.
	Le rabatteur est trop en avant.	Déplacer le rabatteur pour qu'il soit plus près de la barre de coupe.
	Angle excessif de la courroie de la barre de coupe.	Utiliser le dispositif de réglage de l'inclinaison au centre de la plate-forme de coupe à tapis pour régler l'angle de la barre de coupe.
Déchiquetage et coupe irrégulière de la récolte.	L'arbre inférieur du convoyeur d'alimentation ne tourne pas au régime recommandé.	Vérifier la vitesse de base de la moissonneuse-batteuse (voir le livret d'entretien de la machine).
	La lame est émoussée.	Remplacer la lame.
	Barre de coupe obstruée par la récolte.	Régler le rabatteur pour qu'il enlève la récolte de la barre de coupe.
	Sections de lame endommagées.	Remplacer les sections endommagées.
	Réglage trop lâche des dispositifs de retenue intégrés de la lame.	Régler les brides de retenue à l'écartement recommandé.
Quantité excessive de matière entrant dans la moissonneuse-batteuse.	Coupe trop basse, la machine s'efforçant de ramasser toutes les cultures versées et emmêlées.	Couper plus haut, utiliser le rabatteur du ramasseur dans le cas des cultures versées ou emmêlées.
Vibration excessive des pièces de coupe.	L'arbre inférieur du convoyeur d'alimentation ne tourne pas au régime recommandé.	Vérifier la vitesse de base de la moissonneuse-batteuse (voir le livret d'entretien de la machine).

Symptôme	Problème	Solution
	Le régime du variateur du convoyeur d'alimentation est trop élevé.	Réduire le régime du variateur du convoyeur d'alimentation (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).
	Synchronisation incorrecte du système à lame double.	Synchroniser la lame (voir la section Entretien).
Vibration de l'arbre d'entraînement des lames excessive	Connexion lâche entre l'entraînement de la lame et la tête de lame.	Inspecter le connecteur, remplacer l'entretoise, refaire l'alignement et serrer correctement (voir la section Entretien).
	Charge importante de la lame.	Contrôler les sections et les doigts de la lame pour voir s'ils présentent des bords tranchants usés. Remplacer si nécessaire.
Enroulement autour du rabatteur dans les cultures emmêlées ou contenant des mauvaises herbes.	Position incorrecte du rabatteur.	Avancer et abaisser le rabatteur.
	Régime du rabatteur trop élevé.	Réduire le régime du rabatteur jusqu'à ce que la récolte passe régulièrement sur les courroies.
	Les doigts du rabatteur ne peuvent pas éjecter correctement le matériau récolté.	Poser le kit anti-enroulement du rabatteur en option.
Paille enroulée sur le rabatteur.	Régime du rabatteur trop élevé.	Réduire le régime du rabatteur. Le régime du rabatteur doit être suffisamment élevé pour que la récolte soit saisie, quelle que soit la vitesse de déplacement de la machine.
	Rabatteur trop bas.	Relever le rabatteur pour réduire la quantité de paille ramassée.
	Angle d'attaque excessif des doigts de ramassage.	Augmenter l'angle d'attaque des doigts.
Alimentation irrégulière ou compacte de récolte vers le convoyeur d'alimentation.	Chaîne du convoyeur d'alimentation trop lente.	Faire passer la chaîne sur le grand pignon du côté droit de l'arbre d'entraînement inférieur du convoyeur d'alimentation.
	Chaîne du convoyeur du convoyeur d'alimentation trop lâche.	Régler la tension (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).

Symptôme	Problème	Solution
	Butées inférieures du tambour de convoyage réglées trop haut.	Régler les butées inférieures (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse). Déposer les brides de fermeture optionnelles du convoyeur d'alimentation.
	Chaîne d'entraînement du convoyeur d'alimentation trop lâche.	Régler la tension (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).
Retour de matériau récolté sur le tambour de convoyage.	Chaîne du convoyeur d'alimentation trop lente.	Faire passer la chaîne sur le grand pignon du côté droit de l'arbre d'entraînement inférieur du convoyeur d'alimentation.
	La moissonneuse-batteuse n'enlève pas le matériau récolté de la plate-forme de coupe à tapis.	Abaisser le tambour avant du convoyeur d'alimentation (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).
		Régler les tiges de tambour de convoyage pour diminuer l'engagement avec la récolte.
		Régler la chaîne de traction sur un régime élevé (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).
		Tendre correctement la chaîne de traction et la chaîne d'entraînement (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).
Récolte tirée en dessous des courroies latérales depuis la zone de la courroie centrale.	Régime de courroie trop lent entraînant une accumulation sur les côtés de la courroie centrale.	Augmenter le régime de la courroie.
	Régime de courroie trop élevé forçant la récolte d'un côté à l'autre de la courroie centrale d'où elle est tirée en dessous de la plate-forme par la courroie latérale opposée.	Diminuer le régime de la courroie.
Récolte tirée en dessous de la courroie centrale.	Angle d'attaque incorrect des doigts du tambour de convoyage.	Régler la poignée de calage.
	Patinage de la courroie centrale.	Augmenter la tension de la courroie.
	Jonction de courroie trop haute.	Couper l'excédent de courroie.

Symptôme	Problème	Solution
	La moissonneuse-batteuse n'enlève pas le matériau récolté de la plateforme de coupe à tapis.	Abaissier le tambour avant du convoyeur d'alimentation (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse). Régler la chaîne de traction sur un régime élevé (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse). Tendre correctement la chaîne de traction et la chaîne d'entraînement (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse). Régler l'accélérateur d'alimentation de la moissonneuse-batteuse sur un régime élevé (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).
Charge d'entraînement excessive de la lame ou hauteurs de coupe irrégulières.	Sections de lame émoussées.	Remplacer les sections de lame.
	Bords des doigts de lame émoussés.	Remplacer les doigts de lame.
	Coincement excessif entre le haut des sections de lame et le haut des fentes des doigts de lame.	Vérifier que les doigts de lame et la barre de coupe ne sont pas tordus et que les doigts de lame se trouvent dans la bonne position.
	Il y a un coincement au niveau de la première et de la deuxième fente de doigt de lame.	Voir la section Entretien pour les réglages.
	Réglage incorrect de la tête d'entraînement de la lame.	Voir la section Entretien pour les réglages.
	Réglage incorrect des brides de retenue de la lame.	Voir la section Entretien pour les réglages.
	Accumulation de récolte au niveau des garants d'extrémité.	Ouvrir les garants d'extrémité et les nettoyer.
Fuite d'huile hydraulique détectée au niveau du multicoupleur.	Fuite au joint torique.	Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.
Relevage/abaissement et avancement/recul du rabatteur irréguliers.	Vérins du rabatteur désynchronisés.	Resynchroniser les vérins (voir section Réglages — Section Rabatteur).

D375S90.00001DC-28-13AUG25

Commande active de hauteur de l'unité de récolte

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

Symptôme	Problème	Solution
La commande active de l'unité de récolte ne fonctionne pas.	Impossibilité de relever ou d'abaisser l'unité de récolte manuellement.	Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.
	La commande active de l'unité de récolte n'est pas activée.	Activer le mode de commande active voulu de l'unité de récolte sur la console.
	Le connecteur reliant le convoyeur d'alimentation à l'unité de récolte n'est pas branché ou est desserré.	Le raccorder correctement.
	Capteur de la plate-forme de coupe à tapis mal connecté ou endommagé.	Connecter ou remettre en état le capteur.
Le système Active Header Control abaisse mais ne relève pas	Carte de commande active de l'unité de récolte défectueuse.	Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.
Le système Active Header Control (AHC) réalise la montée, mais pas l'abaissement.	Carte de commande active de l'unité de récolte défectueuse.	Consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.
	Arbre de commande gêné dans son mouvement.	Vérifier la présence de signes d'obstruction.
Instabilité ou pompage du système	La sensibilité de détection de la hauteur est trop élevée.	Ajuster la sensibilité. Voir la section Calibrages et réglages.
	La sensibilité d'inclinaison latérale est trop élevée.	Ajuster la sensibilité. Voir la section Calibrages et réglages.
Défaillance intermittente du système après soulèvement manuel de l'unité de récolte par-dessus un obstacle	Le système a été désactivé.	Pour le réactiver, appuyer sur le bouton d'enclenchement du levier multifonction.
Vitesse de relevage/abaissement de l'unité de récolte trop faible ou trop élevée	Réglage incorrect de la vitesse de descente.	Régler la vitesse de descente (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).
La barre de coupe se verrouille même si les roues de jauge sont rétractées	Vérifier les connexions électriques du solénoïde et de l'interrupteur	Brancher correctement ou remplacer les connecteurs défectueux
	Contrôler la tige du capteur de roue de jauge et l'interrupteur	Brancher correctement la tige ou la remplacer. Remplacer les contacteurs défectueux. Vérifier que l'interrupteur est enfoncé lorsque les roues de jauge sont rétractées.
La barre de coupe reste déverrouillée même si les roues de jauge sont déployées à plus de 15% environ	Vérifier le bouton de passage en mode manuel forcé.	Vérifier que le bouton de verrouillage est tourné dans le sens horaire et complètement vers l'intérieur.

Symptôme	Problème	Solution
	Vérifier que l'interrupteur du capteur de roue de jauge est relâché si les roues de jauge sont déployées.	Remplacer les contacteurs défectueux. Vérifier que l'interrupteur du capteur de roue de jauge est relâché lorsque les roues de jauge sont étendues d'environ 15% à 20%.

D375S9O,00001DB-28-13AUG25

Remorquage (HDxxF et HDxxR)

Symptôme	Problème	Solution
Les extensions passent en position de croissant lors du remorquage de la plate-forme de coupe à tapis	Les extensions ne sont pas attachées à la remorque.	Attacher les extensions à la remorque.
	Les électrovannes de commande individuelle manuelles des extensions sont fermées.	Tourner les électrovannes de commande individuelle manuelle de l'extension dans le sens antihoraire lorsque la plate-forme de coupe à tapis est sur la remorque pour permettre aux extensions d'être dégagées.
Les extensions sont abaissées lorsque la plate-forme de coupe à tapis est rangée en position relevée au-dessus du sol pendant une période prolongée	La soupape de verrouillage d'extension est ouverte.	La soupape de verrouillage d'extension doit être fermée lors du travail sous la plate-forme de coupe à tapis ou du remisage de la plate-forme de coupe à tapis au-dessus du sol pour empêcher les extensions de s'affaisser au fil du temps. Pour fermer la soupape, tourner la poignée en position verticale.

bjn2cs6,1687360444168-28-21JUN23

Remisage

Entretien de fin de saison

1. Abaisser la plate-forme de coupe à tapis sur les étriers de verrouillage ou les cales.
2. Relever complètement le rabatteur et poser les étriers de verrouillage.
3. Ouvrir les garants latéraux (voir la section Ouverture des garants latéraux de la section Entretien du présent livret) et éliminer toute la menue paille et les débris.

IMPORTANT: Ne pas diriger un jet d'eau haute pression directement sur les paliers, les autocollants et autres zones sensibles. L'eau sous haute pression peut endommager les joints, décoller les autocollants et éliminer les lubrifiants.

4. Détendre les courroies de tapis latéral (voir Tension des courroies de tapis latéral dans la section Réglages—Alimentation du présent livret).
5. Soulever les courroies latérales et effectuer un lavage sous pression à l'intérieur des courroies. Veiller à éliminer toute la menue paille et les débris.
6. Enlever la courroie de tapis central et nettoyer le châssis (voir Dépose et repose de la courroie centrale de la plate-forme de coupe dans la section Entretien du présent livret). Reposer la courroie sans la serrer.
7. Contrôler tous les niveaux de liquide dans les boîtes d'engrenages.
8. Mettre de la graisse là où cela est nécessaire, comme indiqué dans la section Lubrification et entretiens périodiques de ce manuel.
9. Abaisser complètement le rabatteur.
10. Peindre toutes les pièces où la peinture est partie ou écaillée.
11. Fermer les garants latéraux.
12. Si possible, mettre la plate-forme de coupe à tapis à l'abri dans un endroit sec.

D375S90,00001DD-28-03JUN20

IMPORTANT: Ne pas diriger un jet d'eau haute pression directement sur les paliers, les autocollants et autres zones sensibles. L'eau sous haute pression peut endommager les joints, décoller les autocollants et éliminer les lubrifiants.

3. Éliminer toute la saleté et tous les débris que la machine a pu accumuler pendant le remisage.
4. Tendre les courroies latérales de la plate-forme de coupe (voir Tension des courroies latérales de la plate-forme de coupe dans la section Réglages—Alimentation du présent livret).
5. Tendre la courroie centrale de plate-forme de coupe (voir Tension de la courroie centrale de la plate-forme de coupe dans la section Réglages—Alimentation du présent livret).
6. Contrôler tous les niveaux de liquide dans les boîtes d'engrenages.
7. Mettre de la graisse là où cela est nécessaire, comme indiqué dans la section Lubrification et entretiens périodiques de ce manuel.
8. Vérifier que toute la boulonnerie est serrée aux couples prescrits et que toutes les goupilles fendues sont écartées.
9. Fermer les garants latéraux.
10. Faire tourner la plate-forme de coupe à tapis à mi-régime pendant quelques minutes Contrôler que les roulements ne surchauffent pas et que la boîte d'engrenages ne fuie pas.
11. Calibrer la plate-forme de coupe à tapis pour la machine (voir la section Calibrage et réglages du présent livret d'entretien).
12. Relire le livret d'entretien.

D375S90,00001DE-28-06NOV20

Entretien de début de saison

1. Relever complètement le rabatteur et poser les étriers de verrouillage.
2. Ouvrir les garants latéraux (voir Ouverture des garants latéraux dans la section Entretien du présent livret).

Caractéristiques

Dimensions hors tout (HDF xx et HDR xx)

Largeur hors tout approximative

Modèle	Largeur mm (in)
HDF 35 et HDR 35	3232 mm (127.2 in)
HDF 40 et HDR 40	3232 mm (127.2 in)
HDF 45 et HDR 45	3232 mm (127.2 in)
HDF 50 et HDR 50	3232 mm (127.2 in)

Dimensions hors tout

Valeurs prescrites	Modèle			
	HDF 35 HDR 35	HDF 40 HDR 40	HDF 45 HDR 45	HDF 50 HDR 50
Largeur de coupe	10,67 m (35 ft)	12,19 m (40 ft)	13,72 m (45 ft)	15,24 m (50 ft)
Largeur d'alimentation				
Largeur totale	11,5 m (37,70 ft)	13,0 m (42,70 ft)	14,5 m (47,50 ft)	16,0 m (52,50 ft)
Profondeur de travail hors tout Sans pointes de diviseur	2,70 m (8,87 ft)			
Profondeur de travail hors tout Avec pointes de diviseur	3,96 m (12,90 ft)			
Largeur de transport— Position de travail	10,27 m (33,70 ft)	11,79 m (38,70 ft)	13,32 m (43,70 ft)	14,45 m (47,4 ft)
Largeur de transport sur Roues—Sans pointes de diviseur	2,8 m (9,2 ft)	2,98 m (9,8 ft)	3,15 m (10,33 ft)	Sans objet
Longueur de transport— Attelage Déployée	14,9 m (48,9 ft)	16,1 m (52,8 ft)	17,0 m (55,7 ft)	Sans objet

aernqxv,1719920292142-28-02SEP24

Dimensions hors tout (HDX xx)

Largeur hors tout approximative

Modèle	Largeur mm (in)
HDX 35	3411 mm (134.3 in)
HDX 40	3411 mm (134.3 in)
HDX 45	3411 mm (134.3 in)

Dimensions hors tout

Valeurs prescrites	Modèle		
	HDX 35	HDX 40	HDX 45
Largeur de coupe	10,67 m (35 ft)	12,19 m (40 ft)	13,72 m (45 ft)
Largeur d'alimentation			
Largeur totale	11,5 m (37,70 ft)	13,0 m (42,60 ft)	14,5 m (47,50 ft)
Profondeur de travail hors tout Sans pointes de diviseur	2,70 m (8,87 ft)		
Profondeur de travail hors tout Avec pointes de diviseur	3,96 m (12,90 ft)		
Largeur de transport— Position de travail	10,27 m (33,70 ft)	11,79 m (38,70 ft)	13,32 m (43,70 ft)

aernqxv,1719920394735-28-30AUG24

Pression des pneus de roue de jauge et couple de serrage des vis de roue

Modèle	Monte en pneus	Charge nominale	Pression d'air	Couple de serrage des boulons de roue	Couple de serrage des queues de soupape
HDR 35 HDR 40 HDR 45	27 x 10,5-15 (TL)	1696 kg (3740 lb)	413,7 kPa (4,14 bar) (60 psi)	176 N·m (130 lb·ft)	4 N·m (3 lb·ft)

aernqxv,1719920465233-28-22JUL24

Caractéristiques des composants

Barre de coupe

Élément	Valeurs prescrites
Type	Système avec lame double rectiligne: Lame de 101,6 mm (4 in)
Longueur (HDF xx et HDR xx)	10,7 m (35,0 ft), 12,2 m (40,0 ft), 13,7 m (45,0 ft), 15,2 m (50,0 ft)
Longueur (HDX xx)	10,7 m (35,0 ft), 12,2 m (40,0 ft), 13,7 m (45,0 ft)
Régime des lames	520 cycles par minute (série X) 480 cycles par minute (série S)

Rabatteur

Élément	Valeurs prescrites
Nombre de barrettes	6
Tiges	Nylon
Diamètre	1067 mm (42 in)
Commande de la hauteur	Hydraulique
Commande de vitesse	Hydraulique
Régimes	8—50 tr/min

Courroies-tapis

Élément	Valeurs prescrites
Largeur de la courroie latérale (HDF xx et HDR xx)	35 - 4,37 m (14,3 ft), 40 - 5,13 m (16,8 ft), 45 - 5,89 m (19,3 ft), 50 - 6,66 m (21,9 ft)
Largeur de la courroie latérale (HDX xx)	35 - 4,37 m (14,3 ft), 40 - 5,13 m (16,8 ft), 45 - 5,89 m (19,3 ft)
Profondeur de la courroie latérale (HDF xx et HDR xx)	1 m (3,3 ft)
Profondeur de la courroie latérale (HDX xx)	1,2 m (3,9 ft)
Largeur de la courroie centrale	2010 mm (6.6 ft)
Profondeur de la courroie centrale (HDF xx et HDR xx)	696 mm (2.3 ft)
Profondeur de la courroie centrale (HDX xx)	893 mm (2.9 ft)
Vitesse de fonctionnement	Courroies latérales (régime variable): 1—3,5 m/s (3,3—11,5 ft/s) Courroie centrale (régime fixe): Vitesse lente - 4,2 m/s (13,8 ft/s), vitesse rapide - 5,1 m/s (16,7 ft/s)
Commande de vitesse de la courroie latérale	Hydraulique
Commande de vitesse de courroie centrale	Mécanique

Caractéristiques

Tambour de convoyage

Élément	Valeurs prescrites
Diamètre	406 mm (16 in)
Tiges du tambour de convoyage	Modèle renforcé, diamètre de 16 mm (5/8 in) avec encoche de sécurité et arrêtoir
Nombre de tiges	18
Disposition des doigts de vis d'alimentation	Triple chevron rétractable
Portée des doigts	152 mm (6 in)
Vitesse de fonctionnement	Bas régime: 200 tr/min Vitesse élevée: 240 tr/min

Suspension

Élément	Valeurs prescrites
Plage de suspension d'extension	+/-5°
Plage de suspension du bâti central	137.2 mm (5.4 in)
Plage d'inclinaison de la suspension du bâti central	+/-3°

Vis d'alimentation supérieure de la récolte

Élément	Valeurs prescrites
Vitesse de fonctionnement (variable)	250—350 tr/min
Rapport Vitesse de la courroie latérale recommandée/vitesse de la vis d'alimentation supérieure	1—1 (vitesse de vol linéaire/vitesse de courroie)

aernqxv,1719920493144-28-23JUL24

Poids de la plate-forme de coupe à tapis

NOTE: Les poids sont approximatifs et sujets à changement sans préavis.

En raison des différentes options de machine, les poids de la machine varient.

Masses HDF xx

Modèle	Poids approximatif kg (lb)
HDF 35	4 299—5 521 kg (9 479—12 174 lb)
HDF 40	4 514—5 867 kg (9 953—12 937 lb)
HDF 45	4 748—6 182 kg (10 469—13 631 lb)
HDF 50 ^a	4 944—6 058 kg (10 902—13 358 lb)

^aLe système de transport intégré n'est pas disponible pour ce modèle spécifique.

Masses HDR xx

Modèle	Poids approximatif kg (lb)
HDR 35	4 048—5 331 kg (8 926—11 755 lb)
HDR 40	4 213—5 631 kg (9 290—12 416 lb)
HDR 45	4 445—5 957 kg (9 801—13 135 lb)
HDR 50 ^a	4 618—5 818 kg (10 183—12 829 lb)

^aLe système de transport intégré n'est pas disponible pour ce modèle spécifique.

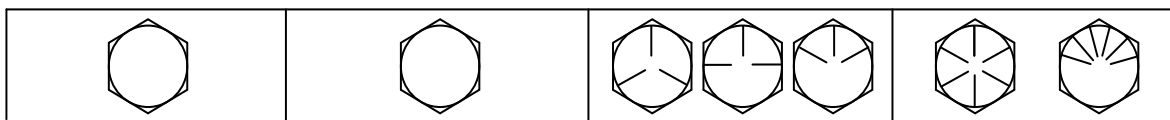
Masses HDX xx

Modèle	Poids approximatif kg (lb)
HDX 35 ^a	4425—4794 kg (9757—10 571 lb)
HDX 40 ^a	4 602—5 061 kg (10 147—11 160 lb)
HDX 45 ^a	4 853—5 355 kg (10 701—11 808 lb)

^aLe système de transport intégré n'est pas disponible pour ce modèle spécifique.

aernqxv,1719920545901-28-22JUL24

Couples de serrage pour boulonnerie US



TS1671—UN—01MAY03

Taille de la boulonnerie	Classe SAE 1 ^a				Classe SAE 2 ^b				Classe SAE 5, 5.1 ou 5.2				Classe SAE 8 ou 8.2			
	Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
1/4	3,1	27,3	3,2	28,4	5,1	45,5	5,3	47,3	7,9	70,2	8,3	73,1	11,2	99,2	11,6	103
													N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
5/16	6,1	54,1	6,5	57,7	10,2	90,2	10,9	96,2	15,7	139	16,8	149	22,2	16,4	23,7	17,5
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft				
3/8	10,5	93,6	11,5	102	17,6	156	19,2	170	27,3	20,1	29,7	21,9	38,5	28,4	41,9	30,9
					N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
7/16	16,7	148	18,4	163	27,8	20,5	30,6	22,6	43	31,7	47,3	34,9	60,6	44,7	66,8	49,3
	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft												
1/2	25,9	19,1	28,2	20,8	43,1	31,8	47	34,7	66,6	49,1	72,8	53,7	94	69,3	103	75,8
9/16	36,7	27,1	40,5	29,9	61,1	45,1	67,5	49,8	94,6	69,8	104	77	134	98,5	148	109

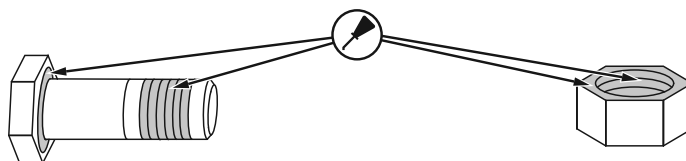
Caractéristiques

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	
5/8	51	37.6	55,9	41.2	85	62.7	93,1	68.7	131	96.9	144	106	186	137	203	150
3/4	89,5	66	98	72.3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

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

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

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

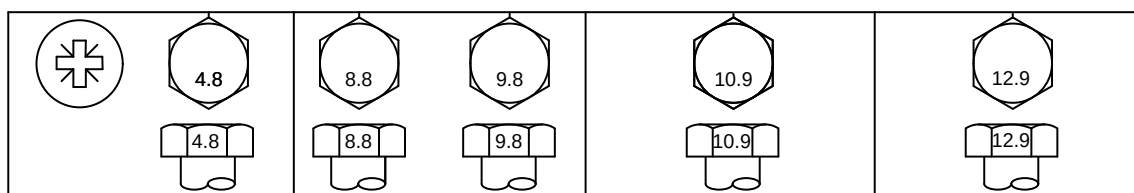
^bLa classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in).

^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

Couples de serrage pour boulonnerie métrique



TS1742—UN—31MAY18

Taille de la boulonnerie	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	31.9	3,9	34.5	6,7	59.3	7,3	64.6	9,8	86.7	10,8	95.6	11,5	102	12,6	112
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft

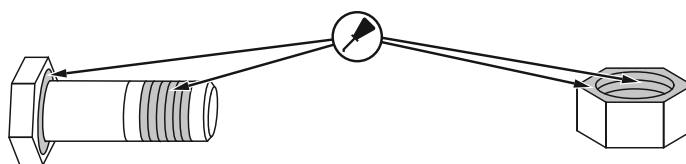
Caractéristiques

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

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

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

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



TS1741—UN—22MAY18

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

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

DX,TORQ2(T)-28-09MAY22

Numéros d'identification

Numéros d'identification

Il y a diverses plaques d'identification sur la machine. Les lettres et chiffres inscrits sur les plaques identifient un composant ou un ensemble. TOUS ces caractères sont nécessaires pour la commande de pièces ou l'identification d'une machine ou d'un composant dans le cadre du programme de service après-vente John Deere. Ces informations sont aussi nécessaires pour faciliter les recherches en cas de vol. Noter soigneusement ces caractères aux emplacements prévus à cet effet sur chacune des illustrations suivantes.

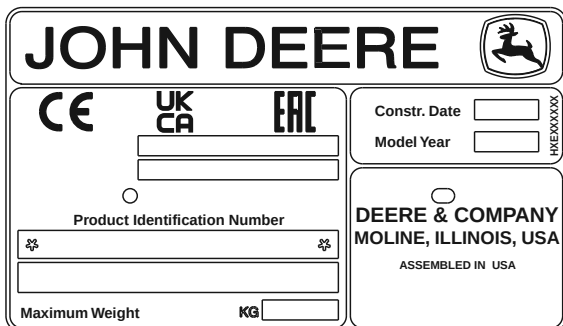
OUC6075,0004EB8-28-06JUL20

Plaque d'identification



H130701—UN—06JUL20

Exemple de plaque d'identification



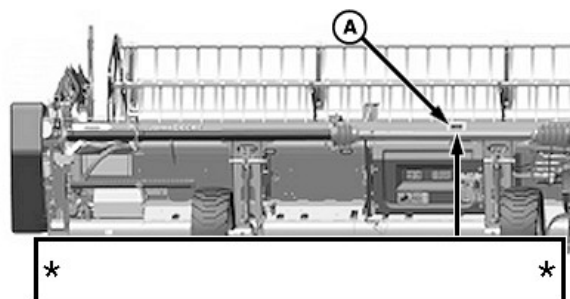
H133999—UN—09APR21

Exemple de plaque d'identification

NOTE: La plaque d'identification varie en fonction de l'endroit où la machine est expédiée. Repérer la plaque d'identification sur la machine et comparer avec les informations indiquées ici.

OUC6075,0005091-28-08APR21

Emplacement de la plaque d'identification



H132314—UN—11NOV20

A—Plaque d'identification/étiquette de conformité

La plaque d'identification de (A) se trouve en haut du bâti principal gauche.

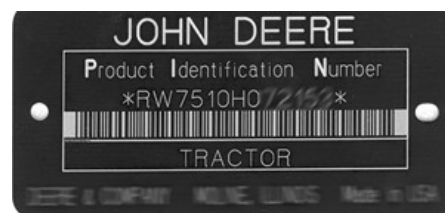
Étiquette de conformité de l'Union économique eurasiatique (le cas échéant)

NOTE: Ces informations ne s'appliquent qu'aux produits portant la marque de conformité EAC (UEEA) des états membres de l'Union économique eurasiatique.

L'autocollant de conformité (A) se trouve en haut du bâti principal gauche.

OUC6075,0004EC9-28-11NOV20

Conservation des titres de propriété



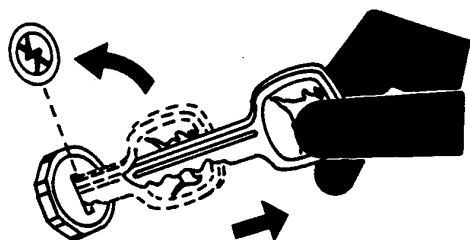
TS1680—UN—09DEC03

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

Accoudoir	
Boutons	35-1
Contacteurs	35-1
Fonctions	35-1
Accrochage	
Équipement frontal sur la moissonneuse-batteuse ..	25-1
Accumulateur	
Pression	75-2
Affichage du système Active Header Control	35-2
Air	
Utilisation de l'air comprimé	75-3
Alignement de l'entraînement de la lame	80-10
Alignement de la tête de lame	80-10
Alimentation centrale	
Deux vitesses	50-6
Alimentation centrale à deux vitesses	50-6
Angle d'attaque	
Tige de tambour de convoyage	50-6
Arbre d'entraînement	
Couteau	80-5
Entraînement de la lame	
Couple de serrage	80-6
Graisseur d'arbre d'entraînement d'entrée ...	75-C-3
Graisseur d'arbre d'entraînement du tambour de	
convoyage	75-C-3
Arbre d'entraînement de courroie centrale	
Accumulation de matière	80-15
Graisseur	75-C-4
Arbre d'entraînement de la lame	
Dépose et repose	80-5
Arbre télescopique d'entraînement de la lame	
Couple de serrage	80-6
Dépose et repose	80-5
Graisseur	75-C-4
Autocollants de sécurité	
Autocollants, vue de face	15-1
Autocollants, vue du côté droit	15-13
Autocollants, vue du côté droit, à l'arrière	15-7, 15-9
Autocollants, vue du côté gauche	15-11
Autocollants, vue du côté gauche, à l'arrière	15-2,
	15-5
Autocollants, vue de face	15-1
Autocollants, vue de l'arrière	
côté droit	15-7, 15-9
Côté gauche	15-2, 15-5
Autocollants, vue du côté droit	15-13
Autocollants, vue du côté gauche	15-11

B

Barre de coupe	
Alignement de l'entraînement de la lame	80-10
Alignement de la tête de lame	80-10
Calage de la lame	80-6
Caractéristiques	95-2

Couteau

Graisseur de l'arbre télescopique d'entraînement	
de la lame	75-C-4
Rangement de la lame de rechange	80-12
Dépose et repose des doigts de lame	80-13
Dépose et repose des sections de lame	80-10
Couple de serrage	80-10
Doigts de lame	
Dépose et repose	80-13
Entretien périodique	80-7
Pose	80-7
Couple, vis de l'entraînement de la tête de lame	
	80-9
Couple, vis de la tête de lame	80-10
Rangement de la lame de rechange	80-12
Sections de lame	
Dépose et repose	80-10
Couple de serrage	80-10
Kit d'entretien	80-7
Suppression	80-7
Boîte d'engrenages	
Boîte d'engrenages à 90°	
Type d'huile	70-1
Boîte d'engrenages de l'alimentation centrale	
Niveau d'huile	75-C-2, 75-E-2
Type d'huile	70-1
Boîte d'engrenages du tapis latéral	
Type d'huile	70-1
Entraînement principal	
Niveau d'huile	75-C-2, 75-E-1
Huiles et quantités recommandées	70-1
Boîte d'engrenages	
Entraînement principal	
Type d'huile	70-1
Bouton	35-9
Bouton de réglage de la vitesse du tapis de la plate-	
forme de coupe	35-4
Boutons de l'accoudoir	35-1
Interrupteur de sécurité route/champs	10-4

C

Cabine

Montant d'angle	
Affichage du système Active Header Control	35-2
Description du système de commande	
automatique de la hauteur de l'unité de récolte	35-3

Calage

Réglage du calage de la lame	80-6
------------------------------------	------

Calage des tiges

Vis d'alim. sup.	50-9
-----------------------	------

Calibrer

Quand faut-il procéder au calibrage?	30-1
--	------

Capteur du tapis de plate-forme de coupe

Emplacements	30-2
--------------------	------

Caractéristiques		Conversion du système de transport intégré HD35 pour la position de champ	
Barre de coupe	95-2	Position de champ HD35	
Courroies de plate-forme de coupe à tapis	95-2	Système de transport intégré HD35	20-11
Rabatteur	95-2	Conversion du système de transport intégré HD35 pour le transport	
Tambour de convoyage	95-2	Position de transport HD35	20-7
Ceinture		Conversion du système de transport intégré HD40 pour la position de champ	
Tapis de plate-forme de coupe latéral		Position de champ HD40	20-17
Dépose et repose	80-15	Conversion du système de transport intégré HD40 pour le transport	
Chargement		Position de transport HD40	20-14
Chargement de la plate-forme de coupe à tapis sur la remorque	20-1	Convertir le système de transport intégré HD45 pour le fonctionnement sur le champ	
Chargement de la plate-forme de coupe à tapis sur la remorque		Fonctionnement sur le champ HD45	20-24
Chargement	20-1	Convertir le système de transport intégré HD45 pour le transport	
Circuit hydraulique		Transport HD45	20-20
Pression de l'accumulateur	75-2	Convoyeur d'alimentation	
Propreté	75-2	Entretien périodique	
Remplacement de flexibles	75-1	Sécurité	75-3
Commande active de hauteur de l'unité de récolte		Étrier de verrouillage du vérin	80-1
Pannes et remèdes	85-4	Réglage de la vitesse de descente et de la sensibilité	30-3
Commande de la hauteur de l'unité de récolte		Coupe	
Détection de hauteur de l'unité de récolte	35-5	Coupe au sol	35-8
Commandes		Coupe au-dessus du sol	35-5
Commande automatique de la hauteur de l'unité de récolte		Coupe au sol	
Détection de hauteur de l'unité de récolte ...	35-5	Coupe	35-8
Fonctions de l'accoudoir	35-1	Coupe au-dessus du sol	
Commandes		Coupe	35-5
Vis d'alim. sup.	50-8	Couple de serrage	
Considérations importantes	75-3	Arbre télescopique d'entraînement de la lame	80-6
Console		Sections de lame, boulonnerie	80-10
Montant d'angle		Vis de fixation du moteur	60-10
Active Header Control (commande active de l'unité de récolte)	35-2	Vis de l'entraînement de la tête de lame	80-9
Description du système de commande automatique de la hauteur de l'unité de récolte		Vis de la tête de lame	80-10
	35-3	Vis de roue	80-1
Contacteur de réglage de la vitesse du tapis de la plate-forme de coupe	35-4	Couple de serrage des vis de roue	95-2
Contacteurs		Couples de serrage pour boulonnerie	
Accoudoir	35-1	Métriques	95-5
Contacteur de réglage de la vitesse du tapis de la plate-forme de coupe	35-4	US	95-4
Interrupteur de sécurité route/champs	10-4	Couples de serrage pour boulonnerie métrique	95-5
Régime du variateur du convoyeur d'alimentation	35-1	Couples de serrage pour boulonnerie US	95-4
Contrôle		Courroie	
Zones critiques	75-A-1	Caractéristiques	95-2
Zones non critiques	75-A-3	Protection antipatinage des tapis	35-3
Contrôle de la courroie centrale de la plate-forme de coupe	75-B-1	Vitesse du tapis de plate-forme de coupe	
Contrôle de la tension du tapis de plate-forme de coupe latéral	75-B-1	Contacteur de réglage	35-4
		Courroie centrale de plate-forme de coupe	
		Inversion	35-9
		Nettoyage	80-13
		Niveau d'huile de la boîte d'engrenages de l'alimentation centrale	75-C-2, 75-E-2
		Pose	80-18

Suppression.....	80-17	Dépose de la courroie latérale de la plate-forme de coupe.....	80-15
Vitesse du tapis.....	35-4	Dépose des doigts de lame.....	80-13
Contacteur de réglage.....	35-4	Dépose des guides des tiges du tambour de convoyage.....	80-20
Courroie centrale de plate-forme de coupe		Dépose des sections de lame.....	80-10
Pose.....	80-17	Dépose des tiges du tambour de convoyage ...	80-20
Couteau		Détection de hauteur de l'unité de récolte	
Alignement de l'entraînement de la lame.....	80-10	Pannes et remèdes	85-4
Alignement de la tête de lame.....	80-10	Deux positions	
Arbre d'entraînement		Tambour de convoyage.....	50-1
Couple de serrage, arbre télescopique		Dimensions.....	95-1
d'entraînement de la lame	80-6	Dimensions de la plate-forme de coupe à tapis ..	95-1
Barre de coupe		Dimensions hors tout.....	95-1
Entretien périodique.....	80-7	Dispositifs de sécurité de la plate-forme de coupe à tapis	05-1
Pose	80-7	Diviseur	
Couple, vis de l'entraînement de la tête de lame	80-9	Acier.....	55-6
Couple, vis de la tête de lame.....	80-10	Poly	55-6
Suppression.....	80-7	Diviseur en poly.....	55-1, 55-4
Calage	80-6	Rangement.....	55-6
Dégagement du dispositif de retenue.....	50-4		
Dépose et repose des doigts de lame.....	80-13		
Dépose et repose des sections de lame	80-10		
Doigts de lame			
Dépose et repose	80-13		
Graisser de l'arbre télescopique d'entraînement de la lame.....	75-C-4		
Nettoyage.....	80-15		
Rangement de la lame de rechange.....	80-12		
Sections de lame			
Dépose et repose	80-10		
Couple de serrage	80-10		
Couteau latéral			
Mise en place	55-8		
Couteaux			
Kit d'entretien	80-7		
Cylindre			
Support des vérins d'avancement/recul.....	60-6		
Cylindres			
Levage			
Purge du circuit.....	60-7		
Remise en phase.....	60-7		
D		E	
Déchargement de la plate-forme de coupe à tapis de la remorque		Éclairage de panneau d'extrémité	
Vidange.....	20-2	Remplacement de l'ampoule.....	80-22
Décrochage		Électrovanne de commande individuelle de l'extension	
Équipement frontal de la moissonneuse-batteuse ..	25-6	Commande manuelle	20-1
Dégagement du dispositif de retenue		Électrovanne de commande individuelle manuelle de l'extension	20-1
Couteau.....	50-4	Élimination de l'accumulation de matière	
Dépose de l'arbre d'entraînement de la lame	80-5	Arbre d'entraînement de courroie centrale	80-15
Dépose de la barre de coupe	80-7	Élimination de l'accumulation de matière au niveau de l'arbre d'entraînement de la courroie centrale	
Dépose de la courroie centrale de la plate-forme de coupe	80-17	Accumulation de matière	80-15
		Emplacement de l'étiquette de conformité de l'Union économique eurasiatique	100-1
		Emplacement de la plaque d'identification	100-1
		Étiquette de conformité de l'Union économique eurasiatique	100-1
		Emplacements des capteurs du tapis de plate-forme de coupe	
		Emplacements	30-2
		Emplacements des réglages	
		Hauteur de la vis d'alimentation	50-7
		Entretien	
		Alignement de l'entraînement de la lame.....	80-10
		Alignement de la tête de lame.....	80-10
		Après 50 heure de fonctionnement	
		Lubrification	
		Graisser du rabatteur	75-C-3
		Arbre d'entraînement de la lame	
		Couple de serrage	80-6
		Dépose et repose	80-5
		Barre de coupe	80-7
		Calage de la lame.....	80-6

Dépose et repose	80-7
Couple, vis de l'entraînement de la tête de lame	80-9
Couple, vis de la tête de lame.....	80-10
Rangement de la lame de rechange.....	80-12
Section de lame, dépose et repose.....	80-10
Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages 90°	75-C-2
Courroie centrale de plate-forme de coupe	
Dépose et repose	80-17
Nettoyage	80-13
Couteau	
Alignement de l'entraînement de la lame ...	80-10
Alignement de la tête de lame.....	80-10
Rangement de la lame de rechange.....	80-12
Section de lame, dépose et repose.....	80-10
Début de saison	90-1
Dépose et repose d'une section de lame	80-10
Couple de serrage	80-10
Dépose et repose de l'arbre télescopique d'entraînement de la lame.....	80-5
Dépose et repose de la courroie centrale de la plate-forme de coupe.....	80-17
Dépose et repose de la lame de la barre de coupe	80-7
Couple, vis de l'entraînement de la tête de lame	80-9
Couple, vis de la tête de lame.....	80-10
Dépose et repose des doigts de lame	80-13
Dépose et repose des guides des tiges du tambour de convoyage	80-20
Dépose et repose des tapis de plate-forme de coupe latéral	80-15
Dépose et repose des tiges du tambour de convoyage.....	80-20
Doigts de lame	
Dépose et repose	80-13
Élimination de l'accumulation de matière	
Arbre d'entraînement de courroie centrale ..	80-15
Étriers de verrouillage.....	80-1
Fin de saison.....	90-1
Inspection quotidienne de routine de la machine	
Zones critiques	75-A-1
Zones non critiques	75-A-3
Lubrification	
Graissage	70-1
Panneau d'extrémité	
Ouverture.....	80-5
Panneaux d'extrémité	
Élimination de l'accumulation	80-15
Pression de l'accumulateur.....	75-2
Propreté du circuit hydraulique	75-2
Purge du circuit des vérins de levage du rabatteur	60-7
Rangement de la lame de rechange.....	80-12

Remplacement	
Flexible hydraulique	75-1
Remplacement de l'ampoule	
Phare de contrôle	80-22
Resynchronisation des vérins d'avancement/recul du rabatteur	60-6
Resynchronisation des vérins de levage du rabatteur	60-7
Tableau des intervalles	
Toutes les 10 heures de service ..	75-A-1, 75-B-1
Toutes les 50 heures.....	75-C-1
Toutes les 1000 heures de service.....	75-E-1
Tableau des intervalles d'entretien	
Toutes les 50 heures.....	75-C-1
Toutes les 1000 heures de service.....	75-E-1
Tambour de convoyage	
Dépose et repose des guides des tiges.....	80-20
Dépose et repose des tiges.....	80-20
Tapis de plate-forme de coupe latéral	
Dépose et repose	80-15
Toutes les 10 heures de service	
Contrôle de la courroie centrale de la plate-forme de coupe	75-B-1
Contrôle de la tension du tapis de plate-forme de coupe latéral	75-B-1
Toutes les 50 heures de service	
Contrôle du niveau d'huile de l'entraînement principal	75-C-2, 75-E-1
Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de l'alimentation centrale	75-C-2, 75-E-2
Lubrification	
Graisseur d'arbre d'entraînement d'entrée	75-C-3
Graisseur d'arbre d'entraînement de courroie centrale.....	75-C-4
Graisseur d'arbre d'entraînement du tambour de convoyage	75-C-3
Graisseur de l'arbre télescopique d'entraînement de la lame	75-C-4
Vidange d'huile de la boîte d'engrenages de la courroie d'alimentation centrale	75-E-2
Entretien	
Lubrification	
Huile pour boîte d'engrenages.....	70-1
Entretien de début de saison.....	90-1
Entretien de fin de saison	90-1
Entretien périodique	
Alignement de l'entraînement de la lame.....	80-10
Alignement de la tête de lame	80-10
Arbre d'entraînement de courroie centrale	80-15
Arbre d'entraînement de la lame	
Couple de serrage	80-6
Dépose et repose	80-5

Barre de coupe	80-7	Tableau des intervalles d'entretien	
Calage de la lame.....	80-6	Toutes les 10 heures de service ..	75-A-1, 75-B-1
Dépose et repose	80-7	Tambour de convoyage	
Couple, vis de l'entraînement de la tête de		Dépose et repose des guides des tiges	80-20
lame	80-9	Dépose et repose des tiges.....	80-20
Couple, vis de la tête de lame.....	80-10	Tapis de plate-forme de coupe latéral	
Rangement de la lame de rechange.....	80-12	Dépose et repose	
Section de lame, dépose et repose.....	80-10		80-15
Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages		Toutes les 10 heures de service	
90°	75-C-2	Contrôle de la courroie centrale de la plate-forme	
Convoyeur d'alimentation		de coupe	75-B-1
Sécurité.....	75-3	Contrôle de la tension du tapis de plate-forme de	
Courroie centrale de plate-forme de coupe		coupe latéral	
Dépose et repose	80-17		75-B-1
Nettoyage	80-13	Toutes les 50 heures de service	
Couteau		Contrôle du niveau d'huile de l'entraînement	
Alignement de l'entraînement de la lame ...	80-10	principal	75-C-2, 75-E-1
Alignement de la tête de lame.....	80-10	Contrôle du niveau d'huile de la boîte	
Rangement de la lame de rechange.....	80-12	d'engrenages de l'alimentation centrale	75-C-2,
Début de saison	90-1	75-E-2	
Dépose et repose d'une section de lame	80-10	Lubrification	
Dépose et repose de l'arbre télescopique		Graisseur d'arbre d'entraînement d'entrée	
d'entraînement de la lame.....	80-5	75-C-3	
Dépose et repose de la courroie centrale de la plate-		Graisseur d'arbre d'entraînement de courroie	
forme de coupe.....	80-17	centrale.....	75-C-4
Dépose et repose de la lame de la barre de coupe		Graisseur d'arbre d'entraînement du tambour	
80-7		de convoyage	75-C-3
Couple, vis de l'entraînement de la tête de lame		Graisseur de l'arbre télescopique	
80-9		d'entraînement de la lame	75-C-4
Couple, vis de la tête de lame.....	80-10	Vidange d'huile de la boîte d'engrenages de la	
Dépose et repose des doigts de lame	80-13	courroie d'alimentation centrale	75-E-2
Dépose et repose des guides des tiges du tambour		Équipement frontal	
de convoyage.....	80-20	Accrochage à la moissonneuse-batteuse	25-1
Dépose et repose des tapis de plate-forme de coupe		Décrochage de la moissonneuse-batteuse.....	25-6
latéral		Équipements	
.....	80-15	Phares de contrôle	
Dépose et repose des tiges du tambour de		Remplacement de l'ampoule.....	80-22
convoyage.....	80-20	Équipements et options	
Doigts de lame		Couteau latéral (en option).....	40-1
Dépose et repose	80-13	Couteaux	
Fin de saison.....	90-1	Lame à denture fine	40-1
Inspection quotidienne de routine de la machine		Lame à section alternée longue/courte.....	40-1
Zones critiques	75-A-1	Lame ordinaire.....	40-1
Zones non critiques	75-A-3	Couteaux latéraux	40-1
Lubrification		Dispositif anti enroulement de rabatteur.....	40-1
Graissage	70-1	Diviseur de débit central.....	40-1
Lubrification		Diviseur de repliage de couteau latéral (en option)	
Huile pour boîte d'engrenages.....	70-1	40-1	
Panneaux d'extrémité		Diviseur en poly (en option).....	40-1
Élimination de l'accumulation	80-15	Diviseur en poly à couteau latéral (en option)	
Ouverture.....	80-5	Jeu de joints	40-1
Propreté du circuit hydraulique	75-2	Releveurs d'épis	40-1
Rangement de la lame de rechange	80-12	Tiges de diviseur	40-1
Section de lame		Vis d'alimentation de haut de récolte	40-1
Dépose et repose	80-10		
Couple de serrage	80-10		

F		Inverseur de rabatteur	35-9
Feu d'avertissement		K	
Remplacement.....	80-21	Kit d'entretien des sections de lame	80-7
Feu d'avertissement à LED		L	
Remplacement.....	80-21	Lestage	10-2
Feu d'avertissement à LED		Lubrifiant	
Remplacement.....	80-21	Graissage.....	70-1
Feux d'avertissement de la plate-forme de coupe à tapis		Huile pour boîte d'engrenages.....	70-1
pour le travail dans les champs (suivant		Mélange	70-2
équipement).....	25-5	Lubrifiants scurit	
Fonctionnement de la plate-forme de coupe à tapis ..	35-5	Scurit lubrifiants.....	70-1
Réglage de la vitesse de descente et de la sensibilité		Lubrification	
du convoyeur d'alimentation	30-3	Graissage.....	70-1
		Huile pour boîte d'engrenages.....	70-1
G		Lubrification de l'expulseur des extensions	
Garants		Graisser	75-C-4
Accumulation de matière au niveau de l'arbre		Lubrification et entretiens périodiques	
d'entraînement de la courroie centrale	80-15	Après 50 heure de fonctionnement	
Généralités		Lubrification	
Informations	35-1	Graisser du rabatteur	75-C-3
Graissage		Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages	
Universelle résistante aux pressions extrêmes	70-1	90°	75-C-2
Graisse pour pression extrême	70-1	Inspection quotidienne de routine de la machine	
Graisse universelle	70-1	Zones critiques	75-A-1
Graisser		Zones non critiques	75-A-3
Arbre d'entraînement d'entrée	75-C-3	Toutes les 10 heures de service	
Arbre d'entraînement de courroie centrale ...	75-C-4	Contrôle de la courroie centrale de la plate-forme	
Arbre d'entraînement du tambour de convoyage ...	75-C-3	de coupe	75-B-1
Arbre télescopique d'entraînement de la lame	75-C-4	Contrôle de la tension du tapis de plate-forme de	
Rabatteur	75-C-3	coupe latéral	75-B-1
Graisser d'arbre d'entraînement d'entrée.....	75-C-3	Toutes les 50 heures de service	
Graisser d'arbre d'entraînement du tambour de		Contrôle du niveau d'huile de l'entraînement	
convoyage.....	75-C-3	principal	75-C-2, 75-E-1
		Contrôle du niveau d'huile de la boîte	
H		d'engrenages de l'alimentation centrale	75-C-2, 75-E-2
Hauteur de l'unité de récolte		Lubrification	
Description du système automatique	35-3	Graisser d'arbre d'entraînement d'entrée	75-C-3
Hauteur de la vis d'alimentation		Graisser d'arbre d'entraînement de courroie	
Emplacements des réglages	50-7	centrale.....	75-C-4
Hauteur minimale du rabatteur.....	60-1, 60-3	Graisser d'arbre d'entraînement du tambour	
Huile pour boîte d'engrenages	70-1	de convoyage	75-C-3
		Graisser de l'arbre télescopique	
I		d'entraînement de la lame	75-C-4
ID	5	Lubrification du graisseur d'arbre d'entraînement	
Identification		d'extension	75-C-4
environnement	5	Vidange d'huile de la boîte d'engrenages de la	
Identification du numéro de série.....	100-1	courroie d'alimentation centrale	75-E-2
Inclinaison des tiges		M	
Rabatteur	50-10	Mélange de lubrifiants.....	70-2
Informations			
Généralités	35-1		
Interrupteur de sécurité route/champs	10-4		

Étriers de verrouillage.....	60-1, 80-5	Hauteur	60-1, 60-3
Graisseur	75-C-3	Mise à niveau du rabatteur.....	60-1, 60-3
Hauteur du rabatteur	60-1, 60-3	Pignon d'entraînement du rabatteur	60-9
Inclinaison des tiges du rabatteur	50-10	Couple de serrage, vis de fixation du moteur	60-10
Inversion	35-9	Régime du rabatteur	35-9
Mise à niveau	60-1, 60-3	Réglages des doigts du ramasseur	60-8
Paramétrage d'une position du rabatteur.....	35-9	Resynchronisation des vérins de levage	60-7
Pignon d'entraînement du rabatteur.....	60-9	Vérins d'avancement/recul, resynchronisation	60-6
Couple de serrage, vis de fixation du moteur	60-10	Régime du variateur du convoyeur d'alimentation	35-1
Purge du circuit des vérins de levage	60-7	Réglages des doigts du ramasseur	60-8
Rabatteur	35-8	Tambour de convoyage	
Régime du rabatteur	35-9	Jeu du déflecteur du ramasseur.....	50-5
Réglage des doigts du ramasseur	60-8	Vitesse automatique.....	60-8
Réglages	35-8	Vitesse du tapis	
Récoltes droites	35-9	Contacteur de réglage	35-4
Récoltes versées	35-8	Réglages	
Resynchronisation des vérins d'avancement/recul	60-6	Alignement de l'entraînement de la lame.....	80-10
Resynchronisation des vérins de levage	60-7	Alignement de la tête de lame	80-10
Retour automatique à une position pré réglée	35-9	Couteau	
Racleur		Alignement de l'entraînement de la lame ...	80-10
Vis d'alimentation supérieure de la récolte	50-9	Alignement de la tête de lame.....	80-10
Rangement		Rabatteur	
Diviseur en poly	55-6	Marche arrière	35-9
Rangement de la lame.....	80-12	Paramétrage des positions du rabatteur	35-9
Rangement de la lame de rechange	80-12	Régime du tapis de plate-forme de coupe	35-4
Rangement du couteau latéral.....	55-10	Réglages des doigts du ramasseur, rabatteur	60-8
Rangement du diviseur en acier		Régler le calage de la lame de la barre de coupe	80-6
Rangement, diviseur en acier.....	55-8	Remisage de la plate-forme de coupe à tapis	
Rangement, couteau latéral	55-10	Entretien de début de saison	90-1
Récoltes droites, paramètres du rabatteur	35-9	Entretien de fin de saison	90-1
Récoltes versées		Remise en phase	
Paramètres du rabatteur.....	35-8	Vérins de levage du rabatteur	60-7
Régime du tapis de plate-forme de coupe	35-4	Remplacement de feu d'avertissement à LED	80-21
Réglage		Remplacement de l'ampoule	
Vitesse de descente du convoyeur d'alimentation	30-3	Phare de contrôle	80-22
Réglage automatique du régime de la courroie		Remplacement de l'ampoule des phares de contrôle	80-22
Vitesse auto. de la courroie	50-10	Remplacement du feu d'avertissement	80-21
Réglage des roues de jauge de contrôle de la hauteur		Repose de l'arbre d'entraînement de la lame	80-5
Roues de jauge.....	35-5	Repose de la barre de coupe	80-7
Réglage du diviseur en poly.....	55-4	Couple, vis de l'entraînement de la tête de lame	80-9
Réglage le diviseur en acier.....	55-6	Couple, vis de la tête de lame.....	80-10
Réglages		Repose de la courroie centrale de la plate-forme de coupe	80-17, 80-18
Accoudoir.....	35-1	Repose de la courroie latérale de la plate-forme de coupe	80-15
Contacteur de réglage de la vitesse du tapis de la plate-forme de coupe	35-4	Repose des doigts de lame	80-13
Cylindre		Repose des guides des tiges du tambour de convoyage.....	80-20
Support des vérins d'avancement/recul	60-6	Repose des sections de lame.....	80-10
Diviseur Perma-Glide		Couple de serrage.....	80-10
Hauteur	55-2		
Fonctions de l'accoudoir.....	35-1		
Mise à niveau du rabatteur.....	60-1, 60-3		
Rabatteur	35-8		
Doigts du ramasseur.....	60-8		

Repose des tiges du tambour de convoyage	80-20
Resynchronisation	
Vérins d'avancement/recul du rabatteur	60-6
Retour en position du rabatteur	35-9
Roues	
Couple de serrage des vis de roue	80-1
Pression des pneus	80-1
Roues de jauge	
Couple de serrage des vis de roue	80-1, 95-2
Pression des pneus	80-1, 95-2
Réglage des roues de jauge de contrôle de la hauteur	35-5

S

Scurit attention aux fuites de liquides sous pression	
Attention aux fuites de liquides sous pression	10-7
Sécurité	
Convoyeur d'alimentation	75-3
Dispositifs de sécurité de la plate-forme de coupe à tapis	05-1
Étrier de verrouillage du convoyeur d'alimentation	80-1
Étriers de verrouillage du rabatteur	60-1, 80-5
Interrupteur de sécurité route/champs	10-4
Lestage	10-2
Soupape de verrouillage	75-1, 80-1
Soupape de verrouillage d'extension	75-1, 80-1
Stationnement	
Sortie de la machine	10-2
Stockage des lubrifiants	
Stockage, lubrifiants	70-2
Système de commande de la hauteur de l'unité de récolte automatique	35-3
Système de protection de la vitesse des tapis de la plate-forme de coupe	35-3
Système de transport basse vitesse intégré	
Couple de serrage des vis de roue	95-2
Pression des pneus	95-2
Système de transport intégré HD35	20-7
Système de transport intégré HD40	20-14
Système de transport intégré HD45	20-20, 20-24

T

Tableau des couples de serrage	
Métriques	95-5
US	95-4
Tableau des intervalles	
Toutes les 10 heures de service	75-A-1, 75-B-1
Toutes les 50 heures	75-C-1
Toutes les 1000 heures de service	75-E-1
Tambour de convoyage	
Caractéristiques	95-2
Dépose des guides des tiges	80-20
Dépose des tiges	80-20
Deux positions	50-1

Graisser d'arbre d'entraînement	75-C-3
Inclinaison des tiges	50-6
Inversion	35-9
Réglages	
Jeu du déflecteur du ramasseur	50-5
Repose des guides des tiges	80-20
Repose des tiges	80-20
Tapis	
Courroie centrale de plate-forme de coupe	
Dépose et repose	80-17
Régime	35-4
Variateur du convoyeur d'alimentation	35-1
Régime du tapis de plate-forme de coupe	35-4
Tapis de plate-forme de coupe	
Mise de niveau de la plate-forme de coupe à tapis par rapport au sol	45-1
Tapis de plate-forme de coupe latéral	
Dépose de la courroie	80-15
Protection antipatinage des tapis	35-3
Repose de la courroie	80-15
Réversible	50-2
Vitesse de la courroie	
Contacteur de réglage	35-4
Vitesse du tapis	35-4
Tapis de plate-forme de coupe latéraux réversibles	50-2
Tapis pf de coupe	
Tension de la courroie	50-2
Tension du tapis de plate-forme de coupe central	50-3
Tension	
Tapis de plate-forme de coupe central	50-3
Tension de la courroie	
Tapis pf de coupe	50-2
Tiges	
Dépose des guides des tiges du tambour de convoyage	80-20
Dépose des tiges du tambour de convoyage	80-20
Réglages du ramasseur	60-8
Repose des guides des tiges du tambour de convoyage	80-20
Repose des tiges du tambour de convoyage	80-20
Tiges de diviseur	55-2
Repose	55-2
Toutes les 10 heures de service	
Contrôle de la courroie centrale de la plate-forme de coupe	75-B-1
Contrôle de la tension du tapis de plate-forme de coupe latéral	75-B-1
Toutes les 50 heures de service	
Contrôle du niveau d'huile de l'entraînement principal	75-C-2, 75-E-1

Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages 90°	75-C-2	Vis d'alim. sup. Calage des tiges.....	50-9
Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de l'alimentation centrale	75-C-2, 75-E-2	Vis d'alimentation Commandes de vis d'alimentation supérieure de la récolte	50-8
Lubrification		Vis d'alimentation supérieure de la récolte Racleur	50-9
Graisser d'arbre d'entraînement d'entrée	75-C-3	Vitesse auto. de la courroie Réglage automatique du régime de la courroie	50-10
Graisser d'arbre d'entraînement de courroie centrale.....	75-C-4	Vitesse automatique Réglages	60-8
Graisser d'arbre d'entraînement du tambour de convoyage	75-C-3	Vitesse de descente du convoyeur d'alimentation	30-3
Graisser de l'arbre télescopique d'entraînement de la lame.....	75-C-4	Réglage.....	30-3
Graisser du rabatteur.....	75-C-3	Vitesse du tapis Mode vitesse réduite	50-11
Toutes les 1000 heures/tous les cinq ans		Vue d'identification.....	5
Vidange d'huile de la boîte d'engrenages de la courroie d'alimentation centrale	75-E-2		
Transport			
Couple de serrage des vis de roue	95-2		
Interrupteur de sécurité route/champs	10-4		
Pression des pneus de roues de jauge.....	95-2		
Système de transport basse vitesse intégré			
Couple de serrage des vis de roue	95-2		
Pression des pneus	95-2		
Transport sur une remorque	20-1		
Transport sur une moissonneuse-batteuse			
Moissonneuse-batteuse.....	20-27		
Transport sur une remorque			
Transport	20-1		
Travail dans les champs			
Système de transport basse vitesse intégré			
Couple de serrage des vis de roue	95-2		
Pression des pneus	95-2		
Type d'huile de l'entraînement principal.....	70-1		
Type d'huile de la boîte d'engrenages 90°	70-1		
Type d'huile de la boîte d'engrenages de l'alimentation centrale	70-1		

U

Unité de récolte	
Affichage du système Active Header Control ..	35-2
Utilisateur	
Procédures de calibrage utilisateur	30-1
Utilisation sur le terrain	
Feux d'avertissement de la plate-forme de coupe à tapis.....	25-5

V

Variateur du convoyeur d'alimentation	
Régime	35-1
Vérins	
Avancement/recul	
Réglage du support	60-6
Resynchronisation.....	60-6
Verrouillage des extensions latérales	75-1, 80-1

Publications d'entretien John Deere disponibles

Informations techniques

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

Les commandes peuvent être effectuées de la manière suivante:

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

La documentation disponible comprend:



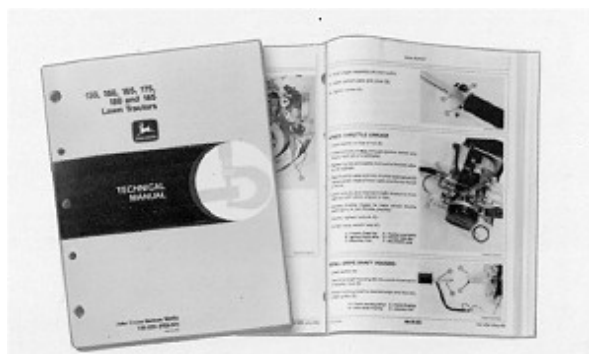
TS189—UN—17JAN89

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



TS191—UN—02DEC88

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



TS224—UN—17JAN89

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



TS1663—UN—10OCT97

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

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

d'entretien pour les équipements entraînés par une prise de force de puissance inférieure ou égale à 40 ch.

DX,SERVLIT-28-07DEC16

Notes
