

Manuel du noueur à double lien



LIVRET D'ENTRETIEN
Manuel du noueur à double lien
OMFH317969 ÉDITION C5 (FRENCH)

John Deere Ottumwa Works
Édition mondiale
PRINTED IN U.S.A.



Introduction

Avant-propos



Noueur à double lien

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin d'utiliser et entretenir correctement la machine. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures ou des dégâts matériels. Ce livret et les autocollants reprenant les consignes de sécurité sur la machine sont éventuellement disponibles dans d'autres langues (consulter le concessionnaire John Deere pour passer commande).

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

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

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

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

AVANT LA LIVRAISON, s'assurer que le concessionnaire a soumis la machine à une inspection.

CETTE RAMASSEUSE-PRESSE EST CONÇUE UNIQUEMENT pour être utilisée dans les travaux agricoles habituels ou travaux similaires ("USAGE PRÉVU"). Toute autre utilisation est contraire à l'usage prévu. Le constructeur décline toute responsabilité quant aux dommages corporels ou matériels résultant d'une utilisation non conforme, les risques devant en être supportés uniquement par l'utilisateur. Un usage conforme à celui défini ci-dessus suppose l'observation des règles d'utilisation, d'entretien et de remise en état stipulées par le constructeur.

CETTE RAMASSEUSE-PRESSE NE DOIT ÊTRE UTILISÉE, entretenue et remise en état que par des personnes compétentes, familiarisées avec ses caractéristiques particulières et informées des règles de sécurité en matière de prévention des accidents. Toujours respecter les consignes de prévention des accidents, ainsi que les règles générales en matière de sécurité, de médecine du travail et de législation routière. Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels résultant d'une modification apportée au DISQUE sans son agrément. Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels résultant d'une modification apportée à la ramasseuse-presse sans son agrément.

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

Suite, voir page suivante

SF04007,00005B6 -28-11JUN14-1/2

W24533 —UN—21JAN14

Table des matières

	Page
Présentation de la terminologie du noueur	
Identification et localisation des composants du noueur.....	05-1
Circuit de lubrification	05-7
Étages de l'engrenage intermittent et identification et localisation des composants ..	05-9
Identification des composants du système de noueur.....	05-10
Séquence de noeuds.....	05-11
Principe de fonctionnement du noueur.....	05-11
Problèmes de liage courants	
Liste de contrôles	10-1
Verrouillage de l'aiguille	10-2
Acheminement et tension de la ficelle	
Identification et localisation des composants	15-1
Sélection de la ficelle	15-2
Placement des pelotes du coffre à ficelle	15-3
Lien entre les pelotes de ficelle	15-4
Acheminement de la ficelle à travers les oeillets du coffre	15-5
Séquence d'acheminement de la ficelle à travers les oeillets, les tendeurs et les bras de mou.....	15-6
Contrôle des caractéristiques du tendeur supérieur	15-10
Contrôle des caractéristiques des plaques de tension du coffre à ficelle	15-10
Calibrage des bras de mou supérieurs.....	15-11
Liage de la ficelle pour la première balle	15-12
Perte de la ficelle supérieure ou inférieure pendant le pressage.....	15-13
Réglages du noueur	
Réglage du pignon du disque pince-ficelle par rapport à l'engrenage intermittent.....	20-1
Réglage de l'engrenage à pignon du bec noueur par rapport à l'engrenage intermittent.....	20-2
Calage du disque pince-ficelle.....	20-3
Pression de l'attache-ficelle.....	20-4
Bras de pression du bec noueur.....	20-4
Réglage de l'éjecteur	20-6

	Page
Contrôle du jeu entre le bras de l'éjecteur et le bec noueur	20-7
Réglages de l'aiguille	
Contact entre l'aiguille et le stabilisateur	25-1
Contact entre l'aiguille et le bâti du noueur	25-1
Entre aiguille et disque pince-ficelle	25-2
Pénétration de l'aiguille	25-2
Boulons de cisaillement de relevage de l'aiguille.....	25-3
Contrôle du rouleau	25-4
Réglages du doigt pousse-ficelle	
Positionnement de l'arbre du noueur.....	30-1
Réglage de la plaque de base.....	30-1
Calage du doigt pousse-ficelle	30-2
Réglages du frein du noueur et de l'aiguille	
Contrôle et réglage de l'arbre du frein du noueur	35-1
Fonctionnement et réglages de l'embrayage	
Fonctionnement et réglages du bras de secteur	40-1
Contrôle de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieure et intervalle de vidange	40-2
Composants de l'entraînement du noueur	40-2
Remise en état du circuit de graissage	
Problèmes du système de graissage automatique	45-1
Griffes à foin fixes et dynamiques	
Griffes à foin	55-1
Pannes et remèdes	
Noeuds	60-1
Tableaux de calage du noueur	60-2
Pannes et remèdes	60-3
Contrôles annuels	
Limites d'usure sur les points de contact de ficelle	65-1

Suite, voir page suivante

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

COPYRIGHT © 2015
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

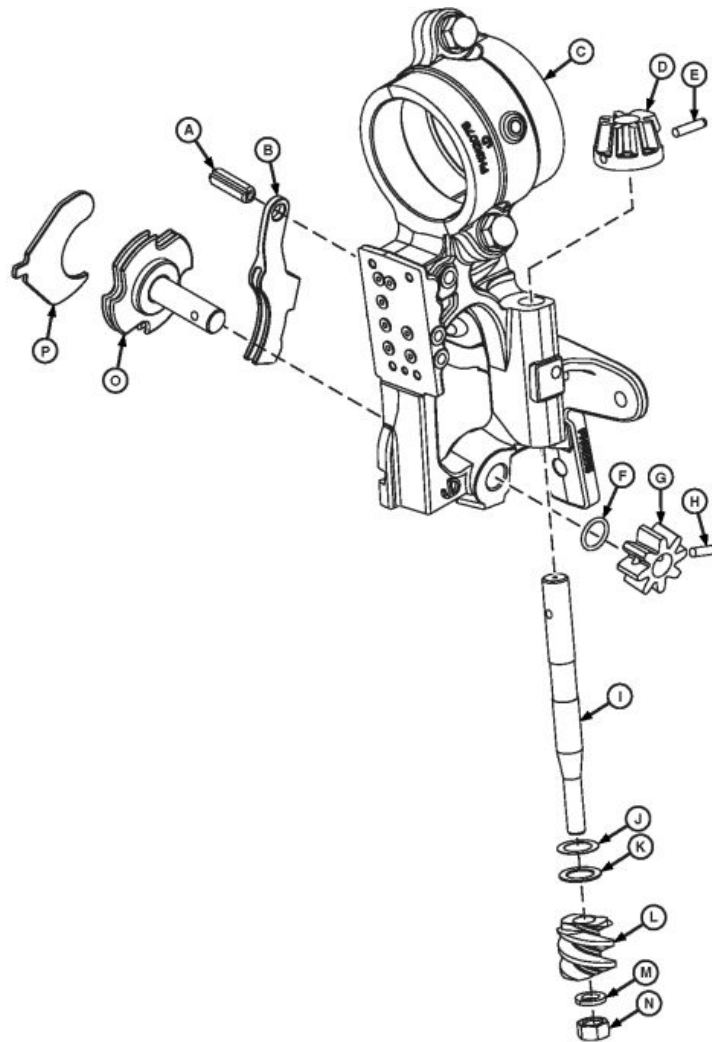
	Page
Jeu axial du bras de l'éjecteur	65-1
Jeu axial de l'arbre du bec noueur	65-2
Jeu axial du disque pince-ficelle.....	65-2
Jeu axial de la fusée de l'engrenage à vis sans fin	65-3

Tableaux des réglages

Réglages	70-1
----------------	------

Présentation de la terminologie du noueur

Identification et localisation des composants du noueur



A—Goupille élastique
B—Attache-ficelle
C—Bâti du noueur
D—Pignon du disque pince-ficelle

E—Goupille élastique
F—Cale
G—Pignon mené du disque pince-ficelle
H—Axe
I—Arbre d'entraînement du disque pince-ficelle

J—Cale
K—Rondelle
L—Engrenage à vis sans fin
M—Rondelle de blocage
N—Écrou
O—Disque pince-ficelle

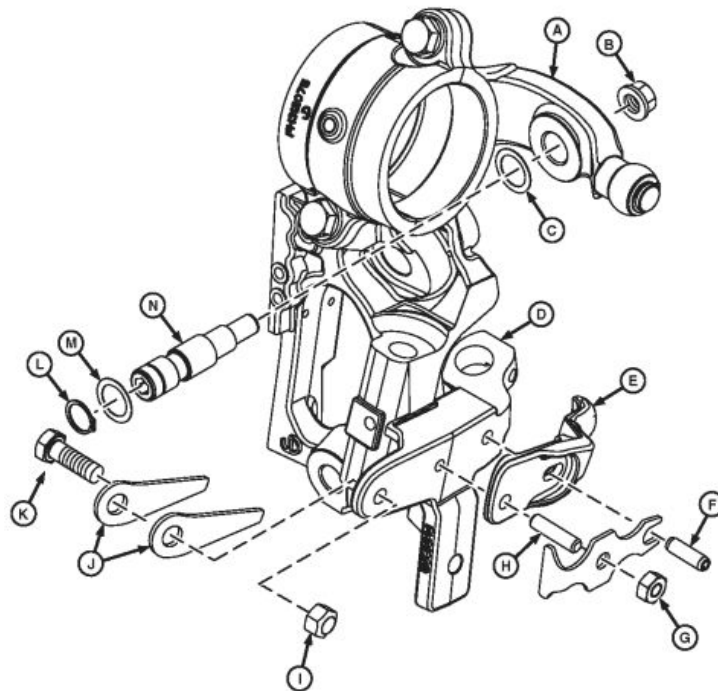
P—Débourreur de ficelle

Composants de l'ensemble noueur. 1re vue détaillée.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000572 -28-09JUN14-1/6

W24478—UN—17DEC13



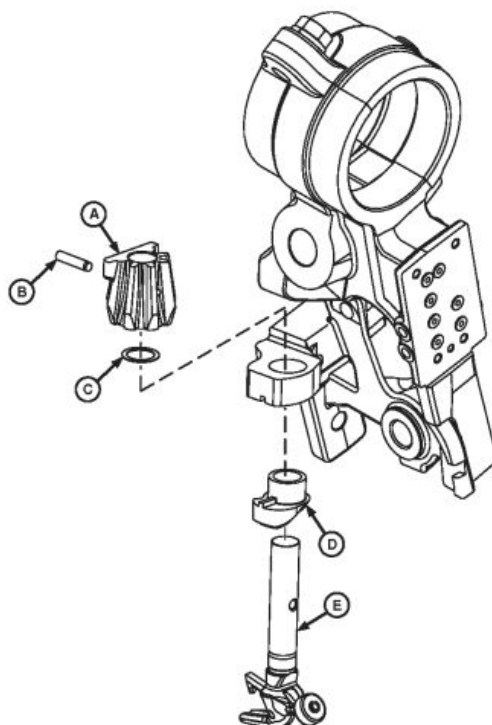
- | | | | |
|----------------------------|----------------------------------|--|-------------------------------|
| A—Bras de l'éjecteur | E—Bras de pression du bec noueur | I—Écrou | M—Rondelle |
| B—Écrou | F—Goupille élastique | J—Ressort à lame de maintien de ficelle (2 utilisés) | N—Arbre du bras de l'éjecteur |
| C—Rondelle (si nécessaire) | G—Écrou | K—Vis | |
| D—Bâti du noueur | H—Goujon (Loctite rouge) | L—Circlip | |

Composants de l'ensemble noueur. 2e vue détaillée.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000572 -28-09JUN14-2/6

W24480 —UN—12DEC13



A—Pignon du bec noueur

B—Goupille élastique

D—Came du bec noueur

C—Cale

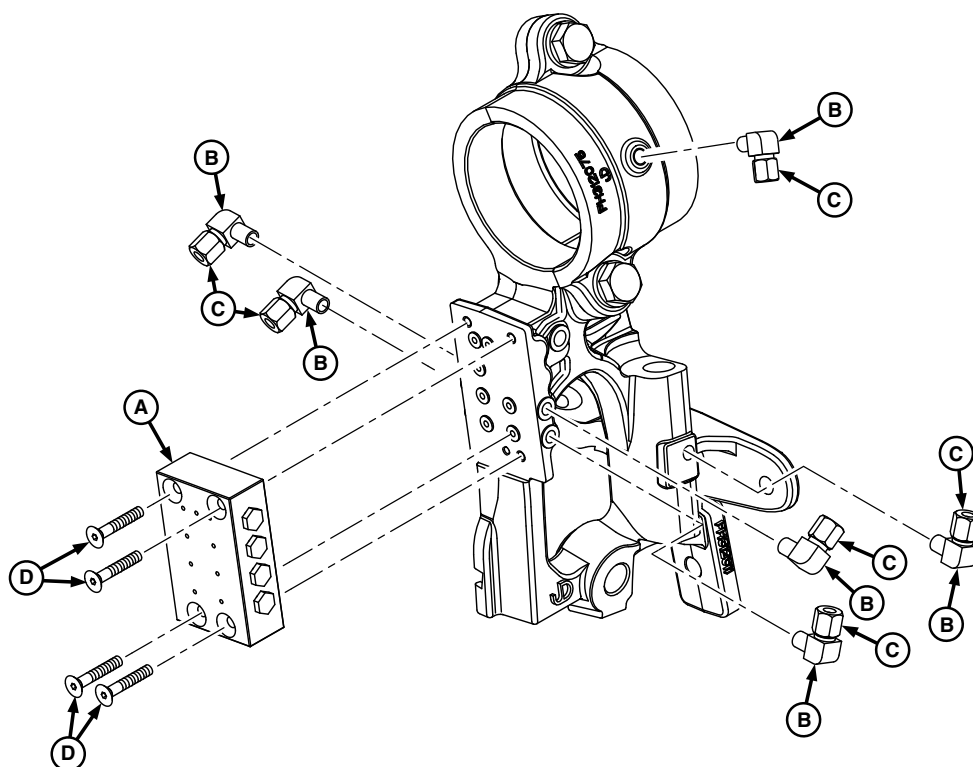
E—Bec noueur

Composants de l'ensemble noueur. 3e vue détaillée.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000572 -28-09JUN14-3/6

W24481 —UN—16DEC13



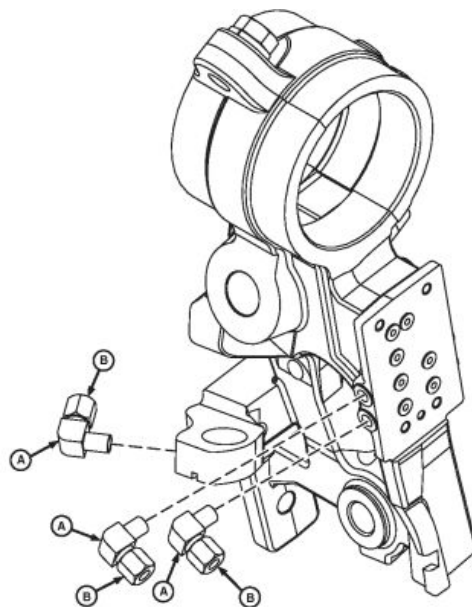
- A—Bloc graisseur
 B—Connecteur en L (6 utilisés)
 C—Écrou de compression et cône
 D—Vis à tête creuse avec Loctite 242 ou Loctite bleu (4 utilisées)

Composants de l'ensemble noueur. 4e vue détaillée.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000572 -28-09JUN14-4/6

W24484—UN—18DEC13



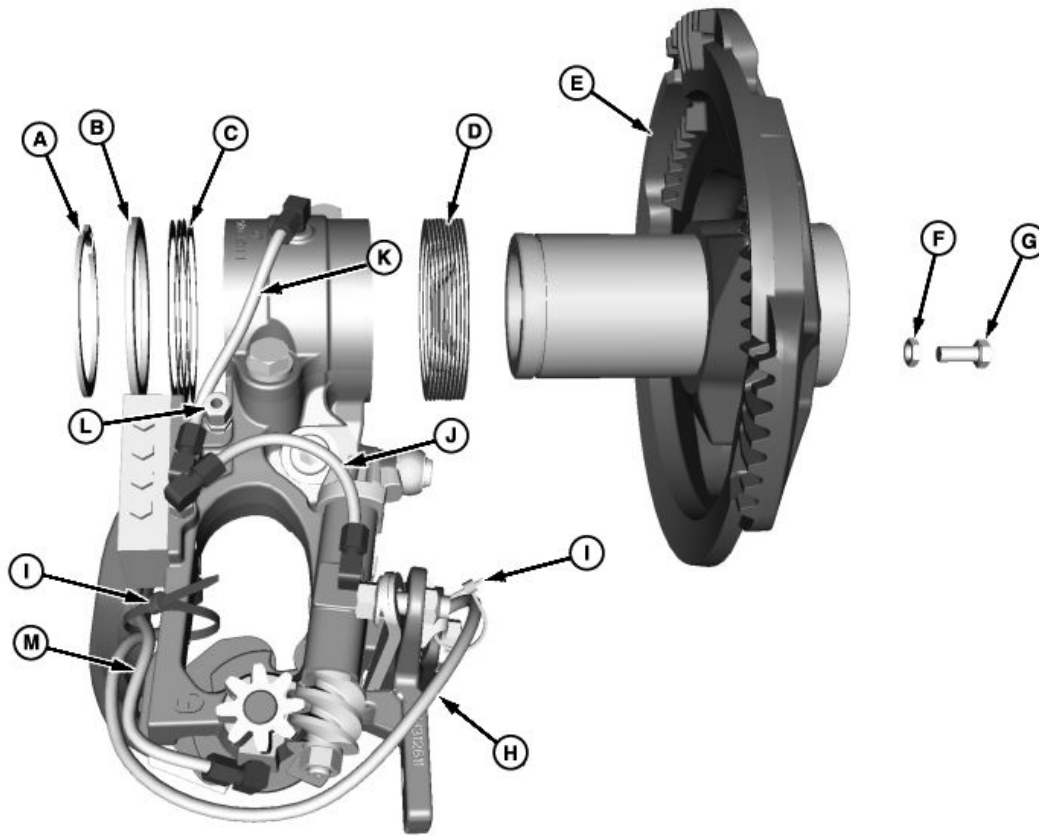
A—Connecteur en L (3 utilisés) B—Écrou de compression et cône (3 utilisés)

Composants de l'ensemble noueur. 5e vue détaillée.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000572 -28-09JUN14-5/6

W24485—UN—17DEC13



- | | | | |
|-----------------------------|---|--|--|
| A—Circlip | G—Vis à tête hexagonale | J—Conduite de lubrification du disque pince-ficelle (140 mm) | L—Connecteur droit |
| B—Rondelle épaisse | H—Conduite de lubrification inférieure du bec noueur (430 mm) | K—Conduite de lubrification du capuchon du noueur (140 mm) | M—Conduite de lubrification du disque pince-ficelle (165 mm) |
| C—Cale mince | I—Bracelet (2 utilisés) | | |
| D—Cale mince (10 utilisées) | | | |
| E—Engrenage intermittent | | | |
| F—Écrou | | | |

Composants de l'ensemble noueur. 6e vue détaillée.

W24603 —JUN—20MAR14

SF04007,0000572 -28-09JUN14-6/6

Circuit de lubrification

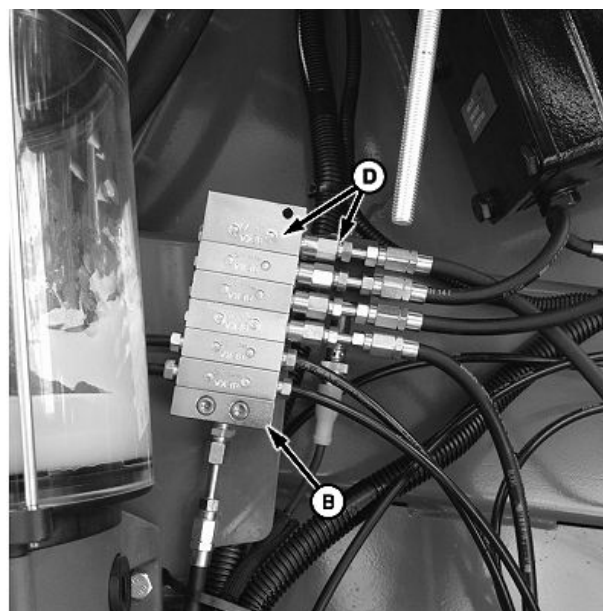
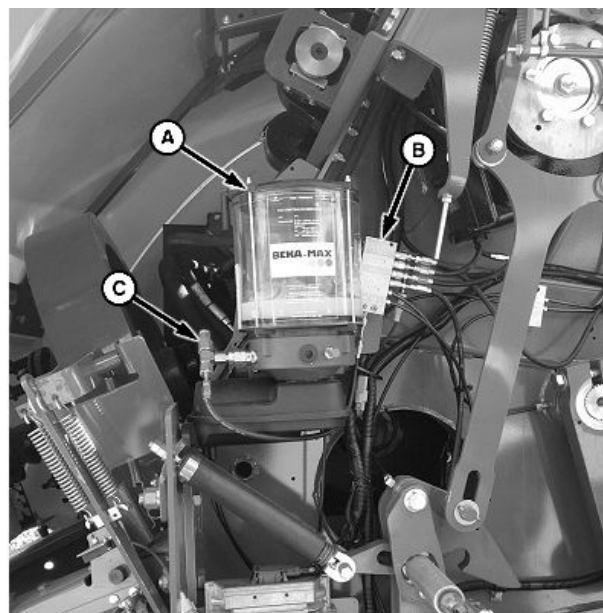
Le système de noueur est lubrifié par l'intermédiaire du deuxième bloc du bloc de distribution principal (B). Si un blocage de lubrifiant se produit à n'importe quel endroit du circuit de lubrification automatique, le lubrifiant est éjecté par le limiteur de pression (C). La conduite de lubrification (D) menant à tous les noueurs est située à la première position sur le bloc de distribution principal (B).

A—Pompe de lubrification automatique

B—Bloc de distribution principal

C—Limiteur de pression

D—Bloc et conduite de lubrification du système de noueur



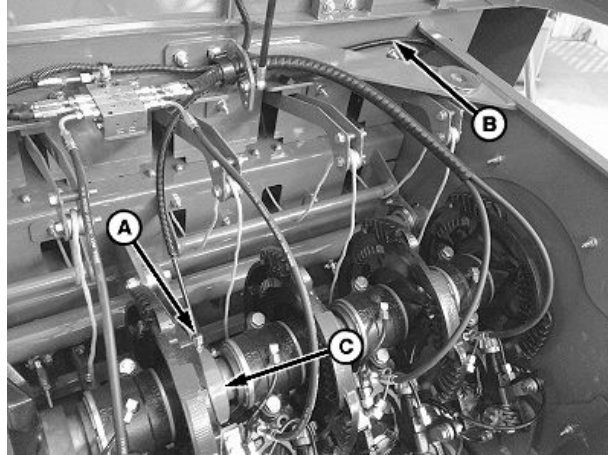
W26141 —UN—10JUN14

W26142 —UN—10JUN14

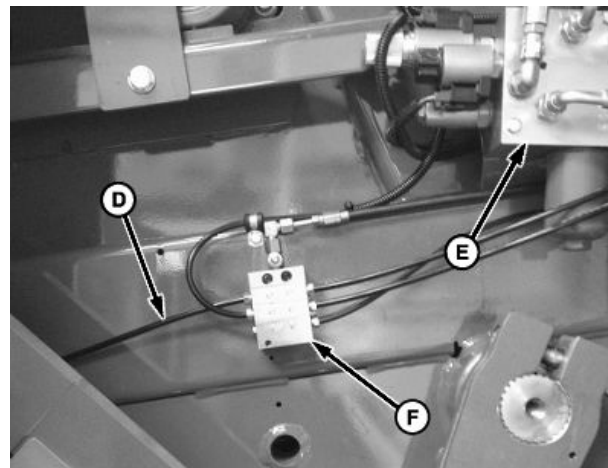
Suite, voir page suivante

SF04007,0000578 -28-11JUN14- 1/3

Un support central (C) fournit une structure supplémentaire pour l'arbre du noueur sur toutes les ramasseuses-presses 3 x 4. Le support est positionné sur l'engrenage intermittent du noueur 3. Le support central est alimenté en graisse via le bloc de distribution (F) du côté droit. Le bloc du côté droit est situé en dessous du distributeur hydraulique (E).



W26143 —UN—10JUN14



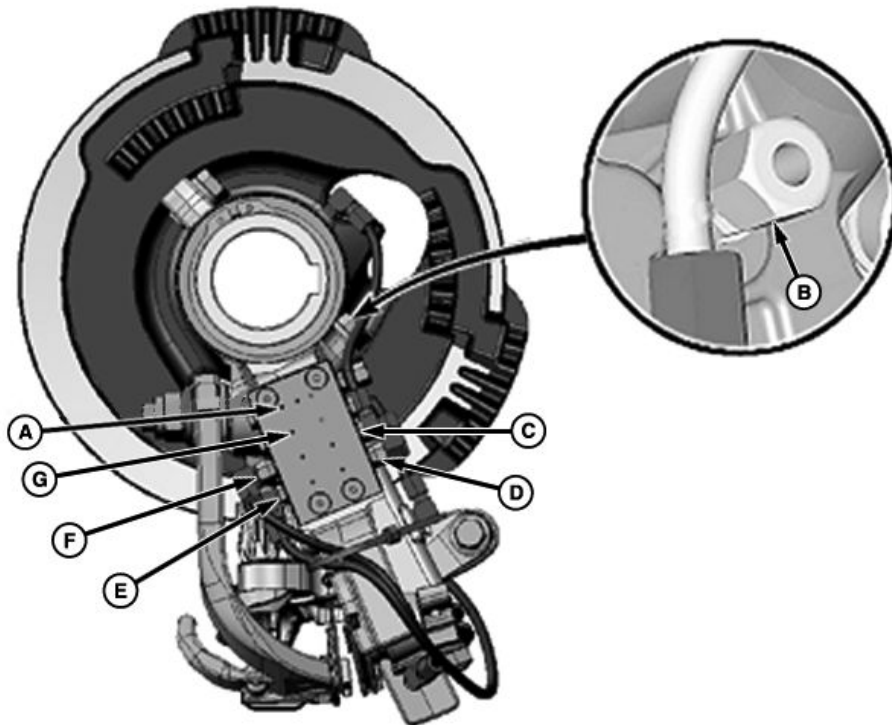
W26144 —UN—10JUN14

A—Point de lubrification du support central
B—Point d'entrée de la conduite de lubrification
C—Support central

D—Conduite de lubrification vers le support central
E—Distributeur hydraulique
F—Bloc de distribution du côté droit

Suite, voir page suivante

SF04007,0000578 -28-11JUN14-2/3



A—Vers l'arbre du bras de l'éjecteur (interne)
B—Entrée de la conduite

C—Vers le chapeau de palier
D—Vers la fusée du disque pince-ficelle

E—Vers l'arbre du bec noueur inférieur
F—Vers l'arbre du disque pince-ficelle

G—Vers l'arbre du bec noueur supérieur (interne)

Utiliser de la graisse universelle HD au complexe de lithium de John Deere. 14 oz., TY24416, n° de réf. au

Canada: CXTY24416 / tube de 35 lb., TY24417, n° de réf. au Canada: CXTY24417

SF04007,0000578 -28-11JUN14-3/3

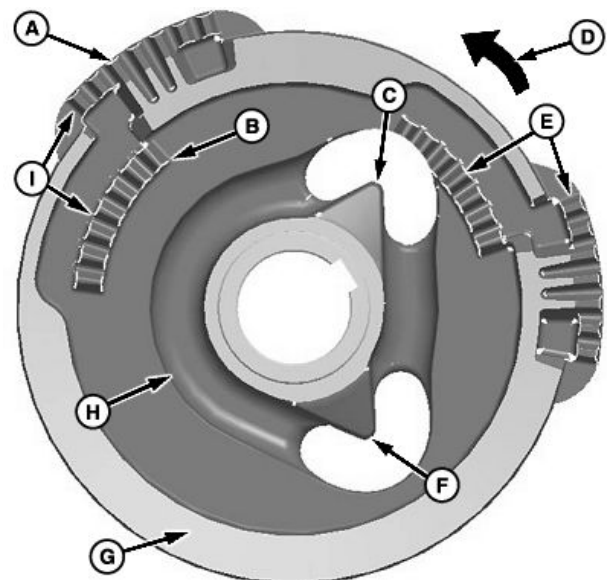
W24386 —UN—10JUN14

Étages de l'engrenage intermittent et identification et localisation des composants

Se reporter au schéma pour connaître les composants de l'engrenage intermittent.

A—Jeu d'engrenages du bec noueur
B—Jeu d'engrenages du disque pince-ficelle
C—Éjection du premier noeud
D—Sens de rotation
E—Jeu d'engrenages du deuxième noeud

F—Éjection du deuxième noeud
G—Surface du pignon
H—Guide de cames du bras de l'éjecteur
I—Jeu d'engrenages du premier noeud



Engrenage intermittent

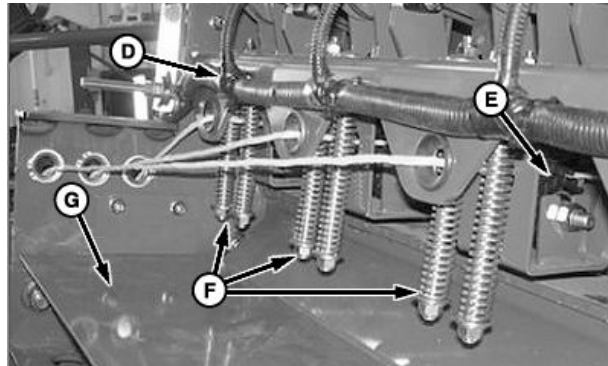
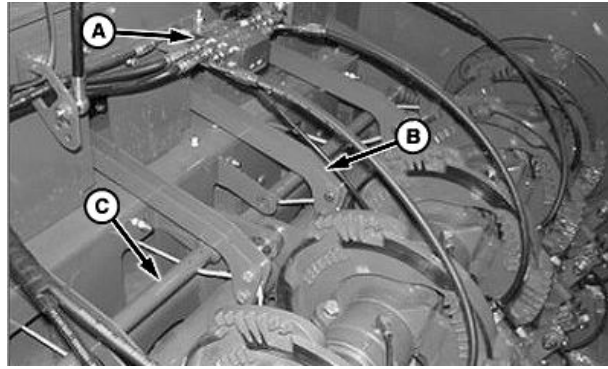
SF04007,0000579 -28-05DEC13-1/1

W24268 —UN—23OCT13

Identification des composants du système de noueur

1. Composants du système de noueur supérieur.

- | | |
|---|------------------------------------|
| A—Graissage centralisé principal du noueur et point de graissage en cas de passage en mode manuel forcé | E—Engrenages des tendeurs |
| B—Bras de mou supérieurs | F—Ressorts de réglage des tendeurs |
| C—Barres d'arrêt des bras de mou | G—Garant d'air de soufflerie |
| D—Faisceau de capteur des bras de mou supérieurs | |



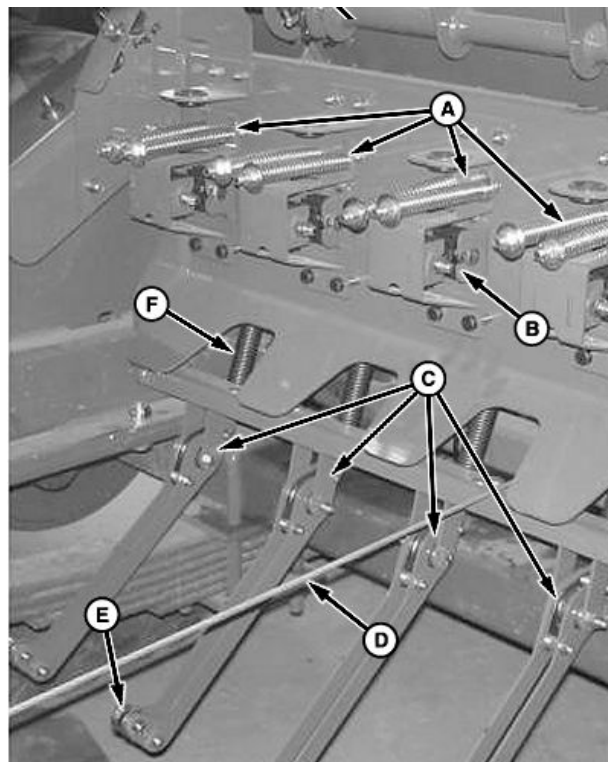
W24487 —UN—25MAR14

W24488 —UN—25MAR14

SF04007,000057A -28-13AUG14-1/2

2. Composants du système de noueur inférieur.

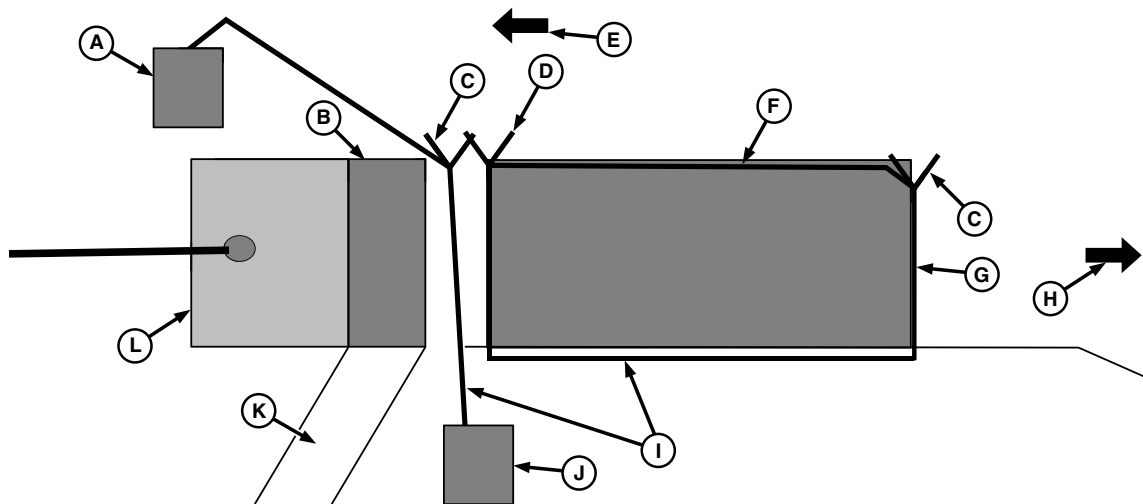
- | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|
| A—Ressorts de réglage des tendeurs | D—Câble du frein de stationnement |
| B—Engrenages des tendeurs | E—Rouleaux des bras de mou |
| C—Bras de mou inférieurs | F—Ressorts des bras de mou |



W24489 —UN—20MAR14

SF04007,000057A -28-13AUG14-2/2

Séquence de noeuds



- A—Pelote de ficelle supérieure

B—Lamelle suivante

C—Deuxième noeud

D—Premier noeud
- E—Sens de marche

F—Ficelle supérieure

G—Balle formée

H—Sortie de la chambre à balles
- I—Ficelle inférieure (ficelle de l'aiguille)

J—Pelote de ficelle inférieure
- K—Chambre du rembourreur

L—Poussoir

Premier noeud (D)	Deuxième noeud (C)
• Premier noeud lié par le noueur	• Deuxième noeud lié par le noueur
• Dernier noeud sur la balle formée	• Premier noeud sur la balle en formation
• Dernier noeud vers la sortie de la chambre à balles	• Premier noeud vers la sortie de la chambre à balles

SF04007,000057B -28-09JUN14-1/1

W24477 —UN—24MAR14

Principe de fonctionnement du noueur

Il est indispensable de comprendre le cycle de liage pour procéder aux réglages de la ramasseuse-presse. Le cycle de liage ficelle est le suivant:

1. Le noueur est en position "initiale" et est prêt à recevoir la ficelle de l'aiguille.



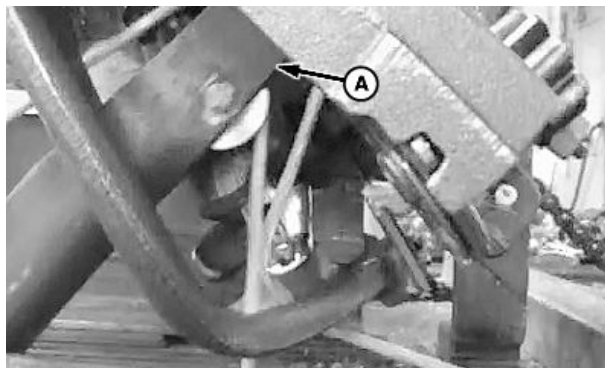
Suite, voir page suivante

SF04007,00007C6 -28-03MAR15-1/10

W26092 —UN—24APR14

2. Le noueur a été enclenché, faisant passer l'aiguille (A) à travers le bâti du noueur pour fournir les ficelles supérieure et inférieure au disque pince-ficelle.

A—Aiguille



W26093 —UN—24APR14

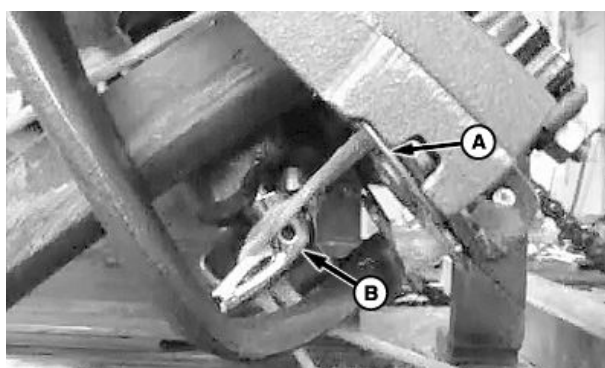
SF04007,00007C6 -28-03MAR15-2/10

NOTE: Le doigt pousse-ficelle positionne la ficelle pour une formation correcte du noeud autour du bec noueur.

3. Le disque pince-ficelle (A) reçoit deux brins de ficelle fournis par les aiguilles. Quand le disque pince-ficelle tourne, il pince les ficelles entre lui et l'attache-ficelle. La force de maintien est déterminée par les réglages du ressort à lame de maintien de ficelle. Le calage du disque pince-ficelle par rapport au cycle de liage restant est prédéterminé par l'engrenage intermittent.
4. Le bec noueur (B) commence un tour pour rassembler les ficelles supérieure et inférieure.

A—Disque pince-ficelle

B—Bec noueur

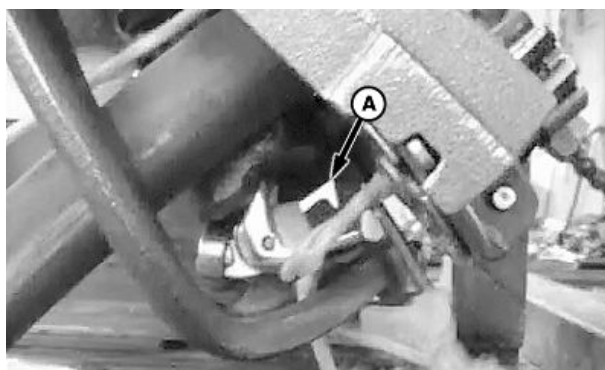


W26094 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -28-03MAR15-3/10

5. Après environ 2/3 de tour, la partie supérieure (A) du bec noueur s'ouvre pour saisir la ficelle entre le bec noueur et le disque pince-ficelle.

A—Partie supérieure du bec noueur



W26095 —UN—24APR14

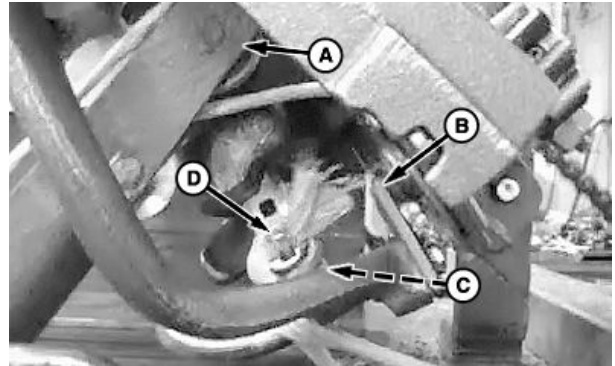
Suite, voir page suivante

SF04007,00007C6 -28-03MAR15-4/10

6. L'aiguille (A) commence à se rétracter.
7. La partie supérieure (D) du bec noueur se ferme quand le premier tour est terminé. La force de fermeture de la partie supérieure du bec noueur est déterminée par les réglages du ressort du bec noueur.
8. Le bras de l'éjecteur commence le mouvement de coupe de la ficelle avec le coupe-ficelle (B) quand l'éjecteur (C) glisse sur le bas du bec noueur. Le noeud est terminé quand l'éjecteur force le retrait de la ficelle du bout du bec noueur et tire les extrémités à travers la boucle créée par la ficelle enroulée autour de l'extérieur du bec noueur.

A—Aiguille
B—Coupe-ficelle

C—Éjecteur
D—Partie supérieure du bec noueur

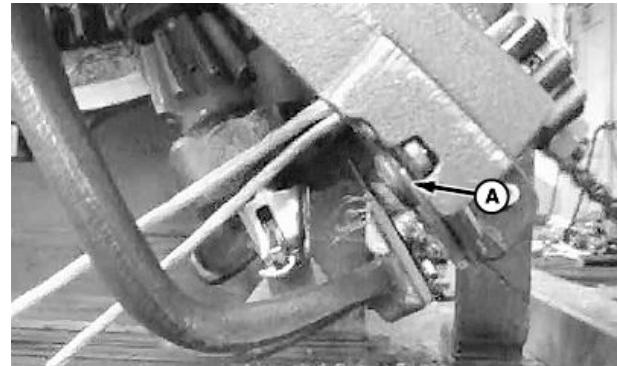


W26096 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -28-03MAR15-5/10

9. Le disque pince-ficelle (A) maintient maintenant la ficelle dans l'attache-ficelle.
10. Les composants du noueur sont en position "initiale" et le deuxième noeud est prêt à être lié. L'arbre et les aiguilles du noueur ne sont pas encore revenus en position initiale.

A—Disque pince-ficelle



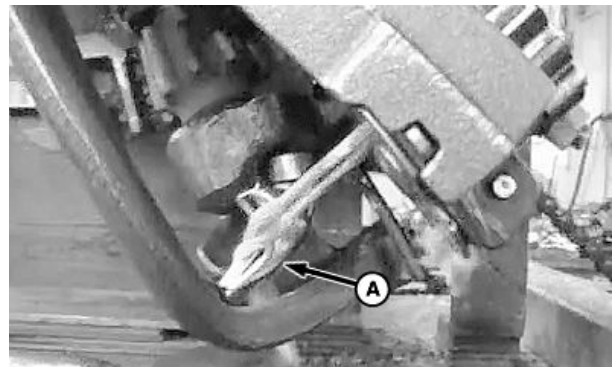
W26097 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -28-03MAR15-6/10

NOTE: Les aiguilles continuent à se rétracter.

11. La séquence recommence quand le deuxième jeu de dents de l'engrenage intermittent s'engrène avec les pignons sur le bâti du noueur. Le deuxième noeud sera le noeud arrière sur une nouvelle balle.
12. Le bec noueur (A) commence un deuxième tour pour rassembler les ficelles supérieure et inférieure.

A—Bec noueur



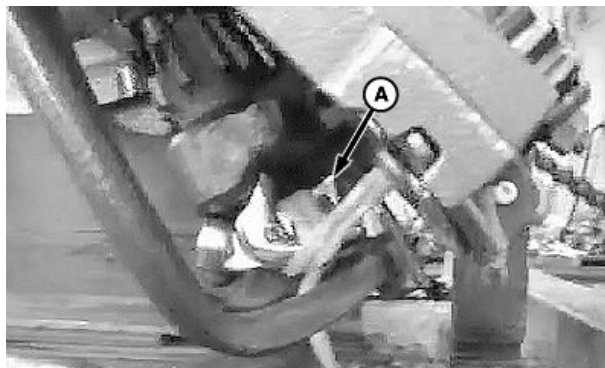
W26098 —UN—24APR14

Suite, voir page suivante

SF04007,00007C6 -28-03MAR15-7/10

13. Après environ 2/3 de tour, la partie supérieure (A) du bec noueur s'ouvre pour saisir la ficelle entre le bec noueur et le disque pince-ficelle.

A—Partie supérieure du bec noueur



W26099 —UN—24APR14

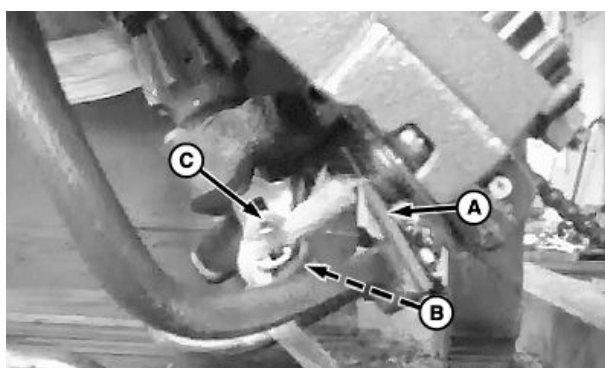
SF04007,00007C6 -28-03MAR15-8/10

14. La partie supérieure (C) du bec noueur se ferme quand le second tour est terminé. La force de fermeture de la partie supérieure du bec noueur est déterminée par les réglages du ressort du bec noueur.

15. Le bras de l'éjecteur commence le mouvement de coupe de la ficelle avec le coupe-ficelle (A) quand l'éjecteur (B) glisse sur le bas du bec noueur. Le noeud et la balle sont terminés quand l'éjecteur force le retrait de la ficelle du bout du bec noueur et tire les extrémités à travers la boucle créée par la ficelle enroulée autour du bec noueur.

A—Coupe-ficelle
B—Éjecteur

C—Partie supérieure du bec noueur



W26100 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -28-03MAR15-9/10

16. Tous les composants du noueur sont maintenant en position "initiale", y compris le berceau d'aiguilles et les engrenages intermittents. L'embrayage a été réinitialisé et est prêt à démarrer le prochain cycle de liage au déclenchement.



W26092 —UN—24APR14

SF04007,00007C6 -28-03MAR15-10/10

Problèmes de liage courants

Liste de contrôles

⚠ ATTENTION: Le système de liage peut s'activer à tout moment avec la prise de force enclenchée.

⚠ ATTENTION: Avant de procéder à des contrôles ou à des réglages, désactiver la prise de force, s'assurer que la prise de force a arrêté de tourner et enclencher le frein du volant-moteur.

⚠ ATTENTION: Avant de procéder à des contrôles ou à des réglages, placer l'axe de verrouillage de l'aiguille en position arrière.

Une tension de ficelle incorrecte représentant 90 % de tous les mauvais liages, contrôler la tension de la ficelle AVANT de procéder à d'autres réglages du système de noueur.

La plupart des mauvais liages courants par le noueur se résolvent en effectuant quelques contrôles et réglages si nécessaire. Avant de passer à la liste complète des modes de défaillance et des solutions, contrôler les points suivants:

Tension de ficelle incorrecte

1. Observer les témoins de bras de mous supérieurs sur l'affichage:

- a. Pendant la formation de la balle, les bras de mou supérieurs sont affichés en position basse.
 - b. Si le bras de mou supérieur dévie de la position basse, pendant la formation de la balle, serrer le tendeur supérieur jusqu'à ce que la barre reste en position basse.
2. Contrôler le coffre à ficelle:
 - a. La ficelle est-elle acheminée et liée correctement entre les pelotes?
 - b. La ficelle est-elle enroulée autour d'un objet?
 3. Tirer sur la ficelle à différents endroits ou au niveau du noueur:
 - a. La ficelle ne doit jamais être entièrement détendue ou tirée sans aucune résistance.
 - b. La ficelle ne doit jamais être si serrée qu'il est impossible de la tirer à la main.

Problèmes dans la zone du noueur

1. Soulever le noueur:
 - a. Tous les composants sont-ils présents et en bon état?
 - b. L'éjecteur est-il en contact avec le bec noueur?
2. S'assurer de l'absence de débris:
 - a. Y a-t-il des débris à l'intérieur du noueur?
 - b. Y a-t-il des débris autour du doigt pousse-ficelle ou des bras de mou?

SF04007,00005B3 -28-13AUG14-1/1

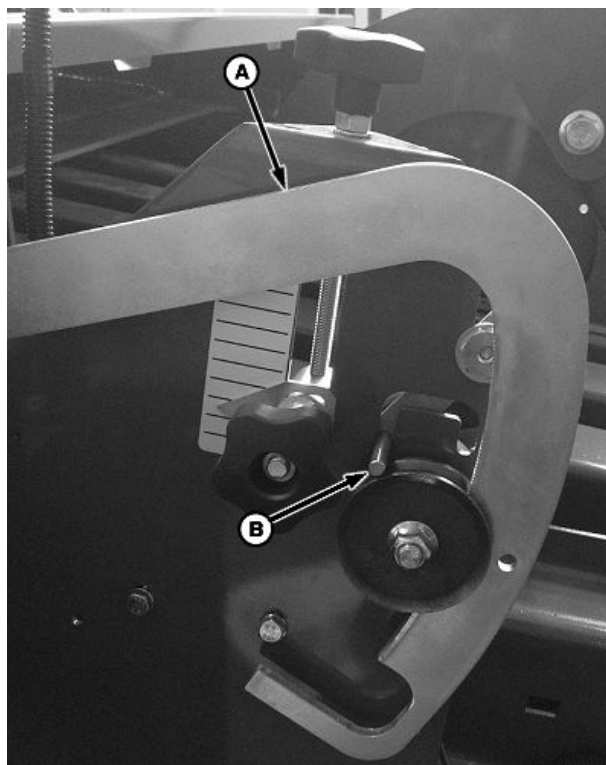
Verrouillage de l'aiguille

Positions du bras de secteur.

NOTE: La position déverrouillée est la position normale pendant le pressage.

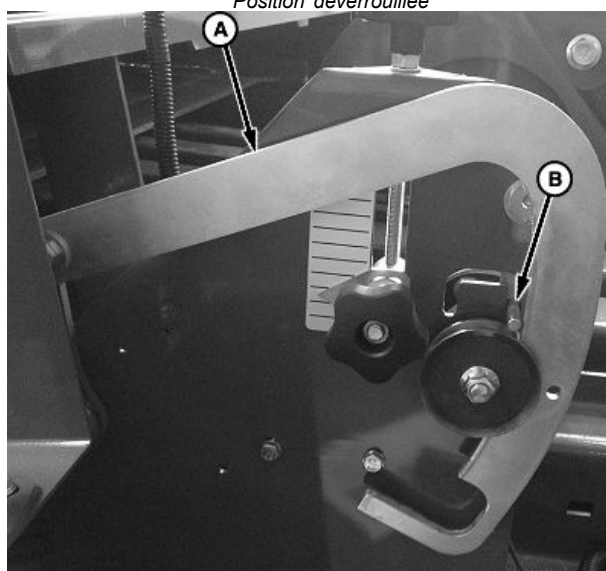
A—Bras de secteur

B—Axe



W26145 —UN—11JUN14

Position déverrouillée



W26146 —UN—11JUN14

Position verrouillée

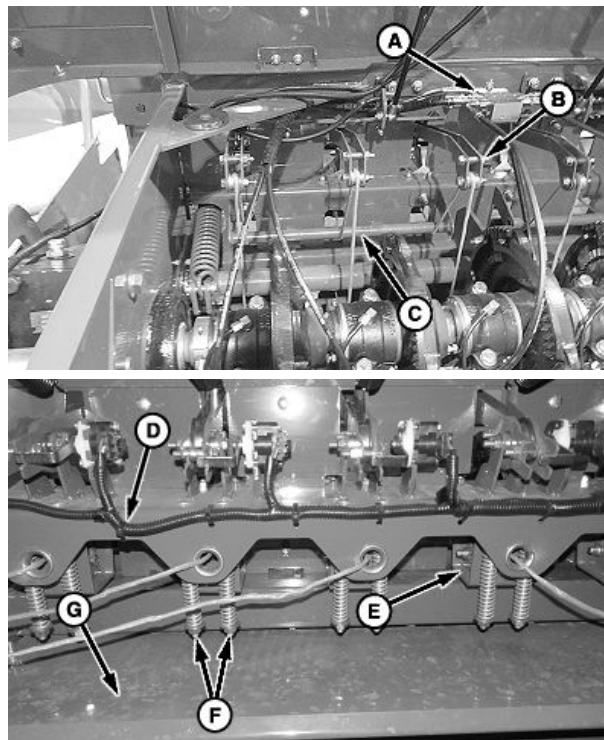
SF04007,0000694 -28-11JUL14-1/1

Acheminement et tension de la ficelle

Identification et localisation des composants

1. Identification des composants (A—G).

- | | |
|---|------------------------------------|
| A—Graissage centralisé principal du noueur et point de graissage en cas de passage en mode manuel forcé | E—Engrenages des tendeurs |
| B—Bras de mou | F—Ressorts de réglage des tendeurs |
| C—Arbre du doigt pousse-ficelle de la barre d'arrêt des bras de mou | G—Garant d'air de soufflerie |
| D—Faisceau de capteur des bras de mou supérieurs | |



Suite, voir page suivante

SF04007,0000528 -28-13AUG14-1/2

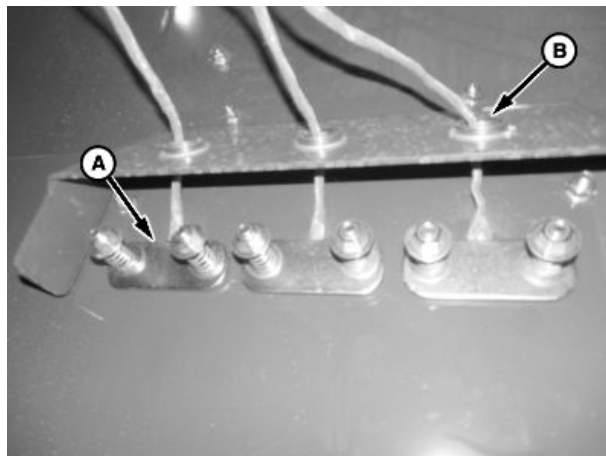
W24269 —UN—25MAR14

W24270 —UN—25MAR14

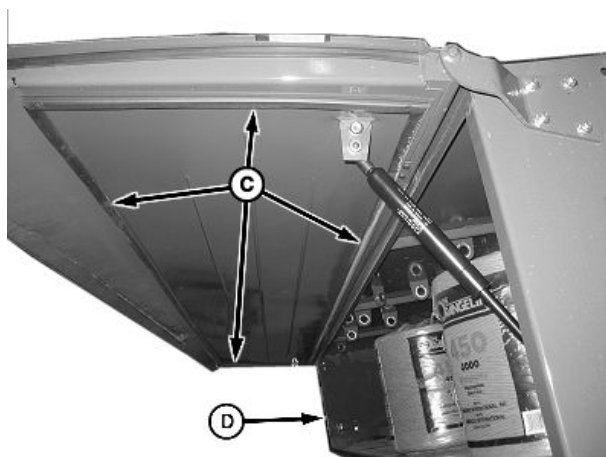
2. Identification des composants (A—D).

A—Oeillets
B—Tendeurs

C—Joint de porte du coffre à
ficelle
D—Coffre à ficelle



W24363 —UN—18MAR14



W24523 —UN—21MAR14

SF04007,0000528 -28-13AUG14-2/2

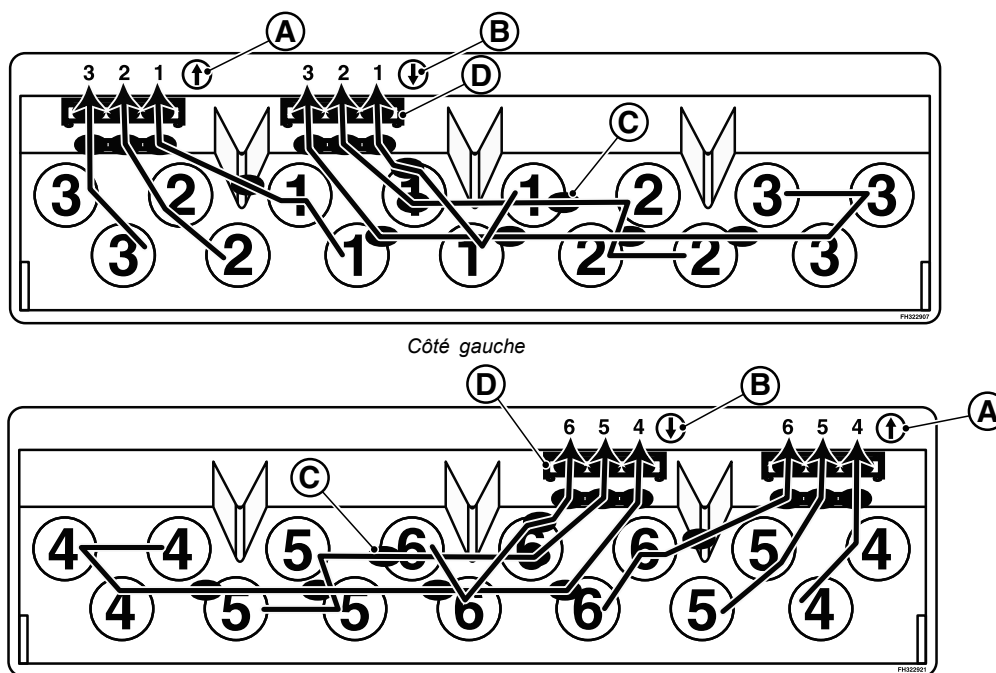
Sélection de la ficelle

N'utiliser que de la ficelle de haute qualité pour une utilisation sur les ramasseuses-presses à grosses balles. De la ficelle de faible qualité ou un mauvais type de ficelle peut causer de gros problèmes au niveau des noeurs et des défaillances de ficelle.

Si une autre ficelle de résistance au noeud est nécessaire, changer toutes les pelotes de ficelle sur noeud en même temps. Surveiller la performance des noeurs attentivement pour les quelques premières balles et apporter des réglages mineurs sur les noeurs selon le besoin.

SF04007,00007CC -28-04MAR15-1/1

Placement des pelotes du coffre à ficelle



Côté gauche

A—Flèche vers le haut
B—Flèche vers le bas
C—Guide-ficelle
D—Plaque de tension

1—Pelotes de ficelle vers l'aiguille 1
2—Pelotes de ficelle vers l'aiguille 2
3—Pelotes de ficelle vers l'aiguille 3

4—Pelotes de ficelle vers l'aiguille 4
5—Pelotes de ficelle vers l'aiguille 5
6—Pelotes de ficelle vers l'aiguille 6

SF04007,000052A -28-14JUL14-1/1

E73197—UN—25NOV14

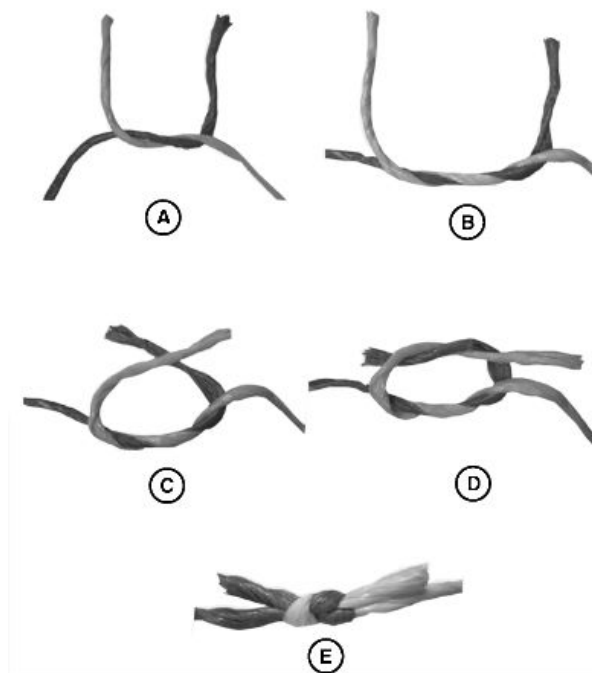
E73198—UN—25NOV14

Lien entre les pelotes de ficelle

1. Lier l'extrémité de la première pelote au centre de la dernière pelote ou pelote suivante.
2. Faire un noeud de chirurgien avec deux brins de ficelle (A—E).
3. S'assurer que les extrémités du noeud pointent en direction des brins.
4. Couper les extrémités du noeud à environ 25 mm (1 in.) de longueur.

A—Étape 1
B—Étape 2
C—Étape 3

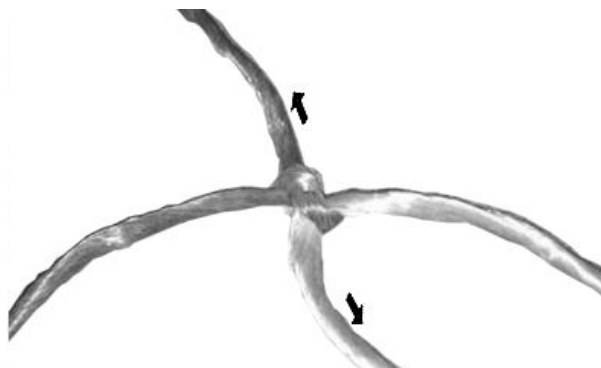
D—Étape 4
E—Étape 5



W26016—UN—07APR14

SF04007,000052B -28-13AUG14-1/2

5. Noeud incorrect. (Les extrémités sont perpendiculaires aux brins)



Noeud incorrect

W24280—UN—08APR14

SF04007,000052B -28-13AUG14-2/2

Acheminement de la ficelle à travers les oeillets du coffre

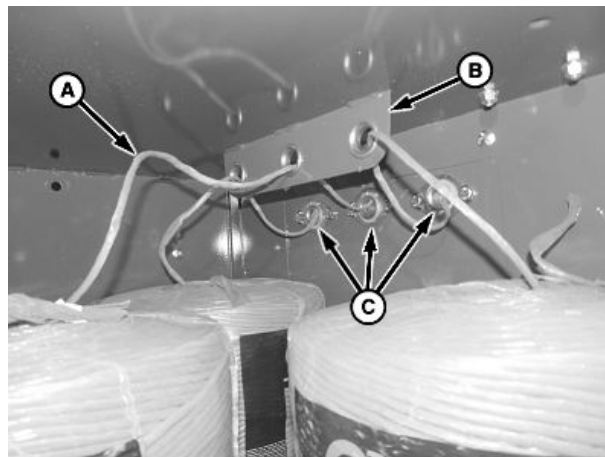
1. Tirer sur la ficelle (A) par le centre de la première pelote.

NOTE: Éviter de croiser les brins de ficelle lors de leur acheminement à travers les oeillets.

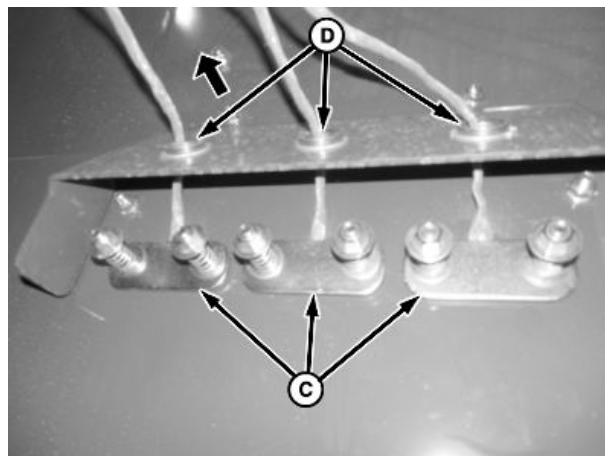
2. Acheminer la ficelle à travers les oeillets (B) du coffre à ficelle.
3. Pousser la ficelle à travers les oeillets (C) du tendeur du coffre à ficelle.
4. Pousser la ficelle vers le haut dans les oeillets de devant (D) pour la ficelle supérieure comme illustré.
5. Pousser la ficelle vers le bas à travers les oeillets pour la ficelle inférieure comme illustré.

A—Ficelle
B—Oeillets du coffre à ficelle
(à l'intérieur)

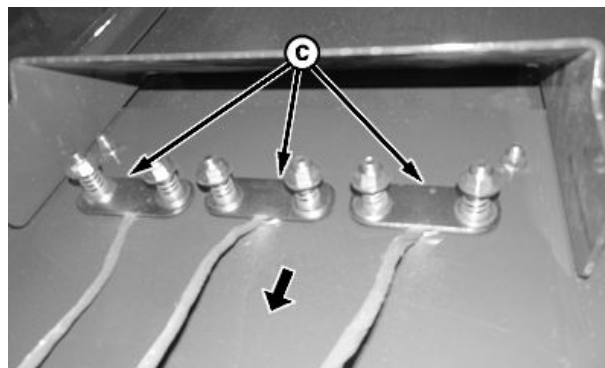
C—Oeillets du tendeur du
coffre à ficelle
D—Oeillets du coffre à ficelle
(à l'extérieur)



W24364 —UN—21MAR14



W24692 —UN—21MAR14



W24693 —UN—21MAR14

SF04007,000052C -28-24MAR14-1/1

Séquence d'acheminement de la ficelle à travers les oeillets, les tendeurs et les bras de mou

NOTE: 90 % des mauvais liages sont causés par une tension incorrecte ou incohérente de la ficelle. S'assurer que l'acheminement de la ficelle est correct AVANT de procéder aux réglages pour d'autres parties du système de noueur.

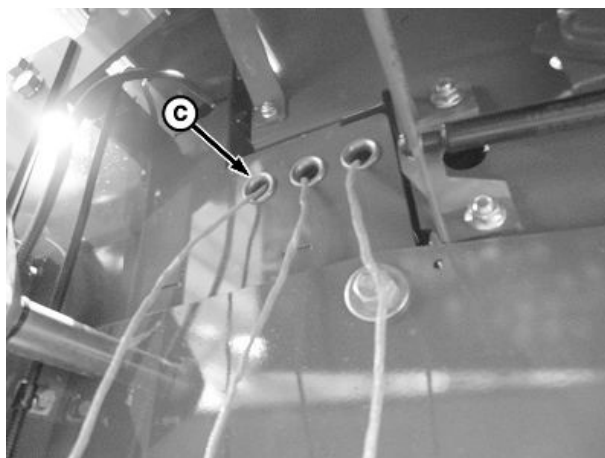
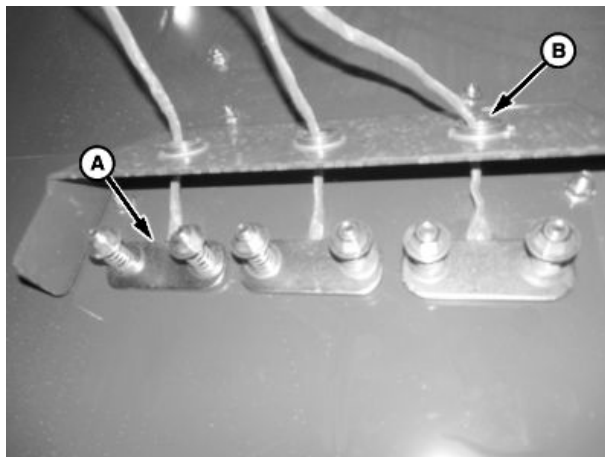
1. Acheminer la ficelle sortant du coffre à ficelle à travers le tendeur (A) du coffre à ficelle.

NOTE: Les brins de ficelle ne doivent pas se croiser.

2. Faire passer la ficelle à travers les oeillets extérieurs (B) du coffre à ficelle jusqu'aux oeillets supérieurs (C) de la machine.

A—Tendeur du coffre à ficelle
B—Oeillets extérieurs du coffre à ficelle

C—Oeillets supérieurs de la machine



W24363 —UN—18MAR14

W24605 —UN—20JAN14

Suite, voir page suivante

SF04007,00007C7 -28-03MAR15-1/6

3. Contrôler la tension de la ficelle:

- Faire une boucle à l'extrémité de la ficelle
- À l'aide d'un dynamomètre, tirer la ficelle dans le sens de marche
- Régler l'écrou du tendeur de manière à ce qu'une force de 8,9—17,8 N (2—4 lbs.) soit nécessaire pour tirer la ficelle.

NOTE: Si la ficelle a tendance à sortir des engrenages du tendeur, contrôler la tension à la sortie du coffre à ficelle.

4. Du côté gauche, acheminer la ficelle sous l'arbre d'entraînement avant de la faire entrer dans la table de nouage.
5. Du côté droit, acheminer directement la ficelle du coffre à ficelle à la table de nouage.



Tension correcte



Tension incorrecte

Suite, voir page suivante

SF04007,00007C7 -28-03MAR15-2/6

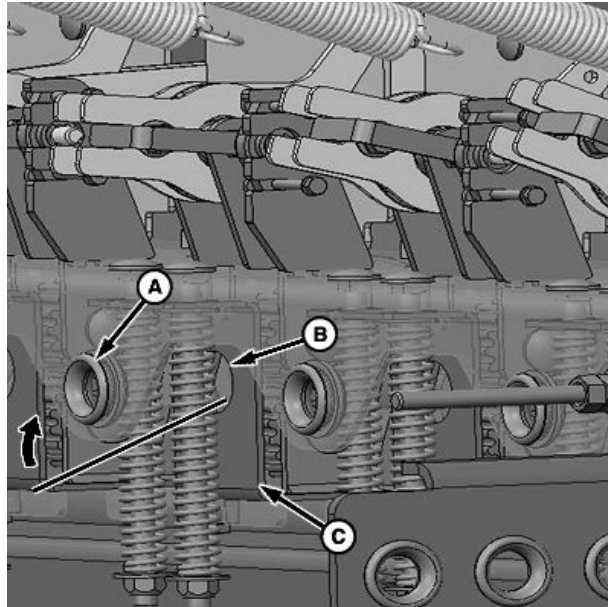
W24697 —UN—26MAR14

W24695 —UN—26MAR14

6. Pour ouvrir les tendeurs supérieurs, faire levier contre le bâti juste en dessous de l'oeillet (A) et sur l'ouverture circulaire (B) du support (C) de tendeur à ressort.

A—Cosse à oeillet
B—Orifice

C—Support



W26101—UN—25APR14

SF04007,00007C7 -28-03MAR15-3/6

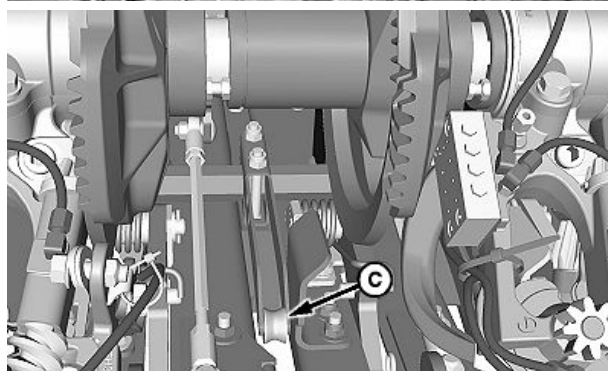
7. Retirer directement la ficelle du tendeur, la faire passer sous la barre d'arrêt (B) des bras de mou, à travers le bras de mou (A) et devant le rouleau (C) du bras de placement de ficelle.

NOTE: Pendant le pressage, observer le moniteur pour s'assurer que les bras de mou restent en position basse. Si les bras de mou commencent à flotter quand le nombre de lamelles augmente, serrer le ressort du tendeur.

IMPORTANT: Si le tendeur est trop serré, une extraction de la ficelle, un accrochage du bec noueur ou toute autre défaillance du noueur peut se produire.

A—Bras de mou
B—Barre d'arrêt des bras de mou

C—Rouleau du bras de placement de ficelle



W24365—UN—21MAR14

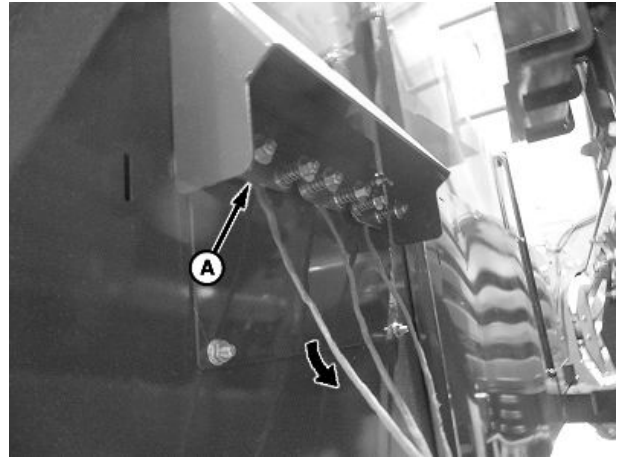
W24694—UN—24MAR14

Suite, voir page suivante

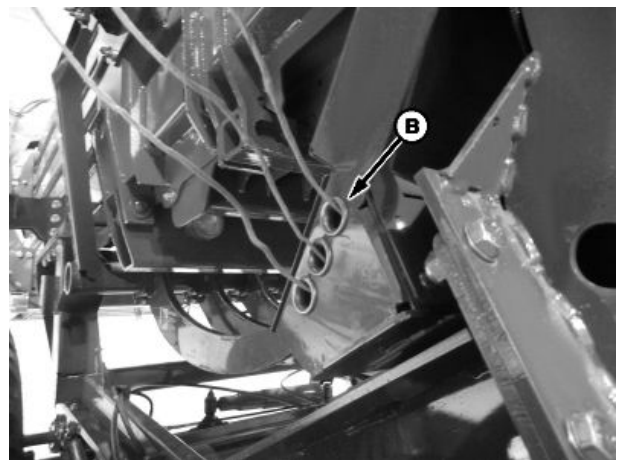
SF04007,00007C7 -28-03MAR15-4/6

8. Acheminer la ficelle à travers le tendeur (A) du coffre à ficelle et vers le bas jusqu'aux oeilletons inférieurs (B) de la machine comme illustré.

A—Tendeur du coffre à ficelle B—Oeilletons inférieurs de la machine



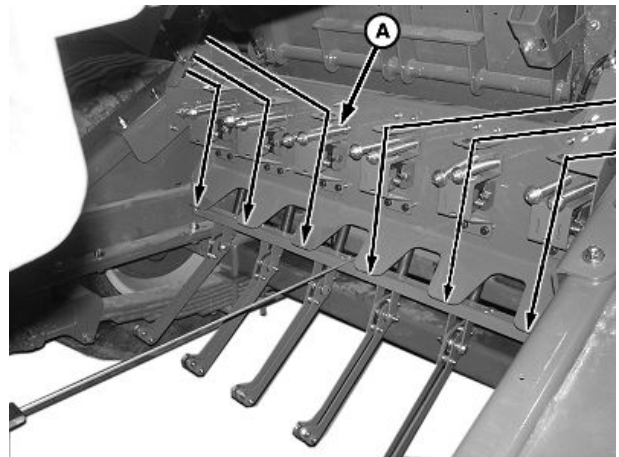
W24610 —UN—17MAR14



W24611 —UN—17MAR14

SF04007,00007C7 -28-03MAR15-5/6

9. Acheminer la ficelle à travers les oeilletons et dans les tendeurs inférieurs (A).
10. Tirer la ficelle vers le bas à l'aide d'un dynamomètre. Régler le tendeur entre 27,12 et 32,5 N (20—24 lbs.).
11. Acheminer la ficelle en dessous du rouleau de bras de mou.
12. Tirer la ficelle en direction de la pointe de l'aiguille et vérifier que le bras de mou touche le bâti avant de relâcher la ficelle.
13. Acheminer la ficelle à travers l'aiguille.



W26136 —UN—18JUN14

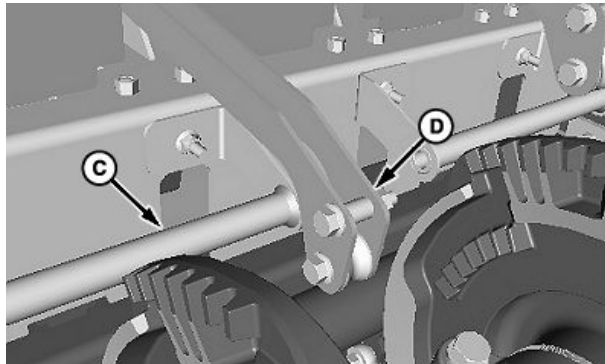
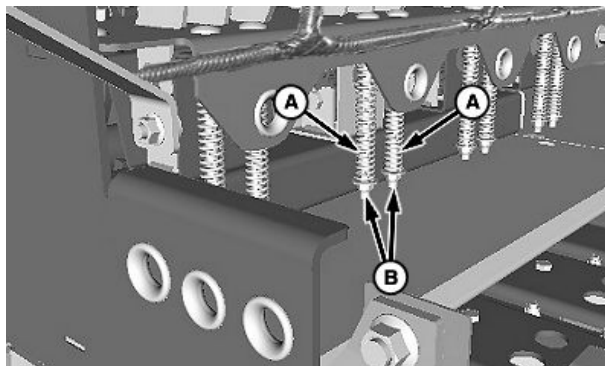
SF04007,00007C7 -28-03MAR15-6/6

Contrôle des caractéristiques du tendeur supérieur

Retirer directement la ficelle du tendeur (A) et régler la tension entre 10 et 16 livres en serrant l'écrou de blocage (B) de manière à ce que le bras de mou supérieur (D) bute contre la barre d'arrêt (C) des bras de mou avant de relâcher la ficelle.

A—Ressort
B—Écrou de blocage hexagonal, 3/8-16

C—Barre d'arrêt des bras de mou
D—Bras de mou



W24368—UN—01OCT13

W24369—UN—01OCT13

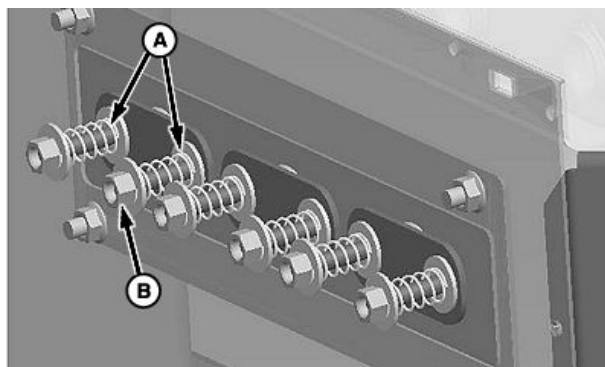
SF04007,0000692 -28-11JUL14-1/1

Contrôle des caractéristiques des plaques de tension du coffre à ficelle

Régler la tension du ressort (A) entre 8,9 et 17,8 Newtons (2—4 lbs.) de traction dans le sens de déplacement de la ficelle en serrant l'écrou hexagonal (B).

A—Ressorts (6 utilisés par support)

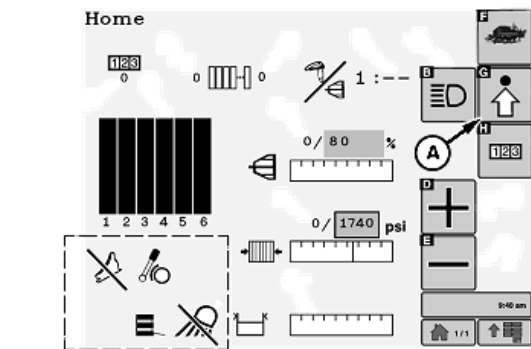
B—Écrou à tête hexagonale



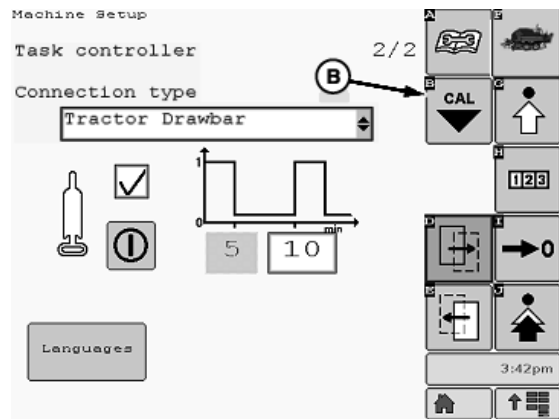
W24367—UN—01OCT13

SF04007,000052E -28-27MAR14-1/1

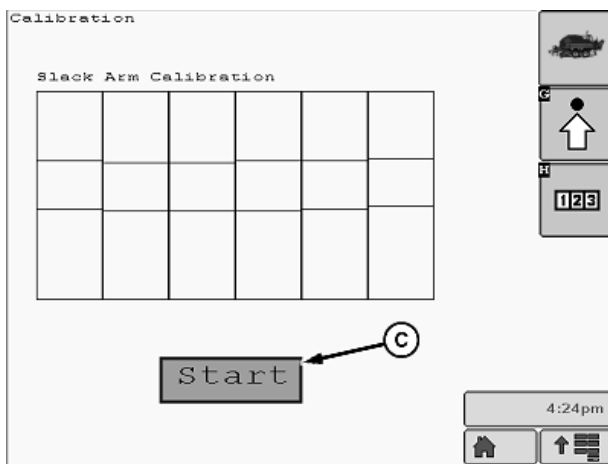
Calibrage des bras de mou supérieurs



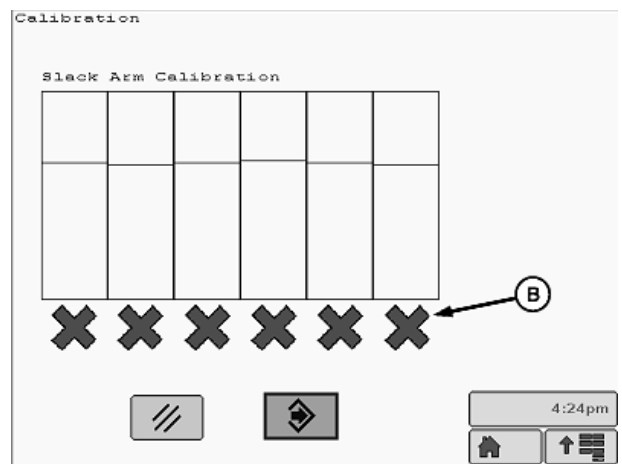
W24598 —UN—24NOV14



W24599 —UN—24NOV14



W24600 —UN—24NOV14



W24601 —UN—24NOV14

A—Bouton de réglage de la ramasseuse-presse

B—Bouton de calibrage (CAL)
C—Bouton de démarrage (Start)

D—État des bras de mou

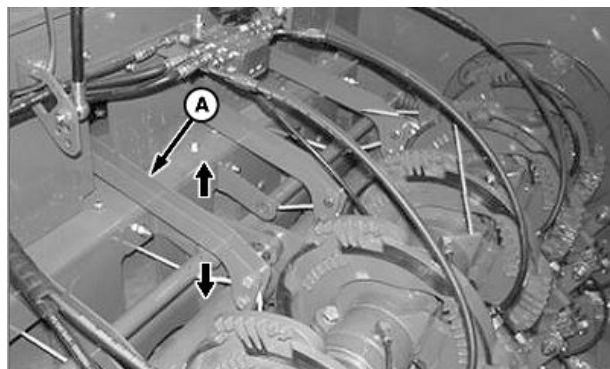
1. Naviguer jusqu'à la page de calibrage dans l'ordre suivant:

NOTE: L'affichage indique un "X" (D) de couleur rouge pour chaque bras de mou avant le calibrage.

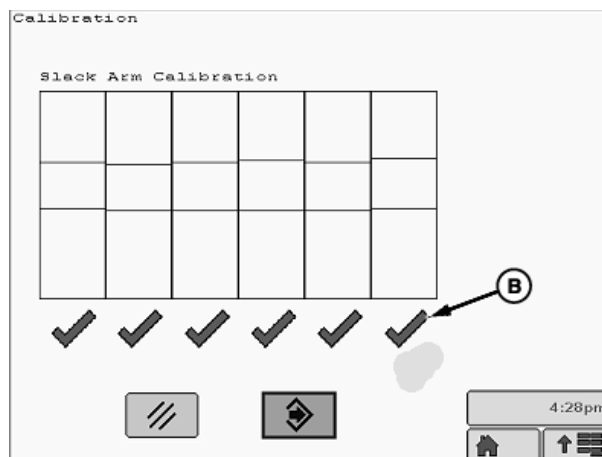
1. Appuyer sur le bouton (A) de réglage de la ramasseuse-presse.
2. Appuyer sur le bouton CAL (B).
3. Appuyer sur le bouton Start (C).

Suite, voir page suivante

SF04007.0000532 -28-24NOV14-1/2



W24596 —UN—14JAN14



W24602 —UN—24NOV14

A—Bras de mou
B—État des bras de mou
C—Bouton d'acceptation

2. Déplacer les bras de mou (A) de la position la plus haute à la position la plus basse.
3. Quand chaque bras de mou est calibré, le "X" rouge se transforme en coché vert (B).
4. Appuyer sur le bouton d'acceptation pour enregistrer le calibrage et retourner à la page de réglages.

SF04007,0000532 -28-24NOV14-2/2

Liage de la ficelle pour la première balle

S'il n'y a pas de balle dans la chambre, les ficelles supérieure et inférieure peuvent être amenées dans la chambre et être liées à la main.

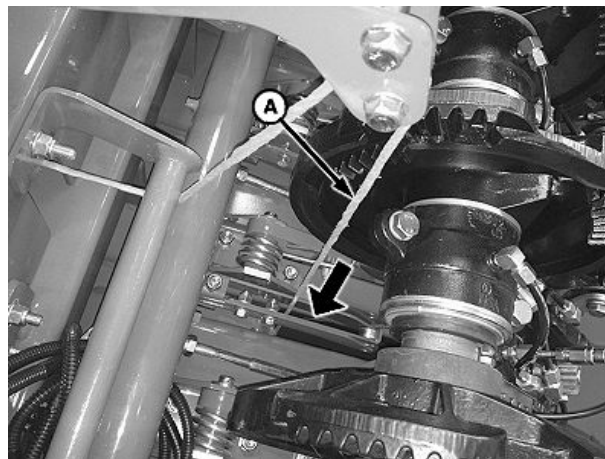
SF04007,0000533 -28-13AUG14-1/1

Perte de la ficelle supérieure ou inférieure pendant le pressage

En cas de perte d'une ficelle inférieure, elle doit être passée de nouveau à travers l'aiguille et attachée au bâti de la ramasseuse-presse (B). En cas de perte d'une ficelle supérieure (A), elle doit être passée de nouveau à travers le bras de mou et devant le bras de placement de ficelle. Ensuite, faire un noeud ou deux à l'extrémité et la faire descendre à travers la fente de l'aiguille sur la partie frontale de la ramasseuse-presse.

A—Ficelle

B—Traverse inférieure



Ficelle supérieure



Ficelle inférieure

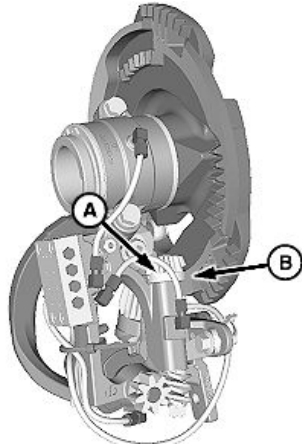
W26137 —UN—10JUN14

W26138 —UN—11JUN14

SF04007,0000534 -28-13AUG14-1/1

Réglages du noueur

Réglage du pignon du disque pince-ficelle par rapport à l'engrenage intermittent



A—Engrenage intermittent B—Bâti du noueur

1. Avant la mesure, insérer un tournevis à tête plate large entre l'engrenage intermittent (A) et le bâti (B) du noueur. Tapoter sur le tournevis pour l'enfoncer

d'environ 3 mm (0.118 in.). Cela pousse le bâti du noueur vers la gauche et élimine le mou entre les cales.

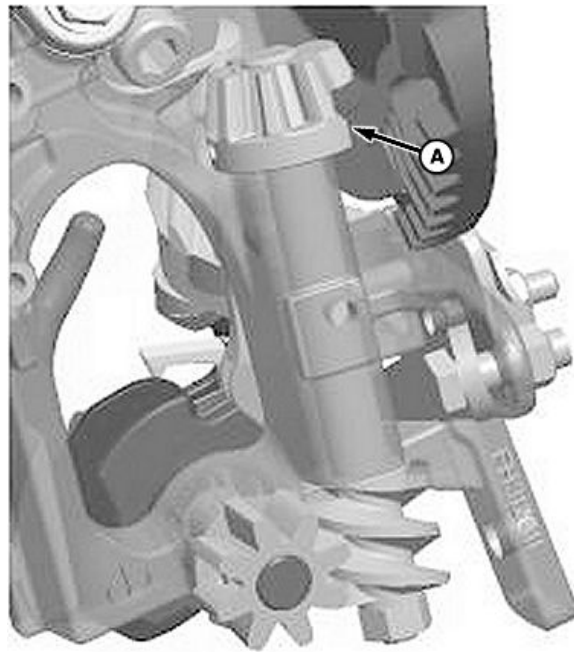
SF04007,0000515 -28-11JUL14-1/2

W26140 —UN—09JUN14

NOTE: Si l'écart est excessif, les engrenages à pignon risquent de sauter des dents et d'être désorientés sur l'engrenage intermittent.

2. Régler l'écart (A) entre les surfaces plates de l'engrenage intermittent et l'engrenage à pignon entre 0,15 et 0,5 mm (0.59—0.02 in.).

A—Écart entre l'engrenage à pignon du disque pince-ficelle et l'engrenage intermittent



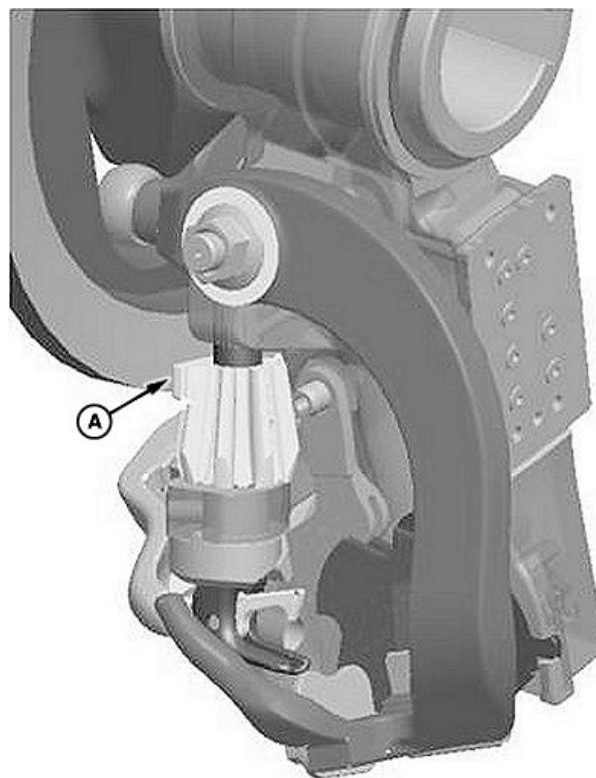
SF04007,0000515 -28-11JUL14-2/2

W24370 —UN—09JUN14

Réglage de l'engrenage à pignon du bec noueur par rapport à l'engrenage intermittent

Régler l'écart (A) entre les surfaces plates de l'engrenage intermittent et l'engrenage à pignon du bec noueur entre 0,15 et 0,5 mm (0.0006—0.02 in.).

A—Écart entre l'engrenage à pignon du bec noueur et l'engrenage intermittent



W26139—UN—09JUN14

SF04007,0000693 -28-09JUN14-1/1

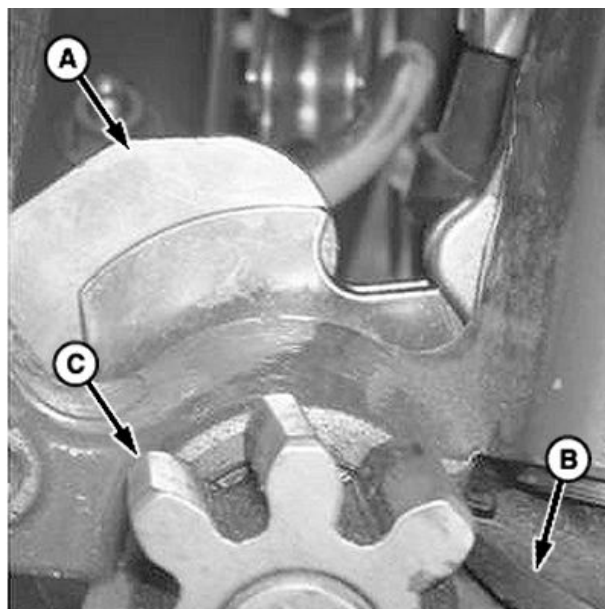
Calage du disque pince-ficelle

Pousser la plaque (A) du débourreur vers la gauche.

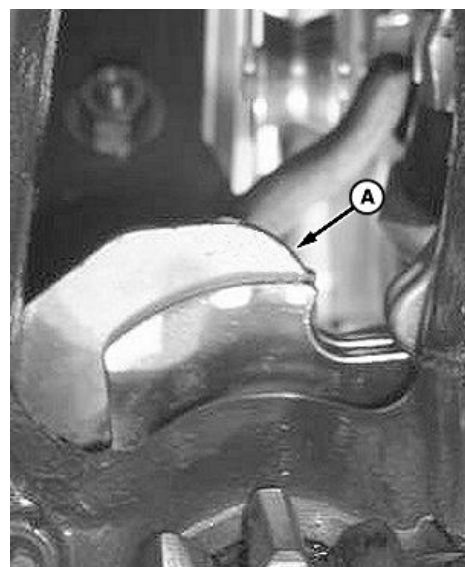
NOTE: Lors du réglage de l'engrenage (B) à vis sans fin, serrer l'écrou, puis tapoter l'engrenage (C) à pignon vers la gauche pour placer les engrenages en position de fonctionnement. Sinon, maintenir l'engrenage à vis sans fin et l'engrenage à pignon ensemble (avec le pignon maintenu vers la gauche) lors du serrage.

A—Plaque du débourreur
B—Engrenage à vis sans fin

C—Engrenage à pignon



W24371 —UN—04OCT13



W24372 —UN—04OCT13

Réglage privilégié

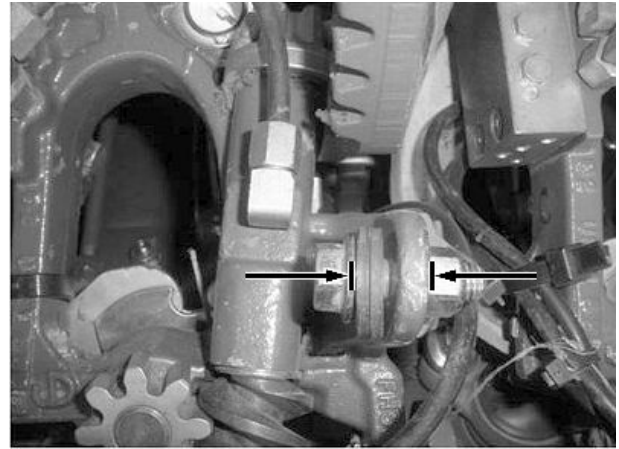
SF04007,0000516 -28-05DEC13-1/1

Pression de l'attache-ficelle

La pression de l'attache-ficelle est réglée en usine entre 15,75 et 16 mm (0.62—0.63 in.). Utiliser des étriers pour mesurer la distance.

NOTE: Ce réglage contrôle le serrage du noeud et la longueur de l'extrémité de ficelle. La longueur optimale de l'extrémité se situe entre 19,05 et 25,4 mm (0.750—1 in.).

NOTE: Le réglage de la pression de l'attache-ficelle est équilibré par la tension de la ficelle. Plus la tension de la ficelle est élevée, plus la distance de pression de l'attache-ficelle est faible.



Distance

SF04007,0000517 -28-05DEC13-1/1

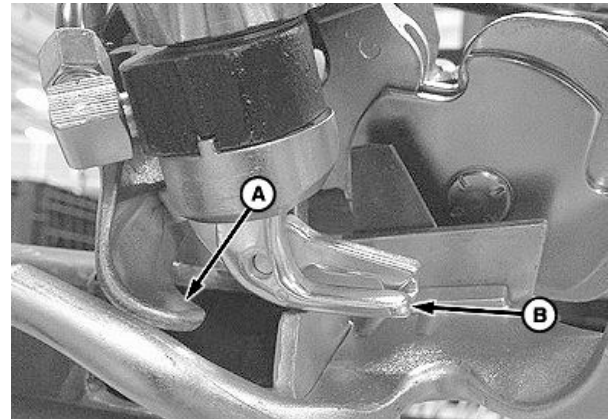
W24375 —UN—07OCT13

Bras de pression du bec noueur

1. Avec le bec noueur (B) en position initiale, la partie supérieure est fermée et le rouleau de la partie supérieure est en contact avec le bras de pression (A). Dans cette position, le bras de pression doit être éloigné du bâti du noueur.

NOTE: Il s'agit de la position du bec noueur pendant l'éjection du noeud.

NOTE: Contrôler l'accumulation de débris entre le bras de pression et le bâti du noueur. Nettoyer régulièrement cette zone si elle contient des débris après le pressage.



A—Bras de pression

B—Bec noueur

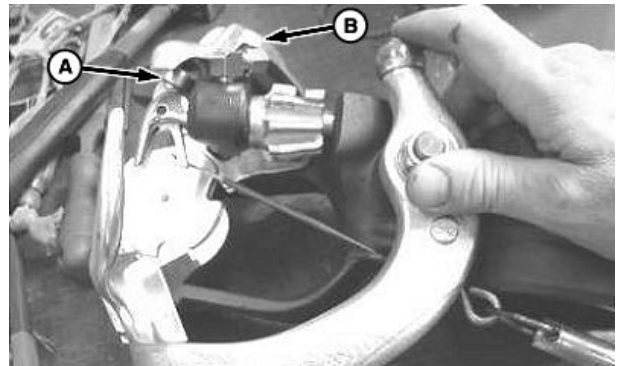
SF04007,0000518 -28-13AUG14-1/3

W26187 —UN—11JUL14

2. S'assurer que le bec noueur du rouleau est en position initiale, que la partie supérieure est fermée et que le rouleau est en contact avec le bras de pression.

A—Rouleau

B—Partie moulée du bras de pression



Suite, voir page suivante

SF04007,0000518 -28-13AUG14-2/3

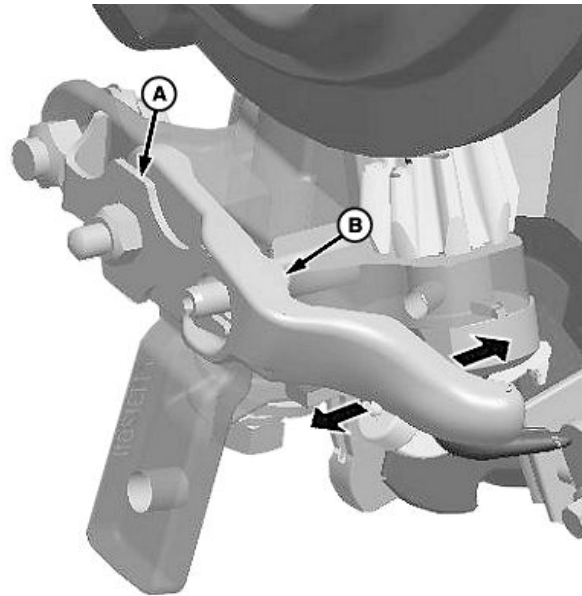
W24376 —UN—07APR14

3. Le bras de pression (B) est équipé d'un ressort à lame (A) et se déplace dans le sens indiqué.
4. Régler l'écrou sur le ressort à lame de manière à ce qu'une force comprise entre 40 et 89 N (9—20 lbs.) soit nécessaire pour ouvrir la partie supérieure du bec noueur comme indiqué à la page précédente. Procéder aux réglages finaux avec la ficelle chargée dans le système.

NOTE: L'augmentation de la pression augmente la longueur de l'extrémité.

5. La tension de la plaque à ressort détermine la force avec laquelle la partie supérieure du bec noueur se ferme sur le noeud. Régler cette tension par incréments d'un huitième de tour pour éviter d'endommager la partie supérieure du bec noueur et le rouleau. Un réglage incorrect de la plaque à ressort peut entraîner un accrochage du bec noueur ou des dommages aux composants.

NOTE: La partie supérieure du bec noueur ne doit surtout pas être molle au toucher. Contrôler la pression de la partie supérieure sur les noeuds adjacents pour confirmer les réglages.



A—Ressort à lame

B—Bras de pression

W24387—UN—07APR14

SF04007,0000518 -28-13AUG14-3/3

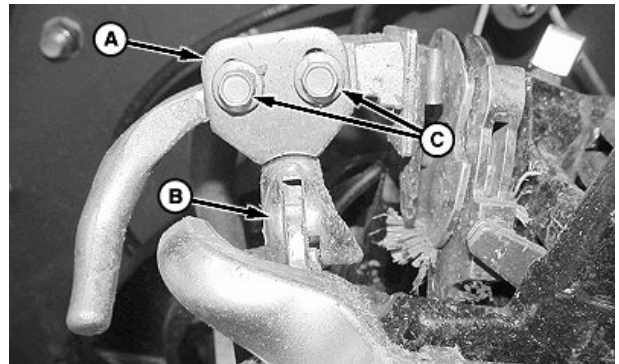
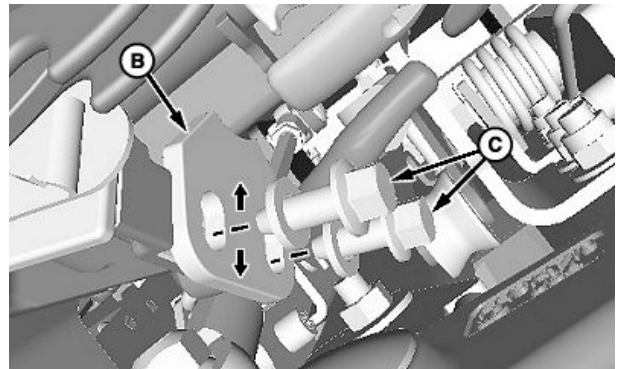
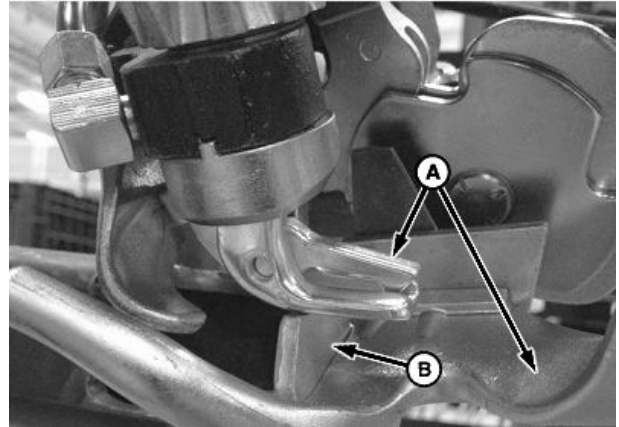
Réglage de l'éjecteur

IMPORTANT: Déposer l'axe du bâti de manière à ce que le noueur tourne librement autour de l'arbre du noueur. Faire fonctionner l'éjecteur de manière cyclique en le faisant avancer et reculer le long du bec noueur. La résistance est la force nécessaire pour éjecter le noeud du bec noueur. Si le jeu est trop important (force faible), le noeud ne s'enlève pas du bec noueur, ce qui peut causer la casse du bec noueur et des mauvais liages. Si le jeu est trop faible (force importante), l'éjecteur peut se détacher et causer une usure prématurée du bec noueur et de l'éjecteur. Cela soumet également le système de noueur à des contraintes anormales en raison du couple plus élevé requis pour la rotation cyclique.

1. Déterminer approximativement l'emplacement pour régler le bras (B) de l'éjecteur de manière à atteindre une pression de 35,6 à 66,7 N (8—15 lbs.) pour l'éjection.
2. Pour le réglage: Desserrer les vis autotaraudeuses (C) pour régler l'éjecteur (A) dans le sens indiqué.
3. Repositionner l'éjecteur sur le bec noueur. Positionner l'éjecteur en direction du talon pour augmenter la pression et en direction de la pointe pour diminuer la pression.
4. S'assurer que l'éjecteur est centré sur le bec noueur.
5. Serrer les vis autotaraudeuses à un couple de 10,17 N·m (90 lb.-ft.) plus ou moins 2 N·m (17.7 lb.-ft.)

A—Éjecteur
B—Bec noueur

C—Vis autotaraudeuse



W24388 —UN—11JUL14

W24389 —UN—27NOV13

E78656 —UN—05MAR15

SF04007,00007C8 -28-05MAR15-1/1

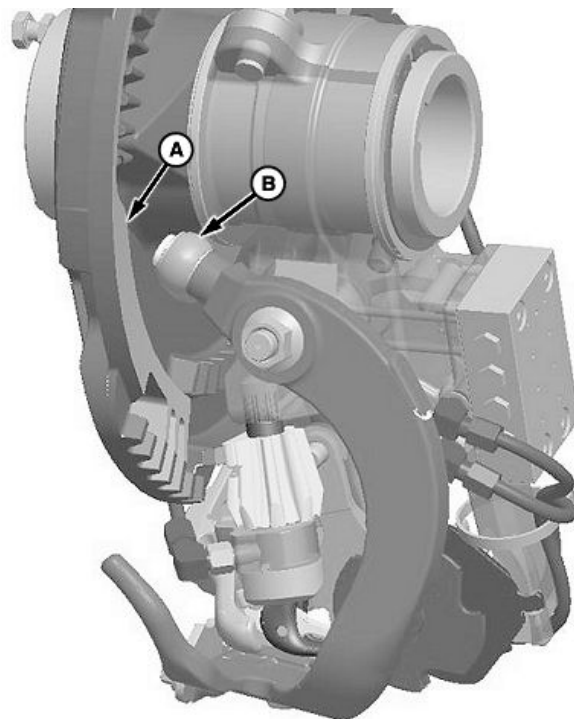
Contrôle du jeu entre le bras de l'éjecteur et le bec noueur

NOTE: Le bras de l'éjecteur est représenté en position initiale.

1. Le rouleau (B) du bras de l'éjecteur se déplace sur le diamètre intérieur du guide de cames (A) de l'engrenage intermittent.

A—Guide de cames de l'engrenage intermittent

B—Rouleau du bras de l'éjecteur



W24471—UN—21OCT13

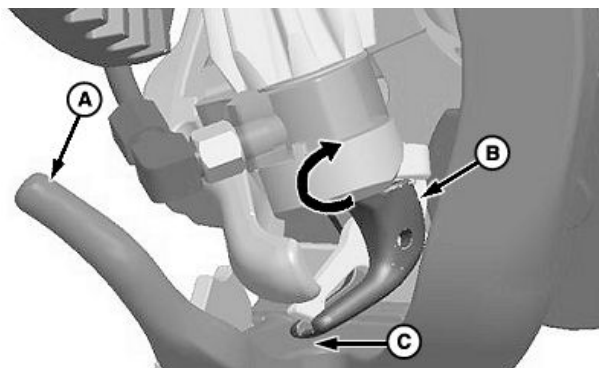
SF04007,000051A -28-13AUG14-1/3

IMPORTANT: L'écart (C) doit permettre au bec noueur de dégager la partie moulée du bras de l'éjecteur par un tour complet.

2. Le bec noueur (B) effectue une rotation à 360 degrés avec le bras (A) de l'éjecteur en position initiale.

A—Bras de l'éjecteur
B—Bec noueur

C—Écart



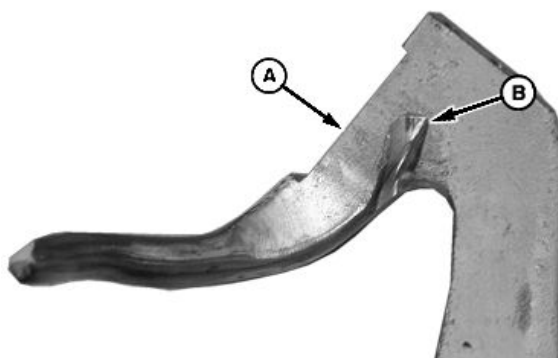
W24472—UN—21OCT13

SF04007,000051A -28-13AUG14-2/3

3. Remplacer le bras (A) de l'éjecteur ou le bras noueur en cas d'usure (B) ou d'interférence.

A—Bras de l'éjecteur

B—Usure



W24483—UN—27NOV13

SF04007,000051A -28-13AUG14-3/3

Réglages de l'aiguille

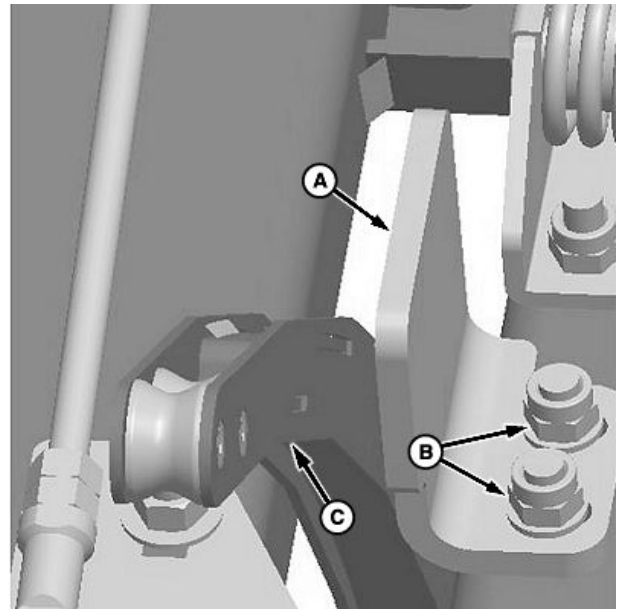
Contact entre l'aiguille et le stabilisateur

Desserrer les écrous de blocage (B) pour régler le stabilisateur (A). Régler l'écart entre l'aiguille (C) et le stabilisateur (A) entre 0 et (-)2 mm (0—(-)0.079 in.).

A—Stabilisateur

C—Bras de l'aiguille

B—Écrous de blocage, M10



W24380 —UN—15OCT13

SF04007,0000537 -28-09JUN14-1/1

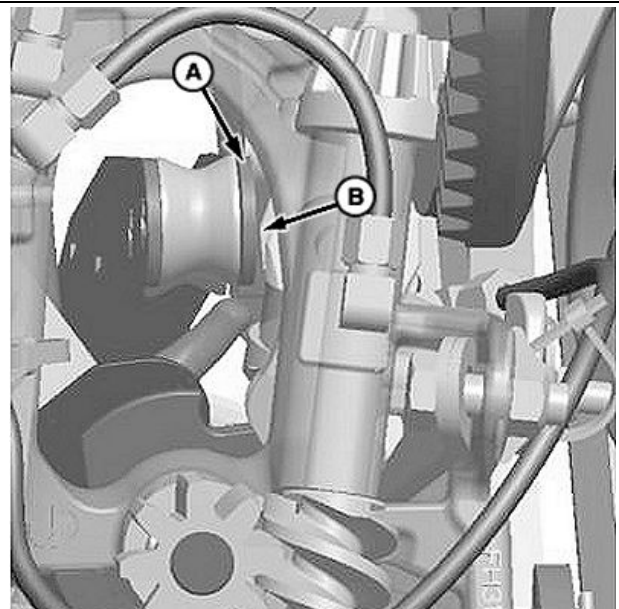
Contact entre l'aiguille et le bâti du noueur

NOTE: Si le réglage de l'aiguille par rapport au stabilisateur d'aiguille est correct, régler les vis à chasser entre les noueurs pour exécuter cette étape.

Régler l'écart entre le côté du bras (A) de l'aiguille et la surface de chanfrein de l'engrenage à pignon (B) du bec noueur entre 0,5 et (-)1 mm (0.02—(-)0.039 in.).

A—Rouleau d'aiguille

B—Engrenage à pignon du bec noueur



W24378 —UN—15OCT13

SF04007,0000535 -28-26MAR14-1/1

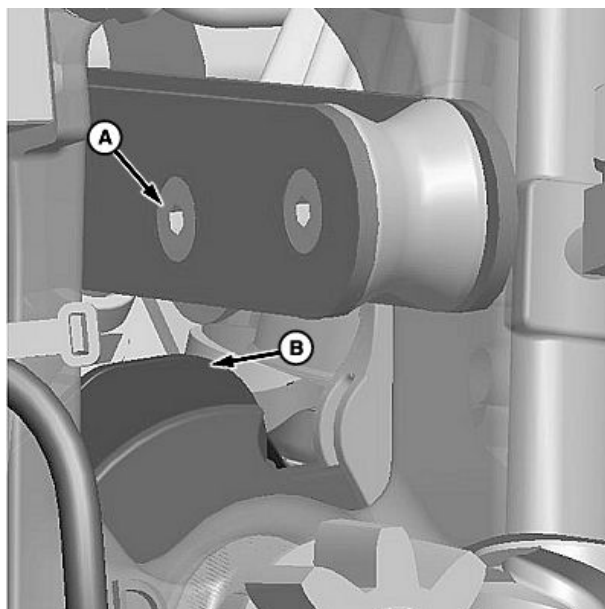
Entre aiguille et disque pince-ficelle

NOTE: Le réglage s'effectue en desserrant et en serrant les vis d'aiguille supérieures et inférieures.

Le jeu entre le rouleau (A) d'aiguille inférieur et le déboureur (B) du disque pince-ficelle est compris entre 2 et 3 mm (0.079—0.118 in.).

A—Rouleau d'aiguille

B—Déboureur du disque pince-ficelle



W24379 — UN — 15OCT13

SF04007,0000536 -28-20MAR14-1/1

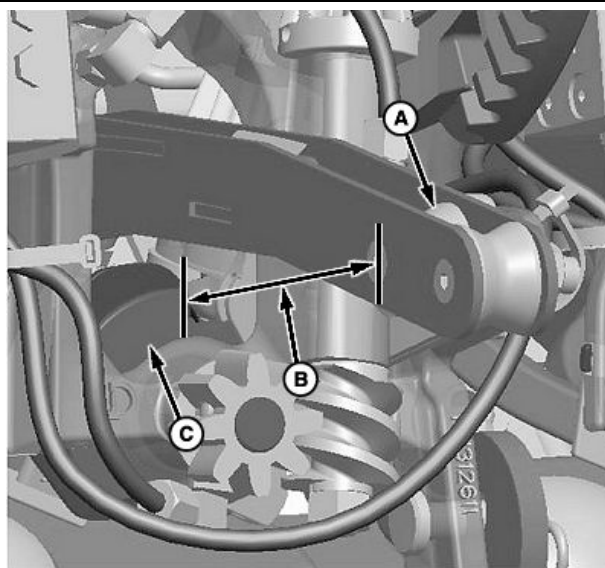
Pénétration de l'aiguille

Mesurer à partir de l'axe du rouleau inférieur (A) perpendiculairement à la surface supérieure du disque pince-ficelle et régler la distance entre 120 et 130 mm (4.7—5.1 in.) (B).

NOTE: Le réglage s'effectue en allongeant ou en raccourcissant la tige de relevage de l'aiguille.

A—Rouleau inférieur
B—Distance

C—Disque pince-ficelle



W24381 — UN — 20MAR14

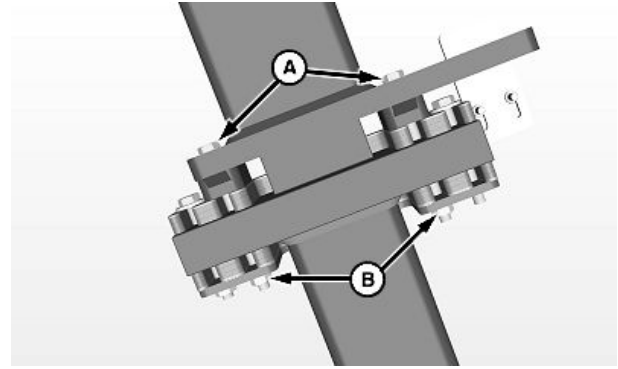
SF04007,0000538 -28-09JUN14-1/1

Boulons de cisaillement de relevage de l'aiguille

Serrer les boulons de cisaillement (A) de relevage de l'aiguille et les écrous (B) à un couple de 4 ft.- lbs. plus 1/2 tour.

A—Boulon de cisaillement,
1/4" x 28 (4 utilisés)

B—Écrou, 1/4" (4 utilisés)



W26017 —UN—24NOV14

SF04007,00005CA -28-24NOV14-1/2

Les boulons de cisaillement de relevage de l'aiguille de réserve sont rangés à l'avant du coffre à ficelle de gauche.

A—Boulons de cisaillement
de relevage de l'aiguille de
réserve



W26204 —UN—21JUL14

SF04007,00005CA -28-24NOV14-2/2

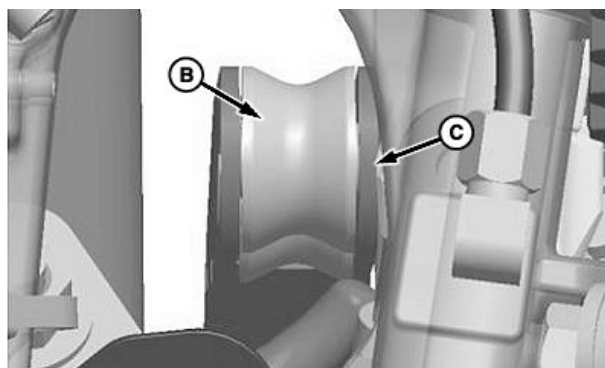
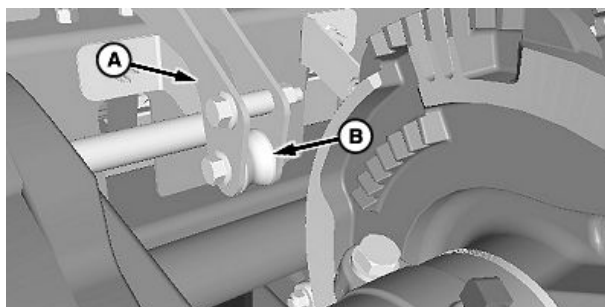
Contrôle du rouleau

Contrôler les rouleaux (B) sur tous les bras de mou (A), les bras de placement de ficelle et les aiguilles (C) pour s'assurer qu'ils tournent librement et ne sont pas grippés.

NOTE: Si le démontage est nécessaire, chauffer l'écrou de blocage avec un pistolet thermique pour ramollir le Loctite.

A—Bras de mou
B—Rouleau

C—Aiguille



W24491—UN—28OCT13

W24492—UN—31OCT13

SF04007,0000539 -28-24MAR14-1/1

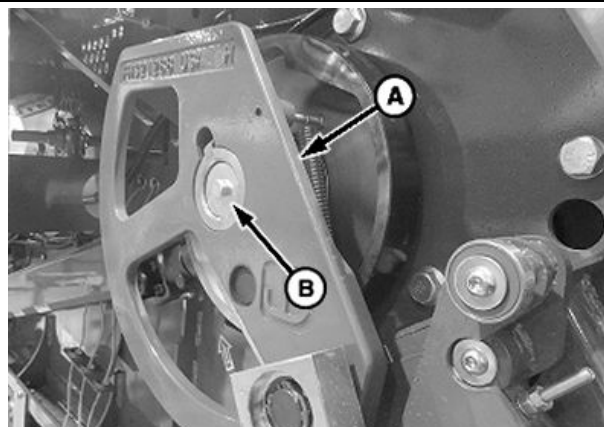
Réglages du doigt pousse-ficelle

Positionnement de l'arbre du noueur

NOTE: S'assurer que le système de noueur est en position initiale comme illustré avant de démarrer la procédure ci-dessous.

Régler la manivelle (A) de relevage de l'aiguille pour placer l'arbre (B) du noueur comme illustré.

A—Manivelle de relevage de l'aiguille B—Arbre du noueur



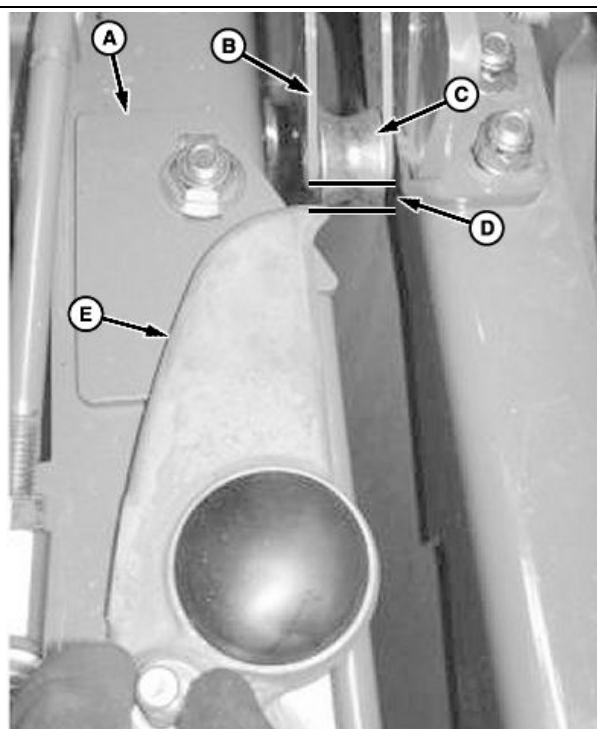
W24282 —UN—20MAR14

SF04007,000053A -28-07APR14-1/1

Réglage de la plaque de base

1. Activer le système de liage de manière à ce que le doigt pousse-ficelle (E) se déplace de la position initiale à la position ouverte juste après l'éjection du premier noeud.
2. Quand le bras de placement de ficelle (B) s'abaisse, arrêter le cycle de liage lorsque le doigt pousse-ficelle atteint la position "entièrement ouverte" et lorsque le rouleau de placement de ficelle (C) est dans le passage du doigt pousse-ficelle.
3. Régler l'écart (D) sur 3 mm (0.118 in.) en déplaçant la plaque (A) vers l'avant ou l'arrière.

A—Plaque du doigt pousse-ficelle D—Écart
B—Bras de placement de ficelle E—Doigt pousse-ficelle
C—Rouleau



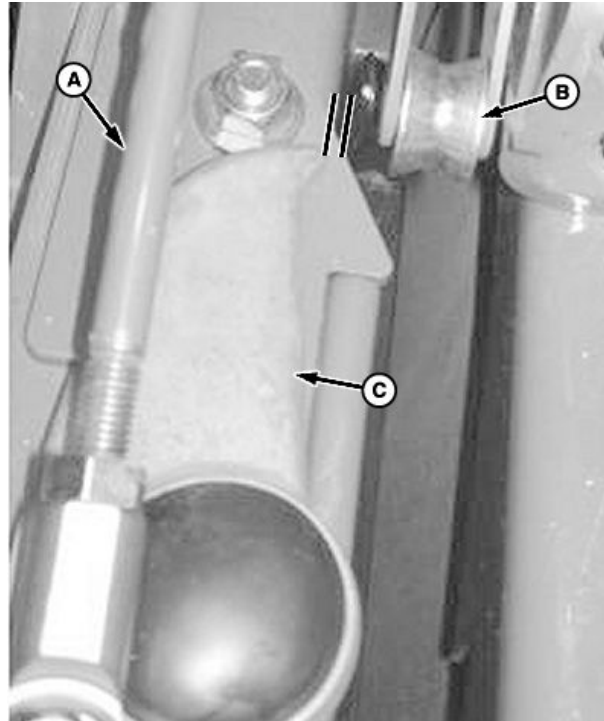
W24283 —UN—07APR14

SF04007,000053B -28-11JUL14-1/1

Calage du doigt pousse-ficelle

1. Régler le calage du doigt pousse-ficelle (C) en ajustant la tige (A) du doigt pousse-ficelle.
2. Dans la même position que lors du réglage de la plaque de base, aligner la pointe du doigt pousse-ficelle avec la fente de l'aiguille, à 3 mm vers la gauche ou loin de la fente.

A—Tige du doigt pousse-ficelle C—Doigt pousse-ficelle
B—Rouleau de came du doigt pousse-ficelle



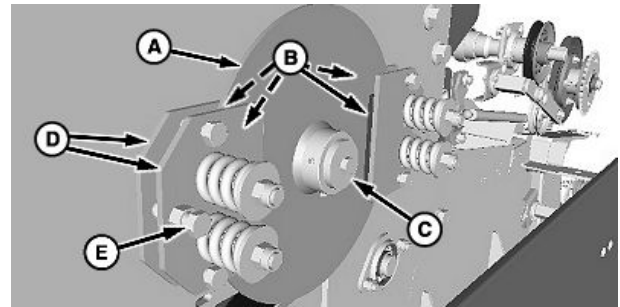
W24362—UN—07APR14

SF04007,000053C -28-07APR14-1/1

Réglages du frein du noueur et de l'aiguille

Contrôle et réglage de l'arbre du frein du noueur

1. Le frein du système du liage se trouve du côté droit de la ramasseuse-presse. Le disque (A) de frein est claveté à l'arbre (C) du noueur et tourne avec le système de liage. Les plaquettes (B) de frein sont montées sur les plaques extérieures (D).
2. Le frein de l'arbre du noueur est utilisé pour maintenir les aiguilles et les noueurs en position initiale lorsqu'ils ne lient pas une balle. Le frein fournit également une résistance constante pendant le cycle de liage de manière à éviter le dépassement des aiguilles pendant le cycle de liage.



Côté droit

A—Disque de frein
B—Plaquettes de frein
C—Arbre du noueur

D—Plaques extérieures
E—Boulon de réglage

SF04007,000053D -28-13AUG14-1/2

IMPORTANT: Contrôler régulièrement la tension du ressort. Remplacer les plaquettes de frein aux premiers signes d'usure. Ne jamais graisser les disques de frein.

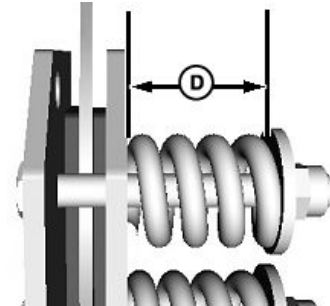
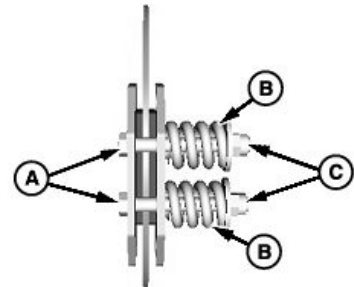
NOTE: Si, lors du réglage du ressort sur une tension plus forte, l'écart ne s'améliore pas, il est temps de remplacer les plaquettes.

NOTE: Pour effectuer le réglage, utiliser les vis (A) et conserver les ressorts (B) à une longueur égale.

3. Desserrer ou serrer les écrous (C) pour régler la tension des ressorts (B).
4. La distance (D) optimale est de 43 à 45 mm (1.70—1.77 in.).
5. Utiliser les vis de réglage (E) pour s'assurer que les plaquettes de frein sont alignées.

A—Vis à tête hexagonale
B—Ressorts

C—Écrous de blocage
D—Distance, 43—45 mm
(1.70—0.019 in.)



SF04007,000053D -28-13AUG14-2/2

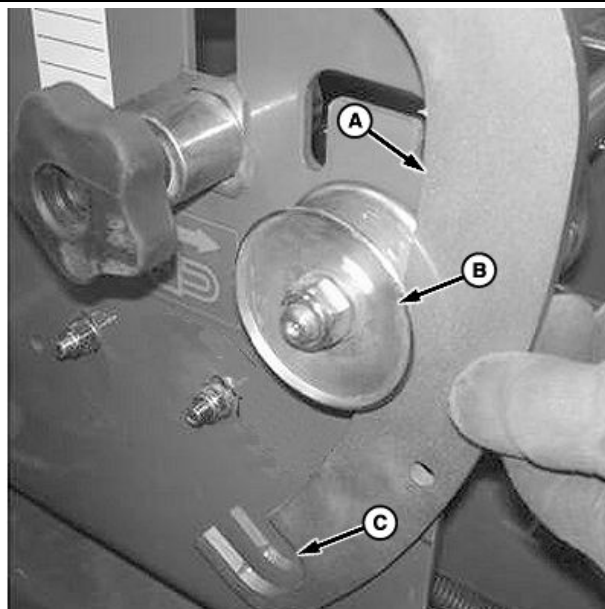
Fonctionnement et réglages de l'embrayage

Fonctionnement et réglages du bras de secteur

1. Le bras de secteur (A) est entraîné par la roue de secteur (B). La roue de secteur est fixée à la roue d'engrenage qui s'engage dans la balle quand elle est formée et entraînée hors de la chambre à balles. Lorsque le bras de secteur atteint l'encoche (C), il est capable de sauter en avant, ce qui libère le bras d'embrayage dans le passage du crabot d'entraînement sur la boîte d'engrenages de noueur supérieure. Le bras d'embrayage est doté d'un ressort, lui permettant d'être déclenché à tout moment, mais il est entraîné uniquement lorsque le crabot de la boîte d'engrenages atteint le point correct, assurant ainsi un calage cohérent.

A—Bras de secteur
B—Roue de secteur

C—Encoche



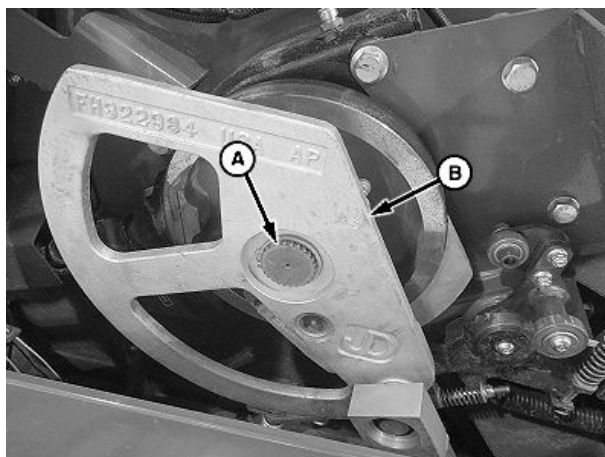
W24494 —UN—01NOV13

SF04007,0000540 -28-07NOV14-1/2

2. Le bras de secteur est remis en place par une came (B) sur l'arbre (A) du noueur, lui permettant de redescendre sur la butée. La position de la butée détermine la longueur de la balle produite.

A—Arbre du noueur

B—Came de remise en place



W24495 —UN—07NOV14

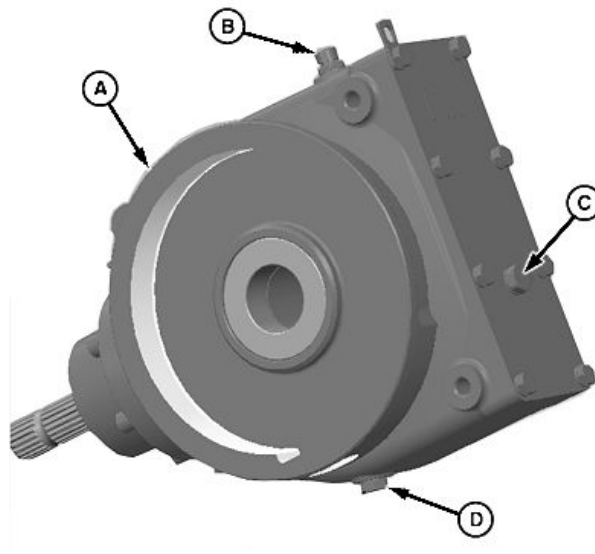
SF04007,0000540 -28-07NOV14-2/2

Contrôle de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieure et intervalle de vidange

Effectuer la vidange d'huile de la boîte d'engrenages après les 50 premières heures puis toutes les 500 heures. Huile recommandée: ISO VG 150EP-SAE 90 EP, API GL5.

A—Boîte d'engrenages de noueur supérieure
B—Reniflard et remplissage d'huile

C—Bouchon de contrôle du niveau d'huile
D—Bouchon de vidange



SF04007,0000541 -28-11JUN14-1/1

W24609 —UN—22JAN14

Composants de l'entraînement du noueur

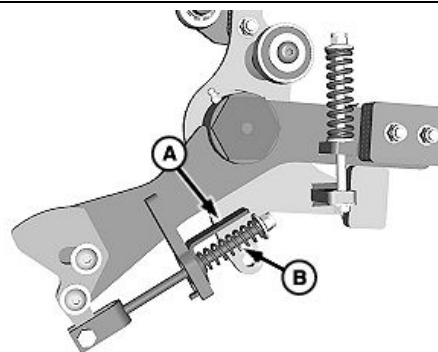
Réglage de l'embrayage du noueur

IMPORTANT: Un réglage incorrect du mécanisme de déclenchement entraîne les résultats suivants:

- Une variation dans la longueur des balles
- Des cycles de liage non intentionnels

IMPORTANT: Vérifier l'état des dents du bras de secteur et la roue, remplacer si nécessaire.

1. Régler la longueur de la spirale du ressort (B) à l'aide de la jauge de tension de ressort (A) afin de maintenir la tension de la plaque du doigt de déclenchement.



A—Jauge de tension de ressort B—Ressort

Suite, voir page suivante

SF04007,00007C9 -28-04MAR15-1/3

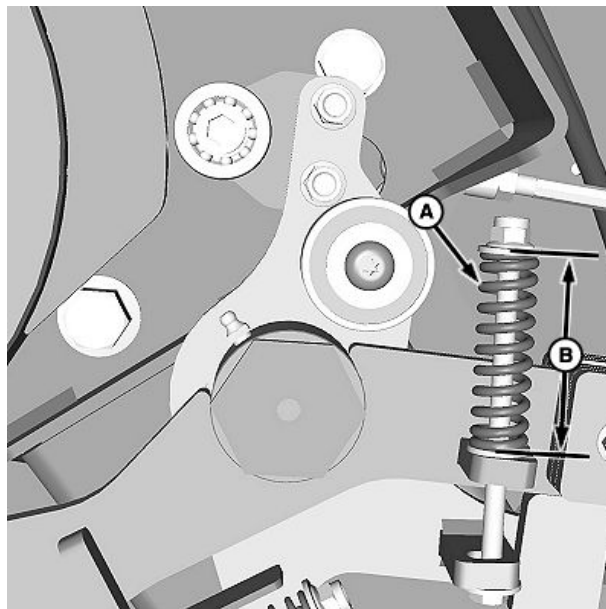
E77610 —UN—14NOV14

2. Régler le ressort (A) conformément aux valeurs prescrites (B).

	Valeur prescrite
Longueur du ressort de rouleau d'arrêt.....	67 mm
	(2.63 in)

A—Ressort

B—Valeurs prescrites



E78635 —UN—27FEB15

Suite, voir page suivante

SF04007,00007C9 -28-04MAR15-2/3

Réglage du dégagement du rouleau d'arrêt

1. Vérifier le dégagement entre le bras de secteur engagé normalement sur la roue de secteur (pas de cycle de liage).
2. Tourner le volant-moteur à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le rouleau d'arrêt (B) soit aligné avec la came de bras d'arrêt (A) comme illustré.
3. Desserrer les écrous de blocage (F).
4. Tourner la tringlerie (G) jusqu'à ce que l'écart (C) soit conforme aux valeurs prescrites.

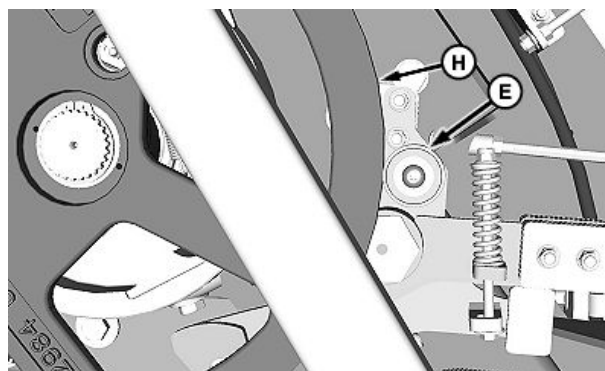
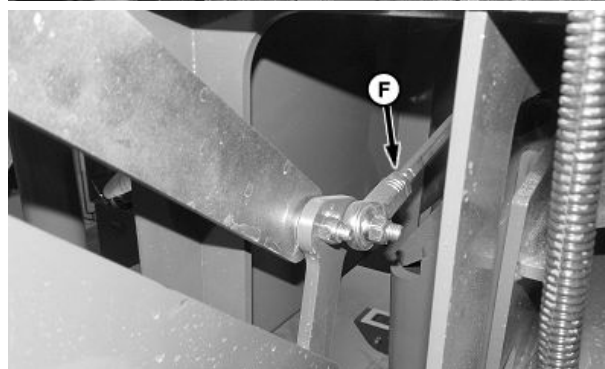
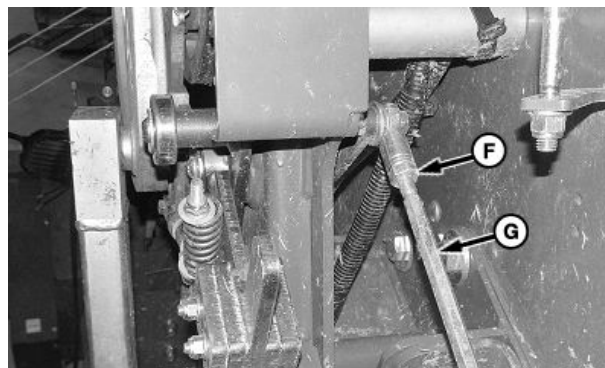
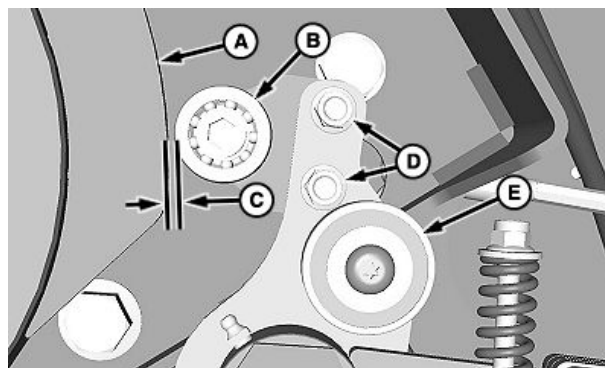
Valeur prescrite

De rouleau d'arrêt à came
d'arrêt—Écart.....2—4 mm
(0.079—0.157 in)

5. Serrer les écrous (F) de blocage.
6. Relever le bras de secteur jusqu'à ce qu'à ce que la roue de secteur soit dans l'encoche et que l'embrayage soit engagé.
7. Tourner le volant-moteur à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le rouleau de remise en place (E) soit sur la manivelle (H) et que le bras de secteur tombe jusqu'au goujon de réglage de longueur de balle.
8. Si le bras de secteur ne tombe pas librement jusqu'au goujon de réglage, desserrer les écrous de blocage (D), glisser le rouleau aussi en arrière que possible et refaire le réglage.
9. Si le bras de secteur tombe librement jusqu'au goujon, le réglage est correct.

A—Came de bras d'arrêt
B—Rouleau d'arrêt
C—Écart
D—Écrous de blocage (2 utilisés)

E—Rouleau de remise en place
F—Écrous de blocage (2 utilisés)
G—Tringlerie
H—Manivelle



SF04007,00007C9 -28-04MAR15-3/3

E78636 —UN—27FEB15

E78637 —UN—27FEB15

E78638 —UN—27FEB15

E78639 —UN—27FEB15

Remise en état du circuit de graissage

Problèmes du système de graissage automatique

Système de graissage automatique		
Problème	Cause	Solution
La pompe ne fonctionne pas.	Faisceau électrique cassé.	Remettre en état ou remplacer le faisceau électrique.
	Moteur électrique hors service.	Remplacer le moteur.
	Fusible fondu.	Localiser la cause et remplacer le fusible.
La pompe fonctionne, mais ne délivre pas de graisse.	Bulle d'air dans le piston de la pompe.	Purger la pompe.
	Niveau de graisse dans le réservoir inférieur au niveau minimum.	Remplir de graisse.
	Piston de pompe cassé.	Remplacer le piston de pompe.
	Le moteur tourne dans la mauvaise direction (voir la flèche sur le réservoir).	Inverser la polarité des fils du moteur de pompe.
	Le tube de trop-plein est bloqué.	Si le réservoir a été trop rempli, un vide à l'intérieur du réservoir peut être présent et maintiendra la graisse dans le réservoir. Nettoyer le tube de trop-plein.
Tous les points de lubrification sont à sec.	La pompe ne fonctionne pas.	Remplacer le piston de pompe.
	Réglage du système de graissage trop bas.	Augmenter le réglage du système de graissage à l'aide de l'affichage ISOBUS.
	Le système est bloqué.	Contrôler la présence de graisse au niveau du limiteur de pression.
Plusieurs points de lubrification sont à sec.	Conduites allant aux blocs diviseurs arrachées ou non étanches.	Remettre en état les conduites selon le besoin.
	Les raccords de compression présentent une fuite.	Serrer ou remplacer le raccord de compression.
Plusieurs points dans une zone de la machine sont à sec.	Les conduites partant du bloc diviseur primaire sont rompues ou présentent une fuite.	Déposer la conduite d'alimentation secondaire du bloc diviseur et faire fonctionner la pompe. Si aucune graisse n'est présente, remettre en état ou remplacer la conduite.
	Le raccord présente une fuite au niveau du bloc diviseur secondaire ou de l'entrée.	Vérifier s'il y a des fuites au niveau des raccords. Remplacer ou remettre en état le raccord selon le besoin.
Un point de lubrification est à sec.	La conduite est rompue ou présente une fuite.	Remettre en état les conduites selon le besoin.
	Un raccord de compression présente une fuite.	Serrer ou remplacer le raccord de compression.
Présence de graisse à la sortie du limiteur de pression.	La pression du circuit est trop élevée.	Contrôler le circuit.
	Diviseur bloqué.	Remettre en état ou remplacer le bloc séparateur.
	Système bloqué.	Réparer les roulements bloqués ou défectueux.
	Le ressort situé dans le limiteur de pression est cassé.	Remplacer le limiteur de pression.
La pompe tourne lentement.	Pression élevée dans le système.	Vérifier la présence de graisse au niveau du clapet de décharge de pression. Si aucune graisse n'est présente, desserrer chaque raccord d'entrée de bloc diviseur secondaire un à la fois. Si la pression se libère au niveau du raccord, contrôler la présence d'obstructions au niveau des points individuels. Se débarrasser de l'obstruction de la conduite.
	Températures extrêmement froides.	Nettoyer le réservoir et le remplir de graisse basse température ou de graisse de classe NLGI inférieure.

Suite, voir page suivante

SF04007,00007CA -28-03MAR15-1/6

1. Si l'alarme de graisse apparaît sur le moniteur, vérifier d'abord les éléments suivants:

- Présence de graisse dans le réservoir.
 - Remplir le réservoir avec la graisse recommandée.
 - Purger le circuit si nécessaire.
- Contrôler visuellement pour voir si la pompe est en marche. L'agitateur de graisse remuera constamment le contenu dans le réservoir pendant que la machine est en marche.
 - Vérifier les réglages de la graisse.
 - Contrôler les connexions de l'alimentation.
 - Contrôler la direction d'entraînement (flèche sur le récipient).



E73433 —UN—18MAR14

2. Purge du circuit de graissage automatique:

Si le réservoir de graisse est vide ou le piston de la pompe a été remplacé, il est nécessaire de purger le circuit de pompe pour qu'il soit exempt d'air. Procéder de la manière suivante:

1. Débrancher la conduite (A) de graissage principale de la pompe.
2. Engager le système de graissage.
3. Laisser la graisse s'écouler jusqu'à ce qu'il ne reste plus d'air dans le circuit de pompe.

A—Conduite de graissage principale

4. Arrêter la pompe en appuyant sur le bouton marche/arrêt de graissage automatique sur l'écran des paramètres ou en quittant l'écran des paramètres de gestion de graissage.
5. Raccorder la conduite (A) de graissage principale à la pompe.
6. Actionner la pompe à graisse.

SF04007,00007CA -28-03MAR15-2/6

Blocage du circuit de graissage automatique:

"Grease Alarm" (Alarme de graisse) apparaît sur l'affichage ISOBUS lorsque le système de graissage automatique détecte une pression supérieure à la pression habituelle dans le système.

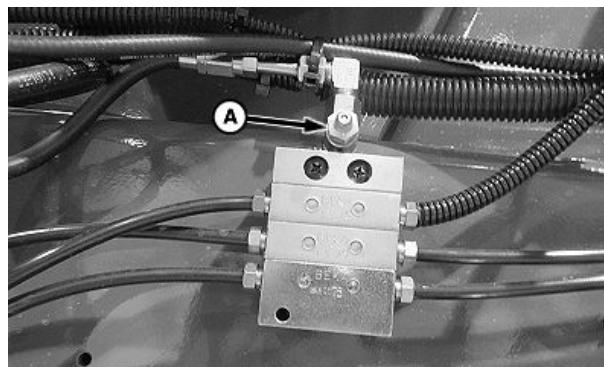
Une autre indication est lorsque la graisse s'écoule du limiteur de pression de la pompe.

Plusieurs facteurs provoquent une obstruction du système. Isoler l'obstruction en contrôlant ce qui suit:

- Conduite de graissage aplatie ou bouchée.
- Roulements trop remplis ou raccords bloqués.
- La graisse recommandée n'a pas été utilisée.
- Bloc séparateur bouché.

Pour localiser une obstruction dans les blocs séparateurs:

- Raccorder un pistolet à graisse manuel au graisseur (A) de chaque bloc.
- Injecter lentement de la graisse dans le graisseur.
- Si la graisse ne peut pas être injectée dans le bloc séparateur, cela signifie qu'il est bouché et doit être remplacé par un bloc neuf.
- Si la graisse peut être injectée dans le système du bloc séparateur, mais avec une certaine résistance, cela signifie que l'une des sorties est bouchée ou que les conduites de sortie sont bouchées. Nettoyer ou remplacer la conduite, ou remplacer le bloc séparateur si nécessaire.



E73434 —UN—18MAR14

IMPORTANT: Marquer chaque conduite pour assurer une connexion correcte lorsqu'elles sont installées.

Si l'obstruction persiste, le bloc séparateur principal doit être contrôlé:

- Marquer et débrancher toutes les conduites sur le bloc séparateur principal.
- Actionner le système de graissage.
- Vérifier que la graisse sort de chaque sortie du bloc séparateur principal.
- Si la graisse ne sort pas des sorties, le bloc séparateur principal doit être remplacé par un bloc neuf.
- Si la graisse est distribuée du bloc, brancher les conduites comme constaté lors de la dépose.

Suite, voir page suivante

SF04007,00007CA -28-03MAR15-3/6

Dépose et repose de la conduite de graissage de noueur

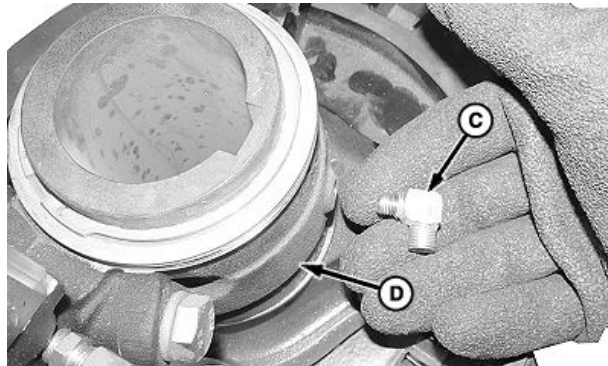
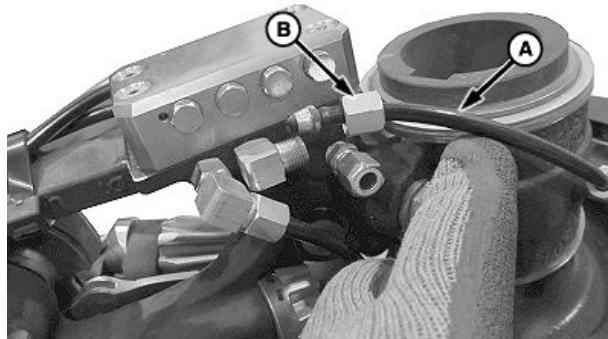
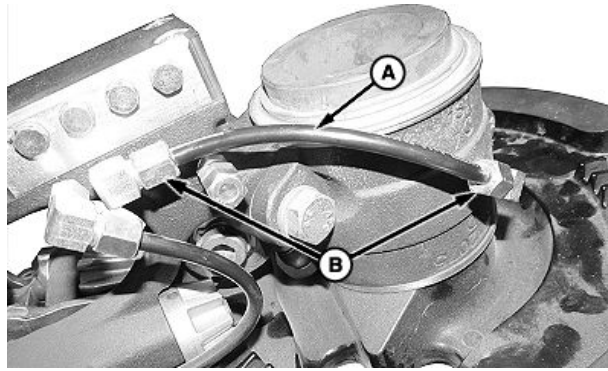
1. Noter l'orientation du raccord d'extension (C) à l'aide d'un marqueur pour faciliter l'installation.
2. Desserrer les écrous (B) et retirer la conduite de graissage (A).
3. Remplacer la conduite selon le besoin.
4. Déposer le raccord d'extension (C) du bâti (D) du noueur et remplacer selon le besoin.

IMPORTANT: Lubrifier les filetages allant dans le palier d'arbre des noueurs. Il n'est pas nécessaire de lubrifier les filetages pour la conduite de graissage.

5. Poser et orienter le raccord (C) sur le bâti (D) du noueur tel que déposé.
6. Installer la conduite de graissage (A) et serrer les écrous (B) sur les raccords.
7. Amorcer le système.
8. Contrôler l'étanchéité.

A—Conduite de graissage
B—Écrous (2 utilisés par conduite)

C—Raccord d'extension
D—Bâti du noueur

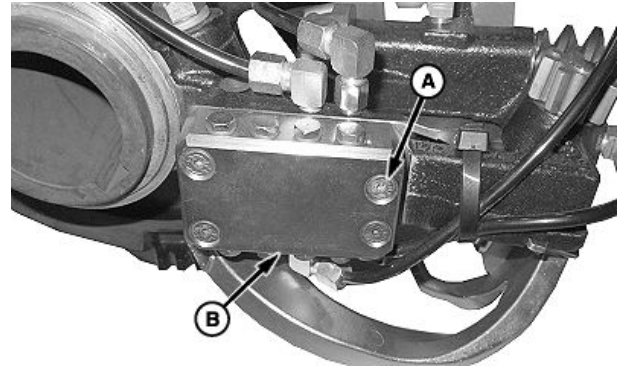


Suite, voir page suivante

SF04007.00007CA -28-03MAR15-4/6

Dépose et repose des blocs séparateurs de noueur

1. Retirer les vis à tête creuse (A) et le bloc séparateur (B) du bâti du noueur.
2. Nettoyer, remettre en état ou remplacer au besoin.
3. Poser des joints toriques neufs entre le bloc et le bâti.
4. Appliquer du composé de blocage pour filetage résistance moyenne sur les filetages des vis à tête creuse (A) et installer le bloc séparateur (B) sur le bâti du noueur.
5. Amorcer le système. (Voir Purge du système de graissage automatique dans cette section.)
6. Contrôler l'étanchéité.



A—Vis à tête creuse (4 utilisées)

B—Bloc séparateur

E72216—UN—25NOV13

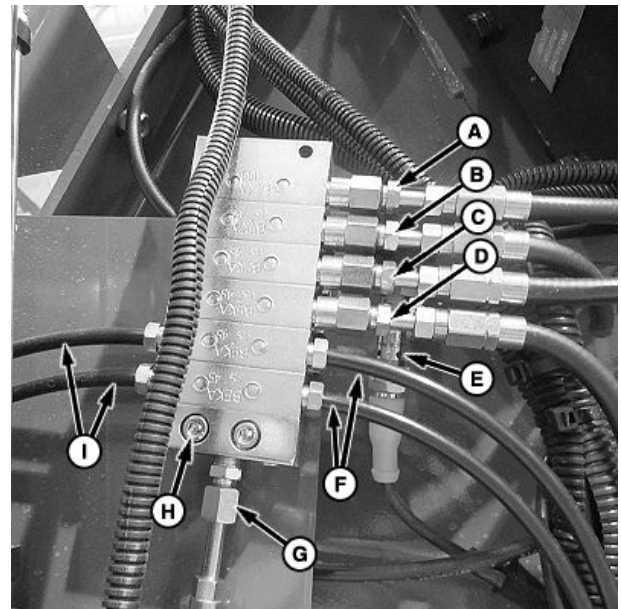
SF04007,00007CA -28-03MAR15-5/6

Dépose et repose des blocs séparateurs

Bloc séparateur principal

IMPORTANT: Marquer chaque conduite de graissage pour assurer une connexion correcte lorsqu'elles sont installées.

1. Débrancher les flexibles (A—D, F, G et I) du bloc séparateur principal.
2. Débrancher le capteur (E) et retirer le capteur du bloc séparateur principal.
3. Retirer les écrous et les vis (H).
4. Remplacer le bloc séparateur principal selon le besoin.
5. Procéder à la repose dans l'ordre inverse de la dépose.
6. Amorcer le système.
7. Contrôler l'étanchéité.



- | | |
|---------------------------------------|---|
| A—Flexible d'alimentation de noueur | F—Flexibles du ramasseur côté droit (2 utilisés) |
| B—Flexible d'alimentation côté gauche | G—Flexible d'alimentation principale |
| C—Flexible d'alimentation de piston | H—Vis (2) |
| D—Flexible d'alimentation côté droit | I—Flexibles du ramasseur côté gauche (2 utilisés) |
| E—Capteur | |

E75010—UN—29APR14

SF04007,00007CA -28-03MAR15-6/6

Griffes à foin fixes et dynamiques

Griffes à foin

NOTE: Les griffes à foin sont utilisées pour empêcher les cultures de sauter en avant lorsque la pression du poussoir est relâchée.

NOTE: Les griffes à foin dynamiques sont en mesure de sauter en arrière devant la partie frontale de la balle tandis que les griffes à foin fixes fournissent une résistance constante.

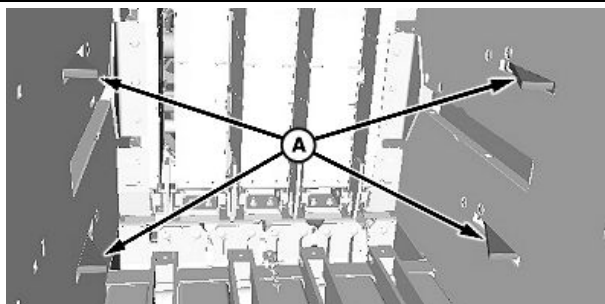
NOTE: Des racleurs sont également recommandés sur les rouleaux de ficelle dans des conditions d'ensilage pour empêcher toute accumulation sur les rouleaux de ficelle. Consulter le concessionnaire John Deere.

1. Les griffes à foin fixes, parfois appelées arrêtoirs, sont situées en bas (C) et en haut (B) de la chambre à balles derrière les noueurs.
2. Les griffes à foin dynamiques sont situées sur les côtés (A) et en haut (B) de la chambre à balles juste derrière les noueurs.

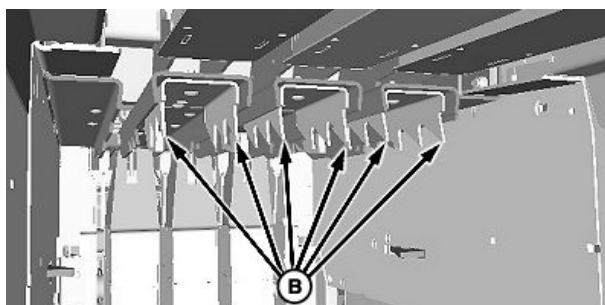
NOTE: En raison de la nature collante des cultures, il est recommandé de retirer les griffes à foin fixes supérieures dans des conditions d'ensilage où la forme de balle ou la qualité est mauvaise, ou bien en cas d'accumulation excessive de matière dans la zone des noueurs.

A—Griffes à foin latérales
B—Griffes à foin supérieures

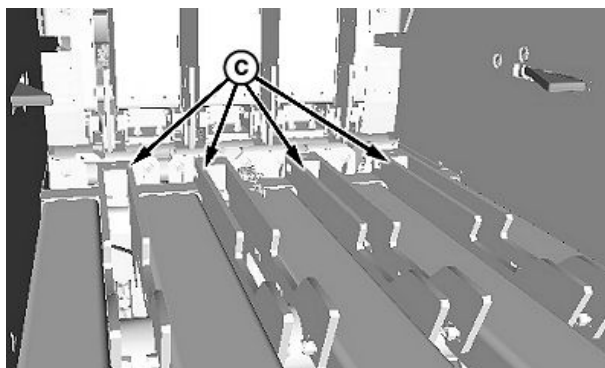
C—Griffes à foin inférieures



W24520—UN—01NOV13



W24521—UN—01NOV13



W24522—UN—05NOV13

SF04007,000054E -28-11JUL14-1/1

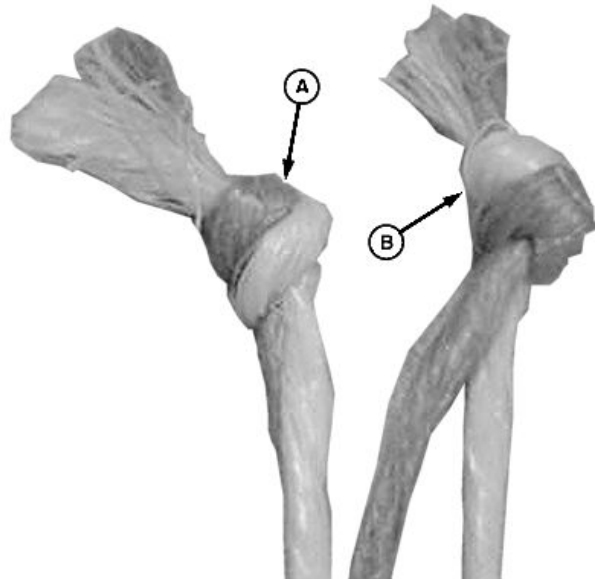
Pannes et remèdes

Noeuds

1. Le premier noeud (A) possède généralement une extrémité (C) plus longue que le deuxième noeud (B), étant donné que la tension de ficelle globale sur les systèmes est plus importante pour le premier noeud.
2. La longueur optimale de l'extrémité de noeud pour le noeud 1 se situe entre 25 et 40 mm (0.984—1.575 in.).
3. La longueur optimale de l'extrémité de noeud pour le noeud 2 se situe entre 18 et 25 mm (0.709—0.984 in.).

A—Noeud 1
B—Noeud 2

C—Extrémité



W24531 —UN—05DEC13



W24532 —UN—19MAR14

Exemple pratique de 2e noeud

SF04007,0000543 -28-20MAR14-1/1

Tableaux de calage du noueur

Description	Position—0 à 360 degrés							
Poussoir	Extension complète—115 degrés				Position initiale—300 degrés			
Aiguille	Déplacement vers le haut—0-180 degrés			Point mort haut—180 degrés		Déplacement vers le bas—180-360 degrés		
Disque pince-ficelle				Rotation premier noeud—155-205 degrés		Rotation deuxième noeud—270-320 degrés		
Bec noueur				Rotation premier noeud—170-215 degrés		Rotation deuxième noeud—285-330 degrés		
Bras de l'éjecteur	Retour—0-20 degrés				Éjection—205-235 degrés	Retour—235-265 degrés	Position initiale—265-320 degrés	Éjection—320-350 degrés
Doigt pousse-ficelle	Déplacement vers la position ouverte—15-65 degrés	Position ouverte—65-125 degrés	Déplacement vers la position fermée—125-160 degrés	Position fermée—160-210 degrés	Position ouverte—230-265 degrés	Déplacement vers la position fermée—265-305 degrés	Position max.—305-340 degrés	Position fermée—340-360 degrés
Bras de placement de ficelle	Position initiale—0-20 degrés	Abaissement—20-40 degrés	Position basse—40-70 degrés	Déplacement vers le haut—70-115 degrés	Position haute—115-235 degrés	Déplacement vers le bas—235-275 degrés	Position basse—280-340 degrés	Position initiale—340-360 degrés

SF04007,0000545 -28-13MAR14-1/1

Pannes et remèdes

Problème	Cause possible	Correction
Le noueur ne s'enclenche pas.	Verrouillage de l'aiguille enclenché.	Déverrouiller le levier de verrouillage de l'aiguille.
	Le bras de déclenchement du noueur ne tourne pas librement sur l'arbre.	Nettoyer l'arbre et le bras de déclenchement du noueur. Lubrifier le bras de déclenchement. <i>NOTE: Lubrifier le bras de déclenchement du noueur toutes les 2000 balles.</i>
	Roue de dosage et bras de déclenchement du noueur déréglés.	Régler la roue de dosage et le bras de déclenchement du noueur.

Problème	Cause possible	Correction
Aucun témoin de noueur pendant le pressage de la ramasseuse-presse.	Capteur défectueux sur la came du bras de placement de ficelle.	Contrôler et régler le jeu du capteur ou remplacer le capteur.
Les noeuds restent trop longtemps sur le bec noueur.	Tension du ressort de l'attache-ficelle insuffisante.	Serrer la vis de réglage du ressort de l'attache-ficelle.
	Tension excessive sur la came du bec noueur.	Contrôler le réglage de la came du bec noueur.
	Le disque pince-ficelle a été trop tourné dans le sens horaire.	Contrôler le réglage du disque pince-ficelle et tourner le disque pince-ficelle dans le sens antihoraire si nécessaire.
	Coupe-ficelle émoussé ou endommagé.	Placer le bras de l'éjecteur de sorte qu'il frotte légèrement contre le bec noueur.
	Le bras de l'éjecteur n'est pas placé suffisamment près du bec noueur.	Placer le bras de l'éjecteur de sorte qu'il frotte légèrement contre le bec noueur.
	Le bras de l'éjecteur ne se déplace pas suffisamment loin au-delà de l'extrémité du bec noueur.	Vérifier le réglage du bras de l'éjecteur.
	Le bossage de came du bras de l'éjecteur sur l'engrenage de came est usé ou endommagé.	Remettre en état ou remplacer l'engrenage de came.
	Rouleau du bras de l'éjecteur usé ou manquant.	Remplacer le rouleau du bras de l'éjecteur.
	Bec noueur usé ou rugueux.	Remplacer le bec noueur ou éliminer les rugosités à l'aide d'une lime et d'une toile émeri.
	Tension de ficelle inférieure insuffisante.	Augmenter la tension de ficelle inférieure en serrant les ressorts sur les tendeurs de ficelle inférieurs. Contrôler l'éjecteur sur le bras de l'éjecteur. Contrôler le bras de pression du bec noueur pour s'assurer de l'absence de débris entre le bras de pression du bec noueur et le bâti du noueur.
Ficelle enroulée en haut du bec noueur, et premier et deuxième noeuds attachés.	Aiguille et bras de placement de ficelle déréglés, ce qui fait que l'aiguille ne peut pas atteindre la ficelle supérieure. (Ficelle du côté droit de l'aiguille)	Desserrer les vis du bras de placement de ficelle et/ou de l'aiguille, procéder à un réglage jusqu'à ce que les deux pièces soient alignées.
	L'aiguille ne met pas correctement les deux ficelles dans le disque.	Régler la position de l'aiguille et/ou le calage du disque pince-ficelle.
	La ficelle sort du côté droit du rouleau du bras de placement de ficelle.	Desserrer les vis du bras de mou supérieur, régler le bras jusqu'à ce qu'il soit aligné avec le bras de placement de ficelle. Utiliser une ficelle appropriée.
Noeuds dans la ficelle inférieure uniquement; la ficelle supérieure n'est pas coupée entre les balles. (La ficelle supérieure est autour de deux balles)	Aiguille et bras de placement de ficelle mal alignés, ce qui fait que l'aiguille ne peut pas atteindre la ficelle supérieure. (Normalement ficelle du côté gauche de l'aiguille)	Desserrer les vis et régler le bras de placement de ficelle et/ou l'aiguille jusqu'à ce que les deux pièces soient alignées.

Noeud dans la ficelle supérieure uniquement sur le premier noeud.	Le doigt pousse-ficelle n'a pas correctement saisi la ficelle des aiguilles et déplacé la ficelle en position de liage.	Régler le doigt pousse-ficelle.
	Les griffes à foin n'entrent pas dans la chambre à balles.	Dégager le foin et la saleté se trouvant entre les griffes à foin et la chambre à balles. Vérifier que les griffes à foin n'ont pas de ressorts cassés. Remplacer les pièces cassées.
	Les doigts pousse-ficelle ne tournent pas librement.	S'assurer que le roulement de pivot du doigt pousse-ficelle tourne librement et ne présente pas de rugosités. Remplacer le roulement si nécessaire.
		Contrôler le réglage du doigt pousse-ficelle. S'assurer que la tige du doigt pousse-ficelle n'entre pas en contact avec les butées de la plaque de base.
	L'arbre du doigt pousse-ficelle ne tourne pas librement.	Vérifier que le roulement de l'arbre du doigt pousse-ficelle tourne librement. Remplacer le roulement si nécessaire.
	Ressort du doigt pousse-ficelle cassé ou faible.	Remplacer le ressort du doigt pousse-ficelle.
Noeuds dans la ficelle supérieure uniquement sur le deuxième noeud.	Le bras de mou de ficelle inférieur ne tourne pas librement sur l'arbre.	Contrôler le roulement du bras de mou inférieur. Rechercher les obstructions.
	Tension de la ficelle inférieure insuffisante.	Augmenter la tension de la ficelle via le tendeur de ficelle inférieur.
	La ficelle de l'aiguille n'est pas correctement enfilée.	Contrôler et corriger l'enfilage de la ficelle de l'aiguille.
	Ressort de mou inférieur ou autre pièce de mou inférieure cassée ou manquante.	Remplacer le ressort de mou inférieur.
		Remplacer toute pièce de mou inférieure cassée ou manquante.
	La ficelle inférieure est restée trop longtemps sur l'arrière du doigt pousse-ficelle pendant la rétractation de ce dernier.	Éliminer toute rugosité du doigt pousse-ficelle.
	Le doigt pousse-ficelle ne se rétracte pas complètement.	Régler le doigt pousse-ficelle.
		S'assurer que le roulement du doigt pousse-ficelle tourne librement. Remplacer le roulement si nécessaire.
S'assurer que les roulements de l'arbre du doigt pousse-ficelle tournent librement. Remplacer les roulements si nécessaire.		
	Contrôler les ressorts de l'arbre du doigt pousse-ficelle et les remplacer si nécessaire.	
Noeud dans la ficelle inférieure uniquement sur le deuxième noeud.	Le doigt pousse-ficelle n'est pas réglé à une distance assez proche du bras pousse-ficelle.	Régler le doigt pousse-ficelle vers l'avant en direction du bras pousse-ficelle.
	Aiguille endommagée ou pliée.	Remettre en état ou remplacer l'aiguille si elle est endommagée. Si l'aiguille est pliée, la remplacer.
	Ficelle supérieure mal acheminée.	Contrôler et corriger l'enfilage de la ficelle supérieure.
	Ressort du bras de mou de ficelle supérieur cassé ou décroché.	Remplacer ou accrocher le ressort du bras de mou de ficelle supérieur.
	Pièces de mou supérieures cassées ou manquantes.	Remplacer toute pièce de mou supérieure cassée ou manquante.
	Le rouleau de came du bras de placement de ficelle est cassé ou ne touche pas la came.	Remplacer le rouleau de came et/ou redresser le bras de rouleau de came jusqu'à ce que le rouleau soit centré sur la came.

Ficelle enroulée en haut du bec noueur sur le deuxième noeud.	Le bras de mou de ficelle inférieur ne se déplace pas.	Nettoyer l'arbre et le bras de mou de ficelle inférieur. Rechercher les obstructions.
	Ressort de mou inférieur ou autre pièce de mou inférieure cassée ou manquante.	Remplacer le ressort de mou inférieur. Remplacer toute pièce de mou inférieure cassée ou manquante.
	Tension de la ficelle inférieure insuffisante.	Augmenter la tension de ficelle inférieure en serrant les ressorts des engrenages des tendeurs de ficelle inférieurs.
	Aiguille et bras de placement de ficelle mal alignés, ce qui fait que l'aiguille ne peut pas atteindre la ficelle supérieure. (Ficelle du côté droit de l'aiguille.)	Desserrer les vis du bras de placement de ficelle et/ou de l'aiguille, et procéder à un réglage jusqu'à ce que les deux pièces soient alignées entre elles.
	Le disque pince-ficelle a été trop tourné dans le sens antihoraire.	Tourner le disque pince-ficelle dans le sens horaire.
La ficelle s'enroule autour du haut du bec noueur sur le premier noeud.	Le disque pince-ficelle a été trop tourné dans le sens antihoraire.	Tourner le disque pince-ficelle dans le sens horaire.
	Aiguille et bras de placement de ficelle mal alignés, ce qui fait que l'aiguille manque la ficelle supérieure. (Ficelle du côté droit de l'aiguille.)	Desserrer les vis du bras du doigt pousse-ficelle et/ou de l'aiguille, et procéder à un réglage jusqu'à ce que les deux pièces soient alignées.
Aucun noeud sur l'une ou l'autre des ficelles, sur un seul ou tous les noueurs.	Le doigt pousse-ficelle ne fonctionne pas correctement.	Contrôler la tringlerie du doigt pousse-ficelle et le réglage du doigt pousse-ficelle.
	Le rouleau du doigt pousse-ficelle ne touche pas la came.	Remplacer ou accrocher le ressort du doigt pousse-ficelle.
		Lubrifier les bagues du doigt pousse-ficelle. S'assurer que les bagues du doigt pousse-ficelle reçoivent du lubrifiant. Nettoyer ou remettre en état selon le besoin.
		Régler les doigts pousse-ficelle.
		Lubrifier les roulements de pivot de l'arbre du doigt pousse-ficelle.
		Rechercher toute obstruction pouvant empêcher le doigt pousse-ficelle de tourner librement.
	Partie supérieure du bec noueur endommagée.	Remplacer la partie supérieure du bec noueur.
	Tension insuffisante sur la came du bec noueur.	Augmenter la tension sur la came du bec noueur.
	Ficelles mal acheminées vers l'aiguille et le noueur.	Contrôler et corriger l'acheminement de la ficelle.
	Le ressort de l'attache-ficelle est trop serré et ne permet pas de faire passer à travers le disque suffisamment de ficelle pour former un noeud.	Desserrer la vis de réglage du ressort de l'attache-ficelle. Nettoyer la poussière et la menu paille se trouvant sous le ressort de l'attache-ficelle. Régler l'attache-ficelle.
Noeud à double boucle.	Le bec noueur ne tourne pas.	Remplacer la goupille cylindrique dans le pignon du bec noueur.
	Ficelle coupée dans les disques pince-ficelle.	Détendre l'attache-ficelle et/ou éliminer tous les bords tranchants de l'attache-ficelle et des disques.
	Le ressort de l'attache-ficelle est réglé de manière trop détendue.	Serrer la vis de réglage du ressort de l'attache-ficelle pour raccourcir l'extrémité du noeud.
	Le bras de l'éjecteur ne se déplace pas suffisamment au-delà du bec noueur.	Régler le bras de l'éjecteur pour permettre plus de déplacement au-delà du bec noueur.
		Contrôler l'engrenage de came du noueur pour s'assurer qu'il n'est pas usé et le remettre en état ou le remplacer si nécessaire.
		Vérifier que le rouleau du bras de l'éjecteur n'est ni usé, ni endommagé.
	La tension de la ficelle est incorrecte en raison d'un ressort cassé sur le bras de mou supérieur ou inférieur.	Remplacer le ressort cassé.
	La tension de la ficelle est incorrecte car le bras de mou inférieur ne tourne pas librement sur l'arbre.	Nettoyer l'arbre et le bras de mou inférieur. Rechercher les obstructions.
	Coupe-ficelle émoussé ou endommagé.	Affûter ou remplacer le coupe-ficelle.

Suite, voir page suivante

SF04007.0000586 -28-13AUG14-3/5

Pannes et remèdes

Extrémités de la ficelle effilochées.	Coupe-ficelle émoussé ou endommagé.	Affûter ou remplacer le coupe-ficelle.
	Base du coupe-ficelle maintenant les ficelles.	Contrôler le réglage du disque pince-ficelle ou la position de la base du coupe-ficelle.
Extrémités de la ficelle irrégulières.	Coupe-ficelle émoussé ou endommagé.	Affûter ou remplacer le coupe-ficelle.
	Tension insuffisante de la ficelle supérieure ou inférieure.	Augmenter la tension du ressort des engrenages des tendeurs de ficelle.
Les brins d'une ficelle se replient dans le noeud.	Le bec noeud se referme sur le haut de la ficelle.	Régler le calage du disque pince-ficelle. Régler le bras de l'éjecteur de manière à maintenir la ficelle au-dessus de la partie supérieure du bec noeud plus loin sur le côté droit.
	Tension insuffisante des ressorts de l'attache-ficelle.	Augmenter la tension des ressorts de l'attache-ficelle.
	Coupe-ficelle émoussé ou endommagé.	Affûter ou remplacer le coupe-ficelle.
Noeud effiloché.	Ficelle trop tendue.	Contrôler et régler la tension de la ficelle au niveau des tendeurs de ficelle supérieur et inférieur. Diminuer la tension des ressorts de l'attache-ficelle.
	Disque pince-ficelle ou attache-ficelle endommagé.	Contrôler l'attache-ficelle pour détecter toute zone rugueuse et tranchante susceptible d'endommager la ficelle. Effectuer les remises en état nécessaires.
	Zones rugueuses ou tranchantes sur le bec noeud ou le bras de l'éjecteur.	Éliminer les bords rugueux ou tranchants.
	Coupe-ficelle émoussé ou endommagé.	Affûter ou remplacer le coupe-ficelle.
Noeud à l'extrémité d'une ficelle et absence de noeud à l'extrémité de l'autre ficelle sur les six ficelles.	Un ou plusieurs doigts pousse-ficelle ne fonctionnent pas librement, entraînant le dysfonctionnement de tous les doigts pousse-ficelle.	Lubrifier les bagues du doigt pousse-ficelle. S'assurer que la bague du doigt pousse-ficelle reçoit du lubrifiant. Nettoyer ou remettre en état selon le besoin. Régler le doigt pousse-ficelle.
	Le doigt pousse-ficelle passe par-dessus le centre.	Régler le doigt pousse-ficelle.
	L'arbre du doigt pousse-ficelle ne tourne pas librement.	Lubrifier les roulements de l'arbre du doigt pousse-ficelle. Ajuster le roulement central de l'arbre du doigt pousse-ficelle.
	Le ressort de l'arbre du doigt pousse-ficelle est faible; le rouleau sur l'arbre du doigt pousse-ficelle ne touche pas la came durant un cycle complet.	Remplacer le ressort de l'arbre du doigt pousse-ficelle.
Noeud faible.	Tension du ressort de l'attache-ficelle trop forte.	Régler la tension du ressort de l'attache-ficelle.
Il est fréquent que les extrémités courtes du noeud ne tiennent pas (normalement sur le deuxième noeud).	Le ressort de l'attache-ficelle est trop tendu.	Diminuer la tension des ressorts de l'attache-ficelle.
	Tension incorrecte de la ficelle.	Contrôler la tension de la ficelle au niveau des tendeurs de ficelle supérieur et inférieur. L'augmentation de la tension de la ficelle permet normalement d'augmenter la longueur des extrémités courtes des noeuds.
	Tension insuffisante sur la came du bec noeud.	Régler la came du bec noeud.
Les disques pince-ficelle ne restent pas synchronisés.	La goupille rainurée du pignon d'entraînement à vis sans fin se casse.	Remplacer la goupille rainurée.
	L'engrenage à vis sans fin glisse sur l'arbre à vis sans fin.	Serrer l'écrou sur l'arbre à vis sans fin. Retirer les cales pour que le jeu d'engrenages à vis sans fin soit sur la surface conique de l'arbre à vis sans fin. Mesurer le jeu axial de l'arbre de l'engrenage à vis sans fin et le régler selon le besoin. Vérifier l'absence de fissures sur l'engrenage à vis sans fin et remplacer ce dernier en cas de fissures.
	Engrenage à vis sans fin ou pignon d'entraînement à vis sans fin usé ou cassé.	Remplacer l'engrenage à vis sans fin ou le pignon d'entraînement à vis sans fin.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000586 -28-13AUG14-4/5

Pannes et remèdes

Échec de l'application d'une tension suffisante à la ficelle avec le tendeur de ficelle.	Filetages de la vis de réglage usés.	Remplacer la vis de réglage.
	Rainure usée dans les engrenages de tension.	Remplacer le tendeur ou déposer l'ensemble tendeur et l'installer à partir du côté opposé de la ramasseuse-presse.
	Plus de course dans les ressorts.	Remplacer les pièces défectueuses. Redresser le support de montage de l'engrenage ou raccourcir les pièces d'écartement arrière.
L'aiguille se casse ou se plie.	Objet solide dans la fente de l'aiguille.	Retirer l'objet et nettoyer la fente.
	Aiguille mal réglée.	Régler l'aiguille.
	Calage de l'aiguille incorrect.	Régler le calage de l'aiguille.
	Dépôts de cultures dans les fentes de l'aiguille du poussoir.	Retirer les cultures des fentes de l'aiguille du poussoir. Vérifier que les cultures ne sont pas trop mouillées pour le pressage. Laisser les cultures sécher correctement.
	Tringlerie de protection de l'aiguille mal réglée.	Régler la tringlerie de protection de l'aiguille.
	Le bras d'embrayage du noueur ne tourne pas librement sur l'arbre.	Nettoyer et lubrifier l'arbre et le bras d'embrayage du noueur. <i>NOTE: Lubrifier le bras d'embrayage du noueur toutes les 2000 balles.</i>
	Usure excessive sur la chaîne d'entraînement du rembourreur/noueur.	Contrôler le calage des pignons reliés par la chaîne d'entraînement du rembourreur/noueur.
	Pièces endommagées dans le système de boulons de cisaillement des pignons d'entraînement du rembourreur/noueur.	Remplacer ou remettre en état les pièces endommagées.
	Le noueur répète le cycle.	Contrôler la tringlerie de déclenchement du noueur pour s'assurer qu'aucune pièce n'est endommagée. Remplacer ou remettre en état les pièces endommagées.
	La tringlerie de déclenchement du noueur ne se déplace pas librement.	Contrôler la tringlerie de déclenchement du noueur pour s'assurer qu'aucune pièce n'est endommagée. Remplacer ou remettre en état les pièces endommagées.
	Vis desserrées dans l'aiguille.	Régler l'aiguille et s'assurer que les vis sont serrées.

SF04007,0000586 -28-13AUG14-5/5

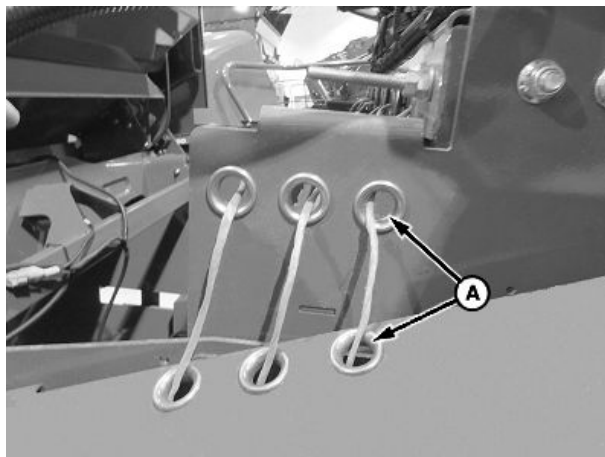
Contrôles annuels

Limites d'usure sur les points de contact de ficelle

En cas d'observation d'un effilochage anormal de la ficelle ou de résidus de ficelle, rechercher des bords tranchants (A) sur les composants par lesquels passent la ficelle.

NOTE: Les oeillets peuvent être tournés pour éviter que la ficelle ne passe dans les rainures usées.

A—Bords tranchants



W24597 —UN—17MAR14

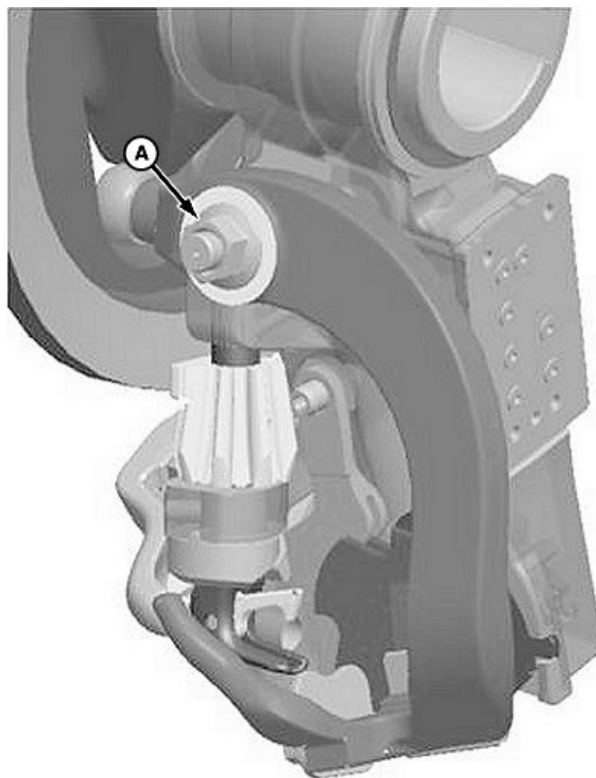
SF04007,000051B -28-10JUN14-1/1

Jeu axial du bras de l'éjecteur

NOTE: La partie moulée du bras de l'éjecteur doit buter contre l'arbre du bras de l'éjecteur. La partie moulée ne doit pas buter contre le bâti du noueur.

Régler à l'aide de la cale (A) FH323583.

A—Cale, 0,1—0,5 mm
(0.004—0.02 in.).



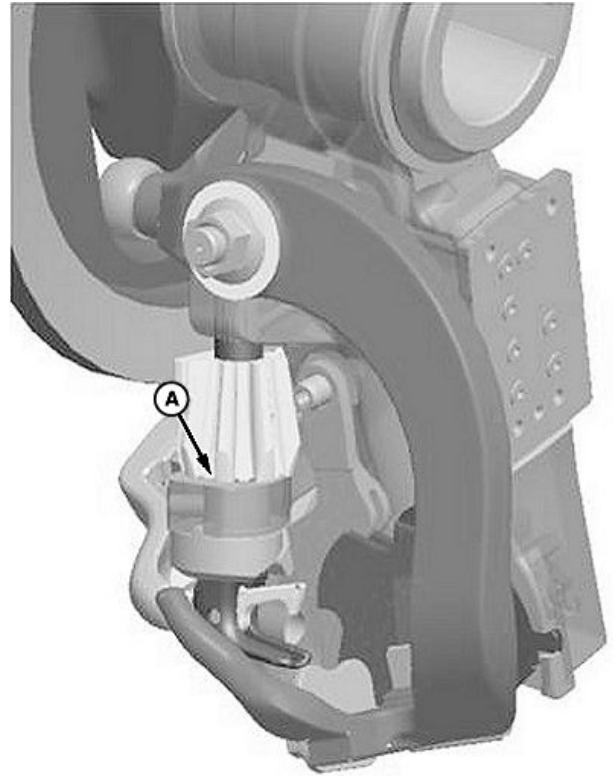
W24475 —UN—21OCT13

SF04007,000051C -28-13AUG14-1/1

Jeu axial de l'arbre du bec noueur

Régler à l'aide de la cale (A) FH322776.

A—Cale, 0,1—0,4 mm
(0.004—0.016 in.).



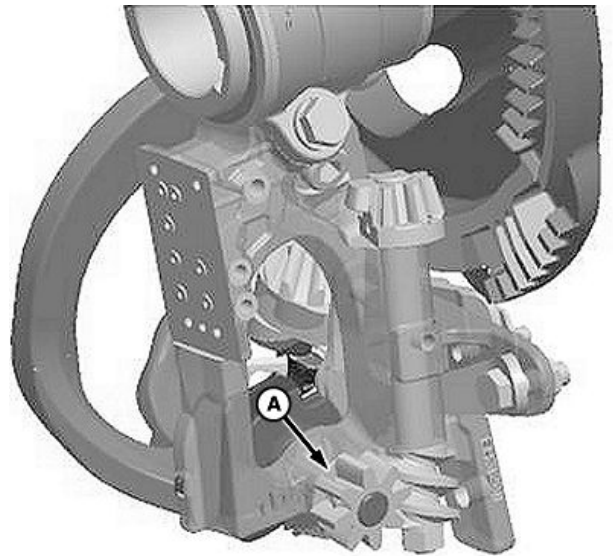
W24476—UN—21OCT13

SF04007,000051D -28-10JUN14-1/1

Jeu axial du disque pince-ficelle

Régler à l'aide de la cale (A) FH322776.

A—Cale, 0,1—0,4 mm
(0.004—0.016 in.).



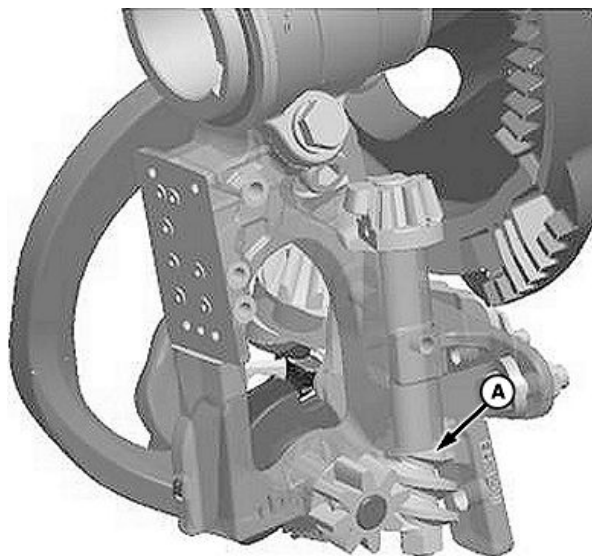
W24473—UN—21OCT13

SF04007,000051E -28-10JUN14-1/1

Jeu axial de la fusée de l'engrenage à vis sans fin

Régler le jeu axial à l'aide de la cale (A) FH322776 ou FH322777.

A—Cale, 0,1—0,4 mm
(0.004—0.016 in.)



W24474—JUN—21OCT13

SF04007,000051F -28-10JUN14-1/1

Tableaux des réglages

Réglages

Réglages du noueur

Description	Réglage
Jeu axial du disque pince-ficelle.	0,1—0,4 mm
Jeu axial de la fusée de l'engrenage à vis sans fin.	0,1—0,4 mm
Jeu axial du bec noueur.	0,1—0,4 mm
Jeu axial du bras de l'éjecteur.	0,1—0,4 mm
Couple de l'engrenage à vis sans fin.	25 ft.- lbs.
Écart entre l'engrenage du disque pince-ficelle et l'engrenage intermittent.	0,15—0,5 mm
Écart entre l'engrenage du bec noueur et l'engrenage intermittent.	0,15—0,5 mm
Précharge de l'ensemble noueur.	15—45 ft.- lbs.
Calage du disque pince-ficelle.	+/- 1 mm à partir du bord de la plaque du déboureur, avec la plaque du déboureur poussée vers la gauche.
Pression de l'attache-ficelle.	Extrémité d'1 pouce. Équilibré par la tension de la ficelle. 15,5—17 mm
De l'éjecteur au bec noueur.	Avec l'éjecteur centré sur le bec noueur, 9—20 lbs. Bras de l'éjecteur tiré au-dessus du bec noueur.
Pression de la partie supérieure du bec noueur.	9—20 lbs.
Pression du coffre à ficelle.	2—4 lbs.
Pénétration de l'aiguille.	120—130 mm, du centre du rouleau inférieur à la surface supérieure du disque pince-ficelle.
Écart entre le rouleau d'aiguille et le déboureur de ficelle.	2—3 mm

Réglages du système de liage

Description	Réglage
De l'aiguille au stabilisateur.	0 à (-2) mm. L'acier de l'aiguille est de 3 mm d'épaisseur.
De l'aiguille à l'engrenage à pignon du noueur.	0,5 à (-1) mm
Aiguille dans la fente de la chambre à balles.	Base de l'aiguille centrée dans la fente.
Attaque du noueur (mesure d'un engrenage intermittent à un engrenage intermittent.)	180 +/- 2 mm
Du rouleau inférieur de l'aiguille au déboureur du disque pince-ficelle.	2—3 mm
Pénétration de l'aiguille.	120—130 mm, du centre du rouleau inférieur à la surface supérieure du disque pince-ficelle.
Calage de l'aiguille par rapport au poussoir.	54—89 mm après la partie frontale du poussoir avec les pointes des aiguilles au ras du fond de la balle et le poussoir se déplaçant vers l'arrière.
Écart entre le doigt pousse-ficelle et le rouleau du bras de placement de ficelle.	2—3 mm
Calage du doigt pousse-ficelle.	Éjection du premier noeud, le doigt pousse-ficelle effectue un balayage parallèlement à la fente (position désactivée). Il s'agit du plus petit diamètre sur la came. La pointe doit être au ras ou à moins de 3 mm du côté de la fente.
Ressort du doigt pousse-ficelle.	Ressort entièrement tendu. Support dans la position la plus en avant (tension complète).
Réglage du bras de placement de ficelle par rapport au stabilisateur.	2—3 mm
Tension du coffre à ficelle.	2—4 lbs.
Tension de ficelle supérieure.	10—16 lbs., les bras de mou supérieurs doivent buter contre la barre.
Tension de ficelle inférieure.	20—24 lbs., les bras de mou inférieurs doivent buter contre le bâti.
Longueur du ressort du frein de l'arbre du noueur.	43—45 mm

SF04007,00007CB -28-03MAR15-1/1

Index

	Page		Page
A		I	
Aiguille		Identification des composants	15-1, 15-2
Contact avec le stabilisateur	25-1		
Pénétration	25-2, 25-3	N	
B		Noueur	
Bec noueur		Composants de l'entraînement	40-2
Bras de pression	20-4	Frein de l'arbre	35-1
Jeu axial de l'arbre	65-2	Jeu entre l'aiguille et le bâti du noueur	25-1
Jeu entre le bras de l'éjecteur et le bec noueur	20-7	Positionnement de l'arbre	30-1
Bras de l'éjecteur		Réglage du pignon par rapport à	
Jeu axial	65-1	l'engrenage intermittent	20-1, 20-2
Jeu entre le bec noueur et le bras de l'éjecteur	20-7	Tableaux de calage	60-2, 60-3
Bras de secteur			
Fonctions et réglages	40-1	P	
C		Plaque de base	
Calage		Réglage	30-1
Disque pince-ficelle	20-3	R	
D		Racleur	
Disque pince-ficelle		Installation et réglage	10-1, 10-2
Jeu axial	65-2	Réglage	
Doigt pousse-ficelle		Doigt pousse-ficelle	30-2
Réglage	30-2	Rouleau	
E		Contrôle	25-4
Éjecteur			
Paramètre	20-6		
Embrayage			
Contrôle de l'huile de la boîte d'engrenages	40-2		
Intervalle de vidange d'huile	40-2		
F			
Ficelle			
Acheminement à travers les oeillets du coffre	15-5		
Calage du disque	20-3		
Calibrage des bras de mou	15-11		
Caractéristiques			
Plaques de tension	15-10		
Liage pour la première balle	15-12		
Lien entre les pelotes	15-4		
Limites d'usure sur les points de contact	65-1		
Mise en place	15-6		
Perte de la ficelle pendant le pressage	15-13		
Placement des pelotes du coffre	15-3		
Pression de l'attache-ficelle	20-4		
Frein de l'arbre du noueur			
Réglage	35-1		
Fusée de l'engrenage à vis sans fin			
Jeu axial	65-3		

Nous vous aidons à faire votre travail

Pièces de rechange John Deere

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

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



DX,IBC,A -28-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Outillage adéquat

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



DX,IBC,B -28-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Personnel après-vente qualifié

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

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

Une base solide sur laquelle on peut compter.



DX,IBC,C -28-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Service rapide

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

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

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



DX,IBC,D -28-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

