

Presse à balles rondes F441R ISOBUS



JOHN DEERE



LIVRET D'ENTRETIEN
Presse à balles rondes F441R ISOBUS
OMCC61384 ÉDITION G3 (FRANÇAIS)

John Deere Arc-lès-Gray
Édition européenne
PRINTED IN U.S.A.



Introduction

Introduction

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin de pouvoir utiliser et entretenir correctement la machine. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures ou des dégâts matériels. Ce manuel 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 manuel 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 Numéro de série. 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, le concessionnaire a soumis la machine à une inspection. Prévoir une inspection après-vente avec le concessionnaire après les 100 premières heures de service afin d'obtenir des performances optimales.

CETTE RAMASSEUSE-PRESSE EST CONÇUE pour être utilisée habituellement à des fins agricoles ou en relation avec les travaux de la terre. Toute autre utilisation est contraire à l'usage qui peut en être normalement

attendu ("usage que l'on peut raisonnablement attendre du produit"). Le constructeur décline toute responsabilité quant aux dommages matériels ou corporels résultant d'une utilisation non conforme, les risques devant en être supportés uniquement par l'utilisateur. Un usage conforme implique le respect 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 réglementations 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 à la ramasseuse-presse sans son agrément.

ENREGISTRER LES PRODUITS D'OCCASION. Si le client a acheté des produits John Deere chez un concessionnaire John Deere agréé, les informations relatives à la validation de la garantie ont été mises à jour par le concessionnaire et aucune information supplémentaire du client n'est nécessaire.

Si le client a acheté des produits John Deere d'occasion dans le cadre d'une vente aux enchères, par l'intermédiaire d'un commerçant ou directement chez un exploitant, il doit procéder immédiatement à l'enregistrement de ces produits. Pour John Deere et ses concessionnaires, la sécurité et la satisfaction des clients sont primordiales. Le concessionnaire John Deere possède l'équipement adéquat lui permettant de fournir au client la meilleure assistance possible pour sa machine. Le client est prié d'entrer les informations détaillées concernant le produit ainsi que son adresse en allant sur le site John Deere correspondant à son pays et en sélectionnant le concessionnaire voulu.

CC03745,0001132 -28-19NOV13-1/1

Inspection avant livraison

Les contrôles, réglages et opérations d'entretien suivants ont été effectués avant la livraison de la machine:

1. ☐ Les écrous de roue ont été serrés au couple prescrit. Voir Contrôle du couple de serrage des écrous de roue dans la section Préparation de la presse à balles.
2. ☐ La pression des pneus a été contrôlée et réglée (si nécessaire). Voir Pression de gonflage des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.
3. ☐ Les vis de fixation du bâti de la flèche et du dispositif d'attelage ont été serrées au couple prescrit. Voir Toutes les 100 heures de service ou tous les ans: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage, section Lubrification et entretiens périodiques.
4. ☐ Le niveau d'huile de la boîte d'engrenages a été contrôlé et l'appoint a été effectué (si besoin). Voir dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
5. ☐ Tous les graisseurs ont été garnis. Voir dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
6. ☐ Les chaînes sont correctement tendues et lubrifiées. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques et dans la section Entretien.
7. ☐ Les capteurs sont correctement réglés. Voir la section Entretien.
8. ☐ Les flexibles et raccords hydrauliques ont été contrôlés et sont étanches.
9. ☐ La peinture et les autocollants sont impeccables.
10. ☐ La graisse se trouvant sur les couteaux à filet et à film a été essuyée.
11. ☐ Le faisceau batterie a été installé (si nécessaire).
12. ☐ Tous les calibrages et contrôles de la machine ont été effectués.
13. ☐ La porte s'ouvre et se ferme sans que le mouvement ne soit gêné.
14. ☐ Le moniteur fonctionne correctement.
15. ☐ Le dispositif de verrouillage hydraulique de la porte fonctionne correctement.
16. ☐ Le dispositif de coupe fonctionne correctement.
17. ☐ Le livret d'entretien a été remis au client.
18. ☐ Le client est familiarisé avec le fonctionnement de la machine et informé des règles de sécurité.

Date:

Signature du concessionnaire/technicien du service après-vente:

ga87848,1682409449482 -28-31MAY23-1/1

Table des matières

	Page		Page
Vue d'identification			
Vue d'identification.....	00-1		
Sécurité			
Identification des consignes de sécurité.....	05-1	Précautions à prendre pour l'entretien des systèmes avec accumulateur(s) de pression.....	05-14
Respect des consignes de sécurité.....	05-1	Éviter les jets à haute pression sur les autocollants de sécurité	05-14
Comprendre les termes de mise en garde	05-1	Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les vérins	05-14
Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique	05-2	Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants.....	05-15
Poids de la machine	05-2		
Remiser les équipement avec précaution	05-2	Autocollants de sécurité	
Être prêt à agir en cas d'urgence	05-3	Signalisation des dangers	10-1
Porter des vêtements de protection.....	05-3	Arbre de transmission télescopique de la ramasseuse-presse.....	10-1
Manipulation des couteaux.....	05-3	Ramasseur	10-1
Vérifier la sûreté de la machine	05-3	Rouleaux de la presse à balles	10-2
Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation.....	05-4	Livret d'entretien	10-2
Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité.....	05-5	Remise en état et entretien	10-2
Utiliser une chaîne de sûreté.....	05-5	Chaînes d'entraînement	10-3
Respect de la vitesse de transport maximale.....	05-6	Verrouillage de la porte.....	10-3
Respect des recommandations d'entretien des pneus.....	05-6	Porte levée	10-3
Sécurité de l'entretien des pneus	05-7	Déchargement des balles.....	10-4
Contrôle du lest, de l'écartement des roues et de la pression des pneus	05-7	Ouverture de la porte.....	10-4
Utilisation correcte du marchepied et des mains courantes.....	05-7	Accumulateurs de pression hydrauliques.....	10-4
Sécurité de l'utilisation de la presse à balles.....	05-8	Réservoir d'air comprimé.....	10-5
Utilisation sûre de la ramasseuse- presse sur des pentes.....	05-8		
Prévention des incendies	05-9	Préparation du tracteur	
En cas d'incendie	05-9	Réglage de la barre d'attelage	15-1
Sécurité du verrouillage de la porte.....	05-10	Sélection du régime de prise de force du tracteur	15-1
Consignes de sécurité pour l'entretien de la machine.....	05-10	Réglage du débit des distributeurs auxiliaires du tracteur	15-2
Pression de service hydraulique maximale	05-11	Alimentation électrique de la ramasseuse-presse	15-2
Entretien en toute sécurité.....	05-11	Montage du support du moniteur (tracteurs des séries 6000, 6M, 6R, 7000 et 7R)	15-3
Protection des personnes et des animaux	05-12	Poser le faisceau batterie pour le raccordement du moniteur de commande	15-4
Attention aux liquides sous haute pression	05-12	Pose du faisceau mobile pour terminal virtuel (affichage) (suivant équipement)	15-5
Précautions pour l'entretien de la machine	05-13	Bavette sur barre d'attelage	15-5
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer	05-13		
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression.....	05-13	Préparation de la presse à balles	
		Pression des pneus	20-1

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 © 2023
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2022, 2021, 2018, 2017, 2016

	Page
Réglage de l'angle de la machine	20-2
Réglage de la flèche.....	20-3
Positionnement des roues de jauge standard en position de travail	20-4
Positionnement des roues de jauge pivotantes en position de travail.....	20-5
Sélection du rouleau de filet	20-6
Remisage des rouleaux de filet	20-6
Entretien du dispositif de liage filet.....	20-7
Chargement du rouleau de filet	20-8
Acheminement du filet à travers les rouleaux d'alimentation	20-9
Sélection du rouleau de film de liage.....	20-10
Entretien du rouleau de film de liage	20-10
Entretien du dispositif de liage film.....	20-10
Réglage des butées du rouleau de film de liage.....	20-10
Chargement du rouleau de film de liage.....	20-11
Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation.....	20-14
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	20-19

Accrochage

N'utiliser que des attelages homologués	25-1
Accrochage de la presse enrubanneuse au tracteur	25-2
Repliage de la chandelle à crémaillère.....	25-2
Repose de l'arbre de transmission télescopique	25-4
Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur	25-5
Support de l'arbre de transmission télescopique	25-5
Accrochage de la chaîne de sûreté	25-6
Raccordement au circuit hydraulique du tracteur	25-7
Raccordement de la prise de remorque 7 bornes	25-9
Branchement du faisceau de la machine	25-9
Branchement du ou des faisceaux de caméra (suivant équipement).....	25-10
Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement).....	25-11
Désengagement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques).....	25-11
Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement)	25-12
Désengagement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)	25-12

Dételage

Décrochage de la presse à balles du tracteur	27-1
Enclenchement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques).....	27-1
Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement)	27-2
Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques).....	27-2
Débranchement des freins pneumatiques (suivant équipement)	27-3
Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement)	27-4
Débranchement du faisceau machine	27-4
Débranchement de la prise de remorque sept bornes	27-5
Débranchement du circuit hydraulique du tracteur	27-5
Rangement des flexibles hydrauliques.....	27-6
Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur	27-7
Rangement de l'arbre de transmission télescopique	27-7
Déploiement de la chandelle à crémaillère.....	27-8
Verrouillage de l'accouplement mécanique	27-9

Transport et stationnement

Remorquage de la presse à balles sur la voie publique	30-1
Contrôle du verrouillage des portes latérales	30-1
Roues de jauge standard en position de transport	30-2
Roues de jauge pivotantes en position de transport	30-3
Stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques).....	30-3
Stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques).....	30-4

Rodage

Rodage de la presse à balles	32-1
Après les 10 premières heures de service: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	32-1
Après les 50 premières heures de service: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages.....	32-1

Utilisation de la presse à balles—Généralités

Avant chaque utilisation de la presse à balles.....	35-1

Suite, voir page suivante

Page	Page
Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies 35-1	Utilisation de la presse à balles en mode automatisé
En cas d'incendie, prise des mesures suivantes 35-2	Utilisation sûre de la ramasseuse-presse dans le mode automatisé 38-1
Préparation de la récolte 35-3	Conditions préalables d'automatisation de l'équipement du tracteur 38-1
Ouverture et fermeture de la porte latérale 35-3	Description de l'affichage de la page principale d'automatisation de la presse à balles 38-2
Vanne de verrouillage de la porte 35-4	Désignation des touches programmables de l'automatisation 38-2
Fonctionnement de la soupape de verrouillage des couteaux du dispositif de coupe 35-4	Utilisation de la presse à balles en mode automatisé 38-4
Réglage du ressort de flottement du ramasseur 35-5	Débouillage du ramasseur en mode automatisé 38-5
Réglage des roues de jauge du ramasseur 35-5	Sélection du niveau d'automatisation 38-6
Réglage des butées inférieures du ramasseur 35-6	Sélection du distributeur auxiliaire de la porte arrière 38-7
Réglage de la tôle de compression (suivant équipement) 35-7	Désengagement automatique de la prise de force du tracteur 38-8
Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement) 35-7	Déchargement manuel de la balle 38-8
Fonctionnement du frein du dispositif de liage 35-8	Réglage du comportement du tracteur 38-9
Réglage de la tension du film de liage 35-9	Graphique circulaire de l'état d'automatisation 38-11
Consignes de formation d'une bonne balle 35-12	Diagnostic de l'automatisation 38-12
En cas de bourrage 35-15	Liste des messages de désactivation de l'automatisation 38-15
Utilisation de l'application Presse à balles	Utilisation de la presse à balles en mode de hayon automatique
Affichage de l'application ramasseuse-presse 37-1	Description du hayon automatique 39-1
Unités de mesure 37-2	Utilisation en toute sécurité de la presse à balles en mode de hayon automatique 39-1
Description de la page principale de la presse à balles 37-3	Description de l'affichage de la page principale du hayon automatique de la presse à balles 39-2
Description des touches programmables 37-4	Désignation des touches programmables du hayon automatique 39-2
Désignation des touches programmables de l'application presse à balles 37-4	Utilisation de la presse à balles en mode de hayon automatique 39-3
Réglage du diamètre de balle 37-10	Sélection du mode de hayon automatique 39-8
Alarme de diamètre de balle presque atteint 37-10	Réglage du débit hydraulique du hayon automatique 39-10
Sélection du dispositif de liage 37-11	
Sélection du mode de démarrage du liage 37-14	Équipements
Réglage du liage filet 37-15	Équipements disponibles 40-1
Réglage du liage film 37-16	Support du moniteur 40-1
Configuration de la détection du film de liage sur la balle 37-18	Faisceau batterie pour moniteur 40-1
Démarrage automatique du cycle de liage 37-20	Faisceau cabine pour moniteur 40-2
Démarrage manuel d'un cycle de liage 37-22	Roues de jauge pivotantes 40-2
Réglage de la densité des balles 37-23	Compresseur à rouleaux du ramasseur 40-2
Relevage ou abaissement du ramasseur 37-25	Éclairage du dispositif de liage filet et éclairage des portes latérales (suivant équipement) 40-3
Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe 37-25	Caméra pour le dispositif de liage film 40-3
Débouillage du ramasseur 37-27	Caméra 40-4
Compteur clients et compteur champs 37-29	
Compteurs totaux par saison et par machine 37-31	
Fonctionnement de l'éclairage du dispositif de liage filet/film et des éclairages de porte latérale (suivant équipement) 37-33	
Application vidéo 37-35	

Suite, voir page suivante

Page	Page
Lubrification et entretiens périodiques	
Sécurité de la lubrification et de l'entretien de la machine 45-1	balles sans système de lubrification automatique de chaîne) 45-14
Périodicité des opérations d'entretien 45-1	Toutes les 10 heures de service
Lubrification et entretiens périodiques 45-2	Lubrification des rouleaux et de l'ameneur rotatif.....45-15
Graisse pour la lubrification 45-2	Toutes les 10 heures de service
Graisse pour système de graissage automatique 45-3	Lubrification des roues de jauge pivotantes du ramasseur (suivant équipement) 45-16
Huile de transmission 45-3	Toutes les 50 heures de service:
Huile pour lubrification automatique des chaînes 45-4	Lubrification de l'attelage à rotule (suivant équipement).....45-16
Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques 45-4	Toutes les 50 heures de service
Stockage des lubrifiants 45-4	Lubrification de l'arbre de transmission télescopique 45-17
Mélange de lubrifiants 45-4	Toutes les 50 heures de service
Généralités concernant le système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir) 45-5	Contrôle de la tension de la chaîne.....45-17
Généralités concernant le système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche) 45-6	Toutes les semaines: Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages 45-18
Réglage du débit du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche) 45-6	Toutes les semaines: Contrôle et vidange du réservoir d'air pour freins pneumatiques.....45-18
Emplacement des composants de lubrification des chaînes.....45-7	Toutes les semaines: Nettoyage et contrôle des freins.....45-19
Réglage du débit d'huile 45-8	Toutes les semaines: Contrôle du chapeau de moyeu de roue 45-19
Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes 45-8	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue 45-20
Selon besoin: Nettoyage du filtre du réservoir d'huile 45-8	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Lubrification des arbres de frein 45-20
Selon besoin: Nettoyage des filtres de raccord hydraulique.....45-9	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle des pivots de frein 45-21
Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type réservoir).....45-9	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage ..45-22
Selon besoin: Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type cartouche).....45-10	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du frein de stationnement 45-23
Selon besoin: Contrôle de la précharge des gaz des accumulateurs 45-10	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue 45-23
Selon besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles 45-11	Tous les mois: Inspection du réservoir d'eau sous pression (suivant équipement).....45-24
Tous les jours: Prévention des incendies 45-11	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages 45-24
Tous les jours: Contrôle des couteaux du dispositif de coupe et tôle de fond mobile.....45-12	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Lubrification de l'arbre d'extension.....45-25
Tous les jours: Lubrification du pignon de l'électrovanne de dérivation de la chaîne d'entraînement de la porte (machine à partir du N.S. 210001) 45-13	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Graissage de la chandelle à crémaillère 45-25
Tous les jours: Lubrification de la chaîne et du convoyeur (presse à	Tous les ans: Contrôle de l'usure de l'essieu ..45-26
	Tous les ans: Nettoyage, contrôle et lubrification du roulement de roue 45-26
	Tous les ans: Contrôle des mâchoires de frein 45-27
	Tous les ans: Nettoyage et contrôle de l'usure du tambour.....45-27
	Tous les ans: Contrôle de l'accumulateur.....45-28

Suite, voir page suivante

Page	Page
Tous les 6 ans: Remplacement des flexibles hydrauliques.....45-28	Purge du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir) 55-16
Tous les 6 ans: Remplacement de l'accumulateur de densité.....45-28	Purge du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche) 55-16
Tous les 6 ans: Remplacement des accumulateurs de frein hydraulique (suivant équipement).....45-29	Réglage des pinces.....55-17
Pannes et remèdes	Remplacement des couteaux du dispositif de coupe 55-18
Problèmes de ramassage et d'alimentation 50-1	Affûtage des vérins des couteaux du dispositif de coupe 55-19
Problèmes d'ordre général 50-6	Remplacement d'une dent du ramasseur.....55-19
Qualité des balles 50-8	Réglage des racleurs de la vis d'alimentation du rotor.....55-21
Problèmes d'ensilage 50-9	Réglage du racleur du rouleau (n° 13) 55-22
Problèmes affectant le dispositif de liage filet.....50-10	Dépose du déflecteur du rouleau (n° 13) 55-23
Problèmes affectant le dispositif de liage film 50-13	Pose du déflecteur du rouleau (n° 13).....55-24
Système de lubrification des chaînes 50-20	Réglage des déflecteurs des rouleaux (n° 13, 14 et 15) 55-25
Système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir).....50-21	Dépose et repose du couteau de liage film/filet.....55-26
Système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche).....50-22	Affûtage du couteau de liage filet/film.....55-27
Affichage du terminal virtuel pour équipement ..50-22	Liste des réglages du dispositif de liage filet 55-27
Entretien	Liste des réglages du dispositif de liage film 55-28
Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..55-1	Vérification de la rectitude du rouleau de pincement.....55-28
Prévention des incendies à chaque entretien.....55-2	Réglage du déflecteur du rouleau en caoutchouc.....55-29
Numérotation des rouleaux de la presse à balles 55-3	Réglage de la position du contre-couteau 55-29
Respect des procédures d'entretien 55-4	Réglage des galets en plastique 55-30
Entretien de l'accumulateur hydraulique 55-4	Réglage du frein du dispositif de liage.....55-31
N'utiliser que des pièces de rechange John Deere.....55-5	Réglage du frein du rouleau de freinage du film.....55-33
Remplissage du réservoir d'eau sous pression (suivant équipement) 55-6	Élimination du liage sur les rouleaux d'alimentation 55-34
Couples de serrage des vis et écrous des pignons des rouleaux 55-8	Emplacement des composants électriques de la machine 55-35
Remplacement des composants hydrauliques.....55-9	Identification de la zone de détection du capteur 55-36
Identification des chaînes de la ramasseuse-presse.....55-10	Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 (suivant équipement) 55-37
Réglage de l'attelage à rotule.....55-11	Réglage du capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film SB415.....55-38
Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur 55-11	Réglage du capteur de rouleau de câble intérieur de liage film SB471 55-39
Réglage de la chaîne d'entraînement principal.....55-12	Réglage du capteur de rouleau de câble extérieur de liage film SB472.....55-41
Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis.....55-13	Réglage du capteur du film de liage sur la balle SB473 55-42
Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte.....55-14	Réglage du capteur de la tôle de fond mobile SB533.....55-43
Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif.....55-15	Réglage des capteurs des couteaux du dispositif de coupe SB554 et SB555.....55-44
Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes.....55-15	Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB343 55-46
	Réglage de l'orientation de la caméra EB161 ..55-46

Suite, voir page suivante

	Page
Fusible pour éclairage de porte et de travail du filet (suivant équipement)	55-47
Points d'accrochage de la presse à balles rondes	55-47
Dépose et repose de la roue	55-48
Remise en état des roues de jauge	55-48

Entretien de l'application Presse à balles

Écrans d'avertissement	57-1
Problèmes récents	57-2
Contrôle de la tension de batterie du tracteur	57-3
Liste des codes de diagnostic	57-4
Contrôle des capteurs et des contacteurs	57-11
Contrôle des composants électrohydrauliques	57-14
Contrôle de la consommation électrique du vérin actionneur	57-17
Contrôle du capteur de film sur la balle SB473 ..	57-18
Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331	57-23
Activation ou désactivation du capteur de régime de la presse à balles (suivant équipement)	57-26
Activation ou désactivation du capteur de rampe d'expulsion des balles (suivant équipement)	57-27
Réglage du système de graissage automatique (sur machine équipée d'une pompe du type réservoir)	57-28
Commutation de l'application presse à balles du terminal virtuel actuel à un autre ...	57-30
Contrôle du compteur d'entretien périodique ...	57-30

Remisage

Préparation de la presse à balles pour le remisage	60-1
Préparation de la presse à balles pour le début de la saison	60-2

Caractéristiques

Caractéristiques de la presse à balles F441R	65-1
Déclaration de conformité CE: Presse à balles rondes F441R	65-3
Déclaration de conformité UE: Presse à balles rondes F441R	65-4
Déclaration de conformité au Royaume-Uni: Presse à balles rondes F441R	65-5
Union économique eurasiatique	65-6

Numéro de série

Plaque constructeur	70-1
Description de la plaque constructeur	70-1
Numéro d'identification de la presse à balles	70-2
Conservé les titres de propriété	70-3
Remiser les machines en toute sécurité	70-3

Publications d'entretien John Deere disponibles

Informations techniques	SLIT-1

Vue d'identification

Vue d'identification



CC574301

ga87848,1681827313559 -28-23MAY23-1/1

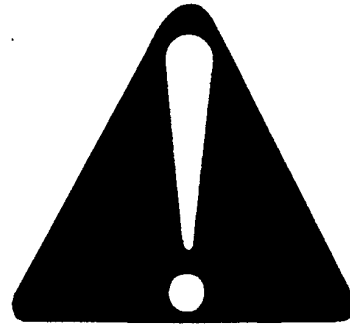
CC574301—UN—12MAY23

Sécurité

Identification des consignes de sécurité

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

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



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -28-03OCT22-1/1

Respect des consignes de sécurité

Lire attentivement tous les conseils de sécurité contenus dans cette publication et ceux apposés sur la machine. Veiller à ce que les autocollants de sécurité soient lisibles. Remplacer les autocollants de sécurité manquants ou endommagés. S'assurer que les autocollants adéquats sont apposés sur les nouveaux équipements et les pièces de rechange. Des autocollants de rechange sont disponibles auprès du concessionnaire John Deere.

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

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

Maintenir la machine en permanence en bon état de fonctionnement. Toute modification illicite risque d'en



TS201 —UN—15APR13

affecter le fonctionnement et/ou la sécurité et d'en réduire la durée de vie.

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

DX,READ -28-01AUG22-1/1

Comprendre les termes de mise en garde

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

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

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

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



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

DX,SIGNAL -28-05OCT16-1/1

TS187 —28—03JUN19

Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique

Toujours observer les réglementations locales pour circuler sur la voie publique.



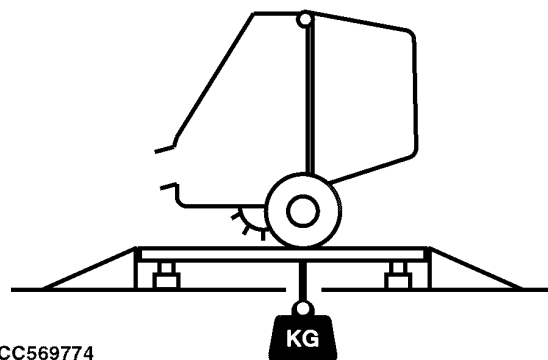
H28930 — UN — 30JUN89

FX,ROAD -28-01MAY91-1/1

Poids de la machine

Toute modification de la machine peut affecter sa conformité vis-à-vis de la réglementation routière locale.

Ne pas modifier la machine et ne pas ajouter de pièces autres que d'origine John Deere sur la machine.



CC569774

CC569774 — UN — 05APR23

ga87848,1680679934353 -28-12APR23-1/1

Remiser les équipements avec précaution

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

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



TS219 — UN — 23AUG88

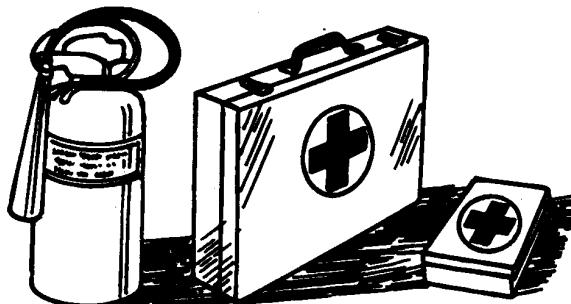
DX,STORE -28-03MAR93-1/1

Être prêt à agir en cas d'urgence

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

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



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -28-03MAR93-1/1

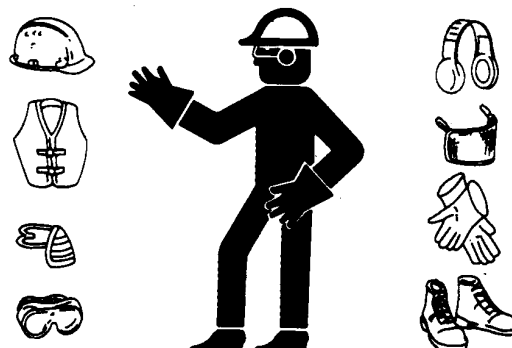
Porter des vêtements de protection

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

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

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

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

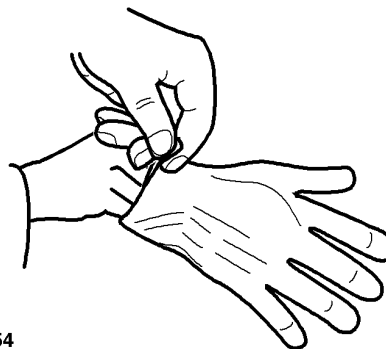


TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -28-10SEP90-1/1

Manipulation des couteaux

Éviter les risques de blessures en portant des gants de protection pour la manipulation des couteaux.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

GA87848,0000473 -28-24OCT17-1/1

Vérifier la sûreté de la machine

Toujours s'assurer, avant de mettre la machine en service, qu'elle peut être conduite et fonctionner en toute sécurité.

FX,READY -28-28FEB91-1/1

Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation

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

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

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

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

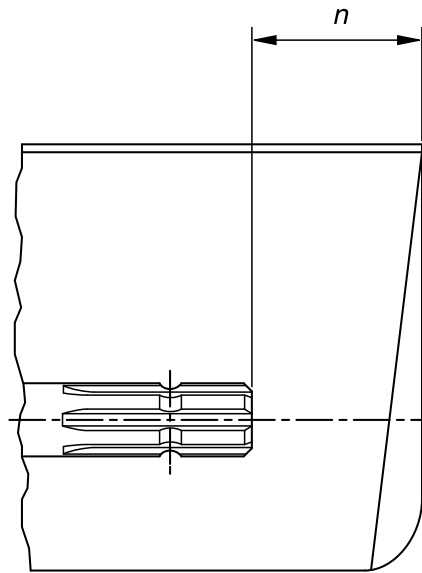
Ne pas poser de dispositif adaptateur entre le tracteur et l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire, qui permettrait à l'arbre du tracteur tournant à 1000 tr/min d'entraîner un équipement tournant à 540 tr/min à un régime supérieur à 540 tr/min.

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

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

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

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



Type de prise de force	Diamètre	Canne-lures	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in)}$
1	35 mm (1.378 in)	6	85 mm (3.35 in)
2	35 mm (1.378 in)	21	85 mm (3.35 in)
3	45 mm (1.772 in)	20	100 mm (4.00 in)
4	57,5 mm (2.264 in)	22	100 mm (4.00 in)

DX,PTO -28-28FEB17-1/1

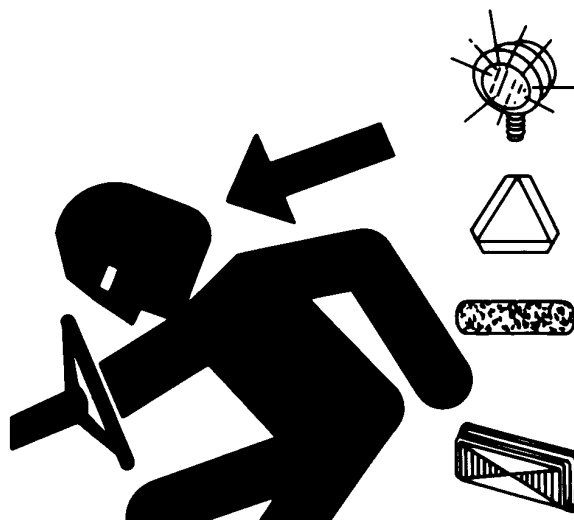
TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité

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

Utiliser les phares principaux, les feux d'avertissement et les clignotants, de jour comme de nuit. Se conformer aux réglementations locales en ce qui concerne l'éclairage et la signalisation de l'équipement. Veiller au bon état et à la propreté des équipements de sécurité. Changer tout équipement manquant ou détérioré. Un jeu d'éclairage et de signalisation de sécurité est disponible auprès des concessionnaires John Deere.



TS951 —UN—12APR90

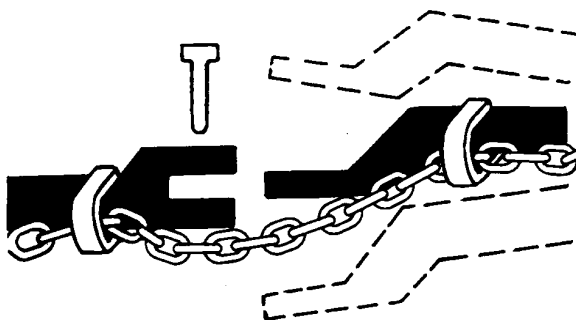
DX,FLASH -28-07JUL99-1/1

Utiliser une chaîne de sûreté

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

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

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



TS217 —UN—23AUG88

DX,CHAIN -28-03MAR93-1/1

Respect de la vitesse de transport maximale

IMPORTANT: La vitesse de transport maximale est soumise à la réglementation routière et dépend de la vitesse maximale valable pour cet équipement.

Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique.

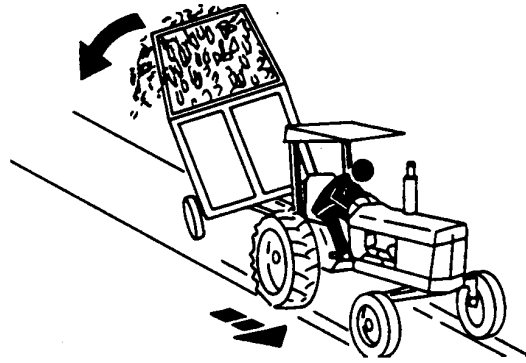
NOTE: Voir le concessionnaire John Deere pour des informations plus détaillées.

Ne pas dépasser le poids total autorisé en charge (PTAC) de l'équipement lorsque celui-ci est tracté.

La vitesse maximale de certains tracteurs peut dépasser la vitesse de transport maximale de cet équipement. Quelle que soit la vitesse maximale du tracteur utilisée pour remorquer l'équipement, ne jamais dépasser la vitesse de transport maximale prescrite pour l'équipement.

La vitesse de transport maximale pour cet équipement est de 40 km/h (25 mph).

Pour les machines équipées d'un système de frein hydraulique à conduite unique, il est recommandé de ne pas dépasser 25 km/h (15.5 mph).



TS216 —UN—23AUG88

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

- Une perte de contrôle de l'ensemble tracteur/équipement
- Une puissance de freinage réduite, voire nulle
- La détérioration des pneus de l'équipement.
- Une détérioration de la structure de l'équipement ou de ses composants

Redoubler de prudence et ralentir lors d'un remorquage sur terrain accidenté, dans les virages ou en pente.

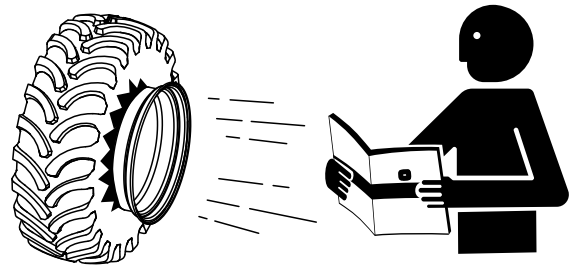
CC03745,000131F -28-26NOV20-1/1

Respect des recommandations d'entretien des pneus

Veiller à ce que la machine soit toujours en bon état de fonctionnement.

Utiliser exclusivement les montes en pneus prescrites ainsi que les cotes et la pression de gonflage spécifiées dans le présent manuel.

L'utilisation de pneus différents des pneus prescrits risque de réduire la stabilité du véhicule, d'affecter la direction, d'entraîner une dégradation prématurée des pneus ou d'engendrer d'autres problèmes de longévité ou de sécurité.



H111235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -28-19MAY14-1/1

Sécurité de l'entretien des pneus

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

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

Veiller à ce que les pneus soient toujours correctement gonflés. Ne pas dépasser la pression de gonflage recommandée. Ne jamais souder ni procéder à des travaux nécessitant un chauffage sur une roue assemblée avec le pneu. La chaleur entraîne une augmentation de la pression de l'air dans le pneu, ce qui risque de provoquer l'explosion de ce dernier. La roue peut être déformée ou affaiblie dans sa structure par des opérations de soudage.

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

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



Les roues et les pneus sont lourds. Lors de leur manipulation, utiliser un appareil de levage sûr ou demander de l'aide pour soulever, installer ou déposer des roues et des pneus.

DX,WW,RIMS -28-28FEB17-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

Contrôle du lest, de l'écartement des roues et de la pression des pneus

Veiller à ce que le lest, l'écartement des roues et la pression des pneus soient suffisants pour assurer la stabilité du tracteur et de la machine dans n'importe quelle condition, en particulier en pente ou dans d'autres conditions difficiles. Se reporter au livret d'entretien du tracteur.



CC1031622

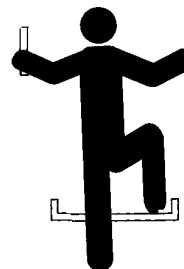
OUCC006,0001546 -28-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Utilisation correcte du marchepied et des mains courantes

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

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



DX,WW,MOUNT -28-12OCT11-1/1

T133468 —UN—15APR13

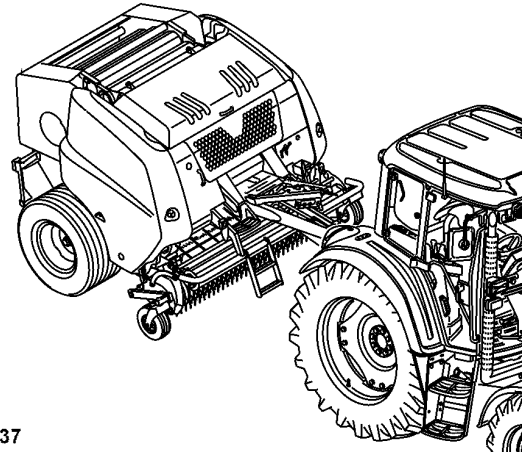
Sécurité de l'utilisation de la presse à balles

Pour éviter tout risque de blessure grave, voire mortelle suite à un happement par la machine:

NE PAS tenter d'introduire la récolte ou la ficelle dans la presse à balles, ni de déboucher la zone d'alimentation LORSQUE LA MACHINE EST EN SERVICE. La machine happe le matériau plus vite qu'il n'est possible de le lâcher.

Désenclencher la prise de force et arrêter le moteur.

Toujours rester à l'écart de la presse à balles lorsqu'elle est en service.



CC576037

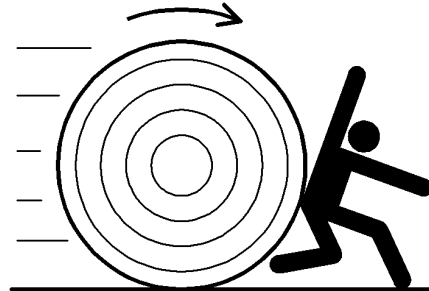
CC576037 —UN—21JUN23

t181334,1687337563282 -28-21JUN23-1/1

Utilisation sûre de la ramasseuse-presse sur des pentes

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

Pour éviter tout risque de blessures ou de dommages dus aux balles qui roulent, décharger les balles sur un terrain horizontal ou de façon à ce qu'elles ne puissent pas rouler.



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -28-16NOV12-1/1

Prévention des incendies

Pour réduire le risque d'incendie, suivre les consignes suivantes, en particulier si la récolte est sèche:

- Nettoyer la machine plusieurs fois au cours de la journée de pressage et en fonction des conditions de pressage, voir Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités.
 - Ne pas fumer à proximité de la presse à balles ou dans les champs.
 - Ne jamais arrêter le pressage si du matériau de récolte se trouve dans la chambre à balles.
 - Expulser rapidement les balles une fois qu'elles ont été liées.
 - Ne pas utiliser la machine pour transporter les balles.
 - Faire particulièrement attention s'il est nécessaire de garer la machine dans un champ. À chaque fois que cela est possible, garer la machine sur un sol dénudé ou dans un endroit entouré de sol dénudé.
 - Avant de quitter la machine qui vient de fonctionner, vérifier qu'il n'y a aucun endroit suffisamment chaud pour amorcer un incendie.
 - Ne pas laisser la machine sans surveillance près de balles qui ont été formées pendant qu'elles étaient humides, car une combustion spontanée risque de se produire.



- Contrôler régulièrement l'état des roulements, voir Quotidiennement: Prévention des incendies dans la section Lubrification et entretiens périodiques. Si des changements notables des performances de la machine se produisent et indiquent qu'une pièce commence à tomber en panne, arrêter immédiatement la mise en balles et rechercher la cause de tout son, odeur ou apparence inhabituels.
- Équiper la machine d'un extincteur.
- Suivre les consignes de prévention des incendies lors de l'entretien de la machine, voir Prévention des incendies à chaque entretien dans la section Entretien.

GA87848,00009F9 -28-13NOV18-1/1

TS227 —UN—15APR13

En cas d'incendie

Arrêter immédiatement le travail au premier signe de problème. Cela peut être une odeur de roussi, un bruit inhabituel, de la fumée ou des flammes.

⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures. Si un incendie est trop avancé, ne pas essayer de l'éteindre. Quitter la zone le plus vite possible. Appeler les pompiers.

S'il est possible d'éteindre l'incendie en toute sécurité:

- Placer le tracteur contre le vent par rapport à la machine pour éviter que l'incendie ne gagne le tracteur.
- Ouvrir la porte de la ramasseuse-presse pour éjecter tout matériau de récolte de la chambre à balles et éloigner la machine de ce matériau.
- Utiliser le réservoir d'eau sous pression ou toute autre source d'agent extincteur et diriger l'agent extincteur à



la base des flammes et refroidir les pièces adjacentes. Ne pas se placer sous une porte de ramasseuse-presse ouverte. Elle risque de tomber si la machine est en feu.

DC82261,00004DA -28-13AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

Sécurité du verrouillage de la porte

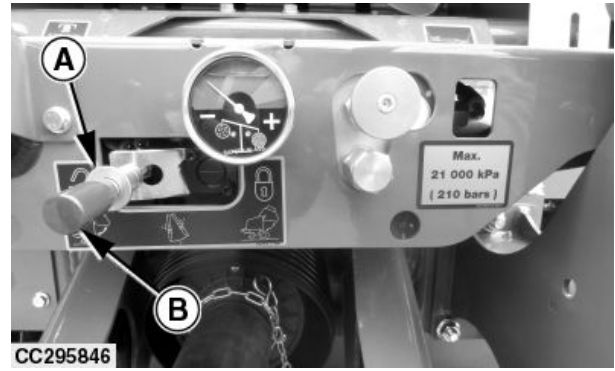
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, se tenir à l'écart de la porte lors de son ouverture et de sa fermeture.

S'assurer que personne ne se trouve à proximité de la machine avant d'actionner la porte.

Avant toute intervention sur la machine avec la porte relevée, mettre le levier de verrouillage de la porte (B) en position de verrouillage en tirant la bague de verrouillage (A). Voir Vanne de verrouillage de la porte dans la section Utilisation — Généralités.

La porte peut être verrouillée dans n'importe quelle position par l'intermédiaire de la vanne de verrouillage de la porte.

Retirer tous les corps étrangers de la machine. Voir la section Utilisation — Généralités.



A—Bague de verrouillage

B—Lever de verrouillage de la porte

1181334,1655112779890 -28-22JUN22-1/1

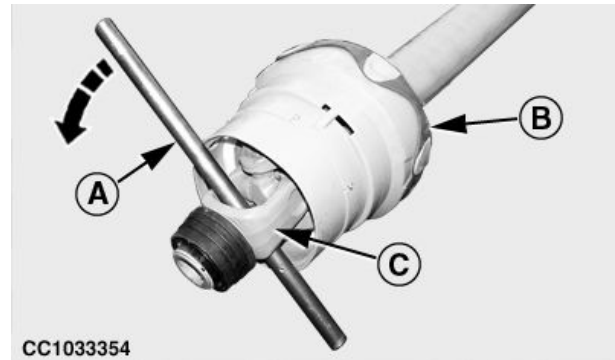
CC295846 —UN—25OCT16

Consignes de sécurité pour l'entretien de la machine

⚠ ATTENTION: Ne jamais essayer de faire tourner la presse enrubanneuse à la main au moyen d'un outil quelconque lorsque le moteur du tracteur tourne. Désenclencher la prise de force, mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil dès qu'il n'est plus utilisé.

Pour faciliter l'entretien, tourner la presse enrubanneuse avec l'une des méthodes suivantes:

- Avec un levier (A):
 - a. Séparer l'arbre de transmission télescopique (B) de l'arbre de prise de force du tracteur.
 - b. Insérer le levier (A) entre la chape (C) et le joint de cardan.
 - c. Faire tourner la presse à balles à l'aide du levier (A) comme montré sur l'illustration.



A—Pied-de-biche

B—Arbre de transmission télescopique

C—Chape

- d. Une fois l'opération terminée, retirer le levier (A).

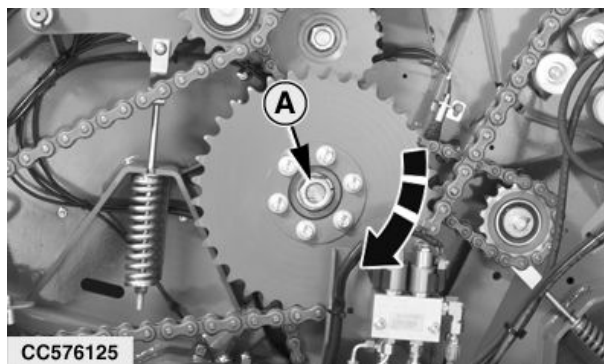
Suite, voir page suivante

ga87848,1678438350545 -28-26APR23-1/2

CC1033354 —UN—09DEC10

- Avec une clef de serrage:
 - a. Séparer l'arbre de transmission télescopique (B) de l'arbre de prise de force du tracteur.
 - b. Poser une clé dans l'écrou (A).
 - c. Utiliser la clé pour tourner la presse enrubanneuse.
 - d. Une fois l'opération terminée, retirer la clé.

A—Écrou



CC576125 —UN—26APR23

ga87848,1678438350545 -28-26APR23-2/2

Pression de service hydraulique maximale

La ramasseuse-presse est conçue pour une pression de service hydraulique maximale de 20000 kPa (200 bars, 2900 psi).

Ne pas raccorder la machine à un tracteur dont la pression de service hydraulique maximale est supérieure à 20000 kPa (200 bars, 2900 psi).

OUCC006,0000487 -28-05SEP01-1/1

Entretien en toute sécurité

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

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

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

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

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

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

Toute chute pendant le nettoyage ou le travail en hauteur peut provoquer des blessures graves. Utiliser une échelle ou une plate-forme permettant d'accéder facilement



TS218 —UN—23AUG88

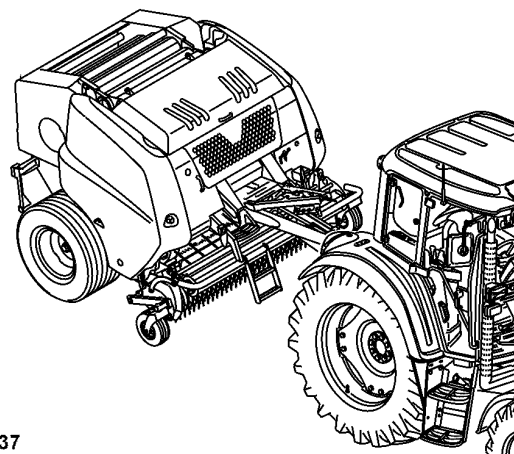
à l'emplacement voulu. Veiller à utiliser des mains courantes et des marchepieds robustes et sûrs.

DX,SERV -28-28FEB17-1/1

Protection des personnes et des animaux

Ne jamais autoriser quiconque à se déplacer ou à travailler à proximité d'une machine en fonctionnement.

Pendant son fonctionnement, s'assurer qu'aucune personne ni aucun animal ne s'approche de la machine.



CC576037

CC576037 —UN—21JUN23

t181334,1687337627972 -28-21JUN23-1/1

Attention aux liquides sous haute pression

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

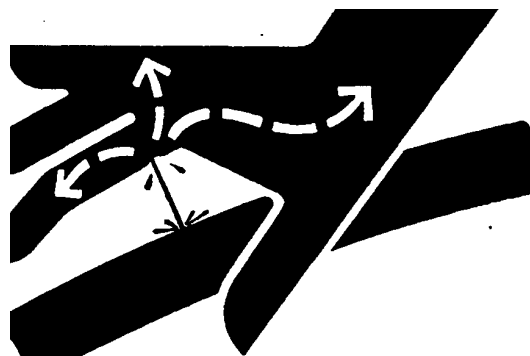
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange approuvées par John Deere.

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

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

Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré



X9811 —UN—23AUG88

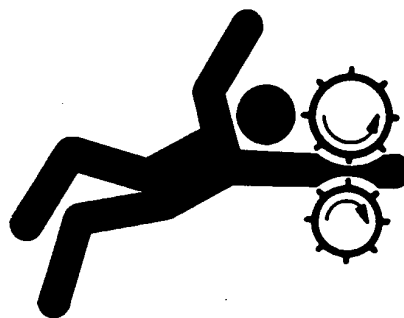
par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins n'étant pas familiarisés à ce type de blessure doivent s'adresser à un service médical compétent. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

DX,FLUID -28-12OCT11-1/1

Précautions pour l'entretien de la machine

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

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



TS228 —UN—23AUG88

DX, LOOSE -28-04JUN90-1/1

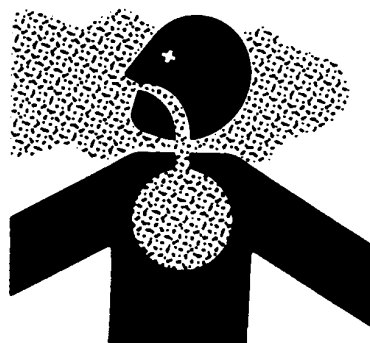
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

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



TS220 —UN—15APR13

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

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

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

DX, PAINT -28-24JUL02-1/1

Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

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



TS953 —UN—15MAY90

DX, TORCH -28-10DEC04-1/1

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

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

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

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



TS281 —UN—15APR13

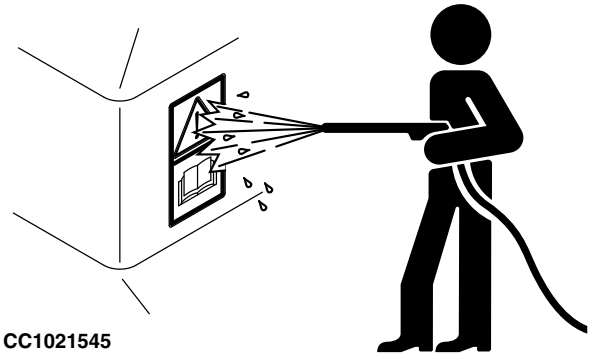
Les accumulateurs de pression ne peuvent pas être remis en état.

DX,WW,ACCLA2 -28-22AUG03-1/1

Éviter les jets à haute pression sur les autocollants de sécurité

L'eau sous pression peut décoller ou endommager les autocollants de sécurité. Éviter de diriger des jets à haute pression directement sur les autocollants de sécurité.

Remplacer immédiatement tout autocollant de sécurité manquant ou abîmé. Des autocollants de rechange sont disponibles chez le concessionnaire John Deere.



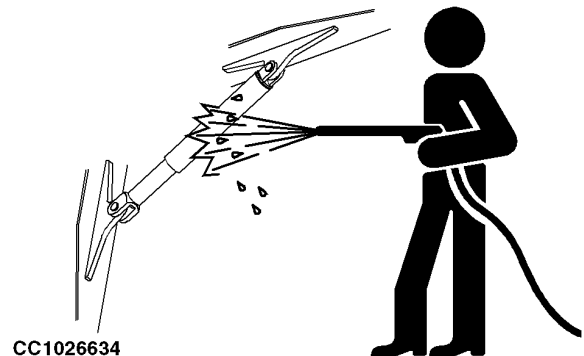
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0001031 -28-23JUN11-1/1

Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les vérins

De l'eau sous pression peut endommager les vérins. Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les vérins.



CC1026634

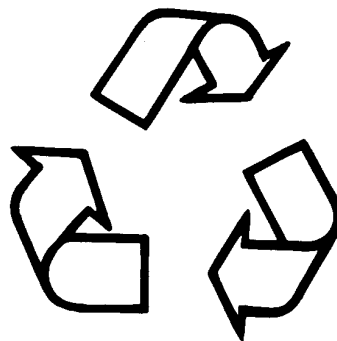
CC1026634 —UN—03DEC04

CC03745,0000FD3 -28-08SEP09-1/1

Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants

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

- Utiliser des outils adaptés et des équipements de protection comme des vêtements, des gants, un masque ou des lunettes de protection, lors de la dépose ou de la manipulation des objets et des matériaux.
- Suivre les instructions relatives aux composants spéciaux.
- Libérer toute énergie emmagasinée: abaisser les éléments en suspension, détendre les ressorts, débrancher la batterie ou toute autre source d'alimentation électrique et relâcher la pression dans les composants hydrauliques, les accumulateurs et autres circuits semblables.
- Réduire l'exposition aux composants pouvant contenir des résidus de produits phytosanitaires tels que les engrais et les pesticides. Manipuler et disposer de ces composants de façon appropriée.
- Vidanger soigneusement les moteurs, réservoirs de carburant et autres, radiateurs, vérins hydrauliques et conduites avant de recycler les composants. Recueillir les liquides dans des récipients étanches. Ne pas utiliser de récipients destinés à contenir des aliments ou des boissons.
- Ne pas déverser les liquides sur le sol, dans les égouts ou à tout autre endroit pouvant entraîner une pollution des eaux.
- Respecter toutes les lois, réglementations et tous les décrets nationaux et locaux en vigueur régulant la



manipulation ou la mise au rebut des déchets liquides (exemple: huile, carburant, liquide de refroidissement, liquide de frein), des filtres, des batteries et d'autres pièces ou substances. La combustion de composants ou de liquides inflammables ailleurs que dans les incinérateurs spécifiques peut être interdite par la loi et peut présenter un risque d'exposition à des cendres ou des vapeurs toxiques.

- Entretenir les circuits de climatisation et les éliminer de manière appropriée. Les réglementations gouvernementales peuvent exiger que les réfrigérants, potentiellement nocifs pour l'atmosphère, soient récupérés et recyclés par un centre de recyclage agréé.
- Se renseigner sur les solutions de recyclage disponibles pour les pneus, les pièces en métal, plastique, verre et caoutchouc et les composants électroniques pouvant être en partie ou entièrement recyclés.
- Contacter les autorités locales compétentes ou le concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour l'élimination ou le recyclage correct de ces déchets.

DX, DRAIN -28-01JUN15-1/1

TS 1133 —UN—15APR13

Autocollants de sécurité

Signalisation des dangers

Des symboles d'avertissement sont apposés sur la machine aux endroits présentant un danger virtuel. La nature de la blessure encourue est représentée dans un triangle. Un deuxième pictogramme illustre le comportement à adopter pour éviter tout risque d'accident. Ces symboles d'avertissement et leur emplacement, accompagnés d'une courte explication, sont décrits ci-après.

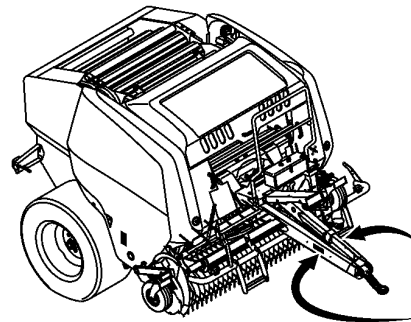


TS231 —28—20JAN20

FX,WBZ -28-19NOV91-1/1

Arbre de transmission télescopique de la ramasseuse-presse

Se tenir à l'écart de l'arbre de transmission en mouvement pour éviter tout risque de blessure.



CC295836



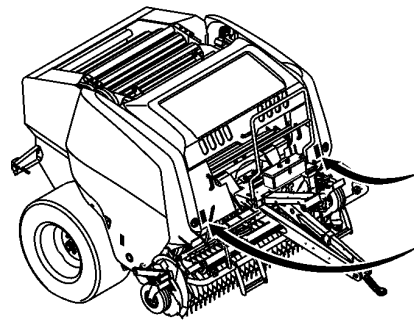
CC295836 —UN—17OCT16

JC87117,00002C5 -28-17OCT16-1/1

Ramasseur

Le ramasseur en mouvement peut happer une personne sans qu'elle ait le temps de s'éloigner.

Rester à l'écart du ramasseur en mouvement, sous peine de blessures graves, voire mortelles.



CC295841

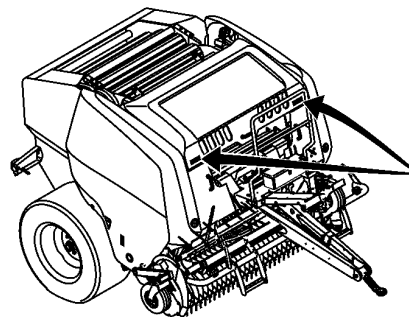


CC295841 —UN—17OCT16

JC87117,00002C8 -28-17OCT16-1/1

Rouleaux de la presse à balles

Rester à l'écart des rouleaux en rotation de la presse à balles pour éviter tout risque de blessure.



CC526033

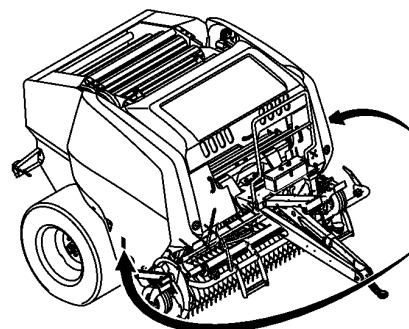


CC526033 —UN—09MAY22

TL81334,00010A4 -28-09MAY22-1/1

Livret d'entretien

Ce livret d'entretien contient toutes les informations nécessaires pour utiliser la machine en toute sécurité. Respecter scrupuleusement toutes les consignes de sécurité pour éviter les accidents.



CC295833

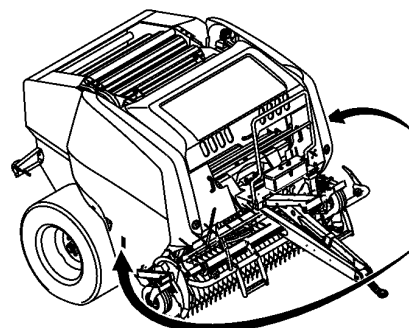


CC295833 —UN—17OCT16

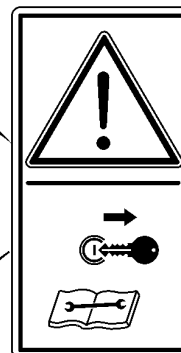
JC87117,00002C2 -28-17OCT16-1/1

Remise en état et entretien

Toujours engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de procéder à un réglage ou à une opération d'entretien ou de remise en état.



CC295834

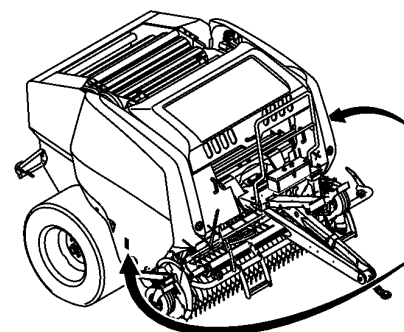


CC295834 —UN—17OCT16

JC87117,00002C3 -28-17OCT16-1/1

Chaînes d'entraînement

Ne pas ouvrir ni déposer les garants lorsque la ramasseuse-presse est en service.



CC295835



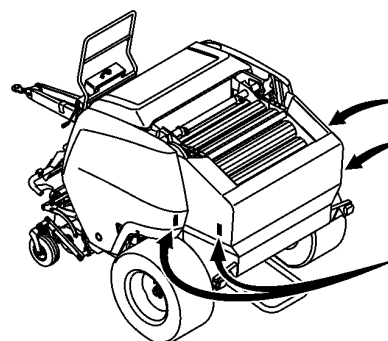
CC295835 — UN — 17OCT16

JC87117,00002C4 -28-17OCT16-1/1

Verrouillage de la porte

Toujours verrouiller la porte avant de procéder à des travaux sous ou à proximité de la porte levée.

Se tenir à bonne distance de la porte avant de la déverrouiller.



CC295839



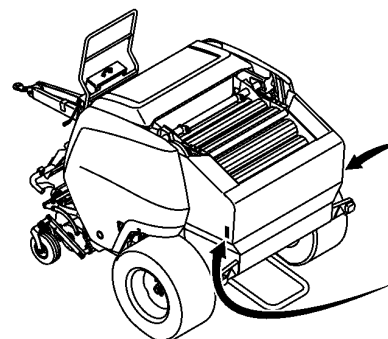
CC295839 — UN — 17OCT16

JC87117,00002CE -28-17OCT16-1/1

Porte levée

Ne jamais autoriser quiconque à se tenir ou à travailler sous la porte levée.

Ne pas s'approcher de la porte levée car celle-ci peut se fermer trop vite pour pouvoir s'en écarter à temps, ce qui peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.



CC295838



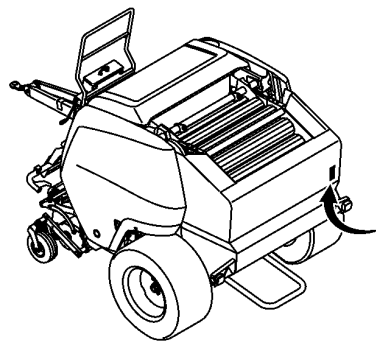
CC295838 — UN — 17OCT16

JC87117,00002CD -28-17OCT16-1/1

Déchargement des balles

Ne jamais autoriser quiconque à se tenir ou à travailler à l'arrière de la machine.

Ne pas se tenir à l'arrière de la ramasseuse-presse lors de l'éjection de la balle, sous peine de blessures graves, voire mortelles.



CC295837



CC295837 —UN—17OCT16

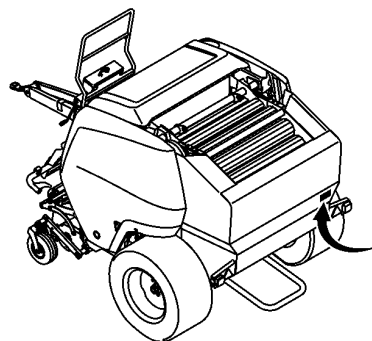
JC87117,00002CC -28-17OCT16-1/1

Ouverture de la porte

N'autoriser personne à se tenir ou à travailler à l'arrière de la machine.

Rester à l'écart de l'arrière de la ramasseuse-presse lorsque la porte se lève.

La porte s'ouvre trop vite pour pouvoir s'en écarter à temps, ce qui peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.



CC295840

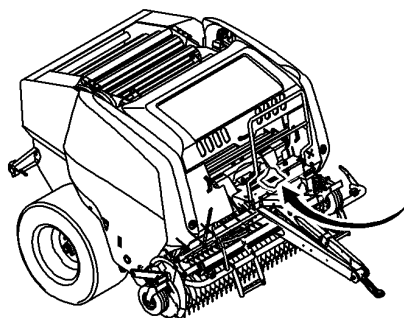


CC295840 —UN—17OCT16

JC87117,00002C7 -28-17OCT16-1/1

Accumulateurs de pression hydrauliques

Les accumulateurs hydrauliques de pression contiennent de l'huile sous pression. Seul le concessionnaire John Deere est autorisé à effectuer les opérations de dépose et d'entretien. Il doit se conformer aux instructions données dans le manuel technique.



CC287047

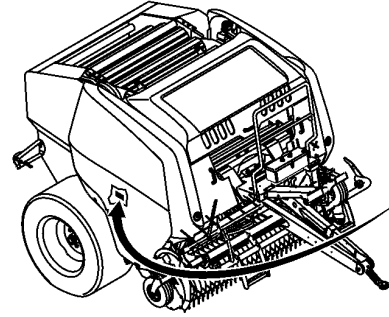


CC287047 —UN—10OCT16

JC87117,00002B3 -28-10OCT16-1/1

Réservoir d'air comprimé

Le réservoir d'air comprimé est sous pression. Seul le concessionnaire John Deere est autorisé à effectuer les opérations de dépose et de remise en état.



CC295844



CC295844 —UN—17OCT16

JC87117,00002CB -28-17OCT16-1/1

Préparation du tracteur

Réglage de la barre d'attelage

ATTENTION: Avant le réglage, toujours s'assurer que la prise de force est désenclenchée, que le moteur du tracteur est arrêté et que la clé de contact est retirée.

IMPORTANT: Avant d'accrocher la presse enrubanneuse au tracteur, s'assurer que la barre d'attelage a été réglée. Veiller à ne pas interférer entre les garants de prise de force et le dispositif d'attelage.

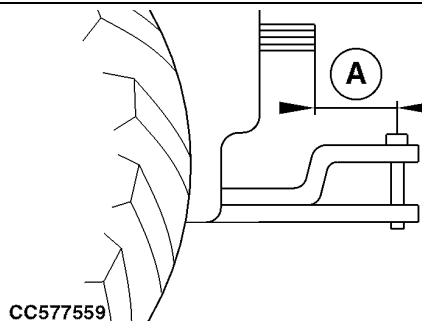
Aligner l'alésage de l'axe d'attelage verticalement avec l'axe central de l'arbre de prise de force du tracteur.

NOTE: Tenir compte des autres types d'attelage tel que l'attelage à barre.

Régler la barre d'attelage à la valeur prescrite suivante:

Valeur prescrite

Extrémité de l'arbre
de PDF/axe central
de l'alésage de
l'axe d'attelage
(A)—Distance.....350 mm maximum
(1 ft 2 in)



A—350 mm (1 ft 2 in)

Si les valeurs prescrites ne peuvent pas être obtenues, consulter un concessionnaire John Deere.

t181334,1683722581257 -28-10MAY23-1/1

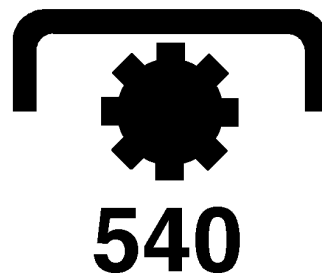
Sélection du régime de prise de force du tracteur

NOTE: Se reporter à l'étiquette apposée à l'avant de la presse à balles pour sélectionner le régime de prise de force du tracteur.

Presse enrubanneuse avec boîte d'engrenages 540 tr/min:

ATTENTION: Utiliser uniquement la presse enrubanneuse au régime nominal de la prise de force. Un régime de prise de force incorrect endommagera la machine et exposer l'utilisateur à un risque de blessure plus élevé.

IMPORTANT: Il ne faut en aucun cas accrocher une presse enrubanneuse conçue pour une prise de force tournant à 540 tr/min à un tracteur équipé d'une prise de force 750 ou 1000 tr/min. Toujours faire fonctionner le tracteur au régime nominal de la prise de force. Un surrégime entraîne un couple excessif qui endommagera la presse enrubanneuse.



CC1020007

Le diamètre de l'arbre de prise de force du tracteur doit être de 3,5 cm (1-3/8 in).

Toujours faire fonctionner la presse à balles à une vitesse de rotation de la prise de force de 540 tr/min.

Consulter le livret d'entretien du tracteur pour installer la prise de force adéquate et en régler le régime.

Suite, voir page suivante

ga87848,1677162275955 -28-23FEB23-1/2

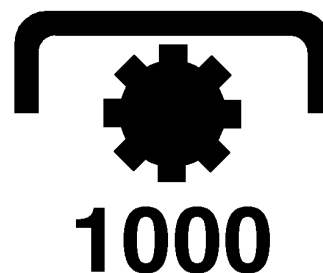
Presse enrubanneuse avec boîte d'engrenages 1000 tr/min:

⚠ ATTENTION: Utiliser uniquement la presse enrubanneuse au régime nominal de la prise de force. Un régime de prise de force incorrect endommagera la machine et exposer l'utilisateur à un risque de blessure plus élevé.

IMPORTANT: Il ne faut en aucun cas accrocher une presse enrubanneuse conçue pour une prise de force tournant à 1000 tr/min à un tracteur équipé d'une prise de force 540 ou 750 tr/min. Toujours faire fonctionner le tracteur au régime nominal de la prise de force. Un sursrégime risquerait d'endommager la presse à balles.

Le diamètre de l'arbre de prise de force du tracteur doit être de 3,5 cm (1-3/8 in).

Toujours faire fonctionner la presse à balles à une vitesse de rotation de la prise de force de 1000 tr/min.



CC007602

Consulter le livret d'entretien du tracteur pour installer la prise de force adéquate et en régler le régime.

ga87848,1677162275955 -28-23FEB23-2/2

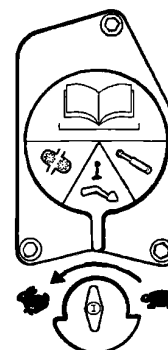
CC007602 —UN—02OCT96

Réglage du débit des distributeurs auxiliaires du tracteur

Régler les distributeurs auxiliaires du tracteur de manière à obtenir un débit d'environ 30—35 l/min (7,9—9,2 US gal/min). Avec ce débit, la porte met environ 3 secondes à s'ouvrir. Pour les réglages, voir le livret d'entretien du tracteur.

S'assurer que le levier du distributeur auxiliaire est en position neutre lorsque le distributeur auxiliaire n'est pas utilisé.

Pour les tracteurs équipés d'un dispositif de minutage du cran d'arrêt, régler la minuterie sur 0.



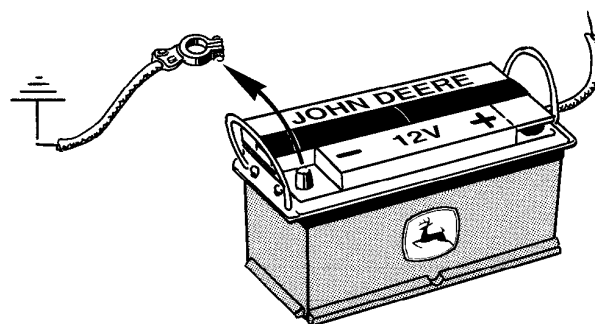
CC000833

tl81334,1687349958404 -28-21JUN23-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Alimentation électrique de la ramasseuse-presse

Les boîtiers de contrôle et le circuit électrique de la ramasseuse-presse sont conçus pour être raccordés à des circuits électriques de 12 volts avec masse négative.



CC1020363

CC03745,0000288 -28-23AUG01-1/1

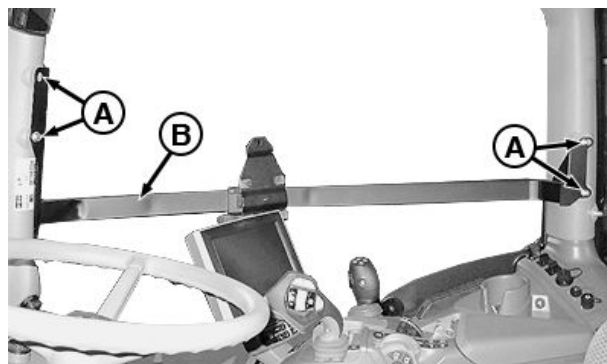
CC1020363 —UN—23AUG01

Montage du support du moniteur (tracteurs des séries 6000, 6M, 6R, 7000 et 7R)

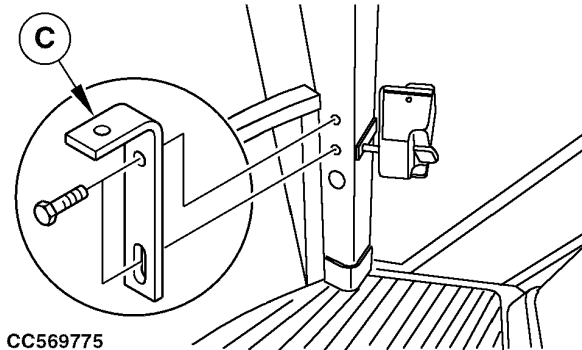
Pour poser le moniteur sur le rail de montage (B) ou la bride de montage (C), voir le livret d'entretien du tracteur.

A—Point de montage
B—Rail de montage

C—Bride de fixation



Rail de montage



CC569775

Bride de fixation

LX372914 —UN—10JUL20

CC569775 —UN—06APR23

aysdijz,1683710185617 -28-10MAY23-1/1

Poser le faisceau batterie pour le raccordement du moniteur de commande

Il est IMPÉRATIF de raccorder le moniteur de commande à la prise de courant auxiliaire (A) et au faisceau batterie spécial (B) fournis avec le moniteur. Cela permet d'éviter toute interférence électrique qui peut être générée en utilisant uniquement la prise de courant auxiliaire fournie par le tracteur. Le faisceau spécial (B) doit être directement raccordé aux câbles de la batterie.

Procéder de la manière suivante:

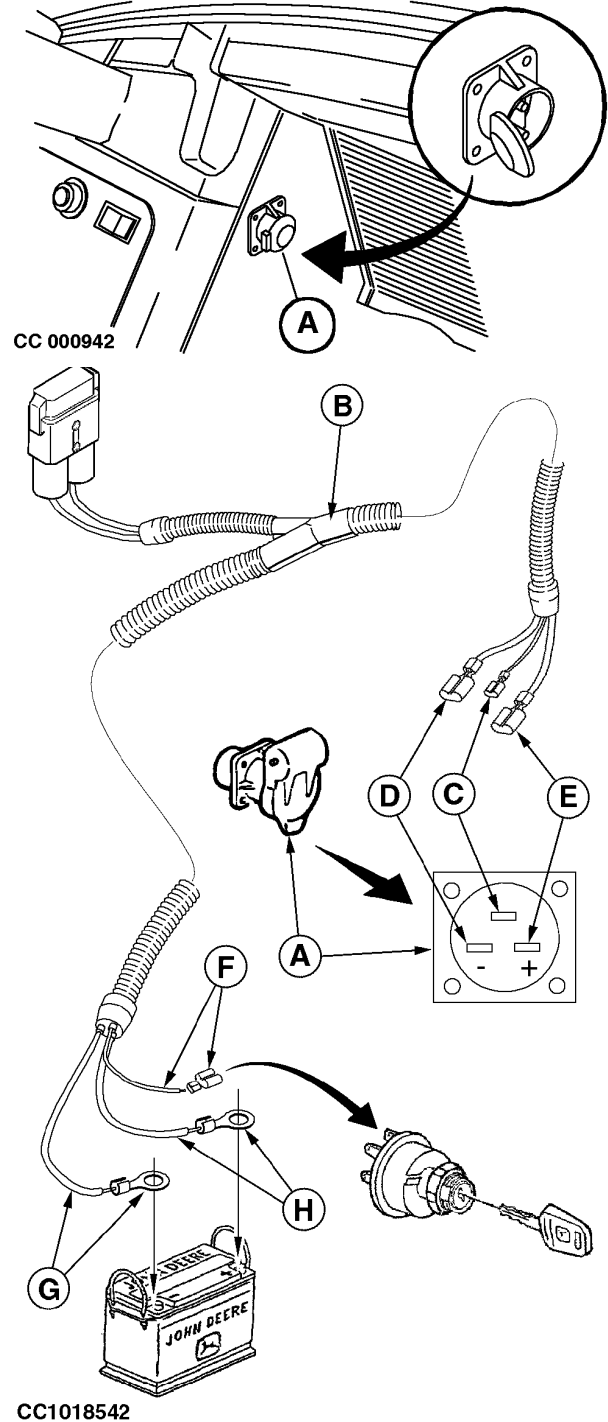
1. Percer un trou dans la paroi latérale de la cabine du tracteur, à n'importe quel endroit, pour installer la prise de courant auxiliaire (A).
2. Raccorder les câbles (C), (D) et (E) à la prise (A) comme illustré ci-contre.
3. Acheminer le faisceau (B) à travers la cabine jusqu'à la batterie.
4. Fixer les cosses (F), (G) et (H) appropriées aux fils. Raccorder le fil rouge (H) au câble positif de la batterie, le fil rouge (F) à l'emplacement "ON" du contacteur de démarrage du tableau de bord et le fil noir (G) au câble négatif de la batterie.

IMPORTANT: Ne pas raccorder les fils positifs (F) et (H) (ROUGE) au solénoïde du démarreur!

NOTE: Le faisceau spécial (B) est également disponible en tant qu'option pour une installation ultérieure sur le tracteur.

NOTE: Débrancher le faisceau batterie et le connecteur de faisceau du moniteur lors du soudage sur la machine.

A—Prise de courant auxiliaire	E—Fil rouge (6,0 mm ²)
B—Faisceau batterie	F—Fil (positif) rouge (1,5 mm ²)
C—Fil rouge (1,5 mm ²)	G—Fil noir (négatif) (6,0 mm ²)
D—Fil noir (6,0 mm ²)	H—Fil (positif) rouge (6,0 mm ²)



CC000942—JUN—05APR95

CC1018542—JUN—23OCT00

aysdijz,1683706581712 -28-20JUN23-1/1

Pose du faisceau mobile pour terminal virtuel (affichage) (suivant équipement)

IMPORTANT: Cette prise de courant auxiliaire (I) doit être raccordée au tracteur selon le besoin.

S'assurer que la prise de courant auxiliaire (I) du tracteur est correctement câblée. Le fil (B) doit être raccordé au signal Plus de l'allumage du tracteur.

Brancher le faisceau mobile du terminal virtuel (affichage) (D) aux équipements suivants:

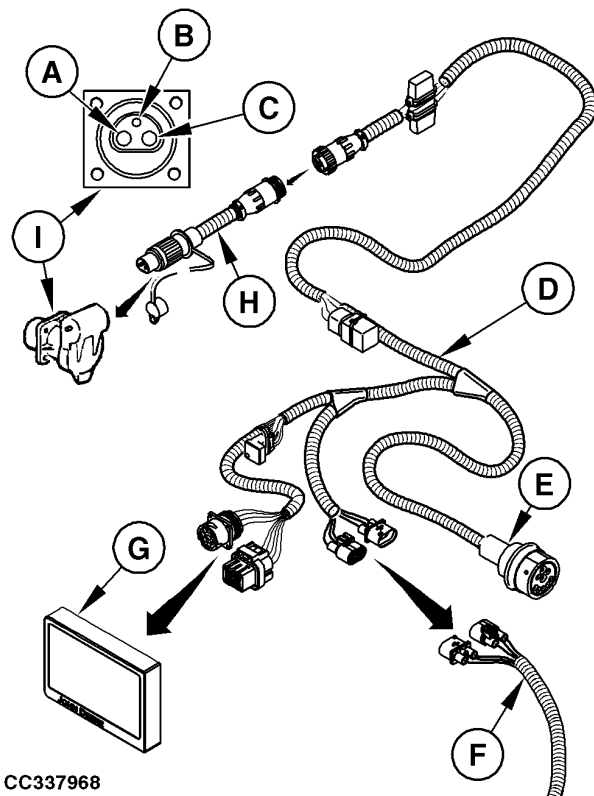
- Faisceau d'alimentation (F).
- Moniteur (G).
- Adaptateur Amérique du Nord—Europe (I).

Raccorder l'adaptateur Amérique du Nord - Europe (H) à la prise d'alimentation auxiliaire (I).

Raccorder le connecteur du faisceau de la machine (E) à l'extérieur de la cabine.

IMPORTANT: Avant de déconnecter le faisceau mobile du terminal virtuel (affichage), attendre l'arrêt complet du moniteur.

A—Fil rouge (6 mm ²)	F—Faisceau d'alimentation
B—Fil (positif) rouge (1,5 mm ²)	G—Moniteur
C—Fil noir (négatif) (6 mm ²)	H—Adaptateur Amérique du Nord—Europe
D—Faisceau mobile pour terminal virtuel (affichage)	I—Prise de courant auxiliaire
E—Connecteur pour faisceau de machine	



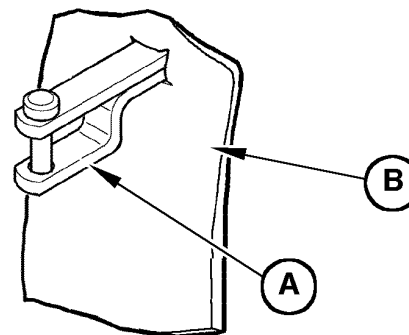
CC337968

CC337968—UN—06FEB18

GA87848,000055D -28-06FEB18-1/1

Bavette sur barre d'attelage

Si la barre d'attelage (A) a tendance à se prendre dans l'andain situé sous le tracteur, il convient d'y adapter une bavette déflectrice (B).



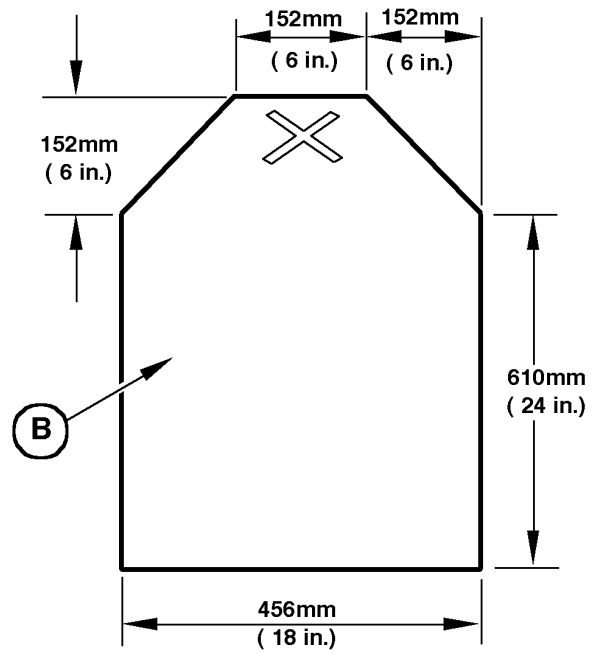
CC007918

CC007918—UN—12DEC96

Suite, voir page suivante

CC,570RB 003439 -28-15SEP98-1/2

Pour la réalisation d'une bavette (B), utiliser un morceau de courroie 2 ou 4 plis (se reporter au schéma ci-contre).



CC007919

CC007919 — UN — 25NOV96

CC,570RB 003439 -28-15SEP98-2/2

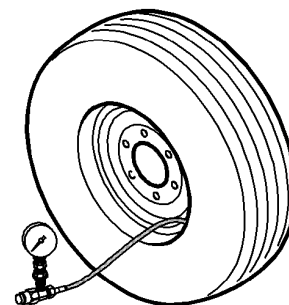
Préparation de la presse à balles

Pression des pneus

Pour connaître la pression correcte des pneus, se reporter au tableau ci-dessous.

IMPORTANT: Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique. Voir Observer les vitesses de transport maximales dans la section Sécurité.

IMPORTANT: Il faut procéder au réglage des freins après tout changement de monte en pneus. Voir le concessionnaire John Deere.



CC1030245

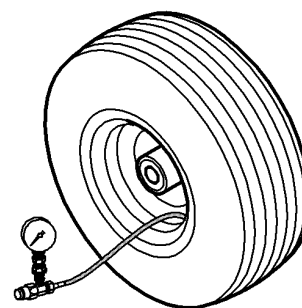
CC1030245—UN—27SEP07

Monte en pneu	Pression	
	Avec vitesse de transport maximale de 25 km/h (15 mph)	Avec vitesse de transport maximale de 40 km/h (25 mph)
16/70-20 14PR	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
400/70-20 150A8	100 kPa (1 bar; 14 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
500/55-20 150A8	100 kPa (1 bar; 14 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
520/55R22,5 154D	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)	100 kPa (1 bar; 14 psi)
600/50R22,5 159D	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)

ga87848,1687175814073 -28-19JUN23-1/2

Gonfler les roues de jauge du ramasseur à la pression prescrite:

	Pression
Roues de jauge du ramasseur	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

ga87848,1687175814073 -28-19JUN23-2/2

Réglage de l'angle de la machine

IMPORTANT: L'angle de la machine doit être correctement réglé avec le tracteur utilisé avec la presse à balles.

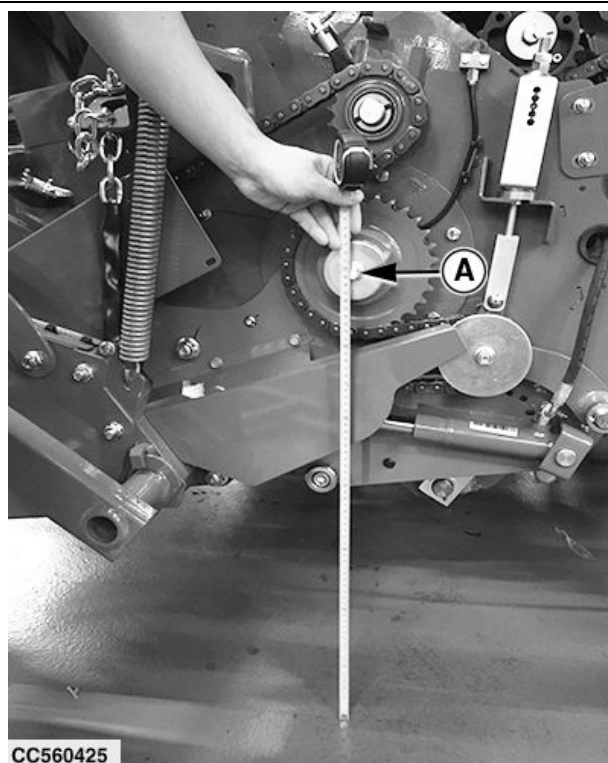
Suivre les étapes ci-après pour régler l'angle correct de la presse à balles, puis régler l'attelage pour qu'il corresponde au tracteur:

1. Garer la presse à balles sur une surface plane.
2. Régler la chandelle à crémaillère jusqu'à ce que l'essieu du rotor (A) atteigne la hauteur suivante:

Monte en pneu	Hauteur
16/70-20 14PR	690—720 mm (2 ft 3-1/8 in—2 ft. 4-3/8 in)
400/70-20 150A8	
500/55-20 150A8	
520/55R22,5 154D	710—740 mm (2 ft 4 in—2 ft 5-1/8 in)
600/50R22.5 159D	

NOTE: La plage de hauteur est mesurée depuis le centre de l'écrou au niveau du sol.

Viser le haut de la plage ou un peu au-dessus pour prendre en compte le fléchissement des pneus du tracteur.



A—Essieu de rotor

CC560425 —UN—20MAR23

t181334,1686733682360 -28-19JUN23-1/1

Réglage de la flèche

La flèche doit être réglée à l'aide de la vis d'attelage et des vis entre la flèche et le châssis de la presse à balles pour correspondre à la configuration du tracteur.

IMPORTANT: Avant de régler la flèche, s'assurer que le gonflage des pneus du tracteur est correct.

L'angle de la machine doit être réglé avant de régler la flèche. Ne pas modifier la position de la chandelle à crémaillère. Voir Réglage de l'angle de la machine dans cette section.

1. Reculer le tracteur près de la presse à balles. Aligner l'attelage du tracteur devant la flèche de la presse à balles.
2. Régler la position de la flèche pour correspondre au dispositif d'accouplement du tracteur.
3. Positionner l'attelage (A) le plus horizontalement possible.
4. Vérifier que les deux cadres de la flèche sont au même niveau.
5. Serrer légèrement les écrous de fixation des bâtis de la flèche (D), les contre-écrous (E) et l'écrou de fixation de l'attelage (C).

IMPORTANT: S'assurer que toutes les dents de bague sont COMPLÈTEMENT engagées (et non pas face à face) lors du serrage des écrous (C), (D) et (E).

6. Serrer les écrous de fixation (D) des bâtis de la flèche, les contre-écrous (E) et l'écrou de fixation (C) de l'attelage au couple prescrit.

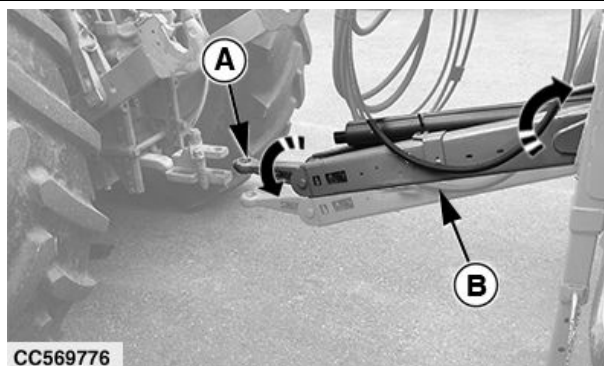
Valeur prescrite

Écrous de fixation du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	700 N·m (516 lb·ft)
Contre-écrou du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	300 N·m (221 lb·ft)
Écrou de fixation de l'attelage—Couple de serrage.....	620 N·m (450 lb·ft)

7. Accrocher la presse à balles au tracteur.

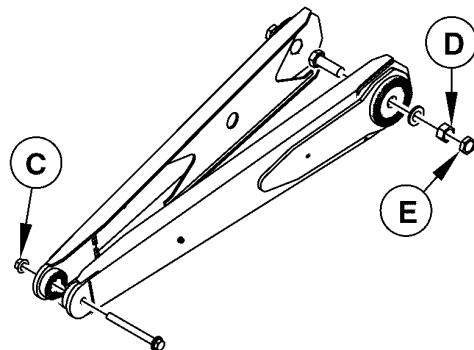
IMPORTANT: Toujours accrocher correctement la presse enrubanneuse au tracteur avant de conduire sur route et/ou sur le terrain. Voir Attelage de la presse à balles au tracteur dans la section Attelage.

8. Replier la chandelle à crémaillère.



CC569776

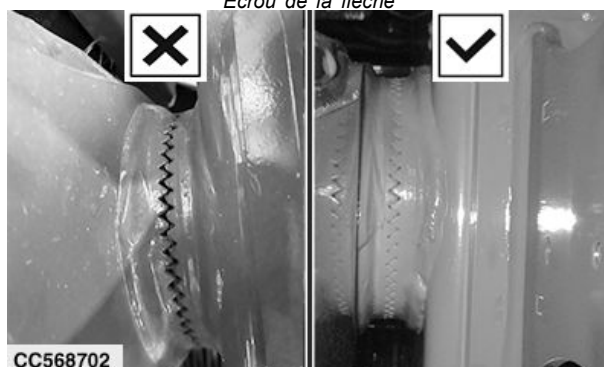
CC569776 —UN—03MAY23



CC569764

CC569764 —UN—29MAR23

Écrou de la flèche



CC568702

Erreur de serrage de flèche

CC568702 —UN—08MAR23

A—Attelage
B—Bâti de la flèche
C—Écrou de fixation de l'attelage

D—Écrou de fixation du bâti de la flèche
E—Contre-écrou du bâti de la flèche

9. Vérifier que la hauteur de l'essieu du rotor est comprise dans la plage donnée. Voir Réglage de l'angle de la machine dans cette section.

Si ce n'est pas le cas, passer à l'étape 2 pour modifier le réglage de la flèche.

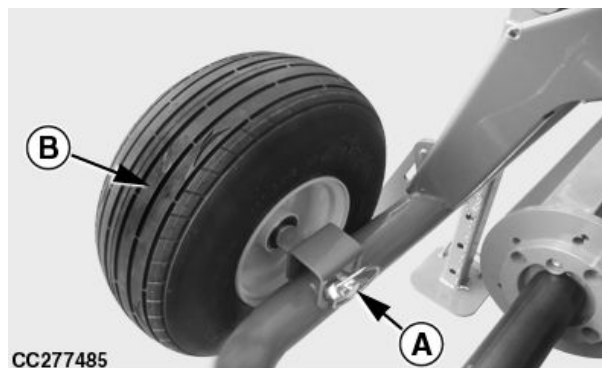
NOTE: Une fois que l'angle correct de la machine est confirmé, la hauteur de travail du ramasseur doit être réglée en utilisant les roues de jauge. Voir Réglage des roues de jauge du ramasseur dans la section Utilisation de la presse à balles.

Positionnement des roues de jauge standard en position de travail

1. Déposer la goupille à anneau (A).
2. Démonter la roue de jauge (B) de son support.
3. Positionner la roue de jauge (B) sur le ramasseur comme illustré. La fixer avec la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

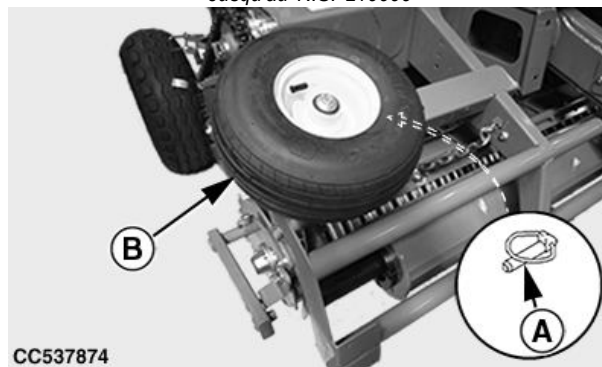
A—Goupille à anneau

B—Roue de jauge



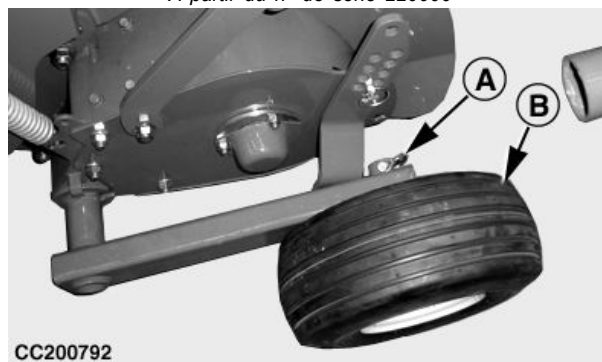
CC277485

Jusqu'au N.S. 219999



CC537874

À partir du n° de série 220000



CC200792

Suite, voir page suivante

ga87848,1681390273440 -28-31MAY23-1/2

CC277485 —UN—18JUL16

CC537874 —UN—01JUN22

CC200792 —UN—12APR13

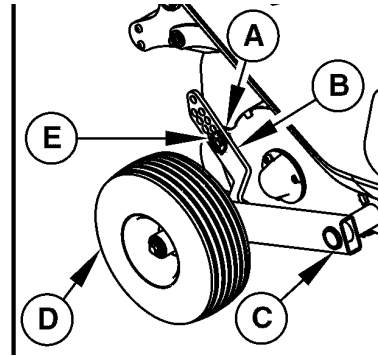
Configuration initiale des roues de jauge standard:

1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner la position du trou (F) sur le support (B) comme position de démarrage.
3. Poser la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
4. Répéter cette procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
B—Support
C—Bras de roue

D—Roue de jauge
E—Axe
F—Position du trou

CC565174



CC565174 —UN—13MAR23

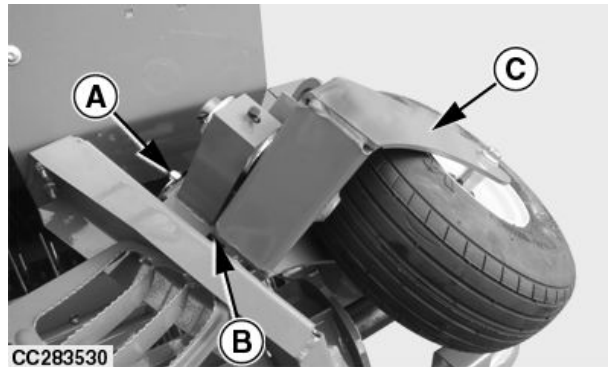
ga87848,1681390273440 -28-31MAY23-2/2

Positionnement des roues de jauge pivotantes en position de travail

1. Retirer la goupille à anneau (A) et l'axe (B).
2. Démonter la roue de jauge pivotante (C) de son support.
3. Positionner la roue de jauge pivotante (C) sur le ramasseur avec la poignée (D) comme illustré et la verrouiller au moyen de l'axe (B) et de la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
B—Axe

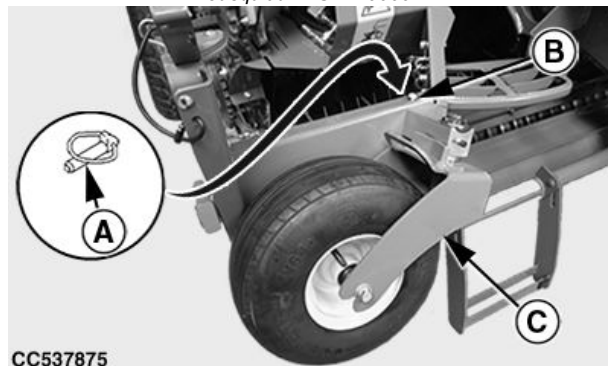
C—Roue de jauge pivotante
D—Poignée de roue de jauge pivotante



CC283530

Jusqu'au N.S. 219999

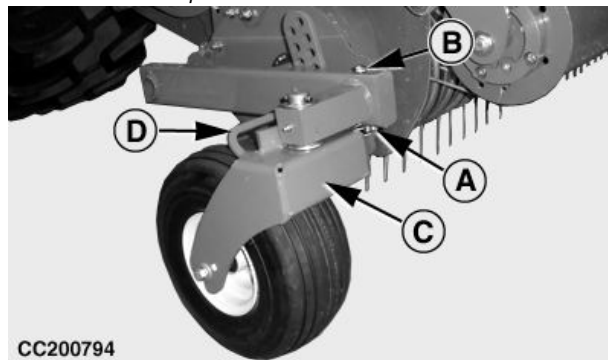
CC283530 —UN—18JUL16



CC537875

À partir du n° de série 220000

CC537875 —UN—01JUN22



CC200794

CC200794 —UN—12APR13

Suite, voir page suivante

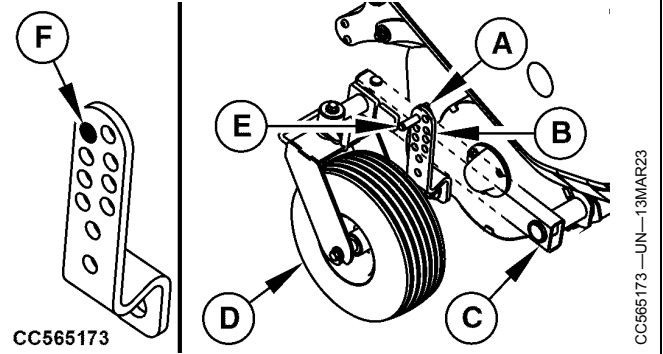
ga87848,1681390273533 -28-31MAY23-1/2

Configuration initiale des roues de jauge:

1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner la position du trou (F) sur le support (B) comme position de démarrage.
3. Poser la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
4. Répéter cette procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
B—Support
C—Bras de roue

D—Roue de jauge
E—Axe
F—Position du trou



CC565173

ga87848,1681390273533 -28-31MAY23-2/2

Sélection du rouleau de filet

Pour obtenir les meilleurs résultats, il est recommandé d'utiliser un rouleau de filet **John Deere** dont les caractéristiques sont les suivantes:

	Rouleau de filet standard XtraNet™	Rouleau de filet CoverEdge™
Largeur du filet (A)	1225 ± 10 mm (3 ft 11,8 in à 4 ft 0,6 in)	1295 ± 10 mm (4 ft 2,6 in à 4 ft 3,4 in)
Largeur du rouleau (B)	1255 mm (4 ft 1,4 in) maximum	1320 mm (4 ft 4 in) maximum

IMPORTANT: Le diamètre du rouleau de filet ne doit en aucun cas être supérieur à 30 cm (11,8 in).

Le dispositif de liage filet de la presse à balles n'est pas compatible avec le filet John Deere B-Wrap™.

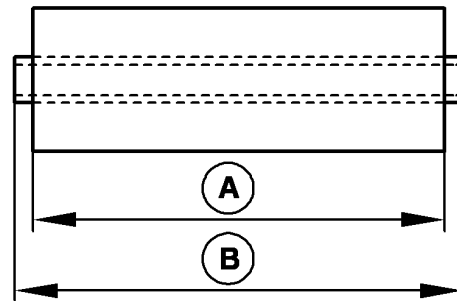
NOTE: Pour régler le nombre de tours de filet effectué pendant un cycle de liage, voir Réglage du liage filet dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

A—Largeur du filet

B—Largeur du rouleau



CC421116



CC1033200

XtraNet est une marque commerciale de Deere & Company
CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company
John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

GA87848,0001305 -28-23JUL21-1/1

Remisage des rouleaux de filet

IMPORTANT: Protéger les rouleaux de filet de l'humidité et des dégradations. Ne retirer l'emballage protecteur qu'immédiatement avant l'utilisation. Des détériorations du filet risquent de causer une irrégularité des

résultats et d'affecter la résistance de la balle aux intempéries. Ne pas appliquer de ruban adhésif directement sur le filet.

Remiser les rouleaux de filet dans un endroit frais et sec, à l'abri des rayons du soleil.

CC03745,000023B -28-05JUL01-1/1

Entretien du dispositif de liage filet

Avant d'utiliser la ramasseuse-presse, effectuer les opérations suivantes:

Essuyer les rouleaux d'alimentation et s'assurer que rien ne colle dessus. NE JAMAIS utiliser de détergents agressifs tels que de l'essence, de la benzine, de l'huile de térébenthine ou autres produits similaires pour nettoyer le rouleau d'alimentation caoutchouc.

IMPORTANT: Ne jamais mettre du talc sur le rouleau en caoutchouc.

Il est recommandé d'utiliser:

- Eau
- Eau savonneuse

TL81334,0000213 -28-12OCT17-1/1

Chargement du rouleau de filet

⚠ ATTENTION: Avant d'installer le rouleau de filet, désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé de contact. Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.

⚠ ATTENTION: Le couvercle du dispositif de liage filet (A) est tendu par un ressort et se relève rapidement une fois relâché.

Mise en place du rouleau de filet:

1. Ouvrir la porte côté droit.
2. Ouvrir le couvercle du liage filet (A) au moyen de la poignée (B).
3. Retirer tout le matériel d'emballage (agrafes, ruban adhésif, etc.).
4. Pour les rouleaux de filet standard uniquement, retirer les butées (C) de leur support et les installer de chaque côté du rouleau de filet.

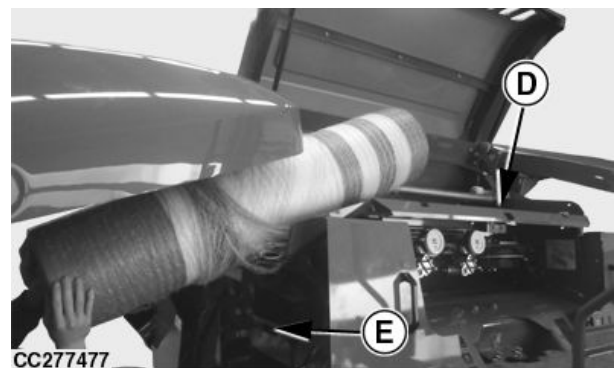
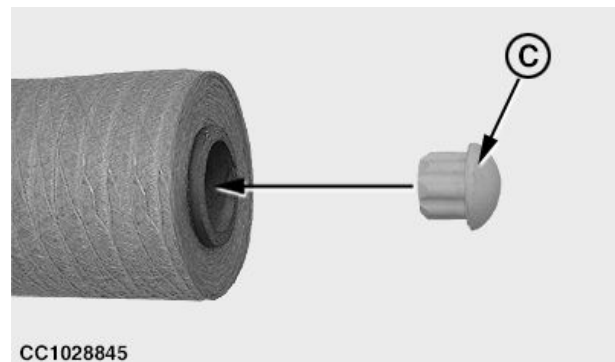
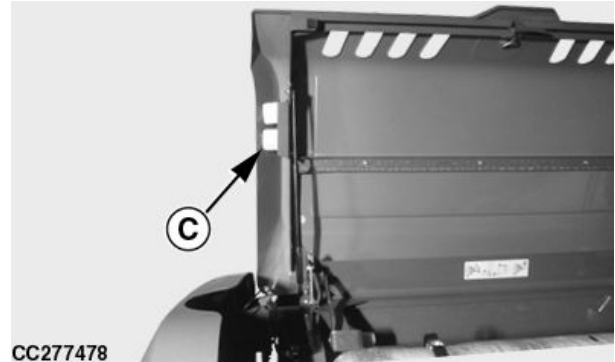
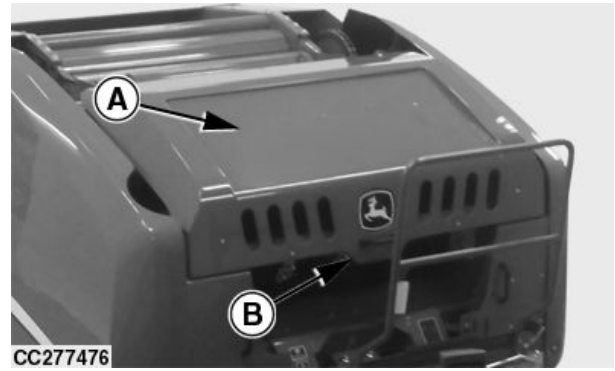
NOTE: Dans le cas des rouleaux de filet CoverEdge™, les butées (C) ne sont pas nécessaires.

5. Faire glisser le rouleau de filet à travers le coffre à filet (D) en s'assurant que le filet se déroule par le bas (voir illustration).

NOTE: Les filets John Deere sont pourvus de deux larges bandes colorées qui doivent être du côté droit de la machine.

Deux rouleaux peuvent être stockés dans le coffre à filet (D). Il est également possible de stocker un troisième rouleau de filet dans le coffre à filet (E).

A—Couvercle du dispositif de liage filet
B—Lever
C—Arrêt
D—Coffre à filet
E—Coffre à ficelle



CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company

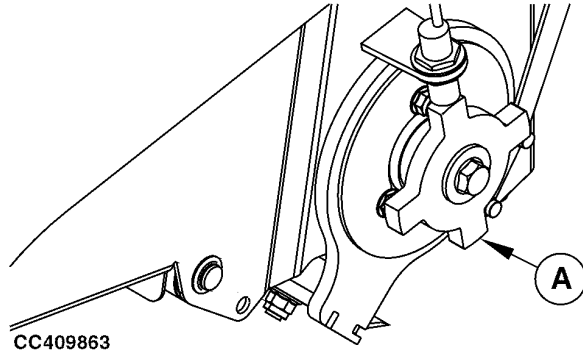
GA87848,0000B19 -28-19DEC18-1/1

Acheminement du filet à travers les rouleaux d'alimentation

ATTENTION: Ne laisser personne s'approcher de la machine lors des interventions sur les pièces rotatives. Faire attention avec les pièces rotatives, un mouvement imprévu peut se produire.

En intervenant sur le dispositif de liage, ne pas faire pivoter le croisillon (A) à la main. Ne pas tirer sur le filet et tourner le croisillon (A) simultanément.

A—Croisillon



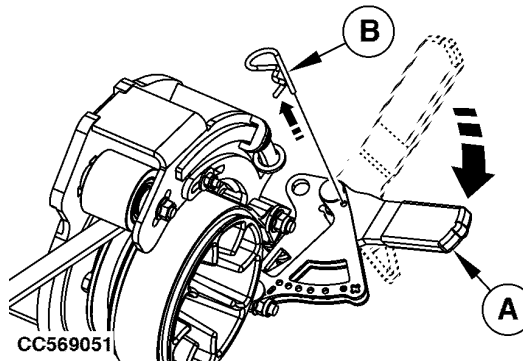
CC409863 —UN—06APR20

t181334,1676274131350 -28-06APR23-1/3

1. Retirer la goupille bêta (B).
2. Tirer la poignée (A) pour desserrer le frein du dispositif de liage.

A—Poignée

B—Goupille bêta

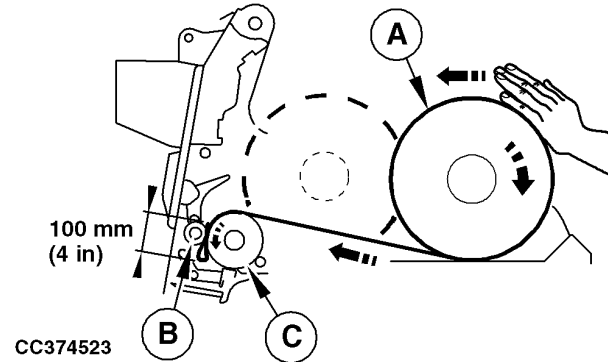


CC569051 —UN—19APR23

t181334,1676274131350 -28-06APR23-2/3

3. Faire une boucle avec le filet, puis l'acheminer entre le rouleau de pincement (B) et le rouleau en caoutchouc (C), comme indiqué sur l'illustration.
4. Enclencher le frein du dispositif de liage. Voir Fonctionnement du frein du dispositif de liage, section Utilisation de la presse enrubanneuse-Généralités.
5. Pousser le rouleau de filet (A) contre le rouleau en caoutchouc (C), comme indiqué sur l'illustration.
6. Fermer le couvercle du liage filet.
7. Fermer la porte côté droit.

IMPORTANT: Il est recommandé de retirer les rouleaux d'alimentation du filet à la fin de chaque journée! Cela évite que le filet ne s'incrute dans le rouleau en caoutchouc (C) et n'entraîne des problèmes à la mise en marche.



Acheminement du filet à travers les rouleaux d'alimentation

A—Rouleau de filet
B—Rouleau de pincement

C—Rouleau en caoutchouc

CC374523 —UN—09APR19

t181334,1676274131350 -28-06APR23-3/3

Sélection du rouleau de film de liage

Pour obtenir les meilleurs résultats, il est recommandé d'utiliser un rouleau de film **John Deere XtraCover™** dont les caractéristiques sont les suivantes:

	XtraCover™
Épaisseur	16 µm (630 micro in)
Largeur du filet	1380 mm (4 ft 2-1/4 in)
Longueur	2000 m (6560 ft)

NOTE: Le diamètre du rouleau de film ne doit en aucun cas être supérieur à 25 cm (10 in).



CC421117 —UN—22OCT20

GA87848,0000FAC -28-28OCT20-1/1

Entretien du rouleau de film de liage

IMPORTANT: Protéger le rouleau de film de l'humidité et des dommages. Ne pas retirer l'emballage de protection avant l'utilisation. Les déchirures et les coupes peuvent entraîner des performances

intermittentes et affecter la résistance par temps des balles. Ne pas utiliser de ruban adhésif directement sur le film.

Remiser dans un endroit frais et sec, en évitant de l'exposer au soleil.

tl81334,1685429334465 -28-30MAY23-1/1

Entretien du dispositif de liage film

Avant d'utiliser la presse à balles, effectuer les opérations suivantes:

Essuyer les rouleaux d'alimentation et s'assurer que rien ne colle dessus. NE JAMAIS utiliser de détergents agressifs tels que de l'essence, de la benzine, de l'huile de térébenthine ou d'autres produits similaires pour nettoyer le rouleau d'alimentation caoutchouc.

IMPORTANT: Ne jamais mettre du talc sur le rouleau en caoutchouc.

Il est recommandé d'utiliser:

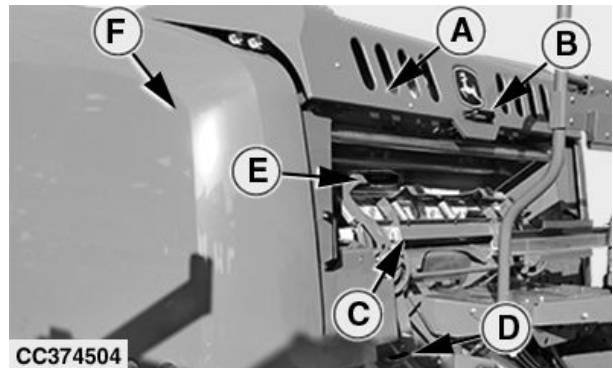
- Eau
- Eau savonneuse

tl81334,1685429334401 -28-30MAY23-1/1

Réglage des butées du rouleau de film de liage

1. Ouvrir le couvercle du liage filet (A) au moyen de la poignée (B).
2. Déposer le rouleau de filet si nécessaire.
3. Lever la poignée de verrouillage (D).
4. Abaisser le bras de pression du film (C) avec la poignée (E).
5. Retirer tout le matériel d'emballage (agrafes, ruban adhésif, etc.).

A—Couvercle du dispositif de liage filet
B—Poignée
C—Poignée de verrouillage
D—Bras de pression du film
E—Poignée
F—Porte de droite



CC374504 —UN—02APR19

Suite, voir page suivante

ga87848,1682581944234 -28-27APR23-1/3

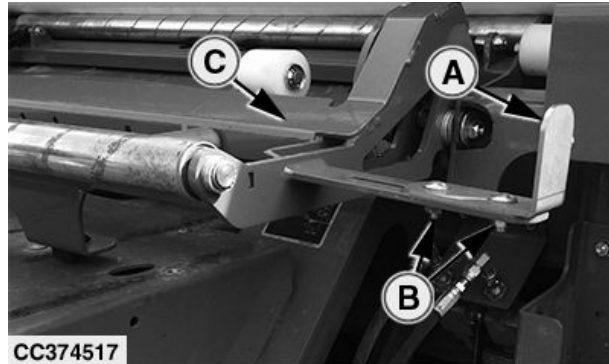
6. Ajuster la butée du rouleau (A).
 - a. Desserrer la vis (B).
 - b. Déplacer la butée (A) de façon que le rouleau soit centré sur le bras de pression du film (C).
 - c. Serrer la vis (B).

IMPORTANT: S'assurer de tirer le film du haut du rouleau vers la machine.

7. Charger un rouleau de film. Voir Chargement du rouleau de film de liage dans cette section.

A—Butée
B—Vis

C—Bras de pression du film

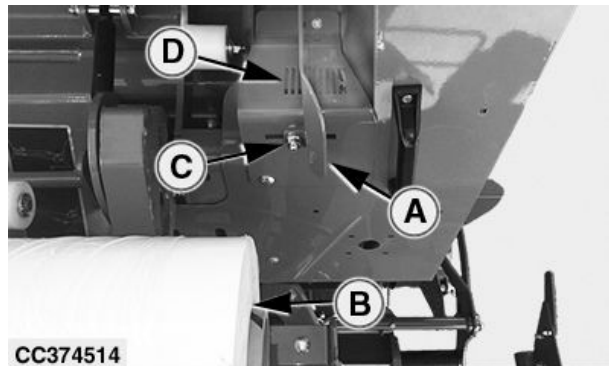


CC374517 —UN—02APR19

ga87848,1682581944234 -28-27APR23-2/3

8. Régler les butées de rouleau (A) en fonction de la largeur du rouleau de façon que le rouleau soit centré sur le bras de pression du film.
 - a. Déposer l'écrou (C).
 - b. Déposer la butée (A).
 - c. Poser la butée (A) dans le trou désiré (D).
 - d. Poser l'écrou (C).
 - e. Recommencer la procédure de l'autre côté du bras de pression du film.
9. Mettre en place le film. Voir Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation dans cette section.

NOTE: Un rouleau de liage film peut être rangé dans le coffre à filet/film.



CC374514 —UN—02APR19

A—Butée de rouleau
B—Rouleau

C—Écrou
D—Trou

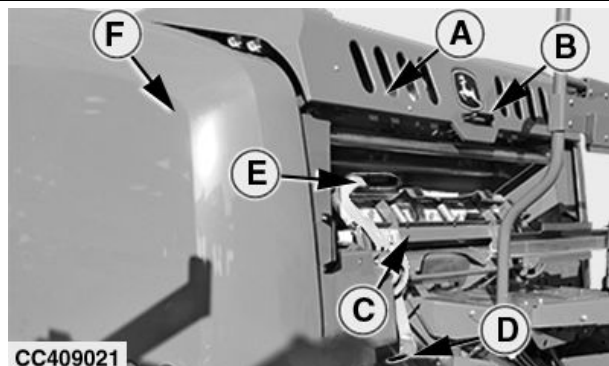
ga87848,1682581944234 -28-27APR23-3/3

Chargement du rouleau de film de liage

1. Ouvrir la porte de droite (F).
2. Lever la poignée de verrouillage (D).
3. Abaisser le bras de pression du film (C) avec la poignée (E).
4. Ouvrir le couvercle du liage filet (A) au moyen de la poignée (B).

A—Couvercle du dispositif de liage filet
B—Poignée
C—Bras de pression du film

D—Poignée de verrouillage
E—Poignée
F—Porte de droite



CC409021 —UN—13MAR20

Suite, voir page suivante

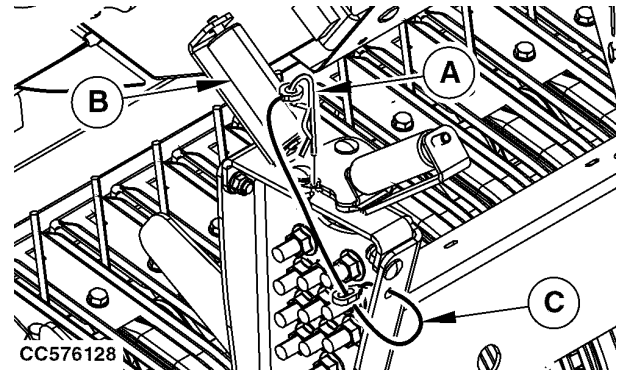
tl81334,1676274548694 -28-28APR23-1/4

5. Déposer l'axe (A) pour déverrouiller le support de rouleau rotatif (B).
6. Tourner le support de rouleau rotatif (B) de 90°.

A—Axe

C—Collier

B—Support de rouleau rotatif



CC576128 —UN—28APR23

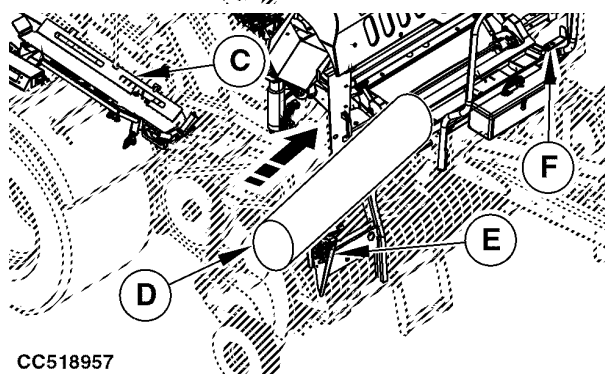
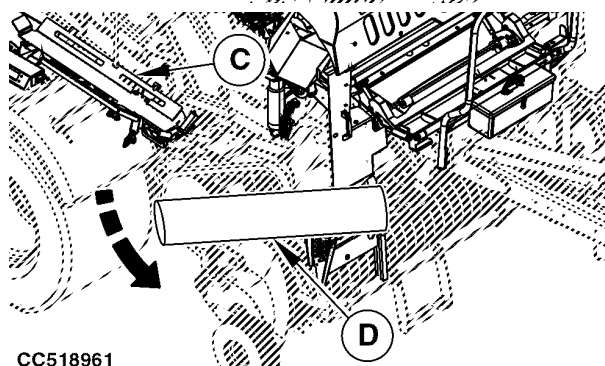
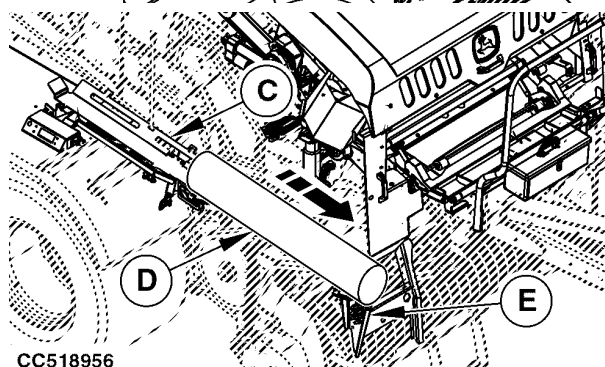
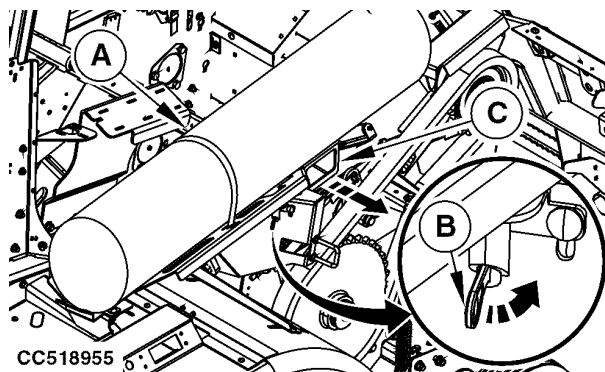
Suite, voir page suivante

ti81334,1676274548694 -28-28APR23-2/4

7. Déposer la bride (A).
8. Tourner le verrou (B) puis tirer la crémaillère (C).
9. Tourner et aligner la crémaillère (C) avec le support de rouleau rotatif (E).
10. Pousser le rouleau de liage film (D) sur le support de rouleau rotatif (E).
11. Soulever l'extrémité du rouleau de film de liage (D).
12. Tourner le rouleau de film de liage (D) de 90° pour l'aligner avec le bras de pression du film.
13. Pousser le rouleau de film de liage sur le bras de pression jusqu'à ce qu'il touche la butée (F).

A—Bride
B—Verrou
C—Crémaillère

D—Rouleau de film de liage
E—Support de rouleau rotatif
F—Butée



Suite, voir page suivante

ti81334,1676274548694 -28-28APR23-3/4

CC518955 —UN—24SEP21

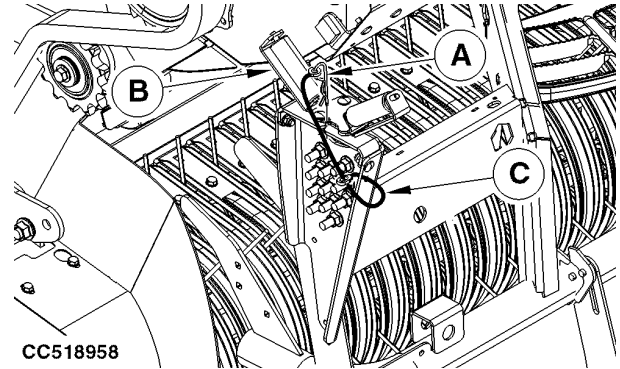
CC518956 —UN—21OCT21

CC518961 —UN—21OCT21

CC518957 —UN—21OCT21

14. Poser l'axe (A) pour verrouiller le support de rouleau rotatif (B).
15. Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation. Voir Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation dans cette section.

A—Axe
B—Support de rouleau rotatif
C—Collier



CC518958 —UN—14SEP21

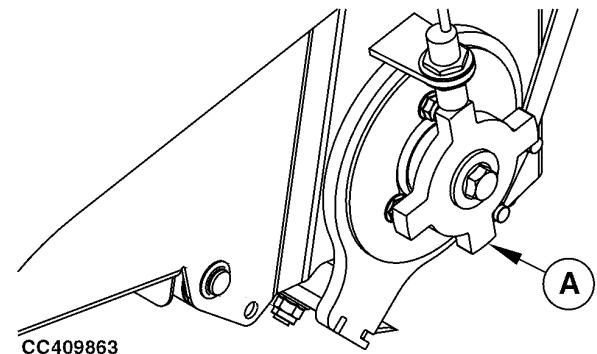
t181334,1676274548694 -28-28APR23-4/4

Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation

⚠ ATTENTION: Ne laisser personne s'approcher de la machine lors des interventions sur les pièces rotatives. Faire attention avec les pièces rotatives, un mouvement imprévu peut se produire.

En intervenant sur le dispositif de liage, ne pas faire pivoter le croisillon (A) à la main. Ne pas tirer sur le film et tourner le croisillon (A) simultanément.

A—Croisillon

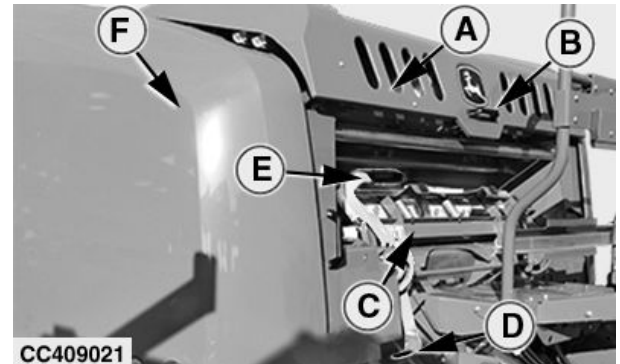


CC409863 —UN—06APR20

t181334,1676274738691 -28-10MAY23-1/8

1. Ouvrir la porte de droite (F).
2. Lever la poignée de verrouillage (D).
3. Abaisser le bras de pression du film (C) avec la poignée (E).
4. Ouvrir le couvercle du liage filet (A) au moyen de la poignée (B).

A—Couvercle du dispositif de liage filet
B—Poignée
C—Bras de pression du film
D—Poignée de verrouillage
E—Poignée
F—Porte de droite



CC409021 —UN—13MAR20

Suite, voir page suivante

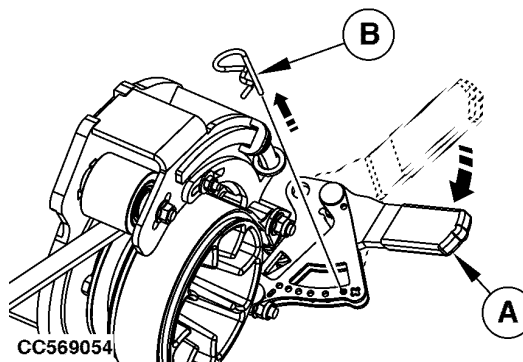
t181334,1676274738691 -28-10MAY23-2/8

5. Desserrage du frein du dispositif de liage:

- a. Marquer la position de la goupille bêta (B).
- b. Retirer la goupille bêta (B).
- c. Tirer la poignée (A) pour relâcher le frein.

A—Poignée

B—Goupille bêta



CC569054 —UN—19APR23

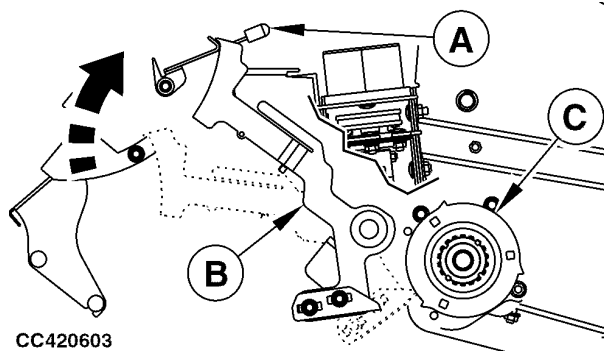
1181334,1676274738691 -28-10MAY23-3/8

6. Relever le levier de frein (B) et le verrouiller en position à l'aide du levier (A).

A—Lever

B—Lever de frein

C—Rouleau de freinage du film
(No. 24)



CC420603 —UN—12NOV20

Suite, voir page suivante

1181334,1676274738691 -28-10MAY23-4/8

IMPORTANT: Lors du chargement d'un nouveau rouleau de film de liage, s'assurer que le rouleau est exempt de coupures ou de dommages. Les déchirures pendant le cycle de liage peuvent se produire.

7. Longueur suffisante de déroulage (A) du film:

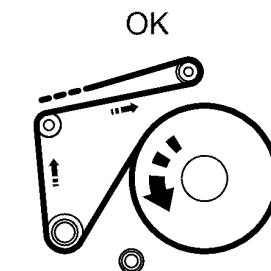
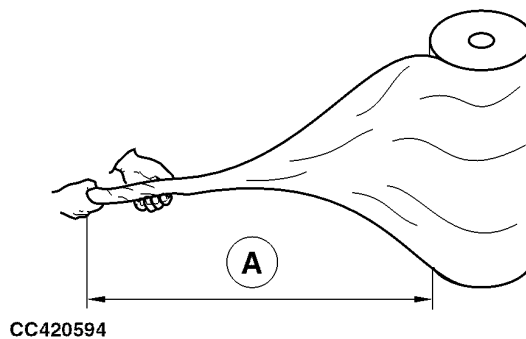
Valeur prescrite

Film déroulé avant le chargement—Longueur..... 1,5 m
(5 ft)

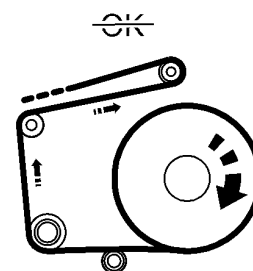
IMPORTANT: S'assurer de tirer le film du haut du rouleau vers la machine.

8. Charger un rouleau de film. Voir Chargement du rouleau de film de liage dans cette section.

A—Distance



CC420602

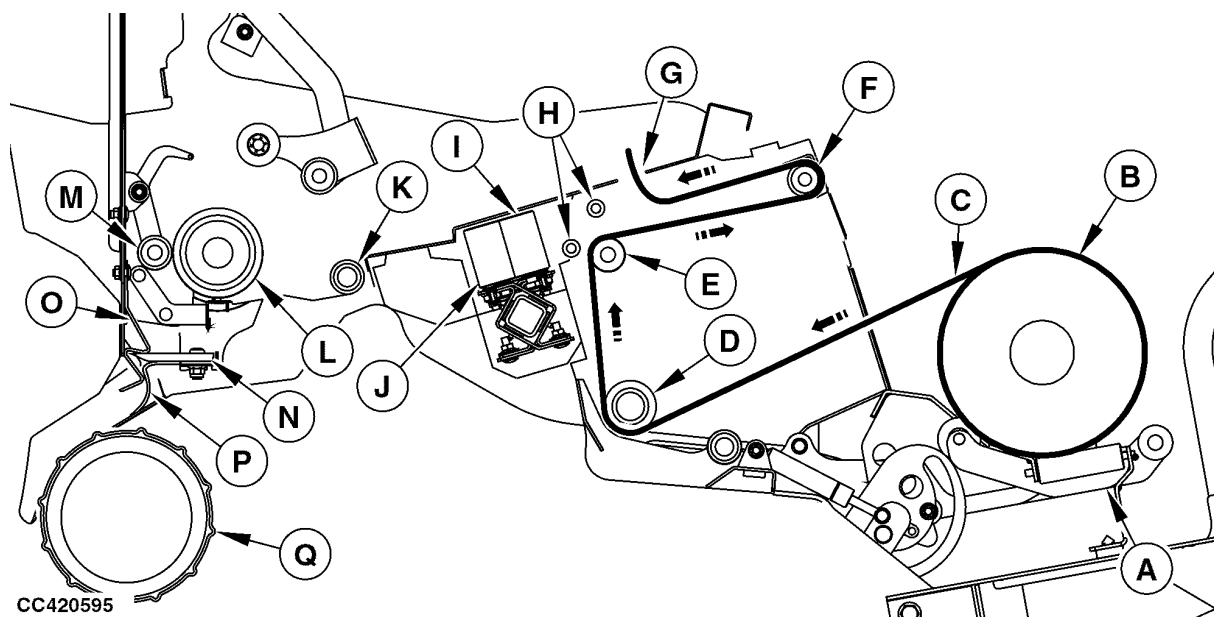


Suite, voir page suivante

t181334,1676274738691 -28-10MAY23-5/8

CC420594—UN—22OCT20

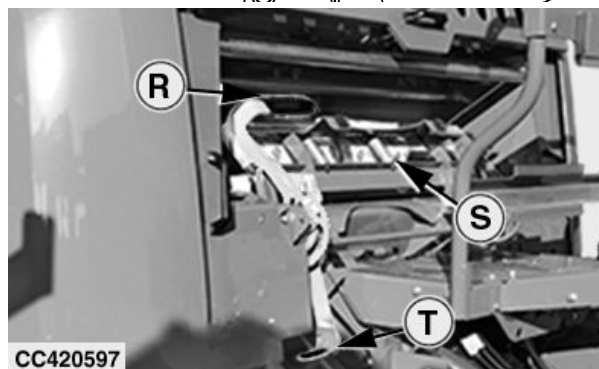
CC420602—UN—22OCT20



CC420595

9. Mettre en place le film à travers les rouleaux (D) et (E).
10. Mettre en place le film à travers le rouleau de guidage (F).
11. Tirer le film par le trou (G) dans le bâti du dispositif de liage.
12. Relever le bras de pression (R) avec la poignée (S).
13. Abaisser la poignée de verrouillage (T).

A—Bras de pression	K—Rouleau de guidage
B—Rouleau de film	L—Rouleau en caoutchouc
C—Film	M—Rouleau de pincement
D—Rouleau de freinage	N—Couteau
E—Rouleau de guidage	O—Contre-couteau
F—Rouleau de guidage	P—Guide en caoutchouc
G—Trou	Q—Rouleau n° 15
H—Rouleau de guidage	R—Bras de pression
I—Rouleau de câble gauche	S—Poignée
J—Rouleau de câble droit	T—Poignée de verrouillage



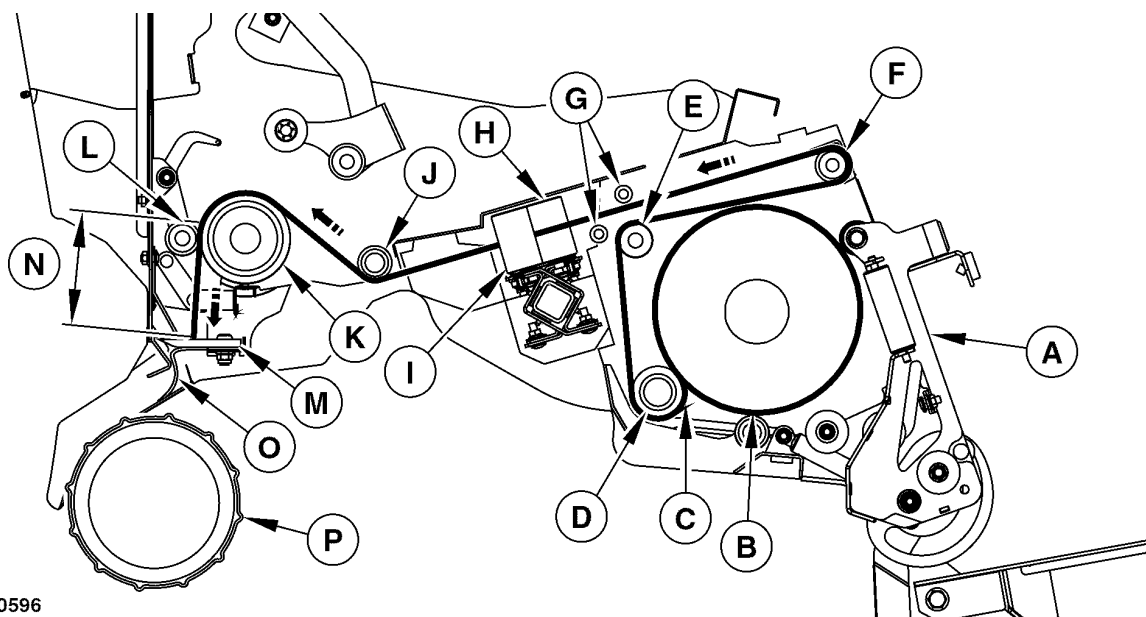
CC420597

Suite, voir page suivante

t181334,1676274738691 -28-10MAY23-6/8

CC420595 —UN—12NOV20

CC420597 —UN—22OCT20



CC420596

A—Bras de pression
B—Rouleau de film
C—Film
D—Rouleau de freinage
E—Rouleau de guidage

F—Rouleau de guidage
G—Rouleau de guidage
H—Rouleau de câble gauche
I—Rouleau de câble droit

J—Rouleau de guidage
K—Rouleau en caoutchouc
L—Rouleau de pincement
M—Couteau

N—Longueur
O—Guide en caoutchouc
P—Rouleau n° 15

14. Mettre en place le film entre les rouleaux de guidage (G).
15. Mettre en place le film entre les rouleaux de câble (H) et (I).
16. Mettre en place le film sous le rouleau de guidage (J).
17. Tirer la longueur de film suffisante (N) de façon à ce que le film soit en contact avec le couteau (M) lorsqu'il est acheminé.

Valeur prescrite

Longueur du film entre le rouleau de pincement et le couteau—Longueur..... 100 mm (4 in)

18. Mettre en place le film entre le rouleau en caoutchouc (K) et le rouleau de pincement (L).
19. Tourner le film sur le rouleau en caoutchouc (K) jusqu'à ce qu'il entre en contact avec le couteau (L).

t181334,1676274738691 -28-10MAY23-7/8

20. Enclenchement du frein du dispositif de liage:

- a. Placer la poignée (A) sur la position repérée.
- b. Poser la goupille bêta (B) précédemment déposée.

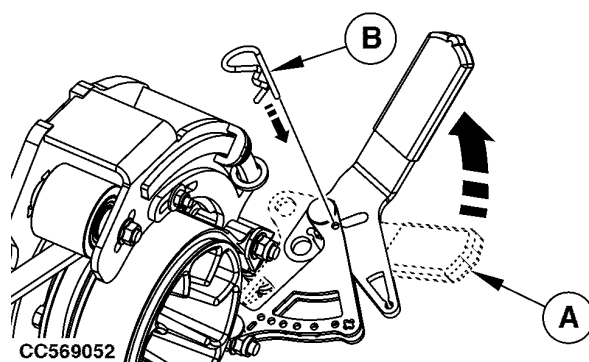
21. Fermer le couvercle du liage.

22. Fermer la porte côté droit.

23. Si nécessaire, vérifier que l'étirement du film de liage est correctement réglé. Voir Réglage de la tension du film de liage, section Utilisation de la presse enrubanneuse-Généralités.

A—Poignée

B—Goupille bêta



CC569052

t181334,1676274738691 -28-10MAY23-8/8

Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

IMPORTANT: Chaque fois qu'une roue a été déposée et réinstallée, vérifier le couple de serrage des écrous de roue aux intervalles indiqués dans la section Rodage.

NOTE: Inspecter et remplacer les écrous et rondelles (suivant équipement) si les pièces sont usées ou endommagées.

Serrer les écrous de roue en diagonale au couple prescrit suivant:

Valeur prescrite

Écrous de roue—Couple	
de serrage.....	270 N·m
	(200 lb-ft)



CC202789

CC200789 —UN—12APR13

DC82261,00004CA -28-12AUG14-1/1

Accrochage

N'utiliser que des attelages homologués

ATTENTION: Utiliser uniquement un attelage approuvé pour votre machine en combinaison avec le dispositif d'accouplement approprié du tracteur.

Toujours vérifier que l'attelage est conforme à la réglementation locale.

Attelages homologués pour les presses à balles rondes	
Attelages	Position recommandée de la flèche
DC217306	Faible
DC221194	Faible
DC223340	Faible
DC223342	Haut
DC223344	Faible
DC223909	Faible
DC224136	Faible
DC225809	Faible
DC226463	Faible
DC239698	Faible

Les attelages sont conçus pour être attelés sur les attelages des tracteurs suivants:

Attelage à rotule: DC217306; pour dispositif d'accouplement à rotule 80 mm de tracteur (ISO24347).

Chape: DC221194; pour barre d'attelage du tracteur (ISO6489-3).

Attelage droit avec oeillet de 40 mm: DC223340; pour chape d'attelage de tracteur (ISO 6489-2) ou barre d'attelage Cat. 2 de tracteur (ISO6489-3).

Attelage coudé avec oeil de 40 mm: DC223342; pour chape d'attelage de tracteur (ISO 6489-2) ou barre d'attelage Cat. 2 de tracteur (ISO6489-3).

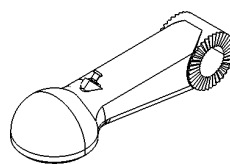
Attelage droit avec oeillet de 50 mm: DC223344; pour crochet ramasseur du tracteur (ISO6489-1) ou attelage à pignon (ISO6489-4).

Attelage pivotant avec oeil de 35 mm: DC223909; pour chape d'attelage non pivotante de tracteur (ISO6489-5), attelage à pignon (ISO6489-4) ou barre d'attelage Cat. 3 de tracteur (ISO6489-3).

Attelage pivotant avec oeil de 50 mm: DC224136; pour chape d'attelage non pivotante de tracteur (ISO6489-5), attelage à pignon (ISO6489-4) ou barre d'attelage Cat. 3 de tracteur (ISO6489-3).

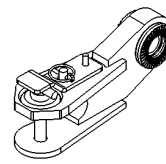
Attelage droit avec rotule de 33 mm: DC225809; pour la barre d'attelage cat2 du tracteur (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



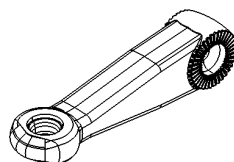
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



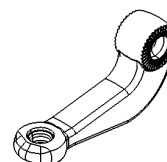
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



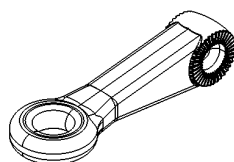
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



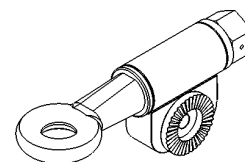
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



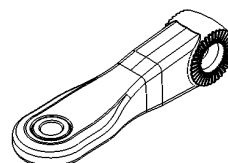
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

Attelage droit avec rotule de 42 mm: DC226463; pour la barre d'attelage cat3 du tracteur (ISO6489-3).

ga87848, 1679649110541 -28-13APR23-1/1

CC565114 —UN—28FEB23

Accrochage de la presse enrubanneuse au tracteur

1. Régler la barre d'attelage, voir Réglage de la barre d'attelage dans la section Préparation du tracteur.
2. Reculer le tracteur jusqu'à la presse à balles. Aligner l'attelage du tracteur avec l'avant de la flèche de la presse à balles.
3. Engager le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
4. Accrocher la presse à balles au tracteur. Voir le livret d'entretien du tracteur.
5. Replier la chandelle à crémaillère, voir Repliage de la chandelle à crémaillère dans cette section.
6. Raccorder l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur, voir Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur dans cette section.
7. Accrocher la chaîne de sûreté, voir Accrochage de la chaîne de sûreté dans cette section.
8. Procéder au raccordement avec le circuit hydraulique du tracteur, voir Raccordement au circuit hydraulique du tracteur dans cette section.
9. Raccorder la prise de la remorque, voir Branchement de la prise de remorque à sept broches dans cette section.
10. Brancher le faisceau machine, voir Branchement du faisceau machine dans cette section.



CC565106 —UN—19APR23

11. Suivant équipement, brancher le faisceau de caméra vidéo, voir Branchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement) dans cette section.
12. Brancher les freins, voir Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement) ou Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement) dans cette section.
13. Désengager le frein de stationnement de la machine, voir Désengagement du frein de stationnement de la machine (presse enrubanneuse avec freins hydrauliques) ou Désengagement du frein de stationnement de la machine (presse enrubanneuse avec freins pneumatiques) dans cette section.

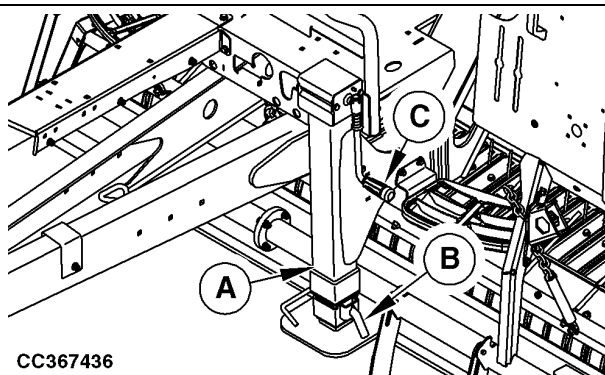
ga87848,1677166146807 -28-19APR23-1/1

Repliage de la chandelle à crémaillère

Après avoir accroché la presse à balles au tracteur, relever la chandelle à crémaillère (A) puis la verrouiller dans sa position de remisage, tel qu'illustré ci-contre.

Verrouiller la chandelle à crémaillère (A) au moyen de l'axe (B) en procédant de la manière suivante:

A—Chandelle à crémaillère C—Poignée
B—Axe



CC367436 —UN—17DEC18

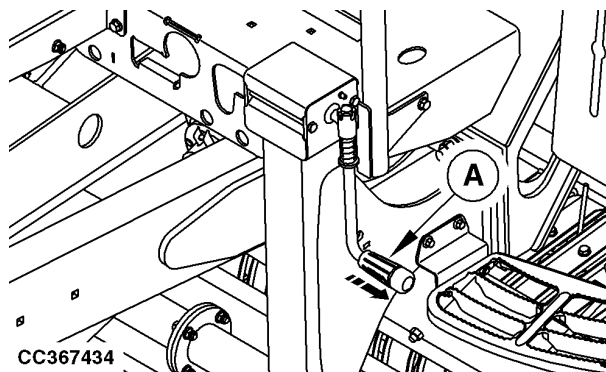
Suite, voir page suivante

ga87848,1680791497552 -28-07APR23-1/4

1. Relever complètement la chandelle à crémaillère au moyen de la poignée (A).

NOTE: La vitesse de relevage ou d'abaissement de la chandelle peut être augmentée en tirant la poignée (A).

A—Poignée



CC367434 —UN—17DEC18

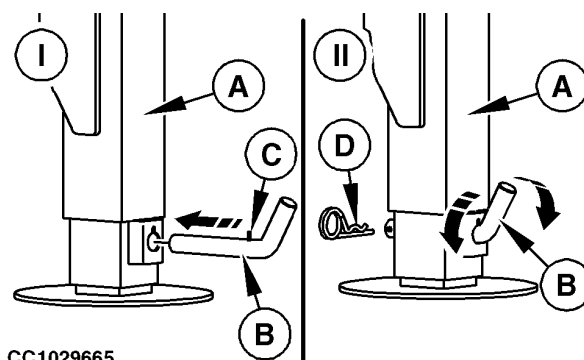
ga87848,1680791497552 -28-07APR23-2/4

2. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
3. Pour verrouiller la chandelle à crémaillère en position de remisage, tourner l'axe (B) et y insérer la goupille bête (D), comme montré sur l'illustration (II).

IMPORTANT: Veiller à ce que la goupille fendue (C) soit correctement insérée.

A—Chandelle à crémaillère
B—Axe

C—Goupille fendue
D—Goupille bête

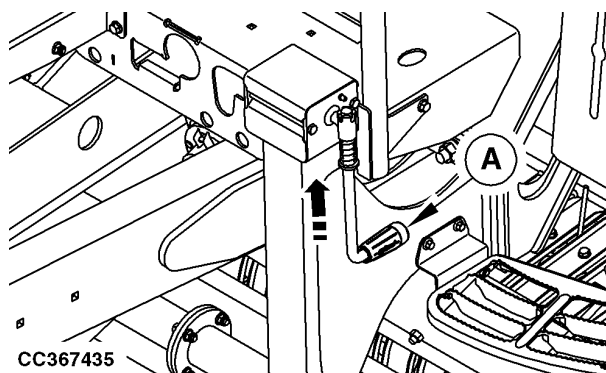


CC1029665 —UN—05SEP07

ga87848,1680791497552 -28-07APR23-3/4

4. Relever la poignée pivotante (A) puis la tourner en position de remisage.

A—Poignée



CC367435 —UN—17DEC18

ga87848,1680791497552 -28-07APR23-4/4

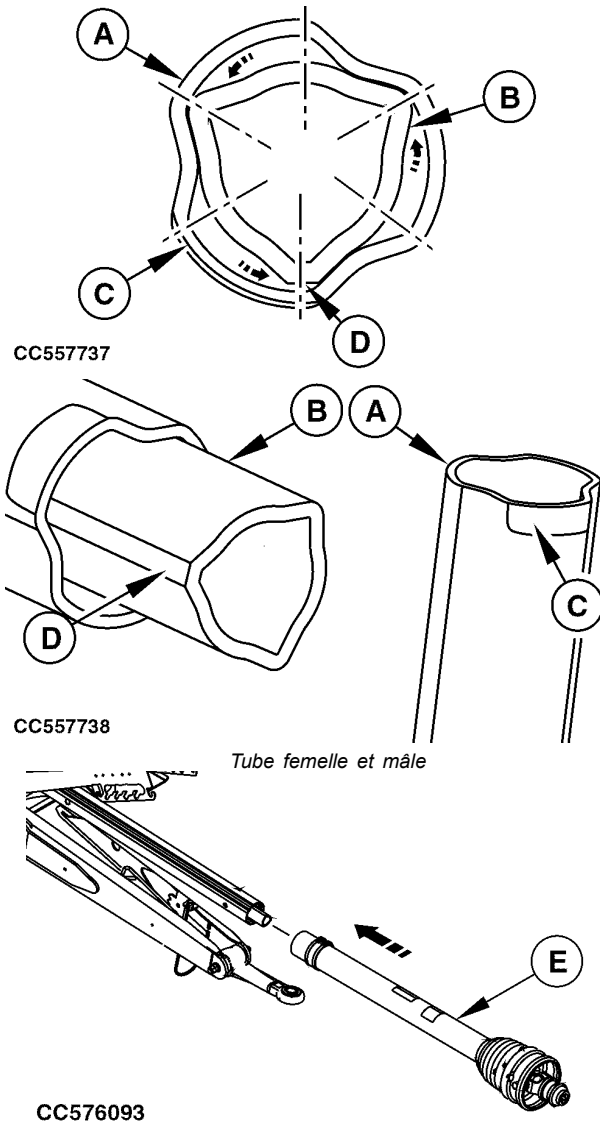
Repose de l'arbre de transmission télescopique

Poser l'arbre de prise de force en insérant le tube mâle (B) dans le tube femelle (A), en alignant le coin plat (D) avec la face écrasée (C).

IMPORTANT: Le tube mâle (B) peut tourner à l'intérieur du tube femelle (A) librement de 30 degrés environ.

A—Tube femelle
B—Tube mâle
C—Face écrasée

D—Coin plat
E—Garant



CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—26APR23

ga87848,1679988549568 -28-26APR23-1/1

Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur

⚠ ATTENTION: Ne jamais raccorder l'arbre de transmission télescopique lorsque le moteur est en marche.

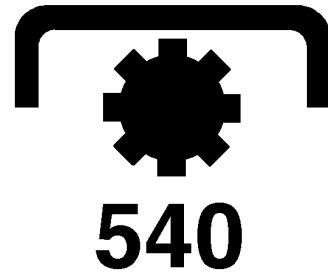
Ne jamais utiliser un marteau en acier pour raccorder ou désengager l'arbre de transmission télescopique et l'arbre de prise de force.

IMPORTANT: Veiller à ce que les cannelures des arbres de prise de force et de transmission soient exemptes de peinture, saleté, ébarbures ou débris végétaux.

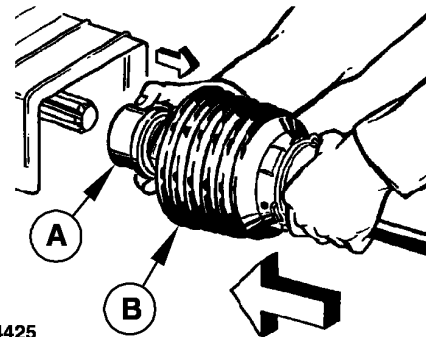
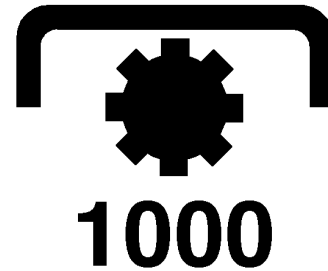
1. Désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
2. Tirer le collier de serrage (A) en arrière. Le collier de serrage (A) s'encliquette et reste en position ouverte.
3. Raccorder l'arbre de transmission télescopique à la prise de force 540 ou 1000 tr/min du tracteur. Se reporter à l'étiquette apposée sur la ramasseuse-presse pour sélectionner le régime de prise de force du tracteur. Pousser l'arbre de transmission télescopique sur l'arbre de prise de force du tracteur jusqu'à ce que le collier de serrage (A) s'encliquette vers l'avant. Un "clic" confirme que le collier de serrage (A) s'est bien encliqueté.
4. Vérifier que l'arbre de transmission télescopique est bien verrouillé en tirant le garant (B) vers l'arrière. Ne pas tirer sur le collier de serrage (A) sous peine de débloquer le verrouillage.

NOTE: Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour raccorder ce dernier correctement à la prise de force du tracteur.

CC1020007



CC007602



CC1034425

A—Collier de serrage

B—Garant

JD44289,000020D -28-03JAN17-1/1

CC1020007—UN—09JUL01

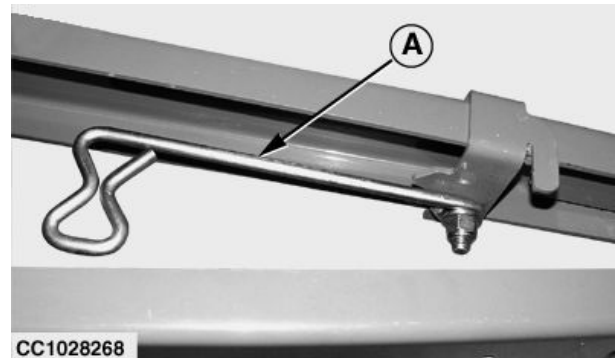
CC007602—UN—02OCT96

CC1034425—UN—15SEP11

Support de l'arbre de transmission télescopique

Lors de l'utilisation de la ramasseuse-presse, remiser le support (A) le long du cadre de la flèche comme illustré.

A—Support



CC1028268

OUC006,0001AD9 -28-03SEP13-1/1

CC1028268—UN—21SEP06

Accrochage de la chaîne de sûreté

Si la machine est équipée d'une chaîne de sûreté, acheminer la chaîne de sûreté à travers la boucle sur la barre d'attelage (suivant équipement) et la brancher à la structure de support de la barre d'attelage du tracteur, comme illustré. Ne pas la fixer à la barre d'attelage. Ne laisser que le jeu nécessaire aux virages.

IMPORTANT: Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique.



CC565106 —UN—19APR23

1181334,1687177134758 -28-21JUN23-1/1

Raccordement au circuit hydraulique du tracteur

⚠ ATTENTION: Sur les presses à balles, la pression de service maximale pour les flexibles hydrauliques est de 21000 kPa environ (210 bar; 3045 psi). Afin d'éviter des blessures graves dues à la fuite de fluides sous pression, arrêter le moteur et éliminer la pression dans le système avant de débrancher ou de rebrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

Avant de procéder au raccordement avec le circuit hydraulique, désenclencher la prise de force, enclencher le frein de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.

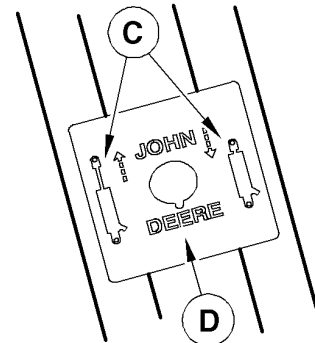
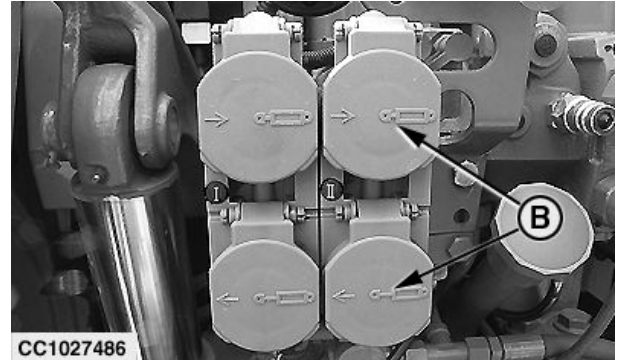
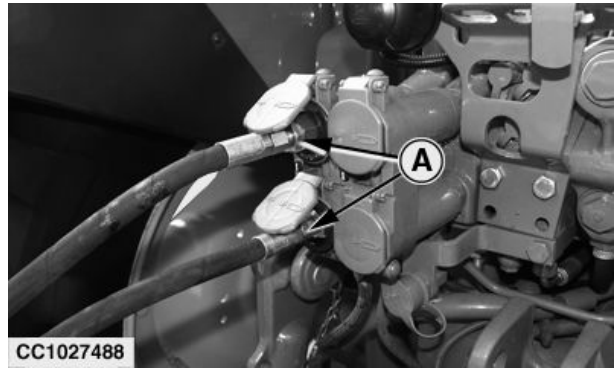
IMPORTANT: Tous les raccords hydrauliques doivent être exempts de débris, de poussière et de sable. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce que le branchement puisse être effectué. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique.

1. Raccordement des flexibles hydrauliques d'ouverture de la porte

Pour commander la porte, brancher les flexibles hydrauliques (A) à un distributeur auxiliaire double effet.

Vérifier que les symboles (B) sur les couvercles, indiquant le mouvement des vérins, correspondent aux symboles (C) sur la plaque d'identification des flexibles (D).

Enfoncer les flexibles fermement dans les prises du tracteur.



A—Flexibles hydrauliques de la porte

B—Pictogrammes des distributeurs auxiliaires

C—Symboles sur la plaque d'identification

D—Plaque d'identification des flexibles

Suite, voir page suivante

ga87848,1687437809891 -28-22JUN23-1/2

CC1027488—UN—11JUL05

CC1027486—UN—11JUL05

CC1026711—UN—03DEC04

2. Raccordement des flexibles hydrauliques du distributeur du ramasseur

NOTE: Se reporter au livret d'entretien du tracteur pour brancher le flexible hydraulique du ramasseur dans le raccord prévu à cet effet.

Pour pouvoir lever le ramasseur, brancher les flexibles hydrauliques (A) du distributeur du ramasseur à un distributeur auxiliaire double effet.

NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la commande des couteaux du dispositif de coupe et la tôle de fond mobile est le même que pour lever/abaisser le ramasseur.

Vérifier que les symboles (B) sur les couvercles, indiquant le mouvement des vérins, correspondent aux symboles (C) sur la plaque d'identification des flexibles (D).

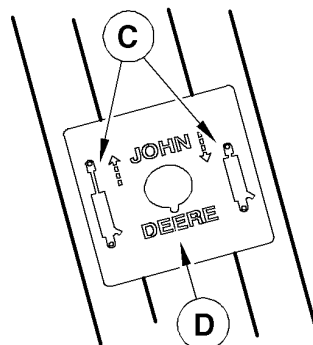
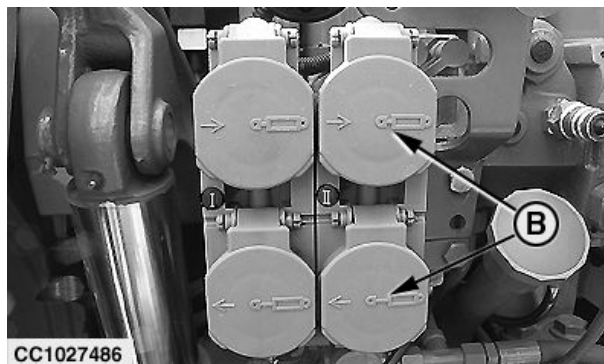
Enfoncer les flexibles fermement dans les prises du tracteur.

A—Flexible hydraulique du ramasseur

B—Symbole des distributeurs auxiliaires

C—Symbole de la plaque d'identification

D—Plaque d'identification des flexibles



ga87848,1687437809891 -28-22JUN23-2/2

CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

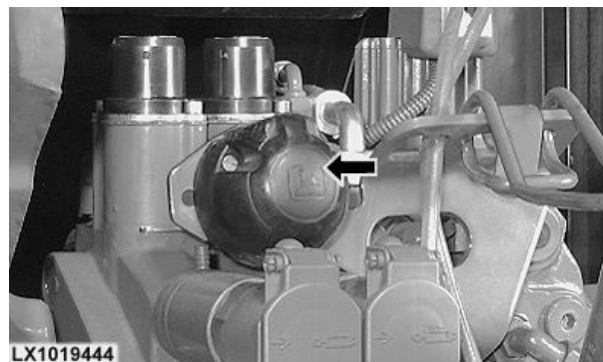
CC1026711 —UN—03DEC04

Raccordement de la prise de remorque 7 bornes

Brancher le connecteur des phares principaux sur la prise sept bornes du tracteur.

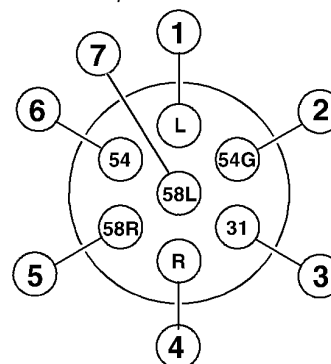
Le faisceau des phares principaux de cette machine est conforme à la norme ISO 1724.

Contact	Fonction	Référence
1	Clignotant gauche	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Clignotant droit	R
5	Feux de position et d'encombrement arrière droits	58R
6	Feux stop	54
7	Feux de position et d'encombrement arrière gauches	58L



LX1019444

Prise sept bornes du tracteur



CC017032

GA87848,0000423 -28-05OCT17-1/1

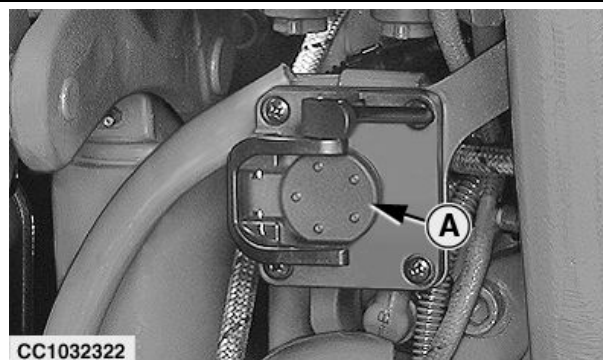
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Branchement du faisceau de la machine

Brancher le connecteur du faisceau de la machine à la prise de sécurité d'équipement ISOBUS (A).

A—Prise de sécurité
d'équipement ISOBUS



CC1032322

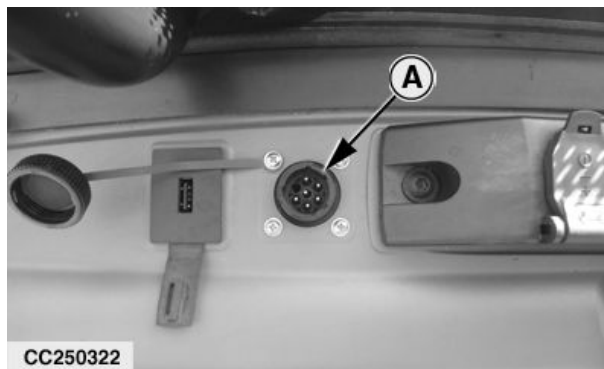
NB02380,0000233 -28-05DEC16-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

Branchement du ou des faisceaux de caméra (suivant équipement)

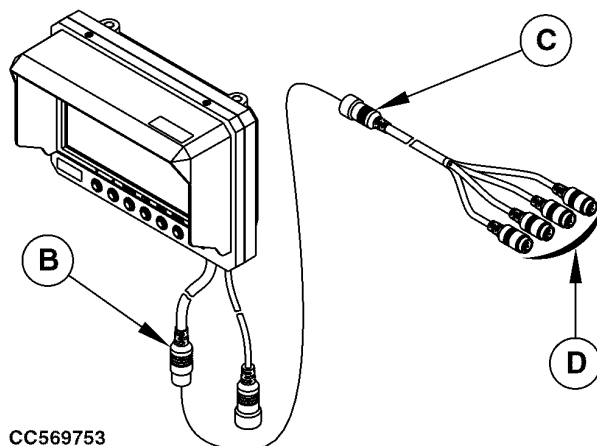
Caméra vidéo branchée depuis la prise de caméra du tracteur (A) ou depuis la prise du moniteur externe (B). Se reporter au livret d'entretien du tracteur pour connaître l'emplacement de la prise.

A—Prise - Caméra vidéo du tracteur	C—Connecteur - Extension vers moniteur
B—Connecteur - Caméra vidéo du moniteur externe	D—Connecteur - Extension vers caméra



CC250322 —UN—30SEP15

Branchement du faisceau de caméra vidéo -Tracteur



CC569753 —UN—09MAR23

Branchement du faisceau de caméra vidéo - Moniteur externe

ga87848,1677243495187 -28-11MAY23-1/1

Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement)

Retirer le capuchon du raccord (A) pour frein de remorque et brancher le flexible de pression en veillant à ce que les raccords soient parfaitement propres.

Appuyer sur les pédales de frein pour actionner le frein hydraulique de remorque. L'effet de freinage est proportionnel à la pression appliquée sur les pédales de frein.

IMPORTANT: Pour éviter une usure excessive des freins, respecter les points suivants:

S'assurer que le flexible de pression est raccordé.

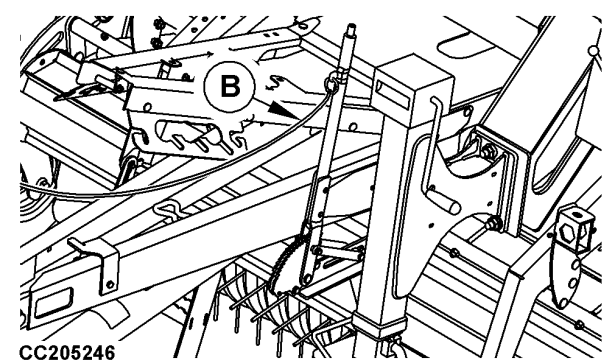
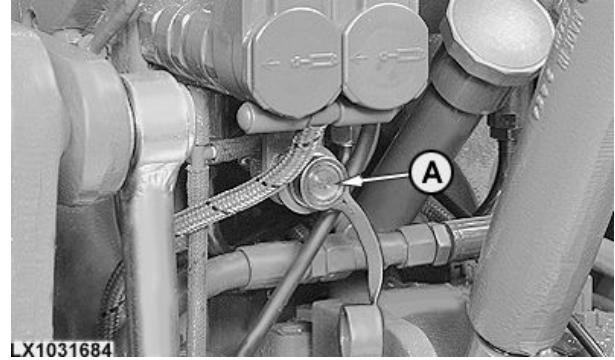
Pour descendre une pente, engager le même rapport que pour la monter.

Contrôler régulièrement le bon fonctionnement du frein hydraulique de remorque.

Relier la corde de sûreté (B) au tracteur. La corde de sûreté enclenche le frein de stationnement au cas où la machine se décrocherait accidentellement du tracteur.

A—Raccord du frein de remorque

B—Corde de sûreté



LX1031684 —UN—03APR03

CC205246 —UN—18OCT13

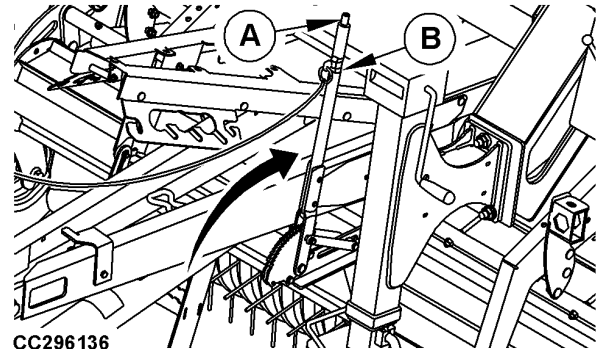
OUCC006,0001AD6 -28-02SEP13-1/1

Désengagement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques)

Pour désengager le frein de stationnement, tirer le levier (B), appuyer sur le bouton (A) puis relâcher le levier.

A—Bouton

B—Lever



CC296136 —UN—07OCT16

NB02380,00001B7 -28-07OCT16-1/1

Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement)

IMPORTANT: Respecter les couleurs des raccords.

NOTE: Les raccords et les couleurs sont conformes à la norme ISO 1728.

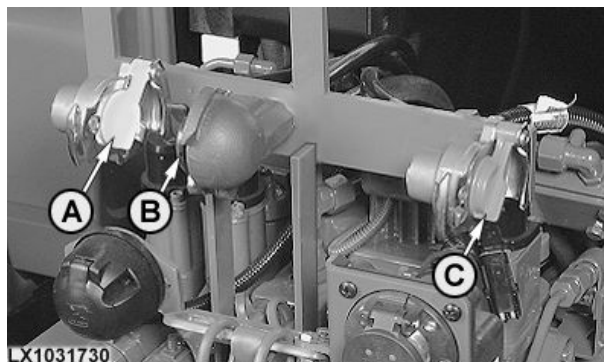
S'assurer de la propreté des raccords avant de brancher des flexibles de pression. Protéger les raccords avec les capuchons pare-poussière lorsque les flexibles sont débranchés.

Brancher le flexible jaune au raccord (A), puis le flexible rouge au raccord (C). Pour le débranchement, procéder dans l'ordre inverse.

IMPORTANT: Pour éviter une usure excessive des freins, respecter les points suivants:

- S'assurer que les flexibles de pression sont raccordés.
- Pour descendre une pente, engager le même rapport que pour la monter.
- Vérifier régulièrement le bon fonctionnement du frein pneumatique de remorque.

NOTE: Lorsque les flexibles de frein ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur,



A—Jaune (frein à deux conduites)
B—Noir (frein à conduite unique)

C—Rouge (frein à deux conduites, alimentation)

les freins de la machine sont automatiquement engagés. Voir Stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins pneumatiques) à la section Transport et stationnement.

NOTE: Lorsque la pression est trop basse, les freins de la machine sont automatiquement engagés.

DC82261,000059C -28-09JAN15-1/1

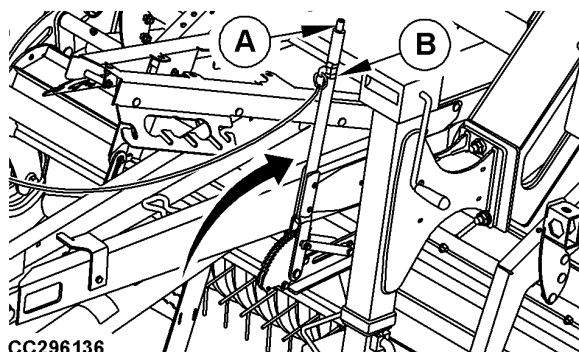
Désengagement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)

Levier du frein de stationnement

Pour désengager le frein de stationnement, tirer le levier (B), appuyer sur le bouton (A) puis relâcher le levier.

A—Bouton

B—Levier



Suite, voir page suivante

ga87848,1680788637659 -28-06APR23-1/2

Distributeur de frein pneumatique

Si les flexibles de freins pneumatiques ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur ou se débranchent accidentellement, les freins de la presse à balles sont automatiquement engagés.

Pour désengager les freins de la presse à balles manuellement, appuyer sur le bouton (A).

Les freins de la presse à balles sont automatiquement désengagés lorsque les flexibles des freins pneumatiques sont à nouveau raccordés au système de freinage du tracteur.

A—Bouton



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1680788637659 -28-06APR23-2/2

Dételage

Décrochage de la presse à balles du tracteur

⚠ ATTENTION: Pour éviter les risques de blessures causées par un mouvement imprévu:

- **Garer les machines sur une surface plane.**
 - **Enclencher le frein de stationnement du tracteur et mettre la transmission en position de STATIONNEMENT.**
 - **Désenclencher la prise de force.**
 - **Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.**
1. Garer la presse à balles sur une surface plane.
 2. Engager le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
 3. Serrer le frein de stationnement de la machine, voir Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins hydrauliques) ou Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques) dans cette section.
 4. Débrancher les freins, voir Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement) ou Débranchement des freins pneumatiques (suivant équipement) dans cette section.

5. Débrancher le faisceau de caméra vidéo. Voir Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement) dans cette section.
6. Débrancher le faisceau de la machine, voir Débranchement du faisceau de la machine dans cette section.
7. Débrancher la prise pour remorque, voir Débranchement de la prise sept plots pour remorque dans cette section.
8. Débrancher le circuit hydraulique du tracteur, voir Débranchement du circuit hydraulique du tracteur dans cette section.
9. Débrancher l'arbre de transmission télescopique à l'arbre de prise de force du tracteur, voir Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur dans cette section.
10. Déployer la chandelle à crémaillère, voir Déploiement de la chandelle à crémaillère dans cette section.
11. Décrocher la chaîne de sûreté du tracteur.
12. Décrocher la presse à balles.
13. Éloigner le tracteur de la presse à balles avec précaution.

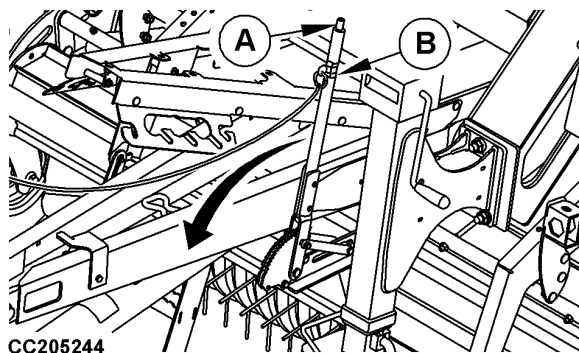
ga87848,1678972367503 -28-30MAY23-1/1

Enclenchement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques)

Tirer le levier (B) pour engager le frein de stationnement.

A—Bouton

B—Levier



CC205244 —UN—16OCT13

NB02380,00001B4 -28-26JUL16-1/1

Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement)

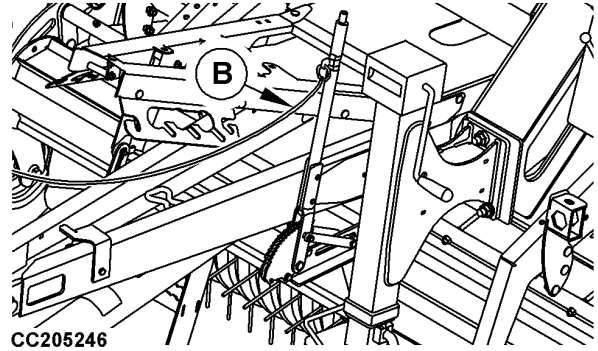
Décrocher la corde de sûreté (B) du tracteur.

Débrancher le flexible de pression et monter un capuchon sur le raccord du frein de remorque (A).

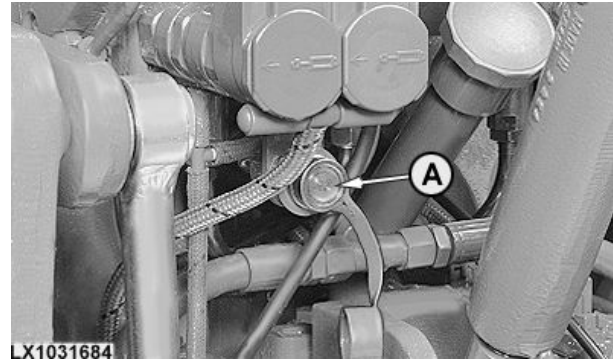
Ranger le connecteur de frein hydraulique sur le rangement du flexible de frein (C) comme illustré.

A—Raccord du frein de remorque
B—Corde de sûreté

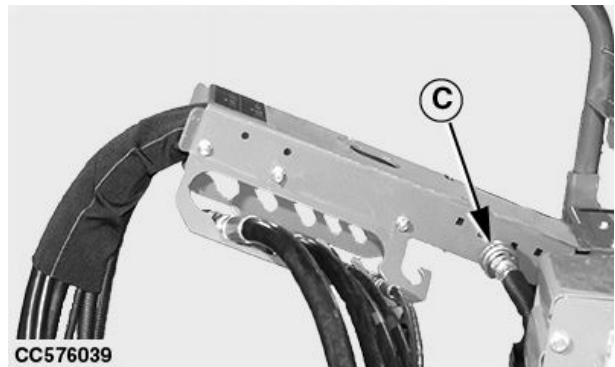
C—Rangement du flexible de frein



CC205246 —UN—16OCT13



LX1031684 —UN—03APR03



CC576039 —UN—21JUN23

1181334,1687357582410 -28-21JUN23-1/1

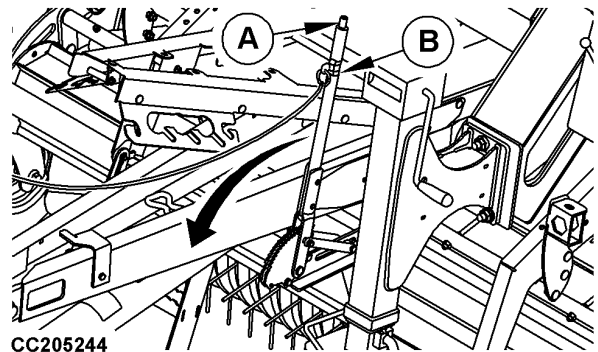
Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)

Levier du frein de stationnement

Tirer le levier (B) pour engager le frein de stationnement.

A—Bouton

B—Levier



CC205244 —UN—16OCT13

Suite, voir page suivante

ga87848,1680788935798 -28-06APR23-1/2

Distributeur de frein pneumatique

Si les flexibles de freins pneumatiques ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur ou se débranchent accidentellement, les freins de la presse à balles sont automatiquement engagés.

Pour désengager les freins de la presse à balles manuellement, appuyer sur le bouton (A).

Les freins de la presse à balles sont automatiquement désengagés lorsque les flexibles des freins pneumatiques sont à nouveau raccordés au système de freinage du tracteur.

A—Bouton



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1680788935798 -28-06APR23-2/2

Débranchement des freins pneumatiques (suivant équipement)

IMPORTANT: Respecter les couleurs des raccords.

NOTE: Les raccords et les couleurs sont conformes à la norme ISO 1728.

Débrancher le flexible rouge du raccord (C), puis le flexible jaune du raccord (A).

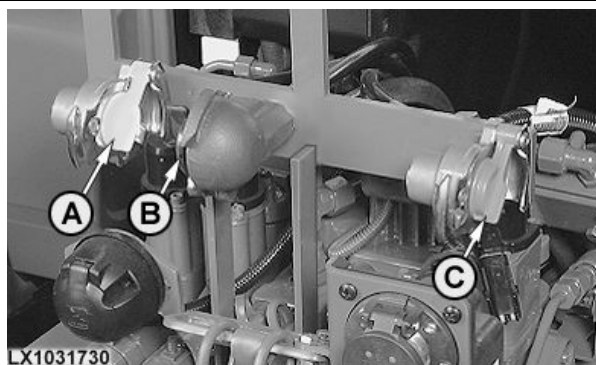
Obturer les raccords des flexibles débranchés avec des capuchons pare-poussière.

Ranger les connecteurs de frein pneumatique sur le rangement des flexibles (D).

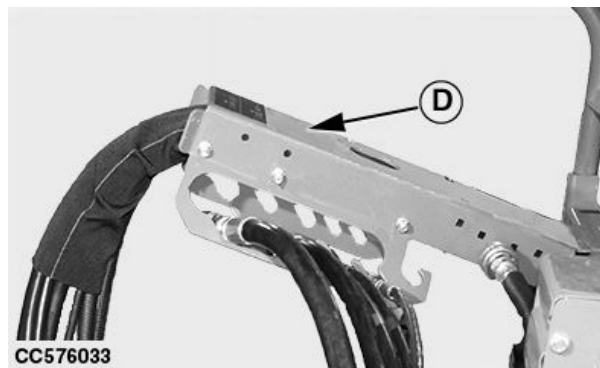
NOTE: Lorsque les flexibles de frein ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur, les freins de la machine sont automatiquement engagés. Voir Stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques), section Transport et stationnement.

A—Jaune (frein à deux conduites)
B—Noir (frein à conduite unique)

C—Rouge (frein à deux conduites, alimentation)
D—Remisage des flexibles



LX1031730 —UN—13AUG03



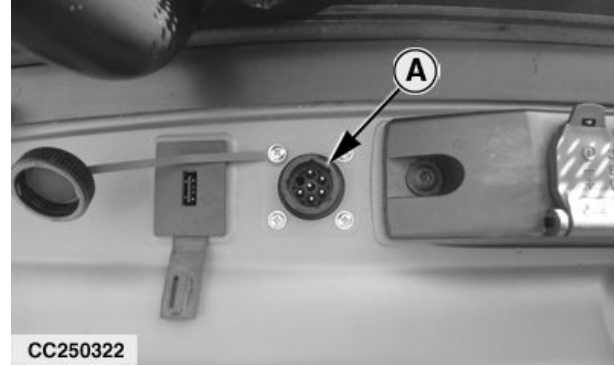
CC576033 —UN—21JUN23

tl81334,1687357722707 -28-21JUN23-1/1

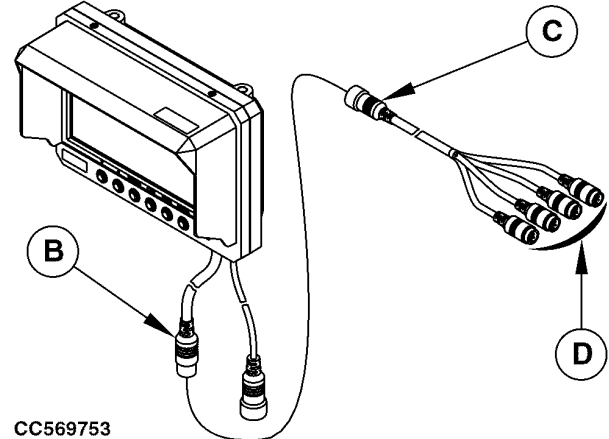
Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement)

Débrancher la caméra vidéo de la prise de caméra du tracteur (A) ou de la prise du moniteur externe (B). Se reporter au livret d'entretien du tracteur pour connaître l'emplacement de la prise.

A—Prise - Caméra vidéo du tracteur	C—Connecteur - Extension vers moniteur
B—Connecteur - Caméra vidéo du moniteur externe	D—Connecteur - Extension vers caméra



Branchement du faisceau de caméra vidéo - Tracteur



Branchement du faisceau de caméra vidéo - Moniteur externe

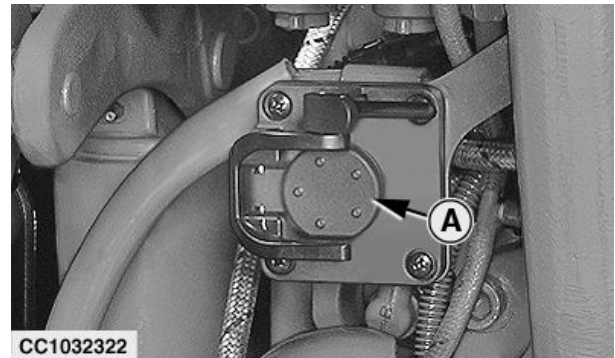
ga87848,1678372040760 -28-10MAY23-1/1

Débranchement du faisceau machine

NOTE: Couper le contact avant de débrancher le faisceau.

Débrancher le faisceau de la machine de la prise de sécurité d'équipement ISOBUS (A).

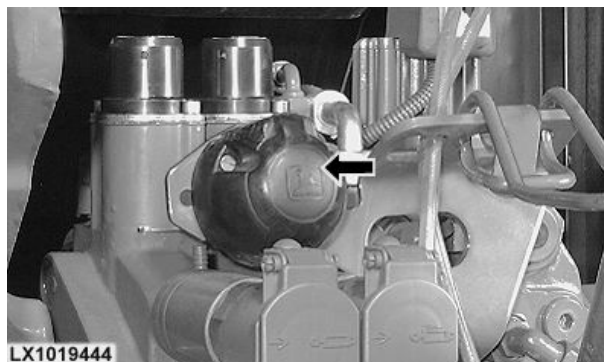
- A—Prise de sécurité d'équipement ISOBUS



ga87848,1681994486668 -28-25APR23-1/1

Débranchement de la prise de remorque sept bornes

Débrancher le connecteur des phares principaux de la prise sept bornes du tracteur.



Prise sept bornes du tracteur

LX1019444 —UN—17SEP99

NB02380,0000161 -28-31MAY16-1/1

Débranchement du circuit hydraulique du tracteur

⚠ ATTENTION: Sur les presses à balles, la pression de service maximale pour les flexibles hydrauliques est de 21000 kPa environ (210 bar; 3045 psi). Afin d'éviter des blessures graves dues à la fuite de fluides sous pression, arrêter le moteur et éliminer la pression dans le système avant de débrancher ou de rebrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

Avant de débrancher le circuit hydraulique, désenclencher la prise de force, serrer le frein de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.

IMPORTANT: Tous les raccords hydrauliques doivent être exempts de débris, de poussière et de sable. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce que le branchement puisse être effectué. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique.

1. Débranchement des flexibles hydrauliques de la soupape de commande du ramasseur



A—Flexible hydraulique du ramasseur

CC1027490 —UN—11JUL05

Débrancher du distributeur auxiliaire double effet les flexibles hydrauliques (A) de la soupape de commande du ramasseur.

Tirer fermement sur les flexibles pour les sortir des prises du tracteur.

Suite, voir page suivante

ga87848,1687443316879 -28-22JUN23-1/2

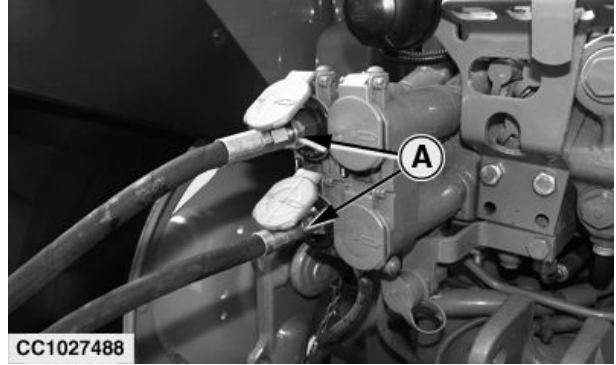
2. Débranchement des flexibles hydrauliques de levage de la porte

Débrancher du distributeur auxiliaire double effet les flexibles hydrauliques (A) de la porte.

Tirer fermement sur les flexibles pour les sortir des prises du tracteur.

3. Ranger les flexibles hydrauliques, voir Rangement des flexibles hydrauliques dans cette section.

A—Flexible hydraulique de la porte



ga87848,1687443316879 -28-22JUN23-2/2

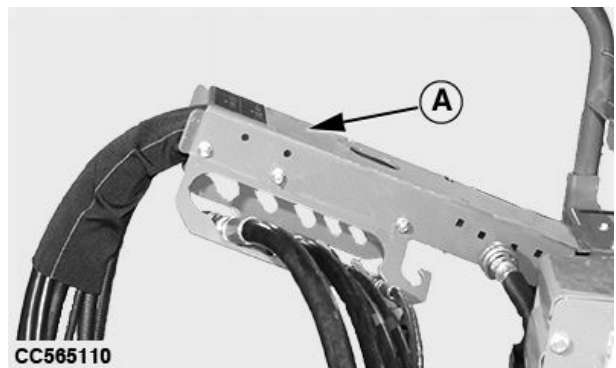
CC1027488 —UN—1JUL05

Rangement des flexibles hydrauliques

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant de sérieuses blessures. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres.

Débrancher les flexibles hydrauliques et mettre en place des capuchons de protection sur les raccords.

Ranger les flexibles hydrauliques dans le support fourni (A) pour éviter qu'ils ne se salissent en touchant le sol.



A—Support

ga87848,1677246335484 -28-24FEB23-1/1

CC565110 —UN—19APR23

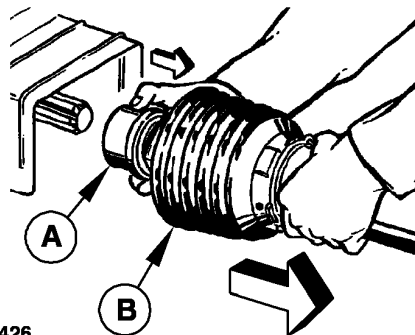
Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur

⚠ ATTENTION: Ne jamais déconnecter l'arbre de transmission lorsque le moteur est en marche.

Ne jamais utiliser un marteau en acier pour raccorder ou désengager l'arbre de transmission télescopique et l'arbre de prise de force.

IMPORTANT: Veiller à ce que les cannelures des arbres de prise de force et de transmission soient exemptes de peinture, saleté, ébarbures ou débris végétaux.

1. Désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
2. Maintenir le garant (B) et tirer le collier de serrage (A) en arrière. Glisser l'arbre de transmission télescopique pour le séparer de l'arbre de prise de force du tracteur.



CC1034426

A—Collier de serrage

B—Garant

3. Ranger l'arbre de transmission télescopique, voir Rangement de l'arbre de transmission télescopique dans cette section.

4. Remettre en place tous les garants déposés.

NOTE: Se reporter au livret d'entretien de l'arbre de transmission télescopique pour le décrocher correctement de l'arbre de prise de force du tracteur.

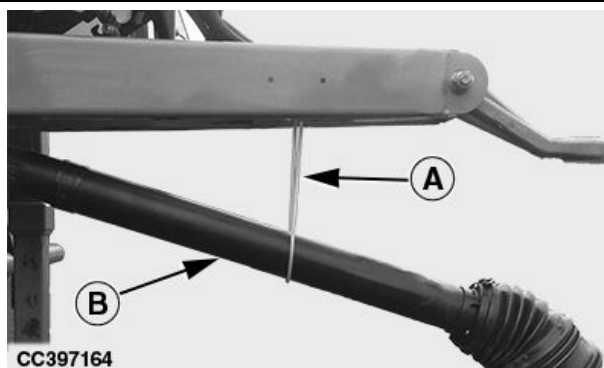
NB02380,000015C -28-25APR23-1/1

Rangement de l'arbre de transmission télescopique

Lorsque la flèche de la presse à balles est réglée en position haute, poser le câble jaune comme illustré de façon à ce que l'arbre de transmission télescopique puisse être rangé.

A—Fil

B—Arbre de transmission télescopique



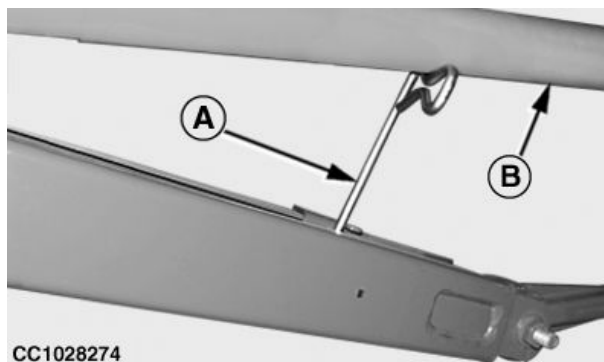
CC397164

ti81334,1687181258122 -28-19JUN23-1/2

Lorsque la flèche de la presse à balles est réglée en position basse, utiliser le support (A) comme illustré de façon à ce que l'arbre de transmission télescopique (B) puisse être rangé.

A—Support

B—Arbre de transmission télescopique



CC1028274

ti81334,1687181258122 -28-19JUN23-2/2

Déploiement de la chandelle à crémaillère

Avant de décrocher la ramasseuse-presse du tracteur, amener la chandelle à crémaillère (A) de la position de remisage à la position le plus proche possible de sol (voir l'illustration).

Verrouiller la chandelle (A) au moyen de l'axe (B) en procédant de la manière suivante:

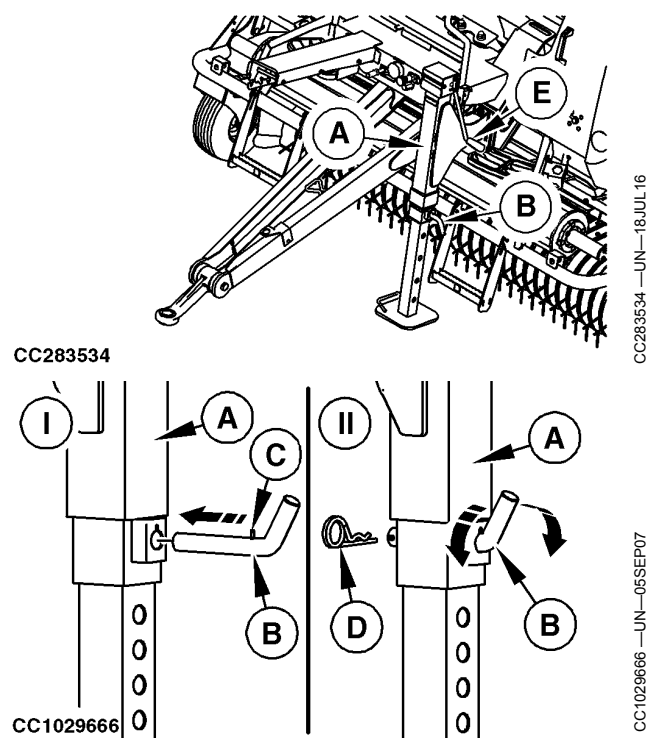
1. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
2. Pour verrouiller la chandelle, tourner l'axe (B) et y insérer la goupille bêta (D), comme montré sur l'illustration (II).

IMPORTANT: Veiller à ce que la goupille fendue (C) soit correctement insérée.

Tourner la poignée (E) pour éliminer la charge exercée sur le tracteur.

A—Chandelle à crémaillère
B—Axe
C—Goupille fendue

D—Goupille bêta
E—Poignée



CC283534 —UN—18JUL16

CC1029666 —UN—05SEP07

NB02380,000015E -28-31MAY16-1/1

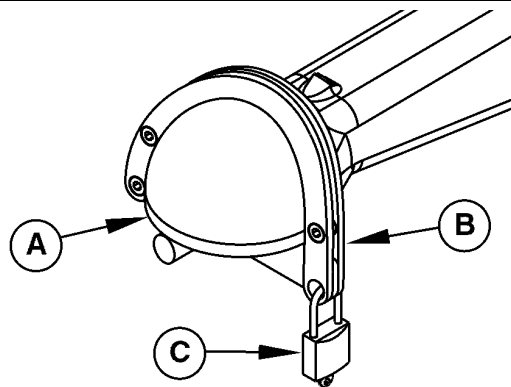
Verrouillage de l'accouplement mécanique

Un verrouillage (B) pour le raccord mécanique protège la machine contre une utilisation non autorisée:

- Raccord à rotule de remorquage: Un dispositif de verrouillage est fourni. La partie inférieure du dispositif de verrouillage s'insère fermement dans la cavité de l'accouplement. Une fois cette partie inférieure placée dans l'accouplement, le support supérieur du dispositif de verrouillage peut être tourné sur le dessus de l'accouplement à rotule.
- Raccord d'anneau d'attelage: Une chaîne est fournie qui s'adapte à l'accouplement.

Le dispositif de verrouillage, une fois placé sur le raccord doit être fixé avec le cadenas (C).

CC550630

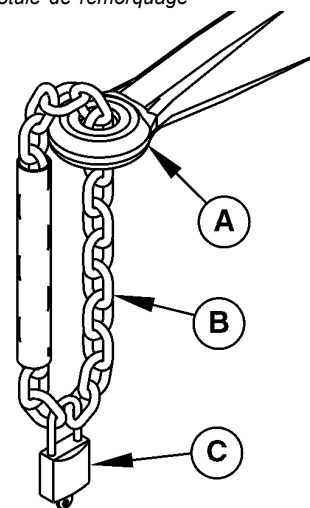


CC550630 — UN — 18OCT22

Raccord à rotule de remorquage

A—Dispositif de remorquage C—Cadenas
B—Verrouillage de remorquage

CC550631



CC550631 — UN — 18OCT22

Raccord d'anneau d'attelage

ti81334,1665997396733 -28-18OCT22-1/1

Transport et stationnement

Remorquage de la presse à balles sur la voie publique

⚠ ATTENTION: Être très prudent lors du remorquage de la presse à balles à la vitesse de transport. Réduire la vitesse si le poids de la presse à balles dépasse celui du tracteur. La presse à balles doit être vide lors de son transport sur route.

IMPORTANT: Éviter les virages brusques lors du remorquage de la presse à balles. La flèche risque d'endommager les pneus du tracteur en cas de contact.

IMPORTANT: La vitesse de transport maximale est soumise à la réglementation routière et dépend de la vitesse maximale valable pour l'équipement. Pour connaître la pression de gonflage correcte des pneus, voir Pression des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.

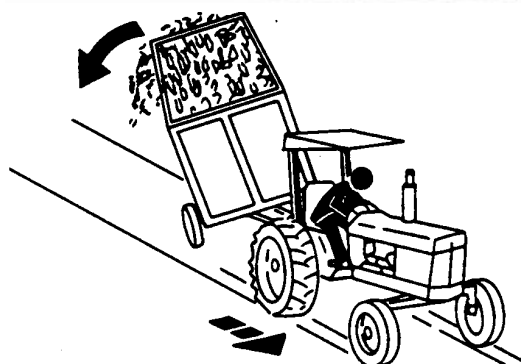
Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique.

Avant de remorquer la presse à balles sur les voies publiques:

1. Fermer la porte.
2. Relever le ramasseur
3. Contrôle du système d'éclairage de route

L'utilisation du gyrophare est recommandée.

En cas de vitesse de transport élevée de la presse à balles, un mouvement de va-et-vient peut se produire. Ralentir jusqu'à ce que le mouvement cesse.



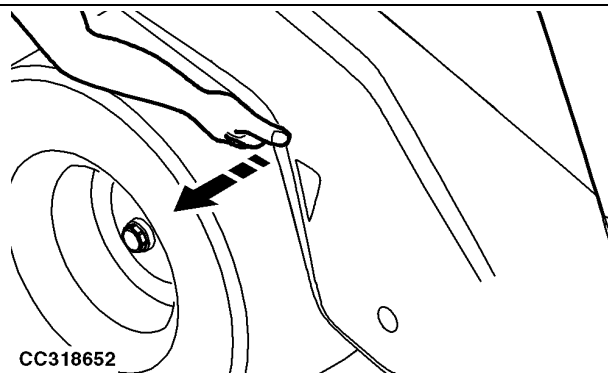
H28930 — UN — 30JUN89

TS216 — UN — 23AUG88

ga87848,1683103458730 -28-23MAY23-1/1

Contrôle du verrouillage des portes latérales

⚠ ATTENTION: Tirer sur les portes latérales pour s'assurer qu'elles sont verrouillées.



CC318652 — UN — 06JUN17

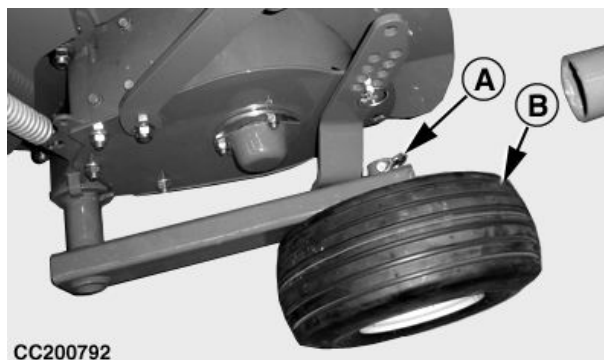
NB02380,000041A -28-07JUN17-1/1

Roues de jauge standard en position de transport

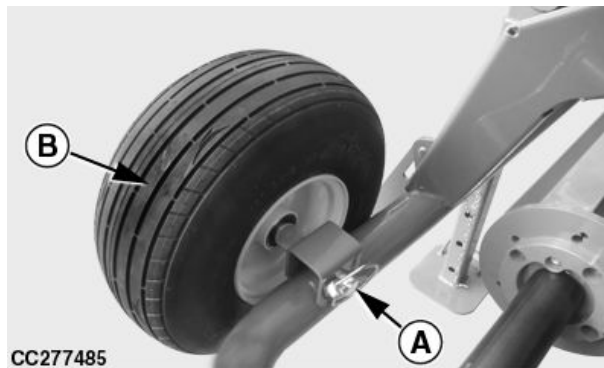
1. Déposer la goupille à anneau (A).
2. Déposer la roue de jauge (B) du ramasseur.
3. Positionner la roue de jauge (B) sur le support comme illustré. La fixer avec la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau

B—Roue de jauge

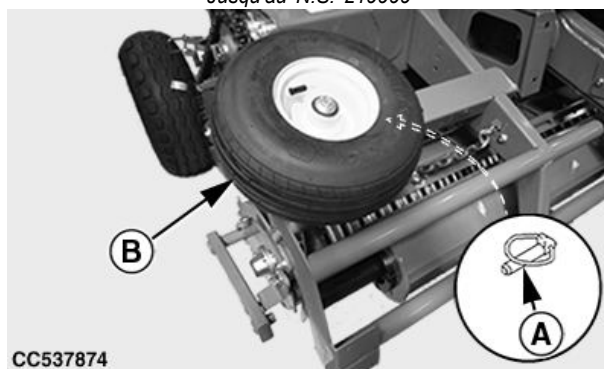


CC200792 —UN—12APR13



CC277485 —UN—18JUL16

Jusqu'au N.S. 219999



CC537874 —UN—01JUN22

À partir du n° de série 220000

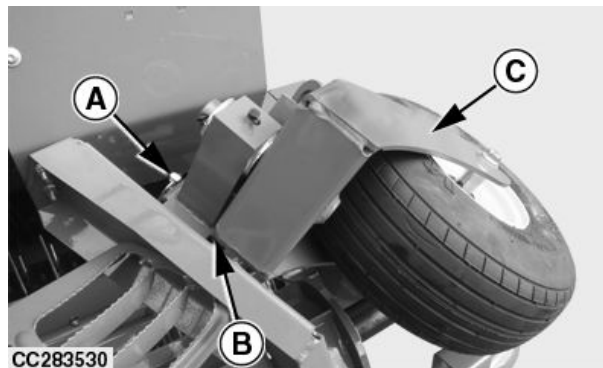
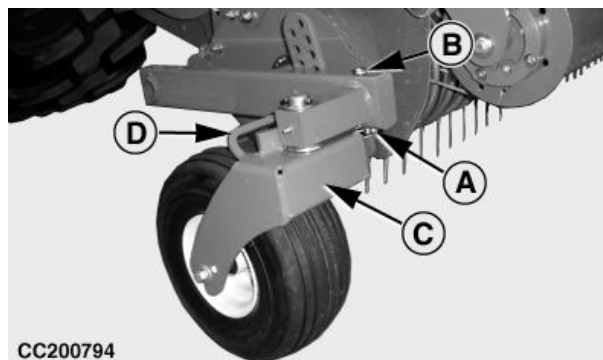
1181334,1652785041405 -28-01JUN22-1/1

Roues de jauge pivotantes en position de transport

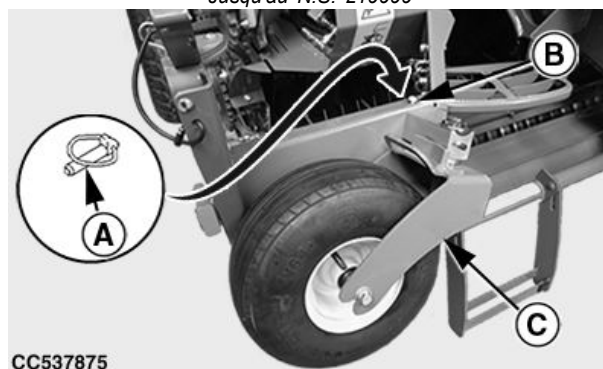
1. Retirer la goupille à anneau (A) et l'axe (B).
2. Déposer la roue de jauge pivotante (C) du ramasseur au moyen de la poignée (D).
3. Positionner la roue de jauge pivotante (C) sur le support, comme illustré, et la verrouiller au moyen de l'axe (B) et de la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
B—Axe

C—Roue de jauge pivotante
D—Poignée de roue de jauge pivotante



Jusqu'au N.S. 219999



À partir du n° de série 220000

tl81334,1652785854533 -28-01JUN22-1/1

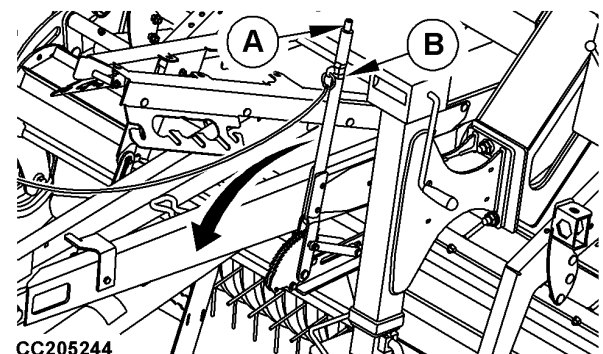
Stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques)

Tirer le levier (B) pour engager le frein de stationnement.

Pour désengager le frein de stationnement, tirer le levier (B), appuyer sur le bouton (A) puis relâcher le levier.

A—Bouton

B—Levier



OUCC006,0001AD4 -28-02SEP13-1/1

Stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)

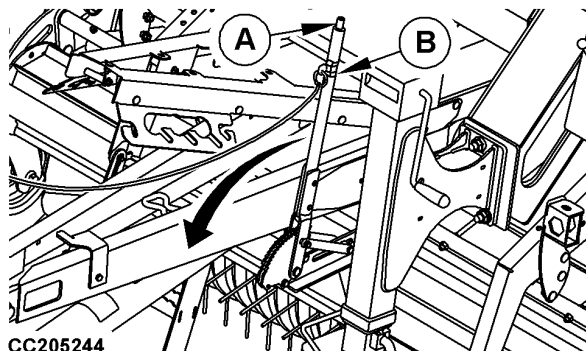
Levier du frein de stationnement

Tirer le levier (B) pour engager le frein de stationnement.

Pour désengager le frein de stationnement, tirer le levier (B), appuyer sur le bouton (A) puis relâcher le levier.

A—Bouton

B—Levier



CC205244 —UN—16OCT13

ga87848,1681392066466 -28-13APR23-1/2

Distributeur de frein pneumatique

Si les flexibles de freins pneumatiques ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur ou se débranchent accidentellement, les freins de la presse à balles sont automatiquement engagés.

Pour désengager les freins de la presse à balles manuellement, appuyer sur le bouton (A).

Les freins de la presse à balles sont automatiquement désengagés lorsque les flexibles des freins pneumatiques sont à nouveau raccordés au système de freinage du tracteur.

A—Bouton



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1681392066466 -28-13APR23-2/2

Rodage

Rodage de la presse à balles

IMPORTANT: Si le limiteur de couple de la machine se désenclenche pendant le fonctionnement, désenclencher la prise de force et la réenclencher avec moteur au ralenti jusqu'à ce que le limiteur de couple se réenclenche, puis faire fonctionner la presse enrubanneuse au régime nominal de la prise de force.

Considérer comme période de rodage la période des cinquante premières balles, ou la période jusqu'à effacement complet de la couche de peinture à l'intérieur de la chambre à balles.

aysdijz,1683183701738 -28-04MAY23-1/1

Après les 10 premières heures de service: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

Vérifier le couple de serrage des écrous de roue. Voir Contrôle du couple de serrage des écrous de roue dans la section Préparation de la presse à balles.

IMPORTANT: Recommencer la procédure à chaque fois qu'une roue a été déposée, puis réinstallée.



CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389561 -28-26MAY23-1/1

Après les 50 premières heures de service: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages

Vidanger l'huile de la boîte d'engrenages après les 50 premières heures de service. Voir Toutes les 500 heures de service ou tous les ans: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages dans la section Lubrification et entretiens périodiques.



CC200796 —UN—12APR13

ga87848,1679563124010 -28-23MAR23-1/1

Avant chaque utilisation de la presse à balles

IMPORTANT: Les contraintes de charge augmentent au fur et à mesure que la balle se forme. La formation fréquente de balles surdimensionnées peut entraîner des défaillances prématurées.

Contrôler la presse à balles:

1. Contrôler qu'aucun produit récolté n'est enroulé autour des rouleaux de chambre à balles, recontrôler aussi souvent que nécessaire. Voir [Selon besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles](#) dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
2. Suivant équipement, rétracter ou engager les couteaux du dispositif de coupe. Voir [Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe](#) dans la section Utilisation de l'application de presse à balles.

Régler la presse à balles:

1. Régler les roues de jauge du ramasseur. Voir [Réglage des roues de jauge du ramasseur](#) dans cette section.
2. Régler la tôle de compression ou le rouleau de compression de l'andain. Voir [Réglage de la tôle de compression \(suivant équipement\)](#) ou [Réglage du rouleau de compression de l'andain \(suivant équipement\)](#) dans cette section.
3. Poser le rouleau de filet ou de film de liage. Voir [Chargement du rouleau de filet et Acheminement du filet dans les rouleaux d'alimentation](#) ou [Chargement du rouleau de film de liage et Acheminement du film de liage dans les rouleaux d'alimentation](#) dans la section Préparation de la presse à balles.

Lubrifier la presse à balles:

1. Remplir le système de graissage automatique. Voir [Selon besoin: Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique \(suivant équipement avec pompe de type cartouche\)](#) ou [Selon le besoin: Remplissage du réservoir du système de graissage automatique \(suivant équipement avec](#)

[pompe de type réservoir\)](#) dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

2. Remplir le réservoir du système de lubrification des chaînes. Voir [Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes](#), section Lubrification et entretiens périodiques.
3. Lubrifier le pignon de l'électrovanne de dérivation de la chaîne d'entraînement du rouleau de la porte. Voir [Tous les jours: Lubrification du pignon de l'électrovanne de dérivation de la chaîne d'entraînement de la porte \(machine à partir du N.S. 210001\)](#) dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

Réglage des fonctions du moniteur de commande:

1. Régler le diamètre de balle. Voir [Réglage du diamètre de balle](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
2. Régler la densité des balles. Voir [Réglage de la densité des balles](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
3. Sélectionner le mode de démarrage du liage. Voir [Sélection du mode de démarrage du liage](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
4. Régler le nombre de tours de film de liage ou de filet. Voir [Réglage du liage film](#) ou [Réglage du liage filet](#) dans la section Utilisation de l'application de presse à balles.
5. Sélectionner le numéro de client et le numéro de champ. Voir [Compteur clients et compteur champs](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

Début du pressage:

Vérifier que la tôle de fond mobile se trouve en position relevée. Voir [Description de la page principale de la presse à balles](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

aysdijz,1684850631486 -28-31MAY23-1/1

Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies

⚠ ATTENTION: Avant d'intervenir sur la machine, désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé de contact. Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.

IMPORTANT: L'eau sous pression peut endommager les signes de sécurité, les vérins, les joints et les roulements de rouleau.

Éviter de diriger le jet haute pression sur les signes de sécurité, les vérins, les joints et les roulements de rouleau.

Nettoyer la machine à l'air comprimé.

Pour réduire le risque d'incendie, nettoyer la machine plusieurs fois par jour et adapter la fréquence de nettoyage aux conditions du pressage.

Enlever le matériau de récolte accumulé et autres débris à la main ou à l'aide d'autres outils disponibles, plus particulièrement autour des roulements et des pièces mobiles.

tl81334,1687246489709 -28-20JUN23-1/1

En cas d'incendie, prise des mesures suivantes

Aux premiers signes de flammes, de fumée, d'une odeur de roussi ou à l'écoute d'un son inhabituel, arrêter le pressage immédiatement.

⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures. Les pneus brûlés et les ressorts à gaz chauffés peuvent exploser de manière soudaine. Éviter les brûlures ou les inhalations de fumée. Ne pas essayer d'éteindre un incendie trop avancé, s'éloigner du feu en toute sécurité.



TS227—JUN—15APR13

S'il est possible d'éteindre ou de contenir l'incendie en toute sécurité, procéder avec précaution et suivre les consignes suivantes.

1. Placer le tracteur contre le vent par rapport à la ramasseuse-presse pour éviter que l'incendie ne gagne le tracteur.
2. Ouvrir la porte de la ramasseuse-presse pour éjecter tout matériau de récolte de la chambre à balles et éloigner la machine du matériau.
3. Désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
4. Tirer la goupille d'attelage, détacher les chaînes de sûreté, débrancher le faisceau électrique.
5. Éloigner le tracteur de la ramasseuse-presse (en libérant la transmission et les connexions hydrauliques).
6. Appeler les pompiers et leur donner les coordonnées.
7. Ne pas se placer sous une porte de ramasseuse-presse ouverte. Elle risque de tomber si la ramasseuse-presse est en feu.
8. Se tenir contre le vent par rapport au feu, suivre les instructions inscrites sur l'extincteur si disponible.

CC03745,000114C -28-25SEP14-1/1

Préparation de la récolte

Taille des andains

On obtient des balles de taille uniforme en ramassant des andains dont la largeur est égale à celle du ramasseur ou ne dépasse pas la moitié de celle du ramasseur.

Éviter les andains de taille moyenne. Avec ce type d'andain, le conducteur passe d'un côté à l'autre pour alimenter les deux extrémités du ramasseur. Les matières récoltées sont ainsi acheminées en continu vers le centre. Le résultat est que la balle reçoit donc plus de matières au centre que dans les extrémités. On obtient ainsi des balles en forme de tonneau dont la densité est faible aux extrémités et élevée au centre.

Préparation du foin pour la confection de balles

La récolte destinée à la confection de balles peut être préparée de plusieurs manières selon vos préférences et l'équipement disponible. La meilleure qualité de balle est obtenue lorsque la récolte est coupée et conditionnée, puis formée en andains de taille convenable. Le conducteur peut ainsi adapter sa conduite pour que l'alimentation de la ramasseuse-presse soit optimale. On obtient ainsi des balles compactes et uniformes. Le conducteur peut ainsi adapter sa conduite pour que l'alimentation de la ramasseuse-presse soit optimale. On obtient ainsi des balles compactes et uniformes. Voir Taille des andains ci-dessus.

Un taux d'humidité trop élevé peut entraîner une dégradation de l'objet de la récolte.

Un taux d'humidité trop faible risque d'entraîner des pertes de feuilles et des brisures.

Couper la récolte à la longueur maximale possible. Dans la plupart des cas, un matériau long facilite la confection de balles plus lisses et plus résistantes aux intempéries.

Ne pas soumettre le matériau à un conditionnement excessif, en particulier les légumineuses telles que la luzerne et le trèfle.

Un conditionnement excessif provoque un dessèchement trop rapide des feuilles qui ont alors tendance à casser. Ceci entraîne des pertes de matériau. Un conditionnement excessif provoque un dessèchement trop rapide des feuilles qui ont alors tendance à casser. Ceci entraîne des pertes de matériau. Si les balles sont destinées à être stockées à l'extérieur, un trop grand nombre de tiges cassées favorisera l'absorption d'humidité.

Un mauvais conditionnement peut également entraîner une dégradation du matériau, surtout dans le cas des récoltes de cannes ou d'autres récoltes à tiges épaisses.

NOTE: Une matière extrêmement sèche et lisse, rencontrée parfois dans les tiges de maïs, certaines graminées et divers types de pailles de céréales, peut également servir à la confection de balles, à condition que la longueur soit suffisante.

Préparation de l'ensilage en vue de la confection de balles

La récolte peut être coupée et préparée avec le matériel habituel tel qu'une faucheuse ou une faucheuse-conditionneuse et un râteau faneur.

Produire des andains uniformes. Il est souhaitable d'obtenir un andain plat et tassé. Pour obtenir une conservation optimale des balles, le taux de matière sèche de celles-ci doit être compris entre 40 et 50%.

Préparation de la paille en vue de la confection de balles

Lors de la récolte de céréales, dans la mesure du possible, veiller à ce que la paille ne soit pas hachée de manière excessive par les organes de battage de la moissonneuse-batteuse. Avant de procéder à la confection des balles, ne pas secouer les andains si la paille est très sèche et courte. Des andains de taille adéquate et bien remplis, réalisés par une grande moissonneuse-batteuse, permettent d'obtenir de meilleurs résultats que des andains étroits.

OUCC006,0001A54 -28-03APR13-1/1

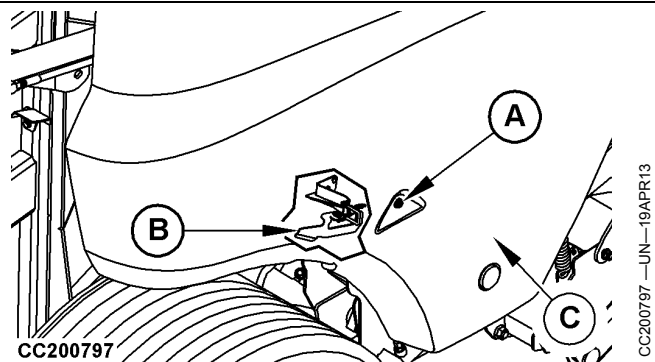
Ouverture et fermeture de la porte latérale

1. Tourner le verrou (A).
2. Tirer le loquet (B).
3. Ouvrir la porte latérale (C).

Après avoir fermé une porte latérale, tirer dessus pour s'assurer qu'elle est verrouillée.

A—Verrou
B—Loquet

C—Porte latérale



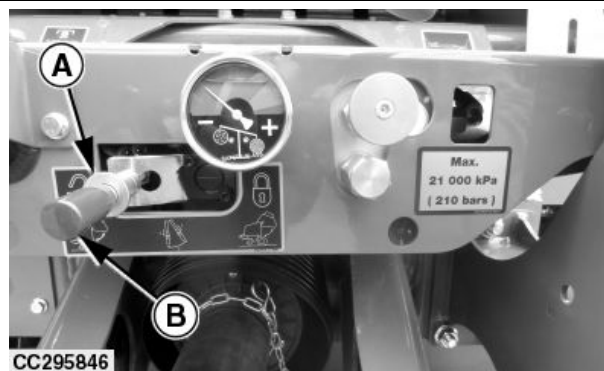
OUCC006,0001A55 -28-03APR13-1/1

Vanne de verrouillage de la porte

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention à l'intérieur ou autour de la presse à balles avec la porte relevée, toujours engager le verrouillage de la porte. Lorsque la machine doit rester sans surveillance, fermer la porte.

IMPORTANT: Ne jamais se déplacer avec une porte ouverte à une vitesse supérieure à 2 km/h (1,2 mph). Cela risquerait d'endommager la porte.

Pour enclencher le verrouillage de la porte, tirer la bague (A) et déplacer le levier (B) en position de verrouillage. La porte peut être verrouillée dans n'importe quelle position par l'intermédiaire de la vanne de verrouillage de la porte.



A—Bague de verrouillage

B—Lever de verrouillage de la porte

ga87848,1679046054454 -28-25APR23-1/1

CC295846 —UN—25OCT16

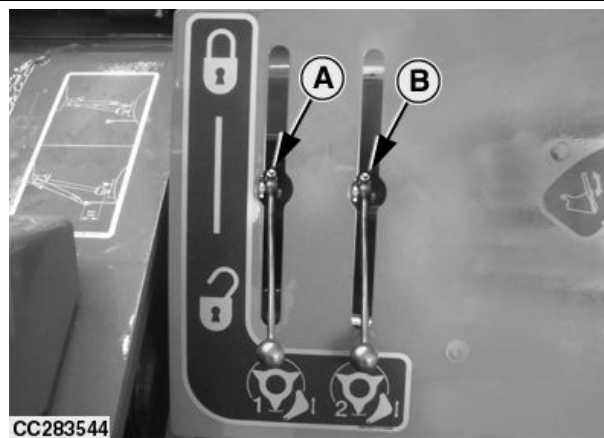
Fonctionnement de la soupape de verrouillage des couteaux du dispositif de coupe

Machine équipée d'un dispositif de coupe à 13 couteaux:

Placer le levier de verrouillage (A) de façon à bloquer les couteaux du dispositif de coupe dans leur position actuelle.

Machine équipée d'un dispositif de coupe à 25 couteaux:

Déplacer le levier de verrouillage (A) et (B) pour verrouiller les deux couteaux du dispositif de coupe réglés dans leur position actuelle.



CC283544
Presse à balles avec dispositif de coupe à 25 couteaux représentée

A—Lever de la vanne d'arrêt du jeu 1 du vérin des couteaux du dispositif de coupe

B—Lever de la vanne d'arrêt du jeu 2 du vérin des couteaux du dispositif de coupe

ga87848,1682424308396 -28-25APR23-1/1

CC283544 —UN—01SEP16

Réglage du ressort de flottement du ramasseur

1. Déverrouiller l'écrou (A).
2. Régler le ressort de flottement du ramasseur en serrant la vis (B) dans le bouchon du ressort jusqu'à obtention de la distance (C).

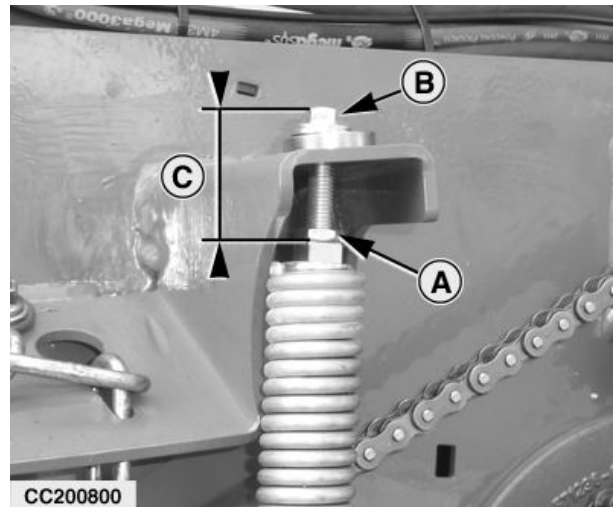
Valeur prescrite

Ressort de flottement du ramasseur—Distance.....49—53 mm
(1-15/16 in—2-3/32 in)

3. Verrouiller l'écrou (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

Le ramasseur peut être ainsi abaissé au maximum. Dans le cas contraire, réduire légèrement la tension du ressort.

NOTE: En cas d'utilisation à des hauteurs autres que la position complètement abaissée, augmenter la tension du ressort pour obtenir un flottement correct.



A—Écrou
B—Vis

C—Distance

ga87848,1670490078966 -28-11APR23-1/1

CC200800 —UN—12APR13

Réglage des roues de jauge du ramasseur

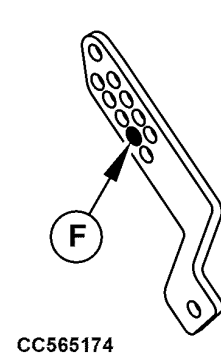
Selon la récolte et les conditions de terrain, le réglage initial de la roue de jauge peut devoir être repris en compte s'il reste de la récolte au sol ou que les dents du ramasseur sont trop proches du sol. Régler au prochain trou disponible selon le besoin.

Réglage des roues de jauge standard du ramasseur

1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner une position de trou (F) sur le support (B).

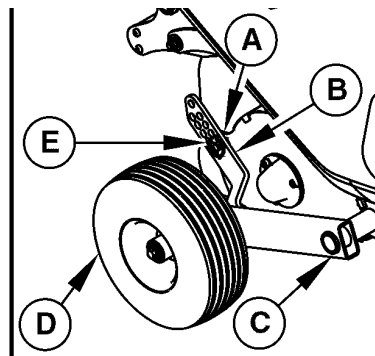
NOTE: La position du trou (F) sur l'illustration est la position de démarrage recommandée.

3. Poser la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
4. Répéter cette procédure de l'autre côté.



CC565174

A—Goupille à anneau
B—Support
C—Bras de roue



D—Roue de jauge
E—Axe

Suite, voir page suivante

ga87848,1680177753351 -28-30MAR23-1/2

CC565174 —UN—13MAR23

Réglage des roues de jauge pivotantes du ramasseur

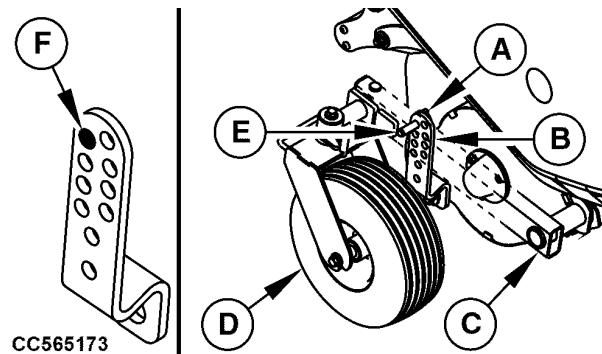
1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner la position du trou (F) sur le support (B).

NOTE: La position du trou (F) sur l'illustration est la position de démarrage recommandée.

3. Poser la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
4. Répéter cette procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
B—Support
C—Bras de roue

D—Roue de jauge
E—Axe
F—Position du trou



CC565173

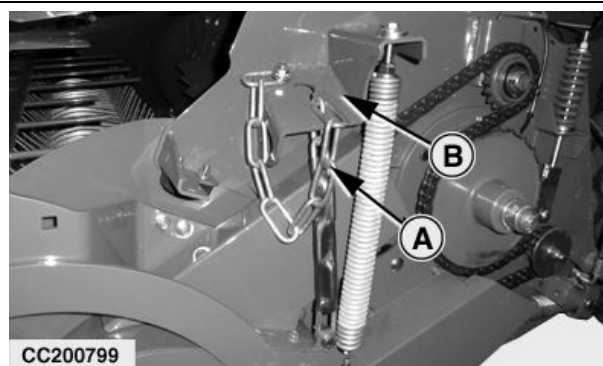
CC565173—UN—13MAR23

ga87848,168017753351 -28-30MAR23-2/2

Réglage des butées inférieures du ramasseur

NOTE: Les roues de jauge doivent être utilisées comme butée inférieure. Cependant, la chaîne peut remplacer les roues de jauge en cas de conditions difficiles

1. Lever complètement le ramasseur à l'aide de la manette de commande du distributeur auxiliaire.
2. Retirer la chaîne (A) de l'ancrage (B) sur le côté gauche.
3. Abaisser le ramasseur jusqu'à obtention de la hauteur voulue.
4. Attacher la chaîne (A) à l'ancrage (B) en laissant pendre le moins de maillons possible.
5. Abaisser complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.
6. Vérifier la hauteur du ramasseur.



CC200799

A—Chaîne

B—Ancrage

7. Répéter l'opération jusqu'à obtenir la hauteur voulue.

CC200799—UN—12APR13

ga87848,1682425584846 -28-25APR23-1/1

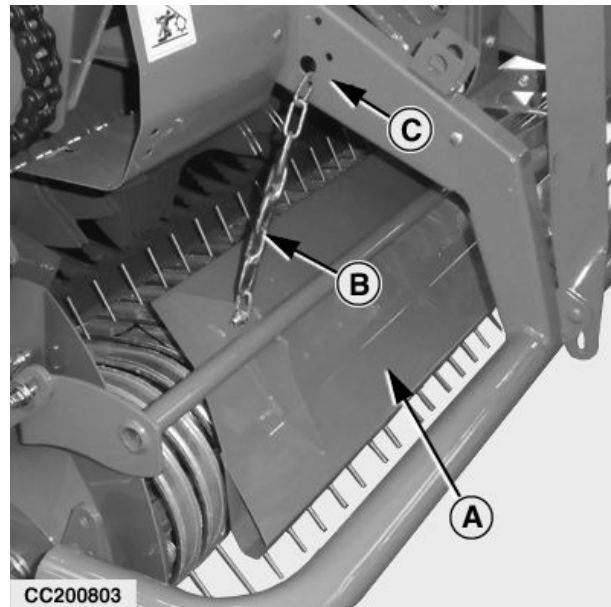
Réglage de la tôle de compression (suivant équipement)

Régler la hauteur de la tôle de compression (A) comme suit:

1. Régler la hauteur du ramasseur. Voir Réglage des roues de jauge du ramasseur dans cette section.
2. Maintenir la tôle de compression (A) à la main, puis déposer la chaîne (B) du support (C) des deux côtés.
3. Positionner la tôle de compression (A) pour obtenir l'espace souhaité entre l'extrémité des dents du ramasseur et la tôle de compression (A) en fonction de l'épaisseur de l'andain.
4. Attacher la chaîne (B) au support (C) conformément à l'illustration en laissant pendre le moins de maillons (B) possible.

NOTE: Vérifier que le nombre de maillons de la chaîne (B) est identique des deux côtés.

5. Laisser la tôle de compression (A) tomber.
6. Vérifier la hauteur de la tôle de compression (A) et répéter la procédure si nécessaire.



A—Tôle de compression
B—Chaîne

C—Support

aysdijz,1684138522825 -28-15MAY23-1/1

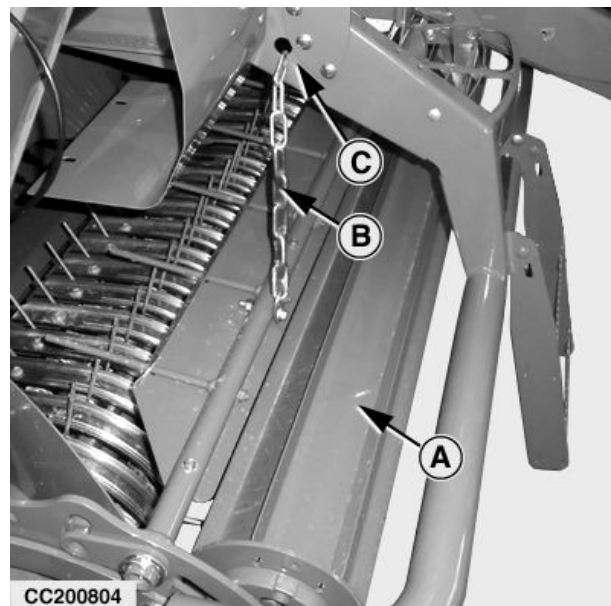
Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)

Régler la hauteur du rouleau de compression de l'andain (A) de la manière suivante:

1. Lever complètement le ramasseur à l'aide de la manette de commande du distributeur auxiliaire.
2. Retirer la chaîne (B) du support (C) des deux côtés.
3. Abaisser lentement le ramasseur jusqu'à ce que le milieu du rouleau de compression de l'andain (A) soit aligné avec le sommet de l'andain.
4. Attacher la chaîne (B) au support (C) conformément à l'illustration en laissant pendre le moins de maillons (B) possible.

NOTE: Vérifier que le nombre de maillons de la chaîne (B) est identique des deux côtés.

5. Abaisser complètement le ramasseur.
6. Vérifier la hauteur du rouleau de compression de l'andain (A) et refaire le réglage si nécessaire.



A—Rouleau de compression
de l'andain
B—Chaîne

C—Support

OUC006,0001A56 -28-10APR13-1/1

Fonctionnement du frein du dispositif de liage

Pour le dispositif de liage filet

Pour desserrer le frein du rouleau en caoutchouc, procéder comme suit:

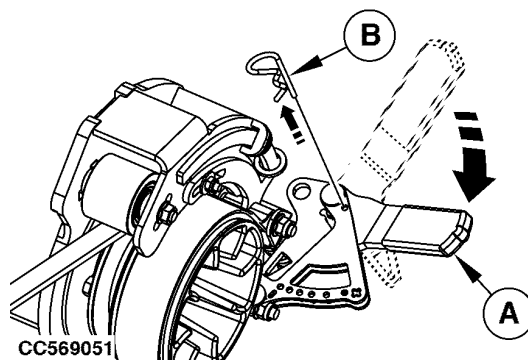
1. Retirer la goupille bêta (B).
2. Tirer la poignée (A) et la mettre en position relâchée.

Pour engager le frein du rouleau en caoutchouc, procéder comme suit:

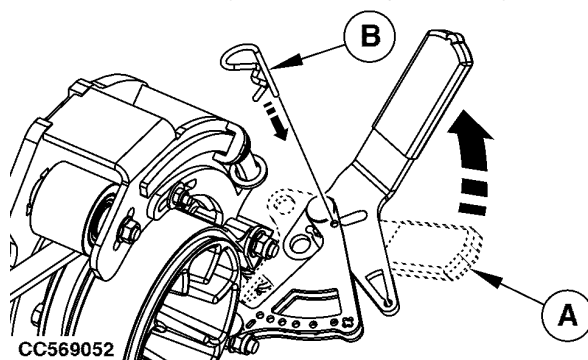
1. Pousser la poignée (A) en position enclenchée.
2. Poser la goupille bêta (B).

A—Poignée

B—Goupille bêta



Desserrage du frein du dispositif de liage



Enclenchement du frein du dispositif de liage

aysdijz,1679058354509 -28-25APR23-1/2

CC569051—UN—19APR23

CC569052—UN—19APR23

Pour le dispositif de liage film

Pour desserrer le frein du rouleau en caoutchouc, procéder comme suit:

1. Marquer la position de la goupille bêta.
2. Retirer la goupille bêta (B).
3. Tirer la poignée (A) et la mettre en position relâchée.

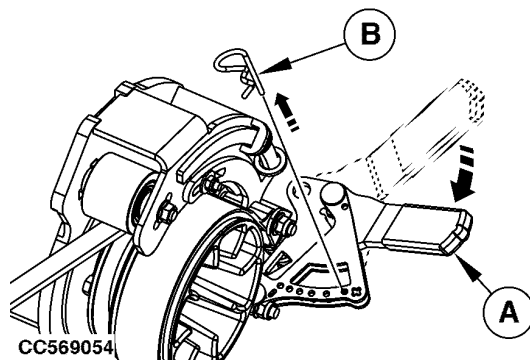
Pour engager le frein du rouleau en caoutchouc, procéder comme suit:

1. Placer la poignée (A) de sorte que le trou (C) corresponde à la position marquée.
2. Poser la goupille bêta (B).

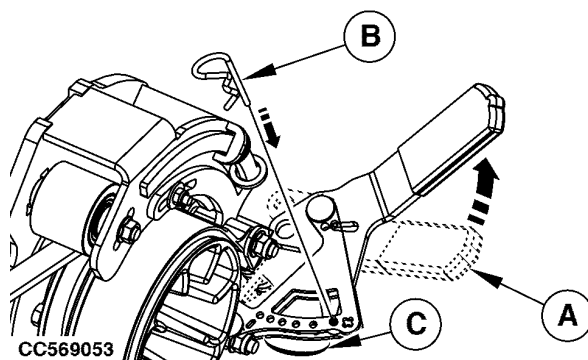
A—Poignée

B—Goupille bêta

C—Trou



Desserrage du frein du rouleau en caoutchouc:



Enclenchement du rouleau en caoutchouc

aysdijz,1679058354509 -28-25APR23-2/2

CC569054—UN—19APR23

CC569053—UN—19APR23

Réglage de la tension du film de liage

ATTENTION: Pour éviter les risques de blessures causées par un mouvement imprévu:

- Enclencher le frein de stationnement du tracteur et mettre la transmission en position de STATIONNEMENT.
- Désenclencher la prise de force.
- Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
- S'assurer que la balle est stable et ne roule pas en raison d'une pente.

Le liage film dépend des conditions de récolte, de la température et de la qualité du film. Régler la tension du film de liage selon le besoin:

1. Régler le nombre de tours de film à 6 ou plus. Voir Réglage du liage film dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
2. Démarrer un cycle de pressage.
3. Éjecter la balle de la chambre après le cycle de liage.
4. Tracer des lignes selon le besoin:
 - Avec outil (A): Placer l'outil (A) sur la balle et tracer les trous de canal (B).
 - Sans outil (A): Tracer des lignes (D) sur la balle séparées comme illustré. La distance (E) doit être conforme aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

Conduite à
conduite—Distance..... 200 mm
(7-7/8 in)

5. Couper le film selon le besoin:

- Avec outil (A): Couper le film autour de l'outil (A).
- Sans outil (A): Couper le film autour des conduites (D).

6. Attendre 3 minutes.

7. Contrôler la valeur d'alimentation:

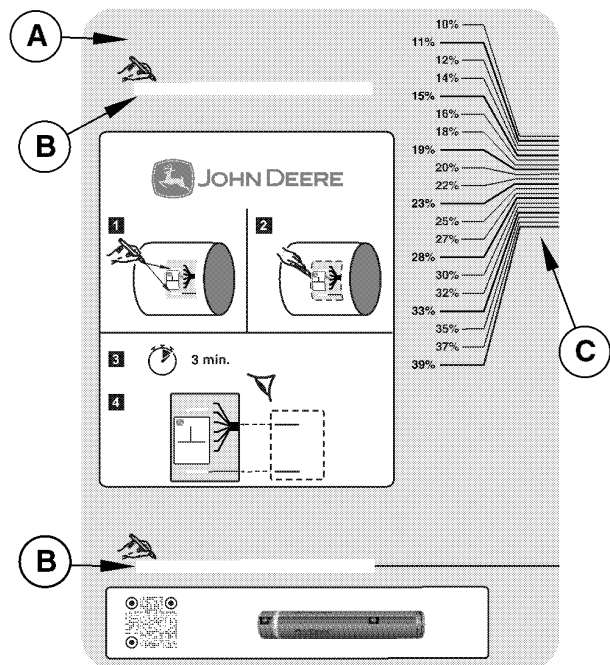
- Avec outil (A): Aligner les lignes tracées avec la balance (C) comme indiqué sur l'outil (A). S'assurer que les valeurs affichées sur l'outil (A) sont conformes aux valeurs prescrites d'étirement du film de liage.
- Sans outil (A): Vérifier si la distance (F) est conforme aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

Étirement du
film de liage -
XtraCover™—Distance..... 175—180 mm
(6-7/8 —7-1/16 in)

NOTE: Valeurs pour le film XtraCover™:

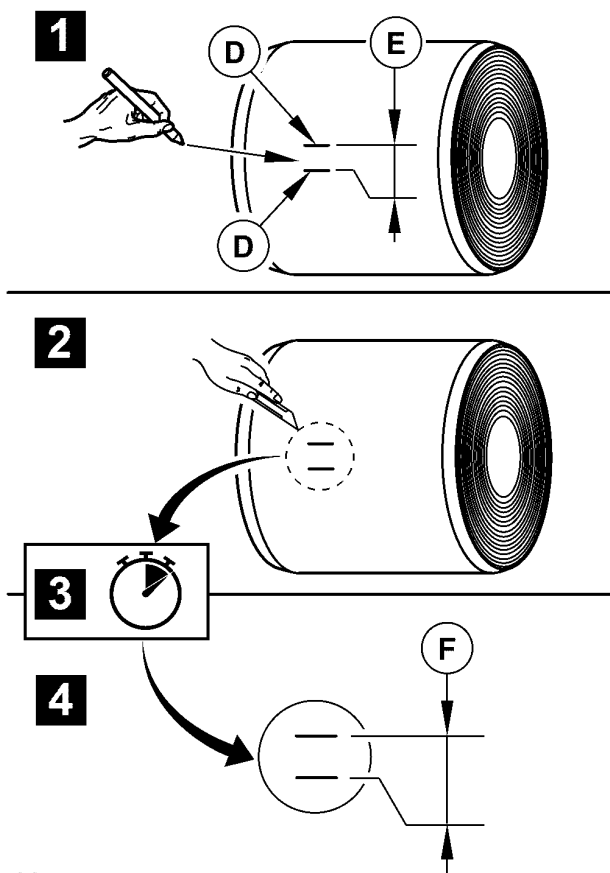
- 180 mm est équivalent à 10% de l'étirement.
- 175 mm est équivalent à 15% de l'étirement.
- Si la valeur d'étirement est conforme aux valeurs prescrites, le film de liage est en bon état. Recommencer le cycle de pressage.
- Si la valeur d'étirement n'est pas conforme aux valeurs prescrites, passer à l'étape suivante.



CC518959

CC518959 —UN—16SEP21

Outil



CC518960

CC518960 —UN—16SEP21

A—Outil
B—Trou
C—Échelle

D—Conduite
E—Distance
F—Distance

Suite, voir page suivante

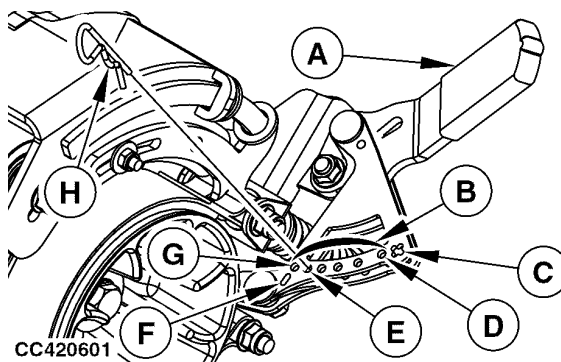
ga87848,1682412541966 -28-25APR23-2/3

8. Déposer la goupille bêta (H).
9. Placer le levier (A) dans le trou désiré (B):
 - Pousser le levier (A) vers le trou PLUS (C) pour augmenter l'étirement du film.
 - Pousser le levier (A) vers le trou MOINS (E) pour diminuer l'étirement du film.

NOTE: La position recommandée est le trou n° 2 (E).

Les trous sont numérotés entre le n° 1 (G) et le n° 6 (D). Le liage film minimum est obtenu lorsque le levier (A) est verrouillé dans le trou n° 1 (G) et le maximum dans le trou n° 6 (D).

10. Poser la goupille bêta (H).
 11. Pour vérifier le liage film, passer à l'étape 1.
- Si la valeur d'étirement ne peut pas être obtenue:
 Contrôler et régler le frein du rouleau en caoutchouc.
 Voir Réglage du frein du dispositif de liage, section
 Entretien.



A—Lever
 B—Trou
 C—Trou PLUS
 D—Trou n° 6

E—Trou n° 2
 F—Trou MOINS
 G—Trou n° 1
 H—Goupille bêta

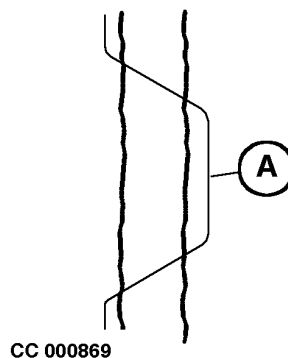
CC420601 —UN—22OCT20

Consignes de formation d'une bonne balle

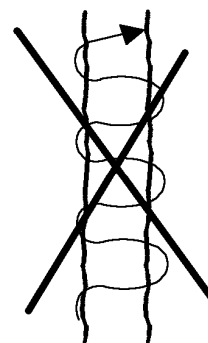
1. Commencer à alimenter la presse à balles en andain au centre.
2. Passer rapidement à un côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible de la paroi latérale.

NOTE: Passer d'un côté à l'autre de l'andain en faisant des zigzags rapides pour équilibrer l'entrée de récolte sur chaque côté. Éviter de zigzaguer trop souvent ou trop lentement car cela place trop de récolte au centre de la balle.

3. Passer rapidement à l'autre côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible de la paroi latérale.
4. Revenir rapidement de l'autre côté en alimentant la machine, aussi près que possible de la paroi latérale. Continuer d'alimenter ce côté sur plusieurs mètres.
5. Passer alors rapidement de l'autre côté et continuer du même côté sur plusieurs mètres.



A—Distance de ramassage de l'andain

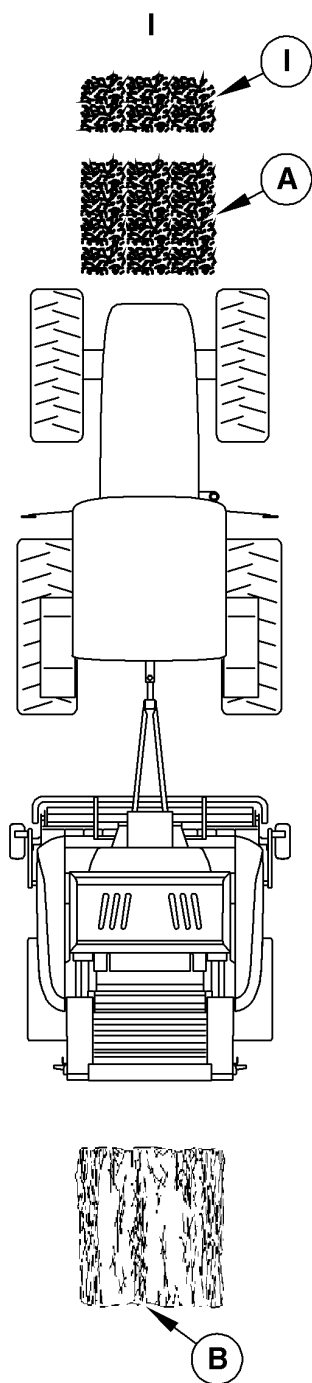


6. Continuer à alimenter la machine de cette manière. Terminer la balle jusqu'à ce que le diamètre cible soit atteint et que le liage filet démarre.

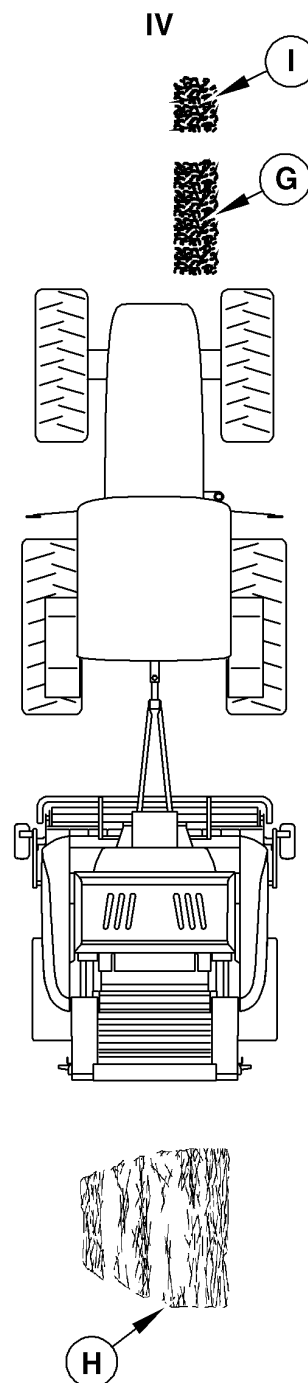
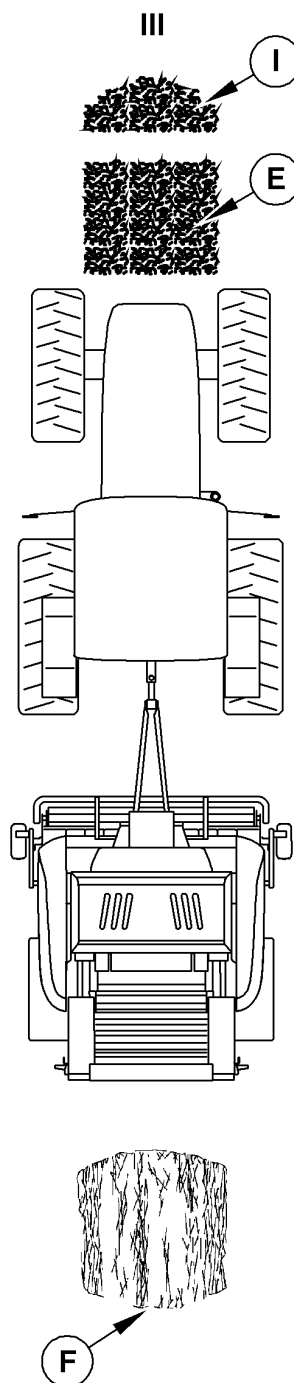
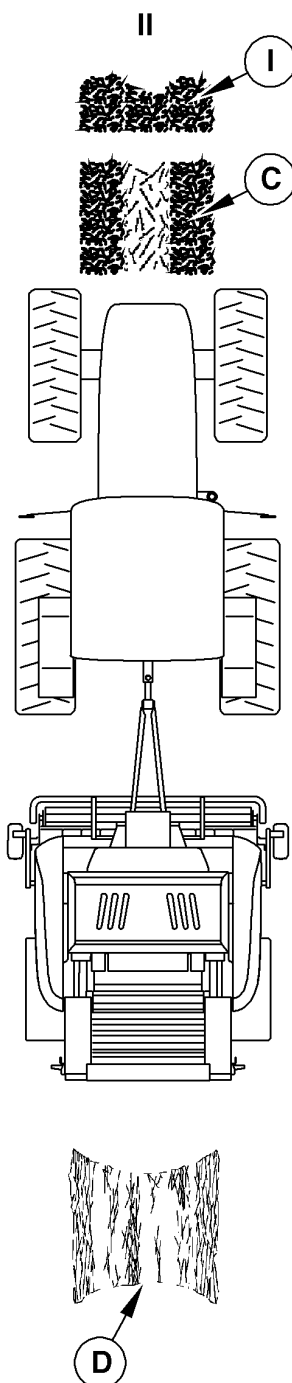
Suite, voir page suivante

ga87848,1679052155225 -28-17MAR23-1/4

CC000869 —JUN—05APR95



CC287038



CC287038 —UN—02SEP16

Suite, voir page suivante

ga87848,1679052155225 -28-17MAR23-2/4

L'illustration ci-contre et les informations suivantes décrivent le rapport entre les variations des andains et la forme réelle de la balle.

I— Les balles les mieux formées (B) sont réalisées lorsque l'andain (A) a une densité uniforme et que sa largeur est identique à celle de la chambre à balles. Il n'est alors pas nécessaire de conduire en zigzag.

Si il n'est pas possible de travailler de cette façon, créer des andains plus étroits (au plus, égaux à la moitié de la largeur de la chambre à balles).

II— Si l'andain de largeur maximale (C) est plus dense sur les bords et clairsemé au centre, une balle en forme de sablier (D) est formée.

Dans la mesure du possible, passer d'un côté à l'autre de l'andain aide à remplir le milieu de la balle. Si cela ne suffit pas, créer des andains de forme plus appropriée (par ratissage, etc.).

III— Une balle en forme de tonneau (F) est obtenue dans l'un des cas suivants:

- La largeur de l'andain (E) équivaut aux 2/3–3/4 (environ) de la largeur de la presse à balles.
- L'andain est correct mais l'opérateur ne louvoie pas suffisamment.
- L'andain a la largeur maximale mais sa densité est plus élevée au centre.
- Le louvoiement est trop fréquent.

Si l'andain est presque aussi large que la chambre à balles, réduire le régime du moteur et augmenter la vitesse de déplacement pour répartir le matériau dans le ramasseur.

Les andains doivent présenter une largeur inférieure à la moitié ou égale à la largeur totale de la chambre à balles. Si nécessaire, corriger la largeur des andains par ratissage.

IV— Si un andain étroit (G) est mis en balle sans conduire en zigzag, on obtient une balle conique (H).

ga87848,1679052155225 -28-17MAR23-3/4

Alimentation du ramasseur

Andains de même largeur que le ramasseur:

Il s'agit de la largeur d'andain idéale.

L'andain doit être uniforme et le bombement le moins prononcé possible. Un bombement trop important formerait des balles en forme de tonneau.

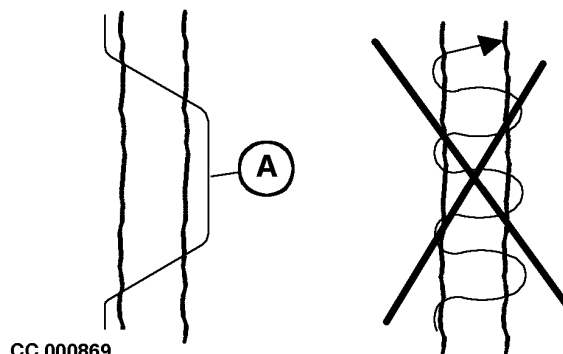
Des andains de même largeur que le ramasseur sont préférables, car cela évite de conduire en zigzag.

Andains étroits:

Alimenter un côté du ramasseur pendant 6 à 8 secondes. Passer de l'autre côté de l'andain et alimenter l'autre côté du ramasseur pendant la même durée. Réduire la durée de ramassage (A) lorsque les andains sont lourds et l'augmenter lorsque les andains sont plus légers.

Les balles réalisées de cette manière sont plus uniformes que celles obtenues lorsque le tracteur est conduit en zigzag, comme illustré. Une conduite permanente en zigzag se solde par une quantité excessive de matériau accumulée au centre de la balle.

Andains de taille moyenne:



CC 000869

A—Durée de ramassage de l'andain

Dans la mesure du possible, éviter les andains de taille moyenne.

Lorsque le conducteur traverse ce type d'andain pour alimenter les deux extrémités du ramasseur, du matériau continue à entrer au centre. La balle reçoit donc plus de matériau au centre que sur les côtés, ce qui entraîne la formation de balles en forme de tonneau.

ga87848,1679052155225 -28-17MAR23-4/4

CC000869 —UN—05APR95

En cas de bourrage

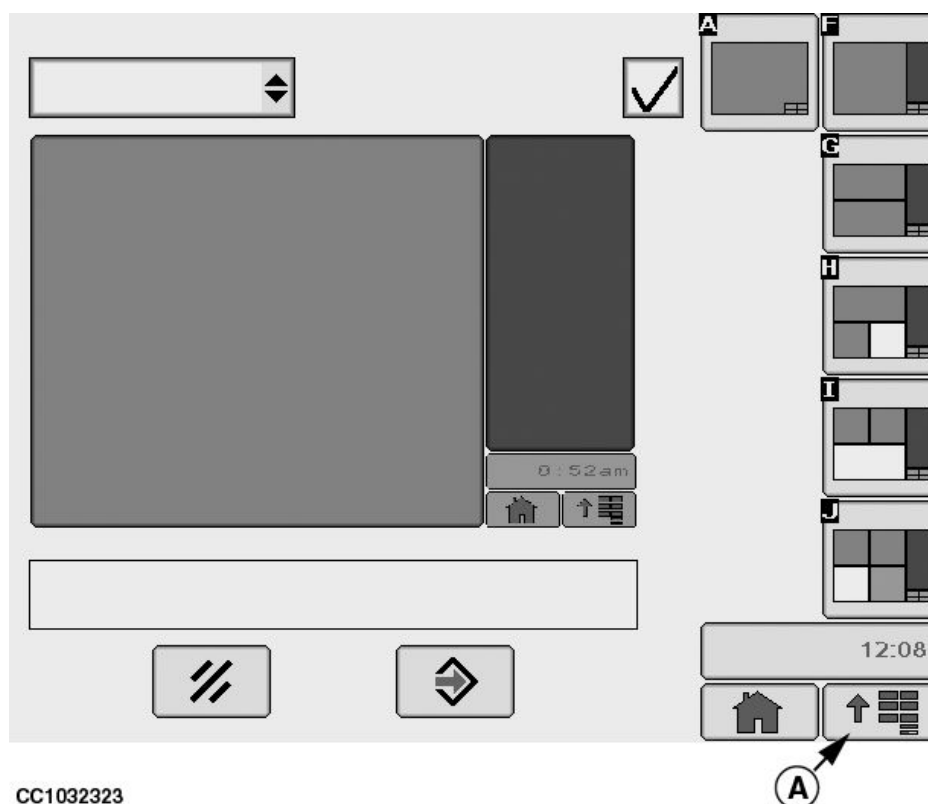
En cas de bourrage, essayer une ou plusieurs des méthodes suivantes:

- Relever le ramasseur aussi haut que possible.
- Diminuer le régime de prise de force du tracteur.
- Réduire la vitesse de travail.
- Réduire la densité de la balle selon besoin.
- Réduire le réglage du diamètre de balle.
- Faire des andains plus volumineux (si nécessaire, regrouper plusieurs andains en un seul).
- Remplacer les dents du ramasseur cassées.
- Il peut s'avérer nécessaire de réduire le nombre de couteaux ou de les déposer.

ga87848,1679048543742 -28-06APR23-1/1

Utilisation de l'application Presse à balles

Affichage de l'application ramasseuse-presse



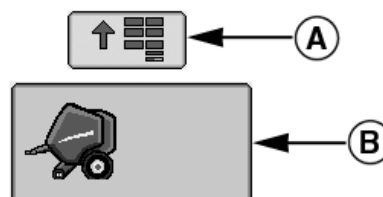
CC1032323

Console GreenStar 2600

CC295830 —UN—22SEP16

CC295830

Affichage de l'application ramasseuse-presse



A—Touche programmable ou bouton Menu d'affichage

B—Touche programmable Application ramasseuse-presse

NOTE: Les moniteurs John Deere sont mis automatiquement sous tension lorsque la clé de contact est mise en position MARCHE.

La première fois que la ramasseuse-presse est raccordée au moniteur ou après une mise à jour du logiciel, il est nécessaire d'attendre que l'application ramasseuse-presse soit chargée (8 à 10 minutes).

Si l'application ramasseuse-presse n'est pas affichée automatiquement, appuyer sur la touche programmable ou le bouton Menu d'affichage (A), puis sélectionner la touche programmable Application ramasseuse-presse (B).

NOTE: Pour de plus amples informations concernant l'affichage, voir le livret d'entretien du moniteur.

JC87117,0000283 -28-28NOV16-1/1

CC1032323 —UN—21DEC09

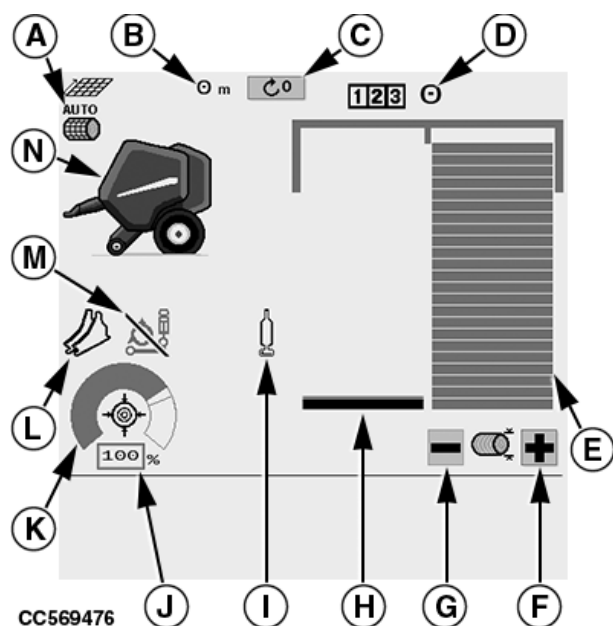
Unités de mesure

Dans l'application ramasseuse-presse, les unités de mesure dépendent des réglages du moniteur. Pour

sélectionner les unités de mesure souhaitées, consulter le livret d'entretien du moniteur.

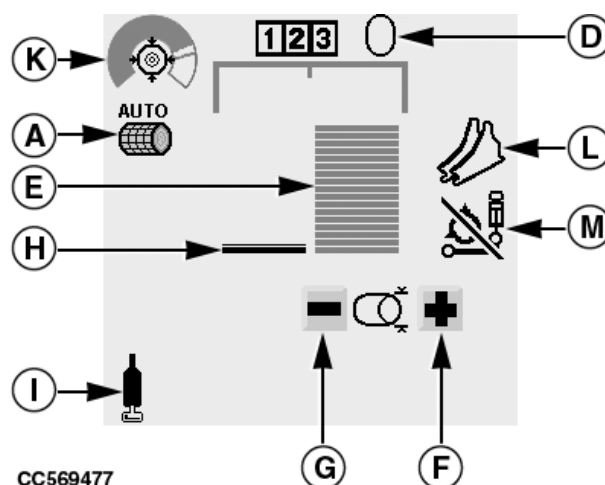
OUCC006,00015A0 -28-15DEC09-1/1

Description de la page principale de la presse à balles



CC569476

Affichage de la page principale de la presse à balles sur une autre console



CC569477

Affichage de la page principale de la presse à balles sur la console d'équipement 1100

CC569477 —UN—03APR23

- A—Symbole du mode de liage
B—Compteur de consommation de liage
C—Bouton de réinitialisation du compteur de la consommation de liage
D—Compteur de balles pour champ actuel
E—Graphique à barres du diamètre de balle cible
F—Bouton PLUS du diamètre de balle
G—Bouton MOINS de diamètre de balle
H—Graphique à barres du diamètre de balle actuel

- I—État du système de graissage automatique
J—Réglage de la pression de densité de balle
K—Indicateur de densité de balle
L—Symbole d'état des couteaux du dispositif de coupe
M—Symbole de position de la tête de fond mobile
N—État de la presse à balles

NOTE: La présentation de l'écran peut changer en fonction du moniteur.

La page principale permet de commander et de surveiller les fonctions de la presse à balles lors du travail dans les champs.

Le pictogramme mode de liage (A) indique le mode de liage sélectionné: automatique ou manuel. Le pictogramme mode de liage (A) est barré quand le mode automatique de démarrage de liage a été sélectionné, mais qu'il n'est pas disponible. Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.

Le compteur (B) de consommation de liage indique la consommation réelle de liage filet ou de liage film. L'unité du compteur est le mètre (m). Réinitialiser le compteur (B) en appuyant sur le bouton (C).

Le compteur (D) de balles pour le champ en cours indique le nombre total de balles formées dans le champ sélectionné. Voir Compteur clients et compteur champs dans cette section.

Le graphique (E) à barres du diamètre de balle cible indique le réglage du diamètre de balle. En mode de liage automatique, lorsque le graphique à barres (H) du

diamètre de balle actuel atteint le graphique à barres (E) du diamètre de balle cible, le processus de liage démarre. Le diamètre de balle peut être réglé avec les boutons "PLUS" (F) et "MOINS" (G). Voir Réglage du diamètre de balle dans cette section.

L'indicateur d'état (I) du système de graissage automatique indique l'état du système de graissage automatique: Temps de marche, temps d'arrêt ou réservoir vide. Voir Réglage du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir) dans la section Service de l'application presse à balles.

Le réglage (J) de la densité de balle sert à régler la densité de balle souhaitée. L'indicateur (K) de densité de balle affiche la pression relative dans la chambre à balles. Voir Réglage de la densité des balles dans cette section.

Le pictogramme (L) d'état des couteaux du dispositif de coupe indique la position des couteaux du dispositif de coupe: rétracté ou engagé. Le pictogramme (L) est barré lorsqu'aucun couteau du dispositif de coupe ne s'enclenche et il ne montre que 1 jeu lorsque les 13 couteaux du dispositif de coupe sont utilisés. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.

Le symbole (M) de position de la tôle de fond mobile indique que la tôle de fond mobile est abaissée. Quand la tôle de fond mobile est abaissée, le symbole (M) est affiché jusqu'à ce que la tôle de fond mobile soit relevée. Quand la tôle de fond mobile est relevée, le pictogramme

(M) ne s'affiche pas. Voir [Déburrage du ramasseur](#) dans cette section.

L'état de la presse à balles (N) sert à surveiller les processus de liage et la position de la porte arrière.

tl81334,1680077131995 -28-25APR23-2/2

Description des touches programmables

CC1032341 —UN—15JAN10

Dans l'application presse à balles, les touches programmables permettent de naviguer, de démarrer un processus et d'activer ou de désactiver une fonction associée.

NOTE: Certaines touches programmables ont un triangle (A) dans l'angle supérieur droit. Ce triangle (A) indique qu'une nouvelle page sera affichée lorsque la touche programmable est activée.

A—Triangle



CC1032341

TL81334,0001089 -28-17MAR22-1/1

Désignation des touches programmables de l'application presse à balles

CC277965 —UN—22SEP16

Touche programmable "Page principale".

Cette touche programmable permet d'accéder directement à la page principale de l'application presse à balles. Voir [Description de la page principale de la presse à balles](#) dans cette section.

NOTE: Cette touche programmable est disponible sur toutes les pages de l'application presse à balles.



CC277965

tl81334,1680077150118 -28-25APR23-1/31

Touche programmable "Compteurs".

CC324600 —UN—14SEP17

Voir [Compteur clients et compteur champs et Compteurs totaux par saison et par machine](#) dans cette section.

NOTE: Cette touche programmable est disponible sur toutes les pages de l'application presse à balles.



CC324600

tl81334,1680077150118 -28-25APR23-2/31

Touches programmables "Enlever balles" et "Ajouter balles".

CC1031852 —UN—30SEP09

Voir [Compteur clients et compteur champs et Compteurs totaux par saison et par machine](#) dans cette section.



CC1031852

Suite, voir page suivante

tl81334,1680077150118 -28-25APR23-3/31

Touche programmable "Remise à zéro du compteur champs sélectionné".

CC324601 —UN—14SEP17

Voir [Compteur clients et compteur champs](#) et [Compteurs totaux par saison et par machine](#) dans cette section.



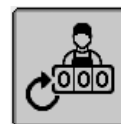
CC324601

†181334,1680077150118 -28-25APR23-4/31

Touche programmable "Remise à zéro des compteurs clients".

CC324602 —UN—14SEP17

Voir [Compteur clients et compteur champs](#) et [Compteurs totaux par saison et par machine](#) dans cette section.



CC324602

†181334,1680077150118 -28-25APR23-5/31

Touche programmable "Remise à zéro des compteurs par saison".

CC324604 —UN—14SEP17

Voir [Compteur clients et compteur champs](#) et [Compteurs totaux par saison et par machine](#) dans cette section.



CC324604

†181334,1680077150118 -28-25APR23-6/31

Touche programmable "Compteur client et compteur champs".

CC324603 —UN—14SEP17

Voir [Compteur clients et compteur champs](#) et [Compteurs totaux par saison et par machine](#) dans cette section.



CC324603

†181334,1680077150118 -28-25APR23-7/31

Touche programmable "Compteur par saison et compteur total".

CC324605 —UN—14SEP17

Voir [Compteur clients et compteur champs](#) et [Compteurs totaux par saison et par machine](#) dans cette section.



CC324605

†181334,1680077150118 -28-25APR23-8/31

Touche programmable "Démarrage du cycle de liage filet".

CC321713 —UN—29JUN17

Voir [Démarrage manuel d'un cycle de liage](#) dans cette section.



CC321713

Suite, voir page suivante

†181334,1680077150118 -28-25APR23-9/31

Touche programmable "Démarrage du cycle de liage film".

CC374038 —UN—04APR19

Voir Démarrage manuel d'un cycle de liage dans cette section.



CC374038

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-10/31

Touche programmable "Arrêt du cycle de liage".

CC1031890 —UN—19OCT09

Voir Démarrage manuel d'un cycle de liage dans cette section.



CC1031890

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-11/31

Touche programmable "Mode de démarrage du liage filet".

CC321714 —UN—29JUN17

Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.



CC321714

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-12/31

Touche programmable "Mode de démarrage du liage film".

CC374039 —UN—04APR19

Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.



CC374039

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-13/31

Touche programmable "Réglages du dispositif de liage".

CC321715 —UN—29JUN17

Voir Réglage du liage filet et Réglage du liage film dans cette section.



CC321715

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-14/31

Touches programmables "Rétraction du vérin actionneur" et "Extension du vérin actionneur".

CC1031854 —UN—30SEP09



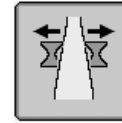
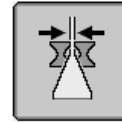
CC1031854

Suite, voir page suivante

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-15/31

Touches programmables "Rétraction des rouleaux de câble" et "Extension des rouleaux de câble".

CC374040 —UN—04APR19



CC374040

tt81334,1680077150118 -28-25APR23-16/31

Touche programmable "Gestion de la tôle de fond mobile et des couteaux du dispositif de coupe".

CC1031618 —UN—16SEP09

Voir [Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe](#) et [Débourrage du ramasseur](#) dans cette section.



CC1031618

tt81334,1680077150118 -28-25APR23-17/31

Touche programmable "Tôle de fond mobile et couteaux du dispositif de coupe".

CC1031805 —UN—16SEP09

Voir [Débourrage du ramasseur](#) dans cette section.



CC1031805

tt81334,1680077150118 -28-25APR23-18/31

Touche programmable "Tôle de fond mobile".

CC1031806 —UN—16SEP09

Voir [Débourrage du ramasseur](#) dans cette section.



CC1031806

tt81334,1680077150118 -28-25APR23-19/31

Touche programmable "Réglage du jeu 1 de couteaux du dispositif de coupe".

CC1031807 —UN—16SEP09

Voir [Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe](#) dans cette section.



CC1031807

tt81334,1680077150118 -28-25APR23-20/31

Touche programmable "Réglage du jeu 2 de couteaux du dispositif de coupe".

CC1032652 —UN—24NOV10

Voir [Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe](#) dans cette section.



CC1032652

Suite, voir page suivante

tt81334,1680077150118 -28-25APR23-21/31

Touche programmable "Réglages".

CC277966 —UN—22SEP16

Voir dans cette section et dans la section Entretien de l'application presse à balles.

NOTE: Cette touche programmable est disponible sur toutes les pages de l'application presse à balles.



CC277966

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-22/31

Touches programmables "Page suivante" et "Page précédente".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-23/31

Touche programmable "Diagnostic de la presse à balles".

CC1031614 —UN—16SEP09

Voir la section Entretien de l'application presse à balles.



CC1031614

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-24/31

Touche programmable "Contrôle des entrées".

CC277969 —UN—22SEP16

Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Entretien de l'application Presse à balles.



CC277969

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-25/31

Touche programmable "Contrôle des sorties".

CC277970 —UN—22SEP16

Voir Contrôle des composants électrohydrauliques dans la section Entretien de l'application presse à balles.



CC277970

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-26/31

Touche programmable "Calibrage de la presse à balles".

CC351756 —UN—25APR18

Voir la section Entretien de l'application presse à balles.



CC351756

Suite, voir page suivante

ti81334,1680077150118 -28-25APR23-27/31

Touche programmable "Calibrage de la position de la porte".

CC277971 —UN—22SEP16

Voir Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331 dans la section Entretien de l'application presse à balles.



CC277971

†81334,1680077150118 -28-25APR23-28/31

Touche programmable "Éclairage du dispositif de liage filet/film".

CC277972 —UN—22SEP16

Voir Fonctionnement de l'éclairage du dispositif de liage filet/film et des éclairages de porte latérale (suivant équipement) dans cette section.



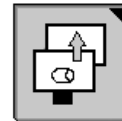
CC277972

†81334,1680077150118 -28-25APR23-29/31

Touche programmable "Sélection du terminal virtuel".

CC277988 —UN—22SEP16

Voir Commutation de l'application presse à balles du terminal virtuel actuel à un autre dans la section Service de l'application presse à balles.



CC277988

†81334,1680077150118 -28-25APR23-30/31

Touche programmable "Réglages avancés".

CC1034498 —UN—07JUL11

Voir le concessionnaire John Deere.



CC1034498

†81334,1680077150118 -28-25APR23-31/31

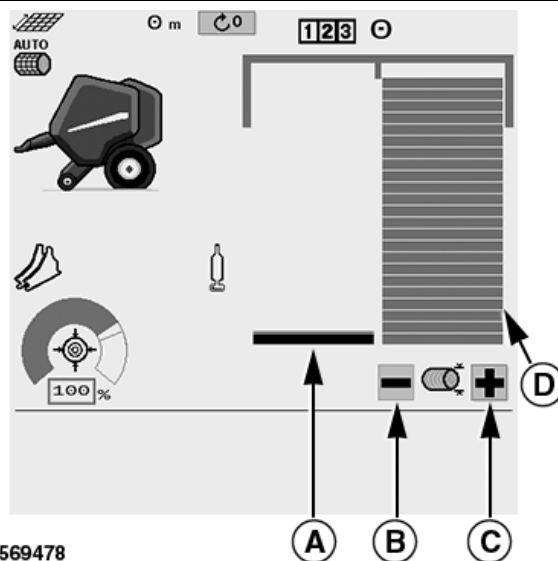
Réglage du diamètre de balle

Ce réglage permet de déterminer le diamètre auquel le cycle de liage démarre automatiquement.

Sur la page principale, appuyer sur le bouton "PLUS" (C) ou "MOINS" (B) pour augmenter ou diminuer le diamètre cible de la balle. Le graphique à barres du diamètre de balle cible (D) affiche le réglage actuel.

En cas de perte de récolte sous la machine lors du pressage, réduire le diamètre de balle de moitié ou plus.

NOTE: Si le diamètre de balle cible (D) est modifié pendant le pressage, la nouvelle valeur est appliquée immédiatement.



CC569478

A—Diamètre de balle actuel
B—Bouton MOINS

C—Bouton PLUS
D—Diamètre de balle cible

CC569478—UN—03APR23

Réglage recommandé pour le diamètre de balle cible maximum, selon le type de récolte

Type de fourrage	Ensilage	Ensilage avec vérin des couteaux du dispositif de coupe ou ensilage court	Ensilage préfané	Foin	Paille
Liage filet Diamètre de balle cible maximum	Réglage 3/4	Réglage à la moitié	Réglage à la moitié	Réglage inférieur à la moitié	Réglage inférieur à la moitié
Liage film Diamètre de balle cible maximum	Réglage à la moitié	Réglage à la moitié	Réglage à la moitié	Non recommandé	Non recommandé

t181334,1680077306602 -28-04APR23-1/1

Alarme de diamètre de balle presque atteint

CC277966—UN—22SEP16

Si l'alarme de diamètre de balle presque atteint est activée, le moniteur émet deux bips lorsque la deuxième barre du diamètre de balle actuel est affichée.

Le symbole de diamètre de balle presque atteint est affiché après que le diamètre de balle actuel dépasse 1 barre.

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



CC277966

Suite, voir page suivante

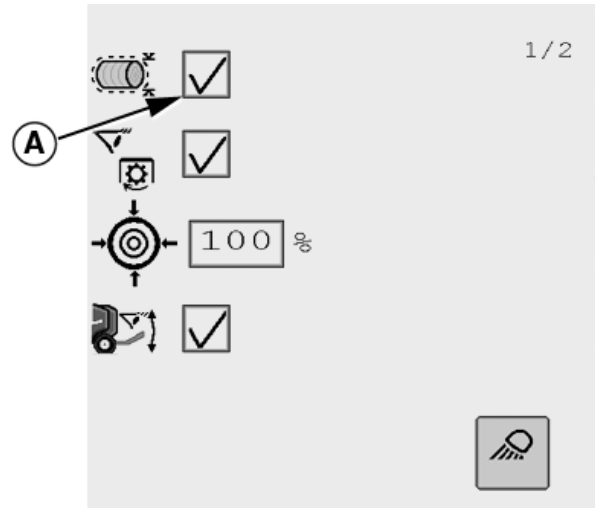
t181334,1680077325970 -28-04APR23-1/3

2. La case (A) permet d'activer ou de désactiver l'alarme de diamètre de balle presque atteint.

- Cocher la case (A) pour activer l'alarme de diamètre de balle presque atteint.
- Décocher la case (A) pour désactiver l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint.

NOTE: Pour de plus amples informations sur le pictogramme de diamètre de balle presque atteint, voir Démarrage automatique d'un cycle de liage dans cette section.

A—Avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint



CC342489

CC342489 —UN—19APR18

†81334,1680077325970 -28-04APR23-2/3

3. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680077325970 -28-04APR23-3/3

Sélection du dispositif de liage

CC321715 —UN—29JUN17

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



CC321715

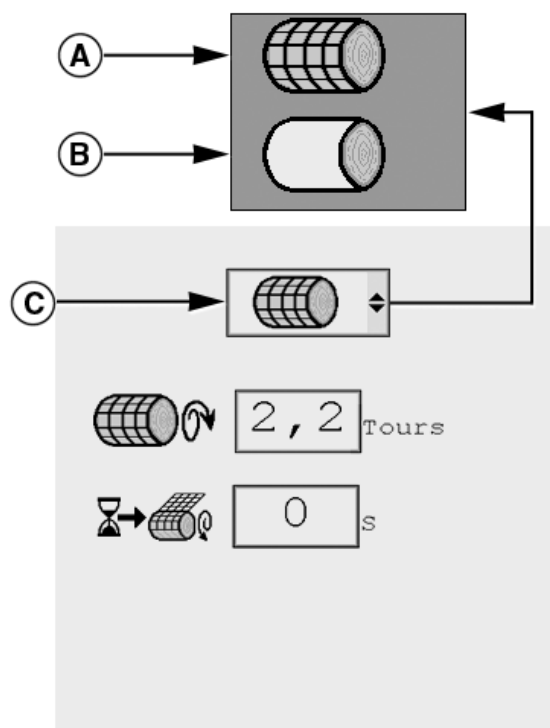
Suite, voir page suivante

†81334,1680077350440 -28-04APR23-1/5

2. Sélectionner et activer la liste déroulante de sélection des dispositifs de liage (C). Sélectionner le dispositif de liage souhaité.

A—Dispositif de liage filet
B—Dispositif de liage film

C—Sélection du dispositif de liage



CC526030

Suite, voir page suivante

t181334,1680077350440 -28-04APR23-2/5

CC526030 —28—29MAR22

⚠ ATTENTION: Ne laisser personne s'approcher de la machine en intervenant sur les pièces en mouvement. Les rouleaux de câble se déplaceront pendant cette procédure.

3. Activation du système de liage filet:

- Appuyer sur le bouton "Oui" (A) pour déplacer les rouleaux de câble vers l'extérieur.
- Appuyer sur le bouton "Non" (B) pour maintenir les rouleaux de câble à l'intérieur de la machine.

NOTE: Il est recommandé de placer les rouleaux de câble vers l'extérieur pour réduire l'accumulation de récolte à l'intérieur du dispositif de liage.

Activation du système de liage film:

- Appuyer sur le bouton "Oui" (A) pour déplacer les rouleaux de câble vers l'intérieur.
Si le rouleau de câble ne peut pas se mettre dans la position du câble, la machine reste en liage filet. Procéder comme suit:
Vérifier qu'aucun élément n'interfère avec les rouleaux de câble ou les chaîne à rouleaux.
Régler les capteurs de rouleaux de câble. Voir [Réglage du capteur SB471 de rouleau de câble intérieur du liage film](#) et [Réglage du capteur SB472 de rouleau de câble extérieur du liage film](#) dans la section Entretien.



CC423437

A—Bouton Oui

B—Bouton Non

Contrôler les capteurs de rouleaux de câble.
Contrôler les fils et les connecteurs.
Voir le concessionnaire John Deere.

- Appuyer sur le bouton "Non" (B) pour annuler le message et rester dans le liage filet.

†181334,1680077350440 -28-04APR23-3/5

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

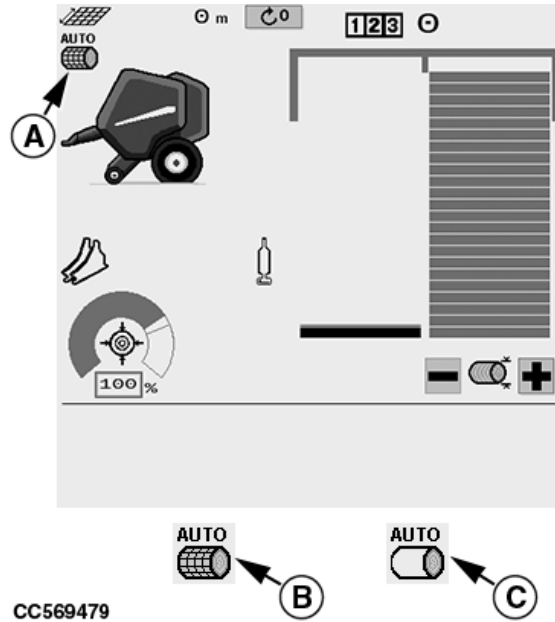
Suite, voir page suivante

†181334,1680077350440 -28-04APR23-4/5

5. Sur la page principale, le pictogramme (A) indique le dispositif de liage sélectionné.

- Le pictogramme (B) indique que le dispositif de liage filet est sélectionné.
- Le pictogramme (C) indique que le dispositif de liage film est sélectionné.

A—Pictogramme du dispositif de liage
B—Pictogramme de liage filet
C—Pictogramme de liage film



CC569479

CC569479 —UN—03APR23

ti81334,1680077350440 -28-04APR23-5/5

Sélection du mode de démarrage du liage

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner et activer la touche programmable "Mode démarrage du liage filet" ou "Mode démarrage du liage film" pour choisir entre le mode automatique et le mode manuel.

CC321714 —UN—29JUN17



CC321714

Touche programmable Mode de démarrage du liage filet

CC374039 —UN—04APR19



CC374039

Touche programmable Mode de démarrage du liage film

Suite, voir page suivante

ti81334,1680077386381 -28-04APR23-1/2

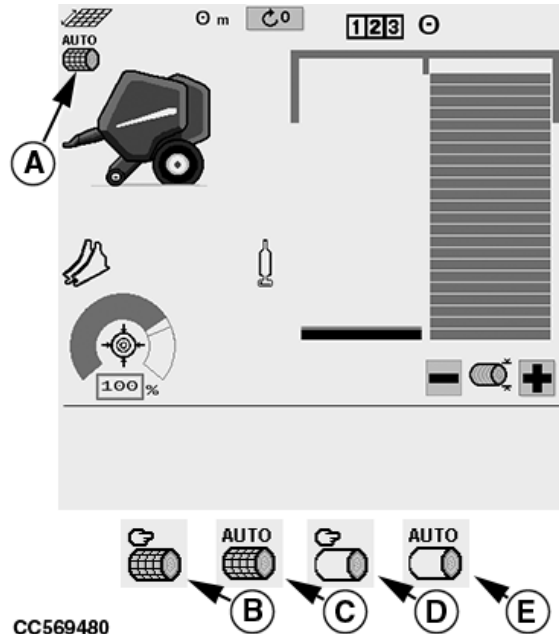
2. Le pictogramme (A) indique le mode de démarrage du liage sélectionné.

Si le mode de démarrage automatique est sélectionné, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint. Voir Démarrage automatique du cycle de liage dans cette section.

NOTE: Le pictogramme (A) est barré lorsque le mode de démarrage automatique du liage est sélectionné mais non disponible et qu'au moins une de ces conditions est remplie:

- Le cycle de liage automatique est déjà en marche ou le vérin actionneur du liage filet/film n'est pas complètement rétracté.
- La porte de la presse à balles n'est pas complètement fermée.
- Un code de diagnostic concernant la porte ou le système de liage est actif.

Si le mode de démarrage manuel est sélectionné, le cycle de liage doit être démarré manuellement. Voir Démarrage manuel d'un cycle de liage dans cette section.



- A—Mode de démarrage du liage
B—Démarrage manuel (liage filet)
C—Démarrage automatique (liage filet)
D—Démarrage manuel (liage film)
E—Démarrage automatique (liage film)

ti81334,1680077386381 -28-04APR23-2/2

Réglage du liage filet

CC321715 —UN—29JUN17

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



CC321715

Suite, voir page suivante

ti81334,1680077407320 -28-04APR23-1/3

2. Régler le liage filet de la façon suivante:

• **Nombre de tours de filet (A):**

Entrer un nombre de tours de filet compris entre 1,2 et 10 tours dans le champ de saisie (A).

Le nombre de tours de filet minimum recommandé est de 2,2.

Le nombre de tours de filet peut varier en fonction du matériau récolté, des conditions de récolte (température), de la densité des balles et du fabricant de filet.

Régler le nombre de tours de filet en fonction des conditions de terrain.

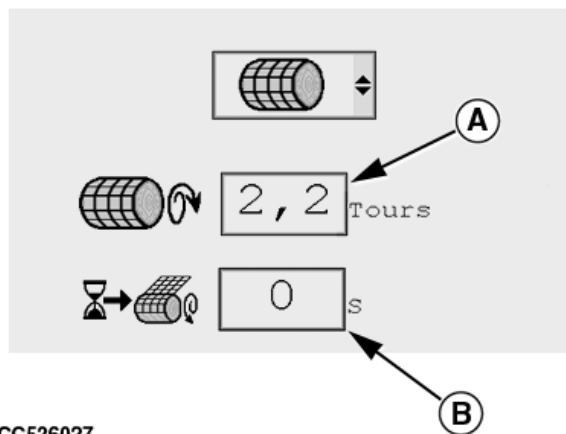
NOTE: Afin d'assurer un chevauchement correct des couches de filet, il est recommandé d'utiliser des valeurs décimales comprises entre X,2 et X,4.

Dans l'une des conditions suivantes, régler le nombre de tours de filet à un minimum de 3,2:

- Densité supérieure à 65%.
- Pressage de foin ou de paille.

• **Temporisation du liage filet (B):**

Régler la temporisation du liage filet entre 0 et 9 secondes dans le champ de saisie (B). La temporisation du liage filet correspond au délai entre l'indication du démarrage du liage sur le moniteur et l'activation du vérin actionneur du liage filet. Cette



CC526027

CC526027 —28—29MAR22

A—Nombre de tours de filet

B—Temporisation du liage filet

temporisation du liage filet permet de disposer du temps nécessaire pour arrêter l'avancement du tracteur et éviter que du matériau récolté ne soit coincé entre les couches de filet.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 0 seconde.

t181334,1680077407320 -28-04APR23-2/3

3. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680077407320 -28-04APR23-3/3

Réglage du liage film

CC321715 —UN—29JUN17

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



CC321715

Suite, voir page suivante

t181334,1680158973765 -28-30MAY23-1/3

2. Régler le liage film de la façon suivante:

• Nombre de tours de film (A):

Entrer un nombre de tours de film compris entre 1,2 et 9,9 tours dans le champ de saisie (A).

Le nombre de tours de film minimum recommandé est de 3,0.

Le nombre de tours de film peut varier en fonction du matériau récolté, des conditions de récolte (température), de la densité des balles et du fabricant de film. Le nombre de tours de film doit être réglé en fonction des conditions rencontrées dans le champ.

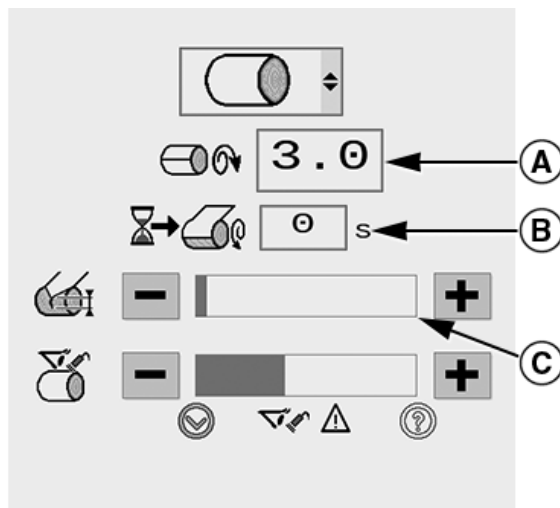
Dans l'une des conditions suivantes, régler le nombre de tours de film à un minimum de 4,0:

- Humidité inférieure à 30 %.
- Humidité supérieure à 60 %.
- Densité supérieure à 80 %.
- Diamètre de balle supérieur à 1,3 m (4 ft 3 in).
- Culture robuste/risque de perforation (luzerne, ronce, par exemple).

• Temporisation de liage film (B):

Régler la temporisation du liage film entre 0 et 9 secondes dans le champ de saisie (B). La temporisation du liage film correspond au délai entre l'indication du démarrage du liage sur le moniteur et l'activation du vérin actionneur du liage filet/film. Cette temporisation du liage film permet de disposer du temps nécessaire pour arrêter l'avancement du tracteur et éviter que du matériau récolté ne soit coincé entre les couches de film.

1. Régler la temporisation du liage film sur 0.
2. Démarrer un cycle de pressage.
3. Continuer à alimenter la récolte jusqu'à ce que le cycle de liage soit démarré.
4. Vérifier la qualité du liage lorsque la balle est éjectée de la chambre de la presse à balles.
5. Si le résultat n'est pas OK, procéder comme suit:
 - a. Régler le délai de film entre 4 et 6.
 - b. Démarrer un cycle de pressage.
 - c. Arrêter le tracteur dès que le cycle de pressage est terminé et laisser le système de liage terminer son cycle.



CC562597

A—Nombre de tours de film
B—Temporisation de liage film

C—Longueur de câble de film
au début du cycle de liage
film

- d. Vérifier la qualité du liage lorsque la balle est éjectée de la chambre de la presse à balles.

NOTE: En fonction des conditions de récolte, le délai de liage du film peut améliorer sensiblement le liage.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 0 secondes.

• Longueur de câble de film au début du cycle de liage film (C):

Utiliser les boutons "Plus" et "Moins" pour régler la longueur de câble de film au début du cycle de liage film. La longueur du câble de film peut être réglée pour couvrir le quart de la totalité de la circonférence de la balle.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 1/20.

t181334,1680158973765 -28-30MAY23-2/3

3. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680158973765 -28-30MAY23-3/3

Configuration de la détection du film de liage sur la balle

CC321715 —UN—29JUN17



CC321715

t181334,1680159060073 -28-30MAY23-1/4

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

2. Le dispositif de liage film sur film utilise un capteur supplémentaire. Le capteur de film de liage sur la balle est utilisé pour détecter le liage de la balle avec du film de liage. Pour régler et contrôler le capteur, voir Réglage du capteur SB473 de film de liage sur la balle dans la section Entretien et Contrôle du capteur SB473 de film sur la balle dans la section Entretien de l'application presse à balles.

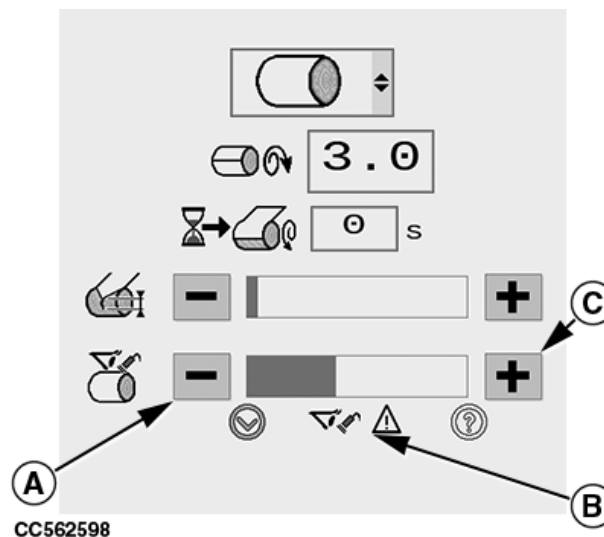
Si la presse enrubanneuse est équipée, la caméra de film de liage sur la balle est utilisée pour aider l'utilisateur à déterminer si la balle est correctement liée dans la chambre. Voir le concessionnaire John Deere.

La détection du film sur la balle est réglée avec plusieurs configurations. Utiliser les boutons "PLUS" (C) ou "MOINS" (A) pour sélectionner la configuration de détection. Le symbole de configuration de détection (B) indique la configuration actuelle.

Selon la configuration de détection, le moniteur demande à l'utilisateur si la balle est correctement liée avec le film. Sélectionner le bouton "Oui" (D) si la balle est correctement liée et continuer le cycle. Sélectionner le bouton "NON" (E) si la balle n'est pas correctement liée. Continuer à alimenter la chambre à balles (si nécessaire) et démarrer manuellement un cycle de liage, puis continuer le cycle.

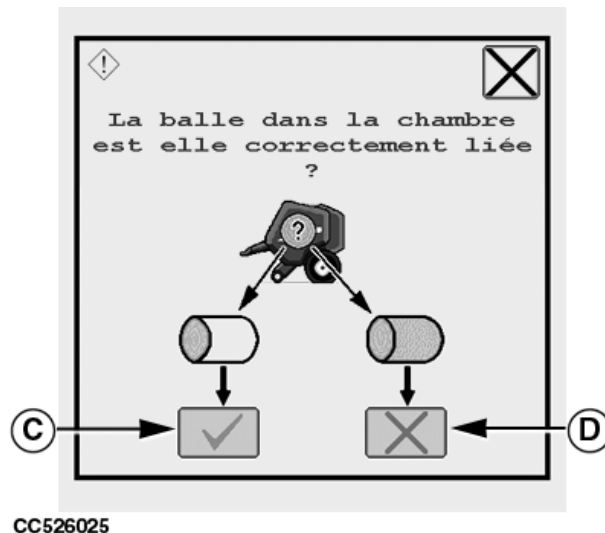
A—Bouton MOINS
B—Symbole de configuration de détection
C—Bouton PLUS

D—Bouton OUI
E—Bouton NON



CC562598

CC562598 —UN—22FEB23



CC526025

CC526025 —28—29MAR22

Suite, voir page suivante

t181334,1680159060073 -28-30MAY23-2/4

3. Configuration "Pas de détection":

CC518982 —UN—20SEP21

IMPORTANT: La presse à balles ne détecte pas le chevauchement correct de la balle. S'assurer que la balle est correctement liée à chaque éjection.

Dans cette configuration, la presse à balles considère que toutes les balles sont toujours liées et que la balle peut être éjectée de la chambre de la presse à balles.

Configuration "Détection avec tolérance":

Le réglage 3/6 est la configuration initiale d'usine. Dans cette configuration, la presse à balles vérifie si la balle est correctement liée. Selon le niveau de tolérance sélectionné, la presse à balles considère que la balle est correctement liée ou non. Il existe trois niveaux de tolérance.

Configuration "Détection de base":

Si le capteur de film de liage sur la balle détecte le film sur la balle, la presse à balles indique que la balle peut être éjectée de la chambre de la presse à balles. Si le capteur de film de liage sur la balle ne détecte pas le film sur la balle, l'utilisateur doit confirmer que la balle est correctement liée sur le moniteur.

Configuration "Détection visuelle":

Dans cette configuration, la presse à balles demande systématiquement l'utilisateur si la balle est correctement liée à chaque fin de cycle de liage. L'utilisateur doit vérifier visuellement si la balle est correctement liée.

Si la presse à balles est équipée, la caméra de film de liage sur la balle est recommandée pour aider l'utilisateur à déterminer si la balle est correctement liée dans la chambre de la presse à balles. Voir le concessionnaire John Deere.



CC518982

Configuration "Pas de détection"



CC518983

Configuration "Détection avec tolérance"

CC518984 —UN—20SEP21



CC518984

Configuration "Détection de base"

CC518985 —UN—20SEP21



CC518985

Configuration "Détection visuelle"

t181334,1680159060073 -28-30MAY23-3/4

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680159060073 -28-30MAY23-4/4

Démarrage automatique du cycle de liage

NOTE: Pour permettre le démarrage automatique du cycle de liage, le mode de démarrage du liage automatique doit être activé. Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.

1. Lorsque la deuxième barre du diamètre de balle actuel (B) apparaît, le pictogramme de diamètre presque atteint (A) s'affiche et le moniteur émet deux bips (si l'alarme de diamètre de balle presque atteint a été activée).

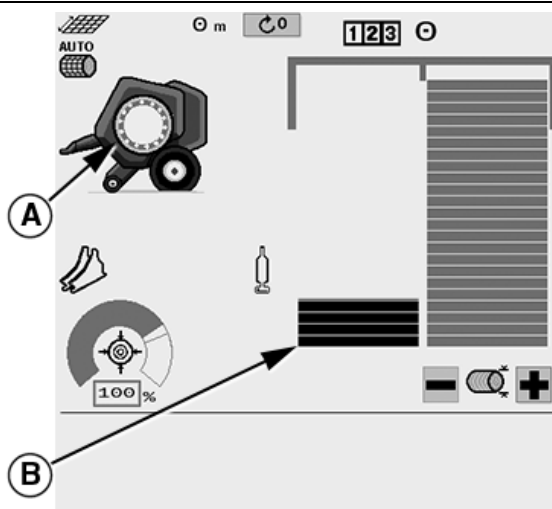
NOTE: Pour activer ou désactiver le décalage de l'alarme de diamètre de balle presque atteint, voir Alarme de diamètre presque atteint dans cette section.

2. Lorsque le diamètre de balle réglé est atteint, l'alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes. Arrêter immédiatement le tracteur. Le pictogramme de liage en cours (C) indique qu'il y a alimentation du filet ou du film.

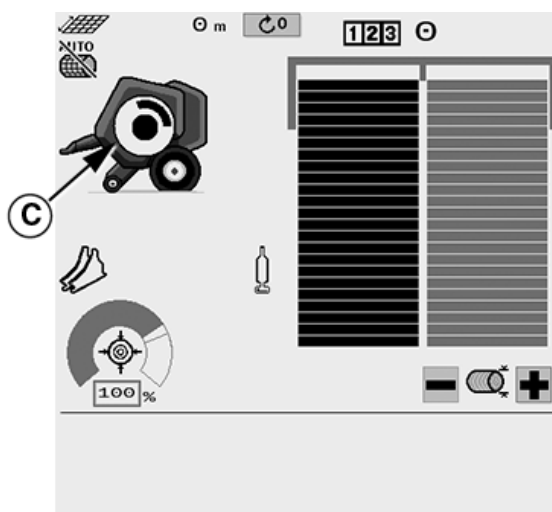
A—Pictogramme de diamètre presque atteint

C—Pictogramme de liage en cours

B—Diamètre de balle actuel



CC569481



CC569482

Suite, voir page suivante

1181334,1680077459871 -28-05APR23-1/3

CC569481 —UN—03APR23

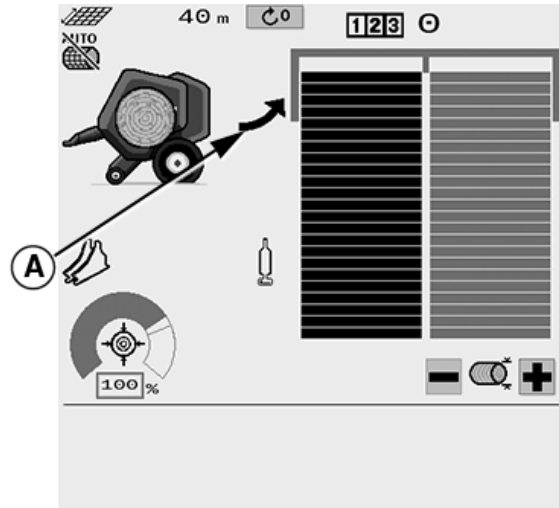
CC569482 —UN—03APR23

3. Lorsque le cycle de liage est terminé, le pictogramme d'expulsion de la balle (A) s'affiche et l'alarme sonore du moniteur retentit quatre fois.

NOTE: Si le dispositif de liage film est utilisé et en fonction de la détection du film de liage sur la balle, il est nécessaire de vérifier le bon grippage de la balle.

4. Ouvrir la porte arrière de la presse à balles en actionnant la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour éjecter la balle. L'affichage permet également de surveiller la position de la porte arrière.

A—Pictogramme d'expulsion de la balle



CC569483

ti81334,1680077459871 -28-05APR23-2/3

CC569483 —UN—03APR23

5. Si un problème survient pendant le cycle de liage, sélectionner la touche programmable "Arrêt du cycle de liage" pour interrompre le cycle de liage et rétracter le vérin actionneur.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

ti81334,1680077459871 -28-05APR23-3/3

Démarrage manuel d'un cycle de liage

CC321713 —UN—29JUN17

Il est possible de démarrer manuellement un cycle de liage à tout moment.

Pour garantir de bonnes conditions de liage, commencer le liage lorsque le pictogramme de diamètre presque atteint (A) est affiché.

NOTE: En mode de démarrage automatique du liage, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint. Voir Démarrage automatique du cycle de liage dans cette section.

1. Pour démarrer un cycle de liage, sélectionner la touche programmable "Démarrage du cycle de liage filet" ou "Démarrage du cycle de liage film" sur la page principale de l'application presse à balles.

A—Pictogramme de diamètre presque atteint

B—Diamètre de balle actuel



CC321713

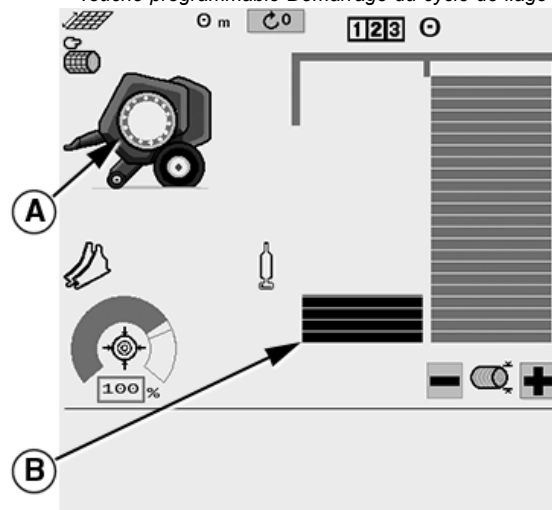
Touche programmable Démarrage du cycle de liage filet

CC374038 —UN—04APR19



CC374038

Touche programmable Démarrage du cycle de liage film



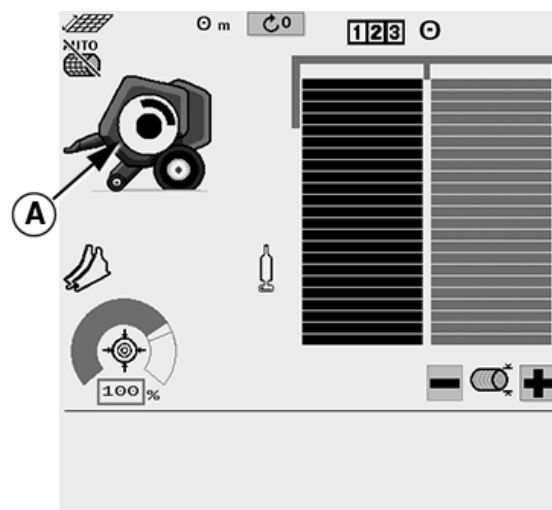
CC569484

CC569484 —UN—03APR23

1181334,1680077471873 -28-05APR23-1/4

2. Le pictogramme de liage en cours (A) permet de surveiller le cycle de liage.

A—Pictogramme de liage en cours



CC569485

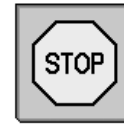
CC569485 —UN—30MAR23

Suite, voir page suivante

1181334,1680077471873 -28-05APR23-2/4

- Si un problème survient pendant le cycle de liage, sélectionner la touche programmable "Arrêt du cycle de liage" pour interrompre le cycle de liage et rétracter le vérin actionneur.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

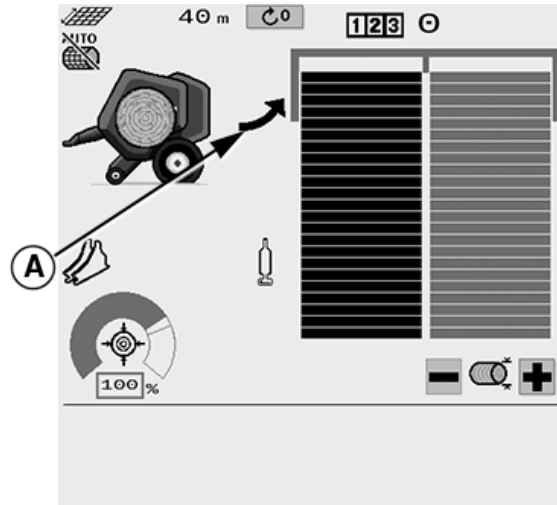
†81334,1680077471873 -28-05APR23-3/4

- Lorsque le cycle de liage est terminé, le pictogramme d'expulsion de la balle (A) s'affiche et l'alarme sonore du moniteur retentit quatre fois.

NOTE: Si le dispositif de liage film est utilisé et en fonction de la détection du film de liage sur la balle, il est nécessaire de vérifier le bon grippage de la balle.

- Ouvrir la porte arrière de la presse à balles en actionnant la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour éjecter la balle. L'affichage permet également de surveiller la position de la porte arrière.

A—Pictogramme d'expulsion de la balle



CC569483

CC569483 —UN—03APR23

†81334,1680077471873 -28-05APR23-4/4

Réglage de la densité des balles

CC277966 —UN—22SEP16

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



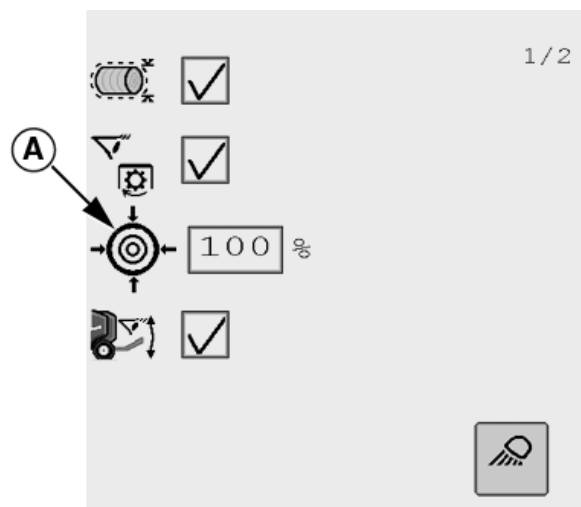
CC277966

Suite, voir page suivante

†81334,1680077503656 -28-05APR23-1/4

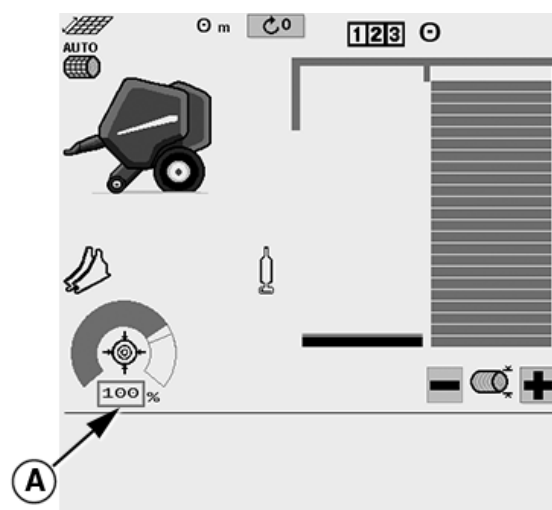
- Sélectionner le champ de saisie (A) et régler la densité de balle sur une valeur comprise entre 0% (densité minimale) et 100% (densité maximale).

A—Densité de balle



CC351743

CC351743 —UN—19APR18



CC569486

CC569486 —UN—03APR23

t181334,1680077503656 -28-05APR23-2/4

- Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Suite, voir page suivante

t181334,1680077503656 -28-05APR23-3/4

IMPORTANT: Ne pas atteindre la densité maximum (E) lors de l'utilisation de la machine, cela pourrait endommager la machine.

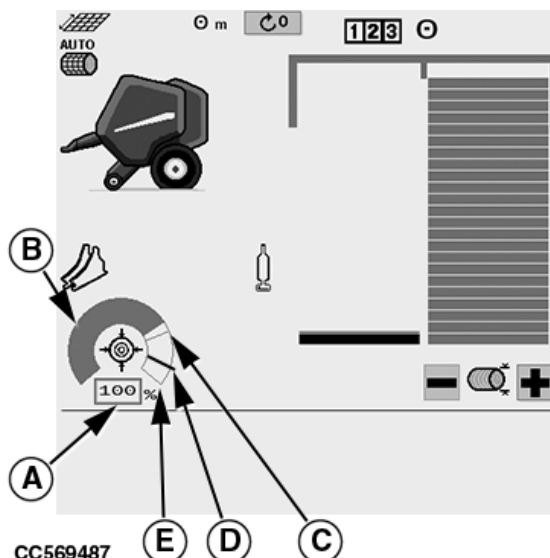
- Sur la page principale, l'indicateur (B) affiche la pression relative dans le circuit hydraulique de la porte.

NOTE: Si la densité de la balle est réglée de 0 à 25%, l'indicateur de densité de balle indique une valeur incohérente à chaque cycle de pressage. La densité de balle n'est pas affectée.

Le témoin de densité de balle (B) est vert tandis que la pression reste sous la limite (C) et devient rouge au-dessus de la limite (C).

Lorsque la densité de balle est réglée entre 70 et 100%, l'indicateur de densité de balle (B) peut dépasser la limite (C) lorsque la porte est fermée. L'indicateur de densité de balle (B) varie entre la limite (C) et la limite d'activation soupape de sûreté (D) à la fin de la formation de la balle.

Réduire le réglage de la densité de balle si l'indicateur de densité de balle (B) atteint fréquemment la limite d'activation soupape de sûreté (D). Si le problème persiste, voir le concessionnaire John Deere.



CC569487

A—Réglage de la densité des balles
B—Indicateur de densité de balle
C—Limite (zone rouge)

D—Limite d'activation de la soupape de sûreté
E—Densité maximale

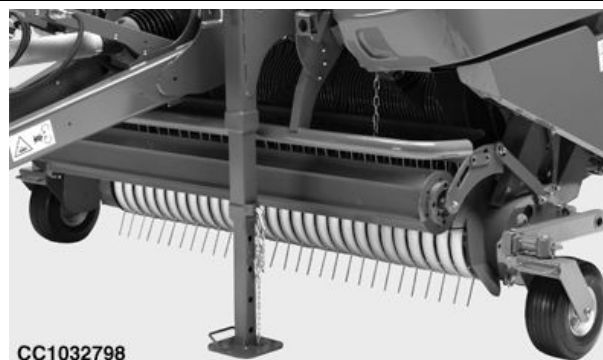
ti81334,1680077503656 -28-05APR23-4/4

CC569487 —UN—03APR23

Relevage ou abaissement du ramasseur

ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure due à un mouvement imprévu, désenclencher la prise de force, serrer le frein de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact. Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement. Le ramasseur peut toujours se déplacer vers le bas.

La fonction de relevage ou d'abaissement du ramasseur est sélectionnée automatiquement. Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour lever ou abaisser le ramasseur.



CC1032798

ti81334,1680077535591 -28-30MAR23-1/1

CC1032798 —UN—23NOV10

Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe

CC1031618 —UN—16SEP09

Le dispositif de coupe permet de broyer la récolte.

- Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Gestion de la tôle de fond mobile et des couteaux du dispositif de coupe".



CC1031618

Suite, voir page suivante

ti81334,1680077602602 -28-23MAY23-1/4

- Sélectionner la touche programmable "Jeu 1 de couteaux du dispositif de coupe" ou "Jeu 2 de couteaux" (suivant équipement) pour activer la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux pour les couteaux du dispositif de coupe souhaités.

NOTE: Le jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe comprend 13 couteaux et le jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe comprend 12 couteaux.

La distance entre les couteaux est de 40 mm (1,6 in) avec 25 couteaux engagés et de 80 mm (3,1 in) avec 12 ou 13 couteaux engagés.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Touche programmable Jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe
CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Touche programmable Jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe

ti81334,1680077602602 -28-23MAY23-2/4

- Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour engager ou rétracter les couteaux du jeu de couteaux sélectionné du dispositif de coupe.

NOTE: La fonction Rétraction ou engagement des couteaux utilise le même distributeur auxiliaire que le relevage ou l'abaissement du ramasseur.

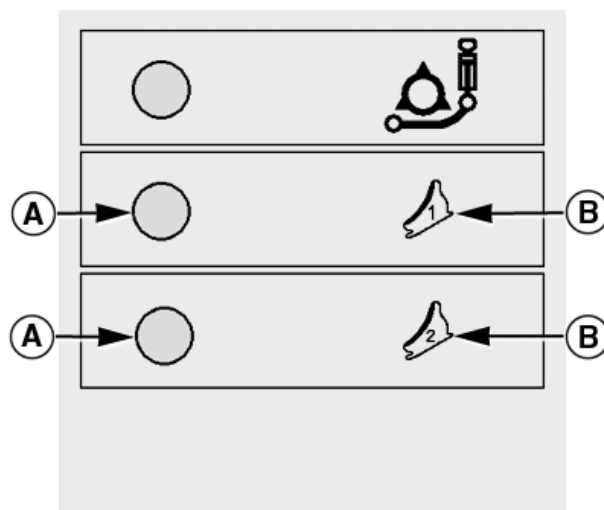
L'état (A) de la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux est affiché en vert pour indiquer que la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux est activée pour les jeux de couteaux du dispositif de coupe.

L'état (A) de la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux est affiché en rouge pour indiquer que la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux est désactivée pour les jeux de couteaux du dispositif de coupe.

- Le pictogramme (B) de position des couteaux est barré lorsque les couteaux du dispositif de coupe ne sont pas enclenchés.

IMPORTANT: Rétracter et engager les couteaux du dispositif de coupe à plusieurs reprises à la fin de chaque journée de travail pour éviter tout grippage.

NOTE: Si la presse à balles est utilisée pendant une durée prolongée avec les couteaux du dispositif de coupe rétractés, il est recommandé de



CC321718

CC321718 —UN—30JUN17

A—État de la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux

B—Symbole de position des couteaux

déposer les couteaux et de poser des obturateurs pour passage de couteau à la place. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien.

ti81334,1680077602602 -28-23MAY23-3/4

- Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

NOTE: Lors du retour à la page principale de l'application de presse à balles, la fonction de relevage ou d'abaissement du ramasseur est sélectionnée automatiquement.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077602602 -28-23MAY23-4/4

Débouillage du ramasseur

CC1031618 —UN—16SEP09

S'il est nécessaire de débouiller la presse à balles, abaisser la tôle de fond mobile pour augmenter l'espace vide situé sous l'ameneur rotatif.



CC1031618

1. Immobiliser le tracteur et désenclencher la prise de force.
2. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Gestion

de la tôle de fond mobile et des couteaux du dispositif de coupe".

Suite, voir page suivante

ti81334,1680077615604 -28-23MAY23-1/3

- Sélectionner la touche programmable "Tôle de fond mobile" pour activer uniquement la fonction de relevage ou d'abaissement de la tôle de fond mobile. Si nécessaire, sélectionner la touche programmable "Tôle de fond mobile et couteaux du dispositif de coupe" pour activer la tôle de fond mobile de relevage ou d'abaissement et les fonctions de rétraction ou d'engagement des couteaux en même temps.

NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la fonction de relevage/abaissement de la tôle de fond mobile est le même que pour lever/abaisser le ramasseur.

L'état (A) de la fonction de la tôle de fond mobile s'affiche en vert pour indiquer que la fonction de relevage ou d'abaissement de la tôle de fond mobile est activée. L'état (C) de la fonction des couteaux du dispositif de coupe s'affiche automatiquement en vert si la fonction des couteaux du dispositif de coupe est également sélectionnée.

- Actionner le levier du distributeur auxiliaire pour abaisser la tôle de fond mobile et rétracter les couteaux du dispositif de coupe (s'ils sont engagés) en même temps.

Le symbole de tôle de fond mobile abaissée (E) et le symbole des vérins des couteaux du dispositif de coupe rétractés (F) indiquent que la tôle de fond mobile est abaissée et que les vérins des couteaux du dispositif de coupe sont rétractés.

- Lorsque la tôle de fond mobile est abaissée, enclencher lentement la prise de force avec le moteur au ralenti jusqu'à ce que l'ameneur rotatif tourne librement.

NOTE: Si la machine est équipée d'une prise de force à 1000 tr/min, il est recommandé de commuter la de prise de force à 540 tr/min pour faciliter le cycle de débouillage. Ramener la prise de force du tracteur à 1000 tr/min lorsque la tôle de fond mobile est ramenée en position supérieure.

- Lorsque la machine est débranchée, actionner le levier du distributeur auxiliaire pour relever la tôle de fond mobile et engager les couteaux du dispositif de coupe (s'ils sont activés).
- Amener le levier du distributeur auxiliaire en position neutre.

A—État de la fonction de la tôle de fond mobile
B—Pictogramme de tôle de fond mobile relevée
C—Statut de la fonction Couteaux du dispositif de coupe

D—Pictogramme des couteaux du dispositif de coupe engagés
E—Pictogramme de tôle de fond mobile abaissée
F—Pictogramme des couteaux du dispositif de coupe rétractés

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

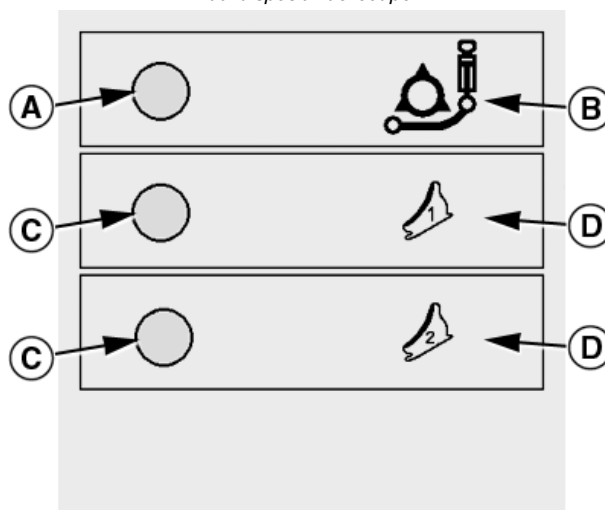
Touche programmable Tôle de fond mobile

CC1031805 —UN—16SEP09



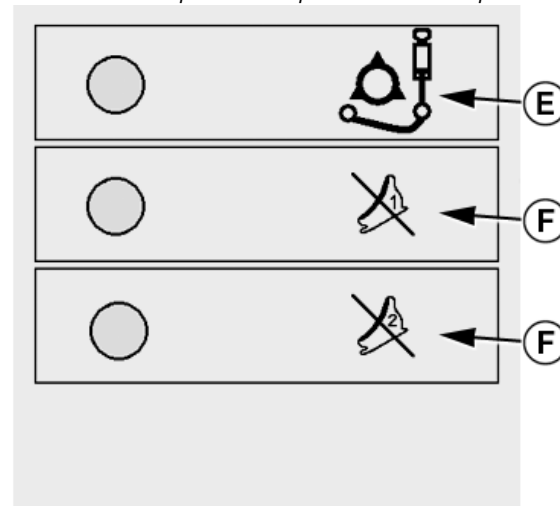
CC1031805

Touche programmable Tôle de fond mobile et couteaux du dispositif de coupe



CC321719

Presse à balles avec dispositif de coupe à 25 couteaux représentée



CC321730

Presse à balles avec dispositif de coupe à 25 couteaux représentée

Suite, voir page suivante

1181334,1680077615604 -28-23MAY23-2/3

8. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

NOTE: Lors du retour à la page principale de l'application de presse à balles, la fonction de relevage ou d'abaissement du ramasseur est sélectionnée automatiquement.

t181334,1680077615604 -28-23MAY23-3/3

Compteur clients et compteur champs

CC324600 —UN—14SEP17

La fonction "Compteurs" permet de compter jusqu'à 10 clients et comprend une liste de 10 compteurs champs par client. Ces compteurs peuvent être utilisés pour mémoriser le nombre de balles confectionnées par jour ou par champ.

Pour que cette balle soit comptée par le compteur de champs actuel, la balle doit être liée et la porte arrière doit avoir été ouverte complètement, puis fermée.

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Compteurs".
2. **Sélection du numéro de client et du numéro de champ:**

Sélectionner un client:

- a. Sélectionner et activer la liste déroulante (B).
- b. Sélectionner le nom de client souhaité (10 noms de clients sont disponibles).
- c. La liste montre le nombre de balles par champ ainsi que nombre total de balles pour les 10 champs associés au client sélectionné.

Sélection du numéro de champ:

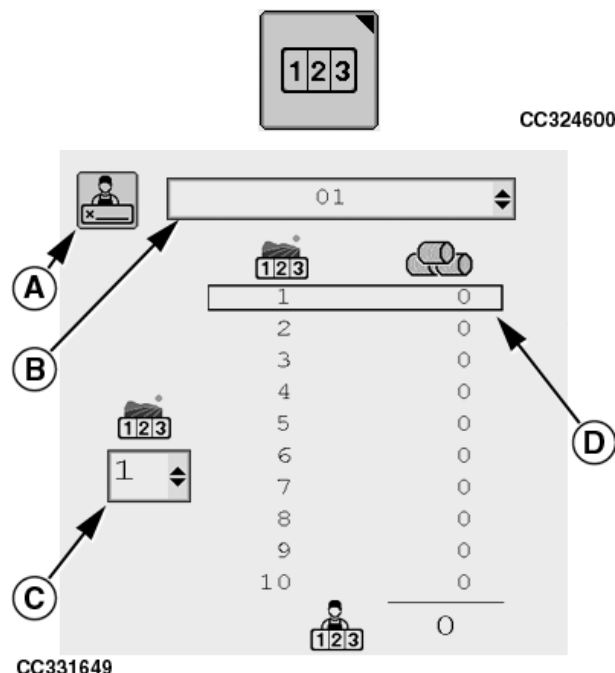
- a. Sélectionner et activer la liste déroulante (C).
- b. Sélectionner le numéro de champ souhaité entre 1 et 10.

NOTE: L'indicateur de champ actuel (D) est affiché pour indiquer le numéro du champ sélectionné.

Le compteur de balles du champ actuel est également affiché sur la page principale. Voir Description de la page principale de la presse à balles dans cette section.

Modifier le nom du client:

NOTE: Le bouton "Renommer le client" (A) n'est pas disponible avec le moniteur de la console d'équipement 1100.



CC331649

A—Bouton Modifier le nom du client
B—Nom du client
C—Sélection du champ
D—Indicateur de champ actuel

- a. Sélectionner le nom du client souhaité dans la liste déroulante (B).
- b. Appuyer sur le bouton (A).
- c. Utiliser les touches et les touches programmables correspondant aux caractères alphabétiques.

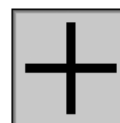
Suite, voir page suivante

t181334,1680077645851 -28-12APR23-1/7

3. Ajout ou suppression de balles dans les compteurs de champs sélectionnés:

CC1031852 —UN—30SEP09

Si nécessaire, sélectionner la touche programmable "Enlever balles" ou "Ajouter balles" pour régler le nombre total de balles pour le compteur de champs sélectionné.



CC1031852

ti81334,1680077645851 -28-12APR23-2/7

4. Remise à zéro du compteur de champs sélectionné:

CC324601 —UN—14SEP17

Sélectionner la touche programmable "Remise à zéro du compteur du travail en cours" pour réinitialiser le compteur de balles pour le champ sélectionné.



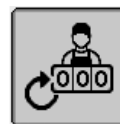
CC324601

ti81334,1680077645851 -28-12APR23-3/7

5. Remise à zéro des compteurs du client actuel:

CC324602 —UN—14SEP17

Sélectionner la touche programmable "Remise à zéro des compteurs du client sélectionné" pour effacer les informations sur tous les champs pour le client sélectionné.



CC324602

ti81334,1680077645851 -28-12APR23-4/7

6. Touche programmable Compteur clients et compteur champs:

CC324603 —UN—14SEP17

Sélectionner la touche programmable "Compteur clients et compteur de champs" pour aller à la page correspondante.



CC324603

ti81334,1680077645851 -28-12APR23-5/7

7. Touche programmable Compteur par saison et compteur total:

CC324605 —UN—14SEP17

Sélectionner la touche programmable "Compteur par saison et compteur total" pour aller à la page correspondante.



CC324605

ti81334,1680077645851 -28-12APR23-6/7

8. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077645851 -28-12APR23-7/7

Compteurs totaux par saison et par machine

CC324600 —UN—14SEP17

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



CC324600

†81334,1680077661444 -28-12APR23-1/8

2. Sur la page des compteurs, sélectionner la touche programmable "Compteur par saison et compteur total".

CC324605 —UN—14SEP17



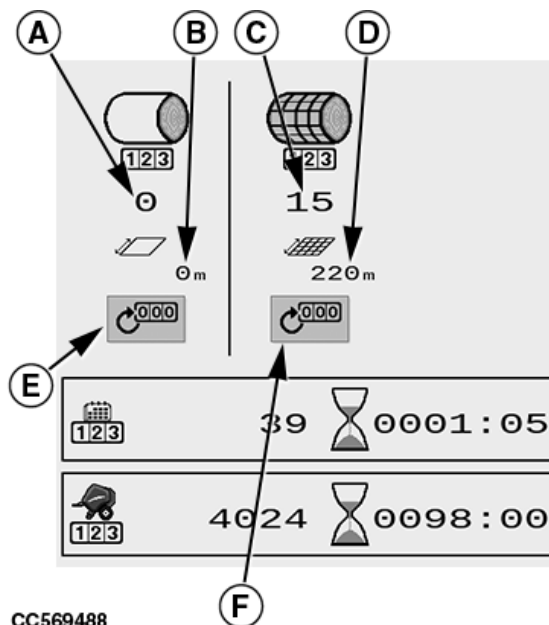
CC324605

Suite, voir page suivante

†81334,1680077661444 -28-12APR23-2/8

3. Lire et réinitialiser les compteurs totaux par saison et par machine:

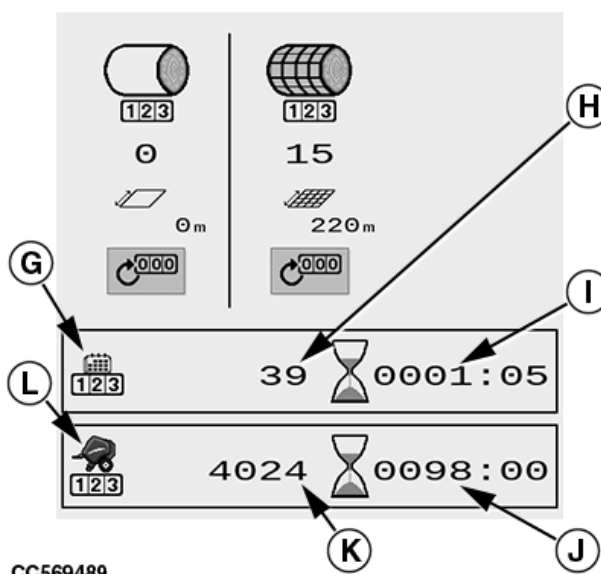
- Balle avec compteurs de liage film (A):
le compteur de balles avec liage film (A) indique le nombre total de balles liées avec le dispositif de liage film pour la saison. Le compteur par saison de liage film (B) indique la consommation de liage film pour la saison. Utiliser le bouton (E) pour réinitialiser les compteurs (A) et (B).
- Compteurs de balles avec liage filet (C):
le compteur de balles avec liage filet (C) indique le nombre total de balles liées avec le dispositif de liage filet pour la saison. Le compteur par saison de consommation de liage filet (D) indique la consommation de liage filet de la saison. Utiliser le bouton (F) pour réinitialiser les compteurs (C) et (D).
- Compteurs par saison (G):
Les compteurs par saison (G) indiquent le nombre total de balles par saison (H) et la durée totale de la saison (I).
- Compteurs totaux (L) de la machine:
Les compteurs totaux (L) de la machine indiquent le nombre total de balles formées (K) par la machine et la durée totale de travail (J) de la machine.



CC569488

CC569488 —UN—04MAY23

A—Compteur de balles avec liage film	G—Compteur par saison
B—Compteur de consommation par saison de liage Film	H—Nombre total de balles pour la saison en cours
C—Compteur de balles avec liage filet	I—Nombre total d'heures effectuées au cours de la saison
D—Compteur de consommation par saison de liage filet	J—Nombre total d'heures effectuées par la machine
E—Bouton Réinitialiser le compteur de balles avec liage de film	K—Nombre total de balles pour la machine
F—Bouton Réinitialiser le compteur de balles avec liage filet	L—Compteur total de la machine



CC569489

CC569489 —UN—04MAY23

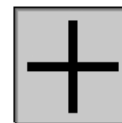
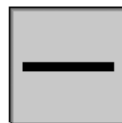
t181334,1680077661444 -28-12APR23-3/8

4. Ajouter ou retirer des balles dans les compteurs par saison:

Sélectionner la touche programmable "Enlever balles" ou "Ajouter balles" pour régler le nombre total de balles par saison, si nécessaire.

NOTE: Le changement du nombre total de balles pour la saison ne modifie pas le compteur de balles pour le champ en cours.

CC1031852 —UN—30SEP09



CC1031852

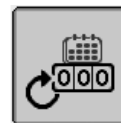
Suite, voir page suivante

t181334,1680077661444 -28-12APR23-4/8

5. Remise à zéro des compteurs par saison:

CC324604 —UN—14SEP17

Sélectionner la touche programmable "Remise à zéro des compteurs du travail en cours" pour effacer le nombre total de balles par saison et la durée totale de la saison.



CC324604

†81334,1680077661444 -28-12APR23-5/8

6. Touche programmable Compteur clients et compteur champs:

CC324603 —UN—14SEP17

Sélectionner la touche programmable "Compteur clients et compteur de champs" pour aller à la page correspondante.



CC324603

†81334,1680077661444 -28-12APR23-6/8

7. Touche programmable Compteur par saison et compteur total:

CC324605 —UN—14SEP17

Sélectionner la touche programmable "Compteur par saison et compteur total" pour aller à la page correspondante.



CC324605

†81334,1680077661444 -28-12APR23-7/8

8. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680077661444 -28-12APR23-8/8

Fonctionnement de l'éclairage du dispositif de liage filet/film et des éclairages de porte latérale (suivant équipement)

CC351755 —UN—24APR18

Différents éclairages peuvent être allumés ou éteints depuis le terminal virtuel.



CC351755

Éclairage du dispositif de liage filet/film

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

Suite, voir page suivante

†81334,1680077713320 -28-04APR23-1/7

- Sélectionner la touche programmable "Éclairage du dispositif de liage filet/film" pour activer ou désactiver l'éclairage du dispositif de liage filet/film.

CC277972 —UN—22SEP16

Le fond de la touche programmable est jaune lorsque l'éclairage du dispositif de liage filet/film est activé ou gris lorsque l'éclairage est désactivé.

NOTE: Lorsque le cycle de liage est en cours, l'éclairage du dispositif de liage filet/film est toujours allumé. L'utilisateur peut également désactiver l'éclairage pendant un cycle de liage en



CC277972

appuyant sur la touche programmable "Éclairage du dispositif de liage filet/film".

ti81334,1680077713320 -28-04APR23-2/7

- Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077713320 -28-04APR23-3/7

Éclairage des portes latérales:

CC277966 —UN—22SEP16

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



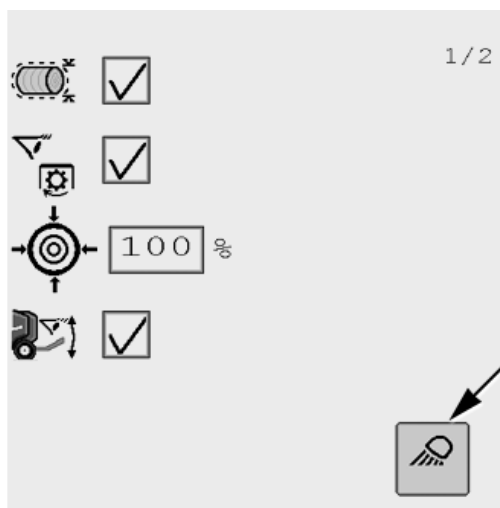
CC277966

ti81334,1680077713320 -28-04APR23-4/7

- Sélectionner le bouton "Éclairage de porte latérale" pour activer ou désactiver l'éclairage de porte latérale.

Le fond du bouton est jaune lorsque l'éclairage des portes latérales est activé ou gris lorsque les feux sont désactivés.

A—Bouton Éclairage des portes latérales



CC351746

CC351746 —UN—19APR18

Suite, voir page suivante

ti81334,1680077713320 -28-04APR23-5/7

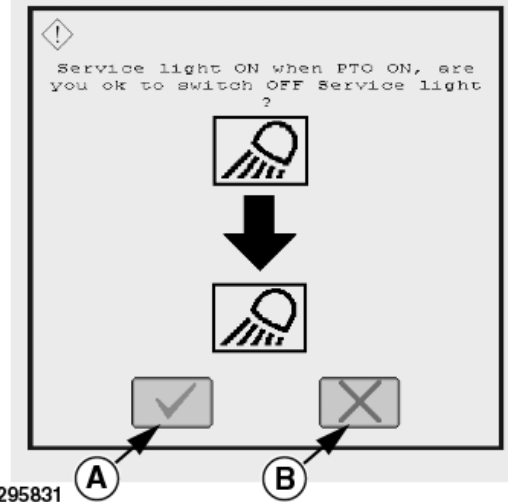
- Si l'utilisateur enclenche la prise de force alors que les feux de porte latérale sont ALLUMÉS, un message s'affiche pour demander si les feux doivent être ÉTEINTS.

Sélectionner le bouton "Accepter" pour ÉTEINDRE l'éclairage des portes latérales ou le bouton "Annuler" pour maintenir l'éclairage ALLUMÉ.

NOTE: L'utilisateur ne peut pas activer l'éclairage des portes latérales tant que la prise de force est enclenchée.

A—Bouton Confirmer

B—Bouton Annuler



CC295831

CC295831 —28—21DEC16

†81334,1680077713320 -28-04APR23-6/7

- Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680077713320 -28-04APR23-7/7

Application vidéo

PC15312 —UN—15MAY13

L'application vidéo permet d'observer les zones autour de la machine difficiles à voir à partir du poste de conduite. Voir le livret d'entretien du tracteur.



DC82261,0000647 -28-15SEP15-1/1

Utilisation de la presse à balles en mode automatisé

Utilisation sûre de la ramasseuse-presse dans le mode automatisé

Le système d'automatisation de la ramasseuse-presse est conçu pour aider le conducteur à effectuer plus efficacement les travaux dans les champs. Le conducteur est toujours responsable du contrôle de la trajectoire et du comportement de la machine ainsi que le comportement de la balle. Pour éviter que le conducteur ou les

personnes présentes ne soient blessés, toujours rester vigilant et surveiller l'environnement. Ne pas se fier au système pour arrêter le véhicule lorsqu'un obstacle ou un spectateur est présent.

Lire et assimiler la section relative à l'utilisation de la ramasseuse-presse dans le mode automatisé avant de mettre en œuvre ce mode.

OUCC006,00015C2 -28-18JAN10-1/1

Conditions préalables d'automatisation de l'équipement du tracteur

L'automatisation tracteur/équipement (TIA – Tractor-Implement Automation) repose sur l'échange d'informations ISOBUS entre le tracteur et la ramasseuse-presse.

La fonction TIA exige un tracteur compatible ISOBUS avec au moins des distributeurs auxiliaires électroniques pour maintenir la ramasseuse-presse dans le mode automatisé niveau 1 (automatisation de la porte de la ramasseuse-presse). Un tracteur compatible ISOBUS équipé de distributeurs auxiliaires électroniques et d'une boîte IVT permet de maintenir la ramasseuse-presse en automatisé niveau 2 (automatisation de la porte de la ramasseuse-presse et arrêt automatique du

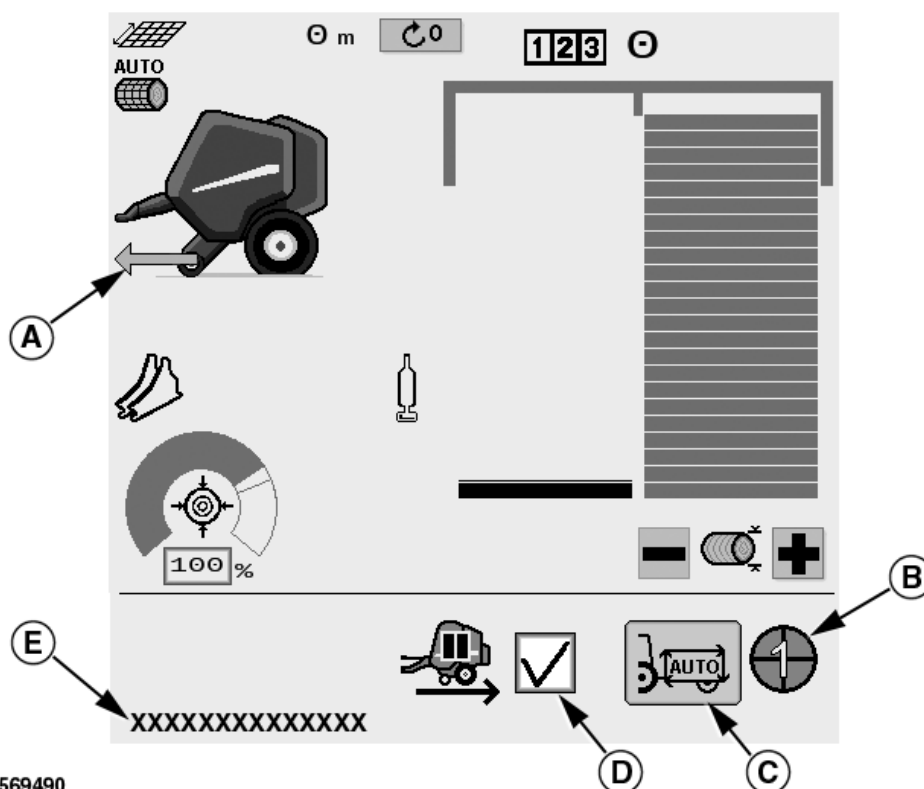
tracteur). Pour opérer la ramasseuse-presse en mode automatisé, une clé d'activation TIA doit être installée sur le tracteur et la ramasseuse-presse. Pour de plus amples informations, s'adresser au concessionnaire John Deere.

Principe de fonctionnement:

- La ramasseuse-presse commande le freinage du tracteur qui se déplace en marche avant jusqu'à l'arrêt une fois le diamètre de balle réglé atteint.
- La ramasseuse-presse commande le tracteur pour qu'il active le distributeur auxiliaire électronique afin d'ouvrir et de fermer la porte lors du déchargement de la balle.
- La ramasseuse-presse commande le tracteur pour qu'il désengage la prise de force et le frein jusqu'à l'arrêt en cas de bourrage de la ramasseuse-presse.

OUCC006,0001801 -28-20SEP11-1/1

Description de l'affichage de la page principale d'automatisation de la presse à balles



CC569490

A—Symbole de presse à balles opérationnelle

B—Symbole du graphique circulaire des états d'automatisation

C—Bouton Activation ou désactivation de l'automatisation

D—Case à cocher Déchargement manuel de la balle

E—Message de désactivation de l'automatisation

La page principale permet de commander et de surveiller les fonctions d'automatisation de la presse à balles lors du travail dans les champs.

Le pictogramme (A) indique que la presse à balles est prête à poursuivre l'opération en mode automatisé après le processus de déchargement de la balle. Voir [Utilisation de la presse à balles en mode automatisé](#) dans cette section.

Le pictogramme (B) indique le statut d'automatisation actuel. Voir [Graphique circulaire de l'état d'automatisation](#) dans cette section.

Le bouton (C) permet d'activer ou de désactiver le mode automatisé. Voir [Utilisation de la presse à](#)

[balles en mode automatisé](#) dans cette section. Si l'automatisation a été désactivée ou qu'elle ne peut pas être activée, le bouton (C) permet d'accéder directement aux pages de diagnostic de l'automatisation. Voir [Diagnostic de l'automatisation](#) dans cette section.

La case à cocher Déchargement manuel de la balle (D) met le mode automatisé en pause lorsque le diamètre de balle réglé est atteint. Voir [Déchargement manuel de la balle](#) dans cette section.

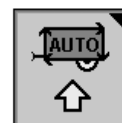
Le message (E) indique pourquoi l'automatisation a été désactivée ou ne peut pas être activée. Voir [Diagnostic de l'automatisation](#) et [Liste des messages de désactivation de l'automatisation](#) dans cette section.

t81334,1680078124298 -28-05APR23-1/1

Désignation des touches programmables de l'automatisation

Touche programmable "Réglages de l'automatisation".

Voir dans cette section.



CC1034499

Suite, voir page suivante

TL81334,0000347 -28-02MAY18-1/2

Touche programmable “Diagnostic de l'automatisation”.

CC1031799 —UN—16SEP09

Voir Diagnostic de l'automatisation dans cette section.



CC1031799

TL81334,0000347 -28-02MAY18-2/2

Utilisation de la presse à balles en mode automatisé

Avant d'activer le mode automatisé, vérifiez que les conditions suivantes sont remplies :

- Le niveau d'automatisation est sélectionné. Voir [Sélection du niveau d'automatisation](#) dans cette section.
- Le distributeur auxiliaire commandant la porte arrière de la presse à balles est sélectionné. Voir [Sélection du distributeur auxiliaire de la porte arrière](#) dans cette section.
- Le graphique circulaire de l'état d'automatisation (B) affiche Prêt à l'activation (2/4 des secteurs du graphique circulaire). Voir [Graphique circulaire de l'état d'automatisation](#) dans cette section.

- Sélectionner et activer le bouton (C) pour mettre l'état d'automatisation (B) sur Activé (3/4 du graphique circulaire).
- Amener le levier d'inverseur du tracteur en position Power Zero™, stationnement intermédiaire ou marche avant (niveau d'automatisation 2 uniquement) et appuyer sur la touche de raccourci "Tractor-Implement Automation™" ou le bouton (touche de retour automatique) (D). Voir la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.
- L'indicateur de l'état d'automatisation (B) passe sur Actif (4/4 des secteurs de l'indicateur) et le moniteur émet un bip pour indiquer que le mode automatisé est actif.
- Régler la vitesse de déplacement et démarrer le pressage. Voir le livret d'entretien du tracteur.
- Conformément au mode de démarrage du liage sélectionné, le tracteur en marche avant ralentit et s'arrête (niveau d'automatisation 2 uniquement). Voir [Sélection du mode de démarrage du liage](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

- Si le mode de démarrage du liage sélectionné est Automatique, le tracteur ralentit et s'immobilise lorsque le cycle de liage démarre automatiquement.
- Si le mode de démarrage du liage sélectionné est Manuel, le tracteur ralentit et s'immobilise dès que l'utilisateur sélectionne la touche programmable "Démarrage du cycle de liage filet".

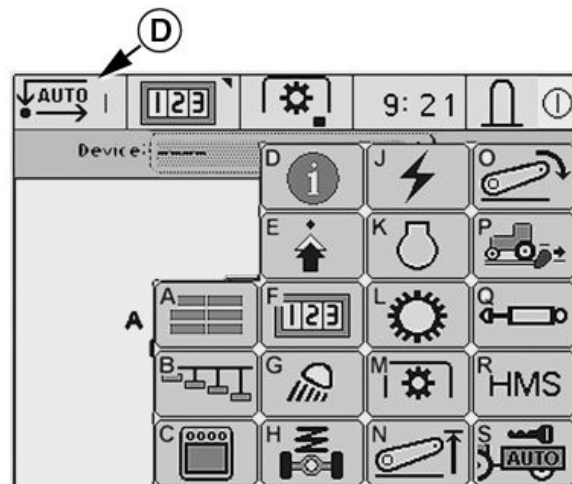
NOTE: Pour régler la décélération du tracteur, voir [Réglage du comportement du tracteur](#) dans cette section.

- Une fois le processus de liage effectué, le distributeur auxiliaire électronique du tracteur est enclenché pour décharger la balle.

NOTE: Pour décharger la balle à un endroit précis, activer la fonction de déchargement manuel de la balle. Voir [Déchargement manuel de la balle](#) dans cette section.



CC569491



CC1038659

Touche de raccourci Tractor-Implement Automation™ sur le terminal virtuel du tracteur



CC342487

Bouton Tractor-Implement Automation™ sur le tableau de bord du tracteur.

A—Presse à balles opérationnelle
B—Indicateur de l'état d'automatisation

C—Bouton Activation ou désactivation de l'automatisation
D—Touche de raccourci ou bouton Tractor-Implement Automation™

Suite, voir page suivante

1181334,1680078143453 -28-05APR23-1/2

7. Après que la balle a été déchargée, la flèche (A) s'affiche pour indiquer que la presse à balles est prête pour fonctionner de nouveau en mode automatisation.

8. Actionner le levier d'inverseur du tracteur en position de stationnement intermédiaire, puis en position de marche avant pour démarrer le pressage (niveau d'automatisation 2 uniquement). Voir la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.

NOTE: Au lieu d'actionner le levier d'inverseur du tracteur, l'utilisateur peut appuyer sur la pédale de frein ou d'embrayage et la maintenir enfoncée lorsque le diamètre de balle réglé est atteint et jusqu'à ce que la flèche (A) apparaisse.

9. Le tracteur commence à avancer automatiquement et il accélère jusqu'à ce que la vitesse de déplacement

réglée soit atteinte (niveau d'automatisation 2 uniquement).

NOTE: Pour régler l'accélération du tracteur, voir sous Réglage du comportement du tracteur dans cette section.

IMPORTANT: Le déplacement du levier de changement de vitesse lorsque le tracteur ralentit ou accélère automatiquement peut désactiver l'automatisation.

10. Pour désactiver le mode Automatisation, sélectionner et activer le bouton (C) afin de faire passer le graphique circulaire de l'état d'automatisation (B) à "Prêt pour l'activation" (2/4 des secteurs du graphique circulaire).

tl81334,1680078143453 -28-05APR23-2/2

Débouillage du ramasseur en mode automatisation

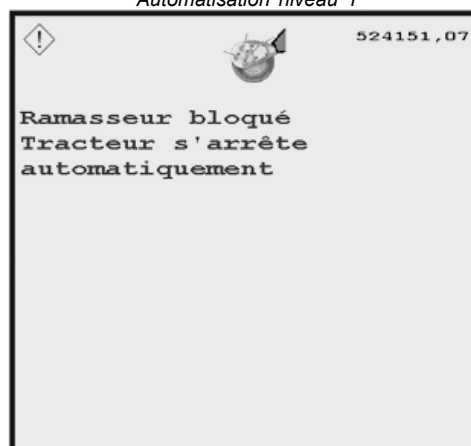
En cas de bourrage de la presse à balles en mode automatisation, le système est en mesure de désengager automatiquement la prise de force du tracteur si cette fonction est activée. Voir Désengagement automatique de la prise de force du tracteur dans cette section.

1. Dès que le ramasseur doit être débouillé, le tracteur désengage la prise de force automatiquement.
 - Pour le travail en mode automatisation niveau 1: Un écran d'avertissement s'affiche pour signaler un bourrage dans le ramasseur. Le tracteur doit être arrêté manuellement.
 - Pour le travail en mode automatisation niveau 2: Un écran d'avertissement s'affiche pour signaler un bourrage dans le ramasseur. Le tracteur ralentit et s'arrête automatiquement.
2. Quand le tracteur n'avance plus, l'état d'automatisation passe d'Actif (4/4 des secteurs du graphique circulaire) à Activé (3/4 des secteurs du graphique circulaire).
3. Déplacer le levier de prise de force vers la position désengagée.
4. Débouiller le ramasseur. Voir Débouillage du ramasseur dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
5. Quand le débouillage du ramasseur est réalisé avec succès, amener le levier d'inverseur du tracteur en position Power Zero, stationnement intermédiaire ou marche avant (niveau d'automatisation 2 uniquement) et appuyer sur la touche de raccourci (touche de retour automatique) de l'automatisation tracteur/équipement pour continuer de travailler en mode automatisation. Voir la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.



CC1035194

Automatisation niveau 1



CC1035195

Automatisation niveau 2

CC1035194 —28—24OCT11

CC1035195 —28—24OCT11

TL81334,000033B -28-18APR18-1/1

Sélection du niveau d'automatisation

CC277966 —UN—22SEP16

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

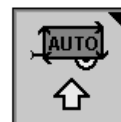


CC277966

TL81334,000033D -28-16MAY18-1/4

2. Sélectionner la touche programmable "Réglages de l'automatisation".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

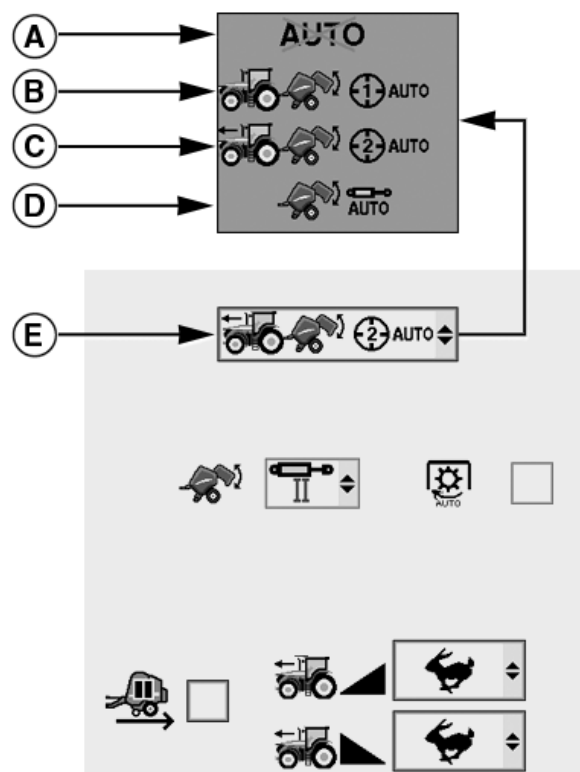
TL81334,000033D -28-16MAY18-2/4

3. Sélectionner et activer la liste déroulante (E), puis sélectionner le niveau d'automatisation souhaité:

- **Automatisation, ARRÊT (A)** - Le tracteur ne reçoit pas de commande de la presse à balles. La presse à balles n'exécute pas les fonctions d'automatisation.
- **Automatisation niveau 1 (B)** - Le tracteur reçoit des commandes de la presse à balles pour actionner le distributeur auxiliaire de déchargement de la balle après le cycle de liage (le tracteur doit être équipé d'un distributeur auxiliaire à commande électrique).
- **Automatisation niveau 2 (C)** - Le tracteur en marche avant reçoit des commandes de la presse à balles pour qu'il freine et s'arrête lorsque le diamètre de balle réglé est atteint (le tracteur doit être équipé de la boîte IVT). Une fois le cycle de liage terminé, le tracteur reçoit des commandes de la presse à balles pour actionner le distributeur auxiliaire de déchargement de la balle (le tracteur doit être équipé d'un distributeur auxiliaire à commande électrique).
- **Mode de hayon automatique (D)** - Voir Utilisation de la presse à balles dans la section Mode de hayon automatique.

A—Automatisation désactivée
B—Automatisation niveau 1
C—Automatisation niveau 2

D—Mode de hayon automatique
E—Liste déroulante des niveaux d'automatisation



CC342482

CC342482 —UN—19APR18

TL81334,000033D -28-16MAY18-3/4

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033D -28-16MAY18-4/4

Sélection du distributeur auxiliaire de la porte arrière

CC277966 —UN—22SEP16

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

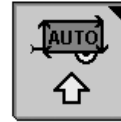


CC277966

TL81334,000033E -28-17APR18-1/4

2. Sélectionner la touche programmable "Réglages de l'automatisation".

CC1034499 —UN—07JUL11



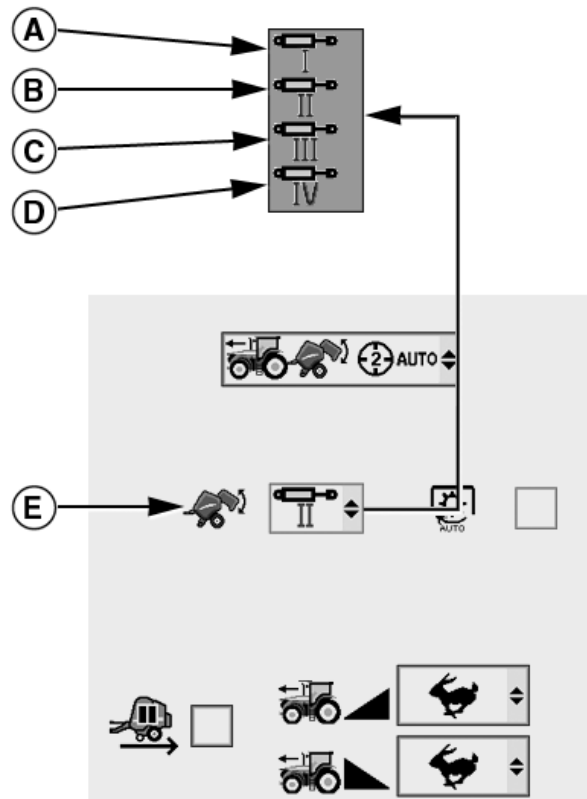
CC1034499

TL81334,000033E -28-17APR18-2/4

3. Sélectionner et activer la liste déroulante (E).
4. Sélectionner le distributeur auxiliaire du tracteur (A), (B), (C) ou (D) pour actionner la porte arrière de la presse à balles.

NOTE: Le nombre de distributeurs auxiliaires disponibles dans la liste déroulante (A) dépend de la configuration du tracteur.

A—Distributeur auxiliaire 1 du tracteur	D—Distributeur auxiliaire 4 du tracteur
B—Distributeur auxiliaire 2 du tracteur	E—Distributeur auxiliaire de la porte arrière
C—Distributeur auxiliaire 3 du tracteur	



CC342483

CC342483 —UN—19APR18

TL81334,000033E -28-17APR18-3/4

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033E -28-17APR18-4/4

Désengagement automatique de la prise de force du tracteur

CC277966 —UN—22SEP16

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

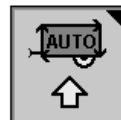


CC277966

TL81334,000033F -28-19APR18-1/4

2. Sélectionner la touche programmable "Réglages de l'automatisation".

CC1034499 —UN—07JUL11



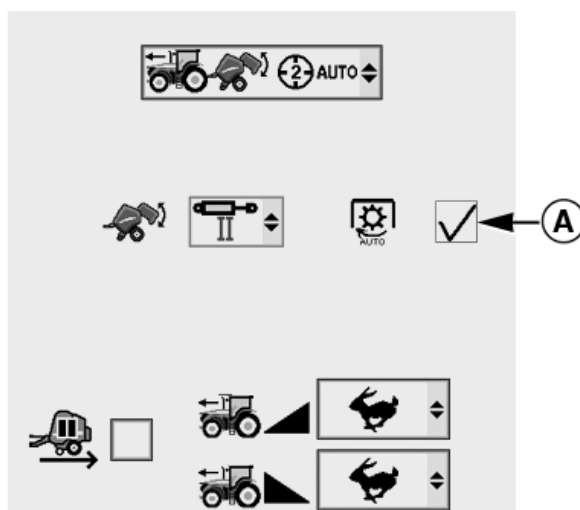
CC1034499

TL81334,000033F -28-19APR18-2/4

3. La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver la fonction de désengagement automatique de la prise de force du tracteur.

- Cocher la case (A) pour activer la fonction de désengagement automatique de la prise de force du tracteur.
Cette fonction permet de désengager la prise de force du tracteur lorsque la presse à balles est utilisée en mode automatisé et qu'un bourrage se produit. Pour plus d'informations, voir [Débourrage du ramasseur en mode automatisé](#) dans cette section.
- Laisser la case (A) décochée pour désactiver la fonction de désengagement automatique de la prise de force du tracteur.

A—Désengagement automatique de la prise de force du tracteur



CC342484

CC342484 —UN—19APR18

TL81334,000033F -28-19APR18-3/4

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033F -28-19APR18-4/4

Déchargement manuel de la balle

CC277966 —UN—22SEP16

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



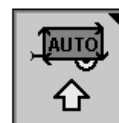
CC277966

Suite, voir page suivante

TL81334,0000341 -28-18APR18-1/4

2. Sélectionner la touche programmable “Réglages de l'automatisation”.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

TL81334,0000341 -28-18APR18-2/4

3. La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver la fonction de déchargement manuel de la balle.

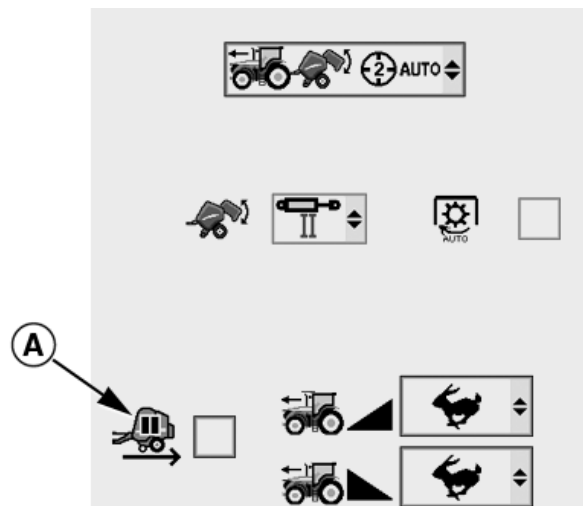
- Cocher la case (A) pour activer la fonction de déchargement manuel de la balle.

La fonction de déchargement manuel de la balle met l'automatisation en pause lorsque le diamètre de balle réglé est atteint. Cette fonction permet d'amener le tracteur à l'endroit souhaité avant de décharger la balle, ce qui est recommandé sur un terrain en pente.

Pour décharger la balle, actionner le levier d'inverseur du tracteur en position de stationnement intermédiaire, puis régler l'état de l'automatisation sur Actif en appuyant sur la touche de raccourci ou le bouton "Tractor-Implement Automation™" (touche de retour automatique). Voir sous Indicateur de l'état d'automatisation dans cette section et dans la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.

- Ne pas cocher la case (A) pour désactiver la fonction de déchargement manuel de la balle. La balle est déchargée automatiquement à la fin du cycle de liage.

NOTE: Cette fonction est également disponible sur la page principale de l'application presse à balles. Voir Description de l'affichage de la



CC342486

A—Déchargement manuel de la balle

page principale d'automatisation de la presse à balles dans cette section.

CC342486 —UN—19APR18

TL81334,0000341 -28-18APR18-3/4

4. Sélectionner la touche programmable “Page principale” pour revenir à la page principale de l'application presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000341 -28-18APR18-4/4

Réglage du comportement du tracteur

CC277966 —UN—22SEP16

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



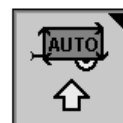
CC277966

Suite, voir page suivante

tl81334,1680078177882 -28-05APR23-1/4

2. Sélectionner la touche programmable "Réglages de l'automatisation".

CC1034499 —UN—07JUL11



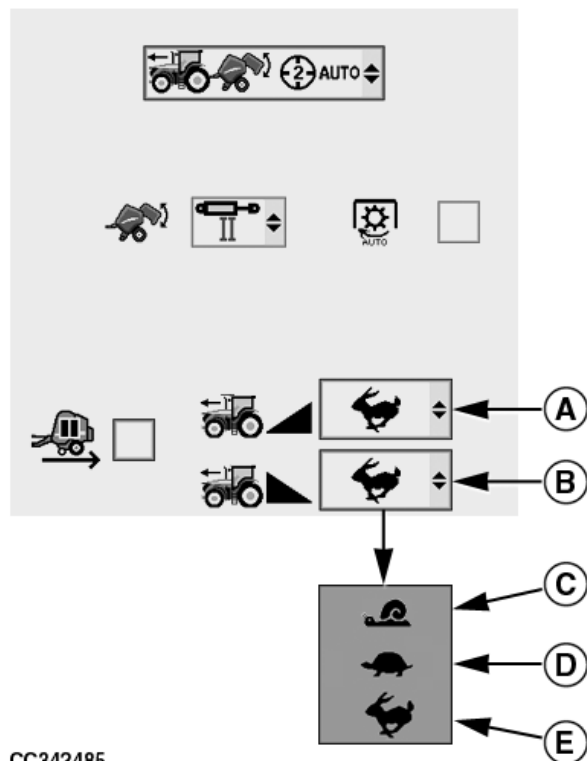
CC1034499

t81334,1680078177882 -28-05APR23-2/4

3. En niveau d'automatisation 2, il est possible de régler l'accélération et la décélération du tracteur. Voir Sélection du niveau d'automatisation dans cette section.

- Réglage de l'accélération du tracteur:
Sélectionner et activer la liste déroulante (A) et régler l'accélération du tracteur souhaitée (C), (D) ou (E). Cette valeur est appliquée lorsque le levier d'inverseur du tracteur est amené en position de stationnement intermédiaire, puis en position de marche avant une fois le déchargement de la balle terminé.
- Réglage du ralentissement du tracteur:
Sélectionner et activer la liste déroulante (B) et régler la décélération du tracteur souhaitée (C), (D) ou (E). Cette valeur est appliquée lorsque le diamètre de balle réglé est atteint et que le tracteur freine et s'immobilise.

A—Accélération du tracteur D—Normal
B—Ralentissement du tracteur E—Maximum
C—Minimum



CC342485

CC342485 —UN—19APR18

t81334,1680078177882 -28-05APR23-3/4

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1680078177882 -28-05APR23-4/4

Graphique circulaire de l'état d'automatisation

CC1031913 —UN—30OCT09

Sur la page principale, le graphique circulaire de l'état d'automatisation indique l'état d'automatisation actuel. L'automatisation peut présenter six statuts différents.

NOTE: Le numéro (1 ou 2) affiché dans l'indicateur de statut de l'automatisation indique le niveau d'automatisation sélectionné. Voir [Sélection du niveau d'automatisation](#) dans cette section.

1. Pas disponible:

Si le tracteur n'est pas "Compatible automatisation", le graphique circulaire de statut de l'automatisation n'est pas disponible (il n'apparaît pas sur la page principale). Le tracteur n'est pas en mesure de recevoir des commandes de la presse à balles.

2. Désactivé:



Désactivé

CC1031913

Si le tracteur et la presse à balles sont "Compatible automatisation", l'état d'automatisation est désactivé (1/4 du graphique circulaire). Le tracteur est en mesure de recevoir des commandes de la presse à balles.

tl81334,1680078194037 -28-05APR23-1/5

3. Prêt à l'activation:

CC1031919 —UN—30OCT09

L'état d'automatisation passe automatiquement sur Prêt à l'activation (2/4 du graphique circulaire) peu de temps après que le contact a été mis. Si ce n'est pas le cas, voir [Diagnostic de l'automatisation](#) dans cette section.



Prêt à l'activation

CC1031919

tl81334,1680078194037 -28-05APR23-2/5

4. Activé:

CC1031920 —UN—15NOV10

Lorsque le graphique circulaire d'automatisation est Prêt à l'activation, sélectionner et activer le bouton "Activation ou désactivation de l'automatisation" sur la page principale de l'application de presse à balles pour passer l'état d'automatisation à Activé (3/4 du graphique circulaire). Voir [Utilisation de la presse à balles en mode automatisation](#) dans cette section.



Activé

CC1031920

Suite, voir page suivante

tl81334,1680078194037 -28-05APR23-3/5

5. Actif:

CC1031921 —UN—30OCT09

Lorsque l'état d'automatisation est Actif, appuyer sur la touche de retour automatique à l'automatisation du tracteur pour passer l'état d'automatisation à Effectif (4/4 du graphique circulaire). Lorsque le graphique circulaire de l'état d'automatisation indique le statut Effectif, la presse à balles commande le tracteur. Voir Utilisation de la presse à balles en mode automatisé dans cette section et la section Automatisation de l'équipement du tracteur (TIA — Tractor-Implement Automation) dans le livret d'entretien du tracteur.

NOTE: Les conditions doivent être remplies pour passer l'état d'automatisation d'Actif à Effectif.

- Le levier inverseur du tracteur est dans la position "Power Zero", en position centrale de stationnement ou de marche avant.



Actif

CC1031921

- La porte arrière de la presse à balles est fermée et verrouillée.
- Le diamètre de balle actuel est inférieur à 98% du diamètre de balle réglé.
- Le tracteur détecte la présence d'un conducteur sur le fauteuil.
- La prise de force du tracteur est engagée.

†81334,1680078194037 -28-05APR23-4/5

6. Pause:

CC1031923 —UN—30OCT09

Le statut de l'automatisation passe automatiquement de Effective (4/4 des secteurs de l'indicateur) à Pause (4/4 des secteurs de l'indicateur clignotant) lorsque la fonction Déchargement manuel de la balle est activée et que le diamètre de balle réglé est atteint. Voir Déchargement manuel de la balle dans cette section.



Pause (clignotant)

CC1031921

†81334,1680078194037 -28-05APR23-5/5

Diagnostic de l'automatisation

CC277966 —UN—22SEP16

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

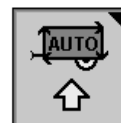


CC277966

†81334,1680078217869 -28-25APR23-1/7

2. Sélectionner la touche programmable "Réglages de l'automatisation".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

†81334,1680078217869 -28-25APR23-2/7

3. Sélectionner la touche programmable "Diagnostic de l'automatisation".

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

Suite, voir page suivante

†81334,1680078217869 -28-25APR23-3/7

4. Le message (A) indique pourquoi l'automatisation a été désactivée ou ne peut pas être activée. Voir [Liste des messages de désactivation de l'automatisation](#) dans cette section.

Sur la page principale de l'application presse à balles, le message (A) s'affiche également pendant 3 secondes avant de disparaître si l'automatisation a été désactivée ou ne peut pas être activée. Voir [Description de l'affichage de la page principale d'automatisation de la presse à balles](#) dans cette section.

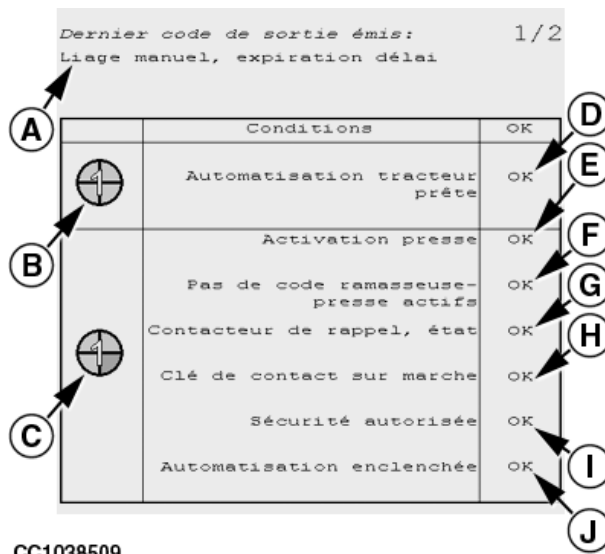
La page 1/2 du tableau d'automatisation donne des informations sur les conditions requises pour l'automatisation et l'état d'automatisation: Désactivé (B) (1/4 des secteurs de l'indicateur) et Prêt à l'activation (C) (2/4 des secteurs de l'indicateur). Lorsqu'une condition est remplie, son état (D - J) affiché est OK.

Désactivé (B) (1/4 des secteurs du graphique circulaire):

- L'état (D) est OK si le tracteur est en mesure de recevoir des commandes de la presse à balles. Si l'état (D) n'est pas OK, consulter le concessionnaire John Deere.

Prêt à l'activation (C) (2/4 des secteurs du graphique circulaire):

- L'état (E) est OK si la clé d'activation de l'automatisation de la presse à balles a été sauvegardée correctement. Si l'état (E) n'est pas OK, consulter le concessionnaire John Deere.
- Le statut (F) est OK si aucun code de diagnostic n'est actif. Si l'état (F) n'est pas OK, voir sous [Problèmes récents](#) dans la section Entretien de l'application presse à balles.
- L'état (G) est OK s'il n'y a pas d'erreur concernant la touche de raccourci ou le bouton Tractor-Implement Automation™ (touche de retour automatique). Si l'état (G) n'est pas OK, consulter le concessionnaire John Deere.
- Le statut (H) est OK si la clé de contact du tracteur est en position MARCHE. Si l'état (H) n'est pas OK, voir le livret d'entretien du tracteur.



CC1038509

A—Message de désactivation de l'automatisation
B—État d'automatisation Désactivé

C—État d'automatisation Prêt à l'activation
D - J— État de la condition

- L'état (I) est OK si la clé d'activation de l'automatisation du tracteur a été sauvegardée correctement. Si l'état (I) n'est pas OK, consulter le concessionnaire John Deere.
- L'état (J) est OK si le niveau d'automatisation 1 ou 2 a été sélectionné. Si l'état (J) n'est pas OK, voir sous [Sélection du niveau d'automatisation](#) dans cette section.

NOTE: Sur la page principale de l'Application presse enrubanneuse, si l'état Prêt à l'activation (C) (2/4 des secteurs du graphique circulaire) ne peut pas être obtenu, contrôler les conditions manquantes et consulter un concessionnaire John Deere.

t181334,1680078217869 -28-25APR23-4/7

5. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour accéder à la page 2/2.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Suite, voir page suivante

t181334,1680078217869 -28-25APR23-5/7

6. La page 2/2 du tableau d'automatisation donne des informations sur les conditions requises pour l'automatisation et l'état d'automatisation: Actif (A) (3/4 des secteurs de l'indicateur) et Actif (B) (4/4 des secteurs de l'indicateur). Lorsqu'une condition est remplie, son état (C - I) affiché est OK.

Actif (A) (3/4 des secteurs du graphique circulaire):

- L'état (C) est OK si le bouton d'activation ou de désactivation de l'automatisation est sélectionné. Si l'état (C) n'est pas OK, voir [Utilisation de la presse à balles en mode automatisé](#) dans cette section.

Actif (B) (4/4 des secteurs du graphique circulaire):

- L'état (D) est OK si le dispositif de liage sélectionné n'est pas encore en marche. Si l'état (D) n'est pas OK, rétracter le vérin actionneur du dispositif de liage sélectionné; voir [Contrôle des composants électrohydrauliques](#) dans la section Entretien de l'application presse à balles.
- Le statut (E) est OK si le diamètre de balle actuel est inférieur de 98% au diamètre de balle cible. Si l'état (E) n'est pas OK, voir [Réglage du diamètre de balle](#) à la section Utilisation de l'application presse à balles.
- L'état (F) est OK si la présence de l'utilisateur sur le fauteuil du tracteur est détectée. Si l'état (F) n'est pas OK, voir le livret d'entretien du tracteur.
- L'état (G) est OK si la prise de force du tracteur est enclenchée. Si l'état (G) n'est pas OK, voir le livret d'entretien du tracteur.
- L'état (H) est OK si la porte de la presse à balles est bien fermée. Si l'état (H) n'est pas correct, voir [Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331](#) dans la section Service de l'application de

Dernier code de sortie émis: 2/2
Liage manuel, expiration délai

	Conditions	OK
	Touche activation enfoncée	OK
	Système de liage inactif	OK
	Balle, diamètre < 98 %	OK
	Fauteuil occupé	OK
	PDF engagée	OK
	Porte fermée	OK
	Contacteur de rappel enfoncé	OK

CC1038510

CC1038510 —28—15JAN13

A—État d'automatisation
Activé

B—État d'automatisation Actif

C - I— État de la condition

presse à balles et consulter le concessionnaire John Deere.

- L'état (I) est OK si la touche de raccourci ou le bouton Tractor-Implement Automation™ (touche de retour automatique) est enfoncé. Si l'état (I) n'est pas OK, voir la section TIA™ — Tractor-Implement Automation™ dans le livret d'entretien du tracteur.

†181334,1680078217869 -28-25APR23-6/7

7. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680078217869 -28-25APR23-7/7

Liste des messages de désactivation de l'automatisation

Les messages de désactivation de l'automatisation (dernier code avant désactivation émis) et les descriptions correspondantes sont réunis dans le tableau suivant:

Message de désactivation de l'automatisation	Description
Clé d'activation expirée. ^a	Voir le concessionnaire John Deere.
Codes de la presse à balles actifs. ^a	Contrôler les codes de diagnostic de la presse à balles et voir sous Liste des codes de diagnostic dans la section Service de l'application presse à balles.
Automatisation interrompue à cause de la prise de force. ^b	Enclencher la prise de force.
Automatisation interrompue à cause du régime. ^b	Activer de nouveau le mode automatisation.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 1. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 2. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 3. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 4. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 5. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Automatisation interrompue à cause de la vanne 6. ^b	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Dépassement du délai du message de commande d'automatisation. ^c	Contrôler le faisceau de câbles entre le tracteur et la presse à balles.
Erreur de communication. ^a	Débrancher et rebrancher le faisceau de câbles de la presse à balles. Voir le concessionnaire John Deere.
Erreur de pilote. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Pilote hors tolérances. ^c	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Fonction non autorisée. ^c	Clé d'activation TIA™ du tracteur non OK.
Configuration de prise de force invalide. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Défaillance du levier. ^c	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Dépassement du délai de liage manuel. ^a	Contrôler le dispositif de liage filet et redémarrer le cycle de liage.
Problème relatif au liage filet. ^a	Contrôler le dispositif de liage filet. Contrôler les codes de diagnostic de la presse à balles et voir sous Liste des codes de diagnostic dans la section Service de l'application presse à balles.
Niveau d'huile bas. ^c	Faire l'appoint d'huile du tracteur.
Le fauteuil n'est plus occupé. ^a	Le conducteur doit se trouver sur son fauteuil pour utiliser la presse à balles en mode automatisation.
Balle surdimensionnée. ^a	Si le travail s'effectue en niveau d'automatisation 1, arrêter le tracteur, puis lier la balle en cours de réalisation dès que possible. Si le travail s'effectue en niveau d'automatisation 2, le tracteur s'arrête, puis le cycle de liage démarre automatiquement. Éjecter la balle liée en cours de réalisation et activer de nouveau le mode automatisation.
Anomalie de surrégime. ^c	Réduire le régime moteur.
Mode pause, la vitesse du tracteur est nulle. ^a	Décharger la balle et activer de nouveau le mode automatisation.
Bourrage du ramasseur. ^a	Débarrasser le ramasseur. Voir Débourrage du ramasseur en mode automatisation dans cette section.
Alimentation hors tolérances. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Prise de force non calibrée. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Prise de force non engagée dans le rapport actuel. ^c	Contrôler le code de diagnostic du tracteur.
Prise de force, défaillance du réengagement. ^c	Contrôler le code de diagnostic du tracteur.
Prise de force, conflit du contacteur. ^c	Contrôler le code de diagnostic du tracteur.

Message de désactivation de l'automatisation	Description
Prise de force, interrupteur désactivé. ^c	Enclencher la prise de force.
RBC, échec du contrôle de sécurité. ^a	Redémarrer le tracteur. Voir le concessionnaire John Deere.
Commande à distance activée. ^c	Contrôler le fonctionnement de la prise de force. Voir le livret d'entretien du tracteur.
Défaillance de la touche d'activation de la prise de force à distance. ^c	Désenclencher la prise de force. Voir le concessionnaire John Deere.
Défaillance du contacteur de prise de force à distance. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Erreur de la touche de retour automatique. ^a	Vérifier la touche de raccourci ou le bouton Tractor-Implement Automation™ (touche de retour automatique). Voir le concessionnaire John Deere.
Marche arrière commandée. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Distributeurs auxiliaires verrouillés. ^c	Déverrouiller les distributeurs auxiliaires.
Sécurité, erreur 1. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 2. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 3. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 4. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 5. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Sécurité, erreur 6. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Tracteur, pas de reprise. ^a	Voir le concessionnaire John Deere.
Tracteur en marche arrière. ^c	Quitter la position de marche arrière.
Tracteur en stationnement. ^c	Quitter le stationnement.
Tracteur arrêté. ^a	Augmenter la vitesse de déplacement et réengager le mode automatisé.
Tracteur, vitesse non nulle. ^a	Arrêter le tracteur et redémarrer le cycle de liage.
Anomalie de sous-régime. ^c	Augmenter le régime moteur.
Circuit vanne, erreur. ^c	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Vanne, autre erreur. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.
Vanne manquante. ^c	Permuter les vannes et s'adresser au concessionnaire John Deere.
Vanne non calibrée. ^c	Voir le concessionnaire John Deere.

^aMessage de désactivation venant de la presse à balles

^bMessage de désactivation générique

^cMessage de désactivation venant du tracteur

TL81334,0000343 -28-18APR18-2/2

Utilisation de la presse à balles en mode de hayon automatique

Description du hayon automatique

Le hayon automatique est une fonction qui permet d'ouvrir et de fermer la porte automatiquement sans actionner à chaque fois le distributeur auxiliaire du tracteur. Cette fonction possède plusieurs modes d'utilisation: le mode automatique, le mode manuel et le mode d'arrêt. Pour plus d'informations, voir Utilisation de la presse à balles en mode de hayon automatique dans cette section.

Le hayon automatique est compatible avec toutes les marques et tous les modèles de tracteur. Pour que la fonction soit opérationnelle sur la presse à balles, les conditions suivantes doivent être réunies:

- La presse à balles doit être équipée du système de hayon automatique qui est utilisé avec un débit d'huile hydraulique continu.
- La presse à balles doit être équipée de la rampe d'expulsion des balles et de son capteur. Voir Activation ou désactivation du capteur de rampe d'expulsion des balles (suivant équipement) dans la section Entretien de l'application de presse à balles.
- La porte de la presse à balles doit être correctement calibrée. Voir Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331 dans la section Entretien de l'application presse à balles.

ti81334,1682422712196 -28-25APR23-1/1

Utilisation en toute sécurité de la presse à balles en mode de hayon automatique

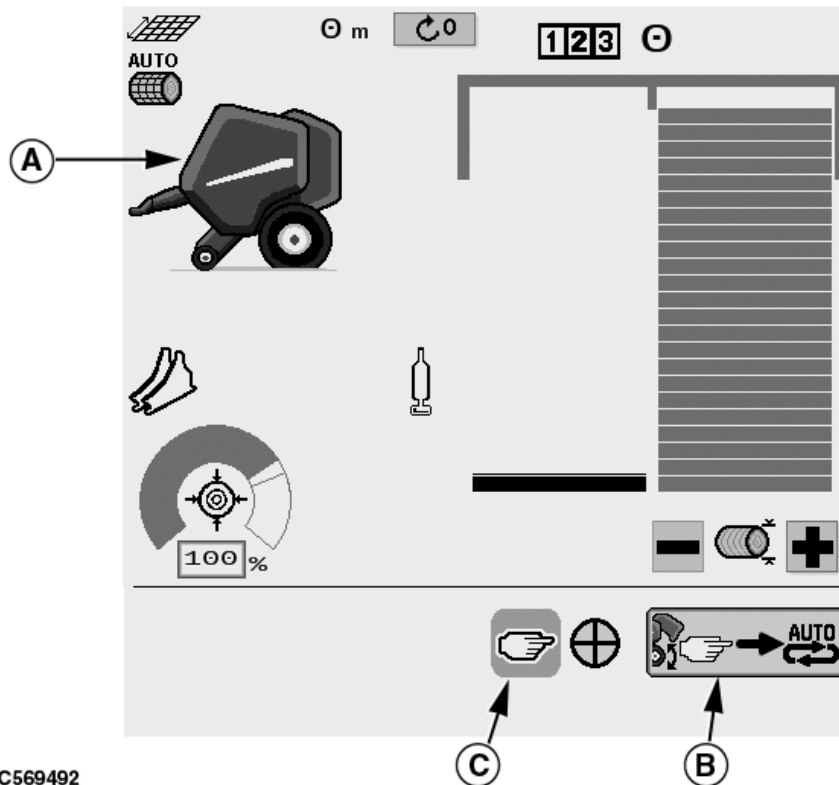
Le système de hayon automatique de la presse à balles est destiné à aider le conducteur à effectuer plus efficacement les opérations dans le champ. L'utilisateur est toujours responsable du contrôle de la trajectoire et du comportement de la machine ainsi que du comportement de la balle. Pour éviter que l'utilisateur ou les personnes

présentes ne soient blessés, toujours rester vigilant et surveiller l'environnement. Ne pas se fier au système pour arrêter la machine en présence d'un obstacle ou d'une personne.

Lire et comprendre Utilisation de la presse à balles dans la section Mode de hayon automatique avant d'utiliser le hayon automatique.

ti81334,1680078316825 -28-31MAR23-1/1

Description de l'affichage de la page principale du hayon automatique de la presse à balles



CC569492

A—État de la presse à balles

B—Bouton du mode de hayon automatique

C—État du hayon automatique

La page principale permet de surveiller et de commander le mode de hayon automatique de la presse à balles lors du travail dans les champs.

Le symbole (A) d'état de la presse à balles sert à surveiller les processus de liage et la position de la porte arrière.

Le bouton "Mode de hayon automatique" (B) permet de choisir le mode automatique, le mode manuel ou le mode d'arrêt pour le mode de hayon automatique.

Le symbole d'état (C) du hayon automatique permet de surveiller le mode Hayon automatique ou les demandes de la presse à balles.

tl81334,1680078333394 -28-05APR23-1/1

Désignation des touches programmables du hayon automatique

CC1034499 —UN—07JUL11

Touche programmable "Réglages de l'automatisation".

Voir dans cette section.



CC1034499

TL81334,000036C -28-02MAY18-1/1

Utilisation de la presse à balles en mode de hayon automatique

Le mode de hayon automatique se décline en plusieurs modes: Arrêt, Manuel, Automatique et Pause.

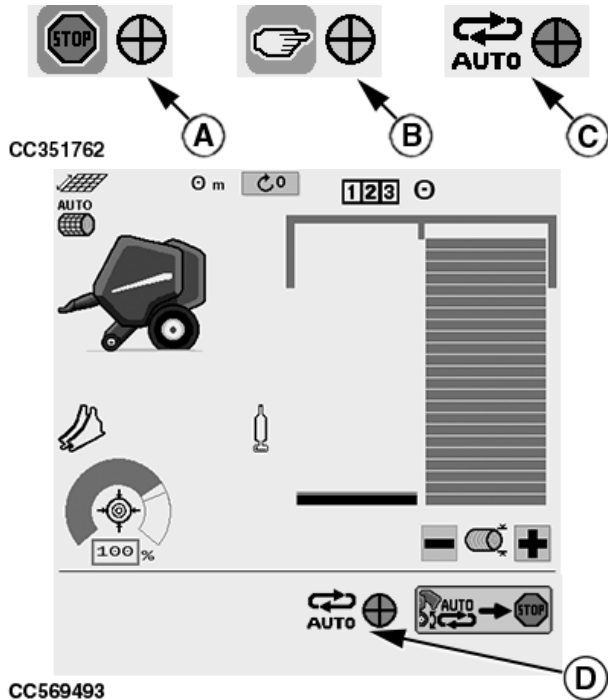
L'état du hayon automatique (D) indique le mode actuel.

NOTE: Il n'y a pas de symbole pour le mode pause.

A—Symbole d'arrêt du mode
B—Symbole du mode manuel

C—Symbole du mode
automatique
D—État du hayon automatique

CC351762 —UN—13JUN18



Suite, voir page suivante

t181334,1680078357307 -28-05APR23-1/11

CC569493 —UN—03APR23

1. Mode Arrêt:

CC351764 —UN—13JUN18

Le mode d'arrêt verrouille tout mouvement de la porte sans arrêter l'alimentation hydraulique et mécanique fournie par le tracteur.

Le système comporte deux boutons: "Mode automatique vers mode arrêt" ou "Mode manuel vers mode arrêt". Un seul de ces boutons est disponible en mode automatique et pendant la procédure Mode manuel vers mode automatique.

- L'activation du mode d'arrêt pendant un cycle d'ouverture ou de fermeture interrompt le cycle.
- Si le distributeur auxiliaire du tracteur est en position de débit continu alors que le mode arrêt est enclenché, le symbole (B) remplace le bouton (A). Le bouton (A) s'affiche lorsque le distributeur auxiliaire du tracteur est en position neutre ou flottante.
- Si le mode Arrêt est activé en raison d'un facteur extérieur, éliminer ce facteur. Désengager le distributeur auxiliaire du tracteur avant le passage du mode d'arrêt au mode manuel.

ATTENTION: Avant de travailler à l'intérieur ou autour de la presse à balles, procéder comme suit: Désenclencher la prise de force et le distributeur auxiliaire du tracteur, mettre la transmission en position STATIONNEMENT, serrer le frein de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.

A—Bouton de passage du mode d'arrêt au mode manuel

B—Symbole de demande de mise du distributeur auxiliaire du tracteur en position neutre ou flottante



CC351764

Bouton de passage du mode automatique au mode d'arrêt
CC353872 —UN—13JUN18



CC353872

Bouton de passage du mode manuel au mode d'arrêt



CC569494

Page principale du mode d'arrêt

CC356293 —UN—13SEP18



CC356293

Demande de mise du distributeur auxiliaire du tracteur en position neutre ou flottante

1181334,1680078357307 -28-05APR23-2/11

2. Passage du mode arrêt en mode manuel:

CC351766 —UN—13JUN18

Le distributeur auxiliaire du tracteur doit être en position neutre ou flottante pour permettre le passage en mode manuel. Pour accéder au mode manuel, sélectionner et activer le bouton de passage du "Mode d'arrêt au mode manuel". Le bouton de passage du "Mode d'arrêt au mode manuel" est disponible en mode d'arrêt.



CC351766

Bouton de passage du mode d'arrêt au mode manuel

Suite, voir page suivante

1181334,1680078357307 -28-05APR23-3/11

3. Mode manuel:

Ce mode permet de déplacer manuellement la porte à l'aide du distributeur auxiliaire du tracteur. Le conducteur peut l'utiliser normalement sur le terrain en mode manuel.

NOTE: Le mode manuel est activé par défaut à chaque fois que le contact est mis.



CC569495

Page principale du mode manuel

tt81334,1680078357307 -28-05APR23-4/11

CC569495 —UN—03APR23

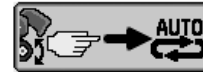
4. Passage du mode manuel en mode automatique:

CC351768 —UN—13JUN18

Les conditions suivantes doivent être remplies pour pouvoir passer du mode manuel au mode automatique:

- La porte doit être correctement calibrée.
- La prise de force doit être enclenchée.
- La porte doit être complètement fermée.

Pour activer le mode automatique, procéder comme suit:



CC351768

Bouton de passage du mode manuel au mode automatique

- Sélectionner et activer le bouton de passage du "Mode manuel au mode automatique".

tt81334,1680078357307 -28-05APR23-5/11

- Si la porte n'est pas fermée, le moniteur demande la fermeture de porte.

NOTE: Si la porte n'est pas fermée dans les 6 secondes, la presse à balles revient en mode manuel.



CC569496

Demande de fermeture de la porte du mode manuel au mode automatique

Suite, voir page suivante

tt81334,1680078357307 -28-05APR23-6/11

CC569496 —UN—03APR23

- c. Si la prise de force n'est pas enclenchée, le moniteur demande l'enclenchement de la prise de force.

NOTE: Si la prise de force n'est pas enclenchée dans les 6 secondes, la presse à balles revient en mode manuel.



CC569497

Demande d'enclenchement de la prise de force du mode manuel au mode automatique

1181334,1680078357307 -28-05APR23-7/11

CC569497 —UN—03APR23

- d. Si le distributeur auxiliaire du tracteur est déjà en position de débit continu, le moniteur envoie une demande de désactivation du distributeur auxiliaire du tracteur.

NOTE: Si le distributeur auxiliaire du tracteur n'est pas désactivé dans les 10 secondes, la presse à balles revient en mode manuel.



CC569498

Demande de désactivation du distributeur auxiliaire du mode manuel au mode automatique

Suite, voir page suivante

1181334,1680078357307 -28-05APR23-8/11

CC569498 —UN—31MAR23

- e. Mettre le distributeur auxiliaire du tracteur en position de débit continu lorsque le moniteur le demande. Voir le livret d'entretien du tracteur.

NOTE: Si le distributeur auxiliaire du tracteur n'est pas activé dans les 10 secondes, la presse à balles revient en mode manuel.



CC569499

Demande d'activation du distributeur auxiliaire du mode manuel au mode automatique

tt81334,1680078357307 -28-05APR23-9/11

CC569499 —UN—31MAR23

5. Mode automatique:

Ce mode permet d'ouvrir et de fermer automatiquement la porte de la presse à balles en fonction du processus suivant:

- À la fin du cycle de liage, la presse à balles ouvre la porte pour décharger la balle.
- Lorsque la balle quitte la rampe d'expulsion, la presse à balles ferme la porte.

6. Passage du mode automatique au mode pause:

La presse à balles passe du mode automatique au mode pause lorsque la prise de force est désenclenchée sans interruption du débit hydraulique. Avant de désenclencher la prise de force, s'assurer que la porte est fermée correctement.



CC569500

Page principale du mode automatique

Suite, voir page suivante

tt81334,1680078357307 -28-05APR23-10/11

CC569500 —UN—03APR23

7. Mode pause:

Ce mode permet à la presse à balles d'être en veille pendant le déplacement entre deux champs. Ce mode est réglé automatiquement lorsque la prise de force est désenclenchée sans interruption du débit hydraulique.

Lorsque la prise de force est enclenchée, la presse à balles demande à l'utilisateur de passer en mode automatique ou en mode manuel. Appuyer sur le bouton (A) pour passer en mode automatique ou appuyer sur le bouton (B) pour passer en mode manuel.

La presse à balles passe du mode pause au mode arrêt lorsque:

- L'utilisateur sélectionne et active le bouton de passage du "Mode automatique au mode d'arrêt".
- La porte n'est pas complètement fermée.
- Il y a un code de diagnostic relatif à la fonction de hayon automatique.

La presse à balles passe du mode pause au mode manuel lorsque:

- Le distributeur auxiliaire du tracteur est utilisé par le conducteur.
- Le débit hydraulique a été interrompu.

8. Passage du mode Automatique au mode Manuel ou Arrêt:

La presse à balles passe du mode automatique au mode d'arrêt lorsque:

- L'utilisateur sélectionne et active le bouton de passage du "Mode automatique au mode d'arrêt".
- Le cycle de liage est trop long et n'est pas terminé.
- Il y a un code de diagnostic relatif à la fonction de hayon automatique.

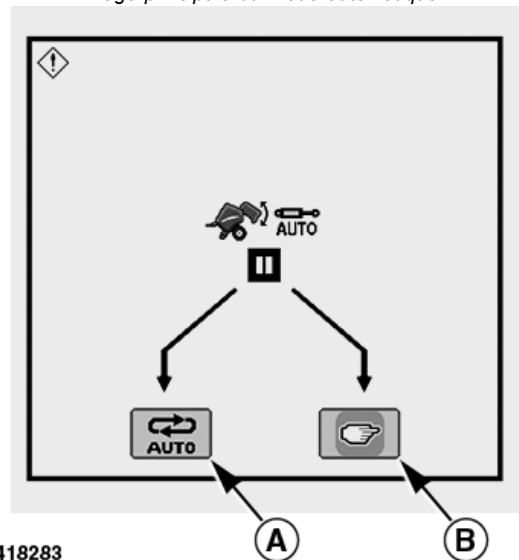
La presse à balles passe du mode automatique au mode manuel dans les cas suivants:

- Le distributeur auxiliaire du tracteur est utilisé par le conducteur.
- Le débit hydraulique a été interrompu.



CC569500

Page principale du mode automatique



CC418283

Retour à la page de demande du mode automatique

A—Passer au bouton Mode automatique

B—Passer au bouton Mode manuel

ti81334,1680078357307 -28-05APR23-11/11

Sélection du mode de hayon automatique

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



CC277966

Suite, voir page suivante

ti81334,1680078370893 -28-25APR23-1/4

2. Sélectionner la touche programmable "Réglages de l'automatisation".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

ti81334,1680078370893 -28-25APR23-2/4

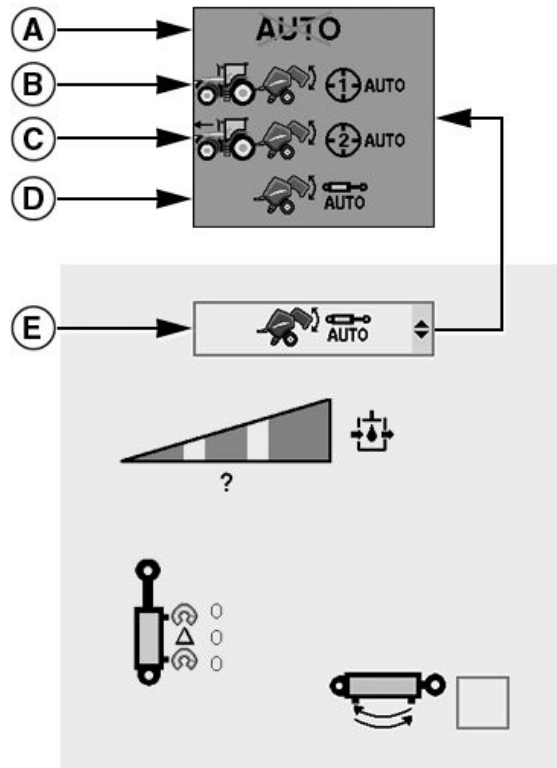
3. Sélectionner et activer la liste déroulante (E) puis le mode de hayon automatique souhaité:

- **Automatisation DÉSACTIVÉE (A)** - Aucun mode d'automatisation ou de hayon automatique n'est activé. La porte n'est pas à commande automatique.
- **Niveau d'automatisation 1 (B)** - Voir la section Utilisation de la presse à balles en mode Automatisation.
- **Niveau d'automatisation 2 (C)** - Voir la section Utilisation de la presse à balles en mode Automatisation.
- **Mode hayon automatique** - Sélectionner ce mode pour utiliser le mode hayon automatique. Après la fin du cycle de liage, la presse à balles ouvre et ferme la porte automatiquement pour décharger la balle.

NOTE: La machine doit être équipée du capteur de régime de la presse à balles et du capteur de rampe d'expulsion des balles pour sélectionner ce mode. Voir Activation ou désactivation du capteur de régime de la presse à balles (suivant équipement) et Activation ou désactivation du capteur de rampe d'expulsion des balles (suivant équipement) dans la section Entretien de l'application de presse à balles.

Le capteur de régime de la presse à balles doit être activé.

Le capteur de la rampe d'expulsion doit être activé.



CC571121

A—Pas de commande automatique de la porte
B—Automatisation niveau 1
C—Automatisation niveau 2

D—Mode de hayon automatique
E—Liste déroulante d'automatisation

CC571121 —UN—03APR23

ti81334,1680078370893 -28-25APR23-3/4

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680078370893 -28-25APR23-4/4

Réglage du débit hydraulique du hayon automatique

CC277966 —UN—22SEP16

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

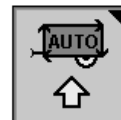


CC277966

tl81334,1680078381182 -28-05APR23-1/5

2. Sélectionner la touche programmable "Réglages de l'automatisation".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Suite, voir page suivante

tl81334,1680078381182 -28-05APR23-2/5

3. Témoin du débit hydraulique:

Le témoin de débit hydraulique permet à l'utilisateur de contrôler et de régler le débit hydraulique.

En mode manuel, le témoin (D) s'affiche sous le graphique. En mode automatique ou d'arrêt, le témoin (E) s'affiche et indique le débit hydraulique actuel du système.

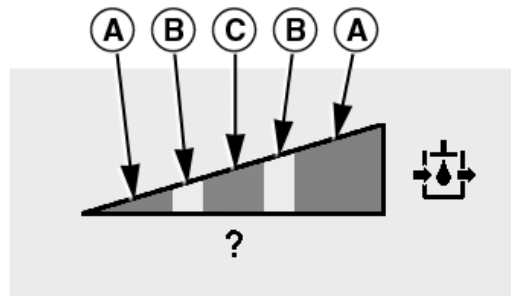
Pour assurer de bonnes performances sur le terrain, le témoin (E) doit être dans la zone verte (C). Le tracteur doit fournir un débit hydraulique suffisant. Procédure à suivre pour fournir un débit hydraulique suffisant:

1. Passer la presse à balles en mode arrêt ou automatique.
2. Régler le débit hydraulique avec la commande correspondante. Voir le livret d'entretien du tracteur correspondant.
3. Le témoin (E) doit être dans la zone verte (C) et à proximité de la zone jaune droite (B) pour assurer de bonnes performances au cours du cycle.

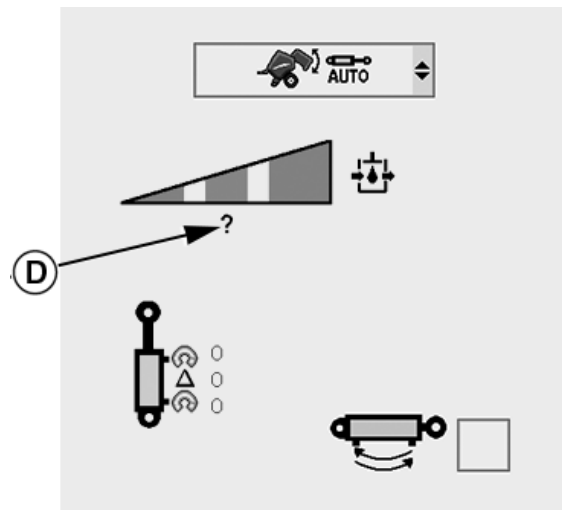
NOTE: Régler le débit hydraulique avec le moteur à la vitesse de travail, prise de force enclenchée.

A—Zone rouge
B—Zone jaune
C—Zone verte

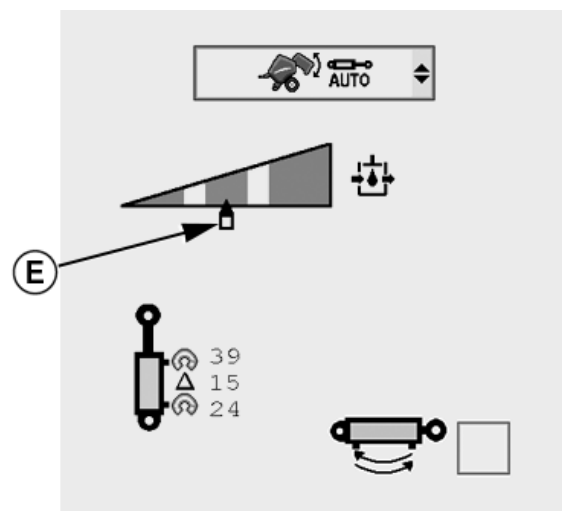
D—Témoin de débit hydraulique inconnu
E—Témoin du débit hydraulique



CC351773



CC571122



CC571123

Suite, voir page suivante

t181334,1680078381182 -28-05APR23-3/5

CC351773 —UN—27 JUN18

CC571122 —UN—03APR23

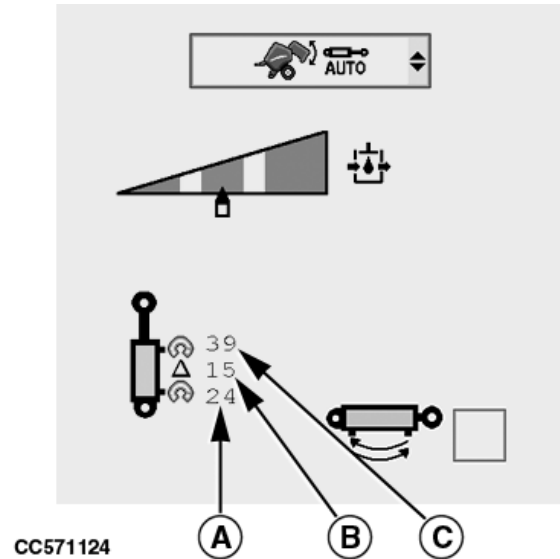
CC571123 —UN—03APR23

4. Témoin de pression hydraulique:

Le témoin de pression hydraulique est un dispositif d'aide au diagnostic. Le témoin (A) indique la pression d'huile entrant dans la presse à balles. Le témoin (B) indique que la différence de pression entre les témoins (A) et (C). Le témoin (C) indique la pression d'huile qui retourne vers le tracteur.

A—Témoin d'huile haute pression
B—Différence de témoin de pression

C—Témoin d'huile de pression de retour



CC571124

CC571124 —UN—03APR23

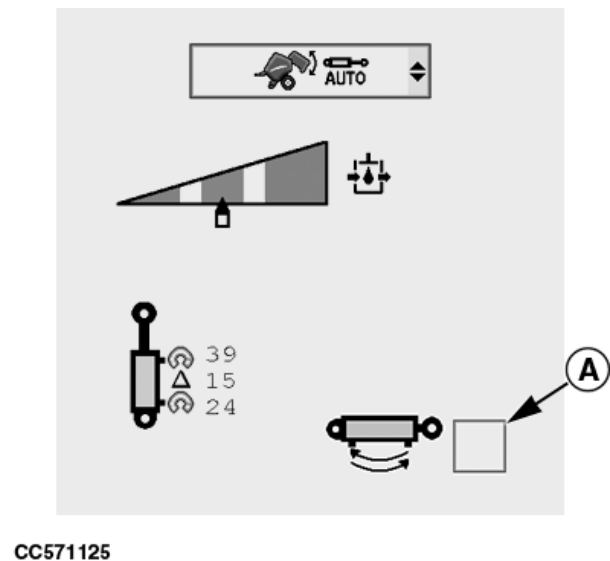
t181334,1680078381182 -28-05APR23-4/5

5. Débit hydraulique inversé:

En fonction de la façon dont le flexible hydraulique est relié au tracteur, la porte peut se déplacer dans la mauvaise direction lorsque le distributeur auxiliaire du tracteur est utilisé. La case à cocher (A) peut résoudre ce problème.

- Cocher la case (A) pour activer l'inversion du débit hydraulique.
- Décocher la case (A) pour désactiver l'inversion du débit hydraulique.

A—Case à cocher Débit hydraulique inversé



CC571125

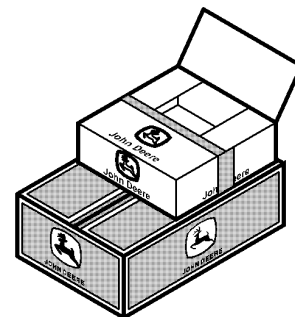
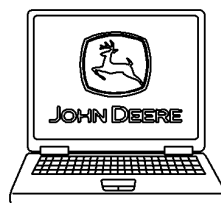
CC571125 —UN—03APR23

t181334,1680078381182 -28-05APR23-5/5

Équipements

Équipements disponibles

Pour découvrir les équipements disponibles pour la machine, consulter le site internet de John Deere relatif aux équipements ou voir le concessionnaire John Deere.



CC208612

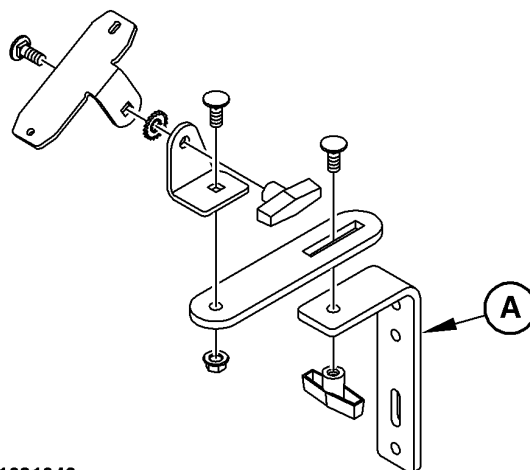
CC208612 —UN—14APR14

DC82261,0000447 -28-18OCT14-1/1

Support du moniteur

En fonction de la cabine du tracteur, différents supports du moniteur sont disponibles chez le concessionnaire John Deere.

A—Cornière



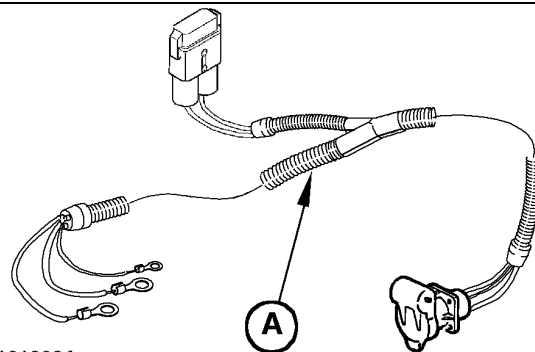
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

OUCC006,0001B47 -28-28OCT13-1/1

Faisceau batterie pour moniteur

Si nécessaire, un faisceau batterie (A) est disponible en option pour montage sur les tracteurs non équipés d'une prise de courant auxiliaire.



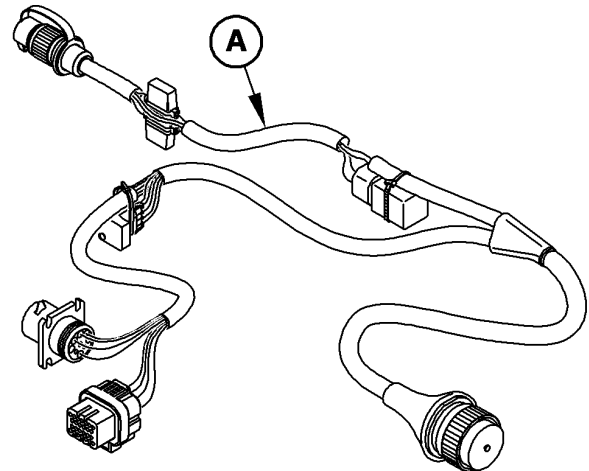
CC1018634

CC1018634 —UN—24OCT00

OUCC006,00014A0 -28-07OCT08-1/1

Faisceau cabine pour moniteur

Un faisceau cabine (A) pour terminal virtuel (affichage) est disponible auprès du concessionnaire John Deere.



CC1034494

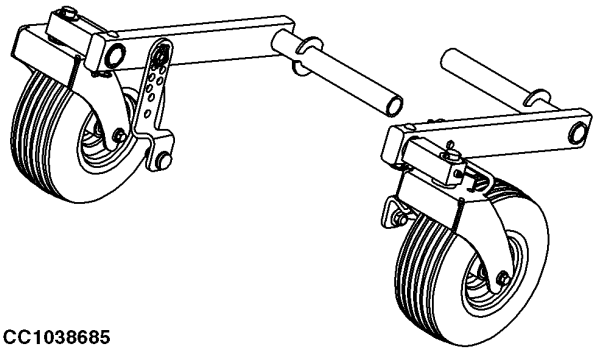
CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -28-27JUN11-1/1

Roues de jauge pivotantes

Les roues de jauge pivotantes améliorent le suivi des aspérités du terrain, évitent le dérapage latéral et l'endommagement du sol.

Consulter votre concessionnaire John Deere.



CC1038685

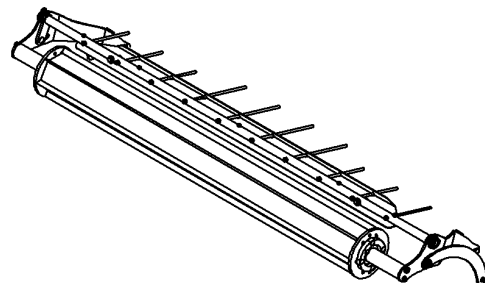
CC1038685 —UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -28-19NOV12-1/1

Compresseur à rouleaux du ramasseur

Le compresseur à rouleaux du ramasseur est disponible comme équipement pour améliorer l'alimentation de matériau.

S'adresser au concessionnaire John Deere.



CC286973

CC286973 —UN—03AUG16

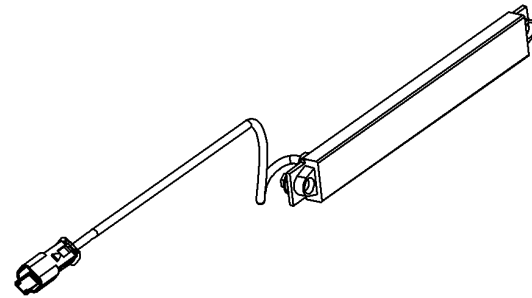
NB02380,00001BB -28-28JUL16-1/1

Éclairage du dispositif de liage filet et éclairage des portes latérales (suivant équipement)

Les éléments d'éclairage pour le dispositif de liage filet et les portes latérales sont disponibles comme accessoires; il permettent d'améliorer la vision lors des travaux de nuit.

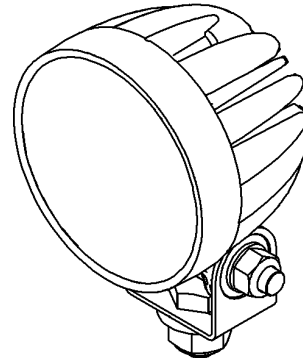
S'adresser au concessionnaire John Deere.

CC378600



Éclairage du dispositif de liage filet

CC286974



Éclairage des portes latérales

CC378600 —UN—15MAY19

CC286974 —UN—03AUG16

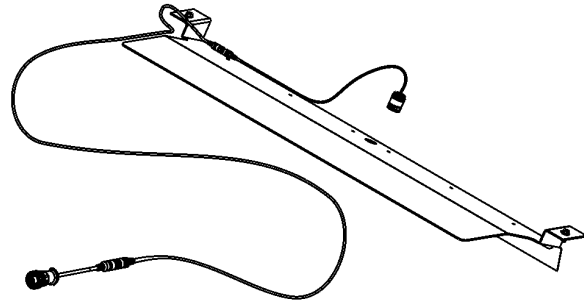
TL81334,00010A1 -28-05MAY22-1/1

Caméra pour le dispositif de liage film

La caméra de film de liage sur la balle est utilisée pour contrôler le liage sur la balle avec du film de liage.

S'adresser au concessionnaire John Deere.

CC423444



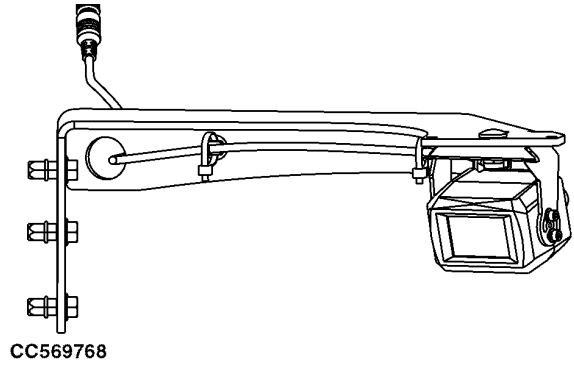
CC423444 —UN—26OCT20

GA87848,0000FCA -28-29OCT20-1/1

Caméra

Une caméra est disponible pour surveiller le déchargement de la balle.

S'adresser au concessionnaire John Deere.



CC569768 —UN—31MAR23

ga87848,1680527462946 -28-03APR23-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

Sécurité de la lubrification et de l'entretien de la machine

ATTENTION: Cette machine dispose de la séquence de travail automatique avec positions d'arrêt: la machine peut paraître éteinte mais redémarrer de manière imprévisible.

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

Pour éviter tout risque de blessure grave ou mortelle:

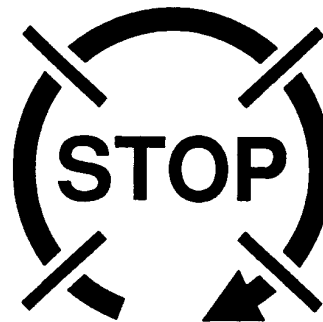
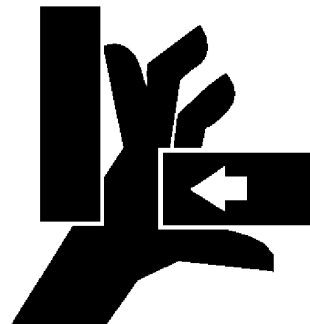
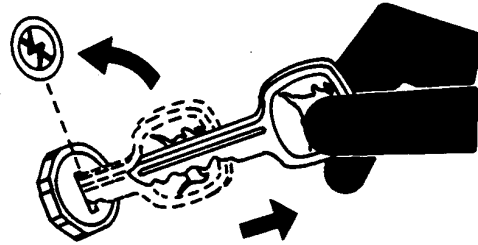
- Désenclenchement de la prise de force
- Serrer le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre le levier de vitesses sur "Stationnement"
- Arrêter le moteur du tracteur
- Retirer la clé de contact
- Éliminer la pression hydraulique
- Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.
- Enclencher le verrouillage de stationnement
- Serrer le frein à main
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement
- Laisser refroidir tous les composants

avant de procéder à l'entretien de la machine.

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

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

IMPORTANT: Débrancher l'alimentation de tous les composants électroniques lors du soudage sur la machine. Une surtension peut endommager les commandes électriques.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

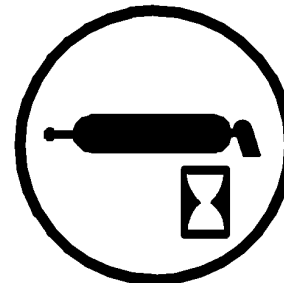
LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1676292421631 -28-17MAR23-1/1

Périodicité des opérations d'entretien

En se basant sur le compteur d'heures de service du tracteur, effectuer les opérations d'entretien aux intervalles prescrits aux pages suivantes.

IMPORTANT: Les intervalles indiqués pour les opérations d'entretien se rapportent à des conditions de travail normales. **RACCOURCIR** les intervalles en cas d'utilisation dans des conditions difficiles.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -28-27AUG01-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

Nettoyer les graisseurs avant de les garnir. Remplacer immédiatement tout graisseur perdu ou cassé. Si un graisseur neuf ne prend pas la graisse, le déposer et contrôler l'état des éléments adjacents.

Effectuer rigoureusement les opérations d'entretien et de lubrification aux intervalles de temps indiqués dans cette section pour garantir des performances optimales et éviter toute défaillance prématurée.

Toute défaillance ou surchauffe des roulements peut provoquer un incendie. Pour réduire les défaillances ou la surchauffe des roulements, lubrifier soigneusement tous les points de graissage sur la machine:

- Après chaque lavage de la machine.
- Lors du remisage de la machine.
- Après remisage de la machine, juste avant utilisation.

Vérifier régulièrement que la graisse sort des roulements lors de leur graissage.

De la récolte et d'autres débris peuvent s'accumuler autour des roulements et des protections de roulements. Inspecter et nettoyer régulièrement ces zones tout au long de la journée de travail.

DC82261,0000538 -28-18OCT14-1/1

Graisse pour la lubrification

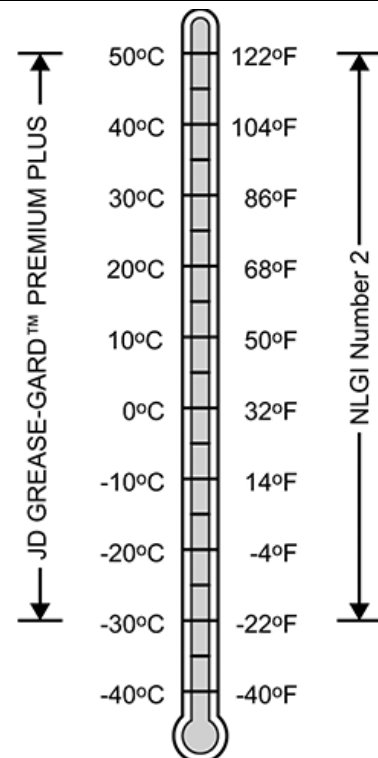
La graisse suivante est recommandée:

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

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

- Classification NLGI 2
- ISO-L-X-BDHB 2 ou DIN KP 2 N-10 au complexe de lithium, huile de base non synthétique (160 à 220 mm²/s à 40 °C)
- Avec additif de pression extrême

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



Graisses pour plages de température d'air

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

GA87848,0001049 -28-25NOV20-1/1

CC390496 — UN — 24SEP19

Graisse pour système de graissage automatique

IMPORTANT: Ne pas utiliser de graisses contenant des lubrifiants solides. La graisse Moly bouche les distributeurs et ne doit pas être utilisée [pour des lubrifiants tels que le graphite ou le bisulfure de molybdène (MoS₂), se renseigner auprès du concessionnaire].

Le système de graissage est conçu pour fonctionner, en hiver comme en été, avec les graisses universelles d'usage commercial courant jusqu'à la classification NLGI 2.

Utiliser des graisses contenant des additifs haute pression (graisses EP).

N'utiliser que des graisses dont la saponification est identique.

Pour les caractéristiques, voir sous "Graisse" dans cette section.

OUCC006,000147E -28-17SEP08-1/1

Huile de transmission

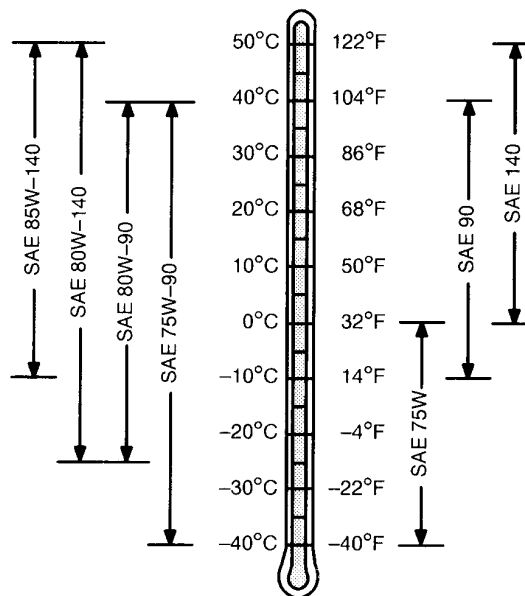
Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence les huiles suivantes:

- Huile de transmission John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

D'autres huiles peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la spécification suivante:

- Classification API GL-5



Viscosité de l'huile en fonction de la température de l'air

EXTREME-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

DX,GEOIL -28-14APR11-1/1

TS1653 —UN—14MAR96

Huile pour lubrification automatique des chaînes

Utiliser l'huile ci-dessous pour le système de lubrification automatique des chaînes:

Huile John Deere BIO-MULTILUBER¹

D'autres huiles biodégradables de qualité équivalente peuvent également être employées.

¹L'huile John Deere BIO-MULTILUBER atteint ou dépasse le seuil de biodégradabilité minimum de 80% en 21 jours, conformément à la méthode de mesure CEC-L-33-T-82. L'huile BIO-MULTILUBER ne doit pas être mélangée à de l'huile minérale.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser d'huile minérale.

NOTE: L'huile John Deere BIO-MULTILUBER est disponible auprès du concessionnaire John Deere.

- DC43300: Huile BIO-MULTILUBER 5 litres

OUC006,00019AE -28-09NOV12-1/1

Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques

Les conditions particulières à certaines régions peuvent nécessiter l'emploi de lubrifiants différents de ceux préconisés dans ce livret.

Il est possible que certains liquides de refroidissement et lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles dans votre localité.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

Les lubrifiants synthétiques peuvent être utilisés à condition qu'ils répondent aux exigences de performance telles qu'indiquées dans ce livret.

Les seuils de température et les intervalles de vidange indiqués dans ce livret s'appliquent aux fluides de marque John Deere ou aux fluides qui ont été testés et/ou approuvés pour une utilisation avec l'équipement John Deere.

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

DX,ALTER -28-13JAN18-1/1

Stockage des lubrifiants

Des lubrifiants propres assurent un fonctionnement optimal du matériel.

Utiliser des récipients propres pour la manipulation de tous les lubrifiants.

Stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière, de l'humidité ou d'autres sources de

contamination. Entreposer les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saletés.

S'assurer que les récipients sont correctement repérés de manière à pouvoir en identifier aisément le contenu.

Éliminer écologiquement les récipients usagés et les traces résiduelles de lubrifiant éventuellement présentes.

DX,LUBST -28-11APR11-1/1

Mélange de lubrifiants

D'une manière générale, éviter de mélanger des huiles de marques ou de types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles pour obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines caractéristiques.

Le mélange d'huiles différentes peut réduire l'efficacité des additifs et altérer les performances du lubrifiant.

Consulter le concessionnaire John Deere pour les informations et recommandations spécifiques.

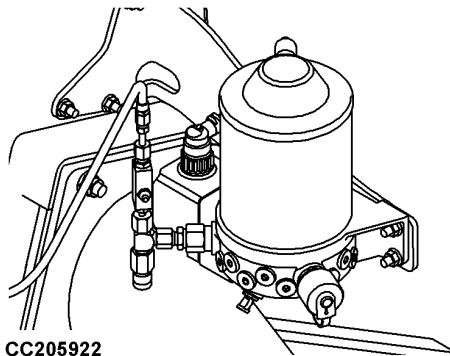
DX,LUBMIX -28-18MAR96-1/1

Généralités concernant le système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir)

IMPORTANT: Selon l'équipement de la machine, il est possible que plusieurs points de graissage ne soient pas reliés au système de graissage automatique. Voir la présente section pour connaître les points de graissage reliés ou non au système de graissage automatique.

Fonction de graissage automatique

Le système comprend une pompe de graissage entraînée par un moteur électrique, des conduites de graissage, des distributeurs de graisse et un temporisateur électronique commandé via le moniteur. Lorsque le système est activé, la pompe à graisse est ACTIVÉE et DÉSACTIVÉE à intervalles réguliers en fonction des réglages effectués par le conducteur. Pour activer, désactiver ou régler le système de graissage automatique, voir Réglage du système de graissage automatique (sur machine avec



CC205922

pompe de type réservoir) dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.

NB02380,00001F1 -28-28NOV16-1/2

CC205922 —UN—25OCT13

Contrôle du fonctionnement du système

Au moyen du moniteur, déclencher manuellement un cycle de graissage automatique d'une durée de 6 à 9 minutes pour voir si tous les points de graissage sont alimentés en graisse. Voir Réglage du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir) dans la section Service de l'application ramasseuse-presse pour activer manuellement le système de graissage automatique.

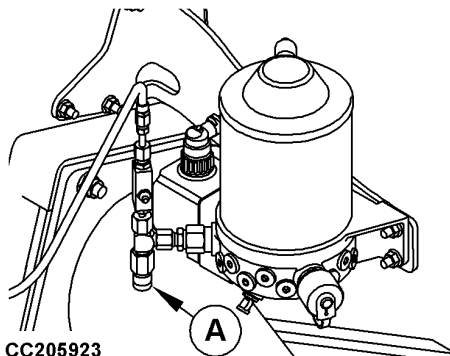
Si un graisseur ou une conduite de lubrification est colmaté(e), la graisse s'échappe par le clapet de décharge (A). Ce clapet est un dispositif de sécurité permettant d'effectuer des contrôles du système. Voir Système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir) dans la section Pannes et remèdes.

Graissage intermédiaire

Déclencher manuellement un cycle de graissage automatique à l'aide du moniteur:

- Pour une durée de 3 minutes au début de chaque nouvelle saison de récolte.
- Pour une durée de 9 minutes après un nettoyage avec un nettoyeur haute pression, à jet de vapeur ou à air comprimé.
- Pour une durée de 15 minutes en fin de saison.

Entretien



CC205923

A—Clapet de décharge

NOTE: Aucun élément du système de graissage circuit ne nécessite un entretien.

Pendant les premières semaines d'utilisation, contrôler régulièrement le système et les points suivants:

- Voir s'il y a suffisamment de graisse au niveau des paliers.
- Voir s'il y a des conduites arrachées ou non étanches.

NB02380,00001F1 -28-28NOV16-2/2

CC205923 —UN—25OCT13

Généralités concernant le système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)

Fonction de graissage automatique

Le système dispose d'une pompe de graissage entraînée par pression hydraulique, de conduites de graissage et de distributeurs de graisse. Chaque fois que la porte arrière est ouverte ou fermée, le piston à l'intérieur de la pompe est actionné par pression hydraulique, fournissant ainsi une quantité de graisse réglable.

IMPORTANT: Selon l'équipement de la machine, il arrive que certains points de graissage ne soient pas reliés au système de graissage automatique. Voir la présente section pour connaître les points de graissage reliés ou non au système de graissage automatique.

Entretien

NOTE: Les éléments du circuit ne nécessitent pas d'entretien. Si un graisseur ou une conduite de lubrification est colmaté, voir Système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche) dans la section Pannes et remèdes.

Pendant les premières semaines d'utilisation, contrôler régulièrement le système et les points suivants:

- Voir s'il y a suffisamment de graisse au niveau des paliers.



CC205256 —UN—10OCT13

- Conduites arrachées ou non étanches.

NOTE: Une cartouche dure entre 250 et 350 balles.

ga87848,1679557660535 -28-23MAR23-1/1

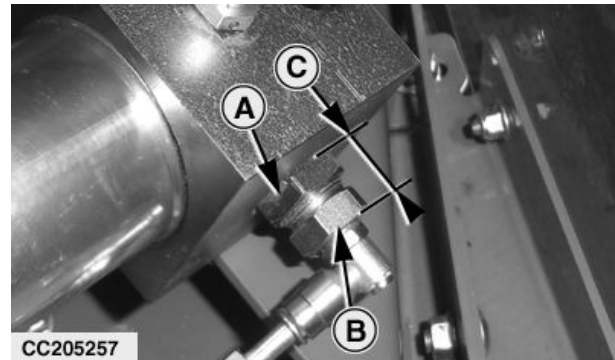
Réglage du débit du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)

Le débit de la pompe à graisse peut être réglé progressivement en modifiant la distance (C) à l'aide de la vis de réglage (B). Pour régler le débit, procéder de la façon suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (A).
2. Régler la vis (B) de façon à obtenir la distance voulue (C).

Valeur prescrite

Débit, réglage d'usine—Distance.....	17 mm (0,67 in)
Débit, réglage minimum—Distance.....	15 mm (0,59 in)
Débit, réglage maximum—Distance.....	24 mm (0,94 in)



CC205257 —UN—25OCT13

A—Écrou de blocage
B—Vis de réglage du débit

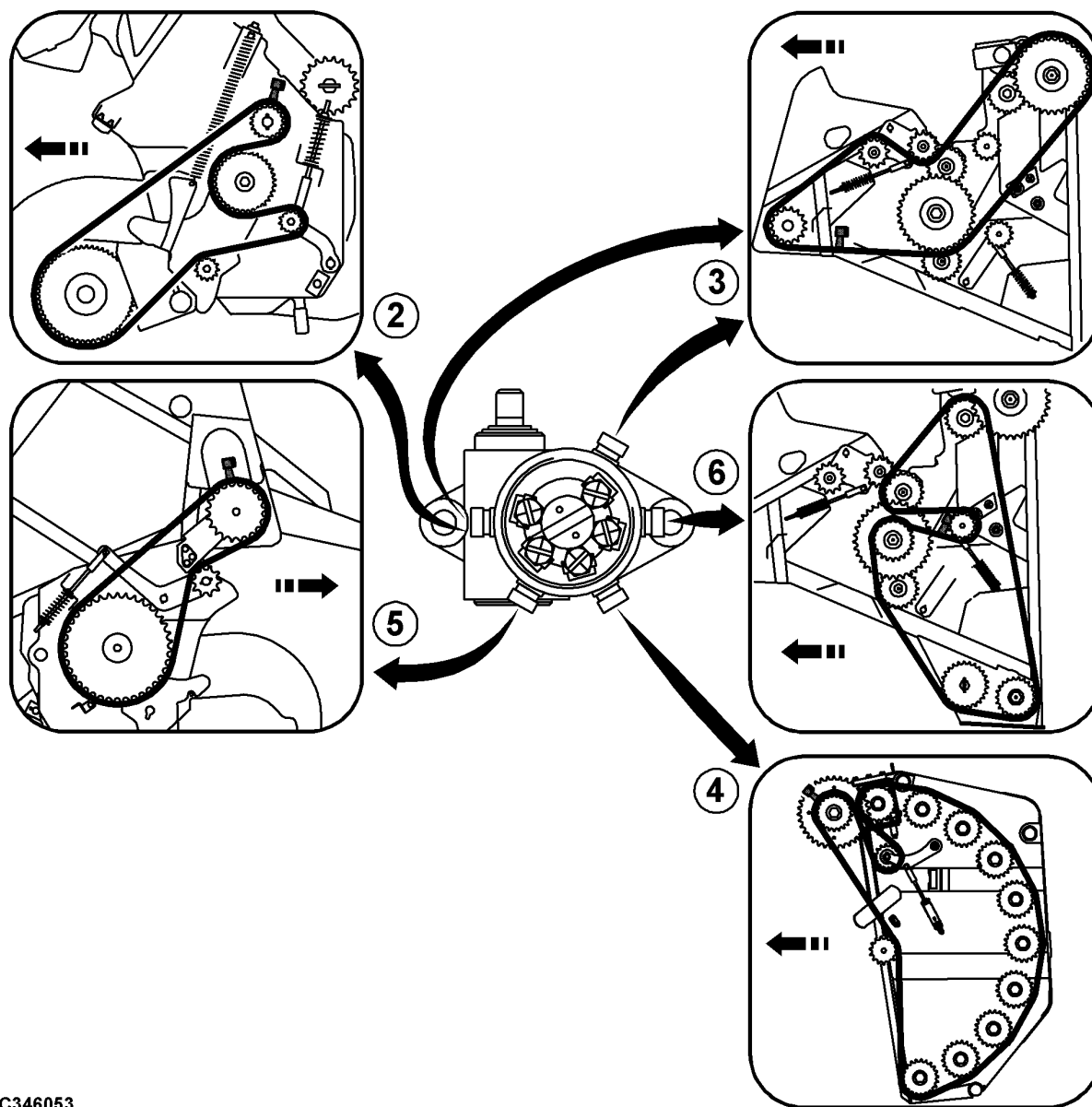
C—Distance

3. Serrer l'écrou de blocage (A).

NOTE: Une cartouche dure entre 250 et 350 balles.

ga87848,1678366240550 -28-09MAR23-1/1

Emplacement des composants de lubrification des chaînes



CC346053

2— Chaîne d'entraînement du ramasseur (bague rouge)
3— Chaîne d'entraînement principale (bague orange)

4— Chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte (bague jaune)
5— Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (bague verte)

6— Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis (bague bleue)

NOTE: Chaque flexible est identifié par un numéro se trouvant sur une bague de couleur attachée au flexible côté balai et côté pompe.

ga87848,1678366317907 -28-09MAR23-1/1

CC346053 —UN—22JUN18

Réglage du débit d'huile

Il est possible de régler le débit d'huile pour chaque chaîne.

1. Dévisser et déposer le couvercle.
2. Localiser la vis permettant de régler le débit d'huile du ou des balai(s) concerné(s).
3. Tourner la vis dans le sens horaire pour augmenter le débit d'huile ou dans le sens antihoraire pour le diminuer.

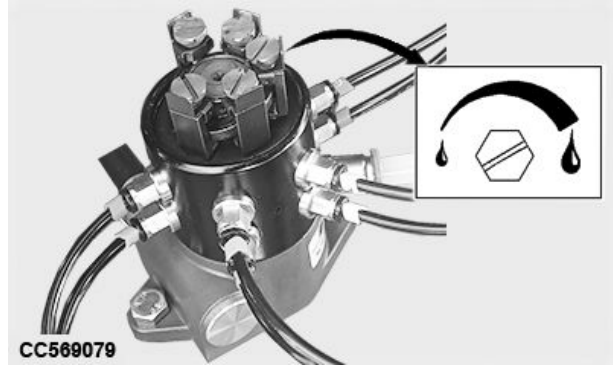
NOTE: Si la vis est serrée à fond (débit maximum), il faut la desserrer de quatre tours pour obtenir le débit minimum.

Pour rétablir les réglages d'usine, procéder de la manière suivante:

Serrer la vis correspondante à fond.

NOTE: Pour l'emplacement de la vis du balai, voir Emplacement des composants de graissage de chaîne dans cette section.

Pour la vis de balai (2), dévisser 3 tours et 1 clic.



Pour la vis de balai (3), dévisser 1 tour et 4 clics.

Pour la vis de balai (4), dévisser 2 tours et 1 clic.

Pour la vis de balai (5), dévisser de 2 tours et 4 clics.

Desserrer la vis de balai (6) de 5 clics (0,8 tour).

4. Poser le couvercle.

ga87848,1678364319444 -28-09MAY23-1/1

CC569079 —UN—10MAY23

Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes

En fonction du réglage du débit de pompe, remplir le réservoir selon les besoins.

Valeur prescrite

Réservoir
d'huile—Capacité..... 4 l
(1 US gal)

Utiliser une huile recommandée sous Huile pour lubrification automatique des chaînes dans cette section.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser un autre type d'huile.

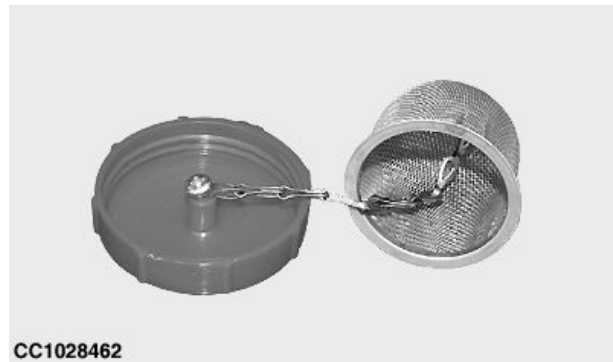


ga87848,1681216226114 -28-13APR23-1/1

CC574076 —UN—19APR23

Selon besoin: Nettoyage du filtre du réservoir d'huile

Nettoyer le filtre du réservoir d'huile selon le besoin.



ga87848,1681396385370 -28-23MAY23-1/1

CC1028462 —UN—21SEP06

Selon besoin: Nettoyage des filtres de raccord hydraulique

Nettoyer le filtre de raccord de la façon suivante:

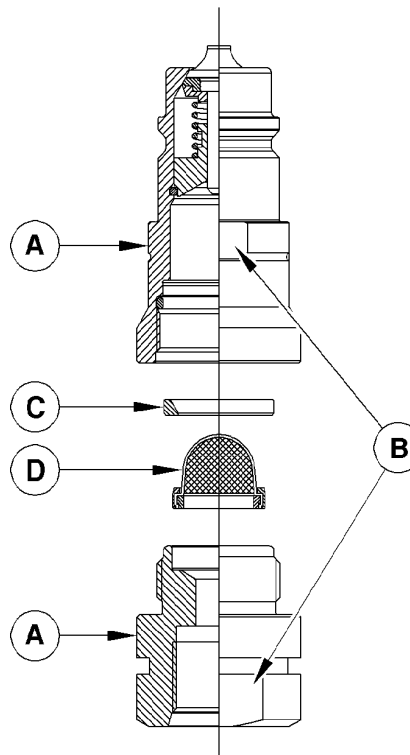
1. Désassembler le raccord (A) en s'aidant des méplats (B).
2. Enlever l'entretoise (C) et le filtre (D).
3. Nettoyer le filtre (D) avec du solvant propre.
4. Réassembler le raccord (A) en inversant l'ordre des opérations de désassemblage.
5. Serrer le raccord (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Coupleur de la conduite de pression—Couple de serrage.....90 N·m
(66 lb·ft)

A—Raccord
B—Surface plane

C—Entretoise
D—Filtre



CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

ga87848,1681396385418 -28-23MAY23-1/1

Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type réservoir)

IMPORTANT: Observer la plus grande propreté lors du remplissage du circuit.

Selon les réglages du système de graissage automatique, remplir le réservoir en respectant la valeur prescrite.

Valeur prescrite

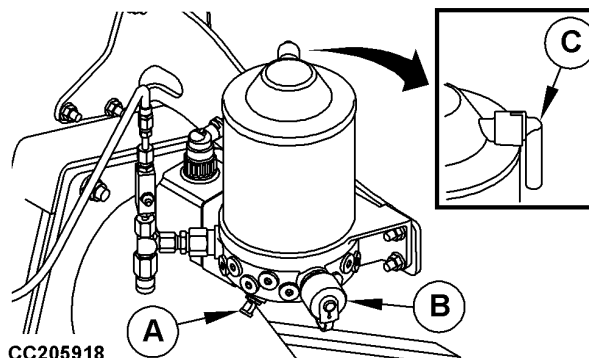
Réservoir de graisse—Capacité..... 1,2 kg
(2,6 lb)

Remplir le circuit en utilisant une pompe à graisse sur le graisseur (A) ou une pompe haut débit branchée sur le raccord (B).

Le tube de dégazage (C) à l'extérieur du réservoir ne doit pas être bouché.

Ne pas dépasser le repère maximal du réservoir.

Utiliser une graisse recommandée sous Graisse pour système de graissage automatique dans cette section.



CC205918

CC205918 —UN—25OCT13

A—Raccord de remplissage
B—Raccord de remplissage

C—Tube de dégazage

IMPORTANT: Ne jamais utiliser un autre type de graisse.

ga87848,1676901218458 -28-17APR23-1/1

Selon besoin: Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type cartouche)

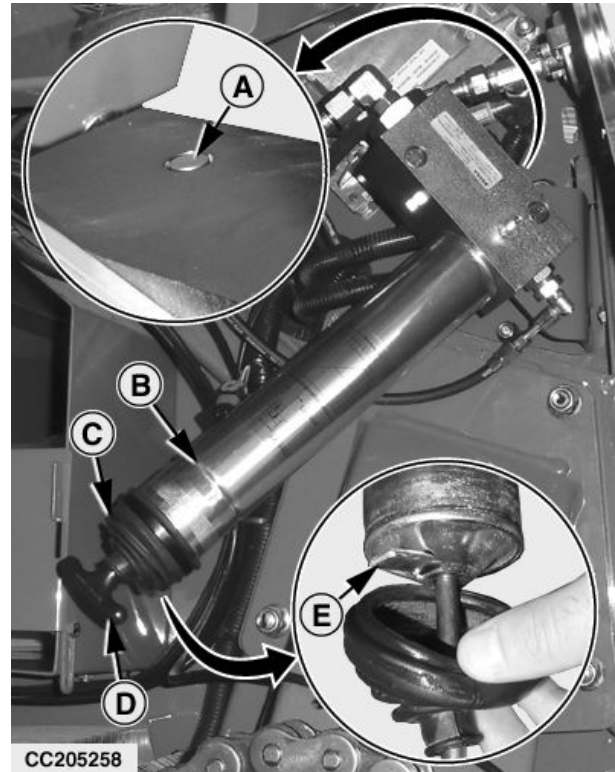
Remplacement de la cartouche de graisse

Sur le haut de la pompe à graisse, l'extension de l'indicateur (A) signale que la cartouche est vide. Pour remplacer la cartouche de graisse, procéder de la façon suivante:

1. Tirer la poignée (D) complètement vers le bas.
2. Dévisser le tube (B).
3. Remplacer la cartouche de graisse vide par une nouvelle cartouche.
4. Remonter le tube (B) et le serrer.
5. Enfoncer le verrouillage (E) se trouvant sous le soufflet en caoutchouc (C) puis pousser le levier (D) à fond vers le haut.
6. Purger la pompe à graisse. Voir Purge du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche), section Entretien.

A—Indicateur de cartouche vide
B—Tube de la cartouche de graisse
C—Soufflet en caoutchouc

D—Poignée du piston suiveur
E—Verrouillage de la tige du piston suiveur



CC205258

CC205258 — UN — 18OCT13

ga87848,1678364319373 -28-13APR23-1/1

Selon besoin: Contrôle de la précharge des gaz des accumulateurs

Seules des personnes correctement formées avec un équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le remplacement des accumulateurs.

La précharge des gaz des accumulateurs peut diminuer au fil du temps. Si une fonction hydraulique ne se fait pas comme prévu, vérifier la précharge des gaz. Voir Entretien de l'accumulateur hydraulique dans la section Entretien.



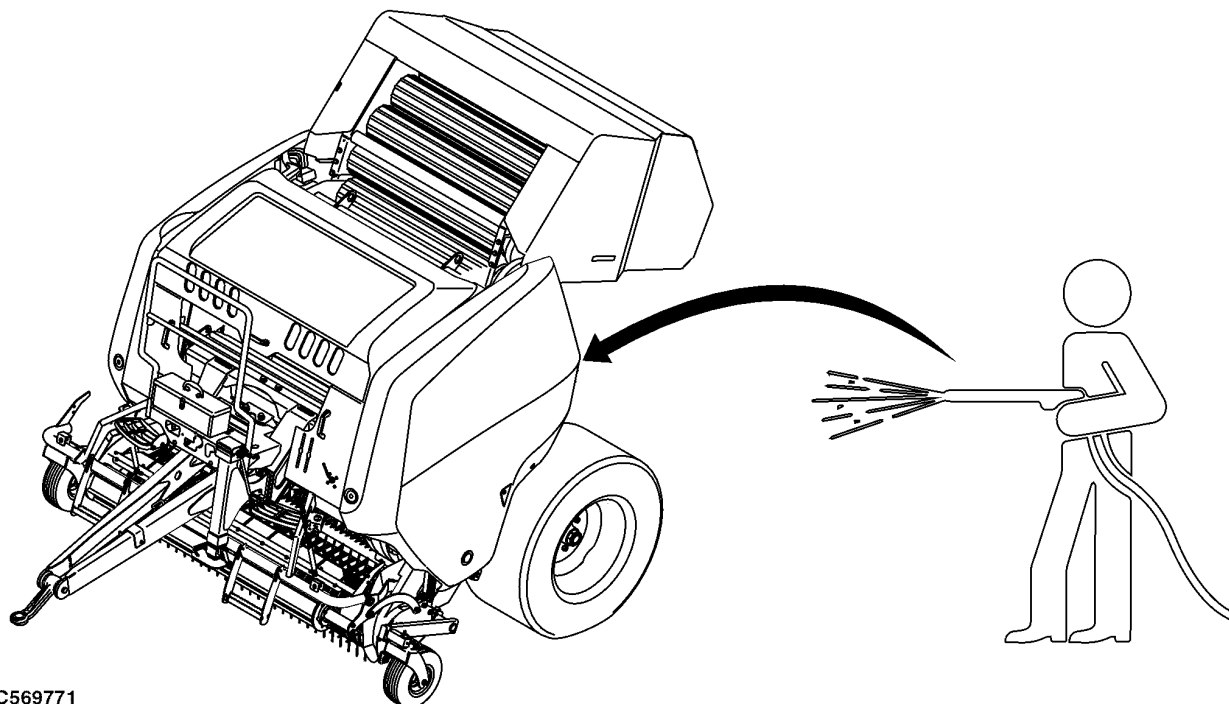
CC1022636

Explosion de l'accumulateur de pression

ga87848,1676301926895 -28-14FEB23-1/1

CC1022636 — UN — 15JAN03

Selon besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles



CC569771 —UN—03APR23

IMPORTANT: L'eau sous pression peut endommager les joints. Éviter de diriger le jet haute pression sur le roulement des rouleaux.

Nettoyer les rouleaux de la chambre à balles selon le besoin.

ga87848,1680509224452 -28-06APR23-1/1

Tous les jours: Prévention des incendies

Utiliser de l'air comprimé pour éliminer le matériau de récolte accumulé et garder la machine propre.

Éviter le nettoyage au jet haute pression à proximité des roulements pour éviter d'endommager les joints.

Contrôler les roulements pour voir s'ils présentent des signes de défaillance et les remplacer comme indiqué. Couper l'alimentation de la presse à balles et prêter attention aux bruits inhabituels, aux pièces surchauffées et aux odeurs de végétaux brûlés. Vérifier que la peinture et les surfaces métalliques sont en parfait état.

Contrôle de l'état des roulements:

- Ouvrir la porte et la verrouiller Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.
- Détendre les courroies et tourner chaque rouleau à la main, en prêtant attention aux bruits secs et aux grincements ou à la fluidité de la rotation.
- Pousser, tirer ou faire doucement levier pour contrôler le jeu radial des roulements.
- Contrôler, visuellement et au toucher, le jeu dans les roulements. Remplacer les paliers usés ou endommagés.
Juste après le fonctionnement, contrôler la température de chaque roulement, si un ou plusieurs roulements sont plus chauds que les autres, les remplacer.

ga87848,1676297506102 -28-13FEB23-1/1

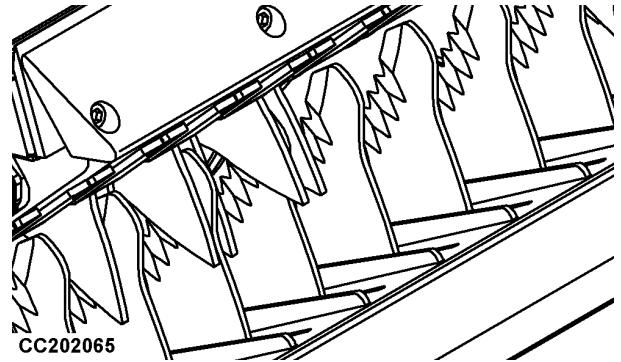
Tous les jours: Contrôle des couteaux du dispositif de coupe et tôle de fond mobile

⚠ ATTENTION: Redoubler de prudence lors de toute intervention à proximité des couteaux. Ils sont affûtés et peuvent provoquer des blessures graves.

Contrôle des couteaux du dispositif de coupe:

1. Ouvrir la porte.
2. Engager le frein de stationnement du tracteur ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé du contact.
3. Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.

Tous les couteaux du dispositif de coupe doivent toujours être bien affûtés. Contrôler les couteaux tous les jours ou au moins toutes les 200 balles, selon le premier terme atteint.



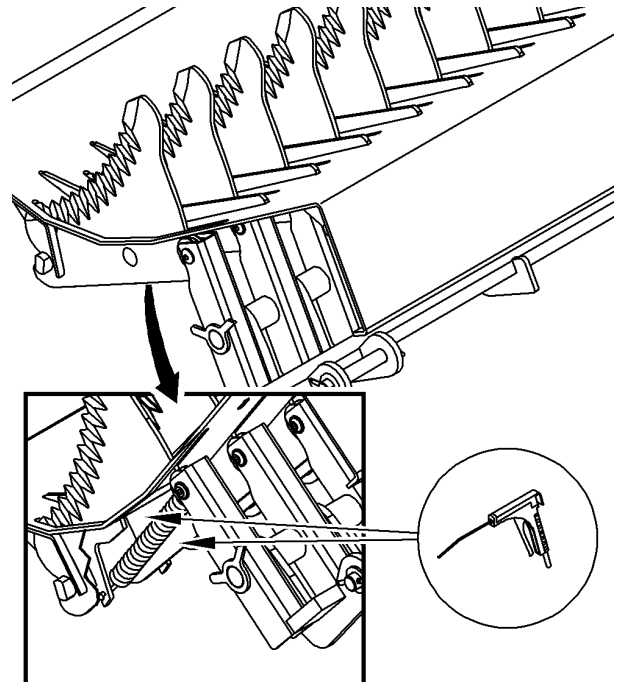
Pour déposer les couteaux, voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien et pour affûter les couteaux, voir Affûtage des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien.

ga87848,1682429694456 -28-25APR23-1/2

Nettoyage de la tôle de fond mobile:

1. Abaisser la tôle de fond mobile. Voir Débouillage du ramasseur dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
2. Engager et rétracter les couteaux plusieurs fois. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Utilisation de l'application de presse à balles.
3. Engager le frein de stationnement du tracteur ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé du contact.
4. Fermer la ou les vanne(s) d'arrêt des couteaux.
5. Retirer le matériau accumulé à l'aide d'un pistolet à air ou de tout autre outil approprié.

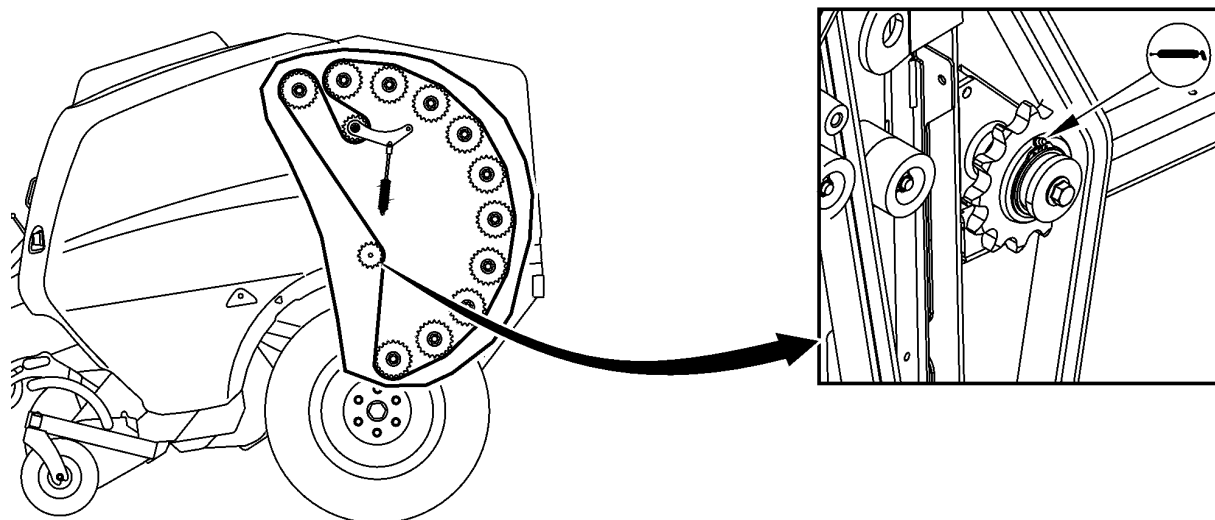
NOTE: Il est plus facile de retirer le matériau quand les couteaux sont engagés.



CC202066

ga87848,1682429694456 -28-25APR23-2/2

Tous les jours: Lubrification du pignon de l'électrovanne de dérivation de la chaîne d'entraînement de la porte (machine à partir du N.S. 210001)



CC518318

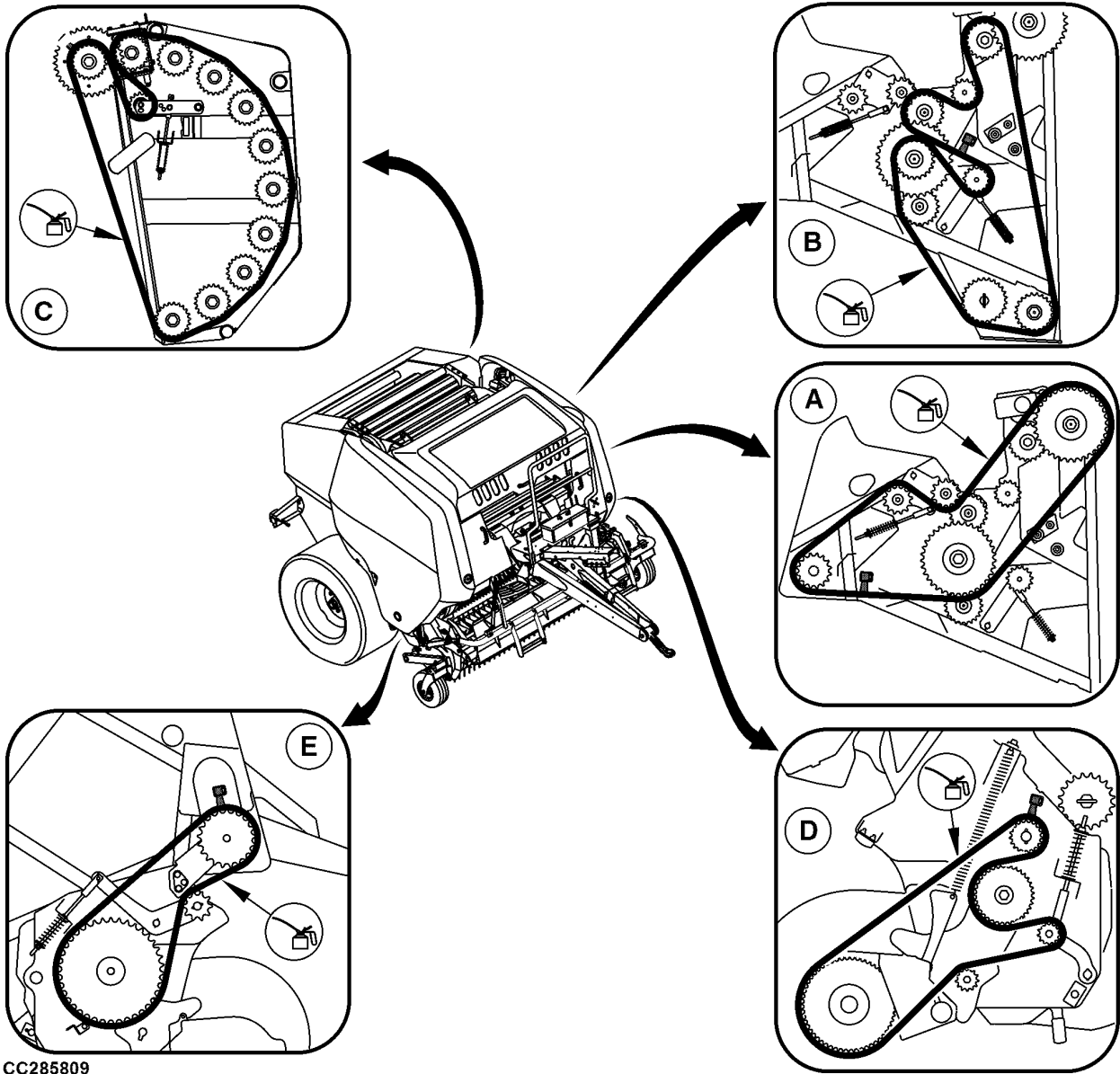
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

GA87848,0001329 -28-10AUG21-1/1

CC518318—UN—11AUG21

Tous les jours: Lubrification de la chaîne et du convoyeur (presse à balles sans système de lubrification automatique de chaîne)



CC285809

Presse à balles Silage (ensilage)

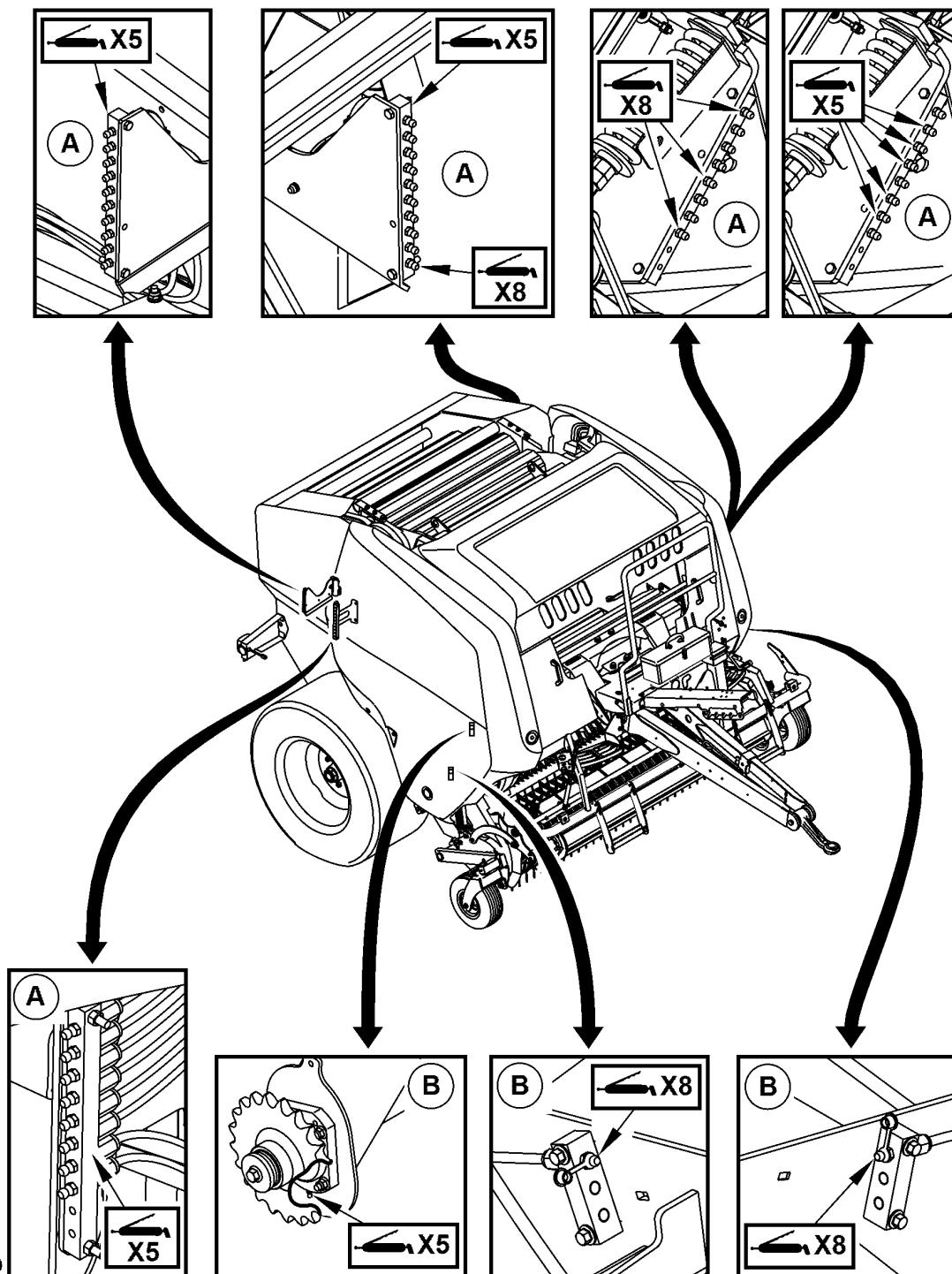
A—Chaîne d'entraînement principal	C—Chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte	E—Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif
B—Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis	D—Chaîne d'entraînement du ramasseur	

Lubrifier avec de l'huile SAE 30 ou une huile plus épaisse pendant que les chaînes sont encore tièdes (en fin de travail).

ga87848,1679404420360 -28-03APR23-1/1

CC285809 —UN—12OCT16

Toutes les 10 heures de service Lubrification des rouleaux et de l'ameneur rotatif



CC298249 — UN—27OCT16

A—Rouleaux

B—Ameneur rotatif

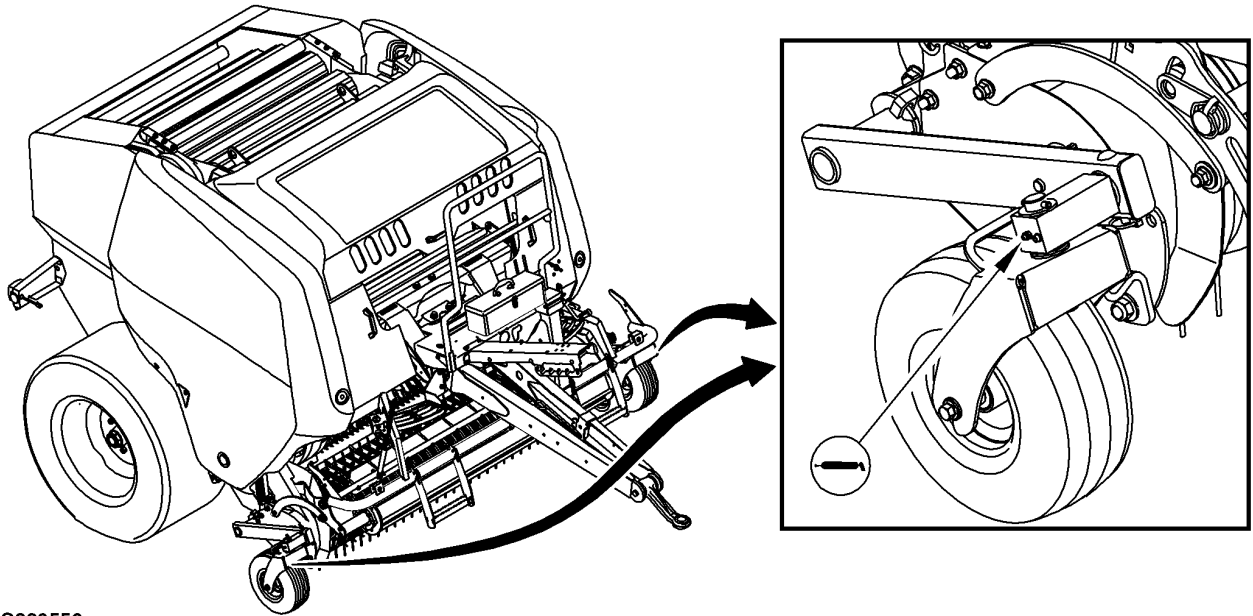
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

IMPORTANT: Lubrifier quotidiennement tous les graisseurs de rouleaux après le travail, pendant que les roulements sont encore tièdes.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1670414584433 -28-21MAR23-1/1

Toutes les 10 heures de service Lubrification des roues de jauge pivotantes du ramasseur (suivant équipement)



CC283556

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

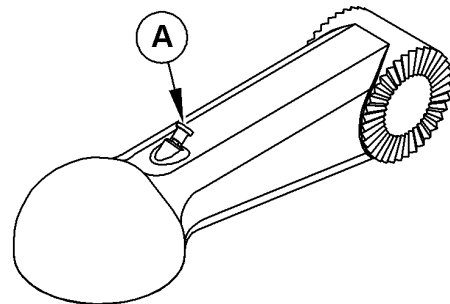
CC283556—UN—07OCT16

ga87848,1679322501953 -28-20MAR23-1/1

Toutes les 50 heures de service: Lubrification de l'attelage à rotule (suivant équipement)

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

A—Graisseur



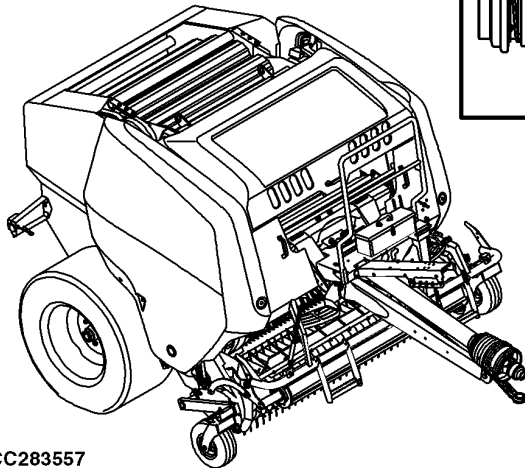
CC205925

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

CC205925—UN—29OCT13

GA87848,0000FDC -28-02NOV20-1/1

Toutes les 50 heures de service Lubrification de l'arbre de transmission télescopique

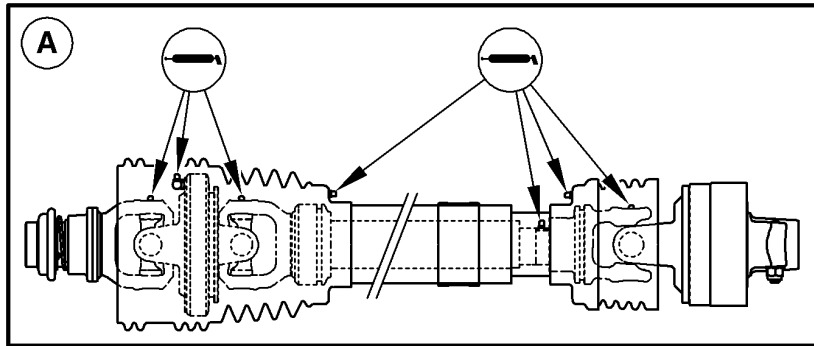


CC283557

A—Graisseur

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company



Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour lubrifier correctement l'arbre de transmission télescopique.

ga87848,1679322968422 -28-20MAR23-1/1

CC283557 —UN—18JUL16

Toutes les 50 heures de service Contrôle de la tension de la chaîne

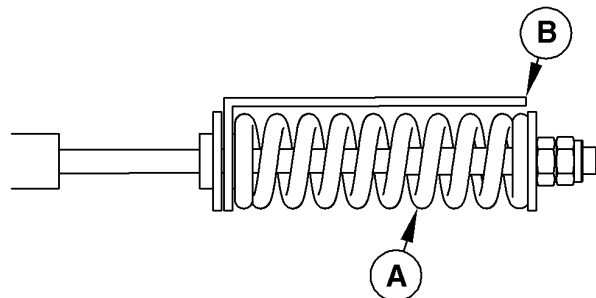
Contrôler pour chaque tendeur que la longueur du ressort (A) et celle de la bride (B) sont identiques.

Si nécessaire, voir la section Entretien pour régler la chaîne.

Si la longueur du ressort (A) ne peut pas être réglée pour correspondre à la longueur de la bride (B), remplacer la chaîne. Voir le concessionnaire John Deere.

A—Ressort

B—Bride



CC286971

ga87848,1676629354204 -28-20FEB23-1/1

CC286971 —UN—01SEP16

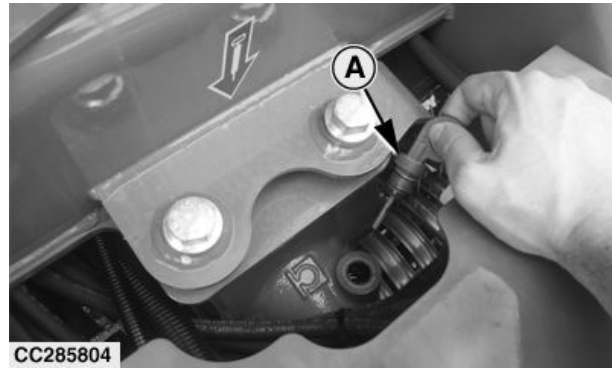
Toutes les semaines: Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages

IMPORTANT: Vérifier le niveau d'huile chaque semaine à l'aide de la jauge (A) et faire l'appoint si nécessaire.

Ne pas trop remplir sous peine de surchauffe ou de fuites d'huile.

Utiliser un type d'huile correspondant aux spécifications fournies sous Huile de transmission dans cette section.

A—Jauge d'huile



CC285804

CC285804 —UN—18JUL16

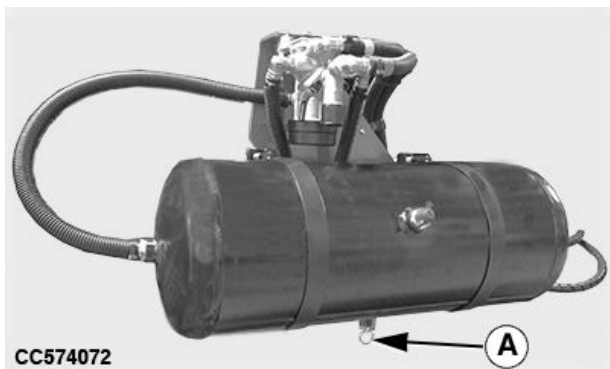
ga87848,1681455826318 -28-14APR23-1/1

Toutes les semaines: Contrôle et vidange du réservoir d'air pour freins pneumatiques

⚠ ATTENTION: Avant de vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé, s'assurer que la machine est bien immobilisée pour éviter tout mouvement incontrôlé. Engager le frein de stationnement et bloquer les roues avec des cales d'immobilisation.

Tirer l'anneau (A) pour purger l'eau du réservoir d'air comprimé.

La condensation présente dans le système de freinage risque de provoquer des dysfonctionnements.



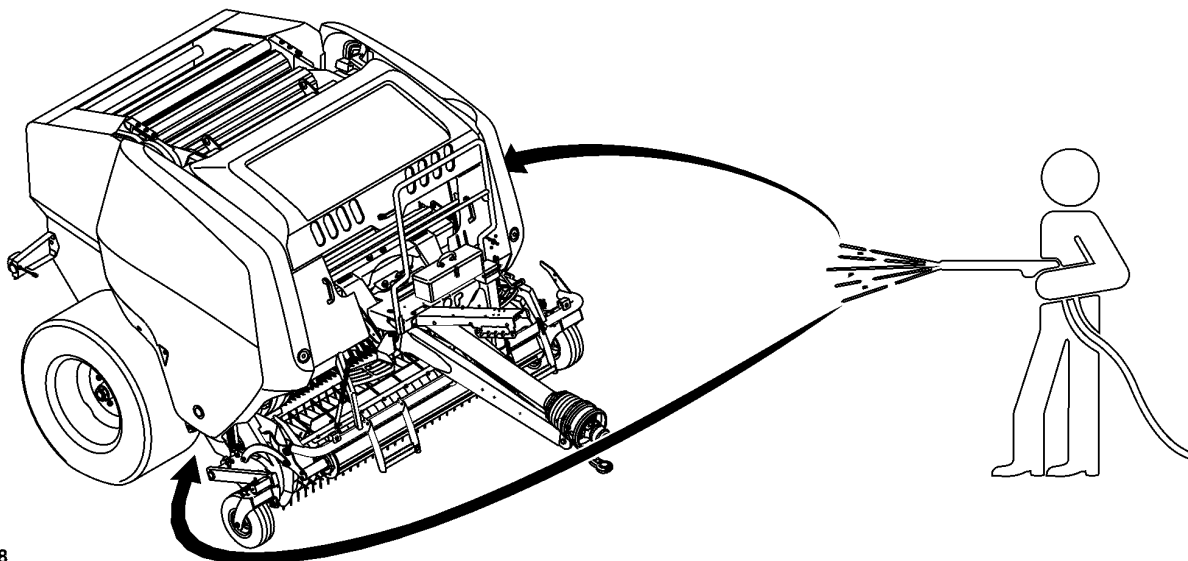
CC574072

A—Bague

CC574072 —UN—19APR23

ga87848,1680857690153 -28-07APR23-1/1

Toutes les semaines: Nettoyage et contrôle des freins



CC575688 —UN—22MAY23

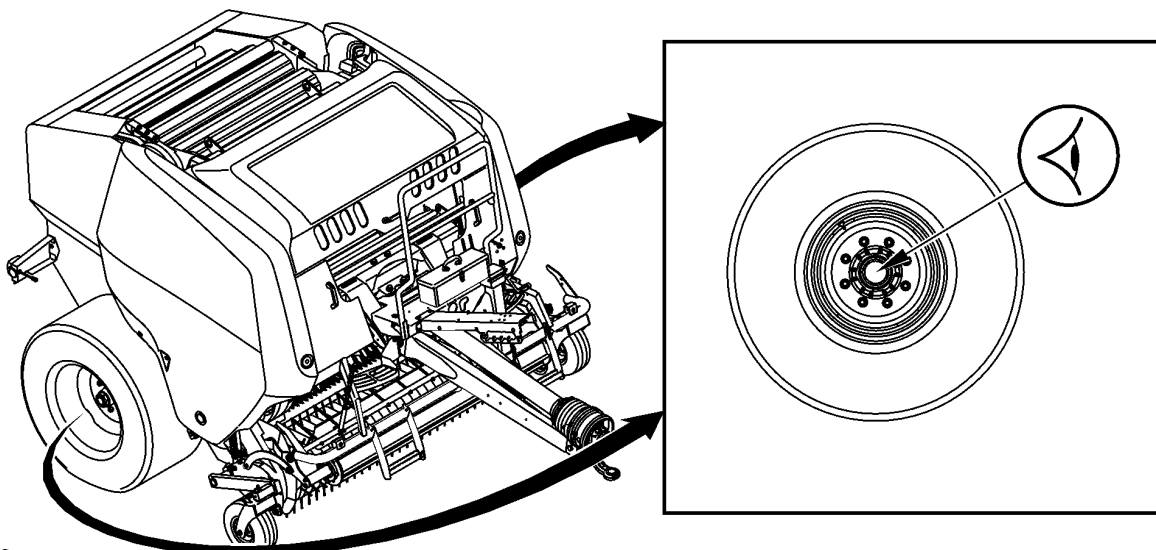
CC575688

IMPORTANT: L'eau sous pression peut endommager les pièces des freins. Éviter de diriger le jet haute pression sur les flexibles, les vérins et les joints des freins.

Nettoyer les freins afin qu'ils restent en bon état. Voir Éviter le Jet haute pression sur les vérins, section Sécurité. S'assurer qu'il n'y a pas de fuites. Si nécessaire, consulter un concessionnaire John Deere.

aysdijz,1681395947206 -28-23MAY23-1/1

Toutes les semaines: Contrôle du chapeau de moyeu de roue



CC575689 —UN—22MAY23

CC575689

Vérifier que le chapeau de moyeu de roue est correctement posé sur les deux côtés de la machine.

Contrôler l'étanchéité du chapeau de moyeu de roue sur les deux côtés de la machine. Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1681396069351 -28-25APR23-1/1

**Toutes les 100 heures ou tous les ans:
Contrôle du couple de serrage des écrous
de roue**

Vérifier le couple de serrage des écrous de roue. Voir Contrôle du couple de serrage des écrous de roue dans la section Préparation de la presse à balles.

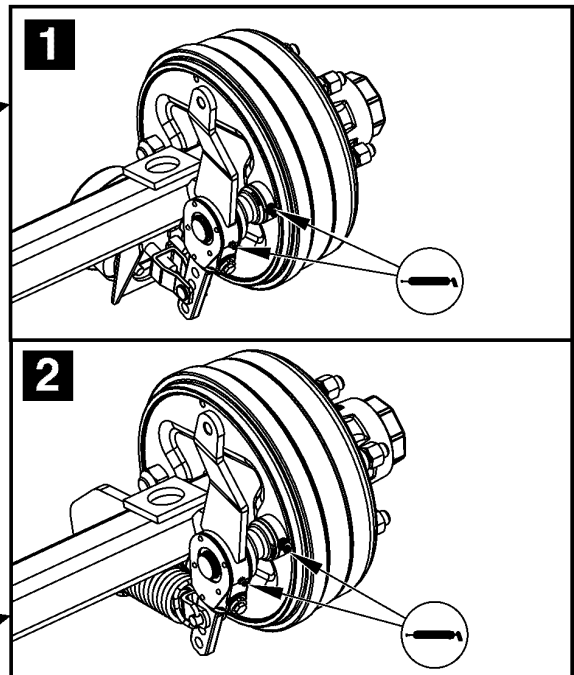
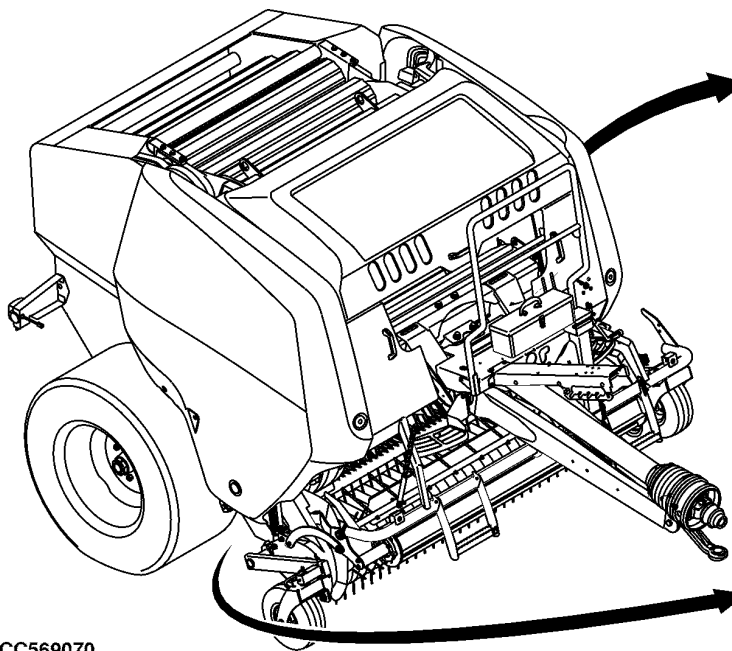
IMPORTANT: Recommencer la procédure à chaque fois qu'une roue a été déposée, puis réinstallée.



CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -28-26APR23-1/1

Toutes les 100 heures ou tous les ans: Lubrification des arbres de frein



CC569070

1— Arbre de frein pneumatique 2— Arbre de frein hydraulique

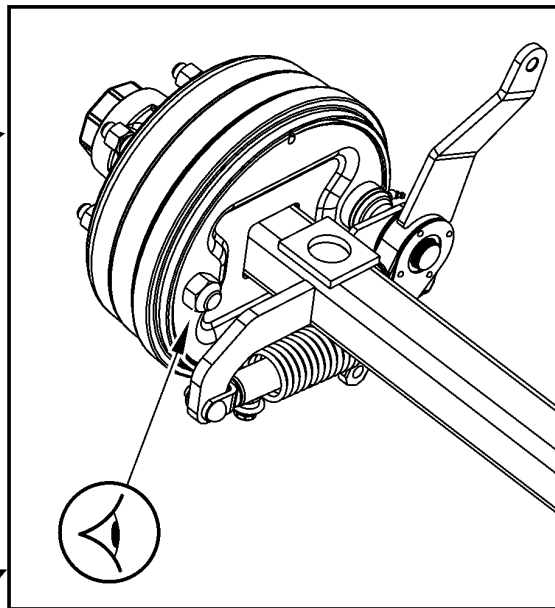
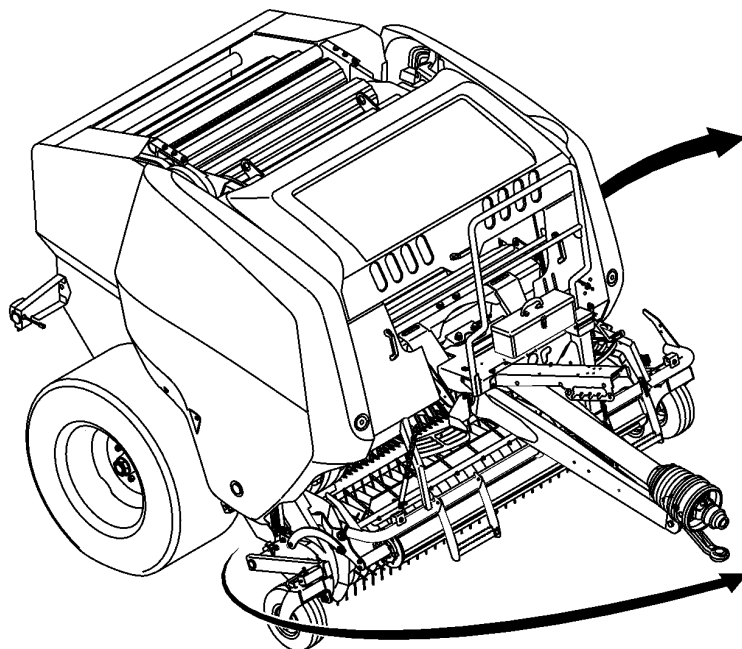
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus des deux côtés de la machine.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

CC569070 —UN—23MAY23

aysdijz,1681395487353 -28-26APR23-1/1

**Toutes les 100 heures ou tous les ans:
Contrôle des pivots de frein**



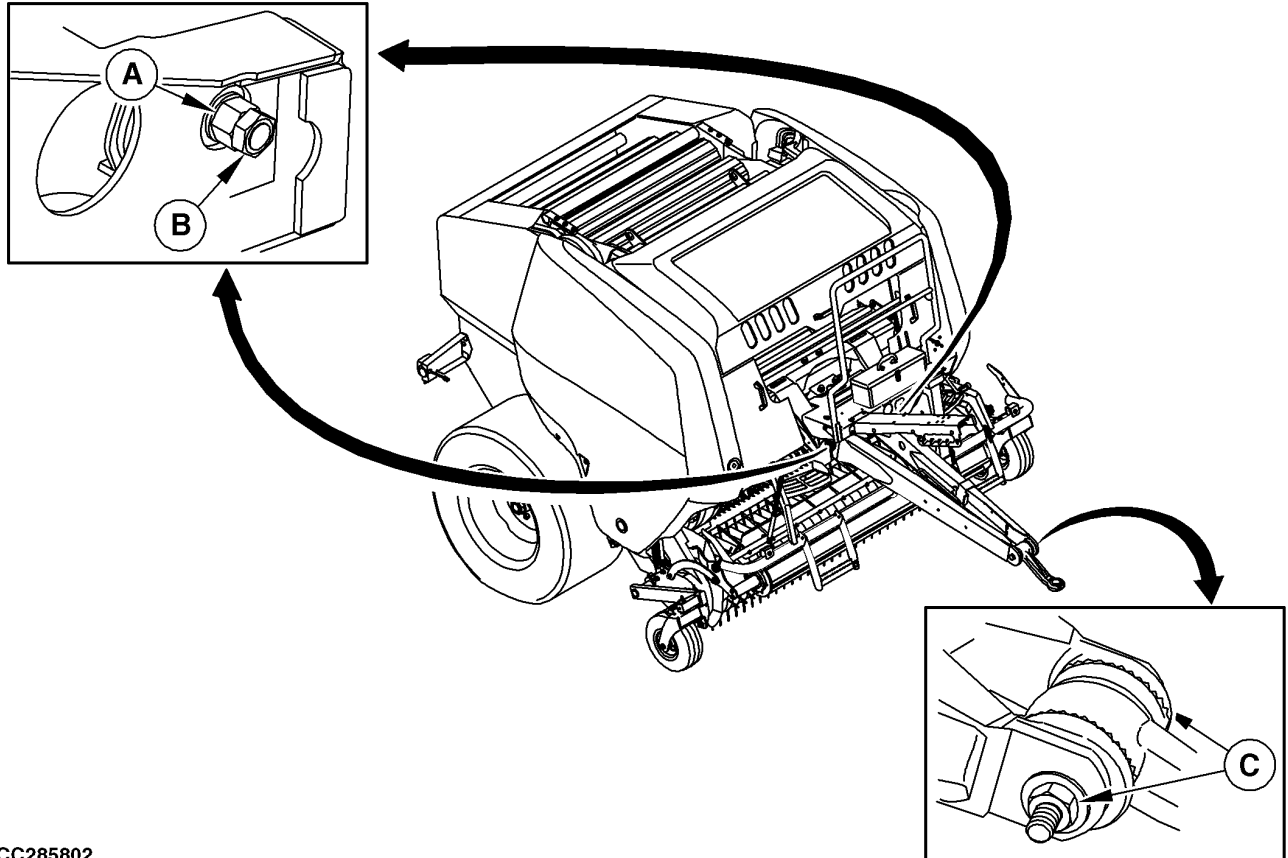
CC575687 —UN—22MAY23

CC575687

Vérifier que les pivots de frein sont en bon état. S'assurer qu'il n'y a pas de fuites. Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1682341446669 -28-25APR23-1/1

Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage



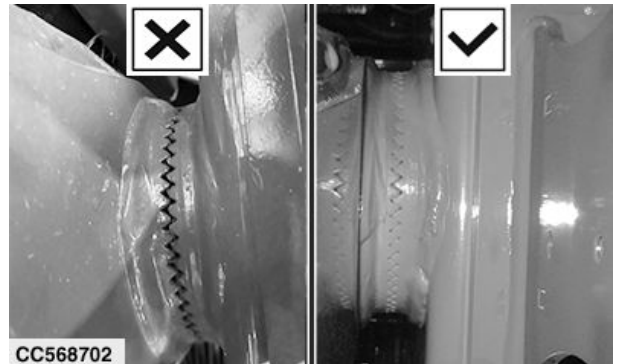
CC285802

IMPORTANT: S'assurer que toutes les dents de bague sont complètement engagées (et non face à face) lors du serrage des écrous (A), (B) et (C).

Resserrer les écrous de fixation (A) et les contre-écrous (B) du bâti de la flèche, ainsi que la vis de fixation (C) de l'attelage au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrou de fixation du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	700 N·m (516 lb-ft)
Contre-écrou du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	300 N·m (221 lb-ft)
Écrou de fixation de l'attelage—Couple de serrage.....	620 N·m (450 lb-ft)



Erreur de serrage de flèche

A—Écrou de fixation du bâti de la flèche
B—Contre-écrou du bâti de la flèche

C—Écrou de fixation de l'attelage

ga87848,1679386881894 -28-06APR23-1/1

CC285802 —UN—05SEP16

CC568702 —UN—08MAR23

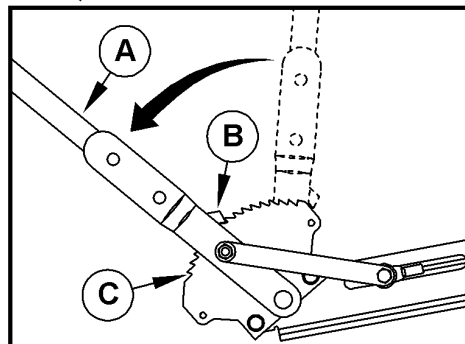
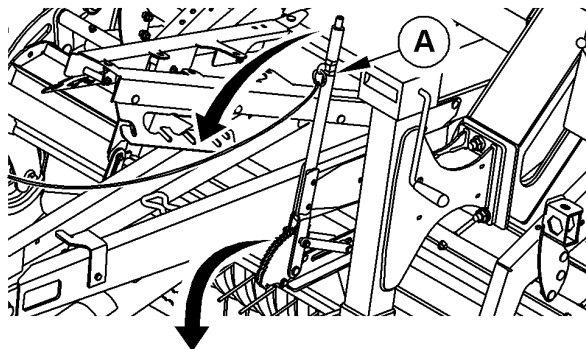
Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du frein de stationnement

Tirer le levier (A) au maximum pour engager le frein de stationnement, puis vérifier que le loquet (B) ne se trouve pas dans la dernière encoche (C).

Si ce n'est pas le cas, consulter le concessionnaire John Deere.

A—Levier de frein de stationnement
B—Loquet du frein de stationnement

C—Dernière encoche



CC205667

CC205667 —UN—16OCT13

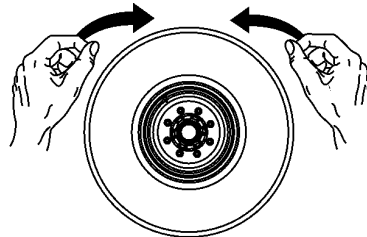
ga87848,1682431028358 -28-25APR23-1/1

Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue

Vérifier que la roue n'a pas de jeu:

1. Soulever la roue du sol. Voir Dépose et repose de la roue, section Entretien.
2. Tourner lentement la roue dans les deux sens pour détecter le blocage ou le point difficile.
3. Tourner la roue plus rapidement et vérifier qu'il n'y a pas de bruit anormal ou de point dur.
4. Pousser et tirer la roue dans toutes les directions. Les roues ne doivent pas avoir de jeu.

CC574077



CC574077 —UN—19APR23

Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

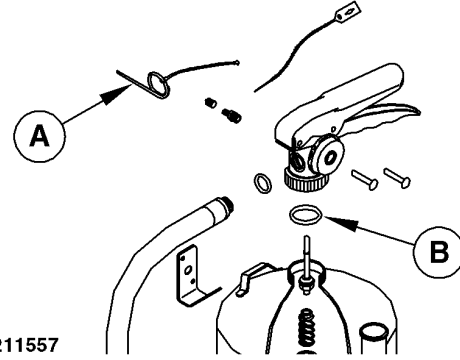
aysdijz,1681395524056 -28-25APR23-1/1

Tous les mois: Inspection du réservoir d'eau sous pression (suivant équipement)

1. Vérifier l'absence de dommages possibles: corrosion, fuite ou obstruction dans la sortie de décharge.
2. Contrôler que le joint (B) n'est pas cassé.
3. Contrôler que la goupille de sécurité (A) est en bon état.
4. Le réservoir d'eau sous pression doit être propre, et les instructions sur l'autocollant doivent toujours être parfaitement lisibles.

Si l'inspection du réservoir d'eau sous pression révèle une défaillance, le réservoir d'eau sous pression doit être remplacé.

CC211557



A—Goupille de sécurité

B—Joint d'étanchéité

ga87848,1682431261366 -28-25APR23-1/1

CC211557—UN—20AUG14

Toutes les 500 heures ou tous les ans: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages

NOTE: Le garant avant a été déposé pour les besoins de l'illustration.

1. Vidanger l'huile lorsqu'elle est tiède (c'est-à-dire en fin de travail). Retirer la jauge (A) et le bouchon de vidange (C), puis vidanger l'huile dans un récipient adéquat.
2. Nettoyer puis remettre en place le bouchon de vidange (C) et le serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Bouchon de vidange—Couple de serrage.....	40 N·m (29 lb-ft)

3. Remplir le renvoi d'angle (B) d'huile John Deere EXTREME-GARD™ ou d'un produit équivalent. Voir Huile de transmission dans cette section.

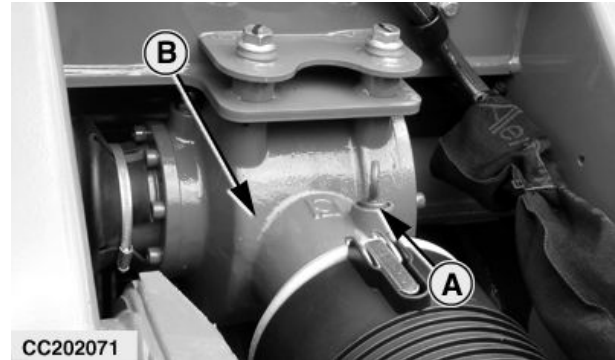
Valeur prescrite

Boîte d'engrenages	
540 et 1000	
tr/min—Capacité.....	2,9 l (0,77 gal)

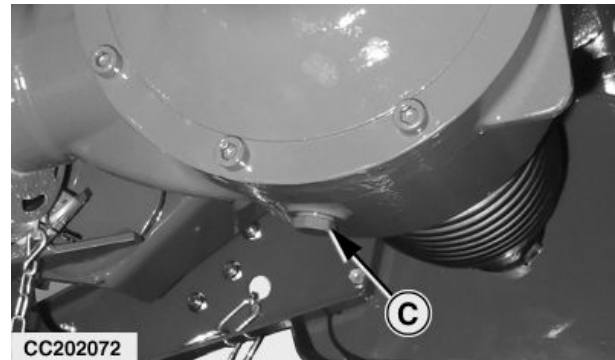
4. Vérifier le niveau d'huile au moyen de la jauge (A).

EXTREME-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

CC202071



CC202072



A—Jauge d'huile
B—Boîte d'engrenages

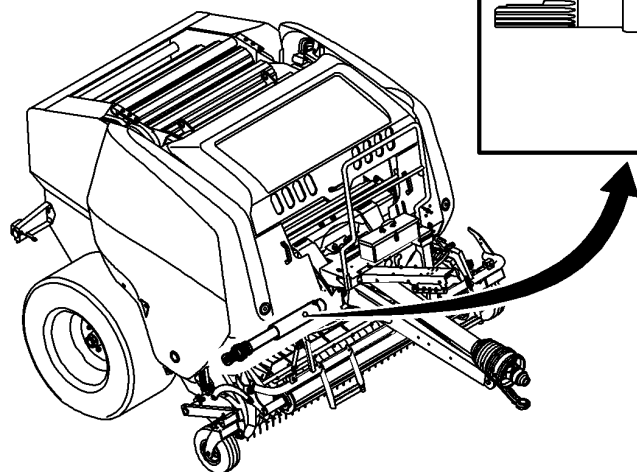
C—Bouchon de vidange

ga87848,1680098261575 -28-29MAR23-1/1

CC202071—UN—12APR13

CC202072—UN—12APR13

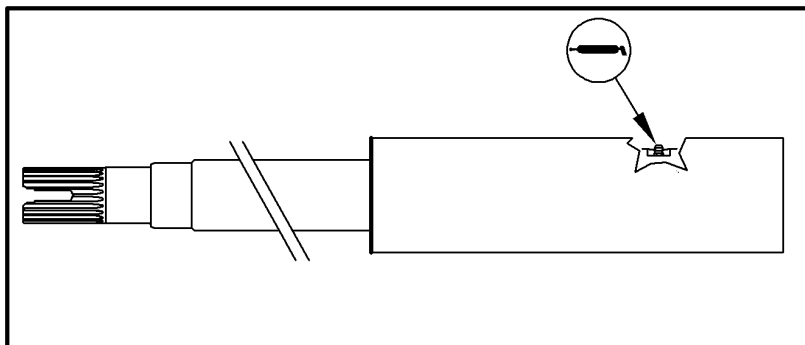
**Toutes les 500 heures ou tous les ans:
Lubrification de l'arbre d'extension**



CC283558

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company



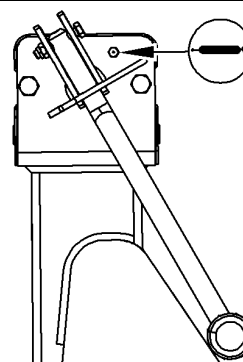
CC283558 —UN—04OCT16

ga87848,1679386792343 -28-21MAR23-1/1

**Toutes les 500 heures ou tous les ans:
Graissage de la chandelle à crémaillère**

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

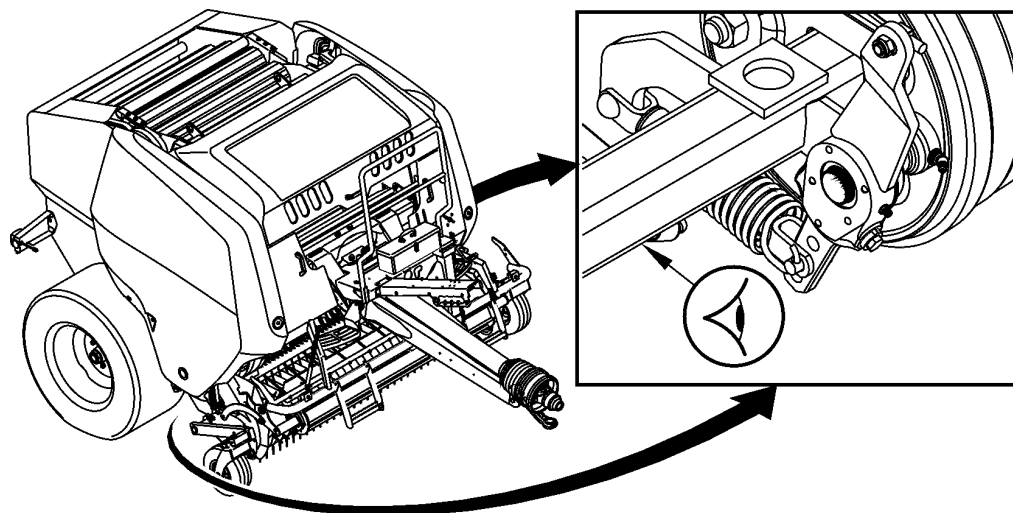


CC283536

CC283536 —UN—01SEP16

ga87848,1679386792278 -28-21MAR23-1/1

Tous les ans: Contrôle de l'usure de l'essieu



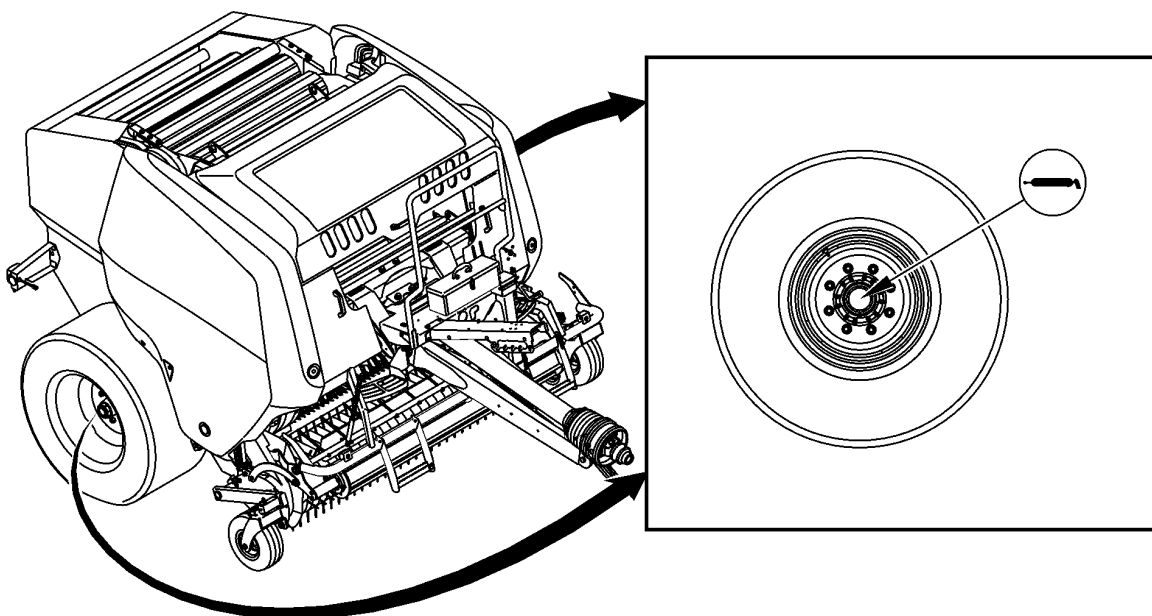
CC575690

Contrôler l'usure de l'essieu. Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1681397405541 -28-25APR23-1/1

CC575690 —UN—22MAY23

Tous les ans: Nettoyage, contrôle et lubrification du roulement de roue



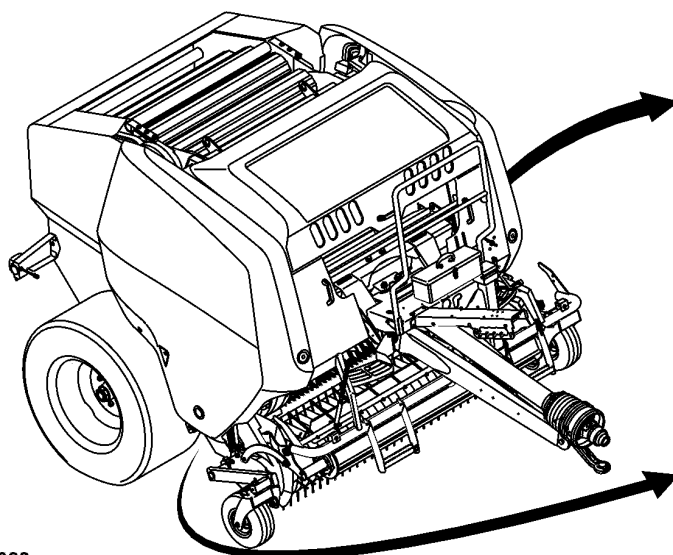
CC575691

Pour le nettoyage, la vérification et la lubrification des roulements de roue, consulter un concessionnaire John Deere.

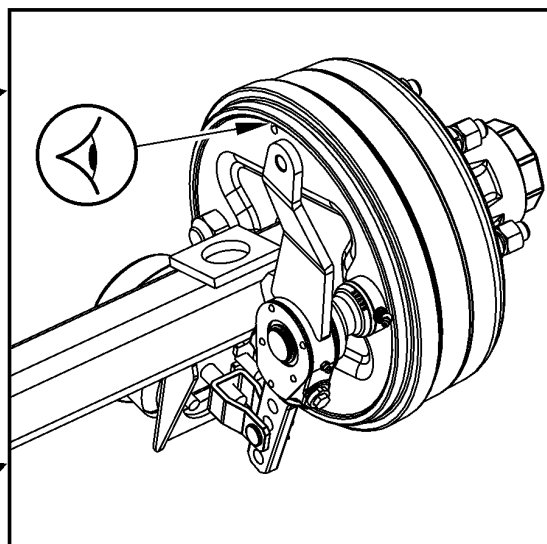
aysdijz,1681397349321 -28-02MAY23-1/1

CC575691 —UN—22MAY23

Tous les ans: Contrôle des mâchoires de frein



CC574083



CC574083 —UN—22MAY23

Mâchoires de frein pneumatique illustrées

Des deux côtés de la machine, vérifier que l'épaisseur des garnitures de frein est supérieure à la valeur prescrite suivante:

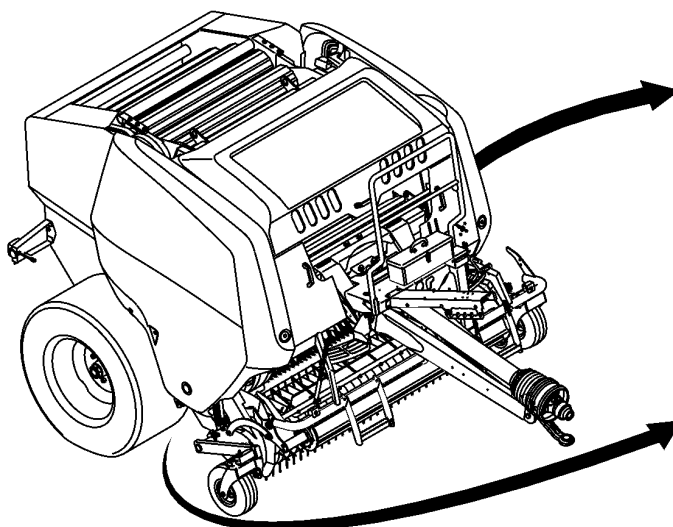
Si ce n'est pas le cas, consulter le concessionnaire John Deere pour remplacer les mâchoires de frein.

Valeur prescrite

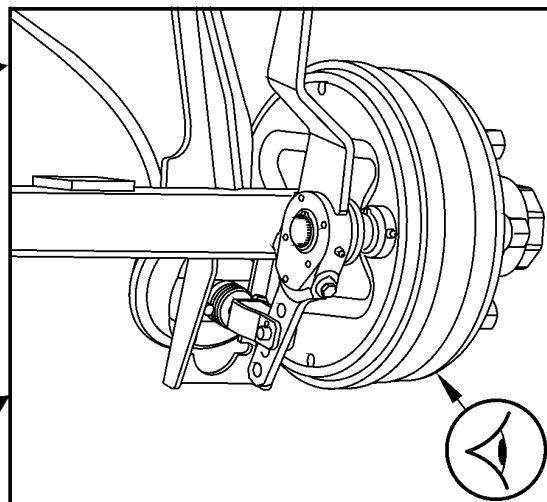
Garniture de frein—Épaisseur minimum.....	2 mm (5/64 in)

aysdijz,1681397021903 -28-25APR23-1/1

Tous les ans: Nettoyage et contrôle de l'usure du tambour



CC574093



CC575693 —UN—23MAY23

Pour le nettoyage et le contrôle de l'usure du tambour, consulter un concessionnaire John Deere.

aysdijz,1681395581128 -28-02MAY23-1/1

Tous les ans: Contrôle de l'accumulateur

Seules des personnes correctement formées avec un équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le remplacement des accumulateurs.

1. Vérifier que l'accumulateur n'est pas corrodé.
 - a. Selon le besoin, remplacer l'accumulateur.
2. Vérifier que les connexions sont serrées et sans fuite.
3. Contrôler les éléments de fixation.



CC1022636

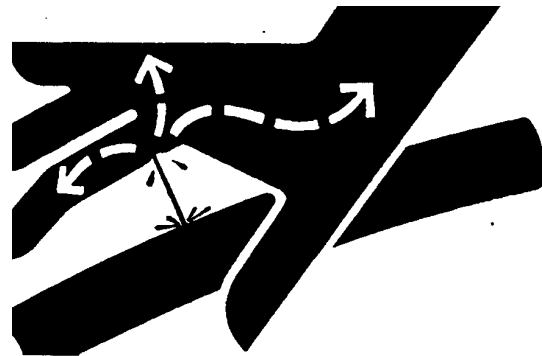
Explosion de l'accumulateur de pression

ga87848,1676036265828 -28-13FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Tous les 6 ans: Remplacement des flexibles hydrauliques

Les flexibles hydrauliques étant des pièces d'usure, il est conseillé de les remplacer tous les 6 ans.



AP00976,000018D -28-13FEB23-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Tous les 6 ans: Remplacement de l'accumulateur de densité

Seules des personnes correctement formées avec un équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le remplacement des accumulateurs.

L'accumulateur de densité doit être remplacé tous les 6 ans. La date de fabrication est marquée sur l'accumulateur: MM - AA. Voir Entretien de l'accumulateur hydraulique, section Entretien.



CC1022636

Explosion de l'accumulateur de pression

ga87848,1681816726950 -28-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Tous les 6 ans: Remplacement des accumulateurs de frein hydraulique (suivant équipement)

Seules des personnes correctement formées avec un équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le remplacement des accumulateurs.

Les accumulateurs de frein hydraulique doivent être remplacés tous les 6 ans. La date de fabrication est marquée sur l'accumulateur: MM - AA. Voir Entretien de l'accumulateur hydraulique dans la section Entretien.



CC1022636

Explosion de l'accumulateur de pression

ga87848,1681816707983 -28-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Pannes et remèdes

Problèmes de ramassage et d'alimentation

Symptôme	Problème	Solution
Désengagement de l'embrayage pendant la formation de la balle.	Accumulation de foin devant ou derrière le rotor.	Vérifier que la tôle de fond mobile se trouve en position relevée. Régler le capteur si nécessaire. Voir <u>Réglage du capteur de la tôle de fond mobile SB533</u> dans la section Entretien.
		Vérifier que les couteaux sont bien aiguisés; si nécessaire voir <u>Affûtage des couteaux du dispositif de coupe</u> dans la section Entretien.
		Contrôler le réglage de la flèche, voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
		Vérifier le réglage du racleur du rouleau n° 13, voir <u>Réglage du racleur du rouleau (n° 13)</u> dans la section Entretien.
		Réduire la vitesse de déplacement une fois la formation de la balle achevée.
Le ramasseur ne ramasse pas le foin proprement.	Ramasseur réglé trop haut.	Abaisser le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Flottement médiocre du ramasseur.	Contrôler le réglage du ressort de flottement. Voir <u>Réglage du ressort de flottement du ramasseur</u> dans la section Utilisation — Généralités.
	Flèche réglée trop bas.	Contrôler le réglage de la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	Déflexeur de récolte courte ou rouleau de compression de l'andain trop haut.	Abaisser le déflexeur de récolte courte ou le rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage de la tôle de compression (suivant équipement)</u> ou <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)</u> dans la section Utilisation—Généralités.
	Andains trop légers.	Faire des andains plus denses. Voir la section Utilisation—Généralités.

Suite, voir page suivante

ga87848,1682413643320 -28-25APR23-1/4

Symptôme	Problème	Solution
Le ramasseur ne flotte pas ou descend sans être retenu.	Dents du ramasseur pliées ou cassées.	Redresser ou remplacer les dents, voir <u>Remplacement des dents du ramasseur</u> dans la section Entretien.
	Vitesse sol trop élevée.	Réduire la vitesse sol.
	Flottement excessif ou insuffisant.	Régler les ressorts de flottement. Voir <u>Réglage du ressort de flottement du ramasseur</u> dans la section Utilisation — Généralités. Vérifier qu'il n'y a pas de matériau accumulé entre le bâti du ramasseur et celui du dispositif de coupe, ou entre le bâti du ramasseur et la tôle de fond mobile (suivant équipement).
Les dents du ramasseur ne tournent pas.	La chaîne d'entraînement du ramasseur est cassée ou pas assez tendue.	Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur, voir <u>Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur</u> dans la section Entretien. Remplacer la chaîne.
	La came est cassée.	Remplacer la came. Voir le concessionnaire John Deere.
Les dents du ramasseur grattent le sol.	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Flottement médiocre du ramasseur.	Contrôler le réglage du ressort de flottement. Voir <u>Réglage du ressort de flottement du ramasseur</u> dans la section Utilisation — Généralités.
Les dents du ramasseur cassent.	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Corps étrangers dans le ramasseur et/ou dents cassées.	Retirer les corps étrangers et/ou remplacer les dents cassées, voir <u>Remplacement des dents du ramasseur</u> dans la section Entretien.
	Mise en balles de tiges de maïs.	Relever le ramasseur. Il faut toutefois s'attendre à un nombre accru de dents cassées. Voir la section Utilisation—Généralités.

Suite, voir page suivante

ga87848,1682413643320 -28-25APR23-2/4

Symptôme	Problème	Solution
L'intérieur des déflecteurs du ramasseur est usé.	Les racleurs sont tordus et heurtent les spirales des dents.	S'assurer qu'il n'y a pas de grippage au niveau des déflecteurs. Contrôler la position des dents et du racleur. Augmenter le flottement. Voir <u>Réglage du ressort de flottement du ramasseur</u> dans la section Utilisation — Généralités. Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Récolte repoussée par le ramasseur.	Andains trop élevés et/ou vitesse de déplacement trop élevée. Réduire la taille des andains et/ou la vitesse de déplacement du tracteur. Déflecteur de récolte courte ou rouleau de compression de l'andain trop bas. Relever le déflecteur de récolte courte ou le rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage de la tête de compression (suivant équipement)</u> ou <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)</u> dans la section Utilisation—Généralités.
	Réglage incorrect de la flèche.	Contrôler le réglage de la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
Bourrage au niveau des déflecteurs.	Dents du ramasseur manquantes.	Remplacer les dents, voir <u>Remplacement des dents du ramasseur</u> dans la section Entretien.
	Trop de récolte sur les côtés.	Réduire l'alimentation sur les côtés.
	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
Bourrage au niveau de l'amineur rotatif.	Le pneu du tracteur écrase la récolte dans le chaume.	Élargir la voie du tracteur. Voir le livret d'entretien du tracteur.
	Vitesse sol trop élevée.	Réduire la vitesse sol. Pour débourrer l'amineur rotatif, voir <u>Déboufrage du ramasseur</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

Suite, voir page suivante

ga87848,1682413643320 -28-25APR23-3/4

Symptôme	Problème	Solution
		Contrôler le réglage de la tôle de fond mobile.
	Densité de balle trop élevée.	Diminuer la densité. Voir Réglage de la densité des balles dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
	Bourrage au niveau des vis d'alimentation.	Vérifier que la tôle de fond mobile se trouve en position relevée. Régler le capteur si nécessaire. Voir Réglage du capteur de la tôle de fond mobile SB533 dans la section Entretien.
		Régler les racleurs de la vis d'alimentation du rotor. Voir Réglage des racleurs de la vis d'alimentation du rotor dans la section Entretien.
Bourrage au niveau du ramasseur.	Défecteur de récolte courte ou rouleau de compression de l'andain trop haut.	Abaisser le défecteur de récolte courte ou le rouleau de compression de l'andain. Voir Réglage de la tôle de compression (suivant équipement) ou Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement) dans la section Utilisation—Généralités.
	Mauvais réglage de la flèche.	Contrôler le réglage de la flèche, voir Réglage de la flèche dans la section Préparation de la presse à balles.
	Andains trop volumineux.	Réduire la taille des andains.
	Vitesse sol trop élevée.	Réduire la vitesse sol.
Bruit en provenance du rotor.	Dent du rotor déformée.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Corps étranger dans le rotor.	Éliminer le corps étranger de l'intérieur du rotor.
	Mauvais réglage du racleur.	Vérifier le réglage du racleur.
	Interférences entre les couteaux et les dents.	S'assurer que les couteaux et les dents n'entrent pas en contact.
Perte de couteau(x).	Barre de verrouillage des couteaux déverrouillée.	La verrouiller.

ga87848,1682413643320 -28-25APR23-4/4

Pannes et remèdes

Symptôme	Problème	Solution
	Barre de verrouillage des couteaux usée.	Remplacer la barre de verrouillage des couteaux. Voir le concessionnaire John Deere.
	Fente du couteau usée.	Remplacer le couteau usé.

ga87848,1682413643320 -28-25APR23-5/4

Problèmes d'ordre général

Symptôme	Problème	Solution
Garde au sol insuffisante.	Réglage incorrect de la flèche	Régler la flèche à la position correcte. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
Puissance requise du tracteur trop importante pendant le fonctionnement avec les couteaux du dispositif de coupe engagés.	Les couteaux du dispositif de coupe sont usés.	Affûter ou remplacer les couteaux du dispositif de coupe. Voir <u>Affûtage des couteaux du dispositif de coupe</u> ou <u>Remplacement des couteaux du dispositif de coupe</u> dans la section Entretien.
La porte ne se ferme pas.	Obstruction entre la porte et le châssis.	Éliminer l'obstruction.
	Vanne de verrouillage de la porte verrouillée.	La déverrouiller.
	Vanne de verrouillage de la porte défectueuse.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Raccord hydraulique défectueux.	Contrôler les raccords hydrauliques.
La porte ne s'ouvre pas.	Défaillance du circuit hydraulique du tracteur.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Vanne de verrouillage de la porte verrouillée.	La déverrouiller.
	Flexibles ou raccords endommagés.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Vanne de verrouillage de la porte défectueuse.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Vérin hydraulique de la porte défectueux.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Raccord hydraulique défectueux.	Contrôler les raccords hydrauliques.
	Défaillance du circuit hydraulique du tracteur.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Potentiomètre de la porte défectueux.	Calibrer le potentiomètre de la porte, voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans la section Service de l'application presse à balles.
		Contrôler le potentiomètre.
La porte s'ouvre inopinément sans pression sur l'indicateur de densité des balles.	Valve de densité défectueuse.	Voir le concessionnaire John Deere.

Suite, voir page suivante

ga87848,1682414281230 -28-25APR23-1/3

Symptôme	Problème	Solution
La porte se ferme d'elle-même alors que la vanne de verrouillage de la porte est en position déverrouillée.	Défaillance du circuit hydraulique du tracteur.	Vérifier que la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur se trouve en position neutre ou flottante. Vérifier le système hydraulique du tracteur.
	Valve de densité défectueuse.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Flexibles ou raccords endommagés.	Voir le concessionnaire John Deere.
La porte se ferme d'elle-même (le vérin hydraulique de la porte se rétracte de plus de 10 cm/heure) alors que la vanne de verrouillage de la porte se trouve en position verrouillée.	Fuite du distributeur auxiliaire du tracteur.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Vérin hydraulique de la porte défectueux.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Flexibles ou raccords endommagés.	Voir le concessionnaire John Deere.
La porte s'ouvre alors que la vanne de verrouillage de la porte est en position verrouillée.	Vanne de verrouillage de la porte défectueuse.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Vérin hydraulique de la porte défectueux.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Vanne de verrouillage de la porte défectueuse.	Voir le concessionnaire John Deere.
La presse à balles ne fonctionne pas pour les récoltes courtes, sèches et glissantes.	Régime de prise de force trop élevé.	Régler le régime de prise de force à la valeur recommandée.
	Le ramasseur est trop bas.	Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Andain trop léger.	Faire des andains plus denses. Voir la section Utilisation—Généralités.
	La balle glisse ou ne tourne pas dans la chambre.	Régler la taille finale de la balle à la valeur minimale. Voir <u>Réglage du diamètre de balle</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles. Augmenter la densité des balles. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

Suite, voir page suivante

ga87848,1682414281230 -28-25APR23-2/3

Symptôme	Problème	Solution
La balle reste bloquée dans la chambre.	Densité de balle trop élevée.	Réduire la densité des balles au moyen du distributeur. Voir Réglage de la densité des balles dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
L'indicateur de densité des balles est dans la zone rouge.	La manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur n'est pas en position neutre.	Amener la manette en position neutre.
	Capteur de densité des balles défectueux.	Remplacer le capteur. Voir le concessionnaire John Deere.
	Diamètre de balle trop élevé par rapport au réglage du diamètre de balle.	Arrêter le pressage au diamètre souhaité.
	Valve de densité des balles défectueuse.	Remettre en état ou remplacer la valve. Voir le concessionnaire John Deere.
Désengagement de l'embrayage pendant la formation de la balle.	Accumulateur défectueux.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Bourrage de la presse à balles.	Voir Problèmes de ramassage et d'alimentation dans cette section.
Rupture excessive du boulon de cisaillement.	Prise de force du tracteur enclenchée trop rapidement.	Enclencher la prise de force lentement.
	La taille ou la catégorie du boulon de cisaillement est incorrecte.	Remplacer par un boulon de cisaillement répondant aux prescriptions.

ga87848,1682414281230 -28-25APR23-3/3

Qualité des balles

Symptôme	Problème	Solution
La ramasseuse-presse ne fait pas de balles denses.	Fuite interne dans le vérin hydraulique de la porte.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Clapet de décharge encrassé ou défectueux.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Balle de forme incorrecte.	Voir Instructions de formation de la balle dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
	Commande de densité réglée pour des balles légères.	Régler la densité pour obtenir des balles plus denses. Voir section Utilisation — Généralités.

NB02380,00001EA -28-29NOV16-1/1

Problèmes d'ensilage

Symptôme	Problème	Solution
Bourrage de la ramasseuse-presse dû à une trop grande quantité d'ensilage.	Andains irréguliers.	Adapter la vitesse d'avancement à la taille de l'andain. Réencclencher la prise de force au régime moteur faible. Si cela n'est pas possible, abaisser la tôle de fond mobile et rétracter les couteaux du dispositif de coupe. Voir <u>Débouillage du ramasseur</u> dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.

NB02380,00001ED -28-29NOV16-1/1

Problèmes affectant le dispositif de liage filet

Symptôme	Problème	Solution
Balle non liée (avec code de diagnostic).	Rouleau de filet vide.	Installer un rouleau de filet neuf. Voir <u>Chargement du rouleau de filet</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	Le rouleau en caoutchouc d'alimentation du filet n'engage pas le filet.	Contrôler la rotation du rouleau de filet à l'aide de l'ouverture du couvercle du dispositif de liage filet et vérifier la tension de la courroie. Remplacer la courroie d'entraînement. Voir le concessionnaire John Deere.
	Filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc.	Voir <u>Élimination du liage sur les rouleaux d'alimentation</u> dans la section Entretien. Régler la position du contre-couteau et du déflecteur de métal. Voir <u>Réglage de la position du contre-couteau</u> dans la section Entretien. Vérifier que le guide en caoutchouc du filet se trouve au-dessus du rouleau n° 15a. Nettoyer les rouleaux d'alimentation. Voir <u>Entretien du dispositif de liage filet</u> dans la section Préparation de la presse à balles. S'assurer que le diamètre du rouleau de filet ne dépasse pas 300 mm (11,8 in).
	Filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc après la première balle de la journée.	Retirer le filet des rouleaux d'alimentation lorsque la presse à balles reste arrêtée pendant la nuit ou pendant plus de 10 heures sans fonctionner.
	Filet mal engagé (rouleau neuf).	Recommencer la mise en place du filet. Voir <u>Chargement du rouleau de filet</u> dans la section Préparation de la presse à balles.

Suite, voir page suivante

ga87848,1682414385046 -28-25APR23-1/3

Symptôme	Problème	Solution
	Rouleaux d'alimentation collants ou endommagés.	Nettoyer les rouleaux d'alimentation. Voir Entretien du dispositif de liage filet dans la section Préparation de la presse à balles. Voir le concessionnaire John Deere.
	Filet collant en raison de l'emballage.	Couper la zone collante.
Balle non liée (sans code de diagnostic).	Filet enroulé autour des rouleaux collants de la presse à balles.	Nettoyer les rouleaux concernés.
	Filet enroulé autour du rotor.	Vérifier que le guide en caoutchouc du filet se trouve au-dessus du rouleau n° 15a. Vérifier le réglage des racleurs des rouleaux n° 13, 14 et 15. Voir Réglage des déflecteurs du ramasseur des rouleaux (n° 13, n° 14 et n° 15) .
Toute la largeur de la balle n'a pas été uniformément couverte.	Le filet repose au sol ou est enroulé autour du rouleau n° 13 ou n° 14, ou sur le ramasseur.	Réduire le diamètre de la balle.
	Vérin(s) à gaz du couvercle du dispositif de liage filet défectueux.	Vérifier les vérins à gaz des deux côtés du couvercle du dispositif de liage filet. Les remplacer si nécessaire.
	Couvercle de de liage filet non fermé.	Fermer et verrouiller le couvercle pour obtenir de bons résultats. Voir Chargement du rouleau de filet dans la section Préparation de la presse à balles.
	Réglage incorrect du frein du rouleau en caoutchouc.	Régler le frein du rouleau en caoutchouc, voir Réglage du frein du dispositif de liage , section Entretien.
Filet non coupé.	Le frein du rouleau en caoutchouc n'est pas engagé.	Engager le frein du rouleau en caoutchouc.
	Le filet n'est pas de la qualité spécifiée.	Utiliser un filet de qualité recommandée. Voir Choix du rouleau de filet dans la section Préparation de la presse à balles.
	Vérin actionneur du filet non rétracté.	Voir s'il y a des interférences. Voir le concessionnaire John Deere.

Suite, voir page suivante

ga87848,1682414385046 -28-25APR23-2/3

Symptôme	Problème	Solution
	Composants électriques défectueux.	Vérifier et/ou remplacer les pièces.
	Couteau émoussé.	Affûter le couteau. Voir <u>Affûtage du couteau de liage filet/film</u> dans la section Entretien.
	Frein du rouleau en caoutchouc mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Réglage du frein du dispositif de liage</u> , section Entretien.
Filet non tendu autour de la balle.	Réglage incorrect du frein du rouleau en caoutchouc.	Régler le frein du rouleau en caoutchouc, voir <u>Réglage du frein du dispositif de liage</u> , section Entretien.
	Le frein du rouleau en caoutchouc n'est pas engagé.	Engager le frein du rouleau en caoutchouc.
	Vérin(s) à gaz du couvercle du dispositif de liage filet défectueux.	Vérifier les vérins à gaz des deux côtés du couvercle du dispositif de liage filet. Les remplacer si nécessaire.
	Petit rouleau de filet derrière le rouleau presseur.	S'assurer que le rouleau de filet (s'il est petit) n'est pas derrière le rouleau presseur. Voir <u>Chargement du rouleau de filet</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
		Vérifier le réglage des rouleaux en plastique. Voir <u>Réglage des rouleaux en plastique</u> dans la section Entretien.

ga87848,1682414385046 -28-25APR23-3/3

Problèmes affectant le dispositif de liage film

Symptôme	Problème	Solution
Film endommagé (lié à la balle).	Film endommagé pendant l'expulsion de la balle.	Régler l'étirement du film. Voir Réglage de la tension du film de liage dans la section Utilisation-Généralités. Vérifier la forme de la balle. Voir Instructions de formation de la balle dans la section Utilisation de l'application presse à balles. Vérifier le nombre de tours de film. Voir Réglage du liage film dans la section Utilisation de l'application presse à balles. Réduire le diamètre de balle pas à pas. Voir Réglage du diamètre de balle dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
	Film endommagé avant l'expulsion de la balle.	Régler le délai de liage sur 0 et alimenter le matériau au début du cycle de liage. Si le problème persiste, régler la temporisation de liage à 4—6 et démarrer le cycle de liage. Voir Réglage du liage film dans la section Utilisation de l'application presse à balles. Vérifier l'étirement du film. Voir Réglage de la tension du film de liage dans la section Utilisation de la presse à balles-Généralités. Augmenter la longueur du câble. Voir Réglage du liage film dans la section Utilisation de l'application presse à balles. Vérifier l'aspect des rouleaux de la chambre. Vérifier l'éclaboussure de soudage et les pierres à l'intérieur des nervures (en particulier le rouleau d'amorçage (n° 12)), les déposer selon le besoin. Vérifier le réglage du racleur du rouleau (n° 13). Voir Réglage du racleur du rouleau (n° 13) dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

OUC007,00019B8 -28-18MAY22-1/6

Symptôme	Problème	Solution
		Déposer le déflecteur du rouleau (n° 13). Voir Dépose du déflecteur du rouleau (n° 13) dans la section Entretien. Vérifier que le rouleau de film de liage n'est pas endommagé. Retirer la zone endommagée et mettre en place le film à travers le dispositif de liage. Voir Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation dans la section Préparation de la presse à balles.
Film déchiré pendant la première balle (balle non liée au code de diagnostic).	Rouleau de film de liage endommagé lors de l'acheminement.	Vérifier que le rouleau de film de liage n'est pas endommagé. Déposer la pièce endommagée. Dérouler une longueur de film suffisante (1,5 mètre) pour mettre en place le film en même temps que le dispositif de liage. Voir Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation dans la section Préparation de la presse à balles.
Film déchiré avant le rouleau en caoutchouc.	L'accumulation de récolte à l'intérieur du dispositif de liage conduit au film collé.	Nettoyer le dispositif de liage film, éliminer l'accumulation de récolte et nettoyer les rouleaux d'alimentation. Nettoyer le dispositif de liage filet et la zone de remisage du filet.
Le film s'est tordu lors d'un cycle de liage.	Rouleau de film endommagé.	Vérifier que le rouleau de film de liage n'est pas endommagé. Déposer la pièce endommagée.
	Le bras de pression du film n'est pas verrouillé.	Le bras de pression du film doit être verrouillé pour obtenir de meilleurs résultats. Voir Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation dans la section Préparation de la presse à balles.
	Mauvais réglage de l'étirement du film.	Réglage de la tension du film. Voir Réglage de la tension du film de liage dans la section Utilisation de la presse à balles-Généralités.

Suite, voir page suivante

OUC007,00019B8 -28-18MAY22-2/6

Symptôme	Problème	Solution
	Dispositif de liage encrassé ou collant.	Nettoyer le dispositif de liage. Éliminer tout matériau collant et nettoyer les rouleaux d'alimentation. Voir <u>Entretien du dispositif de liage film</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	Rouleaux d'alimentation collants ou endommagés.	Nettoyer les rouleaux d'alimentation. Voir <u>Entretien du dispositif de liage film</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	Rouleaux de câble usés ou endommagés.	Contrôler la poulie de câble et la remplacer si nécessaire.
	Vérin(s) pneumatique(s) du bras de pression du film défectueux.	Vérifier les vérins pneumatiques des deux côtés du bras de pression du film. Les remplacer si nécessaire.
Film déchiré à l'intérieur de la chambre à balles.	Accumulation de récolte autour du racleur du rouleau (n° 13).	Déposer le déflecteur du rouleau (n° 13). Voir <u>Dépose du déflecteur du rouleau (n° 13)</u> dans la section Entretien.
	Rouleau d'amorçage (n° 12) usé ou endommagé.	Contrôler l'endommagement ou l'usure du rouleau. Les remplacer si nécessaire.
	Rouleau de la chambre à balles usé ou endommagé	Contrôler l'endommagement ou l'usure des rouleaux. Les remplacer si nécessaire.
	Mauvais réglage de l'étirement du film.	Réglage de la tension du film. Voir <u>Réglage de la tension du film de liage</u> dans la section Utilisation de la presse à balles-Généralités.
Balle non liée (avec code de diagnostic).	Film enroulé autour du rouleau en caoutchouc.	Vérifier la pose du film. Voir <u>Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
		Vérifier l'accumulation de récolte dans la zone du dispositif de liage. Nettoyer selon besoin.
		Vérifier l'accumulation de récolte dans la zone d'insertion du film (entre les rouleaux 15a et 15b). Nettoyer selon besoin.

Suite, voir page suivante

OUC007.00019B8 -28-18MAY22-3/6

Symptôme	Problème	Solution
		Vérifier le réglage du racleur du rouleau n° 13, voir <u>Réglage du racleur du rouleau (n° 13)</u> dans la section Entretien. Vérifier que le guide en caoutchouc se trouve au-dessus du rouleau n° 15. Nettoyer le rouleau n° 15. Nettoyer le rouleau en caoutchouc et le rouleau de pincement. Vérifier l'accumulation de récolte sur le couteau. Nettoyer selon besoin. Régler le dispositif de liage film. Voir <u>Liste des réglages du dispositif de liage film</u> dans la section Entretien Vérifier l'usure anormale au centre des pièces suivantes: rouleau en caoutchouc, couteau, contre-couteau et guide en caoutchouc.
Balle non liée (avec code de diagnostic si le capteur de film sur la balle SB473 enclenché).	Film enroulé autour du disque d'épandage.	Régler le délai de liage sur 0 et alimenter le matériau au début du cycle de liage. Si le problème persiste, régler la temporisation de liage à 4—6 et démarrer le cycle de liage. Voir <u>Réglage du liage film</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles. Vérifier le réglage du racleur du rouleau (n° 13). Voir <u>Réglage du racleur du rouleau (n° 13)</u> dans la section Entretien. Déposer le déflecteur du rouleau (n° 13). Voir <u>Dépose du déflecteur du rouleau (n° 13)</u> dans la section Entretien.
	Film enroulé autour des rouleaux de la chambre.	Abaissier le diamètre de balle à l'étape par étape entre le réglage minimum et le demi-réglage. Voir <u>Réglage du diamètre de balle</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

Suite, voir page suivante

OUC007,00019B8 -28-18MAY22-4/6

Symptôme	Problème	Solution
		Augmenter petit à petit la densité des balles. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles. Régler le délai de liage sur 0 et alimenter le matériau au début du cycle de liage. Si le problème persiste, régler la temporisation de liage à 4—6 et démarrer le cycle de liage. Voir <u>Réglage du liage film</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles. Vérifier la présence de boue ou de pierres sur les rouleaux de la chambre. Nettoyer selon besoin. Vérifier l'aspect des rouleaux de la chambre. Vérifier l'éclaboussure de soudage et les pierres à l'intérieur des nervures (en particulier le rouleau d'amorçage (n° 12)), les déposer selon le besoin.
Balle liée (avec code de diagnostic).	Le capteur de film sur la balle SB473 ne détecte pas le film.	Régler et contrôler le capteur. Voir <u>Réglage du capteur du film de liage sur la balle SB473</u> dans la section Entretien. Le rouleau de film n'est pas centré sur le dispositif de liage. Voir <u>Réglage des butées du rouleau de film de liage</u> dans la section Préparation de la presse à balles. Le film n'est pas assez large. Utiliser le rouleau de film John Deere recommandé. Voir <u>Sélection du rouleau de film de liage</u> dans la section Préparation de la presse à balles. La zone de détection du capteur est obstruée. Éliminer toute obstruction. Capteur poussiéreux, utiliser la caméra (suivant équipement). Voir <u>Configuration de la détection du film de liage sur la balle</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

Suite, voir page suivante

OUC007.00019B8 -28-18MAY22-5/6

Symptôme	Problème	Solution
	Formation de câble trop longue (DTC 3773,03).	Nettoyer la zone du rouleau de câble. Vérifier qu'il n'y a pas d'obstruction sur la zone du rouleau de câble. Vérifier que les poulies de câble se déplacent librement. Éliminer toute obstruction ou matériau collant. Régler les capteurs si nécessaire. Voir <u>Réglage du capteur de rouleau de câble intérieur de liage film SB471</u> et <u>Réglage du capteur de rouleau de câble extérieur de liage film SB472</u> dans la section Entretien. Réglage de la tension du film. Voir <u>Réglage de la tension du film de liage</u> dans la section Utilisation de la presse à balles-Généralités.
	Le rouleau de câble ne se déplace pas vers l'intérieur (DTC 3773,04)	Déposer le film. Nettoyer la zone du rouleau de câble. Allumer et éteindre le moniteur pour effacer le code de diagnostic, rétracter les poulies de câble avec le moniteur et mettre en place le film. Voir <u>Contrôle des composants électrohydrauliques</u> dans la section Entretien de l'application presse à balles et <u>Acheminement du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation</u> dans la section Préparation de la presse à balles. Vérifier qu'il n'y a pas d'obstruction sur la zone du rouleau de câble. Vérifier que les poulies de câble se déplacent librement. Éliminer toute obstruction ou matériau collant. Régler les capteurs si nécessaire. Voir <u>Réglage du capteur de rouleau de câble intérieur de liage film SB471</u> et <u>Réglage du capteur de rouleau de câble extérieur de liage film SB472</u> dans la section Entretien.

OUC007,00019B8 -28-18MAY22-6/6

Symptôme	Problème	Solution
Le film n'est pas enroulé sur toute la largeur de balle.	Le film n'est pas assez large.	Utiliser le rouleau de film John Deere recommandé. Voir <u>Sélection du rouleau de film de liage</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	Mauvais réglage de l'étirement du film.	Régler l'étirement du film. Voir <u>Réglage de la tension du film de liage</u> dans la section Utilisation de la presse à balles-Généralités.
	Le rouleau de film n'est pas centré sur le dispositif de liage.	Régler les butées du rouleau de film de liage. Voir <u>Réglage des butées du rouleau de film de liage</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
		Vérifier l'accumulation de récolte dans la zone d'insertion du film (entre les rouleaux 15a et 15b). Nettoyer selon besoin.

OUCC007,00019B8 -28-18MAY22-7/6

Système de lubrification des chaînes

Symptôme	Problème	Solution
Consommation d'huile trop élevée.	Conduite principale interrompue.	Remettre en état ou remplacer.
	Huile trop légère.	Utiliser une huile répondant aux spécifications. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. Réduire le débit d'huile. Voir <u>Réglage du débit d'huile</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
Consommation d'huile trop faible.	Huile trop épaisse.	Utiliser une huile répondant aux spécifications. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. Augmenter le débit d'huile. Voir <u>Réglage du débit d'huile</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
Machine non lubrifiée.	La pompe ne fonctionne pas d'où l'absence de pression.	Remettre en état, régler ou remplacer.
	Conduite principale interrompue.	Remettre en état ou remplacer.
	Pas d'huile dans le circuit.	Remplir selon besoin avec de l'huile prescrite. Se reporter à la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Air captif ou pompe vide.	Purger la pompe.
	Contamination importante entraînant le blocage du circuit.	Nettoyer le circuit et remplacer tous les régulateurs de débit.
	Conduite bloquée.	Réparer les conduites et vérifier qu'il n'y a aucune interférence avec des pièces mobiles.

NB02380,00001D7 -28-20SEP16-1/1

Système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir)

Symptôme	Problème	Solution
Machine non graissée (de la graisse s'échappe par le clapet de décharge).	Graisser ou conduite de graissage colmaté(e).	Débrancher les conduites situées entre les distributeurs primaires et secondaires, l'une après l'autre. Le colmatage se produit en aval du distributeur secondaire dont la conduite d'alimentation débranchée laisse s'échapper une plus grande quantité de graisse. Éliminer le colmatage au niveau du distributeur secondaire concerné.
Machine non graissée (aucune graisse ne s'échappe par le clapet de décharge).	Système de graissage automatique désactivé.	Activer la pompe à l'aide du moniteur. Voir <u>Réglage du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir)</u> dans la section Service de l'application ramasseuse-presse.
	Réservoir de graisse vide.	Remplir le réservoir. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	La pompe ne fonctionne pas.	Purger la pompe. Voir la section Entretien.
		Contrôler les fils et les connecteurs.
		Vérifier la pompe. Voir le concessionnaire John Deere.
Graisser non garni (aucune graisse ne s'échappe par le clapet de décharge).	Une conduite de graissage présente une fuite.	Remplacer la conduite de graissage endommagée. Voir le concessionnaire John Deere.

NB02380,00001F3 -28-02DEC16-1/1

Système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)

NOTE: Si un graisseur ou une conduite de lubrification est colmaté, tous les autres graisseurs ne sont

plus alimentés en graisse. La pression dans le système augmente puis aucune graisse ne s'échappe par la pompe de type cartouche.

Symptôme	Problème	Solution
Machine non graissée	Graisseur ou conduite de graissage colmaté(e).	Ouvrir les conduites situées entre les distributeurs primaires et secondaires, l'une après l'autre. Le colmatage se produit en aval du distributeur secondaire dont la conduite d'alimentation laisse s'échapper la plus grande quantité de graisse. Installer une pompe à graisse de type commercial courant [pression jusqu'à 40000 kPa (400 bar; 5800 psi)] au niveau du distributeur secondaire concerné de manière à éliminer le colmatage.
	Cartouche de graisse vide.	Remplacer la cartouche de graisse. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	La pompe ne fonctionne pas.	Purger la pompe. Voir la section Entretien. Vérifier la pompe. Voir le concessionnaire John Deere.
Graisseur non lubrifié	Une conduite de graissage présente une fuite.	Remplacer la conduite de graissage endommagée. Voir le concessionnaire John Deere.

OUCC006,0001AE5 -28-24SEP13-1/1

Affichage du terminal virtuel pour équipement

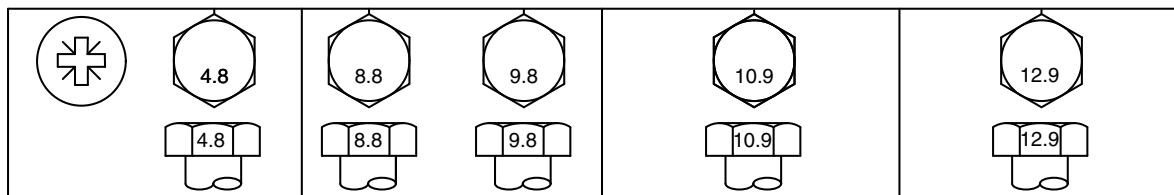
Symptôme	Problème	Solution
Affichage vide.	Pas d'alimentation.	Vérifier les branchements du faisceau à la console.
	Manque de contraste ou rétroéclairage insuffisant.	Régler le contraste. Modifier l'intensité du rétroéclairage de l'affichage.
L'alarme sonore de l'affichage ne retentit pas.	Possible défaillance de l'alarme.	Voir le concessionnaire John Deere.
L'affichage est bloqué sur une page donnée.	Problème de communication.	Couper puis remettre le contact.

NB02380,00001EC -28-19OCT16-1/1

Entretien

Couples de serrage pour boulonnerie métrique

TS1742 —UN—31MAY18



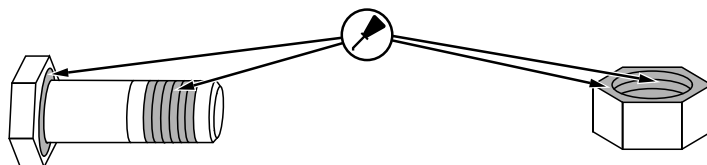
Taille de la boulonnerie	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6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

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

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

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

TS1741 —UN—22MAY18



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

Suite, voir page suivante

DX,TORQ2 -28-09MAY22-1/2

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

DX, TORQ2 -28-09MAY22-2/2

Prévention des incendies à chaque entretien

Éviter l'accumulation de matériaux étrangers (récolte, menues pailles, ficelle, matériel de liage filet, etc...) sur la machine près de zones potentiellement chaudes, telles que les roulements et le limiteur de couple. Retirer ces corps étrangers lors des opérations d'entretien courantes.

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

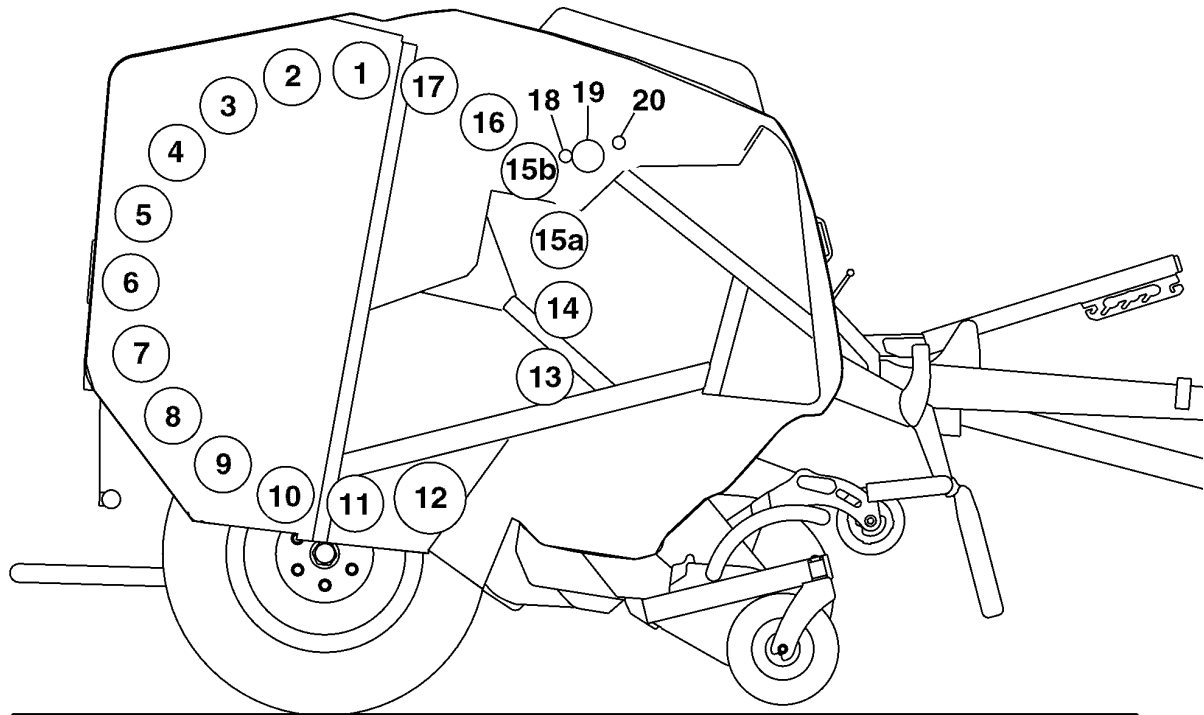
Contrôler régulièrement les roulements et voir s'ils présentent des signes d'usure. Les remplacer si nécessaire. Couper l'alimentation de la ramasseuse-presse et prêter attention aux bruits inhabituels, aux pièces surchauffées et aux odeurs de végétaux brûlés. Vérifier que la peinture et les surfaces métalliques sont en parfait état. Contrôler l'état des roulements. (Voir Tous les jours: Prévention des incendies dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

Si l'entretien requiert l'utilisation d'un poste de soudure, d'un chalumeau ou d'une rectifieuse, suivre les consignes suivantes:

1. Stationner la ramasseuse-presse sur une chaussée ou un sol nu.
2. Retirer les menues pailles pour éviter l'exposition de matériaux inflammables aux étincelles. Si les menues pailles ne peuvent pas être retirées, les asperger d'eau avant de commencer. Tenir les flexibles et les courroies à l'écart de toute flamme nue, de toute source d'étincelles et des projections de soudures.
3. S'assurer qu'une source d'agent extincteur se trouve à portée de main.
4. Demander à une autre personne de surveiller l'apparition d'un incendie pendant le soudage, découpage ou meulage.
5. Une fois le soudage, découpage ou meulage effectués, attendre le refroidissement de toutes les pièces avant de commencer la mise en balles. Avant de quitter la zone d'entretien, s'assurer qu'il n'y a pas de début d'incendie.

GA87848,0000556 -28-08FEB18-1/1

Numérotation des rouleaux de la presse à balles



CC569765

CC569765 — UN—31MAR23

1— Rouleau supérieur de porte	13— Rouleau intermédiaire du châssis avant	16— Rouleau intermédiaire du châssis avant	20— Rouleau du bras de pression de filet
2—9— Rouleaux intermédiaires de porte	14— Rouleau d'entraînement intermédiaire du châssis avant	17— Rouleau d'entraînement supérieur du châssis avant	
10— Rouleau inférieur de porte	15a— Rouleau intermédiaire du châssis avant	18— Rouleau d'alimentation du filet de pincement	
11— Rouleau inférieur du châssis avant	15b— Rouleau supplémentaire (suivant équipement)	19— Rouleau recouvert de caoutchouc (alimentation du filet)	
12— Rouleau d'amorçage			

NOTE: Les numéros indiqués ci-dessus ne peuvent en aucun cas être utilisés pour commander des rouleaux de rechange. Toujours se

référer au catalogue pièces pour connaître les références exactes.

ga87848,1679059653497 -28-31MAR23-1/1

Respect des procédures d'entretien

ATTENTION: Cette machine dispose de la séquence de travail automatique avec positions d'arrêt: la machine peut paraître éteinte mais redémarrer de manière imprévisible.

Pour éviter tout risque de blessure grave ou mortelle:

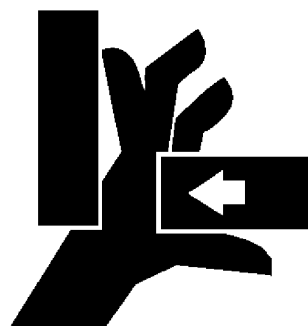
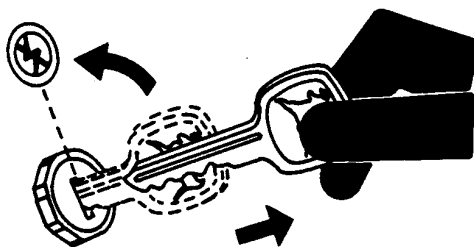
- Désenclenchement de la prise de force
- Serrer le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre le levier de vitesses sur "Stationnement"
- Arrêter le moteur du tracteur
- Retirer la clé de contact
- Éliminer la pression hydraulique
- Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.
- Enclencher le verrouillage de stationnement
- Serrer le frein à main
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement
- Laisser refroidir tous les composants

avant de procéder à l'entretien de la machine.

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

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

IMPORTANT: Débrancher l'alimentation de tous les composants électroniques lors du soudage sur la machine. Une surtension peut endommager les commandes électriques.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1677744952291 -28-02MAR23-1/1

Entretien de l'accumulateur hydraulique

ATTENTION: Les accumulateurs ne peuvent pas être remis en état.

Une fuite de liquide ou de gaz en provenance des circuits d'accumulateur hydraulique sous pression peut provoquer des blessures graves.

Seules des personnes correctement formées avec un équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le remplacement des accumulateurs.



CC1022636

Avertissement d'accumulateur

Suite, voir page suivante

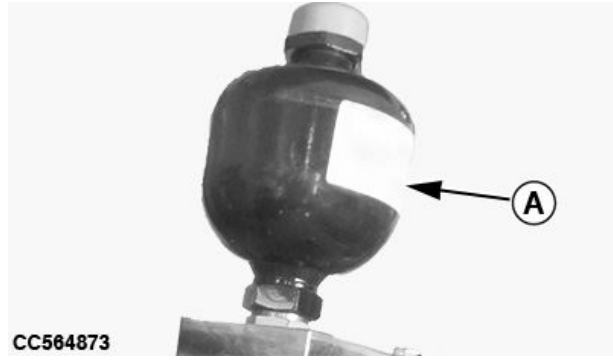
ga87848,1676020303443 -28-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

Les informations suivantes doivent être données sur les accumulateurs ou sur un autocollant sur les accumulateurs:

- Nom et adresse succincte du fabricant/fournisseur
- Identification du produit du fabricant/fournisseur
- Note d'avertissement, à lire: "Attention - Récipient sous pression, Évacuer la pression avant de procéder au désassemblage!"
- Pression de charge de gaz de XX bar
- Note d'avertissement, à lire: "Les accumulateurs hydrauliques doivent uniquement être chargés à l'azote"

A—Autocollant



CC564873

CC564873 —UN—14FEB23

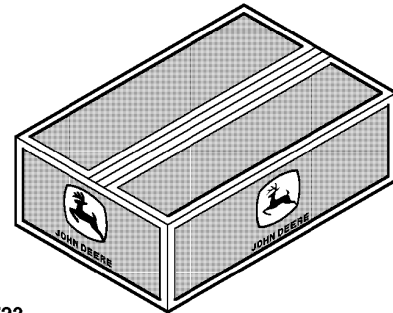
ga87848,1676020303443 -28-15FEB23-2/2

N'utiliser que des pièces de rechange John Deere

Les pièces de rechange John Deere sont conçues spécialement pour les machines John Deere.

Les pièces d'autres fabricants ne sont pas contrôlées par John Deere qui n'autorise pas leur emploi. L'utilisation de telles pièces sur les machines John Deere peut nuire au bon fonctionnement des machines et en diminuer la sécurité.

Afin d'éviter de tels risques, n'utiliser que des pièces de rechange John Deere.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -28-18SEP09-1/1

Remplissage du réservoir d'eau sous pression (suivant équipement)

NOTE: Le réservoir d'eau sous pression est livré non chargé. Avant la livraison de la machine, le réservoir d'eau sous pression doit être chargé.

Si une charge antigel est utilisée afin de protéger le réservoir d'eau sous pression, une décharge complète et un entretien sont nécessaires.

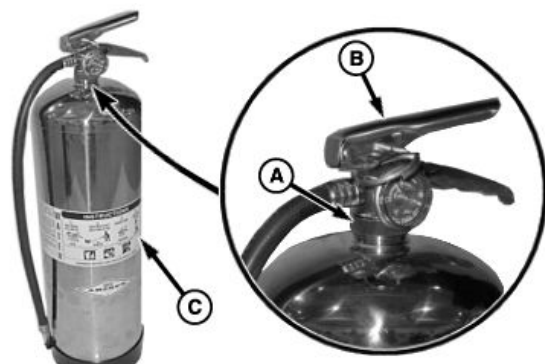
ATTENTION: Avant d'essayer de recharger, s'assurer que le réservoir d'eau sous pression est complètement dépressurisé.

1. Décharger toute pression résiduelle et l'eau (ou la solution antigel) en veillant à ce qu'il n'y ait plus de pression d'air.
2. Desserrer l'écrou (A) et enlever percuteur (B) du cylindre (C).

IMPORTANT: Le réservoir d'eau sous pression ne doit pas être exposé à des températures inférieures à 0 °C, sauf s'il contient un antigel.

NOTE: Un produit anticorrosion doit être utilisé si la teneur en chlorures de l'eau est élevée (40 ppm).

3. Remplir le cylindre avec 9,5 l (2,5 gal) d'eau propre ou de solution antigel.



A—Écrou
B—Ensemble de soupape

C—Vérin

NOTE: Le niveau du liquide doit se situer à 15 cm (6 in) environ du haut du cylindre.

4. Contrôler que le joint n'est pas endommagé, si nécessaire remplacer le joint.
5. Placer le joint dans l'écrou (A) de l'ensemble de valve (B).

Suite, voir page suivante

ga87848,1682432952901 -28-25APR23-1/3

H02727 —UN—10SEP08

⚠ ATTENTION: Serrer l'écrou à la main au couple prescrit. Un serrage trop fort avec une clé risque d'endommager la valve.

6. Monter l'ensemble de valve (A) et serrer l'écrou (B) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou—Couple de serrage.....11,3—11,9 N·m
(100—105 lb-in)

7. Enlever le capuchon de la valve de pressurisation (C).

NOTE: Ne pas régler le régulateur de pression du compresseur d'air à plus de 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) au-dessus de la pression de service lue sur le manomètre.

⚠ ATTENTION: Ne jamais laisser le réservoir d'eau sous pression raccordé au régulateur d'une source haute pression pendant une période prolongée. Ne jamais soumettre le réservoir d'eau sous pression à une pression excessive. Le réservoir d'eau sous pression risque d'éclater en cas de surpression.

8. Pressuriser le réservoir d'eau sous pression à la valeur prescrite avec de l'air ou de l'azote.

Valeur prescrite

Réservoir d'eau sous pression—Pression.....690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Ensemble de soupape
B—Écrou

C—Valve de pressurisation

NOTE: Contrôler l'écrou, le manomètre, la valve de pressurisation, les soudures du cylindre et l'orifice de la valve du point de vue fuites avec un fluide spécialement prévu à cet effet ou de l'eau savonneuse.

9. Remettre en place le capuchon enlevé précédemment sur la valve de pressurisation.

ga87848,1682432952901 -28-25APR23-2/3

10. Monter la goupille (A) avec la bague orientée vers l'avant du réservoir d'eau sous pression et monter le joint.
11. Monter l'ensemble flexible et buse (B) dans le support (C).
12. Monter le réservoir d'eau sous pression sur la machine.

A—Axe

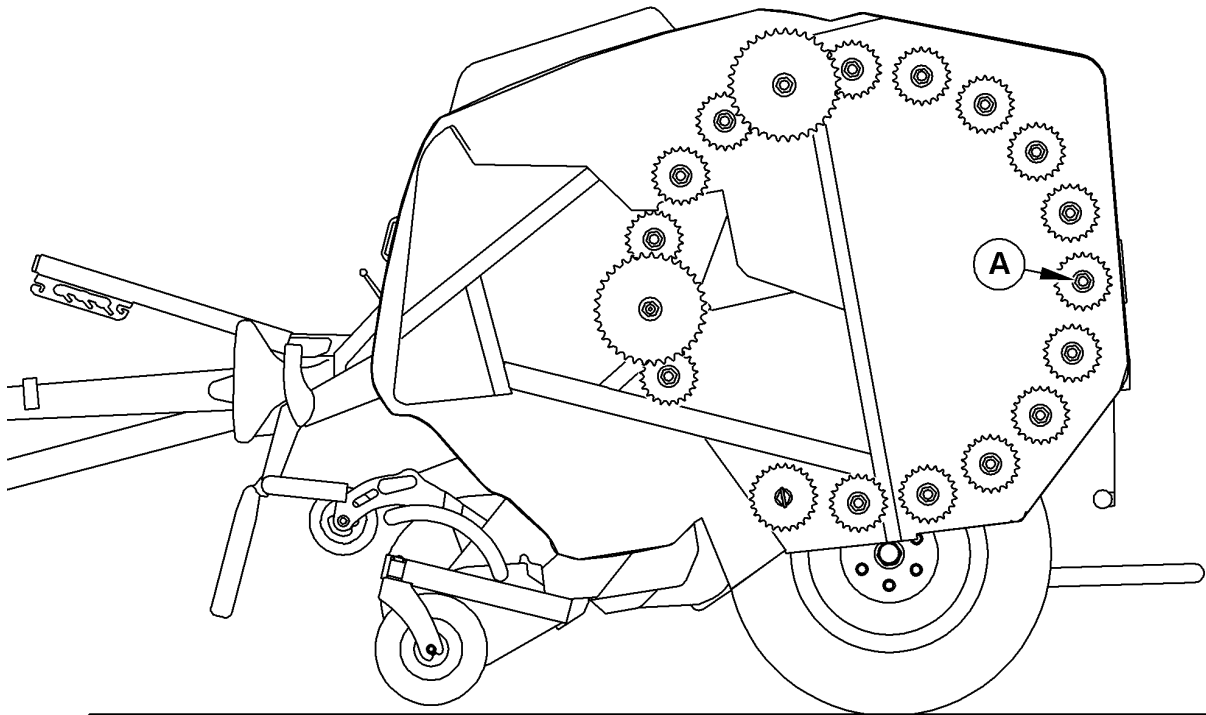
B—Ensemble flexible et buse

C—Support



ga87848,1682432952901 -28-25APR23-3/3

Couples de serrage des vis et écrous des pignons des rouleaux



CC283545

CC283545 —UN—18JUL16

A—Écrou et vis

Les écrous de fixation et les vis (A) des pignons des rouleaux doivent être serrés au couple prescrit.

Serrer tous les écrous de fixation et vis M16 et M30 (A) au couple prescrit:

	Valeur prescrite
Vis M16—Couple de serrage.....	350 N·m (258 lb-ft)

Écrous M30—Couple de serrage.....	900 N·m (664 lb-ft)

ga87848,1670414656272 -28-23MAR23-1/1

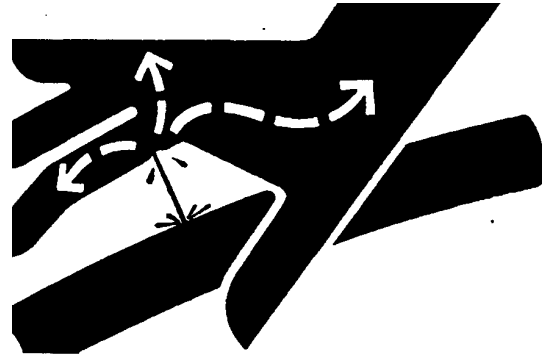
Remplacement des composants hydrauliques

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant de sérieuses blessures. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher les conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Protéger le corps et les mains des fluides sous pression.

Toujours éliminer la pression avant de procéder à l'entretien des composants hydrauliques.

Afin d'éviter de tordre les conduites hydrauliques, utiliser deux clés plates pour débrancher ou raccorder des flexibles aux conduites.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout fluide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de

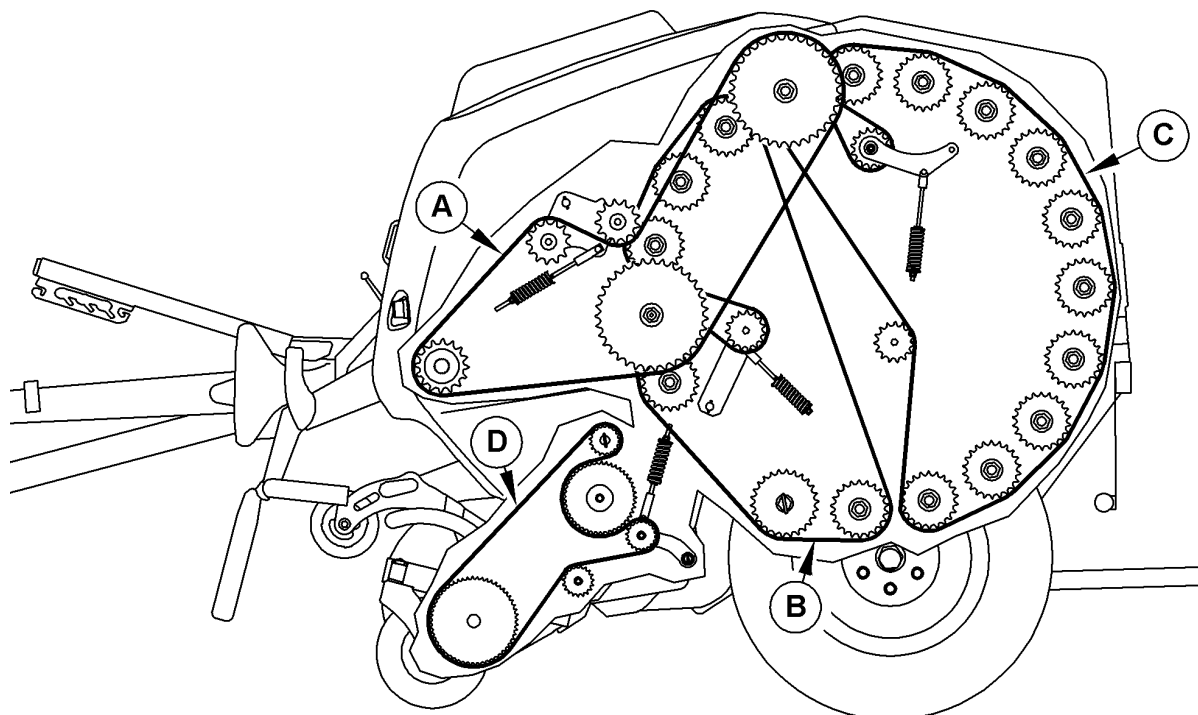


façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente.

X9811 —UN—23AUG88

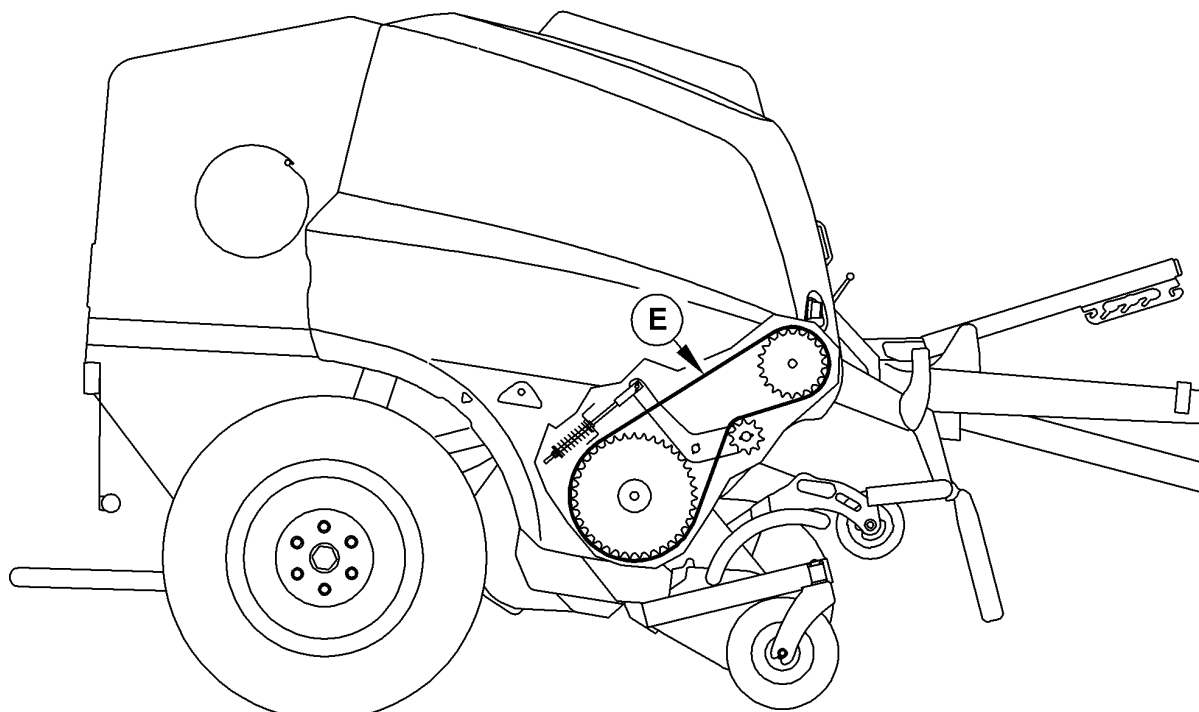
CC03745,0000286 -28-23AUG01-1/1

Identification des chaînes de la ramasseuse-presse



CC283541

CC283541 —UN—18JUL16



CC205453

CC205453 —UN—16OCT13

A—Chaîne d'entraînement principale	C—Chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte	E—Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif
B—Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis	D—Chaîne d'entraînement du ramasseur	

NB02380,0000179 -28-06JUN16-1/1

Réglage de l'attelage à rotule

Lorsque l'attelage à rotule est utilisé, il peut être nécessaire de régler le dégagement entre le verrouillage (C) et l'attelage à rotule (E).

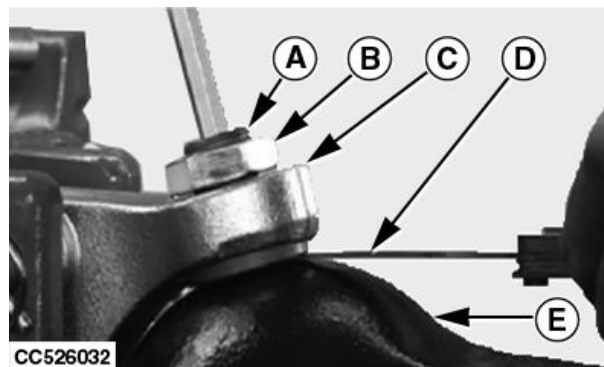
1. Atteler la machine au tracteur.
2. Placer le verrouillage (C) en position de verrouillage.
3. Contrôler le dégagement entre la vis (A) et l'attelage à rotule (E) à l'aide de la cale (D). La tension doit correspondre aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

Entre vis et attelage à
rotule—Jeu..... 0,5 mm max.
(0—1/32 in)

Si le dégagement est supérieur aux valeurs prescrites, passer à la vérification suivante.

4. Desserrer l'écrou de blocage (B).
5. Serrer la vis (A) jusqu'à la valeur prescrite ci-dessus.



A—Vis
B—Contre-écrou
C—Loquet

D—Cale
E—Attelage à rotule

6. Serrer l'écrou de blocage (B).

TL81334,00010A2 -28-19MAY22-1/1

Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur

Pour s'assurer que la chaîne n'a pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

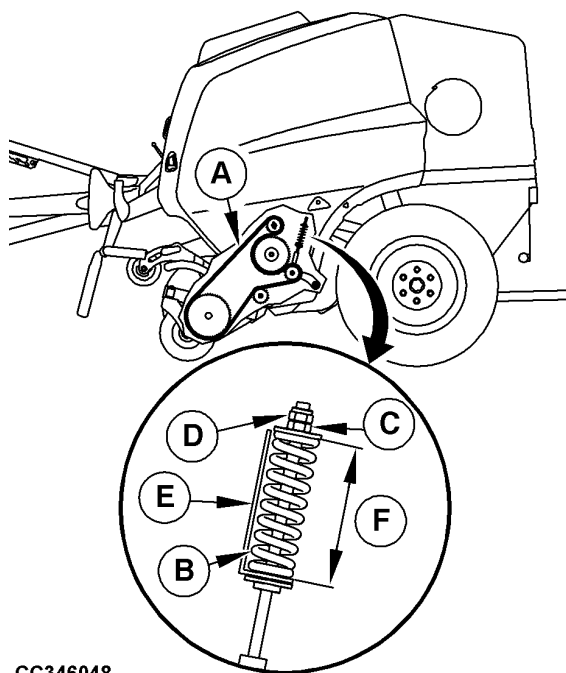
Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la bride (E) soient identiques. La longueur du ressort (F) doit être conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement
du ramasseur—Longueur..... 124—128 mm
du ressort..... (4-7/8—5-1/32 in)

3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
5. Serrer l'écrou de blocage (D).



CC346048

A—Chaîne d'entraînement du
ramasseur
B—Ressort
C—Écrou

D—Écrou de blocage
E—Sangle
F—Distance

ga87848,1679060813631 -28-17MAR23-1/1

Réglage de la chaîne d'entraînement principal

Pour s'assurer que la chaîne n'a pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

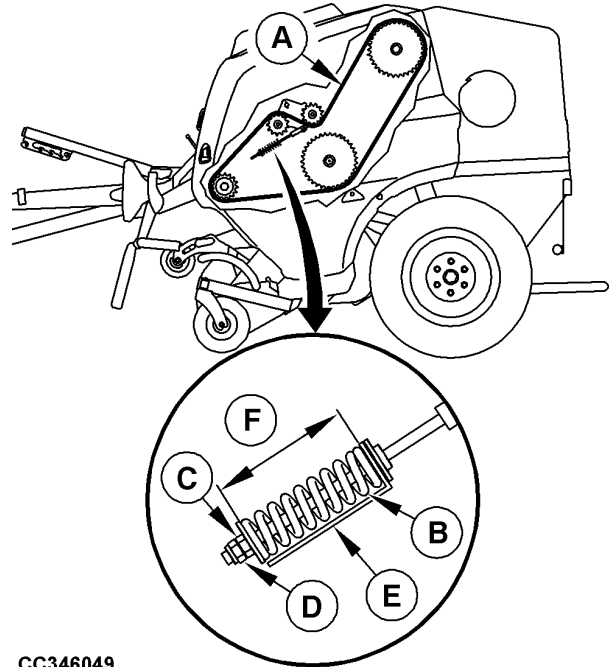
Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la bride (E) soient identiques. La longueur du ressort (F) doit être conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement principal—Longueur du ressort..... 119—121 mm
(4-11/16—4-3/4 in)

3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
5. Serrer l'écrou de blocage (D).



CC346049

A—Chaîne d'entraînement principal
B—Ressort
C—Écrou

D—Écrou de blocage
E—Sangle
F—Distance

CC346049 —UN—16FEB18

ga87848,1679060813714 -28-17MAR23-1/1

Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis

Pour s'assurer que la chaîne n'a pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

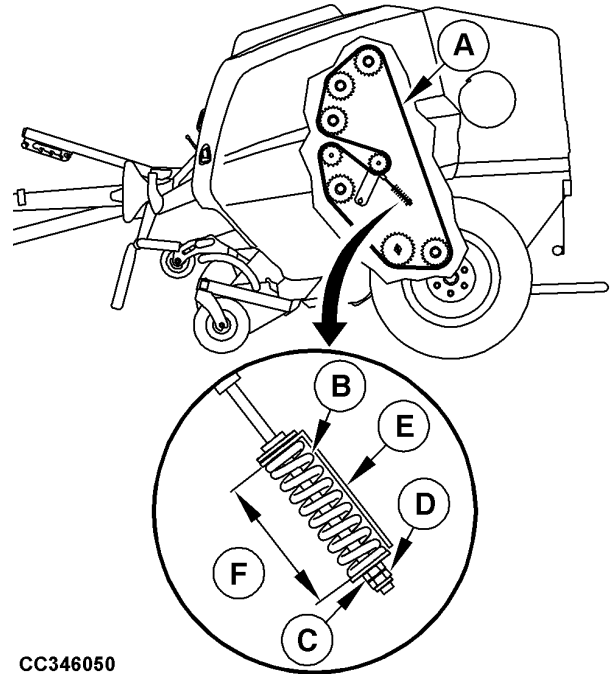
Régler la tension de la chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la bride (E) soient identiques. La longueur du ressort (F) doit être conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis—Longueur du ressort.....	109—111 mm (4-5/16—4-3/8 in)

3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
5. Serrer l'écrou de blocage (D).



CC346050

A—Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis
B—Ressort
C—Écrou

D—Écrou de blocage
E—Sangle
F—Distance

ga87848,1679060813768 -28-17MAR23-1/1

CC346050—UN—16FEB18

Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte

Pour s'assurer que la chaîne n'a pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

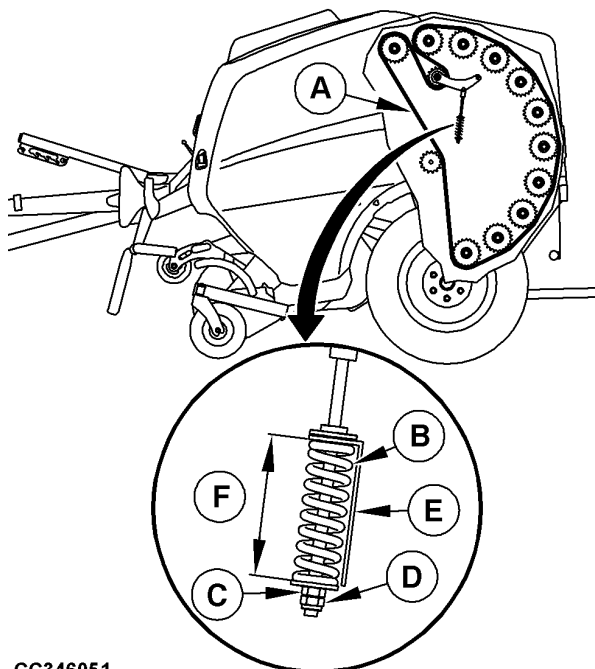
Régler la tension de la chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la bride (E) soient identiques. La longueur du ressort (F) doit être conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte—Longueur du ressort.....	109—111 mm (4-5/16—4-3/8 in)

3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
5. Serrer l'écrou de blocage (D).



CC346051

A—Chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte
B—Ressort
C—Écrou

D—Écrou de blocage
E—Sangle
F—Distance

CC346051 —UN—16FEB18

ga87848,1679060813828 -28-17APR23-1/1

Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif

Pour s'assurer que la chaîne n'a pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

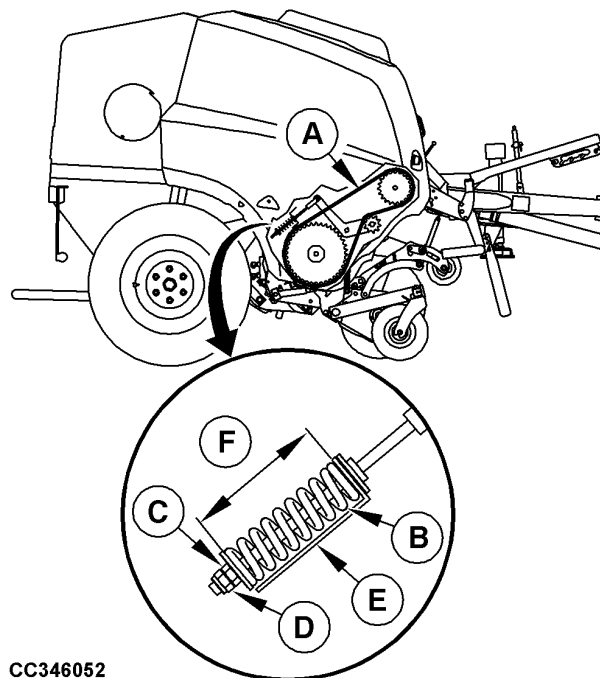
Régler la tension de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la bride (E) soient identiques. La longueur du ressort (F) doit être conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement
de l'ameneur
rotatif—Longueur du
ressort..... 118—122 mm
(4-5/8—4-13/16 in)

3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
5. Serrer l'écrou de blocage (D).



CC346052

A—Chaîne d'entraînement de
l'ameneur rotatif
B—Ressort
C—Écrou

D—Écrou de blocage
E—Sangle
F—Distance

ga87848,1679060814005 -28-31MAR23-1/1

CC346052—UN—16FEB18

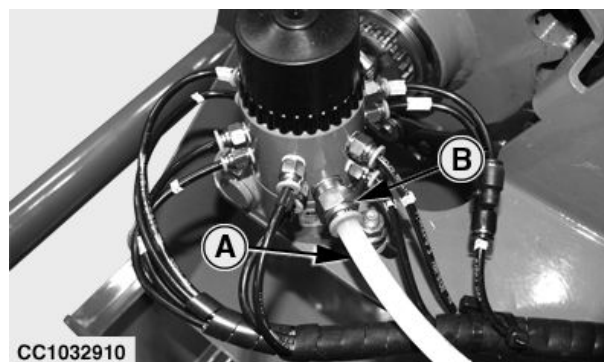
Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes

NOTE: Il est nécessaire de purger le système de lubrification des chaînes si le réservoir d'huile était complètement vide.

1. Débrancher la conduite d'arrivée (A).
2. Attendre que tout l'air de la conduite d'arrivée (A) soit purgé avant de la rebrancher au raccord (B).
3. Faire fonctionner la ramasseuse-presse jusqu'à ce qu'un jet d'huile continu s'écoule des pinceaux.

A—Conduite d'arrivée

B—Raccord



CC1032910

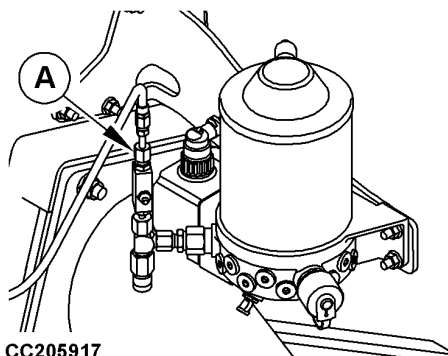
OUCC849,0000133 -28-09NOV10-1/1

CC1032910—UN—14SEP10

Purge du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir)

NOTE: Si le réservoir de graisse a été complètement vidé, purger le circuit de la manière suivante.

1. Retirer la conduite principale (A) du raccord de pompe.
2. Lancer un cycle de graissage automatique à l'aide du moniteur jusqu'à ce que de la graisse exempte de bulles d'air s'échappe à la sortie de la pompe. Voir Réglage du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type réservoir) dans la section Service de l'application ramasseuse-presse pour activer manuellement le système de graissage automatique.
3. Rebrancher la conduite principale (A).
4. Déclencher un cycle de graissage automatique d'une durée de 3 minutes.



CC205917

A—Conduite principale

CC205917 —UN—25OCT13

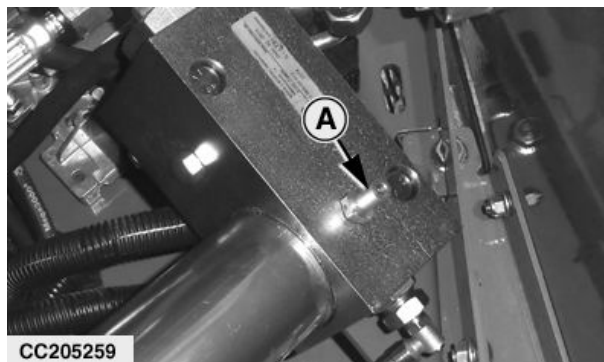
NB02380,00001F2 -28-28NOV16-1/1

Purge du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)

NOTE: Purger le système de la manière décrite ci-dessous à chaque fois que la cartouche de graisse est remplacée.

Appuyer sur la bille située sur le raccord de l'orifice de dégazage (A) et actionner le distributeur auxiliaire pour ouvrir et fermer la porte arrière. Répéter cette opération jusqu'à ce que la graisse qui s'échappe soit exempte de bulles d'air.

A—Raccord de l'orifice de dégazage



CC205259

CC205259 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB -28-06SEP13-1/1

Réglage des pinceaux

1. Régler la position des pinceaux en fonction du nombre de pinceaux utilisés pour lubrifier une chaîne:
 - Si un seul pinceau est utilisé pour la lubrification de la chaîne, aligner l'axe médian du pinceau (A) avec une des plaques situées à l'intérieur de la chaîne (B).
 - Si deux pinceaux sont utilisés pour la lubrification de la chaîne, aligner l'axe médian de chaque pinceau (A) avec les plaques situées à l'intérieur de la chaîne (B).
2. Régler chaque pinceau (A) de manière à obtenir la longueur de chevauchement (C) prescrite avec la chaîne (B).

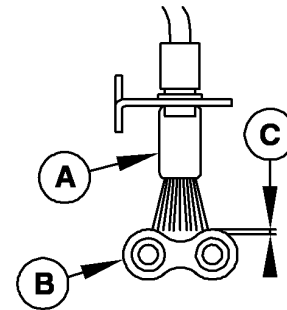
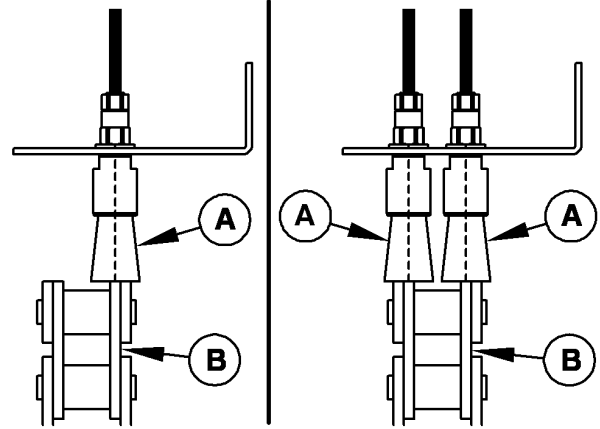
Valeur prescrite

Pinceau sur
chaîne—Longueur de
chevauchement.....0—2 mm
(0—0.08 in)

Ce réglage permet de nettoyer et de lubrifier correctement la chaîne d'entraînement. Si ce réglage n'est pas respecté, la chaîne risque de s'user prématurément.

A—Pinceau
B—Chaîne

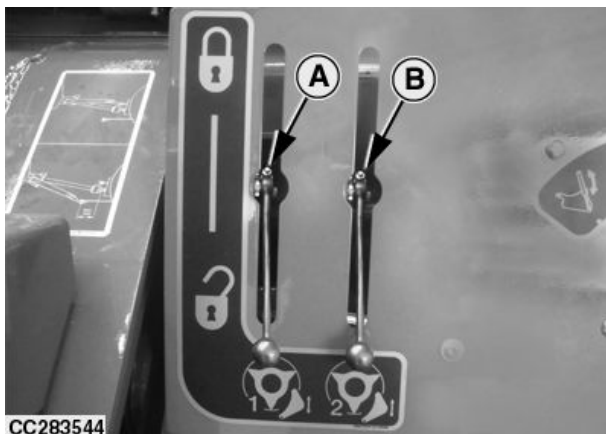
C—Longueur du chevauchement pinceau/chaîne



CC1035277

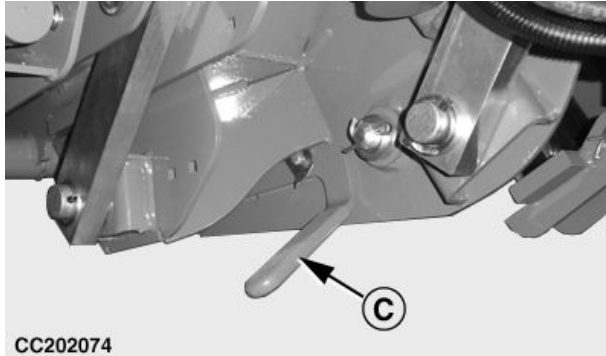
CC1035277 —UN—23SEP11

OUC006,000181D -28-11OCT11-1/1

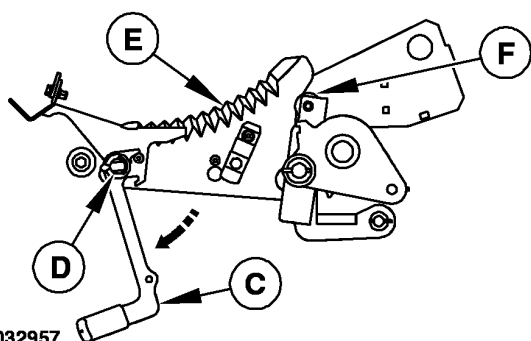


CC283544

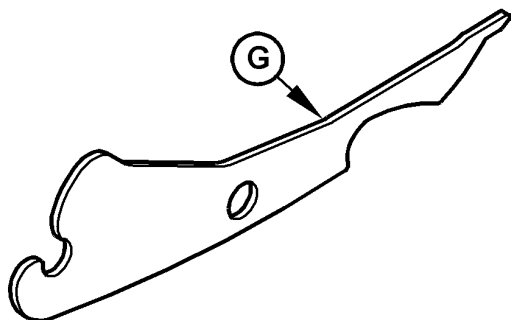
Presse à balles avec dispositif de coupe à 25 couteaux représentée



CC202074



CC1032957



CC1032986

A—Levier de la vanne d'arrêt
du jeu de couteaux 1 du
dispositif de coupe
B—Levier de la vanne d'arrêt
du jeu de couteaux 2 du
dispositif de coupe

C—Levier
D—Barre

E—Couteau
F—Guide
G—Obturateur pour passage
de couteau

NOTE: Chaque couteau (E) peut être remplacé séparément.

Pour retirer et remplacer un couteau, procéder de la manière suivante:

1. Rétracter les couteaux. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Utilisation de l'application de presse à balles.
2. Abaisser la tôle de fond mobile. Voir Débouillage du ramasseur dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
3. Ouvrir complètement la porte.
4. Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.
5. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
6. Fermer les vannes d'arrêt des couteaux en actionnant les deux leviers (A) et (B) vers le haut.
7. Sur le côté gauche, sortir le levier (C) de son axe de verrouillage et l'abaisser.
8. Tirer le couteau (E) pour le retirer du guide (F) et de la barre (D).
9. Pour monter un couteau, l'insérer d'abord dans la barre (D), puis dans le guide (F).

IMPORTANT: Lorsqu'un couteau n'est plus utilisé, il est conseillé de le remplacer par l'obturateur pour passage de couteau (G). Ceci permet d'éviter une accumulation de récolte au niveau du trou laissé par le couteau manquant.

10. Relever le levier (C) et le verrouiller dans son axe de verrouillage.
11. Abaisser la porte.
12. Ouvrir les vannes d'arrêt des couteaux en actionnant les deux leviers (A) et (B) vers le bas puis relever la tôle de fond mobile.

Suite, voir page suivante

ga87848,1682078800995 -28-28APR23-1/2

Affûtage des vérins des couteaux du dispositif de coupe

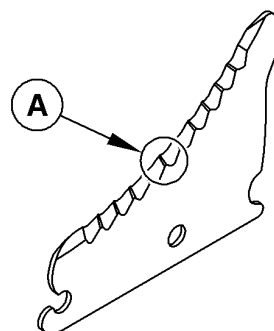
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler les couteaux.

Retirer les couteaux de la machine. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.

Bloquer les couteaux sur un établi ou sur une table.

Affûter le bord lisse chanfreiné en conservant un angle de 12°. Consulter un concessionnaire John Deere pour de plus amples informations concernant le dispositif d'affûtage des couteaux.

IMPORTANT: Le fait de réchauffer les couteaux du dispositif de coupe pendant le processus d'affûtage risque de réduire sa durée de vie. Si le profil des dents (A) s'efface, remplacer le couteau.



CC1029106

A—Profil des dents

ga87848,1677760226410 -28-02MAR23-1/1

CC1029106 —UN—08JAN07

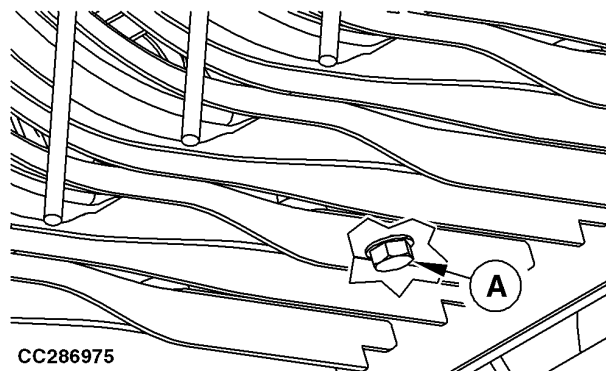
Remplacement d'une dent du ramasseur

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention sur la ramasseuse-presse, désenclencher la prise de force, mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement.

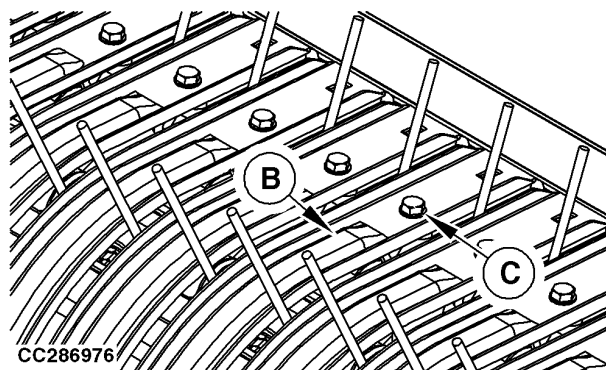
1. Retirer la vis inférieure (A).
2. Retirer la vis supérieure (C) puis déposer le racleur (B).

A—Vis inférieure
B—Racleur

C—Vis supérieure



CC286975



CC286976

Suite, voir page suivante

NB02380,00001BC -28-07OCT16-1/3

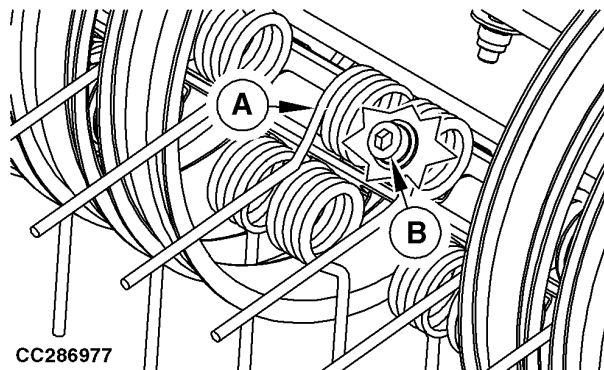
CC286975 —UN—03AUG16

CC286976 —UN—03AUG16

3. Déposer la vis (B).
4. Remplacer la dent de ramasseur (A) endommagée. La dent du ramasseur doit être fixée comme montré sur l'illustration.
5. Monter la vis (B) et la serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis de dent—Couple de serrage.....64 N·m
(47 lb·ft)

A—Dent**B—Vis**

CC286977

CC286977 —UN—03AUG16

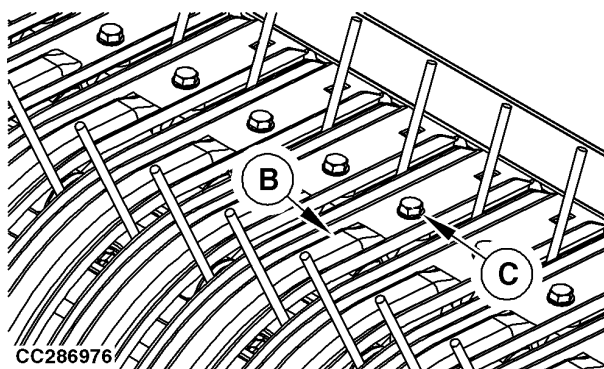
NB02380,00001BC -28-07OCT16-2/3

6. Remplacer le racleur (B) si nécessaire. Monter le racleur comme montré sur l'illustration.
7. Remonter la vis supérieure (C) puis la vis inférieure (A).
8. Serrer les vis (A) et (C) au couple prescrit.

Valeur prescrite

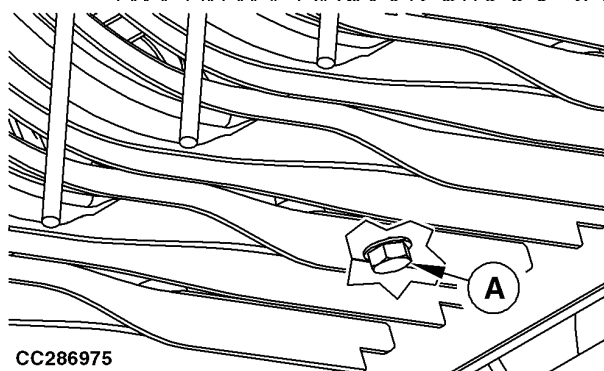
Vis du racleur—Couple de serrage.....25 N·m
(18 lb·ft)

A—Vis inférieure
B—Racleur

C—Vis supérieure

CC286976

CC286976 —UN—03AUG16



CC286975

CC286975 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -28-07OCT16-3/3

Réglage des racleurs de la vis d'alimentation du rotor

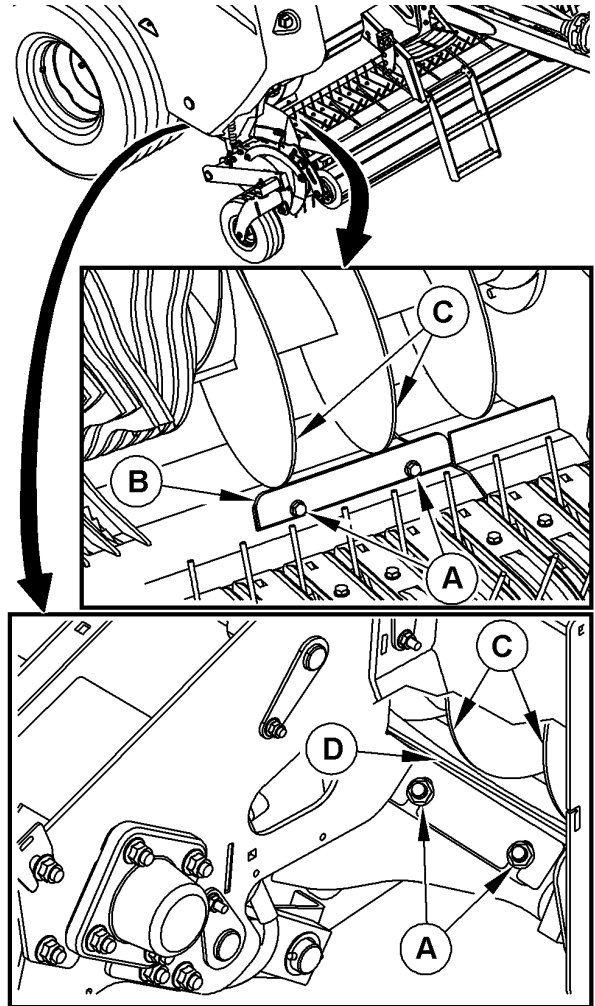
1. Relever complètement la tôle de fond mobile. Voir Débouillage du ramasseur dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
2. Desserrer les vis (A).
3. Approcher le racleurs (B) et (D) le plus près possible de la vis d'alimentation du rotor (C) sans toutefois la toucher.
4. Faire tourner la presse à balles pour vérifier qu'il n'y a pas de contact entre la vis d'alimentation du rotor (C) et les racleurs (B) et (D).
5. Serrer les vis (A).
6. Recommencer l'opération de l'autre côté.

A—Vis

B—Racleur avant de la vis d'alimentation du rotor

C—Vis d'alimentation du rotor

D—Racleur arrière de la vis d'alimentation du rotor



CC202090

CC202090 —UN—18APR13

ga87848,1682079017740 -28-21APR23-1/1

Réglage du racleur du rouleau (n° 13)

1. Ouvrir complètement la porte.
2. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
3. Verrouiller la porte, voir Sécurité du verrouillage de la porte dans la section Sécurité.

⚠ ATTENTION: S'assurer que la porte est verrouillée. Si la porte n'est pas verrouillée pendant cette procédure, elle risque de se fermer soudainement, provoquant des blessures graves, voire mortelles.

4. • Si le déflecteur (E) est posé: Déposer les vis (G), les bagues (F) et le déflecteur (E).
• Si le déflecteur (E) n'est pas posé: Déposer les vis (G).
5. Desserrer les vis de fixation (C) et (D) du racleur.
6. Régler le racleur (B) le plus près possible du rouleau (A) en tournant les excentriques (H) dans le sens horaire à l'aide d'un outil approprié placé dans les empreintes hexagonales (I). Laisser suffisamment d'espace (J) pour éviter tout contact avec le rouleau (A).
7. Faire tourner la presse à balles pour s'assurer de l'absence de contact entre le rouleau (A) et le racleur (B).
8. Serrer les vis de fixation (C) et (D) du racleur au couple prescrit:

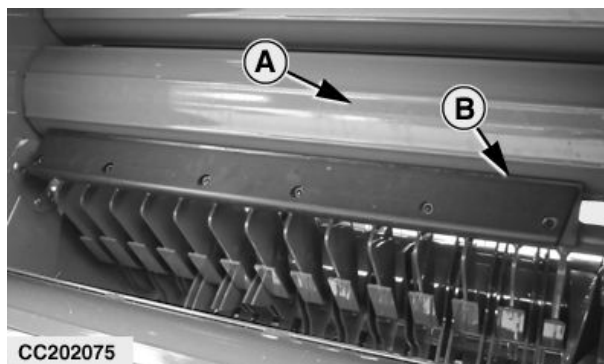
Valeur prescrite

Vis de fixation du
racleur—Couple de
serrage..... 111 N·m
(82 lb·ft)

9. Poser le déflecteur (E) et les bagues (F) selon le besoin.
10. Poser les vis (G) et les serrer au couple prescrit:

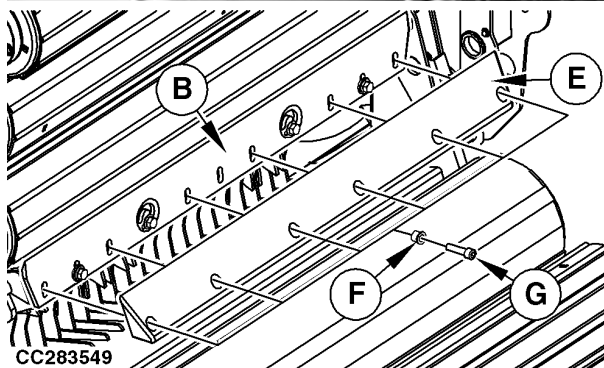
Valeur prescrite

Vis de fixation du
déflecteur—Couple de
serrage..... 111 N·m
(82 lb·ft)



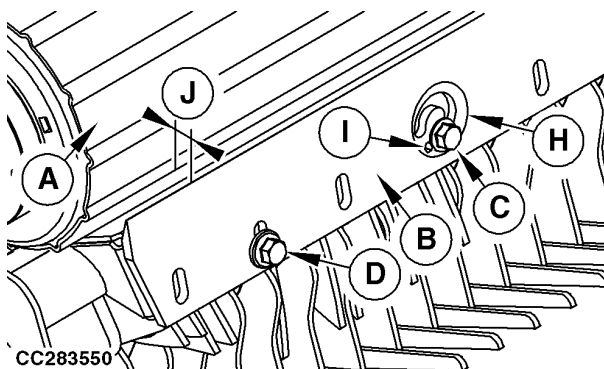
CC202075

CC202075 —UN—12APR13



CC283549

CC283549 —UN—05SEP16



CC283550

CC283550 —UN—05SEP16

A—Rouleau (n° 13)
B—Racleur
C—Vis de fixation du racleur
D—Vis de fixation du racleur
E—Déflecteur

F—Bague
G—Vis
H—Excentrique
I— Empreinte hexagonale
J— Espace

GA87848,0000FCC -28-27OCT20-1/1

Dépose du déflecteur du rouleau (n° 13)

Lors de l'utilisation du dispositif de liage film, le film de liage peut s'enrouler autour du disque d'épandage et/ou de la chambre des rouleaux. Dans ce cas, déposer le déflecteur du rouleau (n° 13) comme suit:

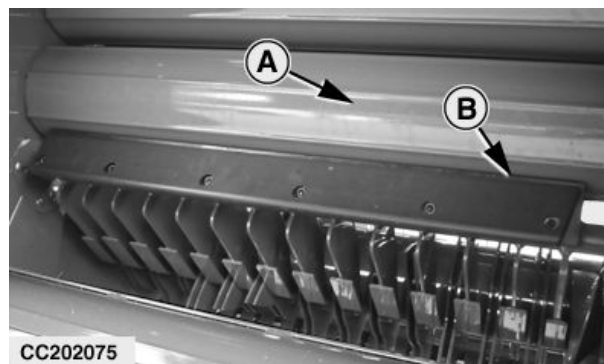
1. Ouvrir complètement la porte.
2. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
3. Verrouiller la porte, voir Sécurité du verrouillage de la porte dans la section Sécurité.

⚠ ATTENTION: S'assurer que la porte est verrouillée. Si la porte n'est pas verrouillée pendant cette procédure, elle risque de se fermer soudainement, provoquant des blessures graves, voire mortelles.

4. Déposer les vis de fixation (D) du déflecteur.
5. Déposer les bagues (E).
6. Déposer le déflecteur (C).

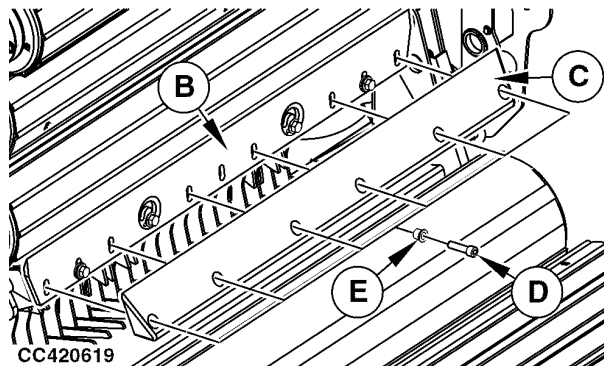
A—Rouleau n° 13
B—Racleur
C—Déflecteur

D—Vis
E—Bague



CC202075

CC202075 —UN—12APR13



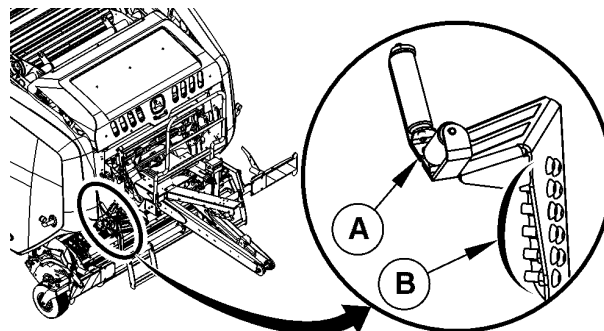
CC420619

CC420619 —UN—22OCT20

GA87848,0000FB8 -28-08MAR23-1/3

7. Déposer la vis (B) du support de chargement du film (A).

A—Support de chargement du film
B—Vis à tête ronde



CC420614

CC420614 —UN—22OCT20

Suite, voir page suivante

GA87848,0000FB8 -28-08MAR23-2/3

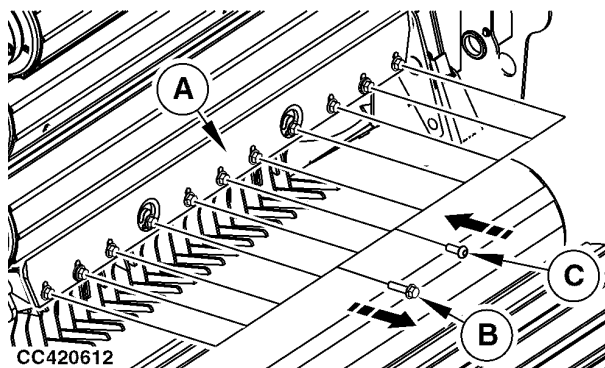
8. Déposer les vis à tête hexagonale (B) au couple prescrit
9. Poser les vis à tête ronde (C) et les serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis de fixation du
racleur—Couple de
serrage..... 111 N·m
(82 lb·ft)

NOTE: Les vis à tête ronde permettent une zone moins
aiguë à l'intérieur de la chambre à balles pour
empêcher le film de se déchirer.

10. Vérifier que le racleur (A) est le plus près possible du
rouleau n° 13. Voir Réglage du racleur du rouleau (n°
13) dans cette section.
11. Remiser le déflecteur, ses vis et les bagues.



A—Racleur
B—Vis à tête hexagonale

C—Vis à tête ronde

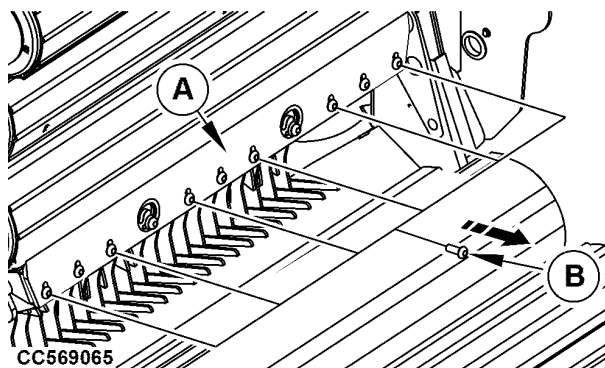
GA87848,0000FB8 -28-08MAR23-3/3

Pose du déflecteur du rouleau (n° 13)

1. Ouvrir complètement la porte.
2. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la
transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter
le moteur puis retirer la clé de contact.
3. Verrouiller la porte, voir Sécurité du verrouillage de la
porte dans la section Sécurité.

**⚠ ATTENTION: S'assurer que la porte est verrouillée.
Si la porte n'est pas verrouillée pendant cette
procédure, elle risque de se fermer soudainement,
provoquant des blessures graves, voire mortelles.**

4. Déposer les vis à tête ronde (B).
5. Vérifier que le racleur (A) est le plus près possible du
rouleau n° 13. Voir Réglage du racleur du rouleau (n°
13) dans cette section.



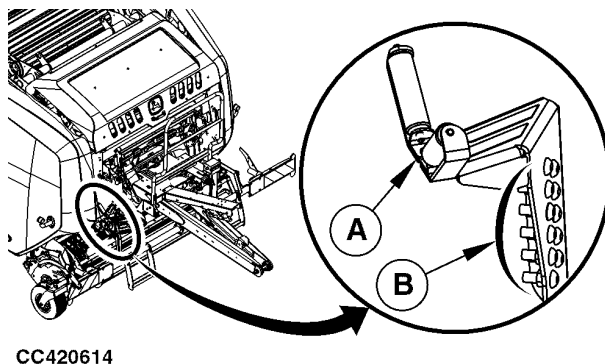
A—Racleur

B—Vis à tête ronde

1181334,1678279511085 -28-25APR23-1/3

6. Déposer la vis à tête hexagonale (B) du support de
chargement du film (A).
7. Insérer les vis à tête ronde (B) du support de
chargement du film (A).

A—Support de chargement du film B—Vis à tête ronde



CC420614

Suite, voir page suivante

1181334,1678279511085 -28-25APR23-2/3

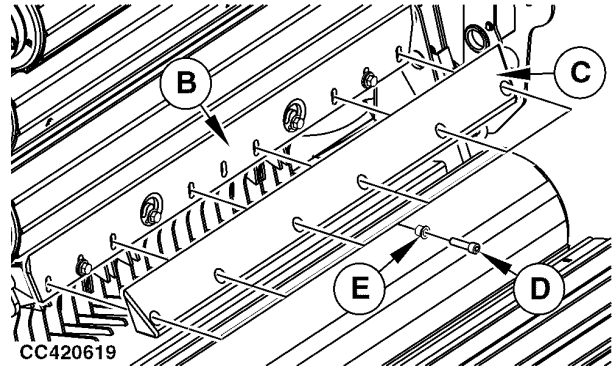
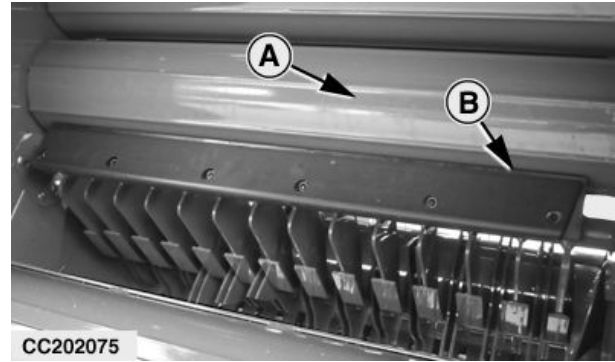
8. Poser le déflecteur (C).
9. Poser les bagues (E).
10. Poser les vis de fixation du déflecteur (D).

Valeur prescrite

Vis de fixation du
déflecteur—Couple de
serrage..... 111 N·m
(82 lb·ft)

A—Rouleau n° 13
B—Racleur
C—Déflecteur

D—Vis
E—Bague



tl81334, 1678279511085 -28-25APR23-3/3

CC202075 —UN—12APR13

CC420619 —UN—22OCT20

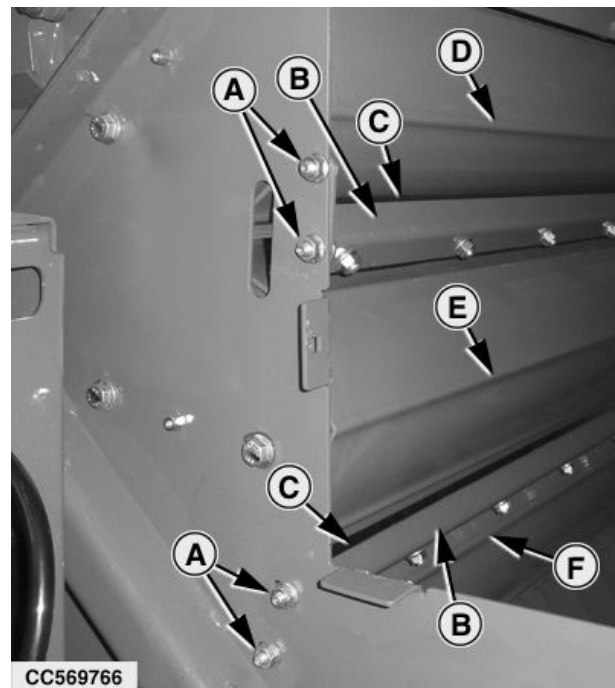
Réglage des déflecteurs des rouleaux (n° 13, 14 et 15)

1. Desserrer les vis de fixation (A) des deux côtés.
2. Régler les supports (B) de manière à ce que les bandes en caoutchouc (C) soient positionnées le plus près possible des rouleaux (D), (E) et (F) sans toutefois les toucher (sur toute leur largeur).
3. Resserrer les vis de fixation (A) des deux côtés.

NOTE: Les bandes en caoutchouc (C) peuvent être remplacées.

A—Vis de fixation
B—Support
C—Bande en caoutchouc

D—Rouleau n° 15
E—Rouleau n° 14
F—Rouleau n° 13



ga87848, 1680249112915 -28-26APR23-1/1

CC569766 —UN—31MAR23

Dépose et repose du couteau de liage film/filet

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau.

1. En vue de la repose, repérer la position du bord tranchant du couteau (B) et des vis (A).
2. Étendre le vérin actionneur du filet/film jusqu'à ce que les vis (A) soient complètement accessibles.
3. Débrancher le connecteur du vérin actionneur.
4. Retirer les vis de fixation (A) de chaque côté du couteau (B).
5. Déposer le couteau (B).
6. Remonter le couteau (B) dans la même position qu'avant la dépose.

IMPORTANT: S'assurer que le couteau (B) est correctement centré avec le contre-couteau (E).

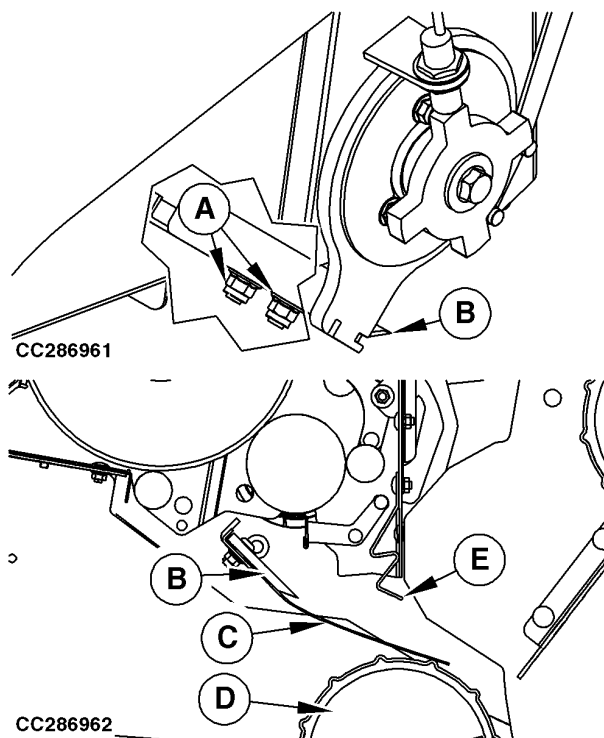
7. Serrer les vis (A) de chaque côté.

IMPORTANT: S'assurer que le guide en caoutchouc du filet (C) se trouve au-dessus du rouleau (D), comme illustré.

8. Rebrancher le bouchon du vérin actionneur.
9. Rétracter le vérin actionneur.
10. Régler la position du contre-couteau. Voir [Réglage de la position du contre-couteau](#) dans cette section.

A—Vis
B—Couteau
C—Guide en caoutchouc du
filet

D—Rouleau
E—Contre-couteau



TS268 —UN—23AUG88

CC286961 —UN—18JUL16

CC286962 —UN—18JUL16

GA87848,0000BF4 -28-03APR19-1/1

Affûtage du couteau de liage filet/film

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau.

1. Éliminer tout résidu du bord chanfreiné.
2. Bloquer le couteau sur un établi ou sur une table.
3. Affûter le bord chanfreiné en conservant un angle de 25°.
4. Le bord affûté doit être droit, à 1 mm (0.04 in) près.



E36336—UN—18DEC91

GA87848,0000BF5 -28-02APR19-1/1

Liste des réglages du dispositif de liage filet

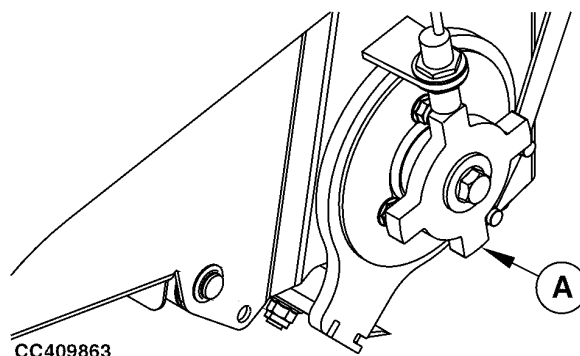
⚠ ATTENTION: Ne laisser personne s'approcher de la machine lors des interventions sur les pièces rotatives. Faire attention avec les pièces rotatives, un mouvement imprévu peut se produire.

En intervenant sur le dispositif de liage, ne pas faire pivoter le croisillon (A) à la main. Ne pas tirer sur le filet et tourner le croisillon (A) simultanément.

Les réglages suivants doivent être effectués si des problèmes de coupe du filet ou de liage filet surviennent lors du travail dans les champs.

La liste suivante comprend divers contrôles et réglages à effectuer dans l'ordre indiqué:

1. Vérifier que le rouleau de pincement est droit.
2. Régler la position du contre-couteau.
3. Régler les galets en plastique.
4. Régler le frein du rouleau en caoutchouc.
5. Régler le capteur d'alimentation du filet/film.



CC409863

A—Croisillon

NOTE: Lorsque le résultat de tous les contrôles est satisfaisant, cela signifie que le liage filet est réglé de façon optimale pour un bon travail dans les champs.

CC409863—UN—06APR20

ga87848,1677761138709 -28-02MAR23-1/1

Liste des réglages du dispositif de liage film

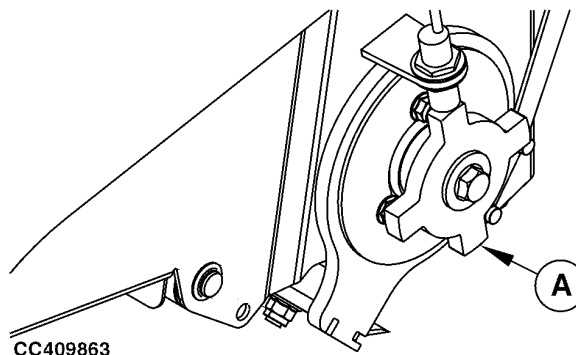
⚠ ATTENTION: Ne laisser personne s'approcher de la machine lors des interventions sur les pièces rotatives. Faire attention avec les pièces rotatives, un mouvement imprévu peut se produire.

En intervenant sur le dispositif de liage, ne pas faire pivoter le croisillon (A) à la main. Ne pas tirer sur le film et tourner le croisillon (A) simultanément.

Les réglages suivants doivent être effectués si des problèmes de coupe du film ou de liage film surviennent lors du travail dans les champs.

La liste suivante comprend divers contrôles et réglages à effectuer dans l'ordre indiqué:

1. Vérifier que le rouleau de pincement est droit.
2. Régler la position du contre-couteau.
3. Régler le frein du rouleau en caoutchouc.
4. Régler le frein du rouleau de freinage du film.
5. Régler le capteur d'alimentation du filet/film.
6. Régler les capteurs de rouleau de câble intérieurs et extérieurs du liage film.



CC409863

CC409863 —UN—06APR20

A—Croisillon

7. Régler le capteur de film sur la balle.

NOTE: Lorsque le résultat de tous les contrôles est satisfaisant, cela signifie que le liage film est réglé de façon optimale pour un bon travail dans les champs.

ga87848,1677761138637 -28-02MAR23-1/1

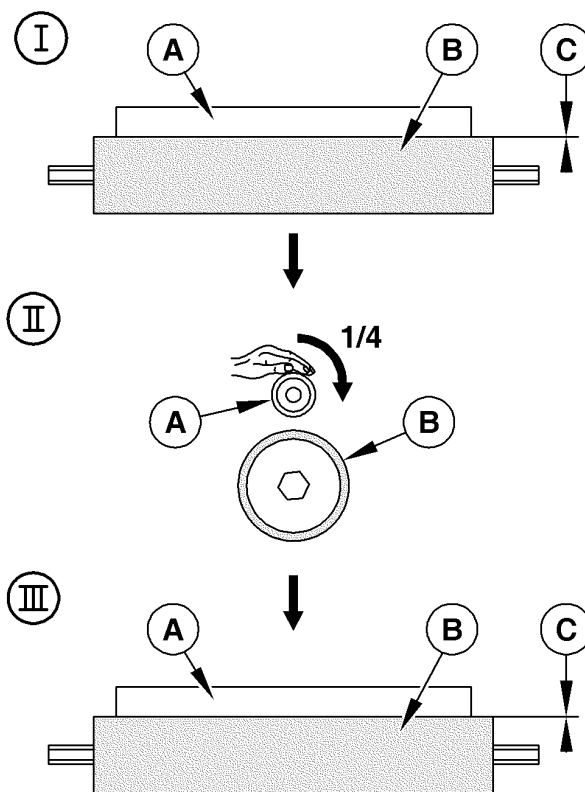
Vérification de la rectitude du rouleau de pincement

1. Ouvrir le couvercle du liage filet.
2. Déposer le rouleau de filet.
3. Désactiver le frein de rouleau en caoutchouc.
4. Vérifier le contact (C) entre le rouleau de pincement (A) et le rouleau en caoutchouc (B).
5. Tourner le rouleau de pincement (A) d'un quart de tour à la main.
6. Vérifier de nouveau qu'il y a bien un contact en (C).
7. Reposer le rouleau de filet.
8. Activer le frein du rouleau en caoutchouc

Si le contrôle n'est pas satisfaisant, consulter le concessionnaire John Deere.

A—Rouleau de pincement
B—Rouleau en caoutchouc

C—Contact



CC1028981

CC1028981 —UN—22DEC06

TL81334,000108D -28-21MAR22-1/1

Réglage du déflecteur du rouleau en caoutchouc

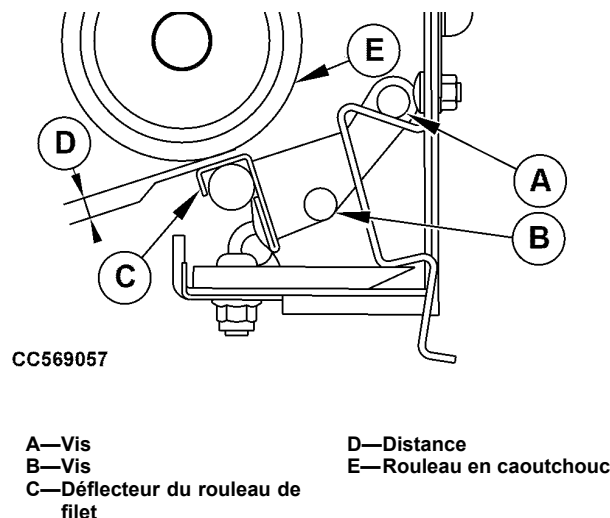
IMPORTANT: Un mauvais réglage risque d'entraîner des problèmes d'alimentation.

1. S'assurer que la distance (D) entre le déflecteur du rouleau (C) et le rouleau en caoutchouc (E) correspond à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Déflecteur du rouleau par rapport au rouleau en caoutchouc—Distance.....2—4 mm
(3/32—5/32 in)

- Si la distance n'est pas comprise dans la plage prescrite, passer à l'étape suivante pour régler le déflecteur du rouleau de filet.
2. Desserrer les vis (A) et (B) des deux côtés.
 3. Relever le déflecteur du rouleau en caoutchouc (C) jusqu'à ce qu'il touche le châssis des deux côtés.
 4. Resserrer les vis (A) et (B) des deux côtés puis passer à l'étape 1.



CC569057 —UN—19APR23

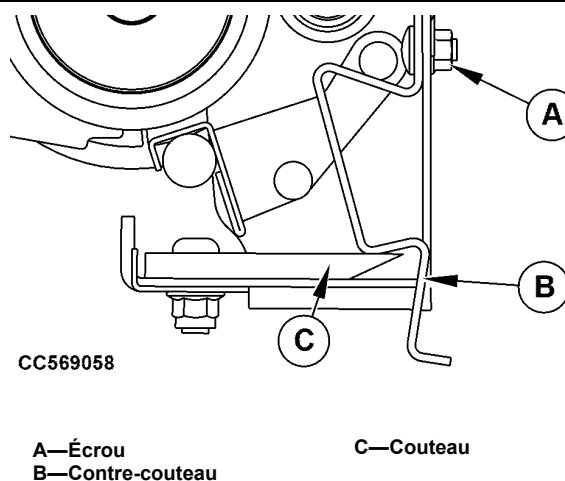
ga87848,1680250235055 -28-31MAR23-1/1

Réglage de la position du contre-couteau

⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures en portant des gants lors du travail sur le couteau et le contre-couteau.

IMPORTANT: Un mauvais réglage risque d'entraîner des problèmes de coupe du filet.

1. Étendre le vérin actionneur du liage filet.
 2. Déconnecter le vérin actionneur du liage filet.
 3. Desserrer les écrous (A) des deux côtés.
 4. Placer le contre-couteau (B) dans la position la plus basse.
 5. Resserrer les écrous (A) des deux côtés.
 6. Connecter le vérin actionneur du liage filet.
 7. Rentrer complètement le vérin actionneur du liage filet.
 8. Vérifier qu'il y a contact entre le couteau (C) et le contre-couteau (B) des deux côtés.
- S'il y a contact d'un côté uniquement, régler comme suit:



- a. Desserrer l'écrou (A) côté contact pour laisser le contre-couteau (B) se déplacer légèrement vers le haut.
- b. Serrer l'écrou (A).
- c. Étendre le vérin actionneur du liage filet.
- d. Rentrer complètement le vérin actionneur du liage filet.
- e. Passer à l'étape 8.

t181334,1687248688339 -28-20JUN23-1/1

CC569058 —UN—14MAR23

Réglage des galets en plastique

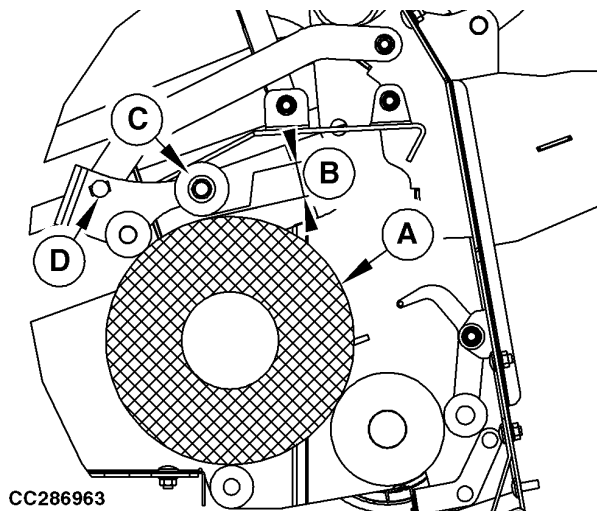
1. Placer un rouleau de filet plein (A) sous le galet en plastique (C), comme illustré. Voir Chargement du rouleau de filet dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.
2. S'assurer que l'écart (B) entre le rouleau de filet (A) et les galets en plastique (C) est conforme aux spécifications:

Valeur prescrite

Rouleau de filet par rapport aux galets en plastique—Écart.....2—4 mm
(1/16—5/32 in)

IMPORTANT: Les galets en plastique (C) ne doivent pas toucher le rouleau de filet (A). L'écart prescrit (B) s'applique à un rouleau de filet plein.

3. Si nécessaire, passer à l'étape suivante pour régler les galets en plastique.
4. Desserrer la vis (D) des deux côtés.
5. Régler le galet en plastique (C) de façon à obtenir l'écart (B).



A—Rouleau de filet
B—Écart

C—Galet en plastique
D—Vis

6. Resserrer la vis (D) des deux côtés.

NB02380,00001A2 -28-11OCT16-1/1

CC286963 —UN—02SEP16

Réglage du frein du dispositif de liage

⚠ ATTENTION: Ne jamais utiliser une clé ou tout autre outil sur l'arbre pendant que le moteur du tracteur tourne. Arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil de l'arbre dès que la procédure est terminée.

Ne laisser personne se tenir à proximité lors d'un entretien autour de pièces en rotation.

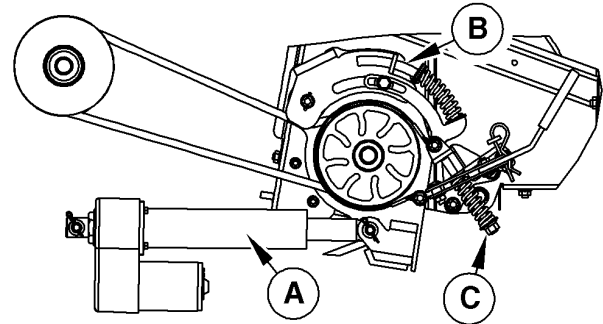
IMPORTANT: Avant de régler le frein du dispositif de liage, s'assurer que: La position du contre-couteau est correcte. Voir Réglage de la position du contre-couteau dans cette section.

1. Vérifier le couple résistant (phase d'alimentation) de la manière suivante:
 - a. À l'aide du moniteur, étendre le vérin actionneur (A) pour libérer la bielle de frein (B) (actionneur en position intermédiaire).
 - b. Débrancher le vérin actionneur (A).
 - c. Sur le côté gauche de la machine, tourner la vis (D) dans le sens horaire pour vérifier que le couple résistant est conforme à la valeur prescrite:

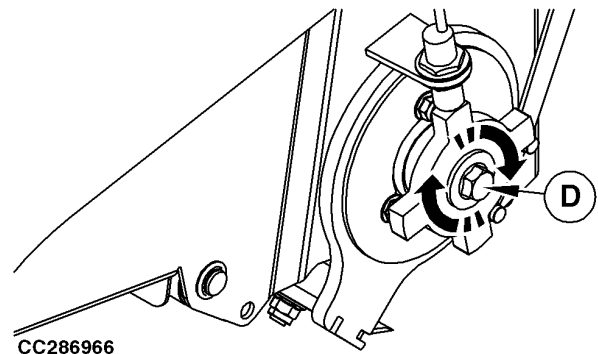
Valeur prescrite

Frein du dispositif	
de liage—Couple de	
rotation.....	12—18 N·m
	(9—13 lb-ft)

- Si le couple résistant est compris dans la plage prescrite, rebrancher le vérin actionneur (A) puis aller à l'étape 2.
- Si le couple résistant ne se trouve pas dans la plage prescrite, serrer la vis (C) pour augmenter



Côté droit illustré



Côté gauche illustré

A—Vérin actionneur
B—Bielle de frein

C—Vis
D—Vis

le couple ou la desserrer pour diminuer le couple, puis répéter les opérations à partir de l'étape c.

Suite, voir page suivante

ga87848,1679573373165 -28-24MAR23-1/4

CC286965 —UN—20JUL16

CC286966 —UN—20JUL16

2. Contrôler le couple résistant (phase de coupe) de la manière suivante:
 - a. Rétracter complètement le vérin actionneur (A) à l'aide du moniteur.
 - b. Débrancher le vérin actionneur (A).
 - c. Sur le côté gauche de la machine, tourner la vis (C) dans le sens horaire pour vérifier que le couple résistant est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

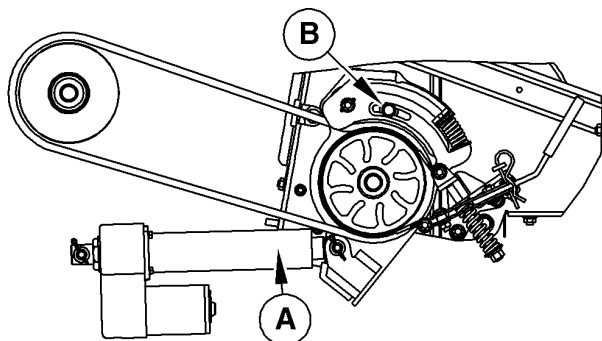
Frein du dispositif de liage—Couple de rotation..... 50—60 N·m
(37—44 lb·ft)

- Si le couple résistant est compris dans la plage prescrite, rebrancher le vérin actionneur (A) puis aller à l'étape 3.
- Si le couple résistant n'est pas compris dans la plage prescrite, passer à l'étape suivante.

- d. Déposer la vis (B).
- e. Rebrancher le vérin actionneur (A).

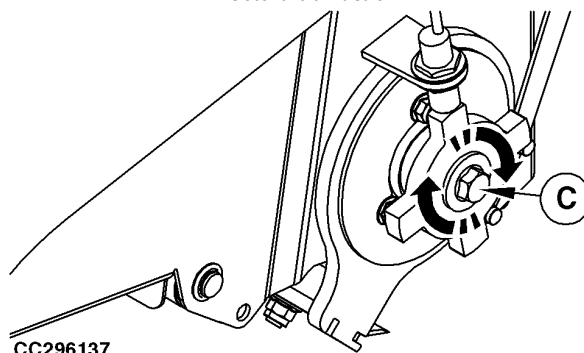
A—Vérin actionneur
B—Vis

C—Vis



CC286967

Côté droit illustré



CC296137

Côté gauche illustré

ga87848,1679573373165 -28-24MAR23-2/4

CC286967 —UN—20JUL16

CC296137 —UN—07OCT16

- f. Étendre complètement le vérin actionneur (C) à l'aide du moniteur.
- g. Ajouter des rondelles sur la bielle de frein (A) pour augmenter le couple ou en enlever pour diminuer le couple.
- h. Rétracter complètement le vérin actionneur (A) à l'aide du moniteur.
- i. Sur le côté gauche de la machine, tourner la vis (C) dans le sens horaire pour vérifier que le couple résistant est conforme à la valeur prescrite:

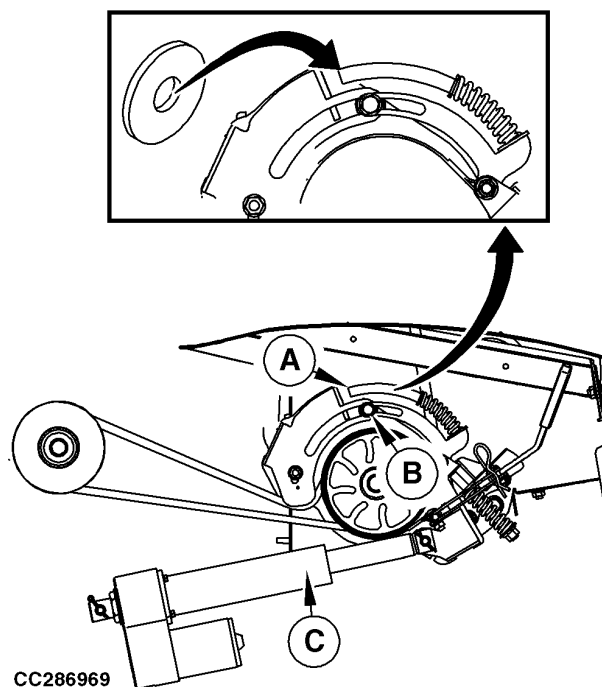
Valeur prescrite

Frein du dispositif de liage—Couple de rotation..... 50—60 N·m
(37—44 lb·ft)

- Si le couple résistant n'est pas conforme à la valeur prescrite, ajouter ou retirer des rondelles. Passer à l'étape 2e.
- Si le couple résistant n'est pas compris dans la plage prescrite, passer à l'étape suivante.

A—Bielle de frein
B—Vis

C—Vérin actionneur



CC286969

Suite, voir page suivante

ga87848,1679573373165 -28-24MAR23-3/4

CC286969 —UN—05SEP16

3. Régler le couple résistant (phase d'insertion) de la manière suivante:
 - a. À l'aide du moniteur, étendre le vérin actionneur (A) pour libérer la bielle de frein (B) (actionneur en position intermédiaire).
 - b. Poser la vis (C) et la serrer à la distance prescrite (D).

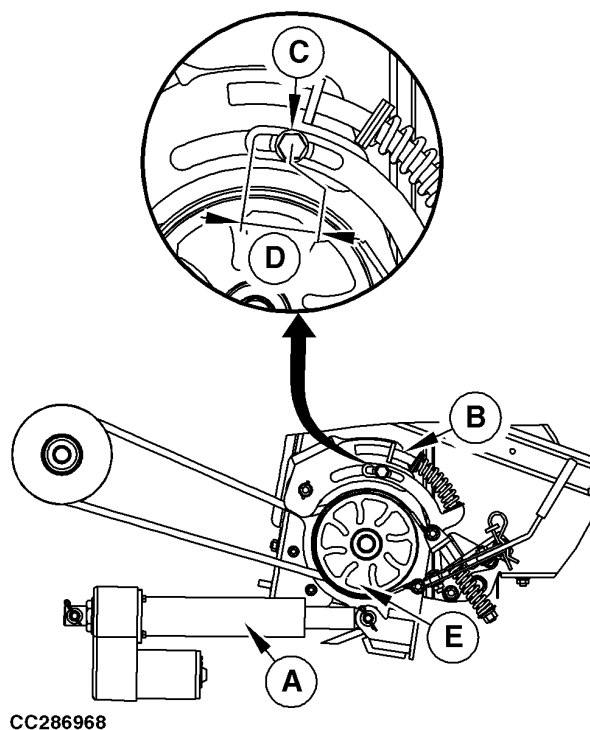
Valeur prescrite

Vis de manivelle de frein—Distance.....15—19 mm
(5/8—3/4 in)

- c. Rétracter le vérin actionneur (A) à l'aide du moniteur.

A—Vérin actionneur
B—Bielle de frein
C—Vis

D—Distance
E—Poulie



CC286968 —UN—02SEP16

ga87848,1679573373165 -28-24MAR23-4/4

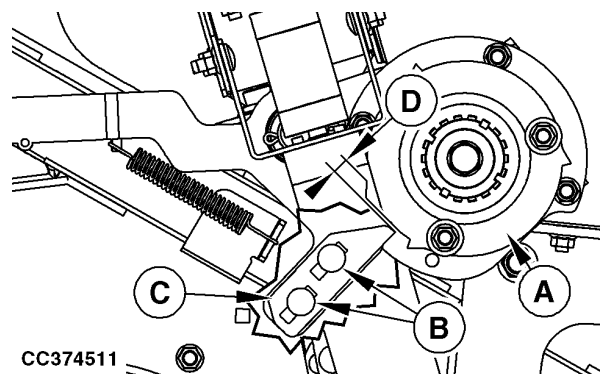
Réglage du frein du rouleau de freinage du film

1. Sortir complètement le vérin actionneur du liage filet à l'aide du moniteur.
2. Vérifier que la distance (D) entre la tige (C) et le frein correspond aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre la tige et le frein—Distance.....0 mm
0 in

3. Si nécessaire, régler la distance (D).
 - a. Desserrer les vis (B).
 - b. Déplacer la tige (C) vers l'avant ou l'arrière à la distance prescrite (D).
 - c. Serrer la vis (B).
4. Fermer la porte côté droit.



A—Rouleau de freinage du film
B—Vis

C—Tige
D—Distance

CC374511 —UN—02APR19

GA87848,0000E5E -28-07APR20-1/1

Élimination du liage sur les rouleaux d'alimentation

⚠ ATTENTION: Éviter les blessures dues à l'emmêlement sur les rouleaux en mouvement. Désenclencher la prise de force et arrêter le moteur du tracteur avant de procéder à des opérations d'entretien.

Si du liage se situe sur les rouleaux d'alimentation:

1. Relâcher le frein du dispositif de liage. Voir Fonctionnement du frein du dispositif de liage dans Utilisation de la presse à balles—Généralités.
2. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage et amener le dispositif de sécurité en position verrouillée.
3. Recueillir l'extrémité sans liage.
4. Couper le liage.

IMPORTANT: Ne pas couper le liage du rouleau en caoutchouc. Toute entaille du revêtement en caoutchouc des rouleaux peut provoquer l'enroulement plus fréquent du filet sur les rouleaux et rendre nécessaire le remplacement du rouleau.

5. Tirer le liage enroulé en faisant tourner les rouleaux d'alimentation en sens inverse.
6. Essuyer les rouleaux d'alimentation et s'assurer que rien ne colle dessus. Si nécessaire, laver le rouleau en caoutchouc à l'eau et au savon.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau en caoutchouc et ne pas le talquer.



Filet enroulé autour des rouleaux d'alimentation



Filet enroulé autour des rouleaux d'alimentation

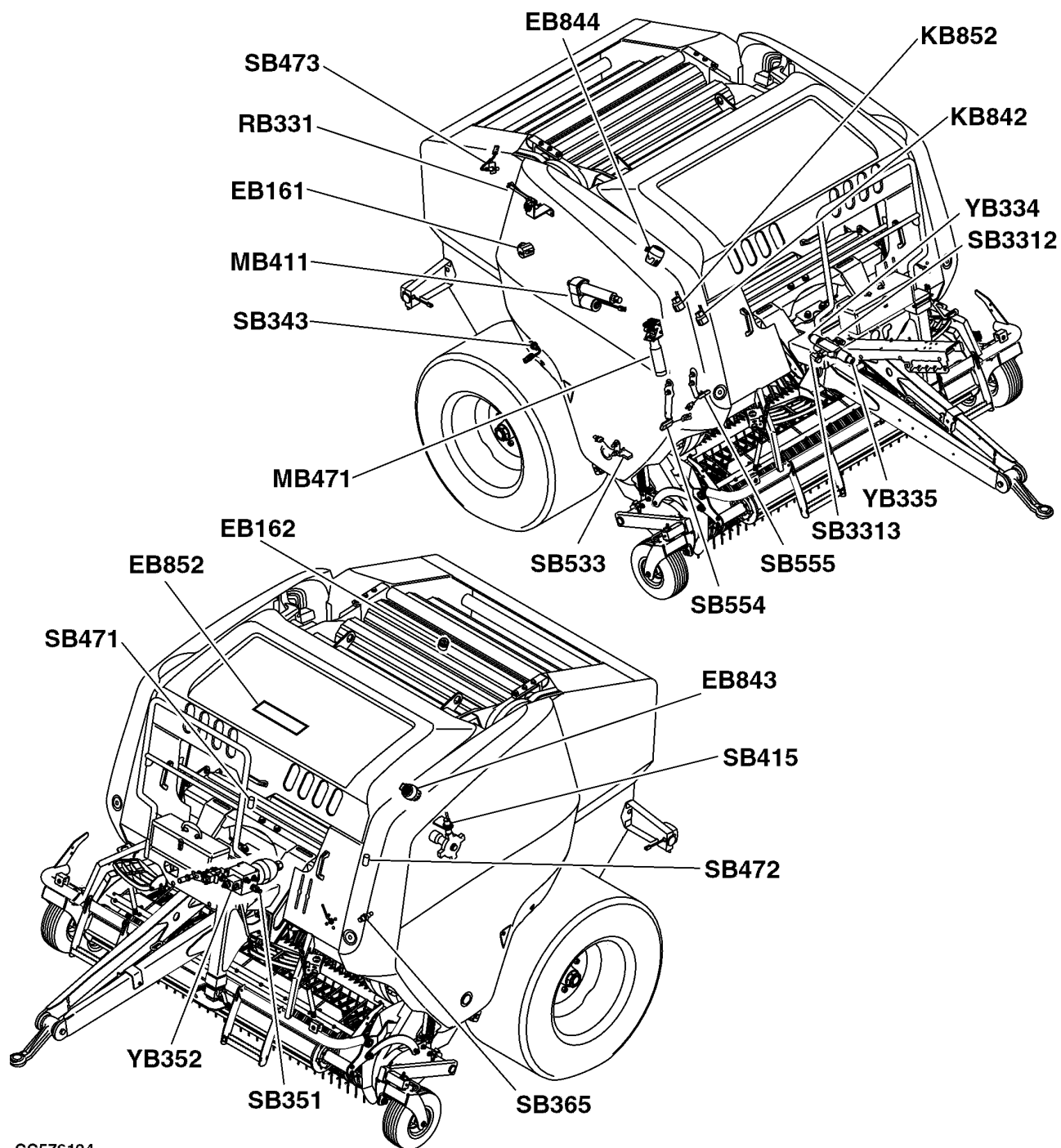
7. Acheminer le liage à travers les rouleaux d'alimentation, voir Acheminement du filet dans les rouleaux d'alimentation ou Acheminement du film de liage dans les rouleaux d'alimentation dans la section Préparation de la presse à balles.

ga87848,1682080031401 -28-02MAY23-1/1

CC1029099—UN—22DEC06

CC1029103—UN—22DEC06

Emplacement des composants électriques de la machine



CC576124

CC576124 — LUN — 28APR23

Suite, voir page suivante

ga87848,1682506417772 -28-26APR23-1/2

EB161—Caméra vidéo	MB471—Vérin actionneur du liage film	SB415—Capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film	SB555—Capteur du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe
EB162—Caméra d'enrubannage	RB331—Potentiomètre de position de la porte	SB471—Capteur de rouleau de câble intérieur	YB334—Solénoïde 1 de hayon automatique
EB843—Éclairage de la porte gauche	SB351—Capteur de pression de densité	SB472—Capteur de rouleau de câble extérieur	YB335—Solénoïde 2 de hayon automatique
EB844—Éclairage de la porte droite	SB365—Capteur de régime de la presse à balles	SB473—Capteur de film sur la balle	YB352—Électrovanne de densité proportionnelle
EB852—Éclairage du dispositif de liage filet/film	SB3312—Capteur de pression T de hayon automatique	SB533—Capteur de tôle de fond mobile	
KB842—Relais d'éclairage de porte latérale	SB3313—Capteur de pression P de hayon automatique	SB554—Capteur du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe	
KB852—Relais d'éclairage du dispositif de liage filet/film	SB343—Capteur de rampe d'expulsion des balles		
MB411—Vérin actionneur du liage filet/film			

ga87848,1682506417772 -28-26APR23-2/2

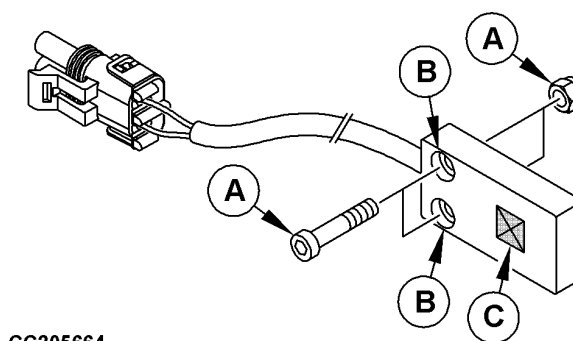
Identification de la zone de détection du capteur

Afin de garantir une détection correcte de la cible par le capteur, s'assurer que la zone de détection du capteur (C) est correctement orientée vers la cible. La zone de détection (C) est située uniquement du même côté que les deux lamages (B).

Si le capteur a été remplacé ou que les vis (A) ont été déposées, serrer les vis (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage..... 1,2 – 1,8 N m
(0.9—1.3 lb-ft)



CC205664

A—Vis
B—Lamage

C—Zone de détection du capteur

CC205664 —UN—10OCT13

NB02380,0000417 -28-24MAY17-1/1

Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 (suivant équipement)

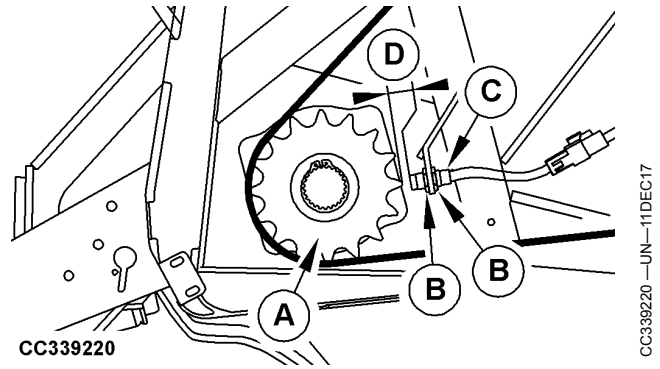
⚠ ATTENTION: Ne jamais utiliser une clé ou tout autre outil sur l'arbre pendant que le moteur du tracteur tourne. Arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil de l'arbre dès que la procédure est terminée.

1. Tourner manuellement la machine de manière à positionner le pignon (A) comme illustré. Voir Entretien de la machine en toute sécurité dans la rubrique Sécurité.
2. Voir si la distance (D) est conforme à la valeur prescrite.
3. Si nécessaire, passer à l'étape suivante pour régler la distance (D).
4. Desserrer les écrous de blocage (B) et faire coulisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance (D) prescrite entre le capteur (C) et le pignon (A).

Valeur prescrite

Capteur de régime de la presse à balles/pignon—Distance.....	1,5—2,5 mm (1/16—3/32 in)

5. S'assurer que l'axe médian du capteur (C) est aligné avec celui du pignon (A).



A—Vitesse
B—Écrous de blocage

C—Capteur
D—Distance

6. Resserrer les écrous de blocage (B) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrous de blocage du capteur—Couple de serrage.....	23 N·m (17 lb·ft)

7. Vérifier le bon fonctionnement du capteur à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Entretien de l'application Presse à balles.

ga87848,1682080244214 -28-21APR23-1/1

Réglage du capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film SB415

ATTENTION: Ne jamais utiliser une clé ou tout autre outil sur l'arbre pendant que le moteur du tracteur tourne. Arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil de l'arbre dès que la procédure est terminée.

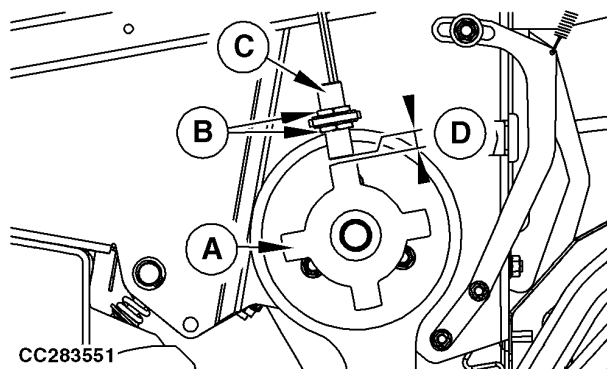
Ne laisser personne s'approcher à proximité en intervenant sur les pièces rotatives.

1. Relâcher le frein du dispositif de liage. Voir Fonctionnement du frein du dispositif de liage dans Utilisation de la presse à balles—Généralités.
2. Positionner le disque (A) à la main comme illustré.
3. Voir si la distance (D) est conforme à la valeur prescrite.
4. Si nécessaire, passer à l'étape suivante pour régler la distance (D).
5. Desserrer les écrous de blocage (B) et coulisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance (D) prescrite entre le disque (A) et le capteur (C).

Valeur prescrite

Capteur d'alimentation du filet/film-	
Disque—Distance.....	1,5—2,5 mm (1/16—3/32 in)

6. Resserrer les écrous de blocage (B) au couple prescrit.



A—Disque
B—Écrou de blocage du capteur

C—Capteur
D—Distance

Valeur prescrite

Écrou de blocage du capteur—Couple de serrage.....	23 N·m (17 lb·ft)

7. Enclencher le frein du dispositif de liage. Voir Fonctionnement du frein du dispositif de liage dans Utilisation de la presse à balles—Généralités.
8. Vérifier le bon fonctionnement du capteur à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Entretien de l'application Presse à balles.

ga87848,1682080325234 -28-21APR23-1/1

Réglage du capteur de rouleau de câble intérieur de liage film SB471

1. Abaisser le bras de pression du film.
2. Décharger le rouleau de film.
3. Débrancher le capteur (B).
4. Rétracter les rouleaux de film à l'aide du moniteur jusqu'à ce que le support de rouleau (F) soit en contact avec la butée en caoutchouc (C).
5. Vérifier si la distance (E) est conforme aux valeurs prescrites:

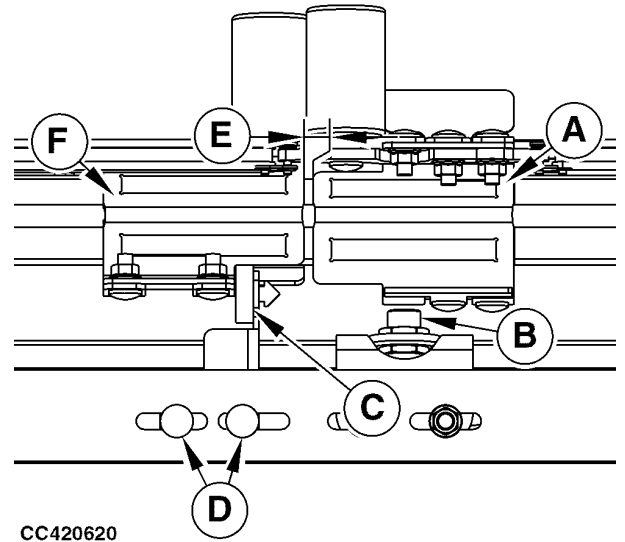
Valeur prescrite

Entre le support du
rouleau et le support du
rouleau—Distance..... 5 mm
(3/16 in)

- Si correct: Passer à l'étape 7.
- Si la valeur est incorrecte: Passer à l'étape suivante.

6. Réglage de la butée en caoutchouc:

- a. Desserrer les vis (D).
- b. Rétracter ou déployer le rouleau de film à l'aide du moniteur jusqu'à atteindre la distance (E) spécifiée.
- c. Placer la butée en caoutchouc (C) en contact avec le support de rouleau (droit) (F).



A—Support du rouleau
(gauche)
B—Capteur
C—Butée en caoutchouc

D—Vis
E—Distance
F—Support du rouleau (droit)

- d. Serrer les vis (D).

Suite, voir page suivante

TL81334,0001093 -28-19MAY22-1/2

CC420620 —UN—12NOV20

7. Vérifier que le bord du capteur (G) et le bord de la cible (B) sont alignés comme illustré (distance (H)).

Valeur prescrite

Bord du capteur/bord
cible—Distance..... 3 mm
(1/8 in)

- Si correct: Passer à l'étape 9.
- Si la valeur est incorrecte: Passer à l'étape suivante.

8. Réglage du capteur:

- Desserrer l'écrou (D).
- Placer le capteur (G) de manière à ce que la distance (H) soit conforme aux valeurs prescrites.
- Resserrer l'écrou (D).

9. Vérifier que la distance (C) est conforme aux valeurs suivantes:

Valeur prescrite

Du capteur à la tête de
vis—Distance..... 1,5—2,5 mm
(1/16—3/32)

- Si correct: Le capteur est réglé.
- Si la valeur est incorrecte: Passer à l'étape suivante.

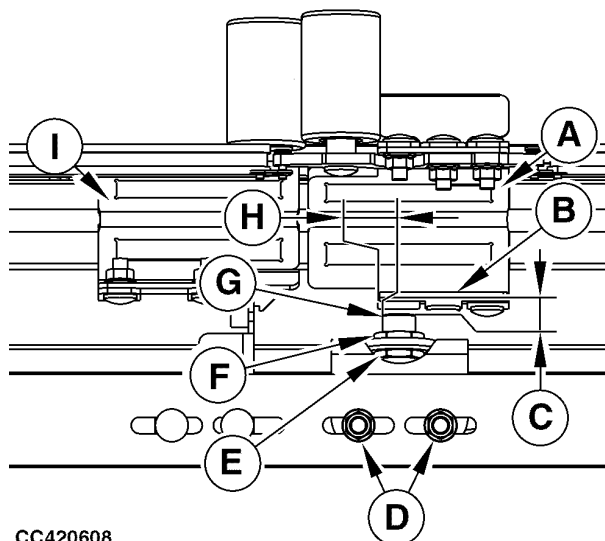
10. Régler la distance (C):

- Si la distance (C) est inférieure aux valeurs prescrites:
 - Desserrer l'écrou (F).
 - Déplacer le capteur (G) jusqu'à obtenir la distance prescrite (C).
 - Serrer l'écrou (E) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrous de blocage du
capteur—Couple de
serrage..... 23 N·m
(17 lb·ft)

- Si la distance (C) est supérieure aux valeurs prescrites:



CC420608

A—Support du rouleau
(gauche)
B—Cible
C—Distance
D—Écrou
E—Écrou

F—Écrou
G—Capteur
H—Distance
I—Support du rouleau (droit)

- Desserrer l'écrou (E).
- Déplacer le capteur (G) jusqu'à obtenir la distance prescrite (C).
- Serrer l'écrou (F) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrous de blocage du
capteur—Couple de
serrage..... 23 N·m
(17 lb·ft)

11. Brancher le capteur (G).

TL81334,0001093 -28-19MAY22-2/2

Réglage du capteur de rouleau de câble extérieur de liage film SB472

1. Ouvrir la porte côté gauche.
2. Étendre complètement le support de rouleau de câble (F) avec le moniteur.
3. Débrancher le capteur (D).
4. Vérifier que la distance (E) est conforme aux valeurs suivantes.

Valeur prescrite

Du capteur de butée du
rouleau de câble extérieur
à la cible—Distance.....1,5—2,5 mm
(1/16—3/32 in)

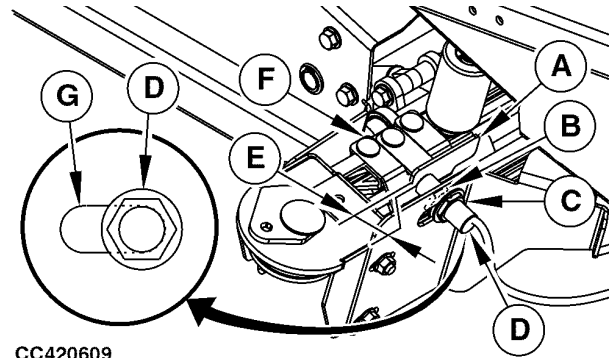
5. Régler la distance (E) si nécessaire:

- Si la distance (E) est inférieure aux valeurs prescrites:
 1. Desserrer l'écrou (B).
 2. Déplacer le capteur (D) jusqu'à obtenir la distance prescrite (E).
 3. Visser l'écrou (C).

NOTE: Le capteur doit pouvoir bouger latéralement.

- Si la distance (E) est supérieure aux valeurs prescrites:
 1. Desserrer l'écrou (C).
 2. Déplacer le capteur (D) jusqu'à obtenir la distance prescrite (E).
 3. Visser l'écrou (B).

NOTE: Le capteur doit pouvoir bouger latéralement.



CC420609

A—Cible
B—Écrou
C—Écrou
D—Capteur

E—Distance
F—Support du rouleau de
câble
G—Trou oblong

6. Placer le capteur (D) en contact avec le côté machine du trou oblong (G) comme illustré.
7. Serrer les écrous (B) et (C) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrous de blocage du
capteur—Couple de
serrage.....23 N·m
(17 lb·ft)

8. Brancher le capteur (D).

GA87848,0000FB5 -28-18NOV20-1/1

Réglage du capteur du film de liage sur la balle SB473

1. Ouvrir la porte côté droit.
2. Vérifier si la distance (F) est conforme aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

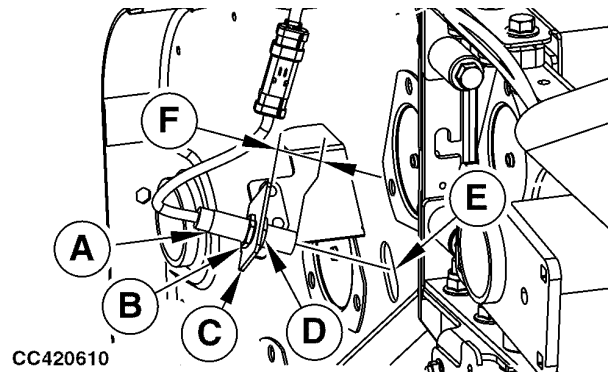
Tête de
capteur/frein—Distance..... 30 mm
(1-1/8 in)

3. Régler la distance (F) si nécessaire:
 - Si la distance (F) est inférieure aux valeurs prescrites:
 1. Desserrer l'écrou (B).
 2. Déplacer le capteur (A) jusqu'à obtenir la distance prescrite (F).
 3. Serrer l'écrou (D) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrous de blocage du
capteur—Couple de
serrage..... 23 N·m
(17 lb·ft)

- Si la distance (F) est supérieure aux valeurs prescrites:
 1. Desserrer l'écrou (D).
 2. Déplacer le capteur (A) jusqu'à obtenir la distance prescrite (F).
 3. Serrer l'écrou (B) au couple prescrit.



A—Capteur
B—Vis
C—Support

D—Vis
E—Cible
F—Distance

Valeur prescrite

Écrous de blocage du
capteur—Couple de
serrage..... 23 N·m
(17 lb·ft)

4. S'assurer que le capteur (A) est aligné avec la cible (E). Remplacer le support selon le besoin.
5. Vérifier que le capteur fonctionne correctement. Voir Contrôle du capteur SB473 de film sur la balle dans la section Entretien de l'application presse à balles.

TL81334,0001095 -28-21MAR22-1/1

Réglage du capteur de la tôle de fond mobile SB533

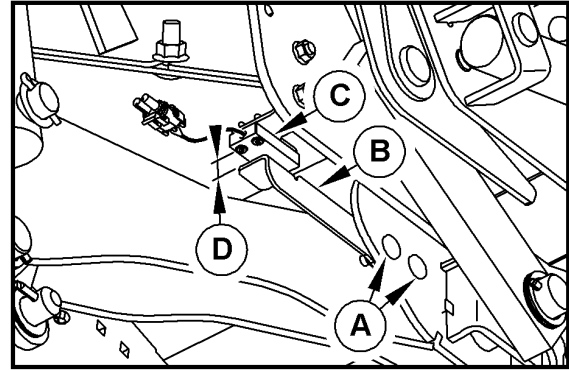
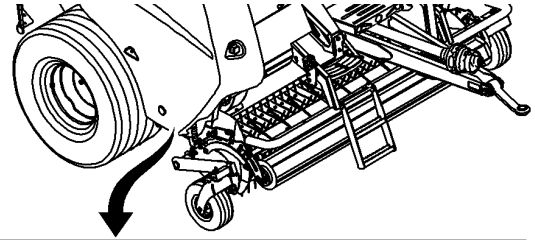
Régler le capteur de la tôle de fond mobile (C) de la manière suivante:

1. Relever complètement la tôle de fond mobile. Voir Débouillage du ramasseur dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
2. Engager le frein de stationnement du tracteur, mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
3. Vérifier que le capteur (C) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur dans cette section.
4. Voir si la distance (D) est conforme à la valeur prescrite.
5. Si nécessaire, passer à l'étape suivante pour régler la distance (D).
6. Desserrer les vis (A).
7. Positionner et maintenir la cible (B) de manière à obtenir la distance prescrite (D) entre le capteur (C) et la cible (B).

Valeur prescrite

Capteur de la tôle de fond
mobile/cible—Distance.....0,5 — 2 mm
(1/32—3/32 in)

8. Resserrer les vis (A).
9. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des



CC205233

A—Vis
B—Cible

C—Capteur de la tôle de fond
mobile
D—Distance

contacteurs dans la section Entretien de l'application presse à balles.

GA87848,0000582 -28-19FEB18-1/1

CC205233 —UN—10OCT13

Réglage des capteurs des couteaux du dispositif de coupe SB554 et SB555

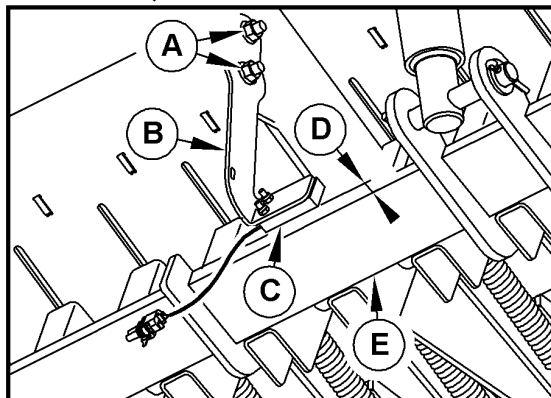
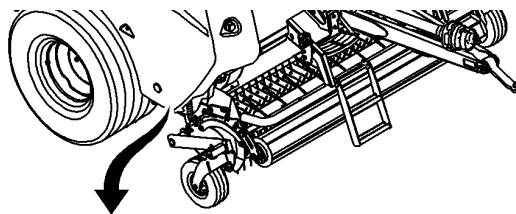
Capteur du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe (presse à balles avec dispositif de coupe à 13 ou 25 couteaux):

1. Engager les couteaux du dispositif de coupe. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Utilisation de l'application de presse à balles.
2. Engager le frein de stationnement du tracteur, mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
3. Fermer les vannes d'arrêt des couteaux du dispositif de coupe. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.
4. Vérifier que le capteur (C) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur dans cette section.
5. Desserrer les vis (A).
6. Positionner et maintenir le support du capteur (B) de manière à obtenir la distance prescrite (D) entre le capteur (C) et la barre (E).

Valeur prescrite

Capteur/barre—Dis-	
tance.....	0,5 - 2 mm
	(1/32—3/32 in)

7. Resserrer les vis (A).
8. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des



CC205234

Jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe à 13 couteaux

A—Vis	D—Distance
B—Support de capteur	E—Barre de sélection des couteaux du dispositif de coupe
C—Capteur des couteaux du dispositif de coupe (jeu 1)	

contacteurs dans la section Entretien de l'application Presse à balles.

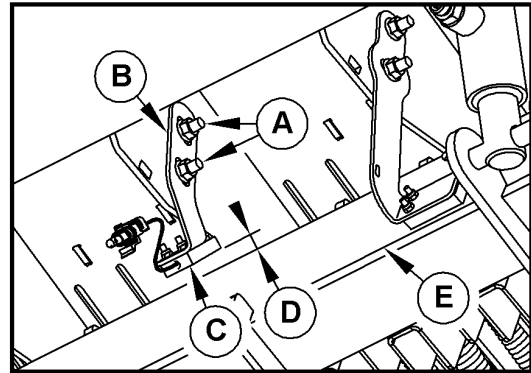
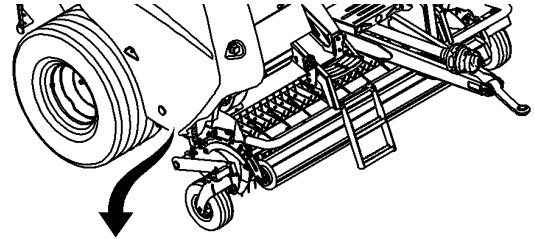
Suite, voir page suivante

ga87848,1682412164764 -28-25APR23-1/2

CC205234 —UN—10OCT13

Capteur du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe (presse à balles avec dispositif de coupe à 25 couteaux seulement):

1. Engager les couteaux du dispositif de coupe. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Utilisation de l'application de presse à balles.
 2. Engager le frein de stationnement du tracteur, mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
 3. Fermer les vannes d'arrêt des couteaux du dispositif de coupe. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.
 4. Vérifier que le capteur (C) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur dans cette section.
 5. Desserrer les vis (A).
 6. Positionner et maintenir le support du capteur (B) de manière à obtenir la distance prescrite (D) entre le capteur (C) et le tube (E).
- | | |
|----------------------------|------------------------------|
| | Valeur prescrite |
| Capteur/tube—Distance..... | 0,5 - 2 mm
(1/32—3/32 in) |
7. Resserrer les vis (A).
 8. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Entretien de l'application Presse à balles.



CC205235

Jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe à 25 couteaux

A—Vis

B—Support de capteur

C—Capteur des couteaux du dispositif de coupe (jeu 2)

D—Distance

E—Tube de sélection des couteaux du dispositif de coupe

CC205235 —UN—10OCT13

ga87848,1682412164764 -28-25APR23-2/2

Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB343

⚠ ATTENTION: Ne jamais utiliser une clé ou tout autre outil sur l'arbre pendant que le moteur du tracteur tourne. Arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil de l'arbre dès que la procédure est terminée.

1. Placer la cible (B) devant le capteur (A).
2. Vérifier si la distance (E) est conforme à la valeur prescrite.
3. Si nécessaire, passer à l'étape suivante pour régler la distance (E).
4. Desserrer les écrous de blocage (D) et faire coulisser le capteur (A) jusqu'à obtention de la distance (E) prescrite entre le capteur (A) et la cible (B).

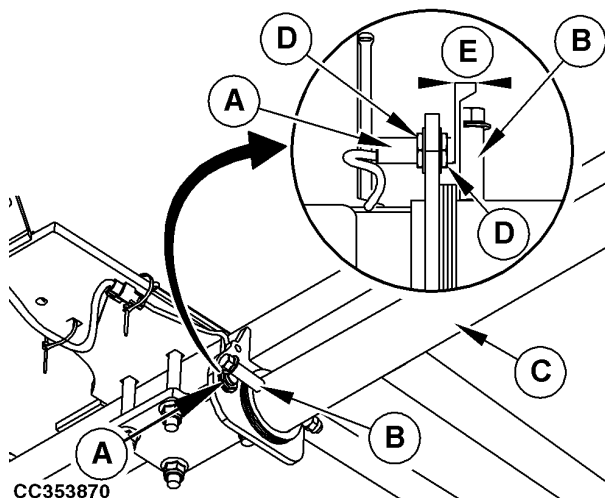
Valeur prescrite

Distance entre le capteur et la cible de la rampe d'expulsion des balles—Distance.....1,5—2,5 mm
(1/16—3/32 in)

5. S'assurer que l'axe médian du capteur (A) est aligné sur celui de la cible (B).
6. Serrer les contre-écrous (D) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrous de blocage du capteur—Couple de serrage.....23 N·m
(17 lb·ft)



A—Capteur
B—Cible
C—Rampe d'expulsion

D—Écrous de blocage
E—Distance

7. Vérifier le bon fonctionnement du capteur à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Entretien de l'application Presse à balles.

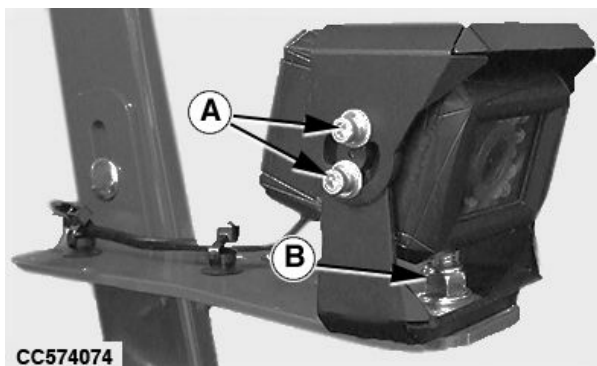
ga87848,1682080626905 -28-21APR23-1/1

Réglage de l'orientation de la caméra EB161

1. Desserrer les vis (B) et (A) des deux côtés.
2. Régler l'orientation de la caméra.
3. Resserrer les vis (B) et (A) des deux côtés.

A—Vis

B—Vis



CC574074

ga87848,1682080626799 -28-21APR23-1/1

Fusible pour éclairage de porte et de travail du filet (suivant équipement)

IMPORTANT: Pour éviter d'endommager le circuit électrique, ne jamais utiliser un fusible avec une valeur supérieure à celle indiquée dans le porte-fusible.

Le fusible (FB802) se trouve sur le faisceau de phare de travail de porte et de filet (WB19).

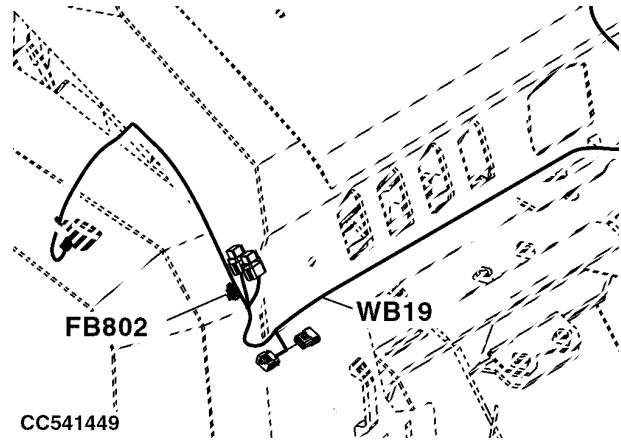
Ouvrir la porte du côté droit de la machine.

Contrôler le fusible 10 A (FB802) et le remplacer si nécessaire avec le même fusible.

Fermer la porte.

AB144—Contrôleur
électronique
FB802—Fusible

WB19—Faisceau de phare de
travail de porte et de
filet

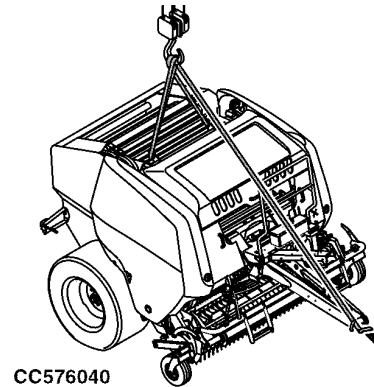


CC541449 —UN—06SEP22

t181334,1662469317329 -28-07SEP22-1/1

Points d'accrochage de la presse à balles rondes

S'il est nécessaire de soulever la machine, utiliser les points d'accrochage indiqués.



CC576040 —UN—22JUN23

t181334,1687434738453 -28-22JUN23-1/1

Dépose et repose de la roue

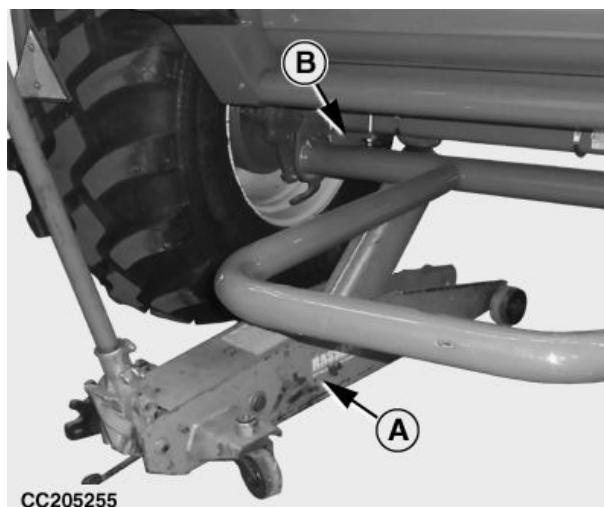
1. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
2. Desserrer légèrement les écrous de roue.
3. Placer le cric (A) près de l'autocollant (C) sous l'essieu, le plus près possible du collier (B), en évitant tout contact (voir illustration).
4. Soulever la roue du sol à l'aide du cric (A).
5. Poser une béquille pour étayer la presse enrubanneuse.
6. Retirer les écrous de roue et la roue.
7. Poser la nouvelle roue et les écrous. Serrer légèrement les écrous à la main.
8. Retirer la béquille, abaisser la presse à balles et retirer le cric (A).
9. Serrer les écrous de roue en diagonale au couple prescrit suivant:

Valeur prescrite

Écrou de roue—Couple de serrage.....	270 N·m (200 lb·ft)

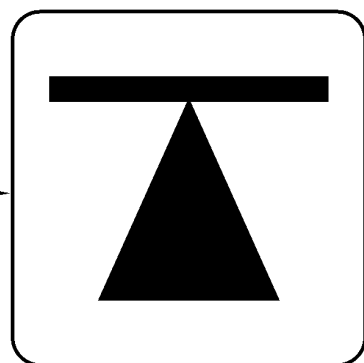
10. Vérifier la pression de gonflage des pneus. Voir Pression de gonflage des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.

IMPORTANT: Chaque fois qu'une roue a été déposée et réinstallée, vérifier le couple de serrage des écrous de roue aux intervalles indiqués, section Rodage.



CC205255

C



CC576038

A—Cric
B—Collier d'essieu

C—Autocollant Point de levage

t181334,1687419949911 -28-22JUN23-1/1

CC205255 —UN—25OCT13

CC576038 —UN—22JUN23

Remise en état des roues de jauge

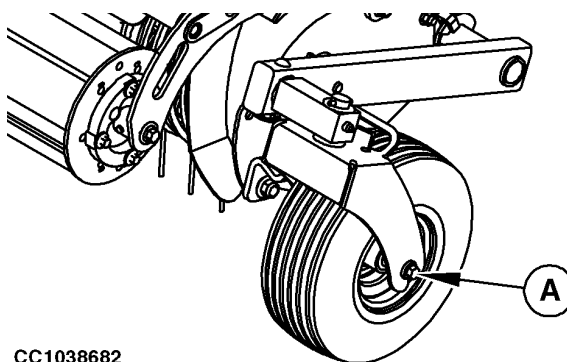
Si la vis de fixation (A) ne serre plus pour une remise en état de roue de jauge standard ou pivotante, remplacer la vis de fixation (A). Consulter le concessionnaire John Deere afin d'obtenir la vis (A) appropriée.

Serrer la vis de fixation de la roue de jauge conformément aux spécifications suivantes:

Valeur prescrite

Vis de fixation de roue de jauge—Couple de serrage.....	110 Nm (81 lb·ft)

A—Vis de fixation de roue de jauge



CC1038682

Roue de jauge pivotante représentée

OUCC006,00019BA -28-14NOV12-1/1

CC1038682 —UN—14NOV12

Entretien de l'application Presse à balles

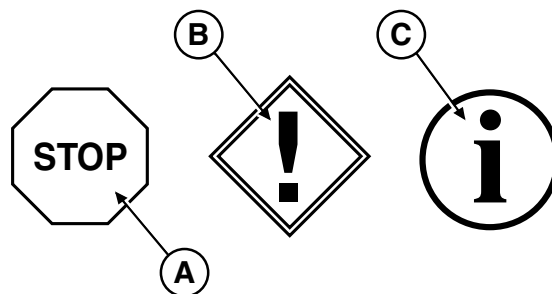
Écrans d'avertissement

Le moniteur affiche des messages de mise en garde et d'avertissement pour signaler certains comportements ou certaines erreurs du système. Ces écrans d'avertissement permettent de surveiller les problèmes de fonctionnement du système.

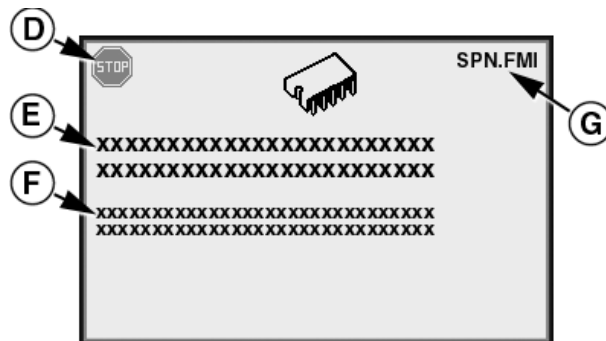
AVERTISSEMENT:

Le message d'AVERTISSEMENT s'affiche en pleine page et signale de graves dysfonctionnements du système nécessitant l'entière attention de l'utilisateur. L'écran comprend les éléments suivants:

- Le pictogramme (D) et la tonalité associée indiquent l'importance de l'avertissement:
 - Le pictogramme (A) indique que la machine a détecté un dysfonctionnement grave auquel il faut remédier immédiatement, sinon la machine risque d'être endommagée. Arrêter le moteur ou le système immédiatement.
 - Le pictogramme (B) indique que la machine a détecté un problème nécessitant une action. La machine peut être endommagée ou subir une diminution importante de ses performances si le problème n'est pas résolu.
 - Le pictogramme (C) indique que la machine a détecté une défaillance dans un système ou un composant. La machine peut continuer à fonctionner sans dommages, mais une baisse de performance de certaines fonctions est possible.
- Les mots-clés (E) permettent de déterminer l'importance et la cause de l'avertissement. En outre, ils décrivent brièvement à quel niveau se situe la défaillance.



ZX026095

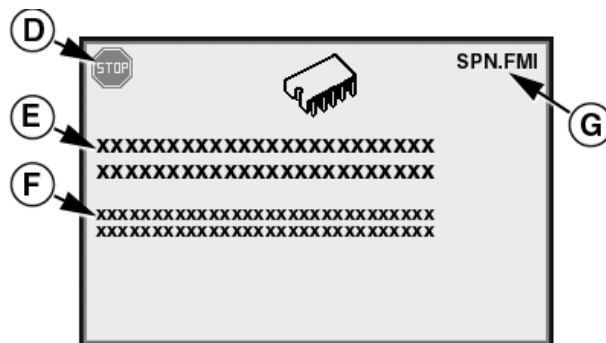


CC1031855

A—Symbole Arrêt du moteur/système	E—Mot-clé
B—Symbole d'alerte pour l'utilisateur	F—Texte descriptif
C—Symbole d'information	G—Code de diagnostic
D—Symbole d'avertissement	

t81334,1680078470501 -28-06APR23-1/2

- Le code de diagnostic (G) dans l'angle supérieur droit est composé d'un SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Identifier = Numéro de paramètre suspecté.Indicateur de mode de défaillance). Il s'agit d'un code universel qui permet d'obtenir plus de détails sur l'avertissement actif. Voir la liste des codes de diagnostic pour localiser le problème de fonctionnement spécifique et accéder à l'action corrective recommandée. Voir [Liste des codes de diagnostic](#) dans cette section.Le texte descriptif (F) donne plus de détails sur l'origine de l'avertissement et la façon de remédier au problème.
- L'écran d'avertissement disparaît automatiquement dès que la machine a détecté la disparition du dysfonctionnement.



CC1031855

D—Symbole d'avertissement	F—Texte descriptif
E—Mot-clé	G—Code de diagnostic

t81334,1680078470501 -28-06APR23-2/2

Problèmes récents 1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".	CC277966 —UN—22SEP16 CC277966

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

tl81334.1680078487545 -28-06APR23-1/5

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tl81334.1680078487545 -28-06APR23-2/5

3. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour afficher d'autres pages (2/X, 3/X, etc.).

CC277967 —UN—22SEP16



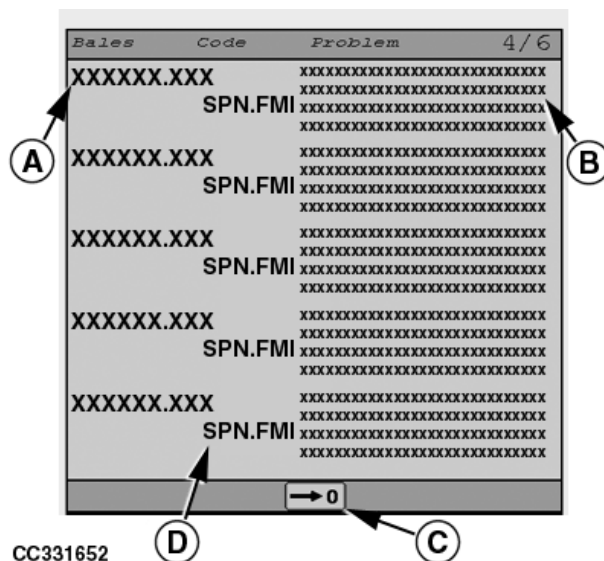
CC277967

tl81334.1680078487545 -28-06APR23-3/5

4. Le récapitulatif des codes de diagnostic affichés sur la page des problèmes récents est mis à jour à chaque fois qu'un nouveau code de diagnostic est généré. Le texte (B) décrit brièvement la nature du problème.
- Il est possible d'enregistrer jusqu'à 15 codes de diagnostic et ceux-ci sont affichés dans l'ordre selon lequel ils sont apparus. Si un seizième code de diagnostic doit être enregistré, le code le plus ancien est effacé.
- Le numéro de balle (A) correspond à l'estampille de génération du code de diagnostic (le nombre se trouvant avant le point) et à l'ordre d'apparition du code de diagnostic pour cette balle (le nombre se trouvant après le point).
- NOTE:** Exemple: Si le champ du numéro de balle (A) indique 3520,002 pour un code de diagnostic spécifique, le code correspondant apparaîtra lorsque la 3520e balle sera pressée et il s'agira du deuxième code de diagnostic pour cette balle.
- Le code de diagnostic (D) définit le problème. Il se compose de la manière suivante: SPN.FMI (D) (Numéro du paramètre suspecté. Identificateur de mode de défaillance). Voir [Liste des codes de diagnostic](#) dans cette section.
5. Sur la dernière page des codes de diagnostic, sélectionner le bouton "Effacer la liste des problèmes récents" (C) pour effacer cette liste.
-
- A**—Numéro de balle
B—Texte expliquant les problèmes récents
C—Effacement de la liste des problèmes récents
D—Code de diagnostic
- Suite, voir page suivante

Le numéro de balle (A) correspond à l'estampille de génération du code de diagnostic (le nombre se trouvant avant le point) et à l'ordre d'apparition du code de diagnostic pour cette balle (le nombre se trouvant après le point).

Le code de diagnostic (D) définit le problème. Il se compose de la manière suivante: SPN.FMI (D) (Numéro du paramètre suspecté. Identificateur de mode de défaillance). Voir Liste des codes de diagnostic dans cette section.



CC331652

CC-331652 -28-12 OCT 17

C—Effacement de la liste des problèmes récents
D—Code de diagnostic

- Suite, voir page suivante**

tl81334.1680078487545 -28-06APR23-4/5

6. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078487545 -28-06APR23-5/5

Contrôle de la tension de batterie du tracteur

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,000035C -28-24APR18-1/5

2. Sélectionner la touche programmable "Diagnostic de la presse à balles".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000035C -28-24APR18-2/5

3. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour accéder à la page 5/6.

CC277967 —UN—22SEP16



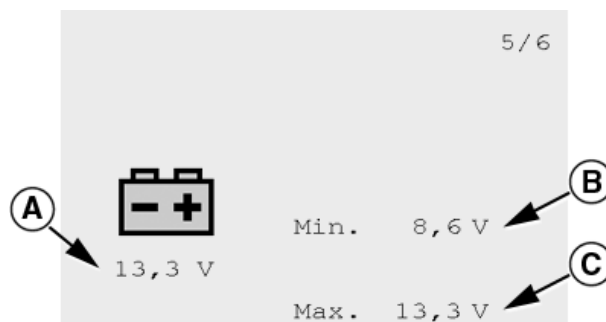
CC277967

TL81334,000035C -28-24APR18-3/5

4. Sur la page 5/6, les valeurs (A), (B) et (C) indiquent la tension de batterie du tracteur. Les tensions minimale (B) et maximale (C) de la batterie sont réinitialisées à chaque fois que le moniteur est éteint.

A—Tension actuelle de la batterie
B—Tension minimale de la batterie

C—Tension maximale de la batterie



CC321721

CC321721 —28—04AUG17

TL81334,000035C -28-24APR18-4/5

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000035C -28-24APR18-5/5

Liste des codes de diagnostic

Les numéros de paramètre suspecté et les indicateurs de mode de défaillance (SPN/FMI) sont indiqués dans le tableau suivant:

NOTE: Si un code de diagnostic affiché n'apparaît pas dans la liste ci-dessous, s'adresser au concessionnaire John Deere.

Chaque fois qu'un code de diagnostic concernant une électrovanne est affiché, le composant reste désactivé jusqu'à la prochaine mise hors/sous tension.

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 000168,16	Tension de batterie trop élevée (supérieure à 15,8 V).	Contrôler la batterie et l'alternateur du tracteur. Voir <u>Contrôle de la tension de batterie du tracteur</u> dans cette section.
RBC 000168,18	Tension de batterie trop faible (inférieure à 11,2 V).	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler la batterie et l'alternateur du tracteur. Voir <u>Contrôle de la tension de batterie du tracteur</u> dans cette section.
RBC 001231,09	Perte de connexion du contrôleur de liage film.	Couper puis remettre le contact. Débrancher et brancher le faisceau de la machine. Voir <u>Débranchement du faisceau de la presse enrubanneuse</u> dans la section Décrochage et <u>Branchement du faisceau de la machine</u> dans la section Accrochage. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 001563,12	Erreur d'identification du contrôleur.	Le présent contrôleur ne peut pas être installé sur cette machine. Vérifier si le bon contrôleur a été monté. Vérifier que le faisceau est raccordé correctement au contrôleur. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 002394,04	Court-circuit à la masse du relais d'éclairage du dispositif de liage filet/film.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le relais d'éclairage du dispositif de liage filet/film.
RBC 002394,05	Coupe de circuit du relais d'éclairage du dispositif de liage filet/film.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le relais d'éclairage du dispositif de liage filet/film.
RBC 003025,04	Relais du système de graissage automatique, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le relais du système de graissage automatique.
RBC 003025,05	Relais du système de graissage automatique, coupe de circuit.	Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le relais du système de graissage automatique.
RBC 003509,03	La tension d'alimentation du capteur est trop élevée.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 003509,04	La tension d'alimentation du capteur est trop faible.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 003755,16	Régime des rouleaux d'entraînement de la presse à balles supérieur à la plage de fonctionnement correct.	Le liage est interrompu en raison d'un régime élevé des rouleaux d'entraînement. S'assurer que la presse à balles fonctionne au régime de prise de force approprié.
RBC 003755,18	Régime des rouleaux d'entraînement de la presse à balles inférieur à la plage de fonctionnement correct.	Le liage est interrompu en raison d'un régime trop faible des rouleaux d'entraînement. S'assurer que la presse à balles fonctionne au régime de prise de force approprié. Contrôler le réglage du capteur. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 (suivant équipement)</u> dans la section Entretien. Si le capteur de régime de la presse à balles est défectueux, voir <u>Activation ou désactivation du capteur de régime de la presse à balles (suivant équipement)</u> dans cette section pour désactiver le capteur.
RBC 003761,03	Électrovanne de tôle de fond mobile, coupe de circuit ou court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de tôle de fond mobile.
RBC 003761,04	Électrovanne de tôle de fond mobile, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de tôle de fond mobile.
RBC 003762,03	Coupe de circuit de l'électrovanne pour jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe ou court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe.

Suite, voir page suivante

†181334,1682423635037 -28-30MAY23-1/6

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 003762,04	Court-circuit à la masse de l'électrovanne pour jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe.
RBC 003763,03	Électrovanne du ramasseur, coupure de circuit ou court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne du ramasseur.
RBC 003763,04	Électrovanne du ramasseur, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne du ramasseur.
RBC 003764,07	Pas de mouvement du vérin actionneur du liage filet. Vérin défectueux ou bloqué.	Vérifier qu'il n'y a pas d'interférence du dispositif de liage filet. Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003764,11	Vérin actionneur du liage filet cassé.	Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003764,14	Vérin actionneur du liage filet bloqué.	Vérifier qu'il n'y a pas d'interférence du dispositif de liage filet. Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003773,04	Court-circuit à la masse du moteur de rouleaux de câble.	Mettre le moniteur sur Arrêt puis sur Marche pour effacer le code de diagnostic requis. Vérifier qu'aucun élément n'interfère avec les rouleaux de câble ou les chaîne à rouleaux. Vérifier que les rouleaux de câble peuvent se déplacer librement Régler les capteurs de rouleaux de câble. Voir <u>Réglage du capteur SB471 de rouleau de câble intérieur du liage film</u> et <u>Réglage du capteur SB472 de rouleau de câble extérieur du liage film</u> dans la section Entretien. Contrôler les capteurs de rouleaux de câble. Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003773,05	Coupure de circuit du moteur de rouleaux de câble.	Vérifier que le moteur des rouleaux de câble est correctement branché. Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003773,07	Les rouleaux de câble sont en position inconnue.	Vérifier qu'aucun élément n'interfère avec les rouleaux de câble ou les chaîne à rouleaux. Vérifier que les rouleaux de câble peuvent se déplacer librement Régler les capteurs de rouleaux de câble. Voir <u>Réglage du capteur SB471 de rouleau de câble intérieur du liage film</u> et <u>Réglage du capteur SB472 de rouleau de câble extérieur du liage film</u> dans la section Entretien. Contrôler les capteurs de rouleaux de câble. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003773,12	Le pilote du moteur n'est pas fourni.	Couper puis remettre le contact. Débrancher et brancher le faisceau de la machine. Voir <u>Débranchement du faisceau de la presse enrubanneuse</u> dans la section Décrochage et <u>Branchement du faisceau de la machine</u> dans la section Accrochage. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003773,14	Le moteur de rouleaux de câble a calé.	Vérifier qu'il n'y a pas d'interférence dans le dispositif de liage filet/film. Contrôler le moteur de rouleaux de câble. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003773,19	Erreur de communication du pilote du moteur.	Couper puis remettre le contact. Débrancher et brancher le faisceau de la machine. Voir <u>Débranchement du faisceau de la presse enrubanneuse</u> dans la section Décrochage et <u>Branchement du faisceau de la machine</u> dans la section Accrochage. Voir le concessionnaire John Deere.

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 003774,02	Le porte ne se déplace pas comme prévu.	Vérifier qu'aucun élément n'entre en contact avec la porte. Vérifier que la presse à balles est alimentée par le tracteur. Calibrer la position de la porte, voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans la section Service de l'application presse à balles. Contrôler le potentiomètre de position de la porte et son levier. Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003774,03	Potentiomètre de position de la porte, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler le potentiomètre de position de la porte et son levier. Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003774,04	Potentiomètre de position de la porte, court-circuit à la masse.	Contrôler le potentiomètre de position de la porte et son levier. Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003774,07	La porte n'est pas complètement fermée.	Vérifier qu'aucun élément n'entre en contact avec la porte. Vérifier que la presse à balles est alimentée par le tracteur. Calibrer la position de la porte, voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans la section Service de l'application presse à balles. Contrôler le potentiomètre de position de la porte et son levier. Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003774,13	Potentiomètre de position de la porte non calibré.	Calibrer la position de la porte, voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans la section Service de l'application presse à balles.
RBC 003774,17	La porte n'est pas complètement ouverte.	Vérifier qu'aucun élément n'entre en contact avec la porte. Vérifier que la presse à balles est alimentée par le tracteur. Calibrer la position de la porte, voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans la section Service de l'application presse à balles. Contrôler le potentiomètre de position de la porte et son levier. Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003776,07	Balle bloquée dans la chambre.	Vérifier que la balle ne se trouve pas dans la chambre. Contrôler le capteur de rampe d'expulsion des balles SB343. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003776,11	Balle bloquée sous la porte.	Vérifier que la balle ne se trouve pas sous la porte. Calibrer la position de la porte, voir <u>Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331</u> dans la section Service de l'application presse à balles. Contrôler le potentiomètre de position de la porte et son levier. Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003776,14	Balle bloquée sur la rampe.	Vérifier que la balle ne se trouve pas dans la rampe. Contrôler le capteur de rampe d'expulsion des balles SB343. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003778,14	Mouvement imprévu du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe à partir de l'état précédent.	Vérifier que les couteaux sont dans la position souhaitée. Régler le capteur du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe, voir <u>Réglage des capteurs SB554 et SB555 des couteaux du dispositif de coupe</u> dans la section Entretien. Contrôler le capteur du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe.
RBC 003779,14	La balle est surdimensionnée.	Réduire le diamètre de la balle cible. Lier et éjecter la balle en cours de réalisation aussi vite que possible.

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 003781,07	Pas d'alimentation du filet.	Si la prise de force n'était pas enclenchée, l'enclencher avant de procéder au liage. Contrôler la courroie d'entraînement du rouleau en caoutchouc. Contrôler le réglage du capteur d'alimentation du filet. Voir <u>Réglage du capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film SB415</u> dans la section Entretien. Contrôler le dispositif de liage filet.
RBC 003781,08	Déroulement du filet arrêté.	Remplacer le rouleau de filet. Contrôler le cheminement du filet. Voir <u>Chargement du rouleau de filet</u> dans la section Préparation de la presse à balles. Le filet n'est pas saisi par la balle. Vérifier que la prise de force a été enclenchée au régime voulu. Contrôler le dispositif de liage filet.
RBC 003781,11	Le déroulement du filet ne s'effectue pas comme prévu.	Vérifier que le frein à bande du filet a été enclenché. Vérifier que le vérin actionneur du liage filet est complètement rétracté. Étendre, puis rétracter le vérin actionneur pour couper le filet manuellement.
RBC 003781,14	Filet non coupé.	Étendre, puis rétracter le vérin actionneur pour couper le filet manuellement. Contrôler la position du contre-couteau pour le liage filet. Voir <u>Réglage de la position du contre-couteau</u> dans la section Entretien. Affûter le couteau à filet. Voir <u>Affûtage du couteau de liage filet/film</u> dans la section Entretien.
RBC 517433,05	Coupure de circuit du relais d'éclairage de porte latérale.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le relais de l'éclairage des portes latérales.
RBC 517434,04	Court-circuit à la masse du relais de l'éclairage des portes latérales.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le relais de l'éclairage des portes latérales.
RBC 517597,03	Coupure de circuit ou court-circuit de batterie sur l'électrovanne d'ouverture de porte.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne d'ouverture de la porte.
RBC 517597,04	Électrovanne d'ouverture de la porte court-circuitée à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne d'ouverture de la porte.
RBC 517598,03	Coupure de circuit ou court-circuit de batterie sur l'électrovanne de fermeture de porte.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de fermeture de la porte.
RBC 517598,04	Électrovanne de fermeture de la porte court-circuitée à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de fermeture de la porte.
RBC 517599,01	Débit hydraulique mal réglé.	Contrôler le raccordement du flexible hydraulique. Contrôler le débit hydraulique. Voir <u>Réglage du débit du distributeur auxiliaire du tracteur</u> dans la section Préparation du tracteur. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 517599,02	Débit hydraulique à l'arrêt en mode automatique.	Contrôler le raccordement du flexible hydraulique. Contrôler le débit hydraulique. Voir <u>Réglage du débit du distributeur auxiliaire du tracteur</u> dans la section Préparation du tracteur. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 517600,01	Dépassement du délai de liage réussi.	Vérifier que la balle est correctement liée. Vérifier que la balle est déchargée. Voir le concessionnaire John Deere.

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 517601,01	Transition du mode automatique au mode d'arrêt.	Contrôler le réglage du capteur de régime de la presse à balles. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 (suivant équipement)</u> dans la section Entretien. Contrôler le système de liage. Contrôler le réglage du capteur d'alimentation du filet. Voir <u>Réglage du capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film SB415</u> dans la section Entretien. Contrôle de la porte. Contrôler le potentiomètre de position de la porte et son levier. Contrôler le capteur de rampe d'expulsion des balles SB343. Contrôler le raccordement du flexible hydraulique. Contrôler le débit hydraulique. Voir <u>Réglage du débit du distributeur auxiliaire du tracteur</u> dans la section Préparation du tracteur. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 517602,01	Transition du mode automatique au mode manuel.	Enclencher la prise de force et passer en mode automatique. Contrôler le raccordement du flexible hydraulique. Contrôler le débit hydraulique. Voir <u>Réglage du débit du distributeur auxiliaire du tracteur</u> dans la section Préparation du tracteur. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 520735,07	Pas d'alimentation du film.	Contrôler la courroie d'entraînement du rouleau en caoutchouc. Contrôler le réglage du capteur d'alimentation. Voir <u>Réglage du capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film SB415</u> dans la section Entretien. Contrôler le dispositif de liage film. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 520735,08	Alimentation du film interrompue.	Remplacer le rouleau de film. Contrôler le cheminement du film. Voir <u>Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation</u> dans la section Préparation de la presse à balles. Le film n'est pas saisi par la balle. Contrôler le dispositif de liage film. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 520735,11	Pas de film sur la balle.	Remplacer le rouleau de film. Contrôler le cheminement du film. Voir <u>Mise en place du film de liage à travers les rouleaux d'alimentation</u> dans la section Préparation de la presse à balles. Le film n'est pas saisi par la balle. Contrôler le dispositif de liage film. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 520735,14	Le film n'est pas coupé.	Déployer puis rétracter le vérin actionneur pour couper le film manuellement. Contrôler la position du contre-couteau du liage filet/film. Voir <u>Réglage de la position du contre-couteau</u> dans la section Entretien. Affûter le couteau à filet. Voir <u>Affûtage du couteau de liage filet/film</u> dans la section Entretien. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 521075,03	Coupure de circuit de l'électrovanne pour jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe ou court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe.
RBC 521075,04	Court-circuit à la masse de l'électrovanne pour jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe.
RBC 521075,14	Mouvement imprévu du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe à partir de l'état précédent.	Vérifier que les couteaux sont dans la position souhaitée. Régler le capteur du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe, voir <u>Réglage des capteurs SB554 et SB555 des couteaux du dispositif de coupe</u> dans la section Entretien. Contrôler le capteur du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe.
RBC 521078,11	Abaissier la tôle de fond mobile	Contrôler la position de la tôle de fond mobile. Contrôler le capteur de tôle de fond mobile SB533

Entretien de l'application Presse à balles

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 521078,14	Mouvement inattendu de la tôle de fond mobile à partir de l'état précédent.	Vérifier que la tôle de fond mobile se trouve dans la position voulue. Régler le capteur de la tôle de fond mobile, voir Réglage du capteur de la tôle de fond mobile SB533 dans la section Entretien. Contrôler le capteur de tôle de fond mobile.
RBC 521079,03	Coupure de circuit ou court-circuit à la batterie sur l'électrovanne de densité.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de densité.
RBC 521079,04	Court-circuit à la masse sur l'électrovanne de densité.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de densité.
RBC 521127,03	Capteur de pression de densité, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 521127,04	Court-circuit à la masse du capteur de pression de densité.	Contrôler les fils et les connecteurs. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 522016,07	Capteur de rampe défectueux.	Contrôler le capteur de rampe d'expulsion des balles SB343. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 522022,02	EEPROM miroir de calibrage, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialiser les valeurs par défaut de l'EEPROM de calibrage. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la presse à balles.
RBC 522023,02	EEPROM miroir de champ, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialiser les valeurs par défaut de l'EEPROM champ. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la presse à balles.
RBC 522024,02	EEPROM miroir d'utilisateur, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialiser les valeurs par défaut de l'EEPROM utilisateur. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la presse à balles.
RBC 522025,02	EEPROM miroir d'automatisation, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialiser les valeurs par défaut de l'EEPROM automatisation. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la presse à balles. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 522026,02	EEPROM miroir de concessionnaire, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialiser les valeurs par défaut de l'EEPROM concessionnaire. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la presse à balles. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 522027,02	EEPROM miroir d'usine, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Réinitialiser les valeurs par défaut de l'EEPROM usine. Il peut s'avérer nécessaire de procéder à la configuration et au calibrage de la presse à balles. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 522028,02	EEPROM de calibrage, erreur de somme de contrôle.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522028,12	EEPROM de calibrage, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522029,02	EEPROM champ, erreur de somme de contrôle.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522029,12	EEPROM champ, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522030,02	EEPROM utilisateur, erreur de somme de contrôle.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522030,12	EEPROM utilisateur, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522031,02	EEPROM automatisation, erreur de somme de contrôle.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522031,12	EEPROM automatisation, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522032,02	EEPROM concessionnaire, erreur de somme de contrôle.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522032,12	EEPROM concessionnaire, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 522033,02	EEPROM usine, erreur de somme de contrôle.	Acquitter le message de code de diagnostic.

t181334,1682423635037 -28-30MAY23-6/6

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 522033,12	EEPROM usine, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Acquitter le message de code de diagnostic.
RBC 523108,13	Problème de sortie du contrôleur concernant le dispositif de liage filet ou ficelle.	Le liage filet risque d'être moins performant. Remplacer le contrôleur dès que possible. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 523353,04	Court-circuit à la masse du frein moteur de rouleaux de câble.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le frein moteur de rouleaux de câble. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 523353,12	Le pilote du frein n'est pas fourni.	Couper puis remettre le contact. Débrancher et brancher le faisceau de la machine. Voir <u>Débranchement du faisceau de la presse enrubanneuse</u> dans la section Décrochage et <u>Branchement du faisceau de la machine</u> dans la section Accrochage. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 523353,19	Erreur de communication du boîtier de commande du frein.	Couper puis remettre le contact. Débrancher et brancher le faisceau de la machine. Voir <u>Débranchement du faisceau de la presse enrubanneuse</u> dans la section Décrochage et <u>Branchement du faisceau de la machine</u> dans la section Accrochage. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 523836,18	Réservoir de graisse vide.	Remplir le réservoir de graisse. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
RBC 524063,03	Vérin actionneur du liage filet, court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524063,04	Vérin actionneur du liage filet, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524063,05	Vérin actionneur du liage filet, coupure de circuit.	Vérifier que le vérin actionneur du liage filet est correctement branché. Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524151,07	Bourrage du ramasseur. Arrêter le tracteur (niveau d'automatisation 1). Le tracteur s'arrête automatiquement (niveau d'automatisation 2).	Débourrer le ramasseur. Voir <u>Débourrage du ramasseur en mode automatisation</u> dans la section Utilisation de la presse à balles en mode automatisation. Contrôler le réglage du capteur. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 (suivant équipement)</u> dans la section Entretien.

t181334,1682423635037 -28-30MAY23-7/6

Contrôle des capteurs et des contacteurs

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

1181334,1680078507513 -28-11MAY23-1/12

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

1181334,1680078507513 -28-11MAY23-2/12

3. Sélectionner la touche programmable Contrôle des entrées.

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

1181334,1680078507513 -28-11MAY23-3/12

4. La fonction Contrôle des entrées permet de contrôler les capteurs et les contacteurs.

Pour l'emplacement des capteurs, voir [Localisation des composants électriques de la machine](#) dans la section Entretien.

Description:

- Le pictogramme (A) indique l'état du capteur ou du contacteur (activé ou désactivé).
- Le compteur (B) signale à l'utilisateur qu'un capteur ou qu'un contacteur a détecté sa cible au cours d'un cycle.

Procédures d'essai:

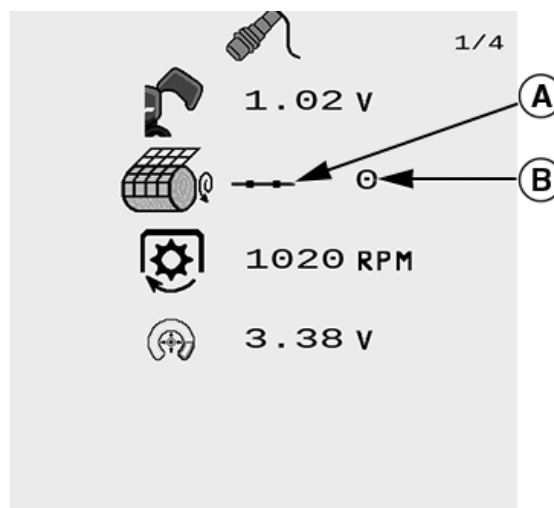
Vérifier que tous les capteurs et leurs cibles sont propres. Vérifier que la distance entre le capteur et la cible est correcte. Activer les capteurs en positionnant une pièce en acier devant le capteur. À chaque fois que le capteur est activé ou désactivé, le compteur (B) augmente d'un incrément.

NOTE: Le compteur (B) est remis à zéro après chaque changement de page.

NOTE: Une diode se trouvant à l'arrière de certains capteurs s'allume lorsque les capteurs sont activés.

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant:

- S'assurer que les broches des connecteurs fonctionnent.



CC571126

A—Pictogramme d'état

B—Compteur

- Remplacer le capteur défectueux par un autre capteur de la machine (de préférence le capteur d'alimentation du filet ou le capteur de régime de la presse à balles).
- Si les deux derniers contrôles ne sont pas satisfaisants, consulter le concessionnaire John Deere.

Suite, voir page suivante

1181334,1680078507513 -28-11MAY23-4/12

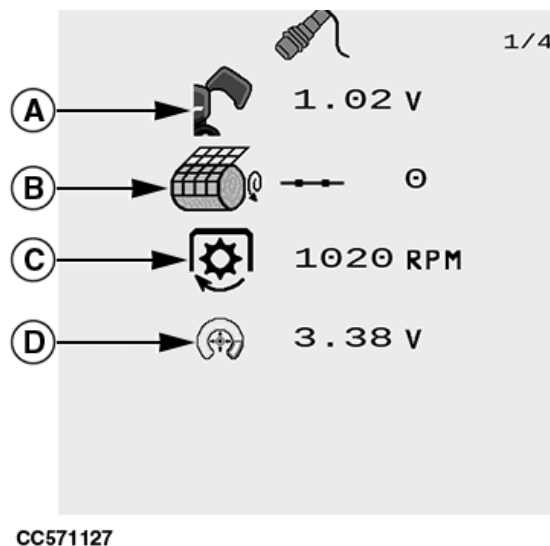
CC571126 —UN—03APR23

5. Page 1:

- Le contrôle (A) correspond au potentiomètre de position de la porte.
L'unité de valeur est le volt (V).
- Le contrôle (B) est le contrôle du capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film.
- Le contrôle (C) correspond au contrôle du capteur de vitesse de rotation de la presse à balles.
L'unité de valeur est le nombre de rotations par minute (tr/min).
- Le contrôle (D) correspond au contrôle du capteur de pression de densité.
L'unité de valeur est le volt (V).

A—Contrôle du potentiomètre de position de la porte
B—Contrôle du capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film

C—Contrôle du capteur de régime de la presse à balles
D—Contrôle du capteur de pression de densité



CC571127 —UN—03APR23

t181334,1680078507513 -28-11MAY23-5/12

6. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour passer d'une page à l'autre.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

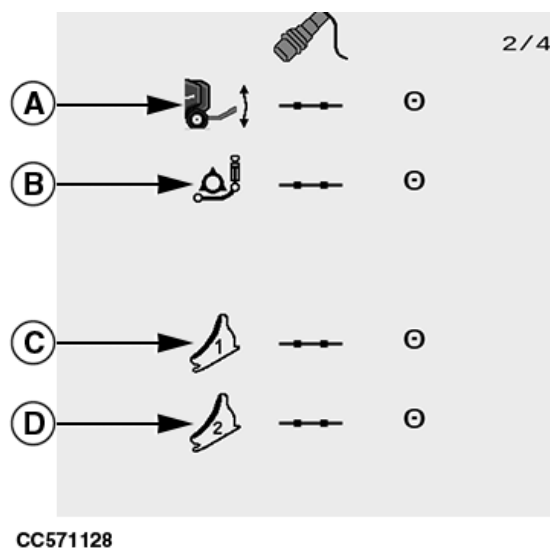
t181334,1680078507513 -28-11MAY23-6/12

7. Page 2:

- Le test (A) correspond au contrôle du capteur de la rampe d'expulsion des balles.
- Le test (B) correspond au contrôle du capteur de tôle de fond mobile.
- Le test (C) correspond au contrôle du capteur du jeu 1 de couteaux du dispositif de coupe.
- Le test (D) correspond au contrôle du capteur de jeu 2 de couteaux du dispositif de coupe.

A—Test du capteur de rampe d'expulsion des balles
B—Contrôle du capteur de tôle de fond mobile

C—Test du capteur du jeu 1 de couteaux du dispositif de coupe
D—Test du capteur du jeu 2 de couteaux du dispositif de coupe



CC571128 —UN—03APR23

Suite, voir page suivante

t181334,1680078507513 -28-11MAY23-7/12

8. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour passer d'une page à l'autre.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

tl81334,1680078507513 -28-11MAY23-8/12

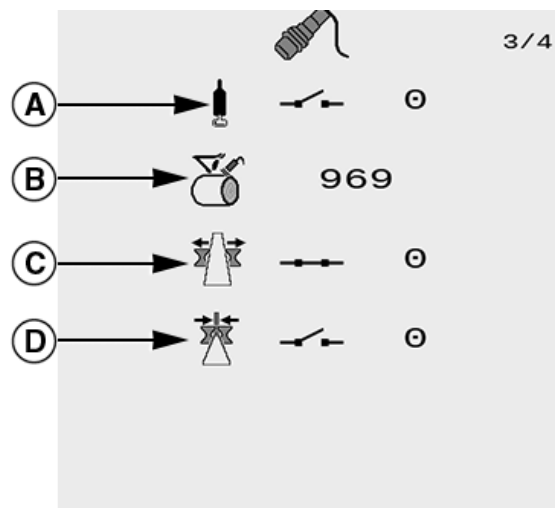
9. Page 3:

- Le contrôle (A) correspond au contrôle du capteur de réservoir de graisse vide.
- Le test (B) correspond au contrôle du capteur de film sur la balle.
Voir Essai du capteur de film sur la balle SB473 dans cette section.
- Le test (C) correspond au contrôle du capteur de rouleaux de câble extérieur.
- Le test (D) correspond au contrôle du capteur de rouleaux de câble intérieur.

NOTE: Les contrôles (B), (C) et (D) sont disponibles si la machine est équipée du dispositif de liage filet/film.

A—Contrôle du capteur de réservoir de graisse vide
B—Contrôle du capteur de film sur la balle

C—Contrôle du capteur de rouleaux de câble extérieurs
D—Contrôle du capteur de rouleaux de câble intérieur



CC571129

CC571129 —UN—03APR23

tl81334,1680078507513 -28-11MAY23-9/12

10. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour passer d'une page à l'autre.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Suite, voir page suivante

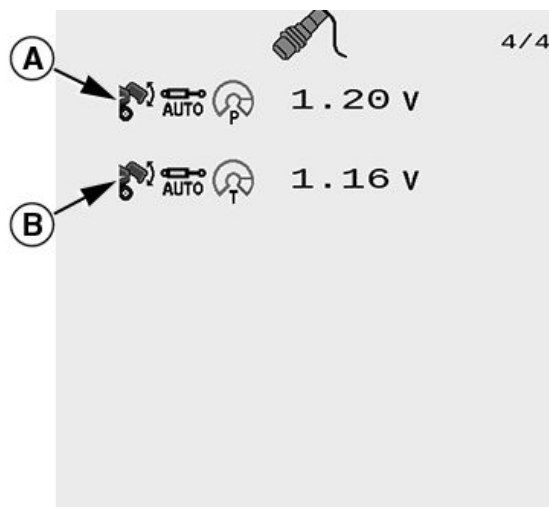
tl81334,1680078507513 -28-11MAY23-10/12

11. Page 4:

- Le test (A) correspond au contrôle du capteur P de pression du hayon automatique.
L'unité de valeur est le volt (V).
- Le test (B) correspond au contrôle du capteur T de pression du hayon automatique.
L'unité de valeur est le volt (V).

NOTE: Les tests (A) et (B) sont disponibles si la machine est équipée de la fonction de hayon automatique.

A—Test du capteur de pression P de hayon automatique **B**—Test du capteur T de pression du hayon automatique



CC571130

Test des capteurs et des contacteurs - Page 4

t181334,1680078507513 -28-11MAY23-11/12

CC571130 —UN—03APR23

12. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680078507513 -28-11MAY23-12/12

Contrôle des composants électrohydrauliques

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

t181334,1680078519243 -28-02MAY23-1/9

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Suite, voir page suivante

t181334,1680078519243 -28-02MAY23-2/9

3. Sélectionner la touche programmable "Test des sorties".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

ATTENTION: Au cours du contrôle des composants électrohydrauliques, des parties de la machine se mettent en mouvement. Avant d'effectuer un contrôle, veiller à ce qu'aucune personne ou corps étranger ne se trouve dans la zone de fonctionnement de la machine.

IMPORTANT: Si l'un de ces contrôles n'est pas satisfaisant, consulter le concessionnaire John Deere.

4. La fonction de contrôle des sorties permet de contrôler les composants électrohydrauliques. Pour activer un composant, sélectionner et activer le bouton souhaité.

t181334,1680078519243 -28-02MAY23-3/9

5. Page 1:

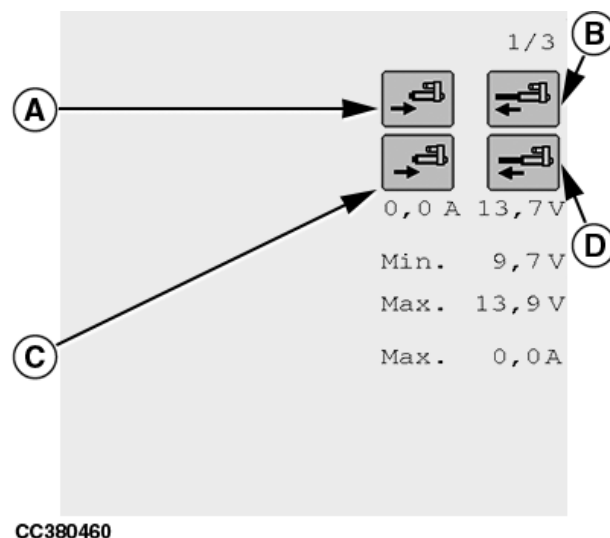
- Le bouton (A) permet de rétracter le vérin actionneur du liage filet.
- Le bouton (B) permet d'étendre le vérin actionneur du liage filet.
- Le bouton (C) sert à déplacer les rouleaux de câble vers l'intérieur.
- Le bouton (D) sert à déplacer les rouleaux de câble vers l'extérieur.

A—Bouton Rétraction du vérin actionneur du liage filet

B—Bouton Extension du vérin actionneur du liage filet

C—Déplacer les rouleaux de câble vers l'intérieur

D—Déplacer les rouleaux de câble vers l'extérieur



CC380460

CC380460 —28—12MAR20

t181334,1680078519243 -28-02MAY23-4/9

6. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour passer d'une page à l'autre.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Suite, voir page suivante

t181334,1680078519243 -28-02MAY23-5/9

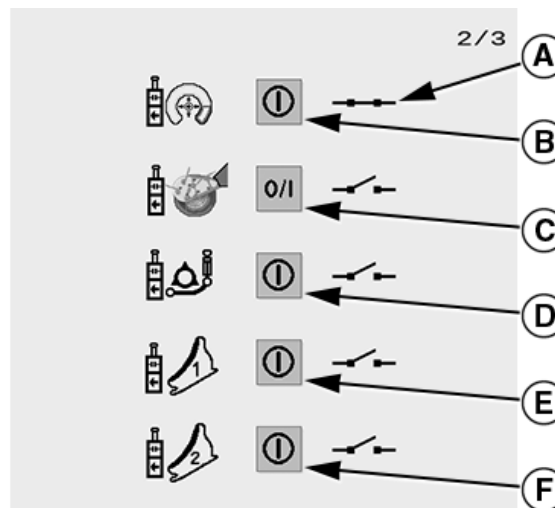
7. Page 2:

- Le pictogramme d'état (A) indique l'état du composant (activé ou désactivé).
 - Le bouton (B) permet de contrôler l'électrovanne de densité.
 - Le bouton (C) permet de contrôler l'électrovanne de levage du ramasseur.
- Lorsque le pictogramme (A) est ouvert, le ramasseur est contrôlé. Lorsque le pictogramme (A) se ferme, la fonction ci-dessous est contrôlée.
- Le bouton (D) permet de contrôler l'électrovanne de la tôle de fond mobile.
 - Le bouton (E) permet de contrôler l'électrovanne du jeu 1 de couteaux du dispositif de coupe.
 - Le bouton (F) permet de contrôler l'électrovanne du jeu 2 de couteaux du dispositif de coupe.

A—Pictogramme d'état
B—Bouton Électrovanne de densité
C—Bouton Électrovanne de levage du ramasseur

D—Bouton Électrovanne de tôle de fond mobile
E—Bouton de l'électrovanne du jeu 1 de couteaux du dispositif de coupe
F—Bouton de l'électrovanne du jeu 2 de couteaux du dispositif de coupe

CC562611



CC562611 —UN—22FEB23

1181334,1680078519243 -28-02MAY23-6/9

- ## 8. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour passer d'une page à l'autre.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Suite, voir page suivante

1181334,1680078519243 -28-02MAY23-7/9

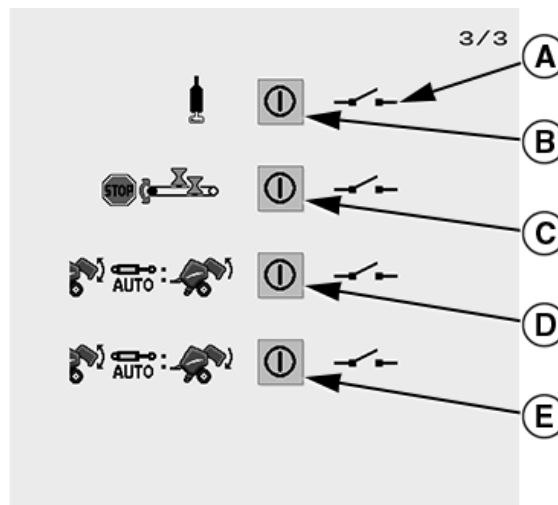
9. Page 3:

- Le pictogramme d'état (A) indique l'état du composant (activé ou désactivé).
- Le bouton (B) permet de contrôler le relais du système de graissage automatique.
- Le bouton (C) permet de contrôler le frein moteur d'ouverture des rouleaux de câble.
- Le bouton (D) permet de contrôler l'électrovanne d'ouverture de la porte.
- Le bouton (E) permet de contrôler l'électrovanne de fermeture de la porte.

NOTE: Le bouton (C) est disponible si la machine est équipée d'un dispositif de liage filet/film.

Les boutons (D) et (E) sont disponibles si la machine est équipée de la fonction de hayon automatique.

Pour les boutons (D) et (E), il est possible qu'ils soient inversés en fonction de la connexion des flexibles hydrauliques au tracteur.



CC571131

A—Pictogramme d'état
B—Bouton Relais du système de graissage automatique
C—Bouton de frein moteur d'ouverture des rouleaux de câble

D—Bouton Électrovanne d'ouverture de la porte
E—Bouton Électrovanne de fermeture de la porte

tl81334,1680078519243 -28-02MAY23-8/9

10. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078519243 -28-02MAY23-9/9

Contrôle de la consommation électrique du vérin actionneur

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,000109C -28-23MAR22-1/5

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Suite, voir page suivante

TL81334,000109C -28-23MAR22-2/5

3. Sélectionner la touche programmable "Contrôle des sorties".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

TL81334,000109C -28-23MAR22-3/5

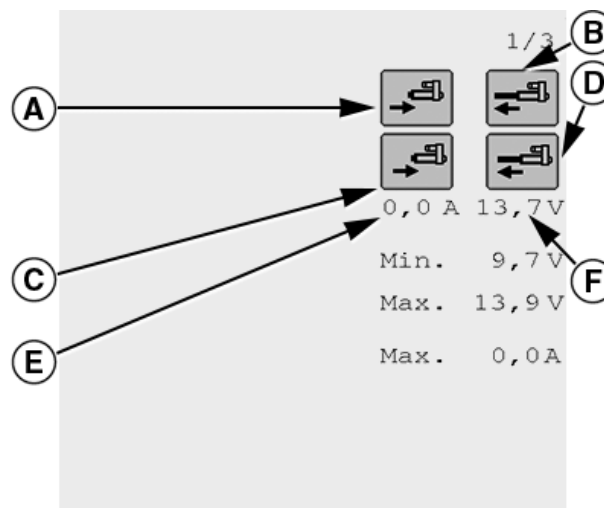
4. Sélectionner le bouton (A) pour étendre ou appuyer sur le bouton (B) pour rétracter le vérin actionneur du dispositif de liage filet/film.

Sélectionner le bouton (A) pour étendre ou appuyer sur le bouton (B) pour rétracter les rouleaux de câble du dispositif de liage film.

La valeur (E) indique l'intensité en ampères du vérin actionneur du liage filet.

La valeur (F) indique la tension du circuit électrique.

A —Bouton Rétraction du vérin actionneur	D —Bouton Extension des rouleaux de câble
B —Bouton Extension du vérin actionneur	E —Valeur d'intensité
C —Bouton Rétraction des rouleaux de câble	F —Tension



CC380461

CC380461 —28—12MAR20

TL81334,000109C -28-23MAR22-4/5

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application Presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000109C -28-23MAR22-5/5

Contrôle du capteur de film sur la balle SB473

CC277966 —UN—22SEP16

La fonction du capteur de film sur la balle est de détecter si le film est présent sur la balle pendant le processus de liage film.

Lorsque le film n'est pas présent, les ondes ultrasoniques envoyées par le capteur sont reflétées dans toutes les directions. Par conséquent, le capteur détecte des ondes ultrasoniques.

Lorsque le film est présent, les ondes ultrasoniques envoyées par le capteur sont reflétées par le film à l'écart du capteur. Par conséquent, le capteur ne détecte pas les ondes ultrasoniques.

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



CC277966

Suite, voir page suivante

tl81334,1680526947003 -28-06APR23-1/14

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tl81334,1680526947003 -28-06APR23-2/14

3. Sélectionner la touche programmable Contrôle des entrées.

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

tl81334,1680526947003 -28-06APR23-3/14

4. Cliquer sur la touche programmable Page suivante.
5. Vérifier que la chambre est vide.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

tl81334,1680526947003 -28-06APR23-4/14

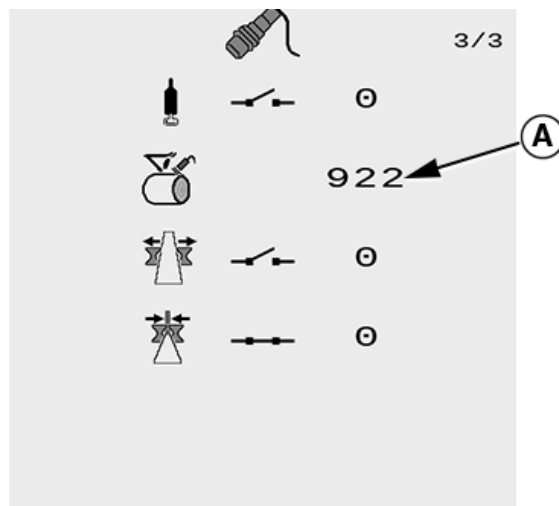
6. Vérifier que la valeur (A) est conforme aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

Plage de détection du capteur SB473 de film sur la balle—Gamme.....>900

- Si la valeur (A) est conforme aux valeurs prescrites, passer à l'étape suivante.
- Si la valeur (A) n'est pas conforme aux valeurs prescrites, nettoyer la zone du capteur. Contrôler le réglage du capteur, voir Réglage du capteur SB473 de film de liage sur la balle dans la section Entretien.

A—Valeur



CC562613

CC562613 —UN—22FEB23

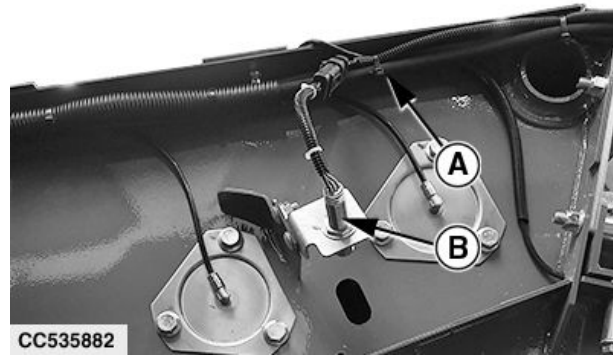
Suite, voir page suivante

tl81334,1680526947003 -28-06APR23-5/14

7. Déposer le collier (A).
8. Déposer le capteur (B) sans le débrancher du faisceau.

A—Collier

B—Capteur



CC535882 —UN—03MAY22

tt81334,1680526947003 -28-06APR23-6/14

9. Placer le capteur à la distance (A) comme illustré:

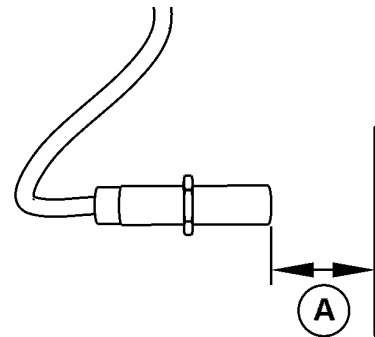
Valeur prescrite

Entre le capteur SB473
de film sur la balle
et le châssis de la
machine—Distance.....140—160 mm
(5-1/2—6-19/64 in)

A—Valeur



CC535881 —UN—03MAY22



CC535880 —UN—03MAY22

CC535880

Suite, voir page suivante

tt81334,1680526947003 -28-06APR23-7/14

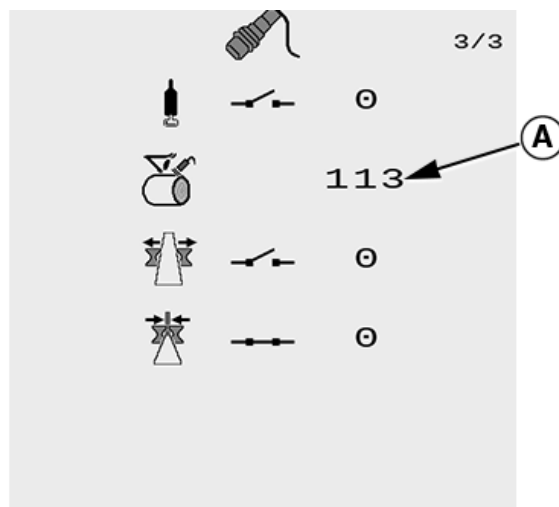
10. Vérifier que la valeur (A) est conforme aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

Plage de détection du capteur SB473 de film sur la balle—Gamme.....100—130

- Si la valeur (A) est conforme aux valeurs prescrites, passer à l'étape suivante.
- Si la valeur (A) n'est pas conforme aux spécifications, consulter le concessionnaire John Deere.

A—Valeur



CC562614

CC562614 —UN—22FEB23

t181334,1680526947003 -28-06APR23-8/14

11. Placer le capteur à la distance (B) comme illustré:

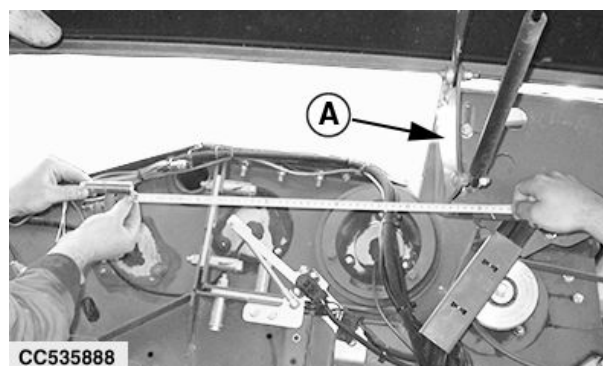
Valeur prescrite

Entre le capteur SB473 de film sur la balle et le châssis de la machine—Distance.....440—460 mm
(1 ft 5-21/64—1 ft 6-7/64 in)

NOTE: Le capteur doit viser une surface plane comme la surface (A).

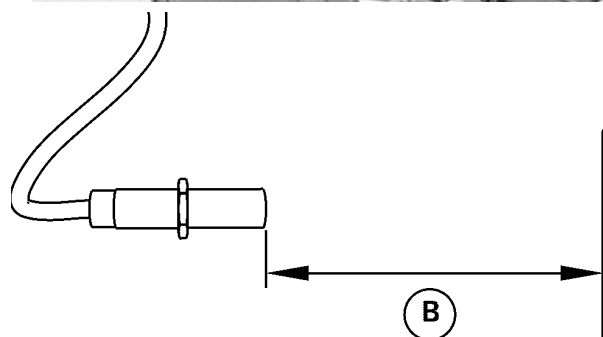
A—Cible de capteur

B—Valeur



CC535888

CC535888 —UN—04MAY22



CC535883

CC535883 —UN—04MAY22

Suite, voir page suivante

t181334,1680526947003 -28-06APR23-9/14

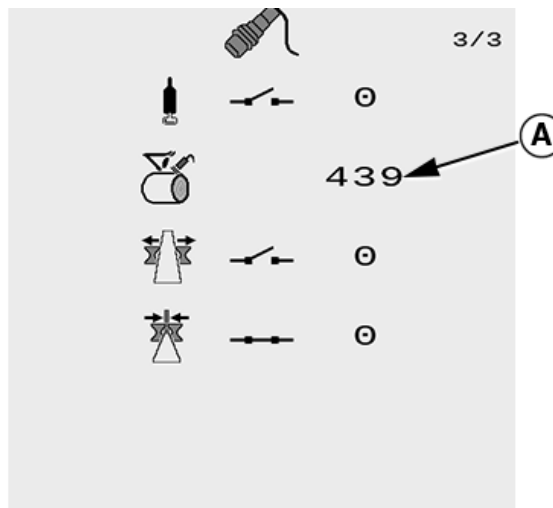
12. Vérifier que la valeur (A) est conforme aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

Plage de détection du capteur SB473 de film sur la balle—Gamme.....420—450

- Si la valeur (A) est conforme aux valeurs prescrites, passer à l'étape suivante.
- Si la valeur (A) n'est pas conforme aux spécifications, consulter le concessionnaire John Deere.

A—Valeur



CC562615

CC562615 —UN—22FEB23

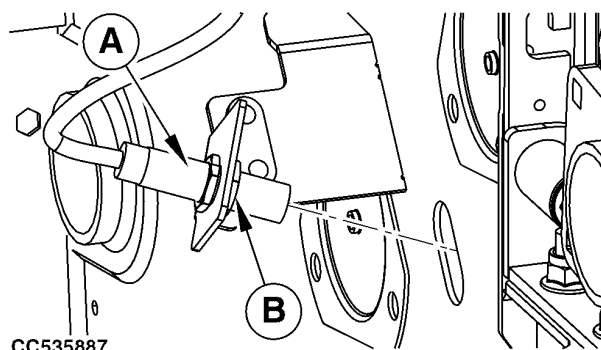
ti81334,1680526947003 -28-06APR23-10/14

13. Poser le capteur (A) et les écrous (B).

14. Régler le capteur de film sur la balle (A). Voir Réglage du capteur du film de liage sur la balle SB473 dans la section Entretien.

A—Capteur

B—Écrou



CC535887

CC535887 —UN—03MAY22

ti81334,1680526947003 -28-06APR23-11/14

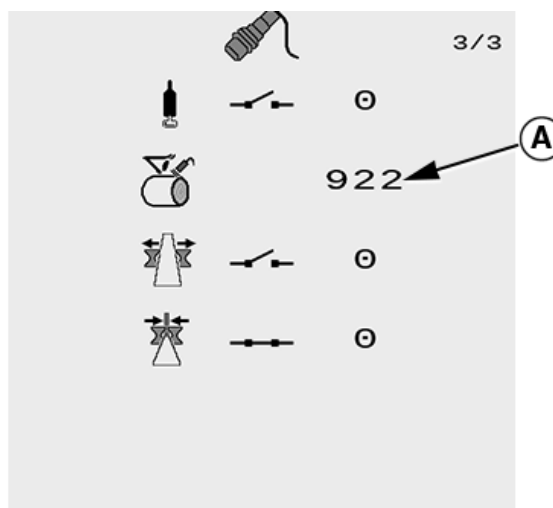
15. Vérifier que le capteur fonctionne correctement. La valeur (A) est conforme aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

Plage de détection du capteur SB473 de film sur la balle—Gamme.....>900

- Si la valeur (A) est conforme aux valeurs prescrites, le capteur est en bon état, passer à l'étape suivante.
- Si la valeur (A) n'est pas conforme aux spécifications, consulter le concessionnaire John Deere.

A—Valeur



CC562613

CC562613 —UN—22FEB23

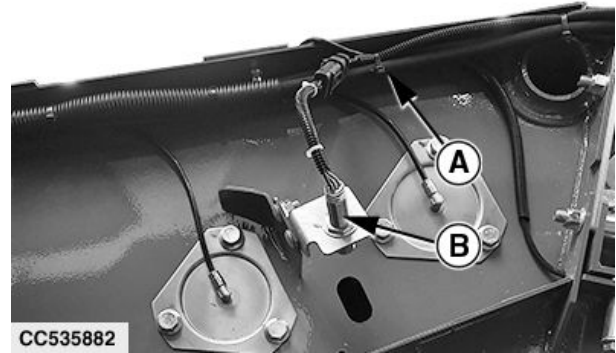
Suite, voir page suivante

ti81334,1680526947003 -28-06APR23-12/14

16. Poser le collier (A).

A—Collier

B—Capteur



CC535882 —UN—03MAY22

ti81334,1680526947003 -28-06APR23-13/14

17. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680526947003 -28-06APR23-14/14

Calibrage du potentiomètre de position de la porte RB331

CC277966 —UN—22SEP16

IMPORTANT: Avant d'effectuer un calibrage du potentiomètre de position de la porte. S'assurer des conditions suivantes:

- La presse à balles fonctionne avec une puissance hydraulique correcte.
- La chambre est vide.
- La porte est complètement fermée et aucune culture ne s'accumule entre le châssis et la porte.



CC277966

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

ti81334,1680078613044 -28-25APR23-1/6

2. Sélectionner la touche programmable "Calibrage de la presse à balles".

CC351756 —UN—25APR18



CC351756

Suite, voir page suivante

ti81334,1680078613044 -28-25APR23-2/6

3. La valeur de calibrage de la porte ouverte (A) indique la valeur calibrée (en volts) du potentiomètre de position de la porte lorsque la porte est complètement ouverte.

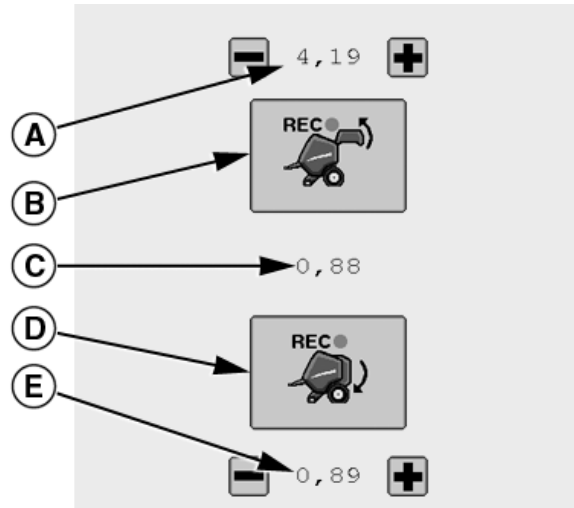
La valeur de calibrage de la porte fermée (E) indique la valeur calibrée (en volts) du potentiomètre de position de la porte lorsque la porte est complètement fermée.

La valeur actuelle de position de la porte (C) indique la valeur actuelle (en volts) du potentiomètre de position.

Le bouton (B) permet d'enregistrer la valeur de calibrage de la porte ouverte (A).

Le bouton (D) permet d'enregistrer la valeur de calibrage de la porte fermée (E).

A —Valeur de calibrage de porte ouverte	D —Bouton d'enregistrement de la valeur de calibrage de porte fermée
B —Bouton d'enregistrement de la valeur de calibrage de porte ouverte	E —Valeur de calibrage de porte fermée
C —Valeur de position actuelle de la porte	



CC351757

CC351757 —UN—25APR18

Suite, voir page suivante

tl81334,1680078613044 -28-25APR23-3/6

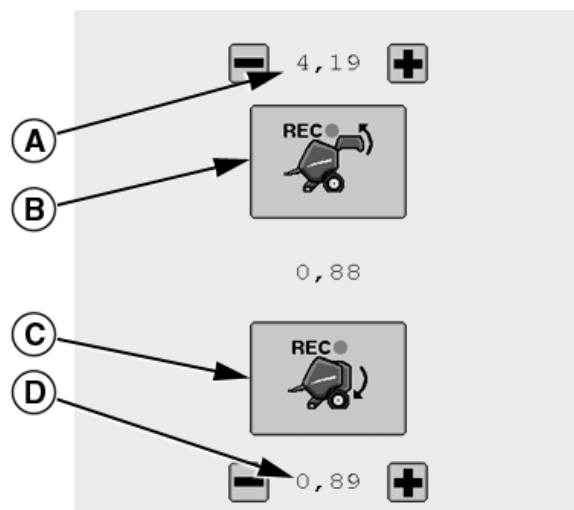
4.

Procéder comme suit pour calibrer le potentiomètre de position de la porte:

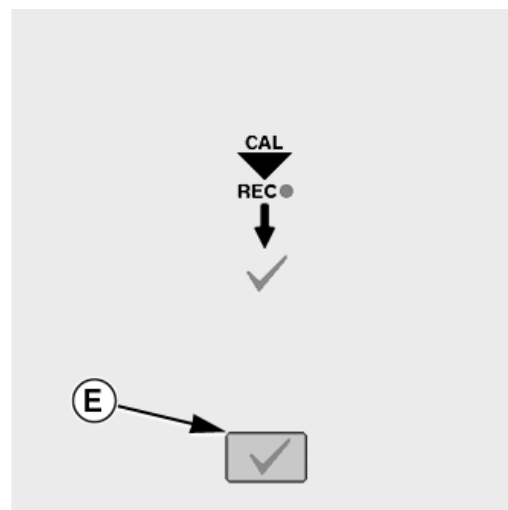
- Ouvrir la porte au maximum à l'aide du distributeur auxiliaire du tracteur.
- Sélectionner et activer le bouton (B) pour mémoriser la valeur de calibrage de la porte ouverte (A).
- Un message contextuel s'affiche sur le moniteur et indique la réussite de l'enregistrement de la valeur (A). Sélectionner et enclencher le bouton (E) pour confirmer le message.
- Fermer la porte au maximum à l'aide du distributeur auxiliaire du tracteur.
- Sélectionner et enclencher le bouton (C) pour mémoriser la valeur de calibrage de la porte fermée (D).
- Un message contextuel s'affiche sur le moniteur et indique la réussite de l'enregistrement de la valeur (D). Sélectionner et enclencher le bouton (E) pour confirmer le message.

NOTE: Lorsque les valeurs de calibrage sont enregistrées, il est possible qu'elles diffèrent de la valeur actuelle de position de la porte.

A —Valeur de calibrage de porte ouverte	D —Valeur de calibrage de porte fermée
B —Bouton d'enregistrement de la valeur de calibrage de porte ouverte	E —Bouton Confirmer
C —Bouton d'enregistrement de la valeur de calibrage de porte fermée	



CC351758



CC351759

CC351758 —UN—25APR18

CC351759 —UN—25APR18

Suite, voir page suivante

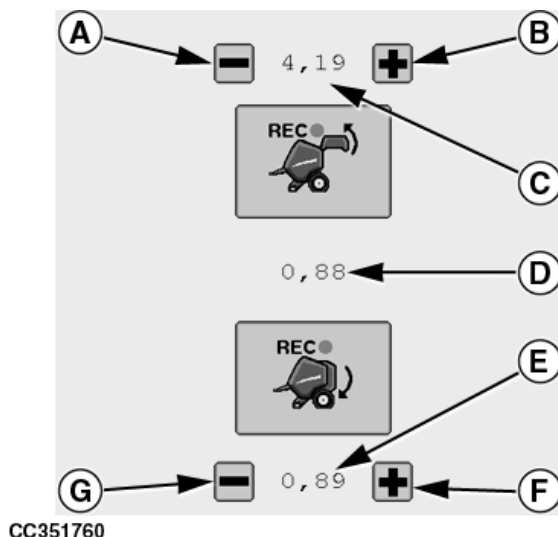
t81334,1680078613044 -28-25APR23-4/6

5. Si le message d'abandon du calibrage s'affiche, régler le potentiomètre et son levier. Voir le concessionnaire John Deere.

Si le calibrage du potentiomètre de position de la porte a réussi et si le code de diagnostic WCU 1.09 ou WCU 517616.12 s'affiche avec la porte complètement ouverte ou fermée, il est nécessaire de régler avec précision les valeurs de calibrage de la porte: Calculer la différence entre la valeur de position (D) de la porte ouverte et la valeur de position (E) de la porte fermée. La différence entre les deux valeurs doit être égale ou supérieure à 3,15 V. Si la différence n'est pas égale ou supérieure à 3,15 V, vérifier le potentiomètre de position de la porte et son levier. Voir le concessionnaire John Deere.

IMPORTANT: Ne pas calibrer le potentiomètre de position de la porte après avoir réglé avec précision les valeurs de calibrage de la porte.

NOTE: Remarque: Les valeurs (C) et (E) affichées sur le moniteur peuvent varier d'environ 0,02—0,04 V par rapport à la cible.



A—Bouton MOINS de porte ouverte	E—Valeur de calibrage de porte fermée
B—Bouton PLUS de porte ouverte	F—Bouton PLUS de porte fermée
C—Valeur de calibrage de porte ouverte	G—Bouton MOINS de porte fermée
D—Valeur de position actuelle de la porte	

ti81334,1680078613044 -28-25APR23-5/6

6. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.
7. Après le calibrage, le moniteur affiche une seule barre pour le témoin de diamètre de balle actuel. Si plusieurs barres s'affichent, contrôler le potentiomètre de position de la porte et son levier ou consulter le concessionnaire John Deere.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680078613044 -28-25APR23-6/6

Activation ou désactivation du capteur de régime de la presse à balles (suivant équipement)

CC277966 —UN—22SEP16

IMPORTANT: L'utilisation de la presse à balles avec le capteur de régime de la presse à balles désactivé peut entraîner des dysfonctionnements. Consulter le concessionnaire John Deere pour remplacer les pièces défectueuses le plus rapidement possible.



CC277966

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

Suite, voir page suivante

ti81334,1680078653936 -28-06APR23-1/3

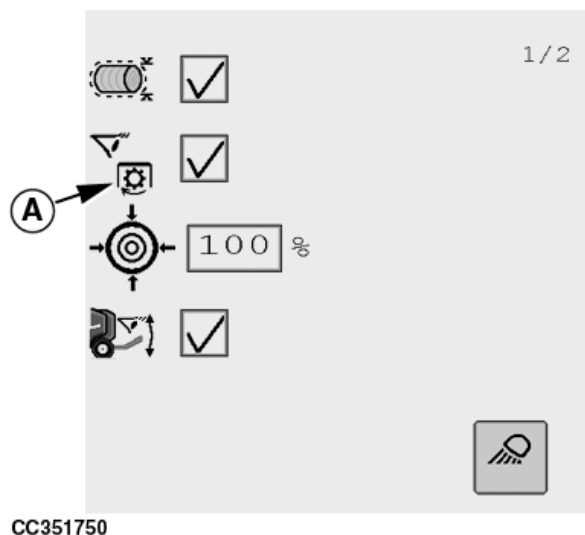
2. La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver le capteur de régime de la presse à balles.

NOTE: La désactivation du capteur de régime de la presse à balles permet d'utiliser la presse à balles avec un capteur défectueux.

- Cocher la case (A) pour activer le capteur de régime de la presse à balles.
- Décocher la case (A) pour désactiver le capteur de régime de la presse à balles.

3. Avant de désactiver cette fonction, vérifier le réglage du capteur. Voir Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 (suivant équipement) dans la section Entretien.

A—Capteur de régime de la presse à balles



CC351750 —UN—23MAY18

tt81334,1680078653936 -28-06APR23-2/3

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tt81334,1680078653936 -28-06APR23-3/3

Activation ou désactivation du capteur de rampe d'expulsion des balles (suivant équipement)

CC277966 —UN—22SEP16

IMPORTANT: L'utilisation de la presse à balles avec le capteur de la rampe d'expulsion des balles désactivé peut entraîner des dysfonctionnements en mode d'automatisation et de hayon automatique. Consulter le concessionnaire John Deere pour remplacer les pièces défectueuses le plus rapidement possible.



CC277966

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

Suite, voir page suivante

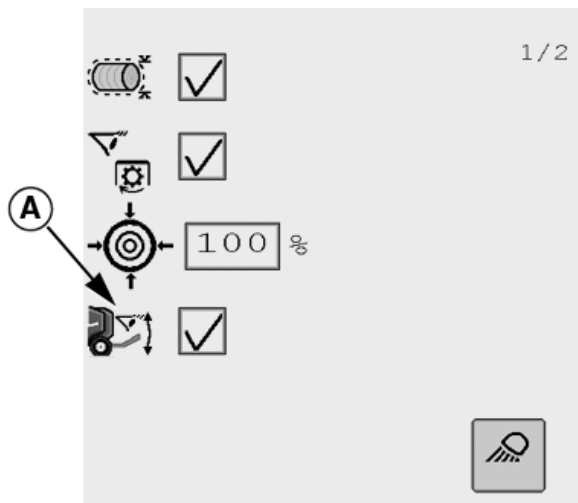
tt81334,1680078667016 -28-06APR23-1/3

2. La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver le capteur de la rampe d'expulsion des balles.

NOTE: Activer le capteur de rampe d'expulsion des balles permet d'utiliser la presse à balles en mode d'automatisation et de hayon automatique.

- Cocher la case (A) pour activer le capteur de la rampe d'expulsion des balles.
 - Décocher la case (A) pour désactiver le capteur de la rampe d'expulsion des balles.
3. Avant d'activer cette fonction, contrôler le réglage du capteur. Voir Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB343 dans la section Entretien.

A—Capteur de rampe d'expulsion des balles



CC351778

CC351778 —UN—23MAY18

t181334,1680078667016 -28-06APR23-2/3

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680078667016 -28-06APR23-3/3

Réglage du système de graissage automatique (sur machine équipée d'une pompe du type réservoir)

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

t181334,1680078685626 -28-25APR23-1/4

2. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour accéder à la page 2/2.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Suite, voir page suivante

t181334,1680078685626 -28-25APR23-2/4

3. Régler le système de graissage automatique de la façon suivante:

- a. Le système de graissage automatique est en mode automatique. Régler la durée d'activation entre 1 et 5 minutes au moyen du champ de saisie (C).

NOTE: Le réglage initial en usine est de 4 minutes.

Régler la durée d'un cycle complet (durée d'activation + durée de désactivation) entre 15 et 180 minutes au moyen du champ de saisie (D).

NOTE: Le réglage initial en usine est de 15 minutes.

Le symbole (A) du système de graissage automatique s'affiche en fonction de l'état du système de graissage automatique:

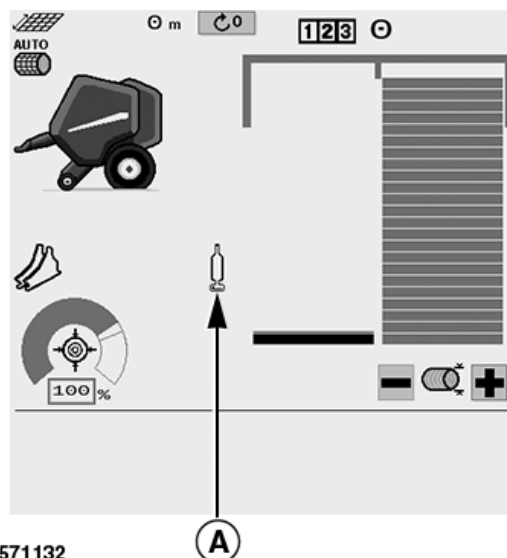
- Le symbole (A) est barré lorsque le système de graissage automatique est vide.
- Le symbole (A) est plein pendant la durée d'ACTIVATION.
- Le symbole (A) est vide pendant la durée d'ARRÊT.

- b. Appuyer sur le bouton (B) pour lancer manuellement un cycle de graissage automatique. Le système de graissage automatique est également activé pendant le calibrage du temps de MARCHE (C). Le bouton (B) ne fonctionne que si le capteur de régime de la presse à balles est désactivé. Voir [Activation ou désactivation du capteur de régime de la presse à balles \(suivant équipement\)](#) dans cette section.

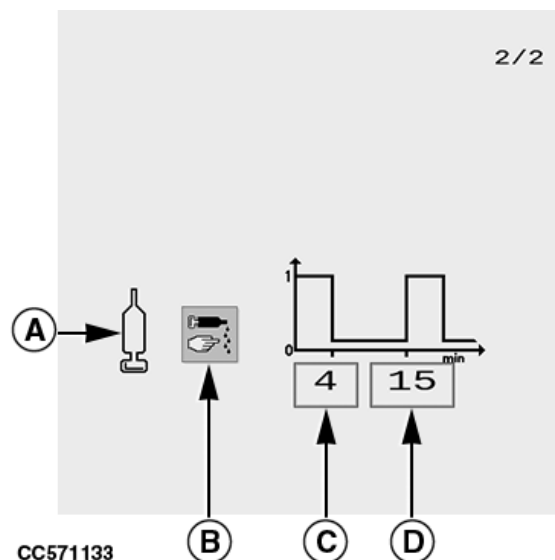
4. Pour une description détaillée du système de graissage automatique, voir [Généralités concernant le système de graissage automatique \(sur machine avec pompe de type réservoir\)](#) dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

A—Témoin du système de graissage automatique
B—Bouton Démarrage d'un cycle de graissage automatique

C—Calibrage de la durée d'activation
D—Calibrage de la durée d'un cycle complet



CC571132



CC571133

t81334,1680078685626 -28-25APR23-3/4

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1680078685626 -28-25APR23-4/4

Commutation de l'application presse à balles du terminal virtuel actuel à un autre

CC277966 —UN—22SEP16

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

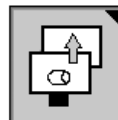


CC277966

TL81334,0000360 -28-25APR18-1/4

2. Sélectionner la touche programmable Sélection du terminal virtuel.

CC277988 —UN—22SEP16



CC277988

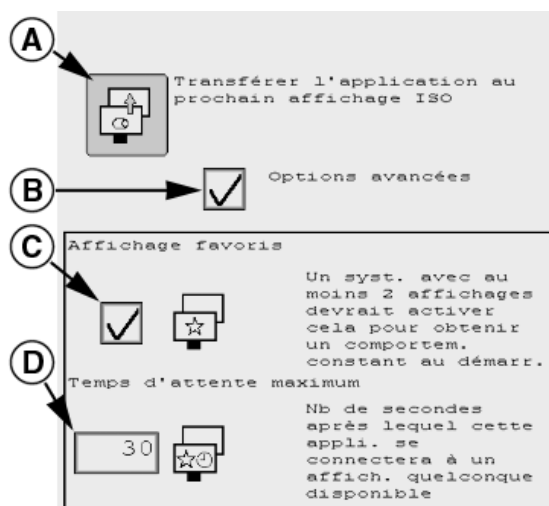
TL81334,0000360 -28-25APR18-2/4

3. Sélectionner l'icône (A) pour faire passer l'application Presse à balles du terminal virtuel actuel à un autre terminal virtuel.

Cocher la case des réglages avancés (B) pour afficher le terminal virtuel préféré (C) et les réglages du temps d'attente de démarrage (D).

La case du terminal virtuel préféré (C) permet à l'utilisateur de choisir le terminal virtuel censé afficher l'application de la presse à balles au démarrage. Cocher la case (C) lorsque l'application est affichée sur le terminal virtuel voulu.

Le temps d'attente de démarrage (D) est la durée s'écoulant jusqu'à ce que l'application de la presse à balles soit affichée sur le terminal virtuel par défaut si le terminal virtuel voulu n'est pas disponible.



CC277989

CC277989 —28—21DEC16

- A—Icône Commutation vers un autre terminal virtuel
B—Réglages avancés
C—Terminal virtuel préféré
D—Temps d'attente de démarrage

TL81334,0000360 -28-25APR18-3/4

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000360 -28-25APR18-4/4

Contrôle du compteur d'entretien périodique

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

Suite, voir page suivante

ga87848,1682412350415 -28-25APR23-1/5

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

ga87848,1682412350415 -28-25APR23-2/5

3. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour accéder à la page 6/6.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ga87848,1682412350415 -28-25APR23-3/5

4. Sur la page 6/6, le compteur (A) indique quand il est nécessaire de vidanger et de remplir la boîte d'engrenages. Voir Toutes les 500 heures de service ou tous les ans: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

Le compteur (B) indique quand il est nécessaire de contrôler le couple de serrage des écrous de roue. Voir Contrôle du couple de serrage des écrous de roue dans la section Préparation de la presse à balles.

Le compteur (C) indique quand il est nécessaire d'effectuer la révision des 100 heures de service ou la révision annuelle. Voir dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

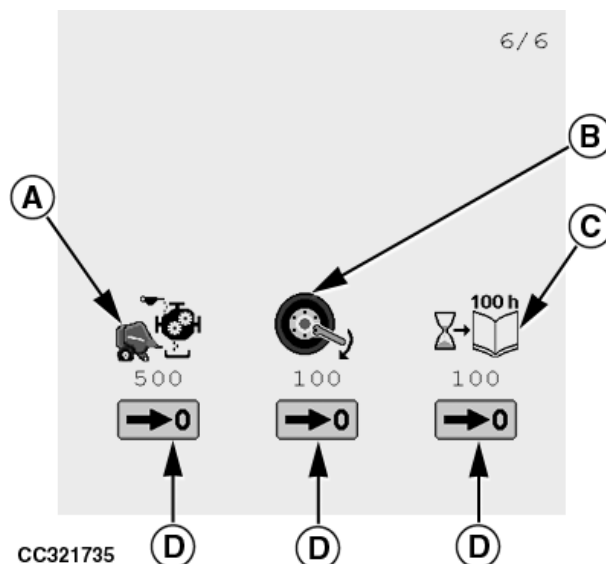
Sélectionner le bouton Remise à zéro de compteur (D) pour réinitialiser le compteur requis.

Lorsque les compteurs approchent de zéro heure, un message contextuel s'affiche pour rappeler à l'utilisateur qu'un entretien périodique est nécessaire. Utiliser le bouton (E) pour accuser réception du message de rappel.

NOTE: Les compteurs doivent être réinitialisés après chaque entretien périodique.

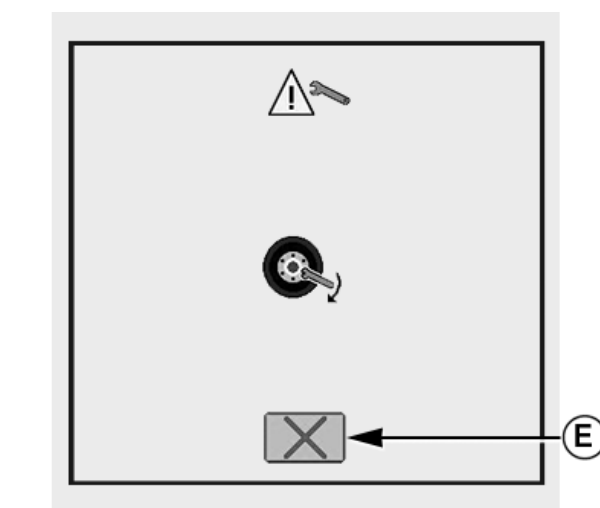
- A—Compteur de vidange et remplissage de la boîte d'engrenages
B—Compteur de couple de serrage des écrous de roue
C—Compteur de révisions des 100 heures de service ou annuelles

- D—Bouton Remise à zéro du compteur
E—Bouton Annuler



CC321735

CC321737 —28—19JUL17



CC510507

CC510507 —UN—21JUL21

Suite, voir page suivante

ga87848,1682412350415 -28-25APR23-4/5

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application Presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ga87848,1682412350415 -28-25APR23-5/5

Remisage

Préparation de la presse à balles pour le remisage

Déposer les rouleaux de liage et les ranger dans un endroit frais et sec.

Nettoyer soigneusement l'intérieur et l'extérieur de la presse à balles. Les saletés et débris retiennent l'humidité et favorisent la formation de rouille.

Nettoyer soigneusement le ou le(s) cadre(s) de liage.

IMPORTANT: Si le dispositif de liage filet doit être remisé pendant une longue période, empêcher la déformation des rouleaux d'alimentation en caoutchouc en éliminant la pression des rouleaux d'alimentation et en plaçant le frein des rouleaux d'alimentation en position déverrouillée. Insérer un morceau de carton entre les rouleaux d'alimentation, sur toute leur largeur.

NOTE: En cas d'utilisation d'un nettoyeur haute pression pour nettoyer la presse à balles, ne pas diriger le jet d'eau sous pression directement sur les roulements ou les composants électriques.

Affûter et graisser les couteaux.

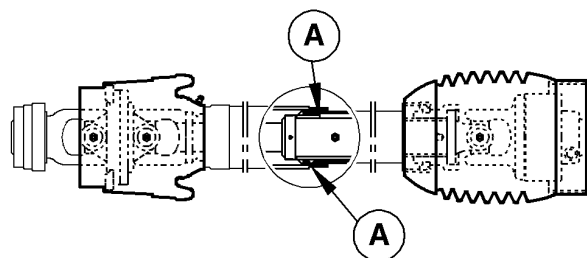
Vérifier que tous les rouleaux tournent librement. Si l'un d'entre eux tourne difficilement, le déposer et nettoyer le boîtier de roulement; remplacer le roulement si nécessaire.

Bien lubrifier l'ensemble de la machine. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. L'excès de graisse permet de retenir l'humidité et de protéger les roulements contre l'humidité.

Enduire de graisse les tiges de vérin non protégées pour empêcher toute corrosion.

Huiler légèrement toutes les articulations et pièces de tringlerie.

Garnir le filetage de tous les boulons de réglage d'une fine couche de graisse.



CC1030882

A—Tube de protection

Graisser les tubes protecteurs de l'arbre d'entraînement (A) au début de l'hiver afin de les protéger du gel.

Repeindre ou enduire d'huile toutes les pièces dont la peinture est usée.

Nettoyer toutes les chaînes. Les sécher soigneusement puis les enduire d'huile épaisse.

Protéger les connecteurs électriques de la corrosion à l'aide d'un produit adéquat.

Faire la liste des pièces de rechange nécessaires et les commander.

Remiser la presse à balles dans un endroit sec et abrité. Si ce n'est pas possible, la couvrir d'une bâche imperméable.

Bloquer la presse à balles en libérant les pneus du sol. Ne JAMAIS dégonfler les pneus. S'ils sont exposés à la lumière, à la graisse et à l'huile, couvrir les pneus pour les protéger.

ga87848,1682687910338 -28-23MAY23-1/1

CC1030882 —UN—24SEP08

Préparation de la presse à balles pour le début de la saison

Contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages et, si nécessaire, faire le plein jusqu'au niveau du bouchon de contrôle. Voir Toutes les semaines: Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

Éliminer l'huile des chaînes.

Lubrifier toute la machine pour refouler l'humidité des roulements. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.

Vérifier la pression des pneus. Voir Pression de gonflage des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.

Resserrer toute la boulonnerie. Voir la section Entretien.

Vérifier tous les réglages de la presse à balles décrits à la section Entretien.

Consulter le livret d'entretien.

Vérifier le bon fonctionnement des moniteurs de contrôle.

Essuyer les rouleaux d'alimentation du liage filet et vérifier l'absence de matériau collant. Si nécessaire, laver le rouleau à l'eau et au savon. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau caoutchouc et NE PAS le talquer.

Contrôler les zones en contact avec le rouleau de filet. Ces zones doivent être propres et lisses pour éviter l'enroulement du filet sur le rouleau en caoutchouc. Voir Entretien du dispositif de liage filet dans la section Préparation de la presse à balles.

Vérifier les réglages du dispositif de liage filet et vérifier que le couteau à filet est tranchant. Voir la section Entretien.

ga87848,1683029344699 -28-02MAY23-1/1

Caractéristiques

Caractéristiques de la presse à balles F441R

Taille de la chambre à balles

Diamètre de la chambre à balles	1,25 m (4 ft 1 in)
Largeur de la chambre à balles	1,21 m (3 ft 11-5/8 in)

Presse à balles

Poids d'expédition vide ^a	4400 kg (9700 lb)
Longueur, porte fermée	4,60 m (15 ft 1 in)
Longueur, porte ouverte	4,85 m (15 ft 11 in)
Hauteur, porte fermée	2,38 m (7 ft 10 in)
Hauteur, porte ouverte	3,04 m (9 ft 11-1/2 in)
Largeur (avec pneus 600/50 - 22,5)	2,76 m (9 ft 3/4 in)

^aLe poids sans déport peut varier en fonction de l'équipement.

Ramasseur 2,00 m (6 ft 6-3/4 in) avec tôle de fond mobile

Largeur du ramasseur	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Nombre de barres porte-dents	10 (2 x 5)
Nombre de dents	130
Espacement des dents	66 mm (2-1/2 in)
Diamètre du racleur	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Ramasseur 2,20 m (7 ft 3 in) avec tôle de fond mobile

Largeur du ramasseur	2,20 m (7 ft 3 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,92 m (6 ft 4 in)
Nombre de barres porte-dents	10 (2 x 5)
Nombre de dents	150
Espacement des dents	66 mm (2-1/2 in)
Diamètre du racleur	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Dispositif de coupe 13 couteaux

Nombre de couteaux	13
Espacement des couteaux	80 mm (3-1/8 in) (avec 13 couteaux engagés)

Système de freinage (suivant équipement)

Type	Hydraulique ou pneumatique

Divers

Régime de l'arbre de prise de force	540 tr/min (presses à balles avec boîte d'engrenages 540 tr/min) 1000 tr/min (presses à balles avec boîte d'engrenages 1000 tr/min)
Protection de l'entraînement	Embrayage de sécurité à came
Arbre de transmission	Arbre de transmission à joint homocinétique
Poids maximum du tracteur	13000 kg (28660 lb)
Puissance minimale du tracteur	75 kW (100 ch) à la prise de force

Suite, voir page suivante

ga87848,1687177898522 -28-19JUN23-1/2

Caractéristiques

Divers

Monte en pneu..... 16/70-20 14R
400/70-20 150A8
500/55-20 150A8
520/55R22.5 154D
600/50R22.5 159D

Flèche Réglable

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon
la norme ISO3744 (niveau moyen)..... 85 dB(A)

ga87848,1687177898522 -28-19JUN23-2/2

Déclaration de conformité CE: Presse à balles rondes F441R

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes

Modèle : F441R

Des numéros de série: 1CCF441HAFR159001-
1CCF441LAFR159001-
1CCF441NAFR159001-
1CCF441PAFR159001-

satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification, conformément à l'article 5 de la directive
Machines agricoles - Sécurité - Partie 1: Exigences générales	ISO 4254-1	Autocertification
Machines agricoles - Sécurité - Partie 11: Presse à balles à ramasseur	ISO 4254-11	Autocertification

Nom et adresse de la personne de la Communauté européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

Brigitte Birk
John Deere GmbH and Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Allemagne



Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France

Date de délivrance de la déclaration: 01 décembre 2016

Unité de production: John Deere Arc-lès-Gray, France

Nom: Didier DELPHIGUÉ

Titre: Manager Product Engineering

TL81334,000109E -28-05MAY22-1/1

CC213594 —UN—09OCT14

Déclaration de conformité UE: Presse à balles rondes F441R**Deere & Company**
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes**Modèle :** F441R**Des numéros de série:** 1CCF441HAMR220001-
1CCF441NAMR220001-
1CCF441PAMR220001-

satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles de la directive suivante:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

EN ISO 4254-1

EN ISO 4254-11 + A1

Partie de la Communauté européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Assistance client
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Allemagne
EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



CC414332 —UN—24-JUN21

Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France**Date de délivrance de la déclaration:** 1 juillet 2021**Unité de production:** John Deere Arc-lès-Gray, France**Nom:** Frédéric PERROTON**Titre:** Engineering Manager

GA87848,00012C4 -28-01JUL21-1/1

**Déclaration de conformité au Royaume-Uni:
Presse à balles rondes F441R**

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes

Modèle : F441R

Des numéros de série: 1CCF441HAMR220001-
1CCF441NAMR220001-
1CCF441PAMR220001-

Satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles des réglementations suivantes en vigueur au Royaume-Uni:

RÈGLEMENT	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Réglementations relatives à l'alimentation de la machine (sécurité) 2008	S.I. 2008/1597	Autocertification

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

La partie autorisée à compiler le dossier technique de construction est:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France

Date de délivrance de la déclaration: 1 juillet 2021

Unité de production: John Deere Arc-lès-Gray, France

Nom: Frédéric PERROT

Titre: Engineering Manager

GA87848,00011F3 -28-01JUL21-1/1

CC511493 —UN—19MAY21

Union économique eurasiatique

Ces informations ne s'appliquent qu'aux produits portant la marque de conformité EAC des états membres de l'Union économique eurasiatique.

Constructeur:

Deere & Company, Moline, Illinois, États-Unis

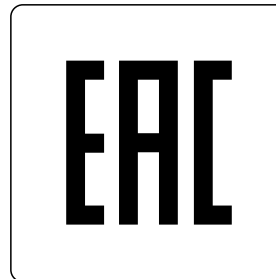
Nom du représentant agréé dans l'Union économique eurasiatique:

Société à responsabilité limitée
"John Deere Rus"

Adresse du représentant agréé:

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,
Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye
"Warehouse 104", Building 2

Pour toute assistance technique, contacter le
concessionnaire.



Marquage EAC

La date de fabrication est indiquée par le marquage du produit, sur la plaque constructeur ou à proximité de celle-ci.

TS1738 —UN—26APR16

DX,EAC -28-27APR16-1/1

Numéro de série	

Plaque constructeur

Le numéro de série identifiant la ramasseuse-presse est gravé sur plaque constructeur d'identification produit d'usine ou la plaque de numéro d'identification du véhicule européen.

Indiquer ces numéros lors de toute commande de pièces destinées à la ramasseuse-presse ou à ses accessoires.

Noter le numéro approprié dans le tableau fourni sous l'illustration afin qu'il soit facilement disponible.

GA87848,00006F8 -28-09JUL18-1/1

Noter le numéro approprié dans le tableau fourni sous l'illustration afin qu'il soit facilement disponible.

GA87848,00006F8 -28-09JUL18-1/1

Description de la plaque constructeur

En fonction des réglementations locales, la machine est équipée d'une des plaques de numéro d'identification suivantes:

Plaque du numéro d'identification du produit

A—Modèle

B—Numéro d'identification

C—Charge maximale sur l'attelage

D—Date de réception ou numéro d'homologation

E—Année de fabrication

F—Année modèle

G—Charge maximale sur essieu

H—Poids total maximal autorisé

The diagram shows a John Deere identification plate with the following fields and callouts:

- A**: Points to the top right header area containing the address: 2, Avenue Jean Jaurès, 70100 ARC-LES-GRAY (FRANCE).
- B**: Points to the 'Marque' field: JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA).
- C**: Points to the 'Type/Variante/Version' field.
- D**: Points to the 'Numéro de série' field.
- E**: Points to the 'PTAC' field.
- F**: Points to the 'Masses Maximales Admissibles' field, which includes sub-fields for '3' and '4'.
- G**: Points to the 'Réceptionné par la DREAL de BESANCON le : ' field.
- H**: Points to the bottom left logo area.

JOHN DEERE
7000 ARC-LES-GRAY (FRANCE)

Marque : JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)

Type/Variante/Version

Numéro de série

PTAC kg

Masses kg 3 kg

Maximales kg

Admissibles 2 kg 4 kg

Réceptionné par le DREAL de BESANCON le :

JOHN DEERE Année Modéle Made in E.C. Année de Fabrication

CC2906124

CC2906124 — UN — 300CT13

A—Modèle	E—Année de fabrication
B—Numéro d'identification	F—Année modèle
C—Charge maximale sur l'attelage	G—Charge maximale sur essieu
D—Date de réception ou numéro d'homologation	H—Poids total maximal autorisé

CC206124

CC206124 — UN—30OCT13

GA87848,00006EF -28-03AUG18-1/2

Numéro d'identification du véhicule européen

A—Numéro d'homologation du type UE
 B—Numéro d'identification
 C—Charge verticale (S) sur le point d'accouplement
 D—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 2
 E—Année de fabrication

F—Année modèle
 G—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 1
 H—Masse en charge maximale techniquement autorisée pour l'essieu 2
 I—Catégorie de véhicule européenne

-
- The diagram shows the front panel of a John Deere 70100 Arc Les Gray machine. The components are labeled as follows:
- A**: Title plate with the text "JOHN DEERE SAS" and "USINE D'ARC LES GRAY".
 - B**: A horizontal slot or display area.
 - C**: A control panel with buttons labeled "A-1", "kg", "A-0", "kg", "A-2", and "kg".
 - D**: A control panel with buttons labeled "E-1 kg", "E-2 kg", "E-3 kg", and "E-4 kg".
 - E**: A section for "MODEL YEAR" and "CONSTR. YEAR" with input fields.
 - F**: The model name "70100 ARC LES GRAY" and "MADE IN FRANCE".
 - G**: A small rectangular component.
 - H**: A small rectangular component.
 - I**: A small rectangular component.
- A CE mark is also visible on the right side of the panel.

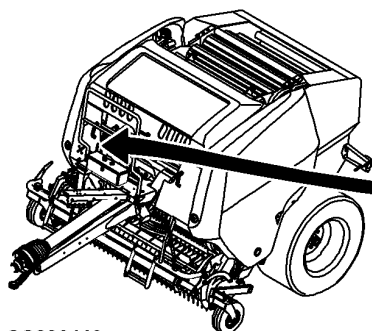
CC356514

CC356514 — UN—04JUL18

GA87848,00006EF -28-03AUG18-2/2

Numéro d'identification de la presse à balles

Emplacement de la plaque pour la machine jusqu'au n° de série 199999:



CC296140

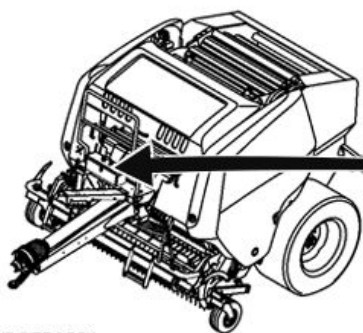


Le numéro d'identification de la presse à balles se trouve sur le côté droit de la cabine, derrière un écran de protection à charnières.

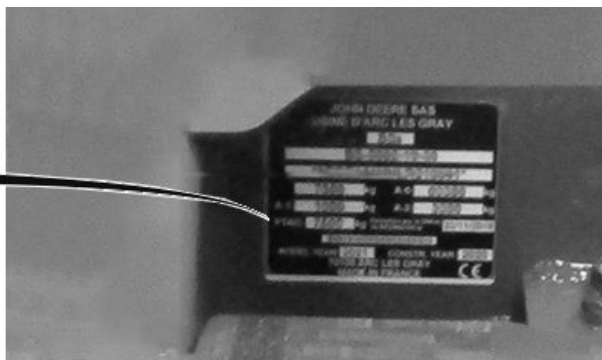
aysdijz,1685087038912 -28-26MAY23-1/2

CC296140 —UN—18OCT16

Emplacement de la plaque pour la machine à partir du N. S 200001:



CC526031



La plaque constructeur de la presse à balles se trouve sur le châssis avant de la machine.

Noter le numéro de série dans le tableau ci-dessous.

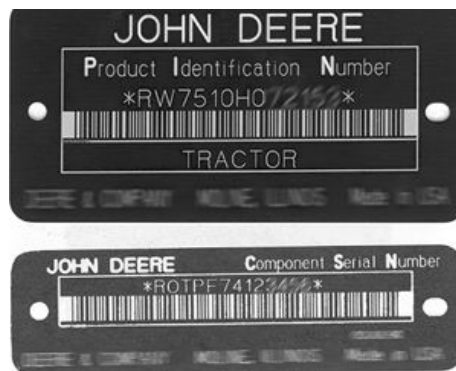
Numéro de série															
*															*

aysdijz,1685087038912 -28-26MAY23-2/2

CC526031 —UN—09MAY22

Conserver les titres de propriété

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

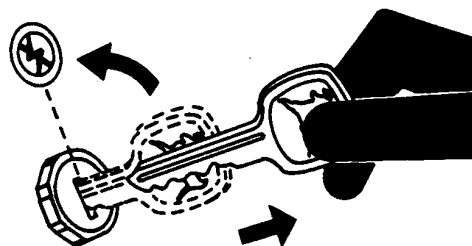


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -28-18NOV03-1/1

Remiser les machines en toute sécurité

1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remisee:
 - Abaisser l'équipement au sol.
 - Élargir la voie de la machine au maximum pour entraver toute tentative d'enlèvement.
 - Enlever toutes les clés et les batteries.
3. Lorsque la machine est remisee à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
4. Lorsque la machine est remisee à l'extérieur, la garer dans une enceinte bien éclairée.
5. Noter toute activité suspecte et signaler tout vol aux forces de police.
6. Prévenir aussi le concessionnaire John Deere en cas de disparition.



TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -28-18NOV03-1/1

Publications d'entretien John Deere disponibles

Informations techniques

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

Les commandes peuvent être effectuées de la manière suivante:

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

La documentation disponible comprend:

CATALOGUES PIÈCES. Ils fournissent la liste des pièces détachées disponibles pour la machine, avec des vues éclatées permettant d'identifier facilement les pièces



TS189 —UN—17JAN89

correctes. Ils sont également utiles pour les opérations d'assemblage et de désassemblage.

DX,SERVLIT -28-07DEC16-1/4

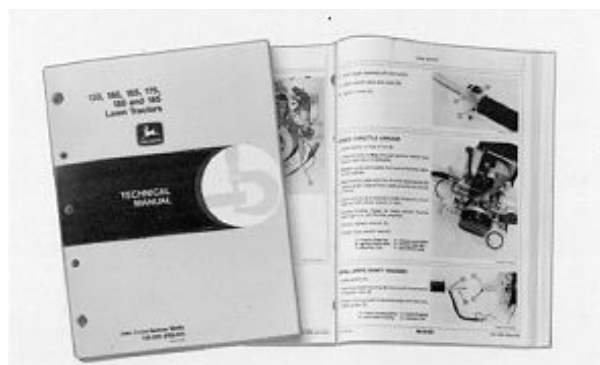
LIVRETS D'ENTRETIEN. Ils contiennent les informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien de la machine.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -28-07DEC16-2/4

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



TS224 —UN—17JAN89

Suite, voir page suivante

DX,SERVLIT -28-07DEC16-3/4

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

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



- Les manuels "Notions techniques de base pour équipement compact" fournissent des instructions d'entretien pour les équipements entraînés par une prise de force de puissance inférieure ou égale à 40 ch.

DX,SERV LIT -28-07DEC16-4/4

TS1663 —UN—10OCT97

Page

Page

Attelage	
Accrochage de la presse enrubanneuse au tracteur	25-2
Attelage à rotule	
Réglage	55-11
Automatisation	
Conditions préalables	38-1
Désignation des touches programmables	38-2
Diagnostic	38-12
Graphique circulaire de l'état	38-11
Liste des messages de désactivation	38-15
Sélection du niveau	38-6
Automatisation de l'équipement du tracteur	
Conditions préalables	38-1
Avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint	
Régler	37-10

Balle	
En cas de bourrage.....	35-15
Barre d'attelage	
Réglage.....	15-1
Bavette sur barre d'attelage	15-5
Boîte d'engrenages	
Niveau d'huile	45-18
Vidange.....	32-1, 45-24

Calibrage	
Potentiomètre de position de la porte	57-23
Caméra	
Application vidéo.....	37-35
Branchement du faisceau	25-10
Débranchement du faisceau.....	27-4
Capteur	
Alimentation du dispositif de liage filet/film	55-38
Capteur de film de liage sur la balle SB473.....	55-42
Capteur de rouleau de câble extérieur de liage film SB472	55-41
Capteur de rouleau de câble intérieur de liage film SB471	55-39
Débouillage en mode automatisation.....	38-5
Identification de la zone de détection (ramasseuse-presse avec moniteur BaleTrak et à partir du n° de série 135000)	55-36
Trappe de décompression	55-43
Capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film	
Réglage.....	55-38
Capteur de film de liage sur la balle SB473	
Réglage.....	55-42
Capteur de film sur la balle SB473	
Essai	57-18

Index-1

	Page		Page
Capteur de rampe d'expulsion des balles		Comportement du tracteur	
Activation ou désactivation	57-27	Réglage.....	38-9
Capteur de régime de la presse à balles		Composants électrohydrauliques	
Activation ou désactivation	57-26	Essai	57-14
Réglage.....	55-37	Compteurs	
Capteur de rouleau de câble extérieur de		Clients et champs	37-29
liage film SB472		Totaux par saison et par machine	37-31
Réglage.....	55-41	Conditions préalables	
Capteur de rouleau de câble intérieur de		Automatisation de l'équipement du tracteur.....	38-1
liage film SB471		Configuration de détection	
Réglage.....	55-39	Film de liage sur la balle	37-18
Capteurs des couteaux du dispositif de		Consignes de formation d'une balle de qualité.....	35-12
coupe		Contrôle	
Réglage.....	55-44	Rectitude du rouleau de pincement	55-28
Capteurs et contacteurs		Réservoir d'eau sous pression.....	45-24
Essai	57-11	Tension de batterie du tracteur	57-3
Caractéristiques		Convoyeur	
Presse à balles F441R.....	65-1	Contrôle	45-14
Chaîne		Couples de serrage	
Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis..	55-13	Vis et écrous des pignons des rouleaux	55-8
Contrôle	45-14	Couples de serrage pour boulonnerie	
Réglage de la chaîne d'entraînement de		Métriques	55-1
l'ameneur rotatif	55-15	Couples de serrage pour boulonnerie métrique	55-1
Réglage de la chaîne d'entraînement des		Couteau de liage filet	
rouleaux de la porte	55-14	Couteau de liage film	
Réglage de la chaîne d'entraînement du		Dépose et repose	55-26
ramasseur	55-11	Couteau de liage filet/film	
Réglage de la chaîne d'entraînement principal.....	55-12	Affûtage.....	55-27
Toutes les 50 heures - Contrôle de la tension.....	45-17	Couteaux du dispositif de coupe	
Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif		Affûter	55-19
Réglage.....	55-15	Contrôle	45-12
Chaîne d'entraînement des rouleaux de la		Fonction de rétraction ou d'enclenchement	37-25
porte		Remplacement.....	55-18
Réglage.....	55-14	Cycle de liage	
Chaîne d'entraînement des rouleaux du		Démarrage automatique	37-20
châssis		Démarrage manuel	37-22
Réglage.....	55-13		
Chaîne d'entraînement du ramasseur			
Réglage.....	55-11		
Chaîne d'entraînement principal			
Réglage.....	55-12		
Chaînes			
Emplacement des composants de lubrification.....	45-7		
Chandelle à crémaillère			
Déploiement.....	27-8		
Repliage.....	25-2		
Circuit hydraulique de la presse à balles			
Débranchement du tracteur	27-5		
Raccordement au tracteur	25-7		
Clients et champs			
Compteurs	37-29		
Code de diagnostic			
Écrans d'avertissement.....	57-1		
Liste	57-4		
Problèmes récents.....	57-2		
Commutation de l'application Presse à balles			
Terminal virtuel actuel à un autre	57-30		

D

Débit d'huile	
Réglage.....	45-8
Débouillage	
Capteur	38-5
Ramasseur.....	37-27
Débouillage du ramasseur	
Mode automatisation.....	38-5
Débranchement	
Faisceau	27-4
Faisceau de caméra vidéo.....	27-4
Prise de remorque sept bornes.....	27-5
Débrancher	
Du circuit hydraulique du tracteur	27-5
Frein hydraulique	27-2
Freins pneumatiques	27-3
Déchargement de la balle	
Manuel	38-8
Déchargement manuel de la balle.....	38-8

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Décrochage		Diagnostic	
Débranchement de l'arbre de transmission		Automatisation	38-12
télescopique de l'arbre de prise de force		Diamètre de balle	37-10
du tracteur	27-7	Piston fixe	37-10
Débranchement de la prise de remorque		Dispositif de liage	
sept bornes	27-5	Affûtage du couteau de liage filet/film	55-27
Déploiement de la chandelle à crémaillère	27-8	Sélection	37-11
Enclenchement du frein de stationnement		Dispositif de liage filet	
de la machine (ramasseuse-presse avec		Entretien	20-7
freins hydrauliques)	27-1	Liste des réglages	55-27
Rangement des flexibles hydrauliques	27-6	Problèmes	50-10
Déflecteur du rouleau (n° 13)		Dispositif de liage film	
Suppression	55-23	Entretien	20-10
Déflecteur du rouleau de filet	55-29	Liste des réglages	55-28
Démarrage automatique		Problèmes	50-13
Cycle de liage	37-20	Distributeur auxiliaire	
Démarrage manuel		Sélection de la porte arrière	38-7
Cycle de liage	37-22	Distributeur auxiliaire de la porte arrière	
Densité de balle		Sélection	38-7
Réglage	37-23		
Dent du ramasseur		E	
Remplacement	55-19	Éclairage des portes latérales	
Dépose et repose		Équipements	40-3
Couteau de liage filet		Fonctionnement	37-33
Couteau de liage film	55-26	Éclairage du dispositif de liage filet	
Description		Équipements	40-3
Mode de hayon automatique	39-1	Éclairage du dispositif de liage filet/film	
Description de l'affichage		Fonctionnement	37-33
Mode de hayon automatique		Écrans d'avertissement	
Page principale	39-2	Code de diagnostic	57-1
Page principale	37-3	Électricité	
Page principale d'automatisation de la		Emplacement des composants	55-35
presse à balles	38-2	Emplacement des composants	
Touche programmable	37-4	Électricité	55-35
Désengagement automatique de la prise de		Emplacement des composants de	
force du tracteur	38-8	lubrification	
Désengagement du frein de stationnement		Chaînes	45-7
de la machine (presse à balles avec freins		Enclenchement du frein de stationnement	
pneumatiques)	25-12	de la machine (presse à balles avec freins	
Désengagement du frein de stationnement		pneumatiques)	27-2
de la machine (ramasseuse-presse avec		Enclenchement du frein de stationnement	
freins hydrauliques)	25-11	de la machine (ramasseuse-presse avec	
Désignation des touches programmables		freins hydrauliques)	27-1
Application Presse à balles	37-4	Ensilage	
Dételage		Problèmes	50-9
Circuit hydraulique de la presse à balles		Entretien	
Débranchement du circuit hydraulique		Accumulateurs	45-10, 45-28, 45-29
du tracteur	27-5	Avant chaque entretien	55-2
Débranchement des freins hydrauliques	27-2	Dépose et repose de la roue	55-48
Débranchement des freins pneumatiques	27-3	Fusible pour éclairage de service et	
Décrochage de la presse à balles du tracteur	27-1	éclairage de liage filet (suivant équipement)	55-47
Enclenchement du frein de stationnement		Identification des chaînes de la	
de la machine (presse à balles avec		ramasseuse-presse	55-10
freins pneumatiques)	27-2	Liste des réglages du dispositif de liage filet	55-27
Presse à balles du tracteur	27-1	Liste des réglages du dispositif de liage film	55-28
Rangement de l'arbre de transmission		Numérotation des rouleaux de la presse à balles	55-3
télescopique	27-7	Prévention des incendies	55-2
Verrouillage de l'accouplement mécanique	27-9		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes.....	55-15	Flexibles hydrauliques	
Réglage des capteurs des couteaux du dispositif de coupe	55-44	Débranchement du tracteur	27-5
Réglage des pinceaux	55-17	Raccordement au tracteur	25-7
Réglage du capteur d'alimentation du dispositif de liage filet/film	55-38	Rangement	27-6
Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles	55-46	Remplacement.....	45-28
Réglage du capteur de la tôle de fond mobile	55-43	Fonction de relevage ou d'abaissement	
Réglage du capteur de rouleau de câble extérieur de liage film SB472	55-41	Ramasseur.....	37-25
Réglage du capteur de rouleau de câble intérieur de liage film SB471	55-39	Fonction de rétraction ou d'enclenchement	
Réglage du capteur du film de liage sur la balle SB473.....	55-42	Couteaux du dispositif de coupe.....	37-25
Remise en état des roues de jauge	55-48	Fonctionnement	
Remplacement d'une dent du ramasseur	55-19	Éclairage des portes latérales.....	37-33
Remplacement des couteaux du dispositif de coupe	55-18	Éclairage du dispositif de liage filet/film	37-33
Serrage des vis et écrous des pignons des rouleaux.....	55-8	Frein du dispositif de liage	35-8
Entretien périodique	57-30	Formation d'une balle de qualité	35-12
Équipement		Frein	
Disponible	40-1	Nettoyage et vérification	45-19
Équipement disponible	40-1	Frein du dispositif de liage	
Équipements		Fonctionnement	35-8
Caméra de porte arrière.....	40-4	Réglage.....	55-31
Caméra pour le dispositif de liage film	40-3	Frein du rouleau de freinage du film	
Compresseur à rouleaux du ramasseur.....	40-2	Réglage.....	55-33
Éclairage des portes latérales.....	40-3	Freins hydrauliques	
Éclairage du dispositif de liage filet.....	40-3	Débrancher	27-2
Essai		Raccordement.....	25-11
Capteur de film sur la balle SB473	57-18	Freins pneumatiques	
Capteurs et contacteurs.....	57-11	Débrancher	27-3
Composants électrohydrauliques.....	57-14	Raccordement.....	25-12
Consommation électrique du vérin actionneur.....	57-17		
		G	
F		Galets en plastique	
Faisceau		Réglage.....	55-30
Débranchement	27-4	Graissage	
Raccordement.....	25-9	Graisse pour la lubrification	45-2
Faisceau batterie		Graisse	
Mise en place.....	15-4	Système de graissage automatique.....	45-3
Fermeture		Graisse pour la lubrification	45-2
Porte	30-1	Graphique circulaire de l'état	
Porte latérale.....	35-3	Automatisation	38-11
Portière latérale.....	30-1		
Film de liage		H	
Charge	20-11	Hayon automatique	
Film de liage sur la balle		Désignation des touches programmables.....	39-2
Configuration de détection	37-18	Huile de transmission	
Fixation		Transmission, huile	45-3
Presse enrubanneuse au tracteur.....	25-2		
Flèche		I	
Réglage.....	20-3	Incendie	
		Charge du réservoir d'eau sous pression	55-6
		En cas d'incendie	05-9
		Prévention	
		Généralités	05-9
		Nettoyage de la machine.....	35-1

Suite, voir page suivante

	Page		Page
J		Couple de serrage des écrous de roue	45-20
Jeu axial		Frein de stationnement.....	45-23
Toutes les 100 heures de service	45-23	Pivots de frein.....	45-21
L		Toutes les 50 heures de service	45-16, 45-17
Liage filet		Contrôle de la tension de la chaîne.....	45-17
Réglage.....	37-15	Toutes les 500 heures de service	45-24, 45-25
Liage film		Arbre d'extension	45-25
Réglage.....	37-16	Toutes les semaines	45-18, 45-19
Liage sur les rouleaux d'alimentation		M	
Suppression	55-34	Mélange de lubrifiants	45-4
Liste		Mise en place	
Code de diagnostic	57-4	Arbre de transmission télescopique.....	25-4
Liste des messages de désactivation		Défecteur du rouleau (n° 13).....	55-24
Automatisation	38-15	Roues de jauge pivotantes	
Localisation des composants		Position de travail	20-5
Électricité	55-35	Roues de jauge standard	
Lubrifiant		Position de travail	20-4
Mélange	45-4	Support de moniteur	15-3
Lubrifiants, sécurité	45-4	Mise en place du film de liage à travers les	
Lubrification et entretiens périodiques		rouleaux d'alimentation	20-14
Chaîne	45-14	Mode d'automatisation	
Contrôle		Utilisation de la presse à balles	38-4
Roulements de roue	45-26	Mode de démarrage du liage	
Convoyeur.....	45-14	Sélection	37-14
Couteaux du dispositif de coupe.....	45-12	Mode de hayon automatique	
Emplacement des composants de		Description	39-1
lubrification des chaînes.....	45-7	Description de l'affichage	
Lubrification		Page principale.....	39-2
Roulements de roue	45-26	Réglage	
Nettoyage		Débit hydraulique	39-10
Roulements de roue	45-26	Sélection de la fonction.....	39-8
Périodicité des opérations.....	45-1	Utilisation de la presse à balles	39-3
Pignon de dérivation de chaîne		Utilisation sûre de la presse à balles	39-1
d'entraînement de la porte (machine à		Moniteur	
partir du N.S. 210001).....	45-13	Pose du support.....	15-3
Prévention des incendies.....	45-11	N	
Réglage du débit d'huile	45-8	Nettoyage	
Selon besoin	45-8, 45-10	de la machine.....	35-1
Selon le besoin	45-11	Nettoyage et vérification	
Tôle de fond mobile	45-12	Frein.....	45-19
Tous les 6 ans	45-28	Numéro de série	
Tous les ans	45-24, 45-27	Plaque.....	70-1
Arbre d'extension	45-25	Numéros de série	
Arbres de frein.....	45-20	Description de la plaque	70-1
Bâti de la flèche et attelage	45-22	Numéro d'identification de la presse à balles	70-2
Couple de serrage des écrous de roue	45-20	O	
Frein de stationnement.....	45-23	Orientation de la caméra	
Mâchoires des freins pneumatiques.....	45-27	Réglage.....	55-46
Pivots de frein.....	45-21	Ouverture	
Roulements de roue	45-26	Porte latérale.....	35-3
Toutes les 10 heures de service	45-15, 45-16		
Toutes les 100 heures de service			
Arbres de frein.....	45-20		
Bâti de la flèche et attelage	45-22		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
P		Préparation de la ramasseuse-presse	
Page principale		Contrôle du couple de serrage des écrous	
Description de l'affichage	37-3	de roue	20-19
Page principale d'automatisation de la		Dispositif de liage filet	20-7
presse à balles		Remisage des rouleaux de filet	20-6
Description de l'affichage	38-2	Préparation de la récolte	
Pannes et remèdes		ENSILAGE	35-3
Affichage du terminal virtuel pour équipement	50-22	Foin	35-3
Problèmes affectant le dispositif de liage filet	50-10	Paille	35-3
Problèmes affectant le dispositif de liage film	50-13	Taille des andains	35-3
Problèmes d'alimentation	50-1	Préparation du tracteur	
Problèmes d'ensilage	50-9	Bavette sur barre d'attelage	15-5
Problèmes d'ordre général de la presse à balles	50-6	Montage du support du moniteur	15-3
Problèmes de ramasseur	50-1	Pose du faisceau batterie	15-4
Qualité des balles	50-8	Poser le faisceau batterie pour le	
Système de graissage automa-		raccordement du moniteur de commande	15-4
tique	50-21, 50-22	Réglage de la barre d'attelage	15-1
Système de lubrification des chaînes	50-20	Régler le débit du distributeur auxiliaire	15-2
Périodicité des opérations d'entretien	45-1	Sélection du régime de prise de force du tracteur ..	15-1
Pièces de rechange John Deere	55-5	Presse à balles	
Pignon de dérivation de chaîne		Décrochage du tracteur	27-1
d'entraînement de la porte (machine		Problèmes d'ordre général	50-6
à partir du N.S. 210001)		Presse à balles rondes	
Lubrification	45-13	Points d'accrochage	55-47
Pinceaux		Presse enrubanneuse	
Réglage	55-17	Accrochage au tracteur	25-2
Piston fixe		Pression de service hydraulique maximale	05-11
Diamètre de balle	37-10	Pression des pneus	20-1
Système de graissage automatique	57-28	Prévention des incendies	45-11
Pneus, sécurité de l'entretien	05-7	Généralités	05-9
Porte		Prévention des incendies à chaque entretien	55-2
Fermeture	30-1	Prise de force	
Portière latérale		Débranchement de l'arbre de transmission	
Fermeture	30-1	télescopique	27-7
Pose		Raccordement de l'arbre de transmission	
Faisceau mobile pour terminal virtuel (affichage) ...	15-5	télescopique	25-5
Position de transport		Prise de force du tracteur	
Roues de jauge pivotantes	30-3	Désengagement automatique	38-8
Roues de jauge standard	30-2	Prise de remorque sept bornes	
Position du contre-couteau		Débranchement	27-5
Réglage	55-29	Problèmes récents	
Potentiomètre de position de la porte		Code de diagnostic	57-2
Calibrage	57-23	Purge	
Préparation de la presse à balles		Pompe du système de lubrification des chaînes ...	55-15
Dispositif de liage film	20-10	Système de graissage automatique	55-16
Positionnement des roues de jauge			
pivotantes en position de travail	20-5	Q	
Positionnement des roues de jauge		Qualité des balles	
standard en position de travail	20-4	Problèmes	50-8
Pression des pneus	20-1	Quotidien	
Sélection du rouleau de filet	20-6	Contrôle de la chaîne	45-14
Sélection du rouleau de film de liage	20-10	Contrôle des couteaux du dispositif de coupe	45-12
Préparation de la presse à balles pour le remisage ...	60-1	Contrôle du convoyeur	45-14
Préparation de la presse enrubanneuse		Lubrification du pignon de l'électrovanne	
Chargement du rouleau de film de liage	20-11	de dérivation de la chaîne d'entraînement	
Réglage des butées du rouleau de film de liage ...	20-10	de la porte (machine à partir du N.S. 210001)	45-13

Suite, voir page suivante

	Page		Page
R		Frein du rouleau de freinage du film	55-33
Raccord		Galets en plastique	55-30
Au circuit hydraulique du tracteur	25-7	Liage filet.....	37-15
Raccord hydraulique		Liage film.....	37-16
Nettoyage des filtres	45-9	Mode de hayon automatique	
Raccordement		Débit hydraulique	39-10
Faisceau	25-9	Orientation de la caméra.....	55-46
Faisceau de caméra vidéo.....	25-10	Pinceaux	55-17
Freins hydrauliques.....	25-11	Position du contre-couteau	55-29
Freins pneumatiques	25-12	Racleur du rouleau (n° 13).....	55-22
Raccordement de la prise de remorque sept bornes..	25-9	Ressort de flottement du ramasseur.....	35-5
Raccordement du moniteur de commande		Roues de jauge du ramasseur.....	35-5
Pose du faisceau batterie	15-4	Rouleau de compression de l'andain.....	35-7
Racleur		Tension du film de liage	35-9
Vis d'alimentation du rotor	55-21	Tôle de compression.....	35-7
Racleur du rouleau (n° 13)		Réglage de la flèche.....	20-2, 20-3
Réglage.....	55-22	Régler	
Racleurs de la vis d'alimentation du rotor		Avertissement de sécurité de diamètre de	
Réglage.....	55-21	balle presque atteint.....	37-10
Ramasseur		Remisage	
Débourrage	37-27	Préparatifs pour le début de la saison	60-2
Fonction de relevage ou d'abaissement	37-25	Préparation de la presse à balles	60-1
Réglage des butées de descente	35-6	Remorquage de la presse à balles sur la	
Rectitude du rouleau de pincement		voie publique.....	30-1
Contrôle	55-28	Repliage	
Régime de prise de force		Chandelle à crémaillère	25-2
Sélection	15-1	Réservoir d'air des freins pneumatiques	
Réglage		Vérification et vidange.....	45-18
Angle de la machine	20-2	Réservoir d'eau sous pression	
Attelage à rotule.....	55-11	Contrôle	45-24
Barre d'attelage.....	15-1	Ressort de flottement du ramasseur	
Butées des butées de descente du ramasseur.....	35-6	Réglage.....	35-5
Butées du rouleau de film de liage.....	20-10	Rodage	
Capteur d'alimentation du dispositif de		Après les 50 premières heures de service.....	32-1
liage filet/film	55-38	Couple de serrage des écrous de roue.....	32-1
Capteur de film de liage sur la balle SB473.....	55-42	Rodage de la presse enrubanneuse.....	32-1
Capteur de plancher surbaissé.....	55-43	Roulement de moyeu de roue.....	45-23
Capteur de régime de la presse à balles	55-37	Roue	
Capteur de rouleau de câble extérieur de		Contrôle du couple de serrage des écrous	20-19
liage film SB472	55-41	Contrôle du frein de stationnement.....	45-23
Capteur de rouleau de câble intérieur de		Contrôler le couple de serrage des écrous	45-20
liage film SB471	55-39	Couple de serrage de l'écrou	32-1
Capteurs des couteaux du dispositif de coupe	55-44	Dépose et repose.....	55-48
Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif.....	55-15	Roue de jauge	
Chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte..	55-14	Remise en état.....	55-48
Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis..	55-13	Roues de jauge du ramasseur	
Chaîne d'entraînement du ramasseur	55-11	Réglage.....	35-5
Chaîne d'entraînement principal	55-12	Roues de jauge pivotantes	
Comportement du tracteur	38-9	Mise en place	
Débit d'huile	45-8	Position de travail	20-5
Débit du système de graissage automatique.....	45-6	Position de transport.....	30-3
Déflecteur du rouleau de filet.....	55-29	Roues de jauge standard	
Déflecteurs des rouleaux (n° 13, 14 et 15)	55-25	Mise en place	
Densité de balle	37-23	Position de travail	20-4
Flèche	20-3	Position de transport.....	30-2
Frein du dispositif de liage	55-31	Rouleau de compression de l'andain	
		Réglage.....	35-7

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Rouleau de filet		Purge	55-16
Remisage	20-6	Réglage du débit	45-6
Sélection	20-6	Système de lubrification des chaînes	
Rouleau de film de liage		Problèmes	50-20
Entretien	20-10	Purge de la pompe	55-15
Sélection	20-10		
Rouleau n° 13		T	
Mise en place	55-24	Tableau des couples de serrage	
S		Métriques	55-1
Sécurité		Taille des andains	35-3
Charge du réservoir d'eau sous pression	55-6	Tension de batterie	
Entretien en toute sécurité	05-11	Contrôle	57-3
Pneus, sécurité de l'entretien	05-7	Tension du film de liage	
Rester à l'écart des arbres de transmission		Réglage	35-9
en rotation	05-4	Termes de mise en garde, compréhension	05-1
Sécurité, attention aux fuites de liquides		Terminal virtuel	
sous haute pression		Commutation de l'application Presse à balles	57-30
Attention aux liquides sous haute pression	05-12	Tôle de compression	
Sécurité, lubrifiants	45-4	Réglage	35-7
Sécurité, utilisation du marchepied et des		Totaux par saison et par machine	
mains courantes		Compteurs	37-31
Utilisation correcte du marchepied et des		Touche programmable	
mains courantes	05-7	Description de l'affichage	37-4
Sélection		Désignation	38-2, 39-2
Dispositif de liage	37-11	Tous les ans	
Mode de démarrage du liage	37-14	Arbre d'extension	45-25
Niveau d'automatisation	38-6	Chandelle à crémaillère	45-25
Régime de prise de force du tracteur	15-1	Contrôle du couple de serrage des écrous	
Sélection de la fonction		de roue	45-20
Mode de hayon automatique	39-8	Contrôle du frein de stationnement	45-23
Selon besoin		Contrôler l'usure du tambour	45-27
Nettoyage des filtres de raccord hydraulique	45-9	Nettoyage Tambour Usure	45-27
Nettoyage du filtre du réservoir d'huile	45-8	Roulement de moyeu de roue	45-23
Remplacement de la cartouche du		Usure de l'essieu	45-26
système de graissage automatique	45-10	Toutes les 10 heures de service	45-16
Remplissage du réservoir du système de		Toutes les 100 heures de service	
graissage automatique	45-9	Contrôle du couple de serrage des écrous	
Remplissage du réservoir du système de		de roue	45-20
lubrification automatique des chaînes	45-8	Contrôle du frein de stationnement	45-23
Selon le besoin		Toutes les 50 heures de service	45-16
Nettoyage des rouleaux de chambre à balles	45-11	Lubrification et entretiens périodiques	45-17
Serrage		Toutes les 500 heures de service	
Écrous des pignons des rouleaux	55-8	Arbre d'extension	45-25
Soupape de verrouillage du dispositif de coupe	35-4	Boîte d'engrenages	45-24
Stationnement de la machine	30-3, 30-4	Chandelle à crémaillère	45-25
Stockage des lubrifiants		Toutes les semaines	45-18
Stockage, lubrifiants	45-4	Chapeau du moyeu de roue	45-19
Support de l'arbre de transmission télescopique	25-5	Tracteur	
Suppression		Barre d'attelage	15-1
Défecteur du rouleau (n° 13)	55-23	Bavette sur barre d'attelage	15-5
Liage sur les rouleaux d'alimentation	55-34	Montage du support du moniteur	15-3
Système de graissage automatique		Régler le débit du distributeur auxiliaire	15-2
Généralités	45-5, 45-6	Transport	
Graisse	45-3	Remorquage de la presse à balles sur la	
Pannes et remèdes	50-21, 50-22	voie publique	30-1
Piston fixe	57-28	Stationnement de la machine	30-3, 30-4

Suite, voir page suivante

	Page
Transport et stationnement	
Fermeture des portes latérales	30-1

U

Unités de mesure	37-2
Utilisation de la presse à balles	
Avant chaque utilisation de la presse à balles	35-1
Mode d'automatisation	38-4
Mode de hayon automatique	39-3
Réglage de la tôle de compression.....	35-7
Soupape de verrouillage du dispositif de coupe	35-4
Vanne de verrouillage de la porte	35-4
Utilisation de la presse enrubanneuse	
Réglage des déflecteurs du ramasseur	
des rouleaux (n°13, 14 et 15).....	55-25
Utilisation de la ramasseuse-presse	
Ouverture et fermeture de la porte latérale.....	35-3
Préparation de la récolte (ensilage)	35-3
Préparation de la récolte (foin).....	35-3
Préparation de la récolte (paille)	35-3
Réglage du rouleau de compression de l'andain	35-7
Taille des andains	35-3
Utilisation sûre de la presse à balles	
Mode de hayon automatique	39-1

V

Vanne de verrouillage de la porte.....	35-4
Vidange du réservoir de frein pneumatique.....	45-18
Vue d'identification.....	00-1

John Deere vous aide 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 déceler 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

