

Presses à balles rondes ISOBUS V451M et V461M



JOHN DEERE



LIVRET D'ENTRETIEN

**Presses à balles rondes ISOBUS
V451M et V461M**

OMCC61522 ÉDITION F3 (FRANÇAIS)

John Deere Arc-lès-Gray
Édition européenne
PRINTED IN FRANCE



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 la section Lubrification et entretiens périodiques.
5. ☐ Tous les graisseurs ont été garnis. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
6. ☐ Les chaînes sont correctement tendues et lubrifiées.
7. ☐ Guidage des courroies contrôlé. Voir Réglage du guidage des courroies dans la section Entretien.
8. ☐ Les courroies de la presse à balles sont en contact avec le rouleau inférieur de la porte.
9. ☐ Les contacteurs et capteurs sont correctement réglés. Voir la section Entretien.
10. ☐ Les flexibles et raccords hydrauliques ont été contrôlés et sont étanches.
11. ☐ La peinture et les autocollants sont impeccables.
12. ☐ Les ressorts de tension des rouleaux du filet sont réglés à 20,5 mm (3/4 in). Voir Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 3) dans la section Entretien.
13. ☐ Le couteau à filet a été essuyé.
14. ☐ Les rouleaux en caoutchouc (liage filet) ont été talqués.
15. ☐ Le faisceau batterie a été installé (si nécessaire).
16. ☐ Un test de la machine a été effectué.
17. ☐ La porte s'ouvre et se ferme sans que le mouvement ne soit gêné.
18. ☐ Le moniteur fonctionne correctement.
19. ☐ Le dispositif de verrouillage hydraulique de la porte fonctionne correctement.
20. ☐ Le dispositif de coupe fonctionne correctement.
21. ☐ Le livret d'entretien a été remis au client.
22. ☐ 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:

ga87848,1684831619567 -28-31MAY23-1/1

Table des matières

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

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 © 2021, 2020, 2019

Page	Page
Réglage de l'angle de la machine 20-2	Enclenchement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques).....27-1
Réglage de la flèche.....20-3	Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement) 27-2
Positionnement des roues de jauge standard en position de travail 20-4	Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)...27-2
Positionnement des roues de jauge pivotantes en position de travail.....20-5	Débranchement des freins pneumatiques (suivant équipement) 27-3
Sélection du rouleau de filet 20-6	Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement) 27-4
Remisage des rouleaux de filet 20-6	Débranchement du faisceau machine 27-4
Entretien du dispositif de liage filet.....20-7	Débranchement de la prise de remorque sept bornes 27-5
Chargement du rouleau de filet 20-7	Débranchement du circuit hydraulique du tracteur 27-5
Choix de la ficelle 20-11	Rangement des flexibles hydrauliques.....27-6
Remisage correct de la pelote de ficelle.....20-11	Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur 27-7
Chargement des coffres à ficelle 20-12	Rangement de l'arbre de transmission télescopique 27-7
Nouage de la ficelle 20-13	Déploiement de la chandelle à crémaillère.....27-8
Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage (bras du tube) ..20-14	Verrouillage de l'accouplement mécanique 27-9
Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage (bras réglables) 20-15	
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue 20-16	
Accrochage	
N'utiliser que des attelages homologués.....25-1	
Accrochage de la presse enrubanneuse au tracteur 25-2	
Repliage de la chandelle à crémaillère.....25-3	
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	
	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 (ramasseuses-presses 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 10 premières heures de service: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue 32-1
	Après les 50 premières heures de service: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages.....32-1
	Rodage: Après les premières 500 balles - Vérifier le frein du rouleau d'alimentation du filet 32-2

Suite, voir page suivante

Page	Page
Utilisation de la presse à balles—Généralités	
Avant chaque utilisation de la presse à balles.....	35-1
Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies	35-2
En cas d'incendie, prise des mesures suivantes	35-2
Préparation de la récolte	35-3
Ouverture et fermeture de la porte latérale	35-4
Vanne de verrouillage de la porte.....	35-4
Fonctionnement de la soupape de verrouillage des couteaux du dispositif de coupe	35-4
Réglage du ressort de flottement du ramasseur	35-5
Réglage des roues de jauge du ramasseur.....	35-5
Réglage des butées inférieures du ramasseur.....	35-6
Réglage de la tôle de compression (suivant équipement).....	35-7
Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)	35-7
Consignes de formation d'une bonne balle	35-8
En cas de bourrage	35-9
Réglage du guide-filet en fonction des conditions du terrain.....	35-10
Réglage de la tension du liage filet.....	35-10
Utilisation de l'application Presse à balles	
Affichage de l'application ramasseuse-presse	37-1
Unités de mesure	37-2
Description de l'affichage de la page principale de la presse à balles.....	37-3
Description des touches programmables	37-4
Désignation des touches programmables de l'application presse à balles	37-4
Réglage du diamètre de balle.....	37-11
Réglage du décalage de l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint.....	37-12
Sélection du dispositif de liage	37-13
Sélection du mode de démarrage du liage.....	37-14
Réglage du liage filet.....	37-15
Réglage du liage B-Wrap	37-16
Réglage du liage ficelle	37-19
Démarrage automatique du cycle de liage	37-21
Démarrage manuel d'un cycle de liage	37-23
Fonctionnement de l'équipement centre mou	37-25
Réglage de la densité des balles.....	37-27
Formation d'une balle avec les indicateurs de forme de balle	37-30
Relevage ou abaissement du ramasseur	37-31
Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe	37-32
Débouillage du ramasseur.....	37-33
Compteur clients et compteur champs	37-35
Compteurs totaux par saison et par machine.....	37-37
Fonctionnement de l'éclairage des portes latérales (suivant équipement)	37-39
Application vidéo	37-40
Utilisation de la presse à balles en mode de hayon automatique	
Description du hayon automatique	39-1
Utilisation en toute sécurité de la presse à balles en mode de hayon automatique	39-1
Description de l'affichage de la page principale du hayon automatique de la presse à balles	39-2
Désignation des touches programmables du hayon automatique.....	39-2
Utilisation de la presse à balles en mode de hayon automatique.....	39-3
Sélection du mode de hayon automatique	39-8
Réglage du débit hydraulique du hayon automatique	39-10
Équipements	
Équipements disponibles.....	40-1
Support du moniteur	40-1
Faisceau batterie pour moniteur.....	40-1
Faisceau cabine pour moniteur	40-2
Roues de jauge pivotantes	40-2
Compresseur à rouleaux du ramasseur	40-2
Caméra	40-3
Lubrification et entretiens périodiques	
Sécurité de la lubrification et de l'entretien de la machine	45-1
Périodicité des opérations d'entretien	45-1
Lubrification et entretiens périodiques.....	45-2
Graisse pour la lubrification	45-2
Graisse pour système de graissage automatique	45-3
Huile de transmission	45-3
Huile pour lubrification automatique des chaînes.....	45-4
Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques	45-4
Stockage des lubrifiants	45-4
Mélange de lubrifiants	45-4
Généralités concernant le système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)	45-5
Réglage du débit du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche).....	45-5
Localisation des composants de lubrification des chaînes.....	45-6
Réglage du débit d'huile	45-7

Suite, voir page suivante

Page	Page
Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes 45-7	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage ..45-21
Selon besoin: Nettoyage du filtre du réservoir d'huile 45-7	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du frein de stationnement 45-22
Selon besoin: Nettoyage des filtres de raccord hydraulique.....45-8	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue 45-22
Selon besoin: Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type cartouche).....45-9	Toutes les 100 heures ou tous les ans: Lubrification des arbres de frein 45-23
Selon besoin: Contrôle de la précharge des gaz des accumulateurs 45-9	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 45-10	Deux fois par an: Vérification des pneus.....45-24
Selon besoin: Nettoyage des agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes 45-10	Toutes les 500 heures de service: Contrôle des mâchoires de frein 45-24
Tous les jours: Prévention des incendies 45-10	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages 45-25
Tous les jours: Contrôle des couteaux du dispositif de coupe et tôle de fond mobile.....45-11	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Graissage de la chandelle à crémaillère 45-25
Toutes les 10 heures de service: Lubrification de la presse à balles sans système de graissage automatique 45-12	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Lubrification de l'arbre d'extension 45-26
Toutes les 10 heures de service: Lubrification des roues de jauge pivotantes du ramasseur (suivant équipement) 45-13	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Contrôle de l'usure des guides de courroie ..45-27
Toutes les 30 heures de service: Lubrification des pivots du liage filet 45-14	Tous les ans: Contrôle de l'usure de l'essieu ...45-28
Toutes les 50 heures de service: Lubrification de l'attelage à rotule (suivant équipement).....45-14	Tous les ans: Nettoyage, contrôle et lubrification du roulement de roue 45-28
Toutes les 50 heures: Lubrification de l'arbre de transmission télescopique 45-15	Tous les ans: Nettoyage et contrôle de l'usure du tambour.....45-29
Toutes les 50 heures de service: Contrôle de la tension de la chaîne.....45-15	Tous les ans: Nettoyage de l'ensemble tambour et patins 45-29
Toutes les 50 heures de service: Lubrification des articulations de porte, vérins hydrauliques et axes de capteur de forme de balle 45-16	Tous les ans: Contrôle de l'épaisseur des plaques d'usure 45-30
Toutes les 50 heures de service: Lubrifier les loquets de la porte 45-17	Tous les ans: Remplacement des axes de liaison des courroies 45-30
Toutes les 50 heures de service: Lubrification du rouleau d'entraînement de courroie inférieur (si 2e rouleau d'entraînement) 45-18	Tous les ans: Contrôle de l'accumulateur.....45-30
Toutes les semaines: Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages 45-19	Toutes les 3000 balles ou tous les ans: Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet.....45-31
Toutes les semaines: Contrôle et vidange du réservoir d'air pour freins pneumatiques.....45-19	Tous les 6 ans: Remplacement des flexibles hydrauliques 45-31
Toutes les semaines: Contrôle du chapeau de moyeu de roue 45-20	Tous les 6 ans: Remplacement de l'accumulateur de densité.....45-31
Toutes les semaines: Nettoyage et contrôle des freins.....45-20	Tous les 6 ans: Remplacement des accumulateurs de frein hydraulique (suivant équipement).....45-32

Pannes et remèdes

Problèmes de ramassage et d'alimentation 50-1
Qualité des balles 50-5
Problèmes d'ordre général 50-8
Dysfonctionnement de l'équipement d'ensilage 50-13
Problèmes avec le dispositif de liage filet.....50-14
Problèmes avec le dispositif de liage ficelle 50-19
Système de lubrification des chaînes 50-23
Affichage de l'application presse à balles.....50-24

Suite, voir page suivante

Page	Page
Système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche) 50-25	Installation du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2).....55-39
Entretien	Rangement du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2).....55-42
Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..55-1	Réglage du racleur du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (machine équipée d'un liage ficelle) 55-43
Prévention des incendies à chaque entretien.....55-2	Réglage du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9).....55-44
Numérotation des rouleaux de la ramasseuse-presse.....55-3	Réglage des racleurs de la vis d'alimentation du rotor.....55-45
Respect des procédures d'entretien 55-4	Affûtage du couteau de liage filet 55-45
Entretien de l'accumulateur hydraulique 55-4	Emplacement des composants électriques de la machine 55-46
N'utiliser que des pièces de rechange John Deere.....55-5	Identification de la zone de détection du capteur 55-47
Remplacement des composants hydrauliques...55-5	Identification de la zone de détection du capteur B-Wrap (suivant équipement) 55-47
Identification des chaînes de la presse à balles.....55-6	Réglage des capteurs des poulies de déroulement de la ficelle SB421 et SB422...55-48
Réglage de l'attelage à rotule.....55-7	Réglage du capteur de la tôle de fond mobile SB533.....55-49
Fonctionnement des coffres à ficelle pivotants (suivant équipement) 55-8	Réglage des capteurs des couteaux du dispositif de coupe SB554 et SB555.....55-50
Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur 55-9	Réglage du capteur de régime de la presse enrubanneuse SB365.....55-52
Réglage de la chaîne d'entraînement principal.....55-10	Réglage du loquet de porte 55-52
Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage.....55-11	Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311.....55-53
Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif.....55-12	Réglage du capteur de filet coupé SB414 55-53
Purge du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche) 55-12	Réglage du capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement).....55-54
Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes.....55-13	Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB343 55-54
Réglage des pinces.....55-13	Réglage de l'orientation de la caméra EB161 ..55-55
Remplacement des couteaux du dispositif de coupe 55-14	Liste de réglages du dispositif de liage ficelle ..55-55
Affûtage des vérins des couteaux du dispositif de coupe 55-15	Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras du tube).....55-56
Remplacement d'une dent du ramasseur.....55-15	Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras réglables).....55-58
Réglage du ressort du bras de tension.....55-17	Régler la position de l'actionneur de liage ficelle 55-61
Préparation de la courroie: Courroie neuve 55-18	Régler le collier du tendeur de ficelle 55-62
Remise en état des courroies.....55-20	Régler le tendeur de liage ficelle 55-63
Dépose des courroies.....55-21	Réglage du racleur de la poulie de liage ficelle 55-64
Préparation de la courroie: Remise en état d'urgence 55-22	Remplacement du couteau coupe-ficelle 55-65
Préparation de la courroie: Remise en état recommandée 55-25	Réglage de la longueur de coupe de la ficelle ..55-66
Pose des crochets de la courroie 55-27	Contrôle du dispositif de liage filet.....55-67
Guidage des courroies à travers la presse à balles.....55-31	Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle 1) 55-67
Repose des courroies.....55-32	Contrôle de la liberté de mouvement de la barre oscillante (contrôle 2).....55-69
Réglage du guidage des courroies.....55-33	Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle 3) 55-70
Réglage du racleur de rouleau d'amorçage inférieur (n° 1).....55-34	Contrôle de la position du rouleau n° 9 (contrôle 4) 55-71
Pose du racleur du rouleau n° 2.....55-35	
Dépose du racleur du rouleau n° 2.....55-36	
Rangement du racleur du rouleau n° 2 55-38	

Suite, voir page suivante

Page	Page
Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle 5) 55-72	Déclaration de conformité CE: Ramasseuses-presses à balles cylindriques V451M et V461M 65-5
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet (contrôle 6) 55-73	Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V451M et V461M 65-7
Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7) 55-75	Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V451M et V461M 65-8
Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet.....55-77	Déclaration de conformité au Royaume-Uni: Presses à balles rondes V451M et V461M 65-9
Dépose et repose du couteau à filet.....55-77	Union économique eurasiatique 65-10
Élimination du liage sur les rouleaux d'alimentation 55-78	Numéros de série
Réglage de la rampe d'expulsion des balles 55-79	Plaque constructeur.....70-1
Points d'accrochage de la presse à balles rondes.....55-79	Description de la plaque constructeur 70-1
Dépose et repose de la roue 55-80	Numéro d'identification de la ramasseuse-presse à balles cylindriques 70-2
Remise en état des roues de jauge.....55-80	Conserver les titres de propriété 70-2
	Remiser les machines en toute sécurité.....70-3
Entretien de l'application Presse à balles	Publications d'entretien John Deere disponibles
Écrans d'avertissement 57-1	Informations techniques SLIT-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 57-10	
Contrôle des composants électrohydrauliques 57-13	
Contrôle de la consommation électrique du vérin actionneur 57-16	
Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311 57-18	
Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322.....57-23	
Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle MB421 57-29	
Réglage de la sensibilité à la forme de balle 57-31	
Activation ou désactivation du capteur de régime de la presse à balles (suivant équipement).....57-32	
Activation ou désactivation du capteur de rampe d'expulsion des balles (suivant équipement).....57-33	
Commutation de l'application presse à balles du terminal virtuel actuel (console) à un autre 57-33	
Entretien périodique 57-34	
Remisage	
Préparation de la presse à balles pour le remisage.....60-1	
Préparatifs en début de saison.....60-2	
Manutention des balles cylindriques avec B-Wrap 60-2	
Caractéristiques	
Caractéristiques de la presse à balles V451M ...65-1	
Caractéristiques de la presse à balles V461M ...65-3	

Vue d'identification

Vue d'identification



CC575706 — UN — 05MAY23

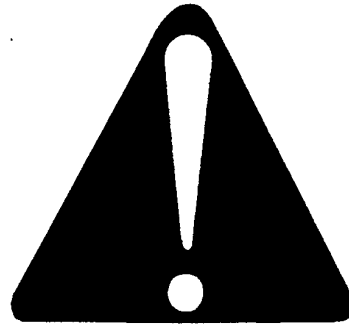
ga87848,1685001015398 -28-31MAY23-1/1

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.



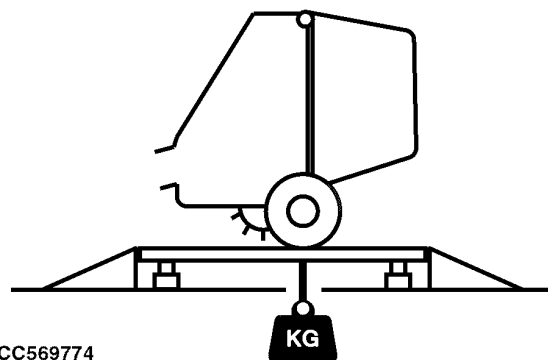
H28930 — UN—30JUN89

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

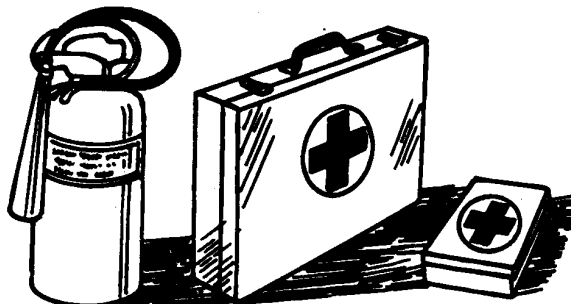
DX,STORE -28-03MAR93-1/1

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

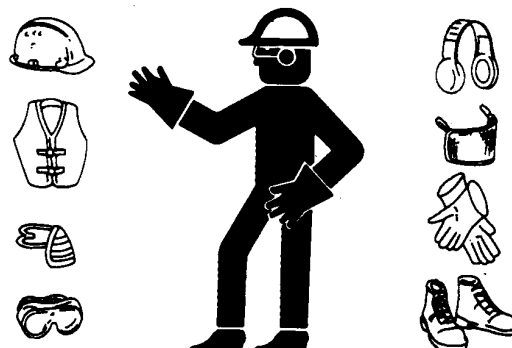
Porter des vêtements de protection

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.

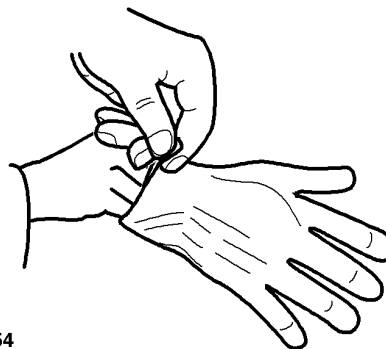


TS206 —UN—15APR13

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.

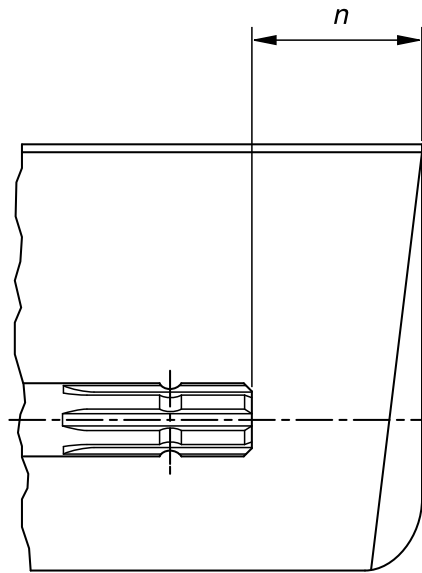
Ne pas poser de dispositif adaptateur entre le tracteur et l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire, qui permettrait à l'arbre du tracteur tournant à 1000 tr/min d'entraîner un équipement tournant à 540 tr/min à un régime supérieur à 540 tr/min.

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

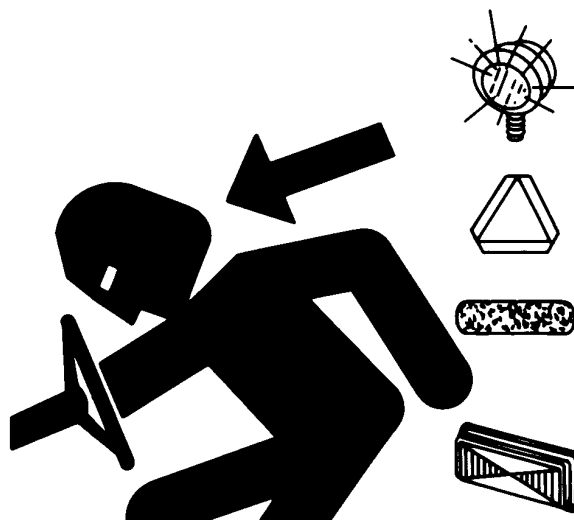
TS1644 —UN—22AUG95

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

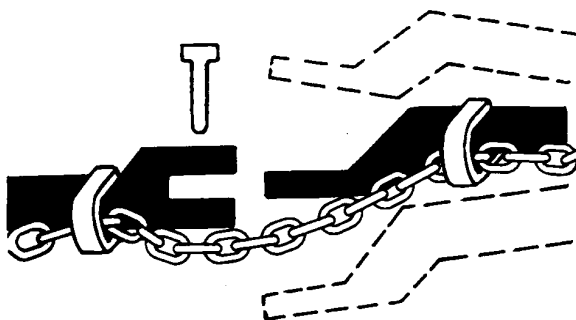
DX,FLASH -28-07JUL99-1/1

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.

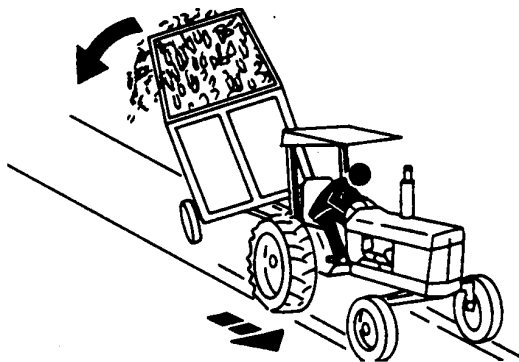
NOTE: Voir le concessionnaire John Deere pour des informations plus détaillées.

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).



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

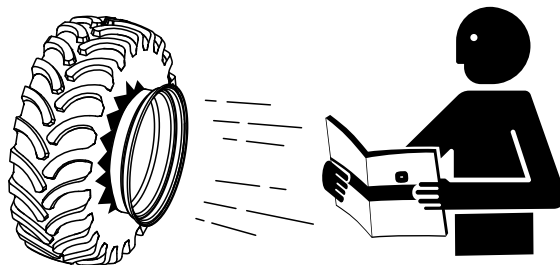
TS216 —UN—23AUG88

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.



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

H111235 —UN—13MAY14

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

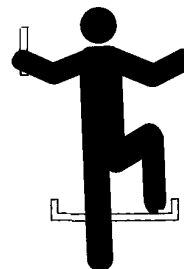
OUCC006,0001546 -28-29MAY09-1/1

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

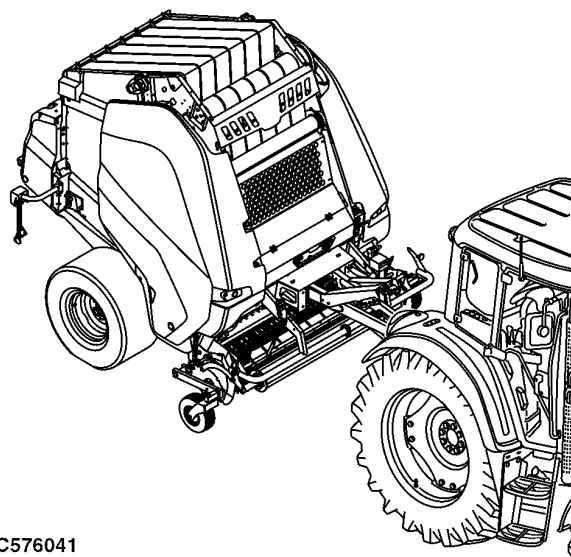
Sécurité de l'utilisation de la presse à balles

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 happes 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.



CC576041

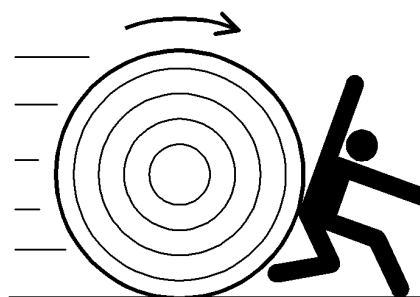
ti81334,1687527930084 -28-23JUN23-1/1

CC576041 —UN—23JUN23

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

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

CC1038683 —UN—19NOV12

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

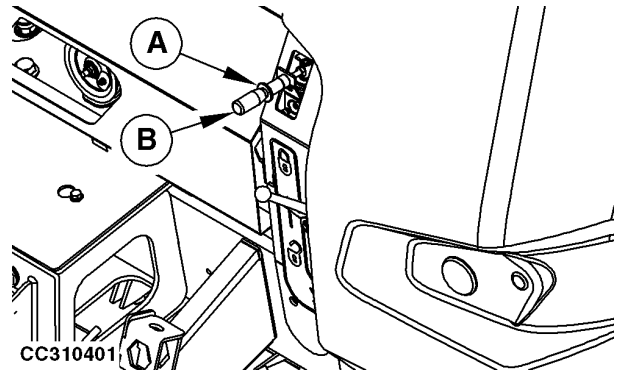
IMPORTANT: Ne jamais se déplacer avec une porte ouverte à une vitesse supérieure à 2 km/h (1.2 mph). Cela risquerait d'endommager la porte.

Avant toute intervention sur la machine avec la porte relevée, mettre le levier du dispositif 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.

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.

Retirer tous les corps étrangers de la machine.



A—Bague de verrouillage

B—Lever de verrouillage de la porte

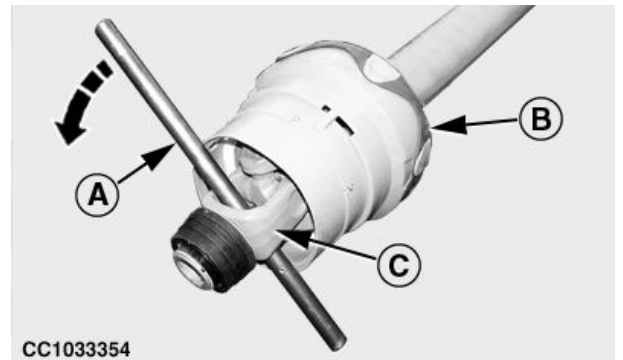
GA87848,00006ED -28-02JUL18-1/1

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.



A—Pied-de-biche

B—Arbre de transmission télescopique

C—Chape

- c. Faire tourner la presse à balles à l'aide du levier (A) comme montré sur l'illustration.
- d. Une fois l'opération terminée, retirer le levier (A).

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

- 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

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

Pression de service hydraulique maximum

La ramasseuse-presse est conçue pour une pression de service hydraulique maximum de 21000 kPa (210 bar, 3045 psi).

Ne pas atteler la ramasseuse-presse à un tracteur dont la pression de service hydraulique maximum est supérieure à 21000 kPa (210 bar, 3045 psi).

GA87848,0000472 -28-23OCT17-1/1

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



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

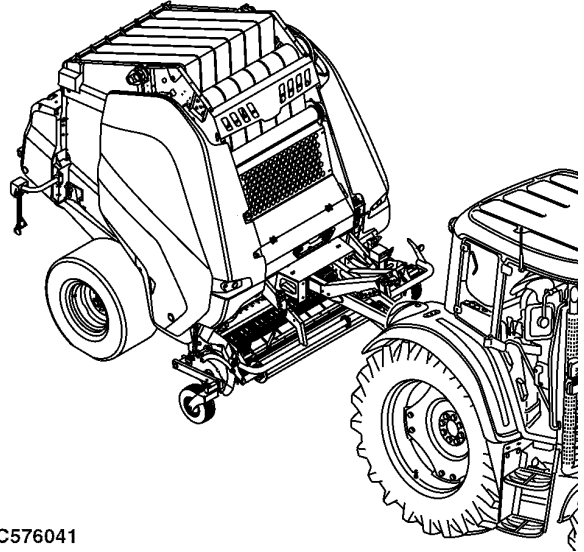
TS218 —UN—23AUG88

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 bétail ou autre animal domestique ne s'approche de la machine.



CC576041

CC576041 —JUN—23JUN23

t181334,1687527998265 -28-23JUN23-1/1

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.

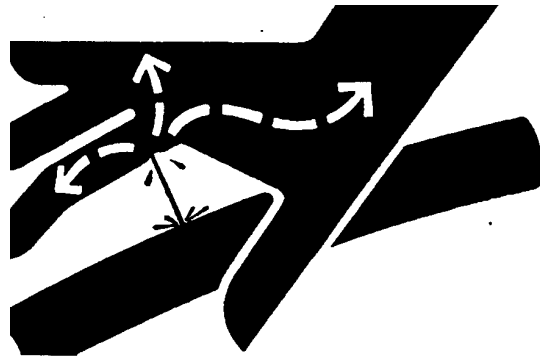
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange approuvées par John Deere.

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 —JUN—23AUG88

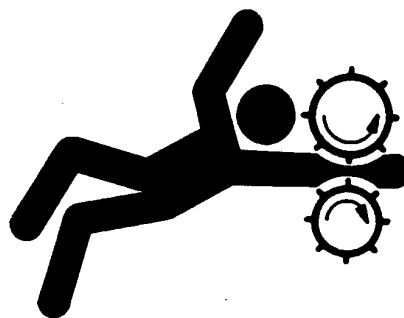
par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins n'étant pas familiarisés à ce type de blessure doivent s'adresser à un service médical compétent. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & 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

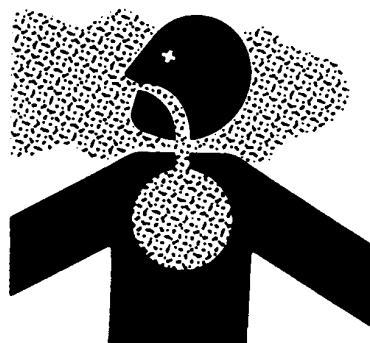
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer

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.



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

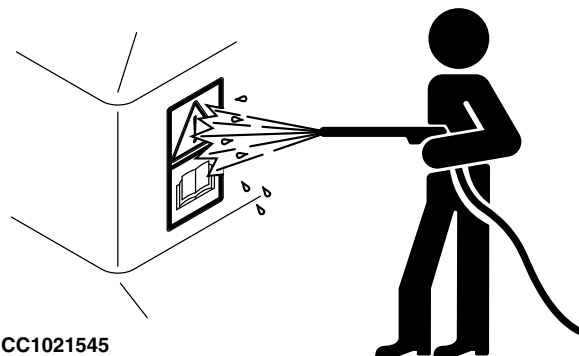
DX,WW,ACCLA2 -28-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

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.



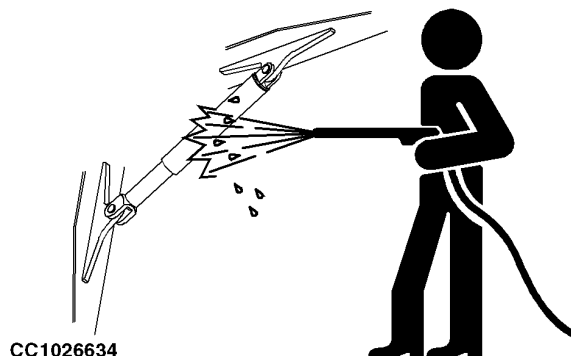
CC1021545

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

CC1021545 —UN—23APR02

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

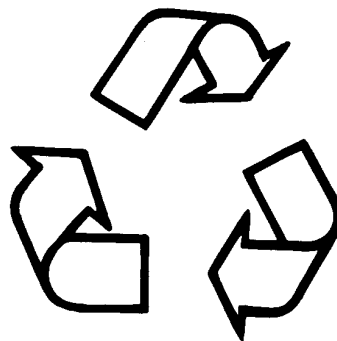
CC03745,0000FD3 -28-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

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.

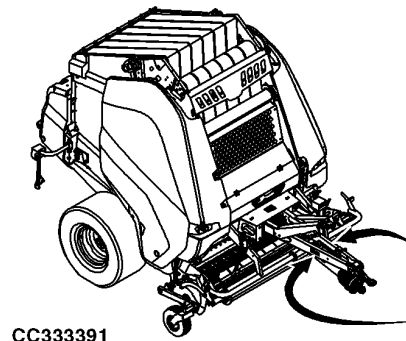


TS231 —28—20JAN20

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

Arbre d'entraînement de la ramasseuse-presse

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



CC333391



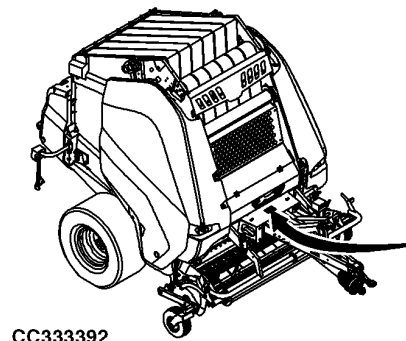
CC333391 —UN—02OCT17

GA87848,000040F -28-02OCT17-1/1

Éviter toute chute

Ne pas monter sur la machine lors de l'accès, du nettoyage ou de l'entretien.

Pour éviter de glisser ou de tomber, ne pas monter sur la machine.



CC333392



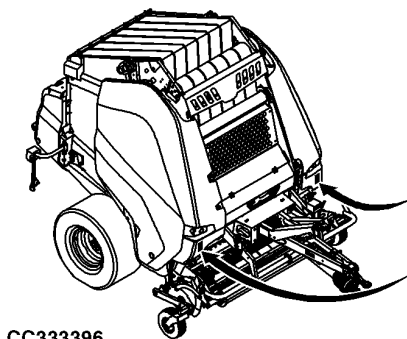
CC333392 —UN—02OCT17

aysdijz,1683635026336 -28-09MAY23-1/1

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.



CC333396

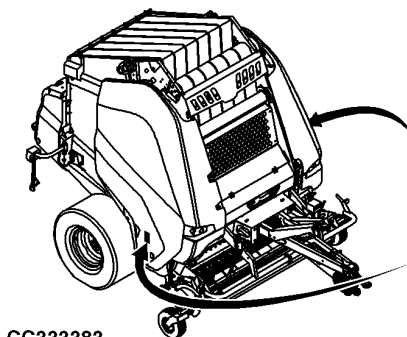


CC333396 —UN—02OCT17

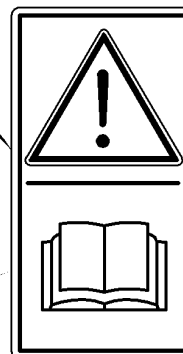
GA87848,000041A -28-02OCT17-1/1

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.



CC333383

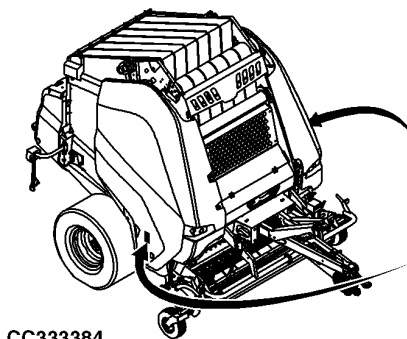


CC333383 —UN—02OCT17

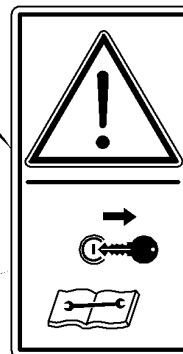
GA87848,000040D -28-02OCT17-1/1

Remise en état et entretien

Toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de procéder à une opération d'entretien ou de remise en état.



CC333384

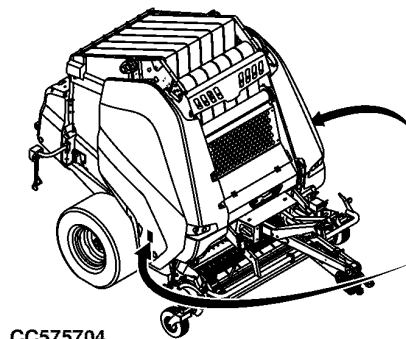


CC333384 —UN—02OCT17

GA87848,000040E -28-02OCT17-1/1

Chaînes d'entraînement

Ne pas ouvrir ni déposer les garants lorsque la presse à balles est en service.



CC575704

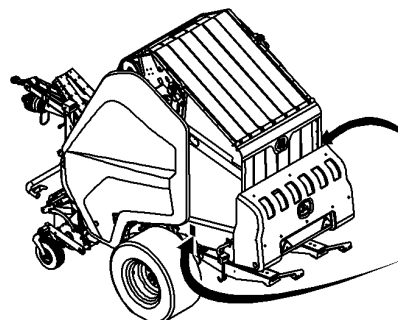


CC575704 —UN—02MAY23

aysdijz,1683017216366 -28-02MAY23-1/1

Courroie

Se tenir à l'écart de la courroie lorsqu'elle tourne.



CC333388



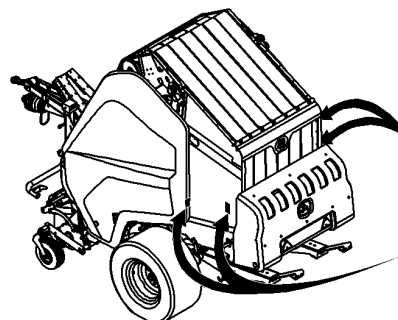
CC333388 —UN—02OCT17

GA87848,0000418 -28-06OCT17-1/1

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.



CC333387



CC333387 —UN—02OCT17

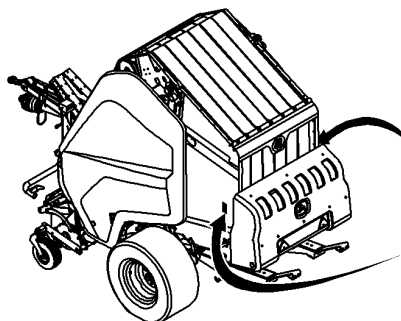
GA87848,0000413 -28-02OCT17-1/1

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.

Toujours engager le dispositif de verrouillage avant de travailler sur ou autour de la ramasseuse-presse avec la porte en position relevée.



CC333386



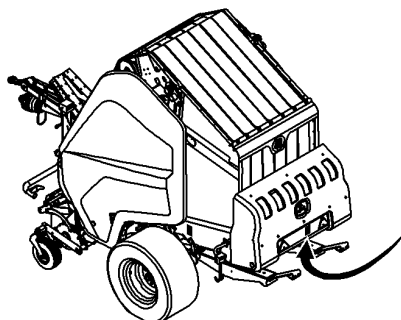
CC333386 —UN—02OCT17

GA87848,0000412 -28-02OCT17-1/1

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.



CC333389



CC333389 —UN—02OCT17

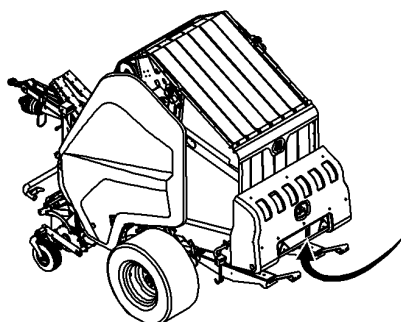
GA87848,0000419 -28-02OCT17-1/1

Porte ouverte

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

Rester à l'écart de l'arrière de la presse à balles 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.



CC333390

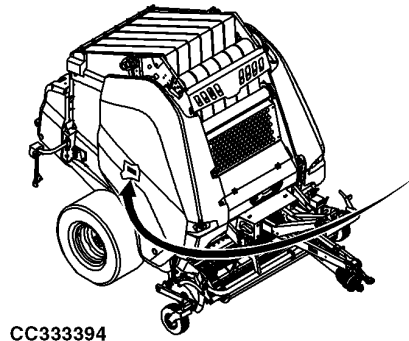


CC333390 —UN—02OCT17

aysdijz,1683636522752 -28-09MAY23-1/1

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.



CC333394



CC333394 —JUN—03OCT17

GA87848,0000416 -28-02OCT17-1/1

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.

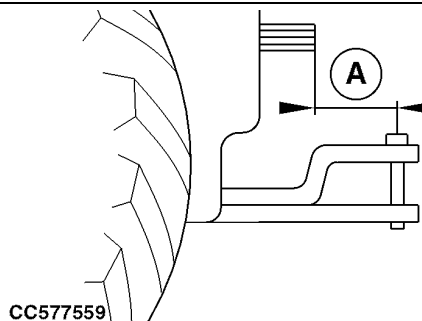
Aligner l'alésage de l'axe d'attelage verticalement avec l'axe central de l'arbre de prise de force du tracteur.

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

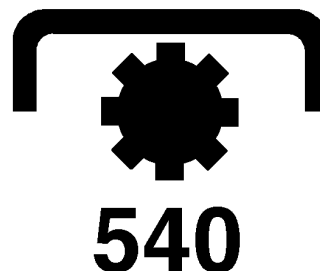
Sélection du régime de prise de force du tracteur

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

IMPORTANT: Il ne faut en aucun cas accrocher une ramasseuse-presse 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.

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 ramasseuse-presse à un régime de prise de force de 540 tr/min.



CC1020007

Consulter le livret d'entretien du tracteur pour installer l'arbre de prise de force adéquat et en régler le régime.

GA87848,0000421 -28-25OCT17-1/1

Réglage du débit des distributeurs auxiliaires du tracteur

Régler les distributeurs auxiliaires sur le débit maximum. Avec ce débit, la porte met environ 5 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.



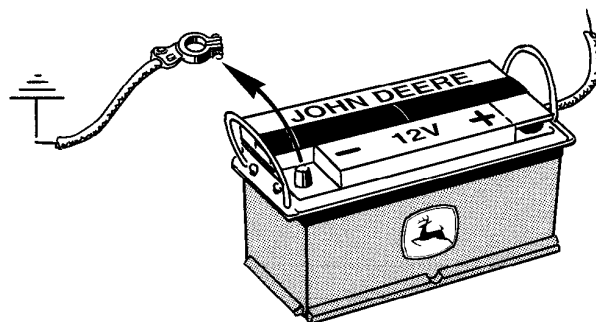
CC000833

CC000833 —UN—05APR95

ga87848,1683116240202 -28-26JUN23-1/1

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

CC1020363 —UN—23AUG01

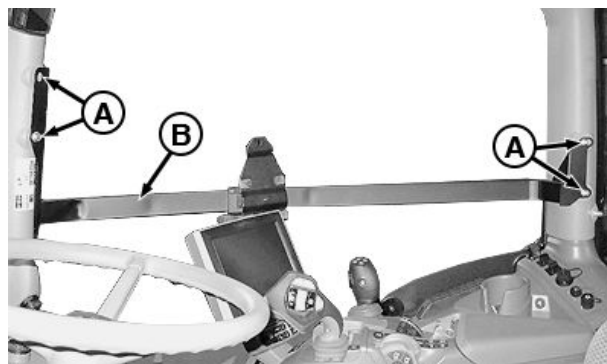
CC03745,0000288 -28-23AUG01-1/1

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

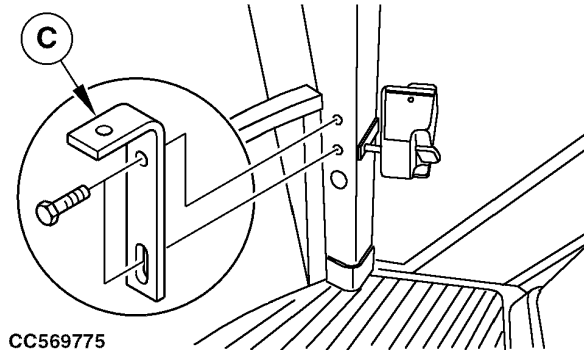
Pour poser le moniteur sur le rail de montage (B) ou la bride de montage (C), voir le livret d'entretien du tracteur.

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:

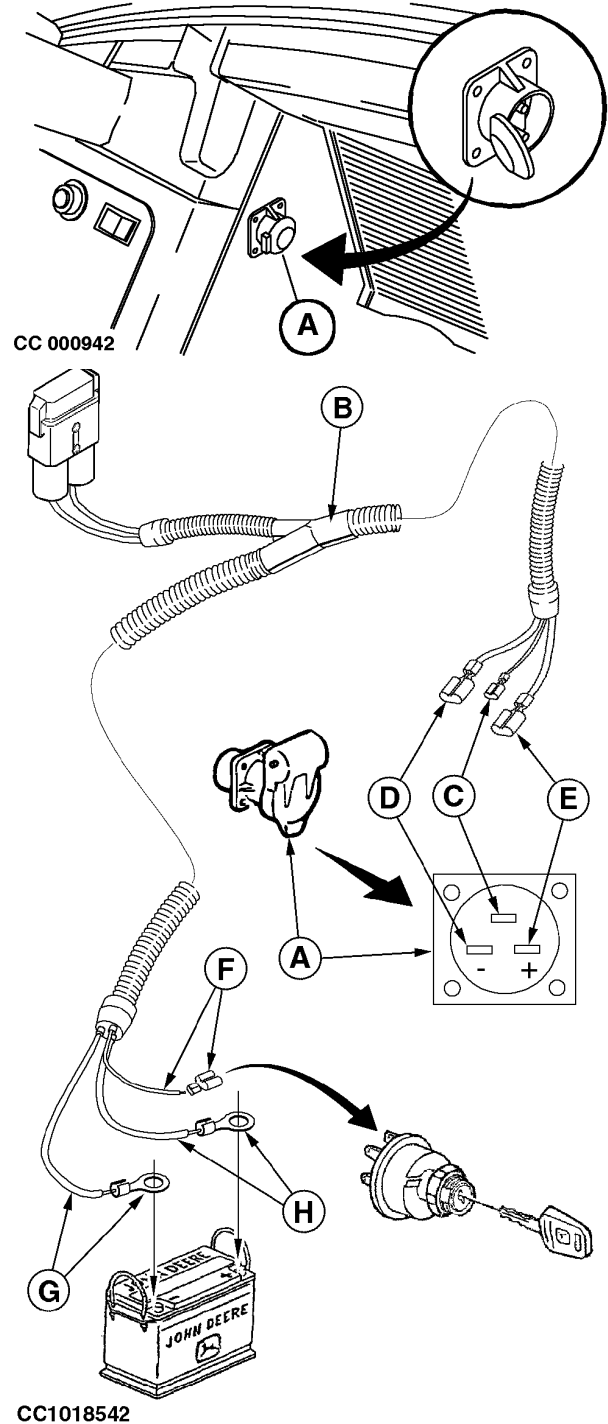
1. Percer un trou dans la paroi latérale de la cabine du tracteur, à n'importe quel endroit, pour installer la prise de courant auxiliaire (A).
2. Raccorder les câbles (C), (D) et (E) à la prise (A) comme illustré ci-contre.
3. Acheminer le faisceau (B) à travers la cabine jusqu'à la batterie.
4. Fixer 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:

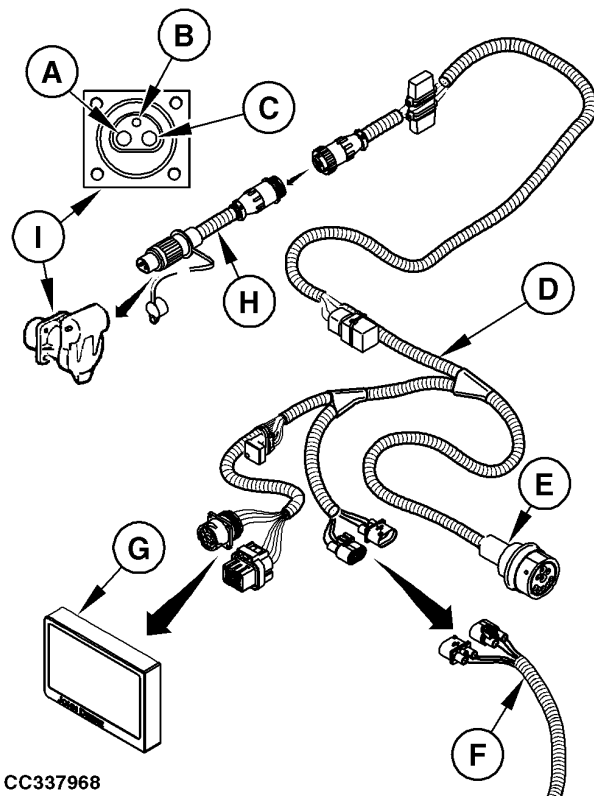
- Faisceau d'alimentation (F).
- Moniteur (G).
- Adaptateur Amérique du Nord—Europe (H).

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	



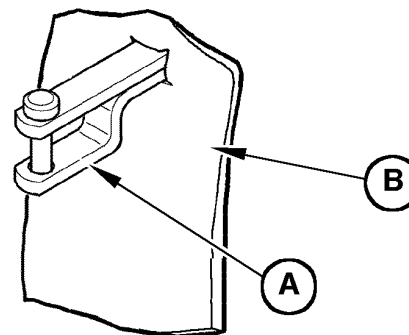
CC337968

CC337968 —UN—06FEB18

aysdijz,1683640036208 -28-09MAY23-1/1

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).



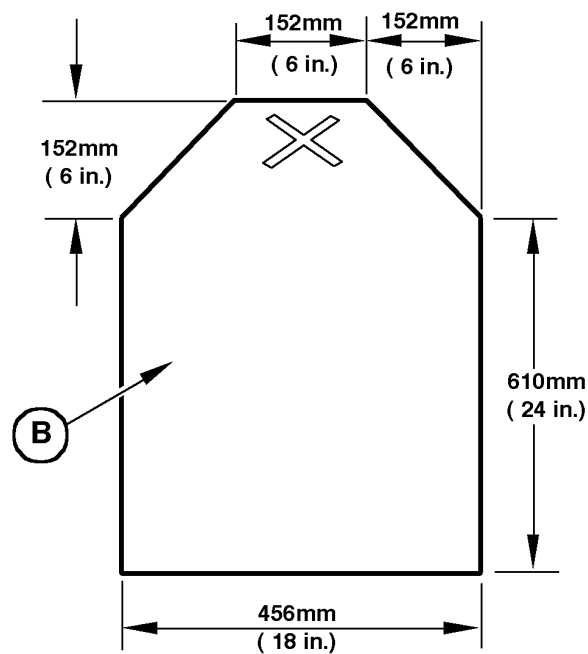
CC007918

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

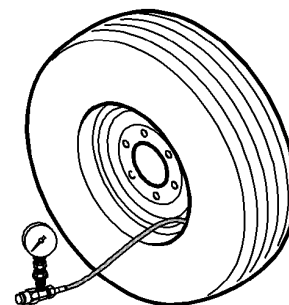
Préparation de la presse à balles

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.



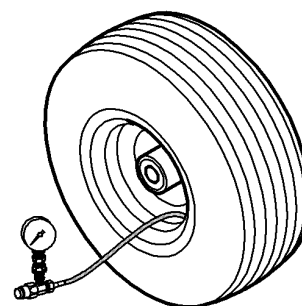
CC1030245

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)
15/55-17 134 A8	180 kPa (1,8 bar; 26 psi)	230 kPa (2,3 bar; 33 psi)
500/50-17 140 A8	110 kPa (1,1 bar; 16 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
500/55-20 150 A8	100 kPa (1 bar; 15 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
620/40 R22.5 148D	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)

ga87848,1683015497105 -28-05JUN23-1/2

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



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

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

ga87848,1683015497105 -28-05JUN23-2/2

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:

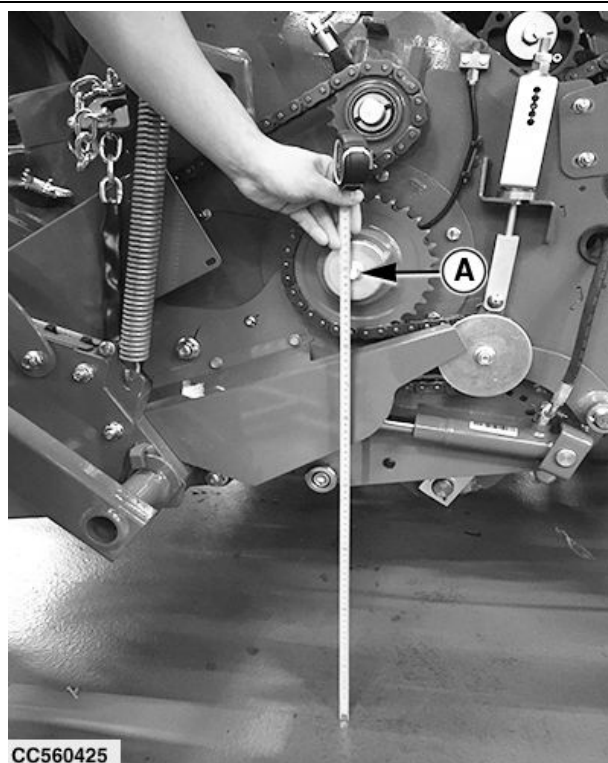
1. Garer la presse à balles sur une surface plane.
2. Régler la chandelle à crémaillère jusqu'à ce que l'essieu du rotor (A) atteigne la hauteur suivante:

Monte en pneu	Hauteur
15/55-17	710—740 mm (2 ft 4 in—2 ft 5-1/8 in)
500/50-17	
500/55-20	720—750 mm (2 ft 4-3/8 in—2 ft 5-4/8 in)
620/40-R22,5	

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

CC560425 —UN—20MAR23

ga87848,1683015225577 -28-26JUN23-1/1

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.

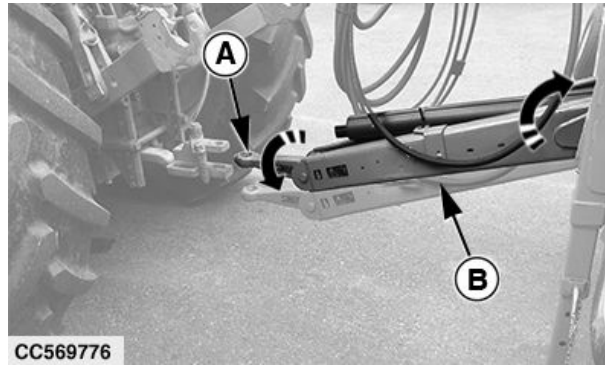
Valeur prescrite

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.

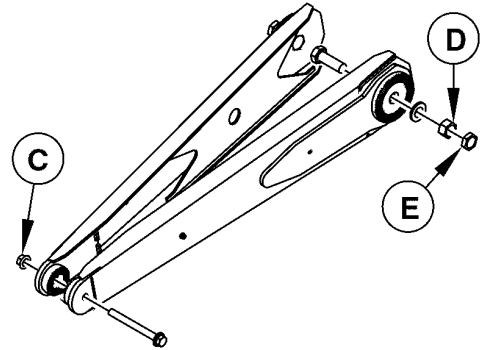
IMPORTANT: Toujours accrocher correctement la presse enrubanneuse au tracteur avant de conduire sur route et/ou sur le terrain. Voir Attelage de la presse à balles au tracteur dans la section Attelage.

8. Replier la chandelle à crémaillère.



CC569776

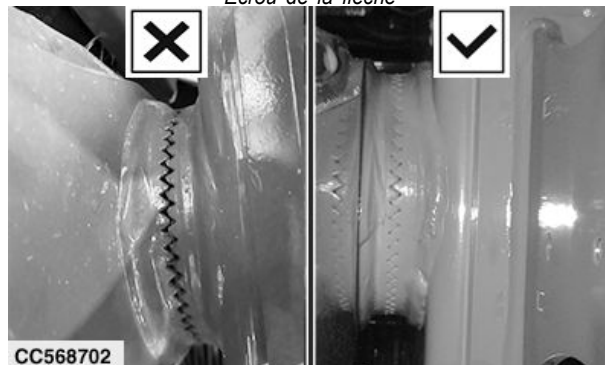
CC569776 —UN—03MAY23



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.

Suite, voir page suivante

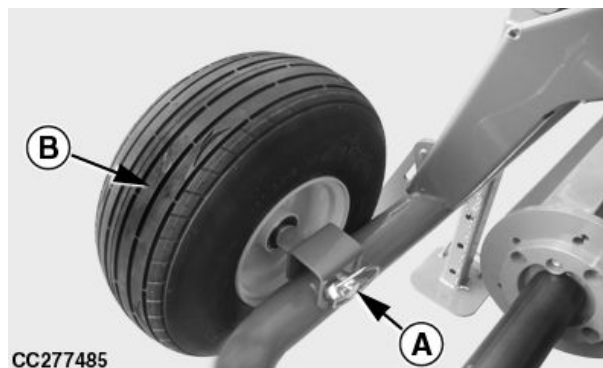
ga87848,1679991710200 -28-06APR23-1/2

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.

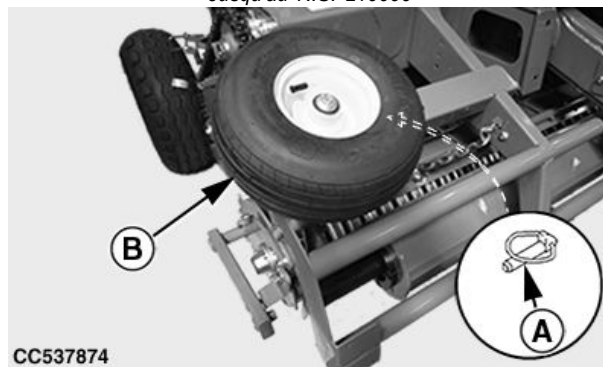
A—Goupille à anneau

B—Roue de jauge



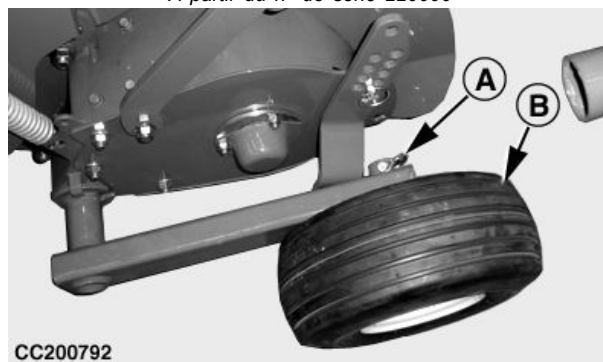
CC277485

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

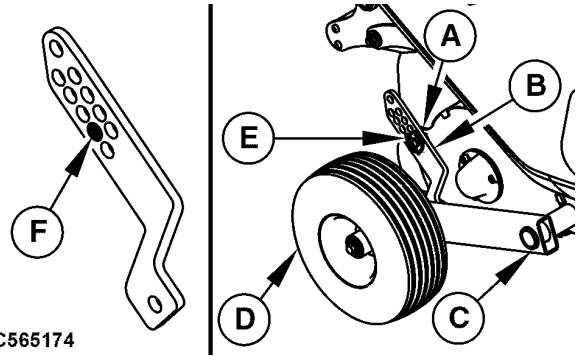
Configuration initiale des roues de jauge standard:

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

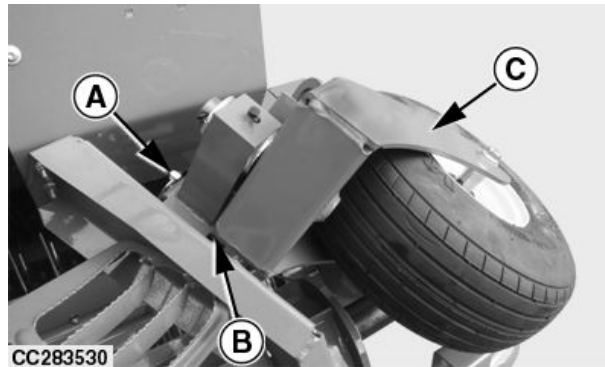
Positionnement des roues de jauge pivotantes en position de travail

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

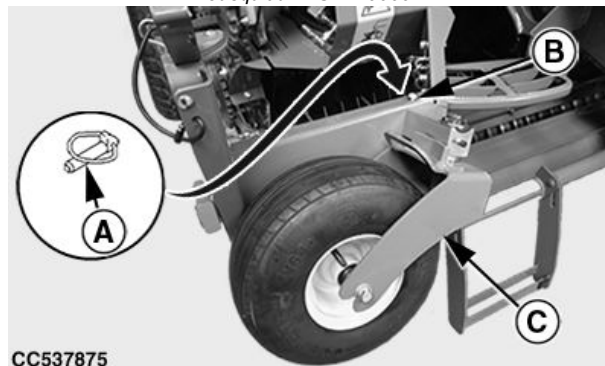
CC283530



Jusqu'au N.S. 219999

CC283530 —UN—18JUL16

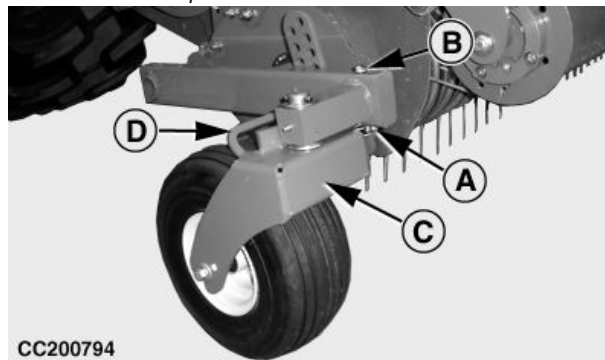
CC537875



À partir du n° de série 220000

CC537875 —UN—01JUN22

CC200794



CC200794 —UN—12APR13

Suite, voir page suivante

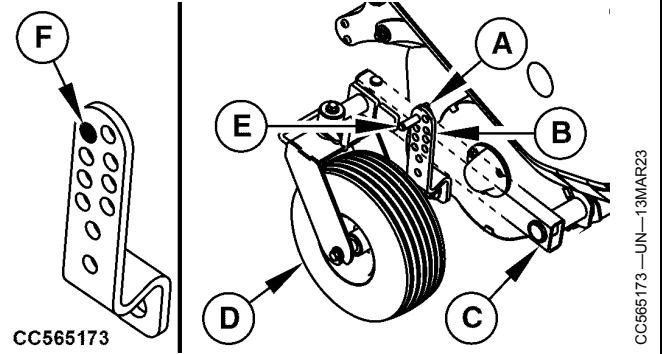
ga87848,1681390273533 -28-31MAY23-1/2

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

Afin d'obtenir les meilleures performances, il est recommandé d'utiliser un rouleau de filet **John Deere**:

Type de filet:	Largeur du filet (A)	Largeur du rouleau (B)
Standard	1215—1235 mm (3 ft 11-7/8 in—4 ft 5/8 in)	1255 mm maximum (4 ft 1-3/8 in)
CoverEdge™	1285—1305 mm (4 ft 2-1/2 in—4 ft 3-1/2 in)	1320 mm maximum (4 ft 4 in)
John Deere B-Wrap™	1260 mm (49-5/8 in)	1320 mm maximum (52 in)

NOTE: Pour utiliser le système John Deere B-Wrap™, le kit John Deere B-Wrap™ doit être installé. Voir le concessionnaire John Deere.

IMPORTANT: Le diamètre du rouleau de filet ne doit pas être supérieur à 30 cm (11-3/4 in).

Le nombre de tours de filet peut être réglé, sauf pour le système John Deere B-Wrap™.

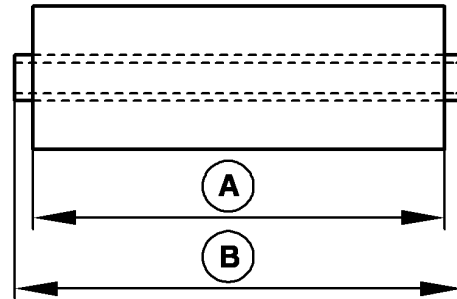
A—Largeur du filet

B—Largeur du rouleau

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



CC421116



CC1033200

GA87848,00010A6 -28-08JAN21-1/1

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 presse à balles, effectuer les opérations suivantes:

Essuyer les rouleaux d'alimentation et s'assurer qu'il n'y a pas de matériau collant 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.

Il est recommandé d'utiliser:

- Eau
- Eau savonneuse

Talquer le rouleau d'alimentation en caoutchouc.

ga87848,1683268972312 -28-31MAY23-1/1

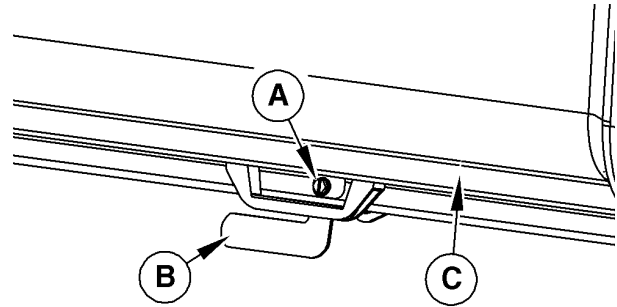
Chargement du rouleau de filet

⚠ ATTENTION: Le couvercle est chargé avec les ressorts et se relève rapidement une fois libéré.

1. Enclencher le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
2. Déverrouiller le couvercle du dispositif de liage filet (C) au niveau du verrou (A) à l'aide d'un outil approprié (ouverture de 13 mm).

Maintenir le couvercle (C) en place, puis l'ouvrir en tirant le loquet (B).

3. Retirer tout matériel d'emballage (agrafes, ruban adhésif, etc.) du rouleau de filet avant de l'installer.



CC310414

A—Verrouillage
B—Loquet

C—Couvercle du dispositif de liage filet

CC310414—UN—18APR17

Suite, voir page suivante

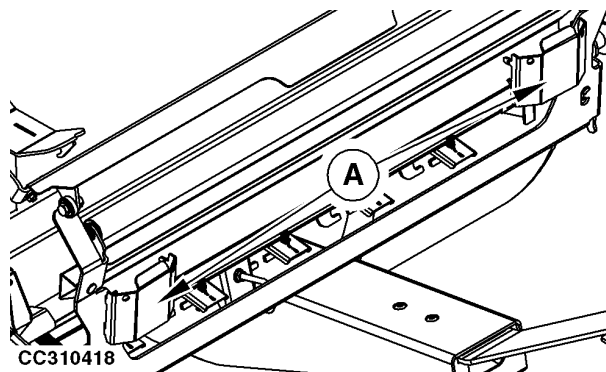
GA87848,0000C3C -28-03JUL19-1/7

4. Mise en place du rouleau de filet:

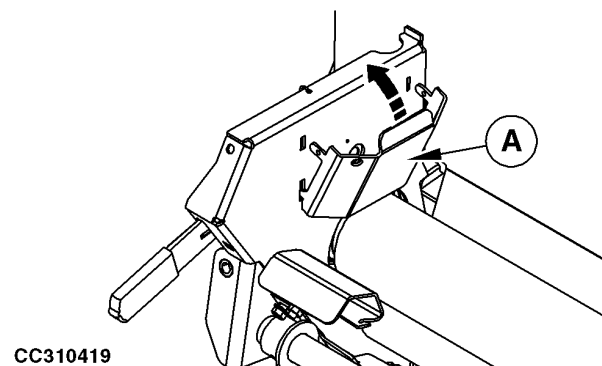
- Pour les rouleaux de filet standard, retirer les butées (A) de leur support et les installer de chaque côté, comme illustré. Fixer les butées (A) de chaque côté à l'aide d'une goupille bêta (B).
- Pour le rouleau CoverEdge™ et John Deere B-Wrap™, puis passer à l'opération suivante.

A—Butées

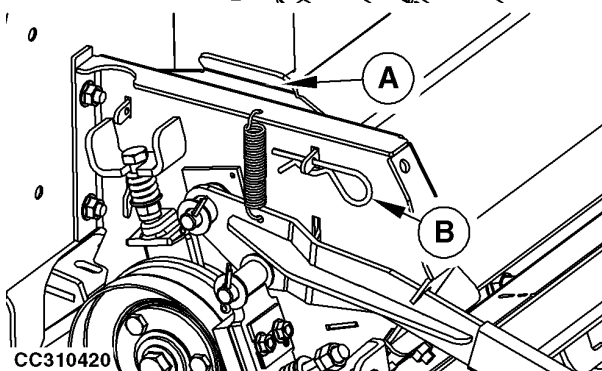
B—Goupille bêta



CC310418 —UN—19APR17



CC310419 —UN—19APR17



CC310420 —UN—19APR17

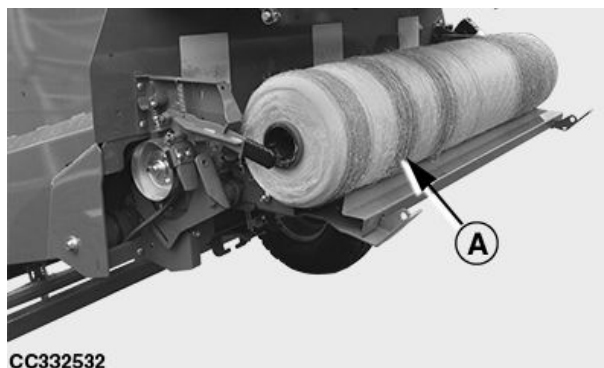
CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company
John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

GA87848,0000C3C -28-03JUL19-2/7

5. Écarter le bras de tension inférieur en le faisant pivoter.
6. Placer le rouleau de filet en position de chargement, comme montré sur l'illustration:
 - Pour le rouleau à filet standard et le rouleau CoverEdge™ veiller à positionner les deux bandes colorées du côté gauche de la machine.
 - Pour le rouleau John Deere B-Wrap™, veiller à positionner les bandes bleues et blanches du rouleau (B) du côté droit de la machine.

A—Position de chargement



CC332532

CC332532 —UN—03 OCT 17

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

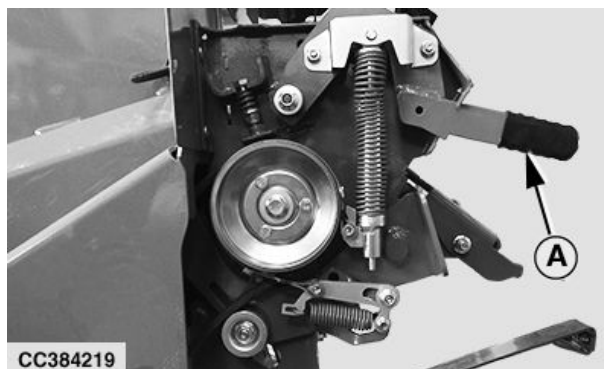
GA87848,0000C3C -28-03JUL19-3/7

7. Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet:

Tirer le levier (A) vers le bas et vers l'extérieur, puis le relever pour desserrer le frein.

NOTE: Une fois déverrouillé, maintenir le levier (A) en position relevée.

A—Levier



CC384219

CC384219 —UN—03 JUL 19

Suite, voir page suivante

GA87848,0000C3C -28-03JUL19-4/7

8. Dérouler le filet et rassembler les extrémités libres de ce dernier.
9. Replier le filet (C) pour former une boucle. Insérer la boucle entre le rouleau caoutchouc (A) et le rouleau en acier (B), comme dans l'illustration. Faire tourner légèrement les rouleaux d'alimentation à la main pour faire passer le filet entre les rouleaux.

IMPORTANT: Ne pas insérer plus de 25 mm (1 in) de boucle (D) entre les deux rouleaux pour éviter que le filet ne s'enroule autour des rouleaux.

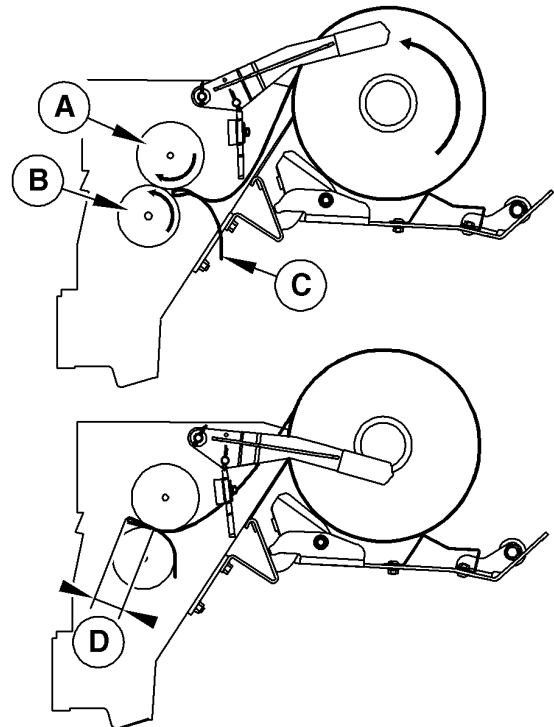
A—Rouleau en caoutchouc
B—Rouleau en acier

C—Filet
D—25 mm (1 in)



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

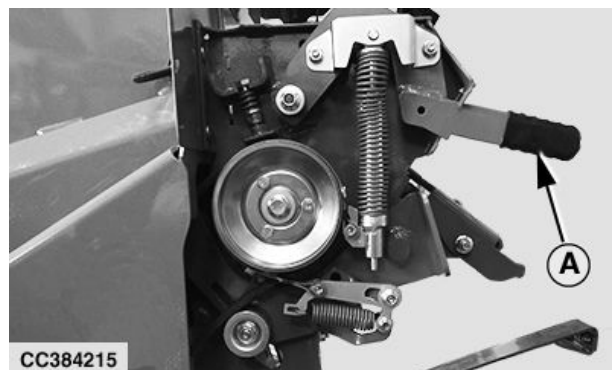
CC332530 —UN—03OCT17

GA87848.0000C3C -28-03JUL19-5/7

10. Tirer le levier (A) vers le bas pour enclencher le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Il ne doit pas être possible de faire tourner les rouleaux d'alimentation.

IMPORTANT: Si les rouleaux d'alimentation peuvent toujours être tournés avec le frein, voir Contrôle du frein de rouleau d'alimentation du filet (contrôle n° 6) dans la section Entretien.

A—Lever de frein



CC384215

CC384215 —UN—03JUL19

Suite, voir page suivante

GA87848.0000C3C -28-03JUL19-6/7

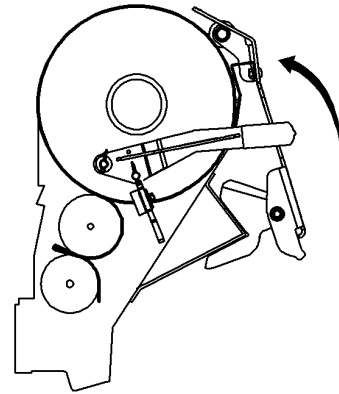
11. Faire pivoter le bras de tension inférieur vers le haut et lever le rouleau de filet jusqu'à ce qu'il touche le rouleau caoutchouc et les plaques en inox.
12. Faire tourner le rouleau de filet pour éliminer le mou.
13. Couper la partie du filet qui dépasse.
14. Le coffre à filet arrière peut contenir deux rouleaux de filet. Le premier rouleau sert au liage (B), le second est un rouleau de filet supplémentaire (A) stocké au-dessus du premier rouleau.
15. Pour refermer le cache, le tirer vers le bas jusqu'à ce que le verrouillage s'enclenche.

IMPORTANT: Enlever le filet se trouvant sur le rouleau caoutchouc en tournant le rouleau de filet à la fin de chaque journée! On évite ainsi tout marquage de filet sur le rouleau d'alimentation en caoutchouc et tout problème de lancement du liage filet.

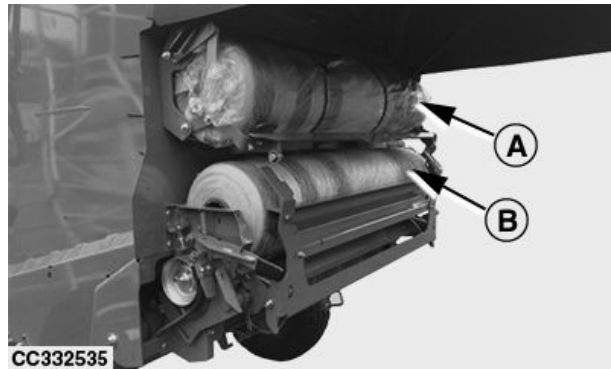
Effectuer également cette procédure à chaque fois que la presse à balles est utilisée en mode de liage ficelle.

A—Rouleau de filet supplémentaire

B—Filet pour le processus de liage



CC332531



CC332535

CC332531 —UN—03OCT17

CC332535 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -28-03JUL19-7/7

Choix de la ficelle

La ficelle 1000 ou 750 de John Deere est recommandée pour des performances optimales.

Il faut impérativement utiliser une ficelle de bonne qualité pour que la presse à balles fonctionne correctement.

Pour un bon fonctionnement de la presse à balles, choisir une ficelle offrant une bonne résistance à la traction et une taille uniforme. Ce choix prévient également toute rupture de la ficelle lors de la manutention des balles et de leur transport.



CC421118

CC421118 —UN—22OCT20

GA87848,00010A7 -28-08JAN21-1/1

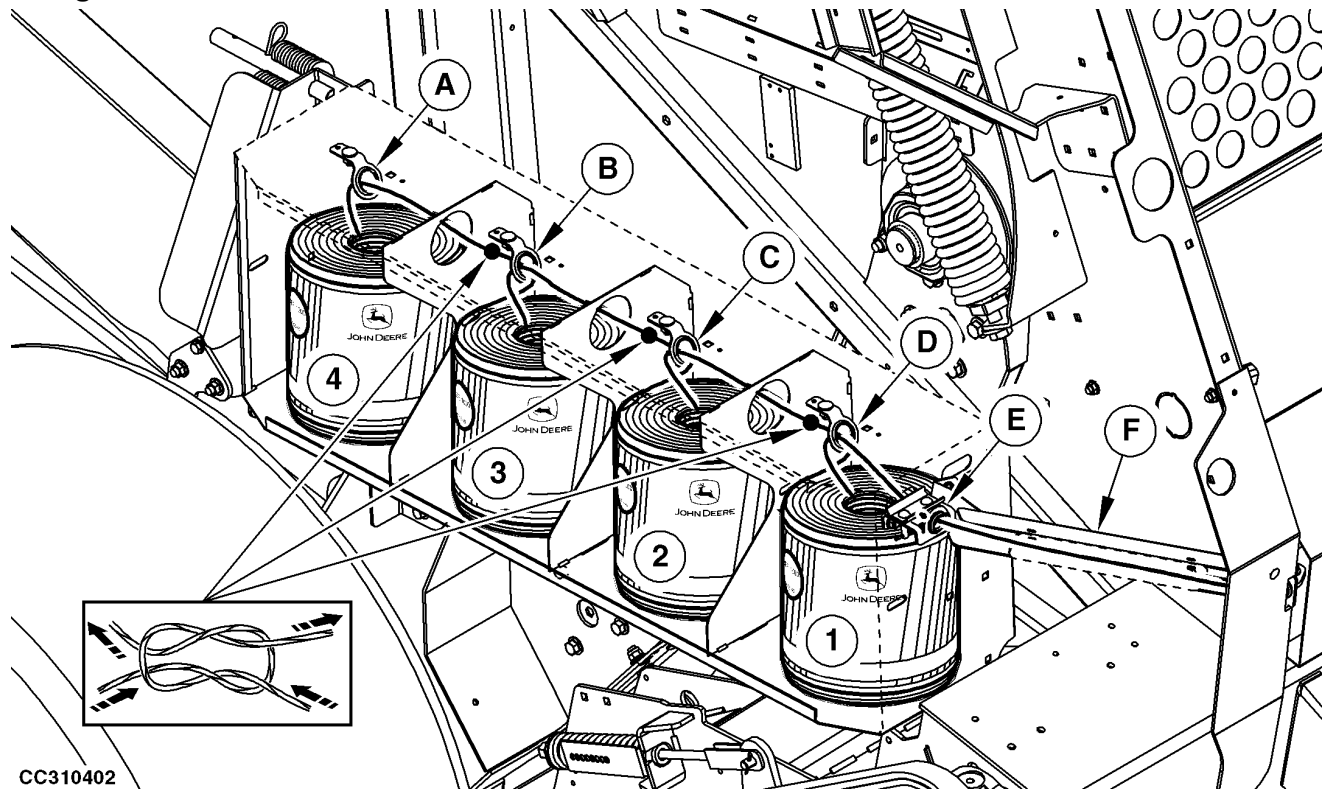
Remisage correct de la pelote de ficelle

IMPORTANT: Protéger la pelote de ficelle de l'humidité et de toute détérioration. Ne pas retirer l'emballage de protection avant l'utilisation.

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

DC82261,000040D -28-23JAN14-1/1

Chargement des coffres à ficelle



CC310402

CC310402 — UN — 18APR17

A—Guide-ficelle
B—Guide-ficelle

C—Guide-ficelle
D—Guide-ficelle

E—Guide-ficelle
F—Tube carré

Mettre une pelote de ficelle de bonne qualité dans chaque compartiment du coffre à ficelle. Veiller à ce que la ficelle se déroule par l'extrémité estampillée "top" (haut) de la pelote.

1. Ouvrir la porte latérale.
2. Mettre une pelote de ficelle de bonne qualité dans chaque compartiment du coffre à ficelle. Veiller à ce que la ficelle se déroule par l'extrémité estampillée "top" (haut) de la pelote.
3. Acheminer la ficelle à travers les guide-ficelles, comme illustré.
4. Relier les ficelles en attachant l'extrémité intérieure de la pelote (4) à l'extrémité extérieure de la pelote (3), puis l'extrémité intérieure de la pelote (3) à l'extrémité

extérieure de la pelote (2), et enfin l'extrémité intérieure de la pelote (2) à l'extrémité extérieure de la pelote (1).

Pour relier les bouts de ficelle, faire un noeud plat modifié pour de la ficelle en sisal et un noeud de tisserand pour de la ficelle synthétique.

5. Faire passer l'extrémité intérieure de la pelote (1) à travers le guide-ficelle (E) et le tube carré (F).
6. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.
7. Attacher les pelotes avec un tendeur élastique.
8. Fermer la porte latérale.
9. Répéter l'opération de l'autre côté.

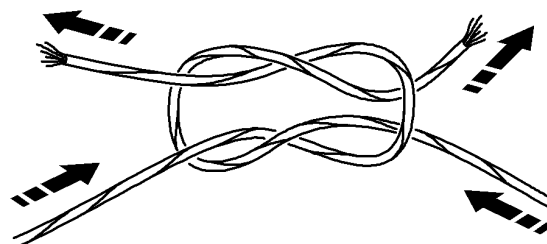
NB02380,0000507 -28-04OCT17-1/1

Nouage de la ficelle

IMPORTANT: Le noeud de ficelle doit être suffisamment fin pour passer dans les guides et le bras à ficelle.

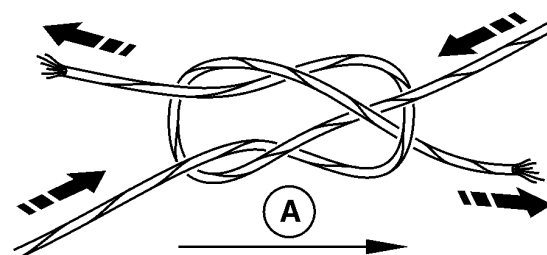
Il est recommandé de relier les pelotes de ficelle par un noeud plat modifié, tel qu'illustré. Si nécessaire, relier les pelotes de ficelle par un noeud de tisserand, tel qu'illustré.

A—Sens de déroulement de la ficelle



CC1034420

Noeud plat modifié



CC1034421

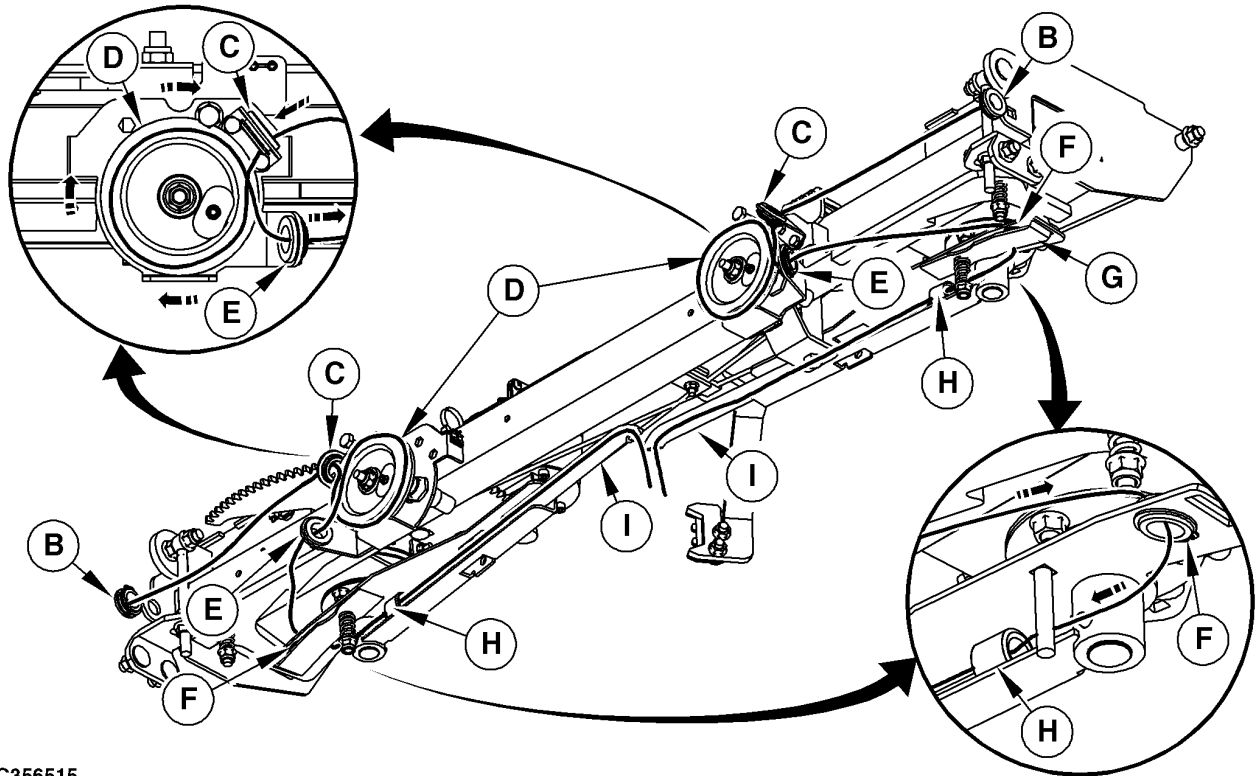
Noeud de tisserand

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

NB02380,000050E -28-04OCT17-1/1

Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage (bras du tube)

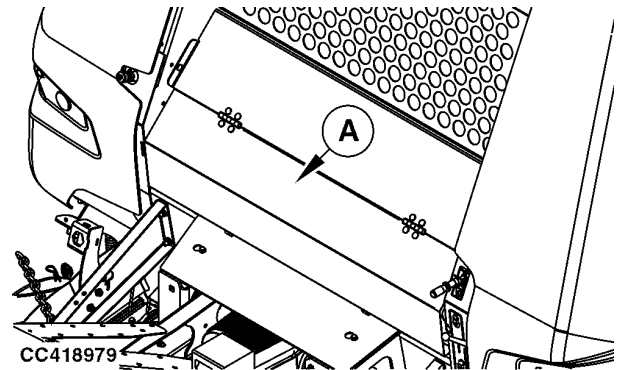


CC356515

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Acheminer les ficelles du guide-ficelle (B) vers le guide-ficelle supérieur (C) de la poulie.
3. Enrouler la ficelle autour de la poulie (D) comme illustré.
4. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle inférieur (E) de la poulie.
5. Tirer puis faire pivoter le tendeur de ficelle (G) pour le désenclencher.
6. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle (F).
7. Faire passer la ficelle sous le tendeur (G).
8. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle (H) du bras.
9. L'enfiler à travers le tube du bras de liage ficelle (I).
10. Tirer sur la ficelle de manière à obtenir la distance prescrite (K) de l'extrémité du bras de liage ficelle à l'extrémité de la ficelle.

Valeur prescrite

Extrémité du bras de liage ficelle à l'extrémité de la ficelle—Distance..... 150 mm (6 in)



A—Couvercle du dispositif de liage ficelle	F—Guide-ficelle
B—Guide-ficelle	G—Tendeur de ficelle
C—Guide-ficelle supérieur de poulie	H—Bras du guide-ficelle
D—Poulie	I—Bras de liage ficelle
E—Guide-ficelle inférieur de poulie	

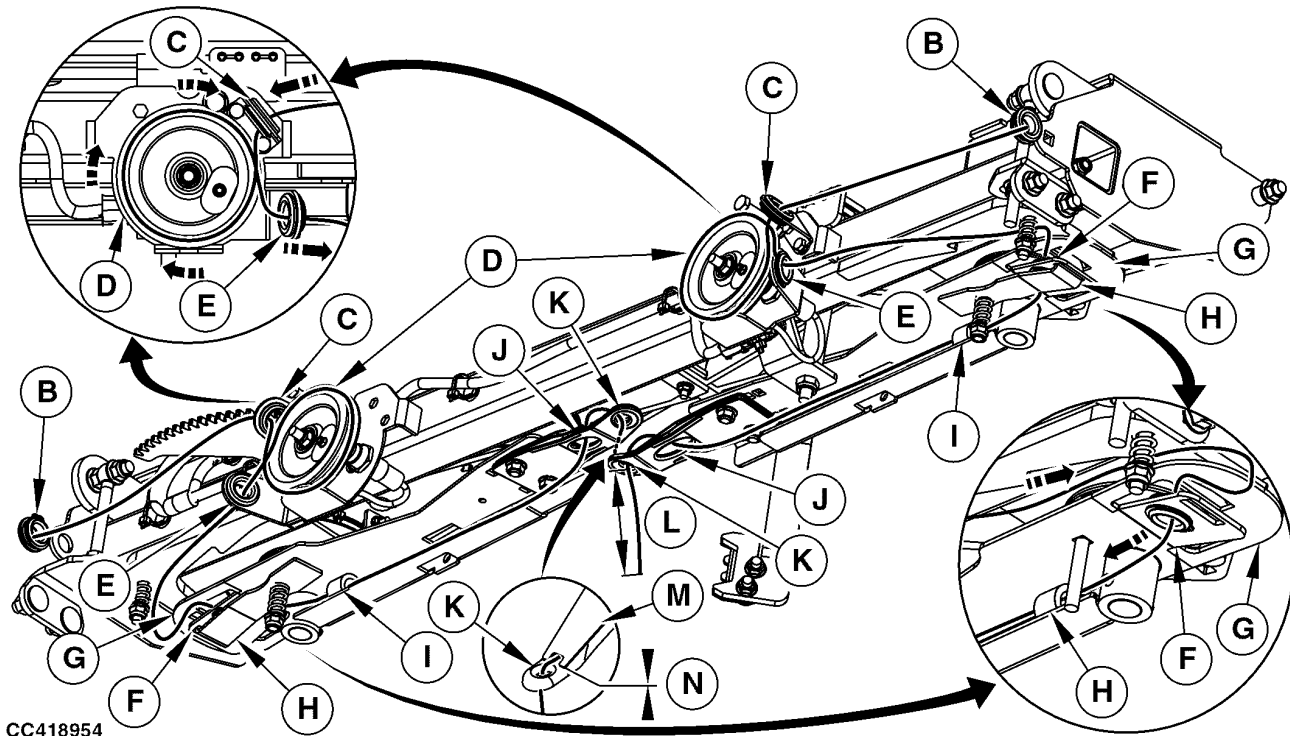
11. Réenclencher le tendeur de ficelle (G).
12. Refermer le cache du dispositif de liage ficelle (A).

GA87848,0001081 -28-23DEC20-1/1

CC356515 —UN—05JUL18

CC418979 —UN—18DEC20

Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage (bras réglables)



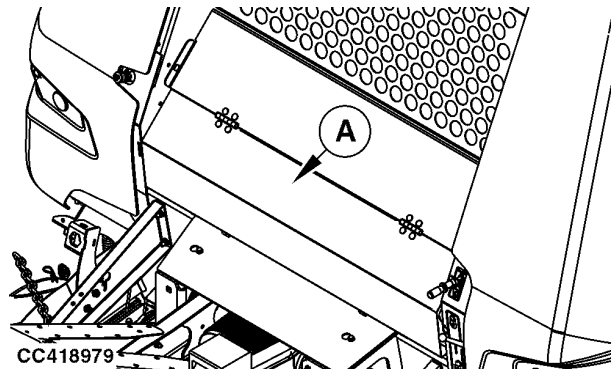
CC418954

CC418954 — UN — 16DEC20

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Acheminer les ficelles du guide-ficelle (B) vers le guide-ficelle supérieur (C) de la poulie.
3. Enrouler la ficelle autour de la poulie (D) comme illustré.
4. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle inférieur (E) de la poulie.
5. Tirer puis faire pivoter le tendeur de ficelle (H) pour le désenclencher.
6. Acheminer la ficelle entre le guide-ficelle (F) et le déflecteur de ficelle (H).

NOTE: Ne pas acheminer la ficelle à travers le trou du déflecteur de ficelle (H).

7. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle (F).
8. Faire passer la ficelle sous le tendeur (H).
9. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle (I) du bras.
10. Faire passer la ficelle à travers le trou du bras de liage ficelle (J) et sous la plaque de ressort (M).
11. Faire passer la ficelle à travers le trou du bras de liage ficelle (K).
12. S'assurer que l'extrémité en forme de fourche de la plaque de ressort (M) est en contact (distance N)



CC418979

CC418979 — UN — 18DEC20

A—Couvercle du dispositif de liage ficelle	H—Tendeur de ficelle
B—Guide-ficelle	I— Bras du guide-ficelle
C—Guide-ficelle supérieur de poulie	J— Trou de bras de liage ficelle
D—Poulie	K—Trou de bras de liage ficelle
E—Guide-ficelle inférieur de poulie	L—Distance
F—Guide-ficelle	M—Plaque de ressort
G—Déflecteur ficelle	N—Distance

avec les bras d'extension de liage ficelle (K) comme illustré.

Suite, voir page suivante

GA87848.0001082 -28-23DEC20-1/2

13. Tirer sur la ficelle de manière à obtenir la distance prescrite (L) de l'extrémité du bras de liage ficelle à l'extrémité de la ficelle.

Valeur prescrite

Extrémité du bras de
liage ficelle à l'extrémité
de la ficelle—Distance..... 150 mm
(6 in)

14. Réenclencher le tendeur de ficelle (H).

GA87848,0001082 -28-23DEC20-2/2

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, section Rodage.

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)



CC575701 —UN—28APR23

ga87848,1683269243176 -28-31MAY23-1/1

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).

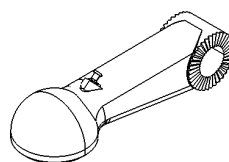
Attelage droit avec oeillet de 50 mm: DC223344; pour crochet ramasseur du tracteur (ISO6489-1) ou attelage à pignon (ISO6489-4).

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).

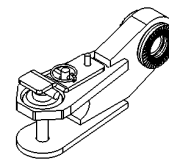
Attelage droit avec rotule de 33 mm: DC225809; pour la barre d'attelage cat2 du tracteur (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



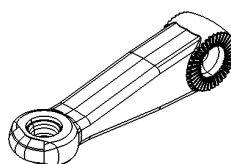
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



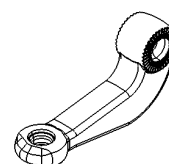
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



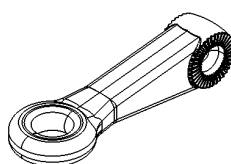
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



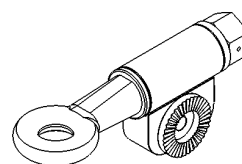
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



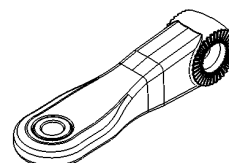
DC223344

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.
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.



CC565106

CC565106 — UN — 19APR23

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

Repliage de la chandelle à crémaillère

Après avoir accroché la ramasseuse-presse au tracteur, verrouiller la chandelle à crémaillère (A) dans sa position de remisage, comme illustré.

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

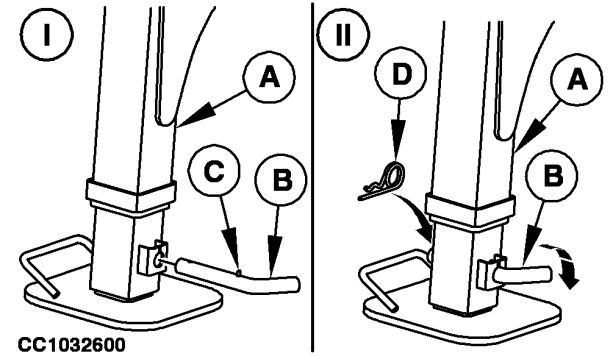
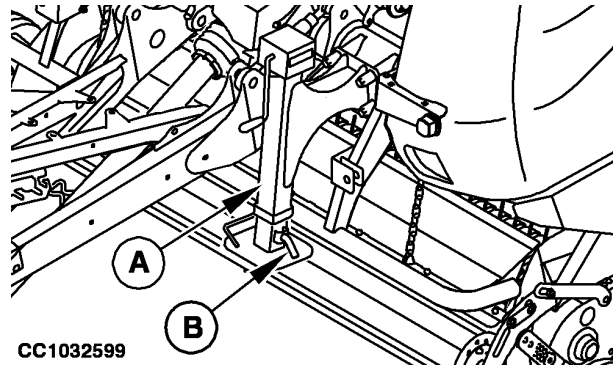
1. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
2. Tourner l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II), de façon à bloquer la chandelle à crémaillère en position de remisage.

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

3. Insérer la goupille bêta (D) dans l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II).

A—Chandelle à crémaillère
B—Axe

C—Goupille fendue
D—Goupille bêta



CC1032599 —UN—14SEP10

CC1032600 —UN—14SEP10

NB02380,0000473 -28-22JUN17-1/1

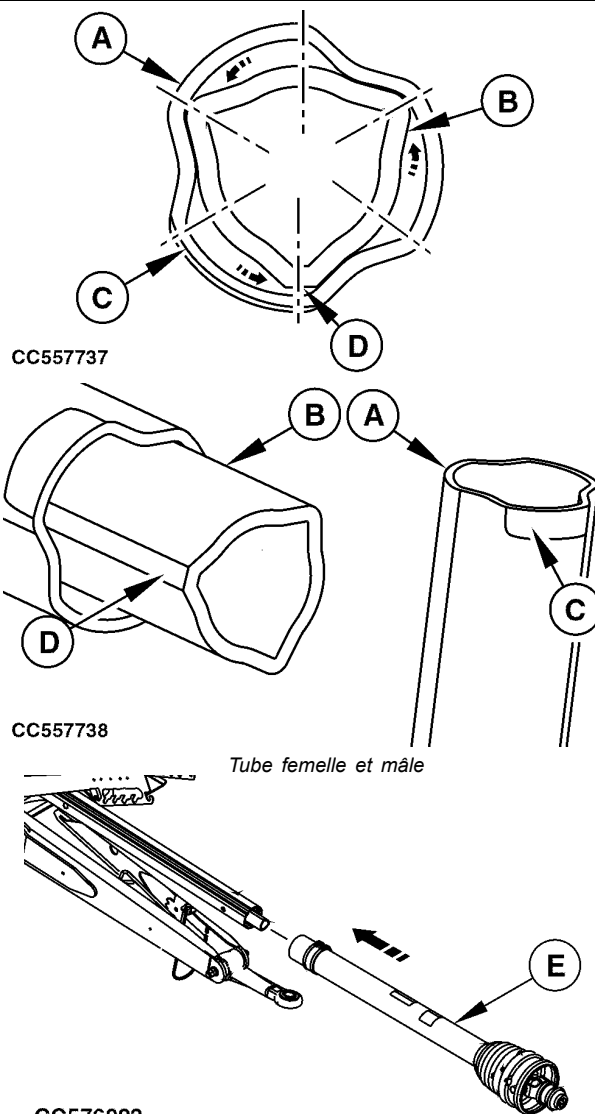
Repose de l'arbre de transmission télescopique

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



Pose du garant PowerGard

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

CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—26APR23

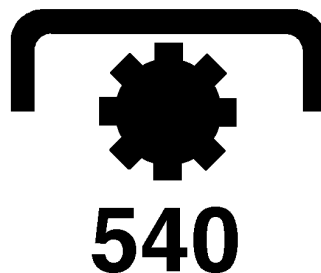
Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur

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

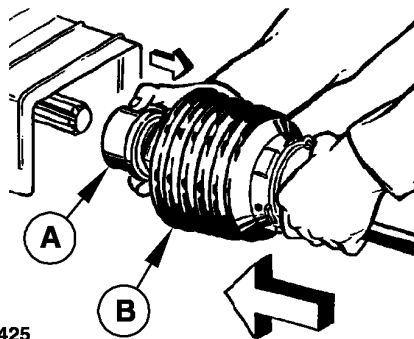
Ne jamais utiliser un marteau en acier pour raccorder ou désengager l'arbre de transmission télescopique et l'arbre de prise de force.

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 l'arbre de prise de force 540 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.



CC1020007



CC1034425

A—Collier de serrage

B—Garant

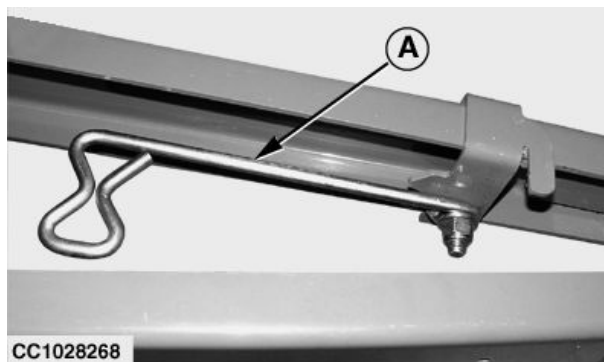
NOTE: Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour raccorder ce dernier correctement à la prise de force du tracteur.

NB02380,00003CA -28-20APR17-1/1

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

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

U81334,1687177134758 -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.

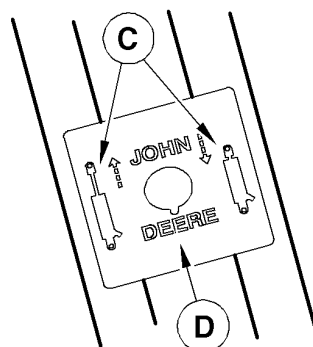
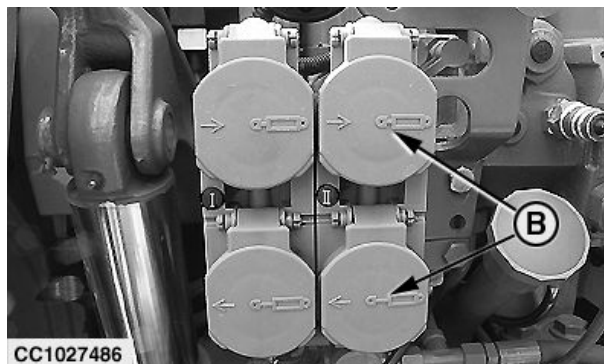
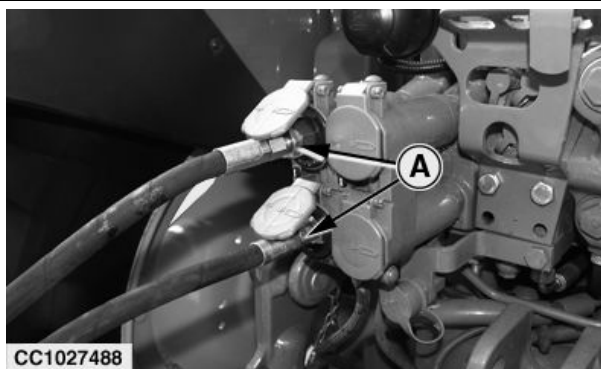
IMPORTANT: Tous les raccords hydrauliques doivent être exempts de débris, de poussière et de sable. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce que le branchement puisse être effectué. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique.

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).

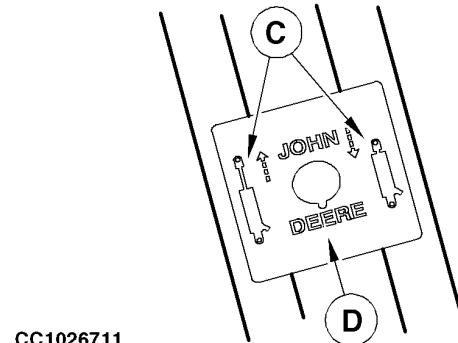
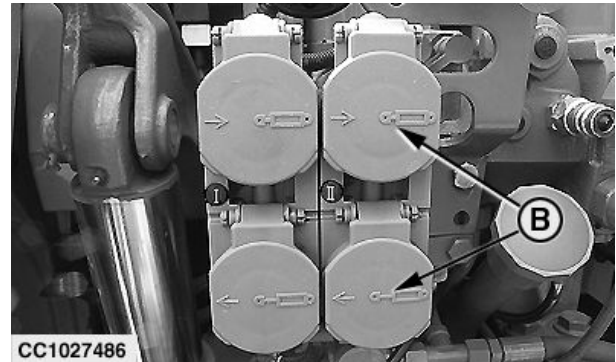
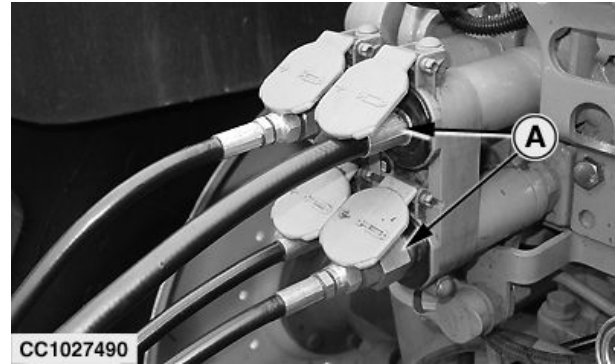
Enfoncer les flexibles fermement dans les prises du tracteur.

A—Flexible hydraulique du ramasseur

B—Symbole des distributeurs auxiliaires

C—Symbole de la plaque d'identification

D—Plaque d'identification des flexibles



CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

CC1026711 —UN—03DEC04

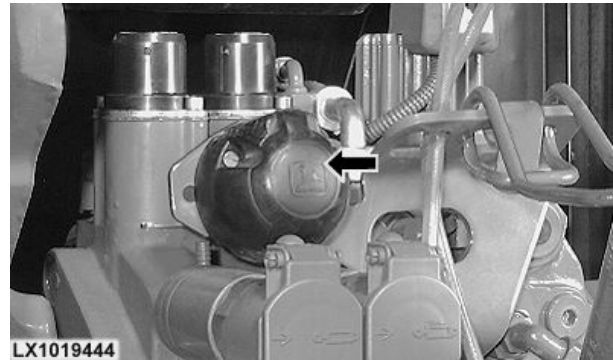
ga87848,1687437809891 -28-22JUN23-2/2

Raccordement de la prise de remorque 7 bornes

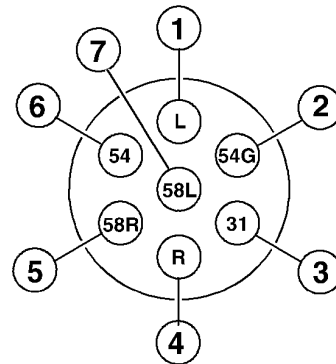
Brancher le connecteur des phares principaux sur la prise sept bornes du tracteur.

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



Prise sept bornes du tracteur



CC017032

LX1019444 —UN—17SEP99

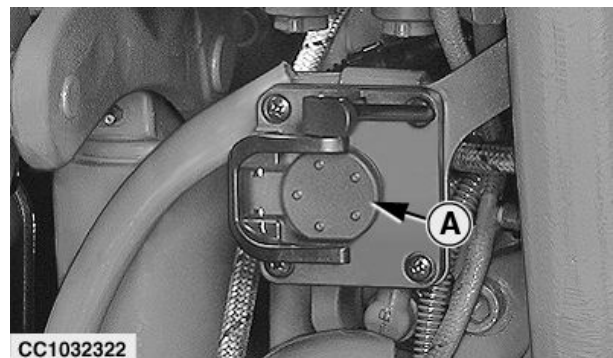
CC017032 —UN—25FEB00

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

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

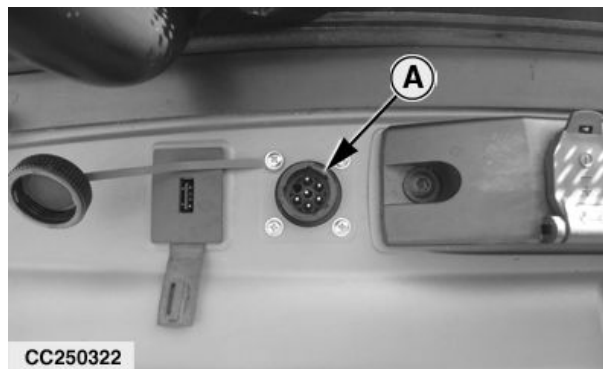
CC1032322 —UN—17DEC09

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

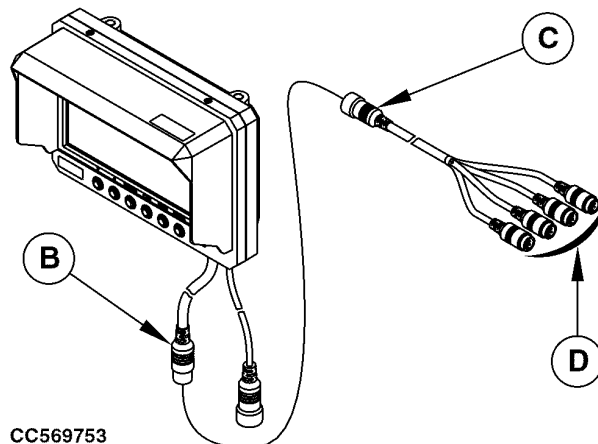
Branchement du ou des faisceaux de caméra (suivant équipement)

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



Branchement du faisceau de caméra vidéo - Tracteur



CC569753

Branchement du faisceau de caméra vidéo - Moniteur externe

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

CC250322 —UN—30SEP15

CC569753 —UN—09MAR23

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.

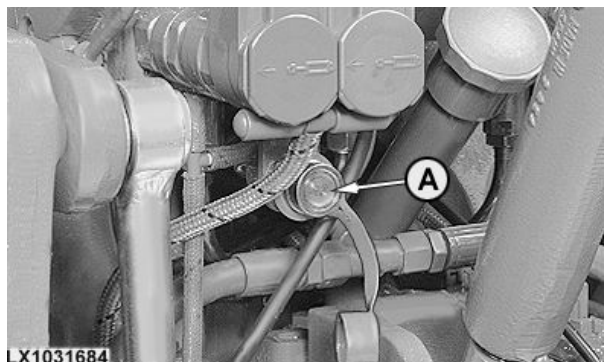
Pour descendre une pente, engager le même rapport que pour la monter.

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.

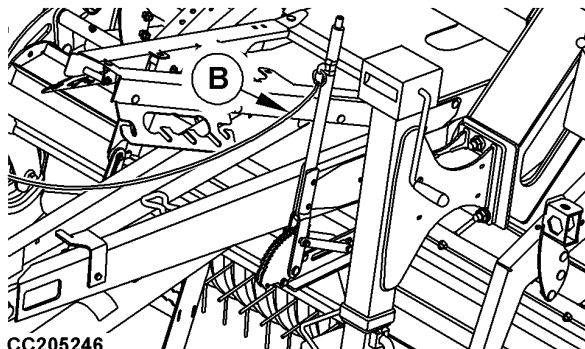
A—Raccord du frein de remorque

B—Corde de sûreté



LX1031684

LX1031684 —UN—03APR03



CC205246

CC205246 —UN—16OCT13

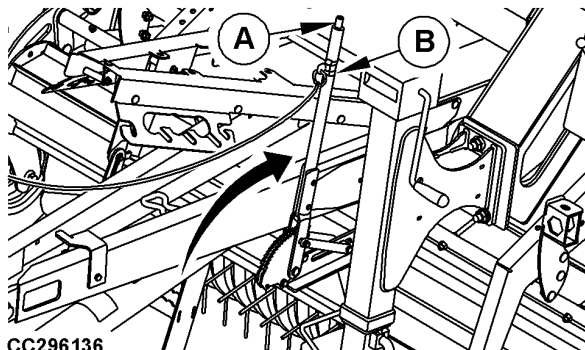
OUC006,0001AD6 -28-02SEP13-1/1

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

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.

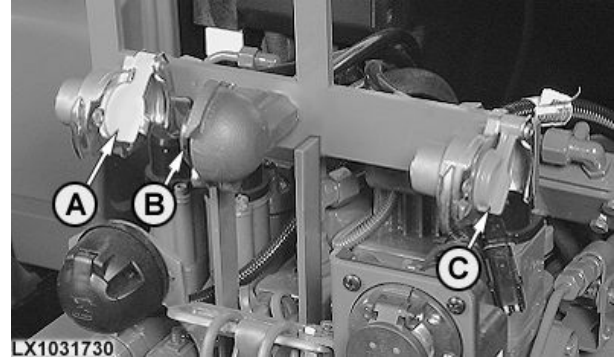
S'assurer de la propreté des raccords avant de brancher des flexibles de pression. Protéger les raccords avec les capuchons pare-poussière lorsque les flexibles sont débranchés.

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

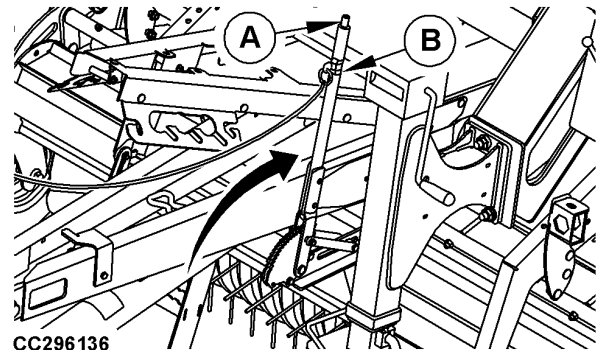
Désengagement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)

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.

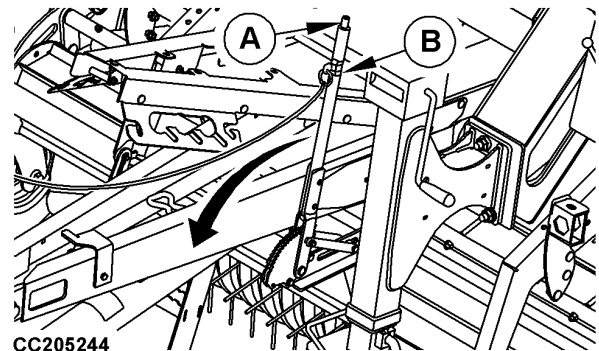
ga87848,1678972367503 -28-30MAY23-1/1

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—Lever



CC205244 —UN—16OCT13

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

Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement)

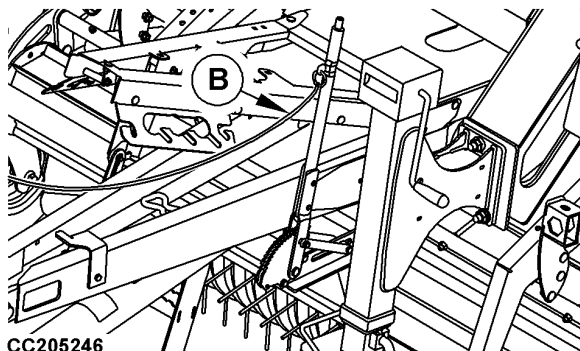
Décrocher la corde de sûreté (B) du tracteur.

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

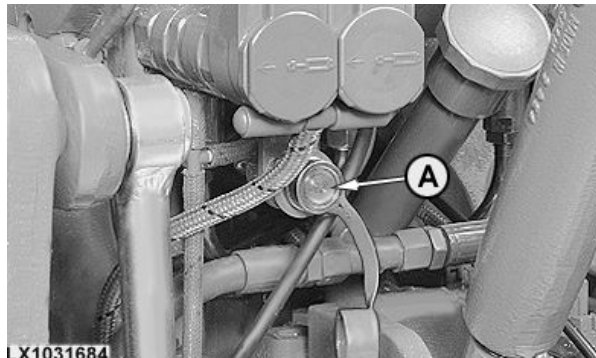
Ranger le connecteur de frein hydraulique sur le rangement du flexible de frein (C) comme illustré.

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

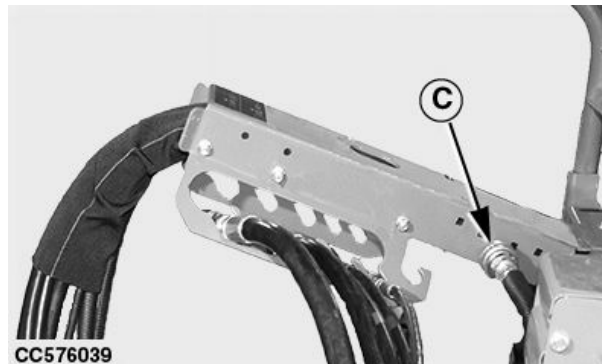
C—Rangement du flexible de frein



CC205246



LX1031684



CC576039

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

CC205246 —UN—16OCT13

LX1031684 —UN—03APR03

CC576039 —UN—21JUN23

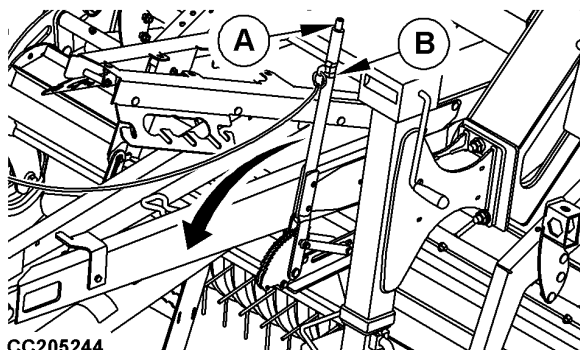
Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)

Levier du frein de stationnement

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

A—Bouton

B—Levier



CC205244

Suite, voir page suivante

ga87848,1683110867319 -28-03MAY23-1/2

CC205244 —UN—16OCT13

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

ga87848,1683110867319 -28-03MAY23-2/2

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).

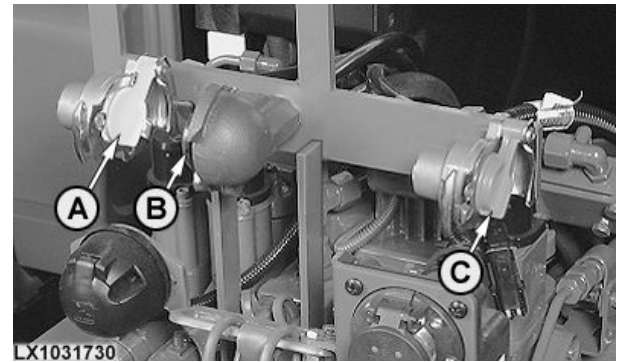
Obturer les raccords des flexibles débranchés avec des capuchons pare-poussière.

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

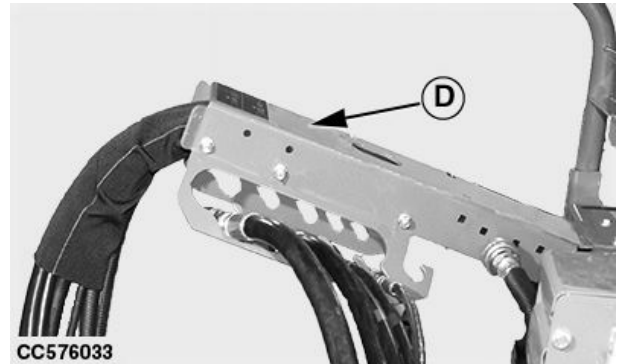
NOTE: Lorsque les flexibles de frein ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur, les freins de la machine sont automatiquement engagés. Voir Stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques), section Transport et stationnement.

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



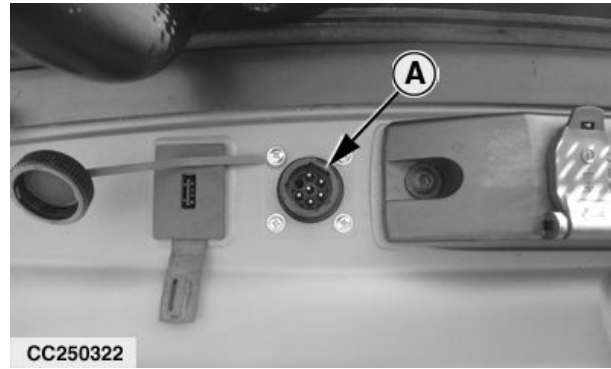
CC576033 —UN—21JUN23

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

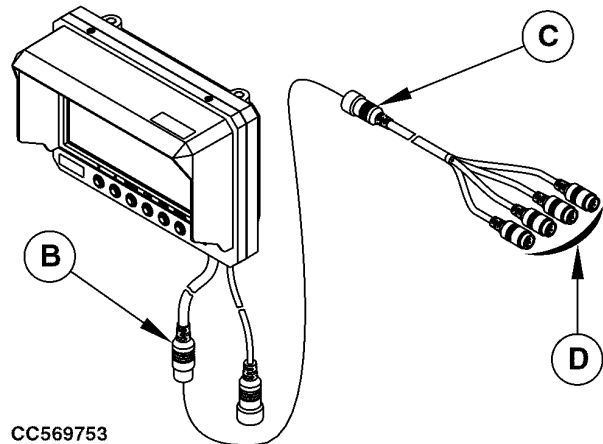
Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement)

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

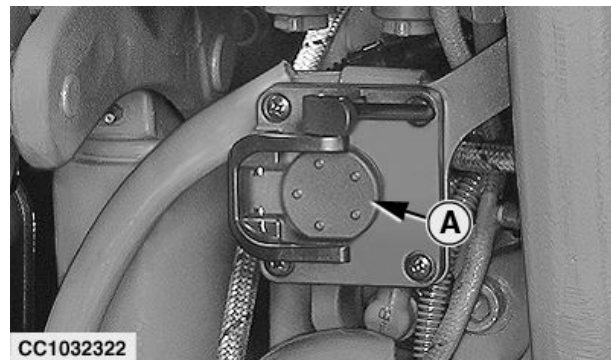
ga87848,1678372040760 -28-10MAY23-1/1

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).

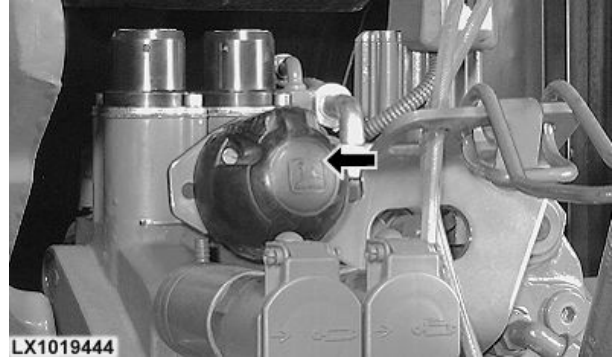
- A—Prise de sécurité d'équipement ISOBUS



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

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

LX1019444 —UN—17SEP99

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

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

CC1027490 —UN—11JUL05

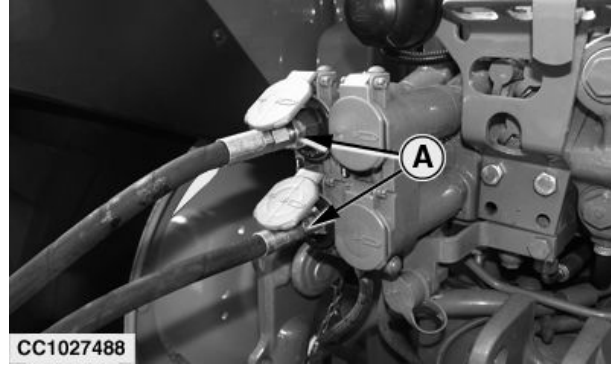
2. Débranchement des flexibles hydrauliques de levage de la porte

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



CC1027488 —UN—11JUL05

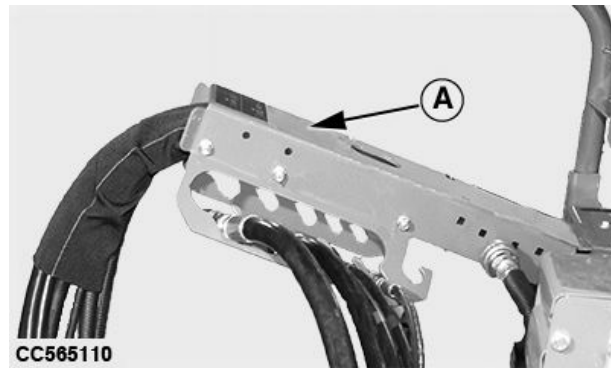
ga87848,1687443316879 -28-22JUN23-2/2

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.



CC565110 —UN—19APR23

A—Support

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

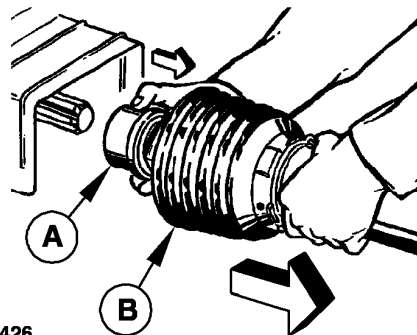
Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur

⚠ 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.

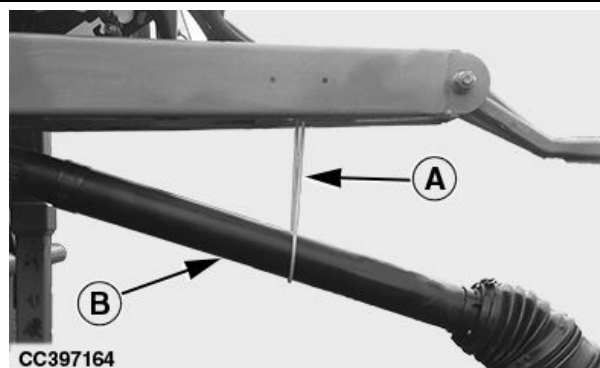
NB02380,000015C -28-25APR23-1/1

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



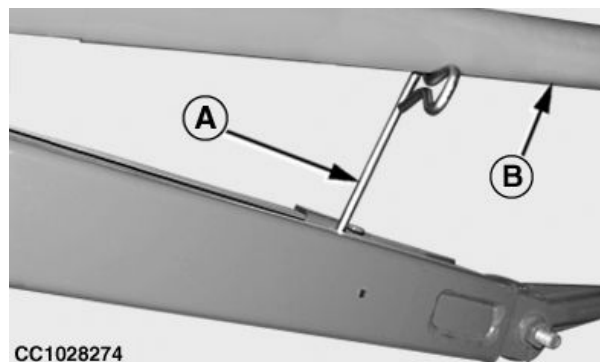
CC397164

t181334,1687181258122 -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

t181334,1687181258122 -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 illustrée ci-contre.

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

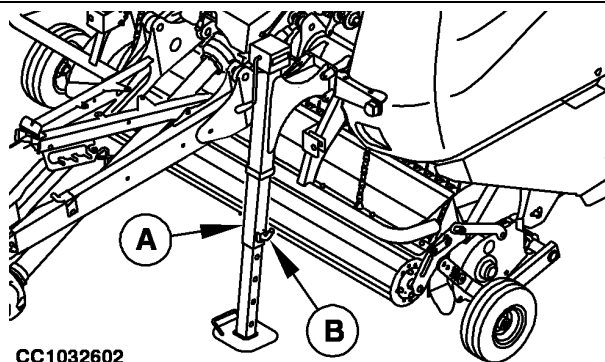
1. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
2. Tourner l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II), de façon à bloquer la chandelle à crémaillère.

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

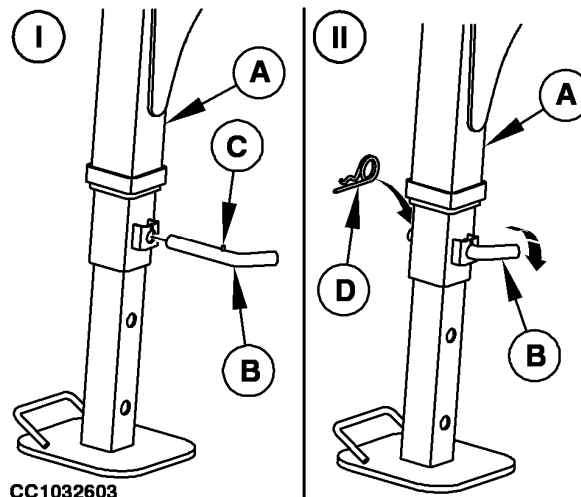
3. Insérer la goupille bêta (D) dans l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II).

A—Chandelle à crémaillère
B—Axe

C—Goupille fendue
D—Goupille bêta



CC1032602



CC1032603

CC1032602 —UN—14SEP10

CC1032603 —UN—14SEP10

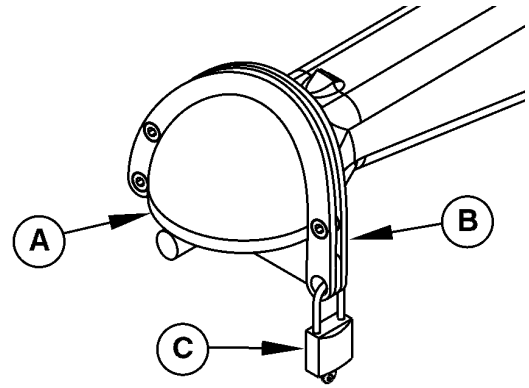
NB02380,0000481 -28-23JUN17-1/1

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.

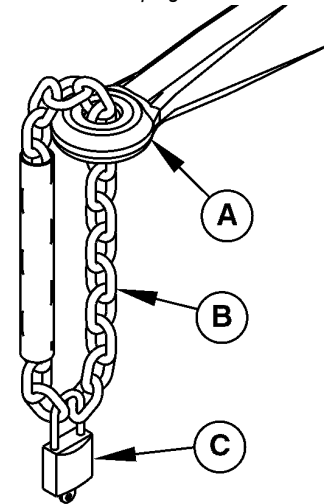
Le dispositif de verrouillage, une fois placé sur le raccord doit être fixé avec le cadenas (C).



CC550630

Raccord à rotule de remorquage

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



CC550631

Raccord d'anneau d'attelage

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

CC550630 — UN — 18OCT22

CC550631 — UN — 18OCT22

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.

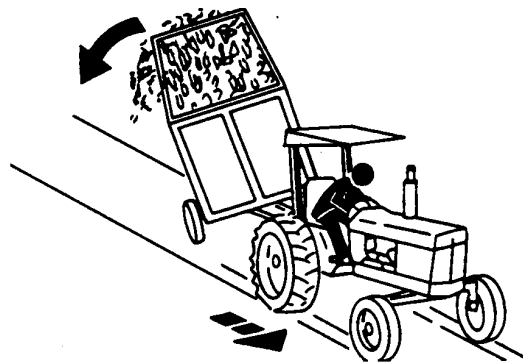
Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique.

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.



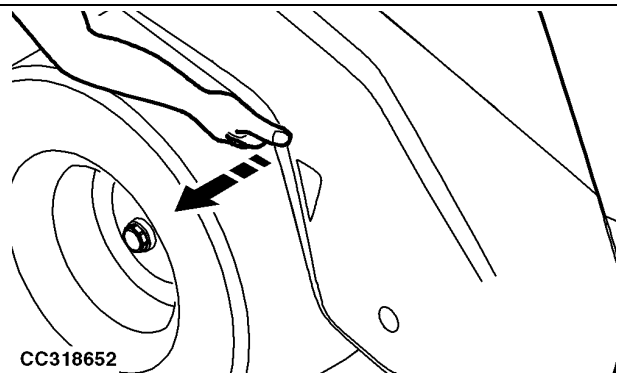
H28930 —UN—30JUN89

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

CC318652 —UN—06JUN17

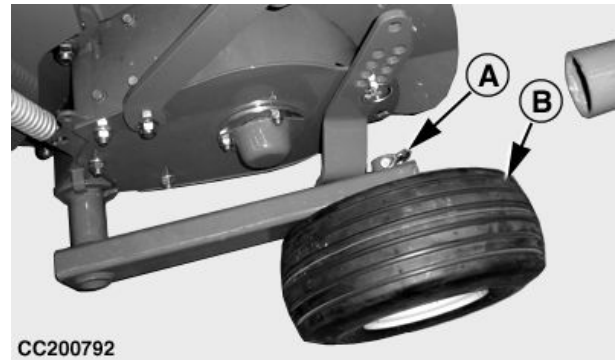
NB02380,000041A -28-07JUN17-1/1

Roues de jauge standard en position de transport

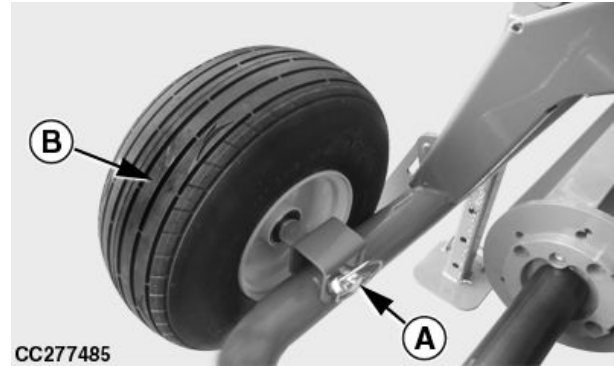
1. Déposer la goupille à anneau (A).
2. Déposer la roue de jauge (B) du ramasseur.
3. Positionner la roue de jauge (B) sur le support comme illustré. La fixer avec la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau

B—Roue de jauge

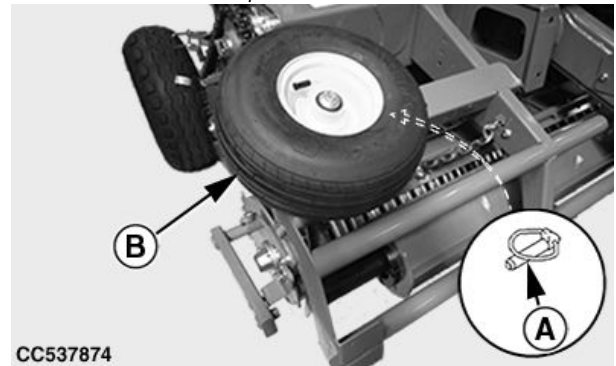


CC200792 —UN—12APR13



CC277485 —UN—18JUL16

Jusqu'au N.S. 219999



CC537874 —UN—01JUN22

À partir du n° de série 220000

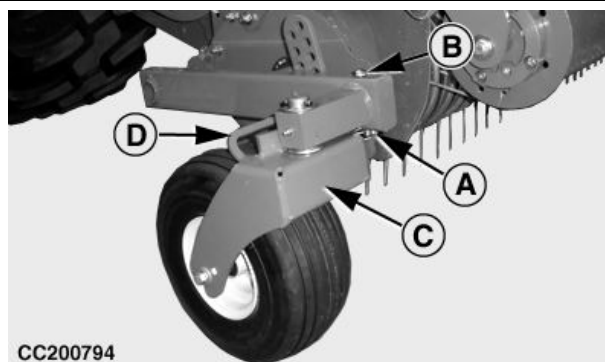
tl81334,1652785041405 -28-01JUN22-1/1

Roues de jauge pivotantes en position de transport

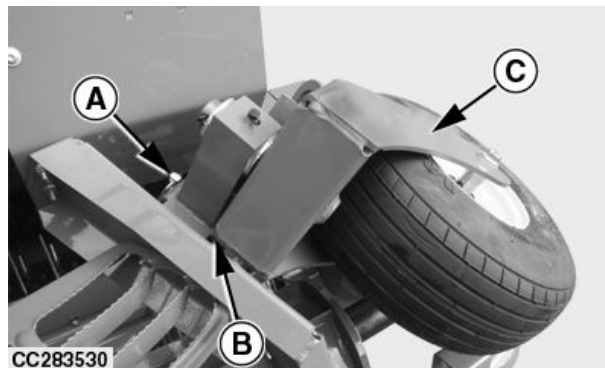
1. Retirer la goupille à anneau (A) et l'axe (B).
2. Déposer la roue de jauge pivotante (C) du ramasseur au moyen de la poignée (D).
3. Positionner la roue de jauge pivotante (C) sur le support, comme illustré, et la verrouiller au moyen de l'axe (B) et de la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure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

A—Goupille à anneau
B—Axe

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

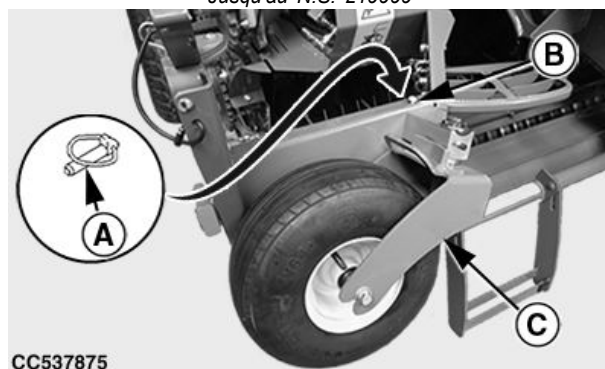


CC200794 —UN—12APR13



CC283530 —UN—18JUL16

Jusqu'au N.S. 219999



CC537875 —UN—01JUN22

À partir du n° de série 220000

1181334,1652785854533 -28-01JUN22-1/1

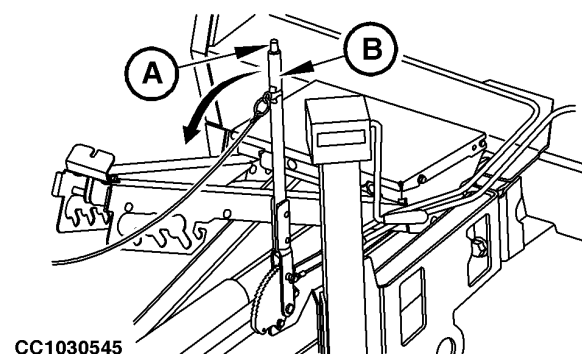
Stationnement de la machine (ramasseuses-presses avec freins hydrauliques)

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



CC1030545 —UN—22OCT08

OUCC006,00013BF -28-13FEB08-1/1

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

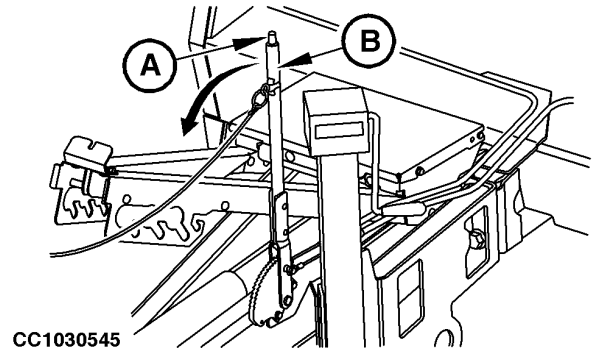
Frein de stationnement

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—Lever



CC1030545 —UN—22OCT08

ga87848,1683103916331 -28-30MAY23-1/2

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

ga87848,1683103916331 -28-30MAY23-2/2

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

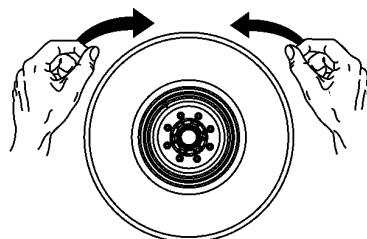
CC575701 —UN—28APR23

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

Après les 10 premières heures de service: 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 un blocage ou un point dur.
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,1681894083926 -28-25APR23-1/1

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.

ga87848,1684914700495 -28-24MAY23-1/1

**Rodage: Après les premières 500 balles -
Vérifier le frein du rouleau d'alimentation du
filet**

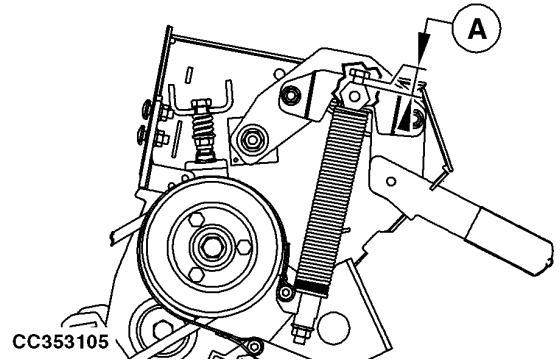
Vérifier si la distance (A) est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Vis sur support—Dis-
tance..... 3–5 mm
(1/8—3/16 in)

Si nécessaire, voir Contrôle du frein des rouleaux
d'alimentation du filet (contrôle n° 6) dans la section
Entretien.

A—Distance



CC353105 —UN—17MAY18

ga87848,1685626280402 -28-01JUN23-1/1

Avant chaque utilisation de la presse à balles

IMPORTANT: Les contraintes sur les courroies et les organes d'entraînement 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, reconstruire aussi souvent que nécessaire. Voir [Selon besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles](#) dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
2. Contrôler que les agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes sont propres, reconstruire aussi souvent que nécessaire. Voir [Selon besoin: Nettoyer les agrafes de courroie et des fils d'agrafe](#) dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
3. 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 [Régler les roues de jauge du ramasseur](#) dans cette section.
2. Régler le ressort d'équilibrage du ramasseur. Voir [Régler le ressort de flottement du ramasseur](#) dans cette section.
3. Régler la tôle de compression ou le rouleau de compression de l'andain. Voir [Régler la tôle de compression \(suivant équipement\)](#) ou [Régler le rouleau de compression de l'andain \(suivant équipement\)](#) dans cette section.
4. Poser le rouleau de filet ou de ficelle. Voir [Chargement du rouleau de filet](#) ou [Chargement des coffres à ficelle](#), [Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage ficelle \(bras de tube\)](#) et [Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage \(bras réglables\)](#) 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 \(suivant équipement avec une pompe de type cartouche\)](#), 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.

Réglage des fonctions du moniteur de commande:

1. Régler le diamètre de balle. Voir [Régler le diamètre de balle](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
2. Régler la densité des balles. Voir [Régler la densité des balles](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
3. Sélectionner le dispositif de liage. Voir [Sélection du dispositif de liage](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
4. Sélectionner le mode de démarrage du dispositif de liage. Voir [Sélection du mode de démarrage du liage](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
5. Régler le dispositif de liage filet et ficelle. Voir [Régler le liage filet](#) et [Régler le liage ficelle](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
6. Régler le diamètre et la densité du centre mou. Voir [Fonctionnement de l'équipement centre mou](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
7. Sélectionner le nombre de couteaux du dispositif de coupe (suivant équipement). Voir [Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe](#) dans la section Utilisation de l'application de presse à balles.
8. 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:

IMPORTANT: Lorsque le moniteur est désactivé pendant une période prolongée, la porte se déverrouille. La porte doit être verrouillée à nouveau avant le pressage.

1. Relever puis fermer la porte. Vérifier que la porte est bien verrouillée.
2. Vérifier que la tôle de fond mobile se trouve en position relevée. Voir [Description de l'affichage de la page principale de la presse à balles](#) dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

ga87848,1682584128416 -28-16JUN23-1/1

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.

tt81334,1687246489709 -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.

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.



TS227 —UN—15APR13

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.

OUC006,0001A54 -28-03APR13-1/1

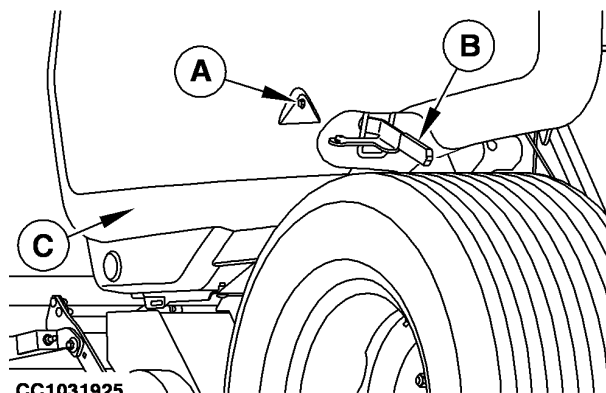
Ouverture et fermeture de la porte latérale

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



CC1031925 —UN—30NOV09

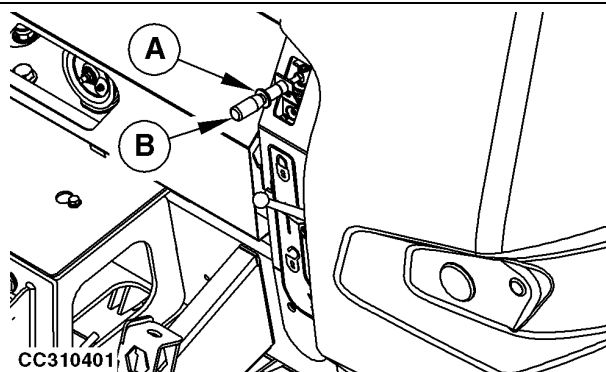
GA87848,0000474 -28-24OCT17-1/1

Vanne de verrouillage de la porte

ATTENTION: Avant toute intervention à l'intérieur ou à proximité de la machine, avec la porte relevée, amener le levier (B) en position de verrouillage en tirant la bague de verrouillage (A). Utiliser ce dispositif de sécurité chaque fois que la porte est ouverte. 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

CC310401 —UN—18APR17

ga87848,1682585111254 -28-27APR23-1/1

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

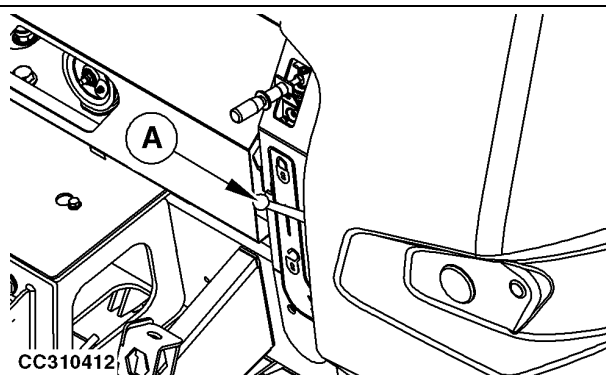
Machine équipée d'un dispositif de coupe à 13 couteaux:

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:

Placer le levier de verrouillage (A) de façon à bloquer les couteaux des deux dispositifs de coupe dans leur position actuelle.

NOTE: Il est recommandé de ne pas travailler avec les jeux de couteaux 1 et 2 du dispositif de coupe enclenchés en même temps. Cela réduit grandement la vitesse de déplacement.



A—Lever de verrouillage

CC310412 —UN—18APR17

GA87848,00010F4 -28-01FEB21-1/1

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).

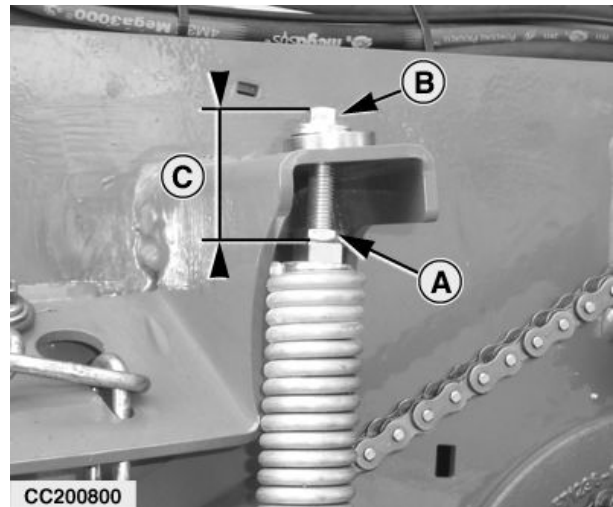
Valeur prescrite

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

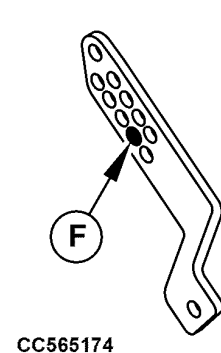
Selon la récolte et les conditions de terrain, le réglage initial de la roue de jauge peut devoir être repris en compte s'il reste de la récolte au sol ou que les dents du ramasseur sont trop proches du sol. Régler au prochain trou disponible selon le besoin.

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).

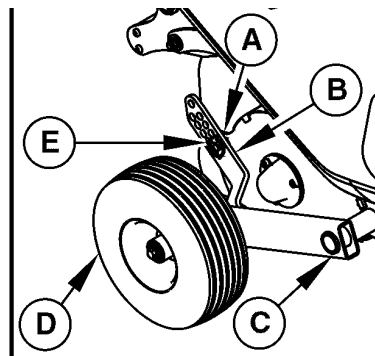
NOTE: La position du trou (F) sur l'illustration est la position de démarrage recommandée.

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

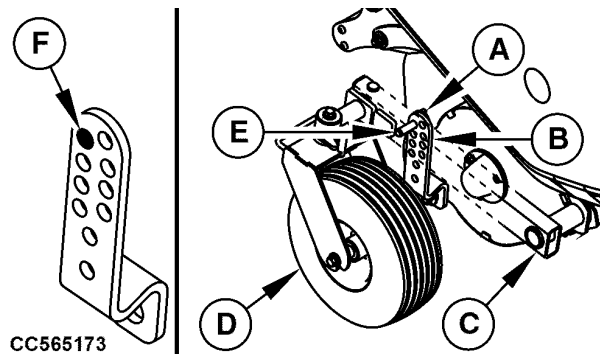
1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner la position du trou (F) sur le support (B).

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



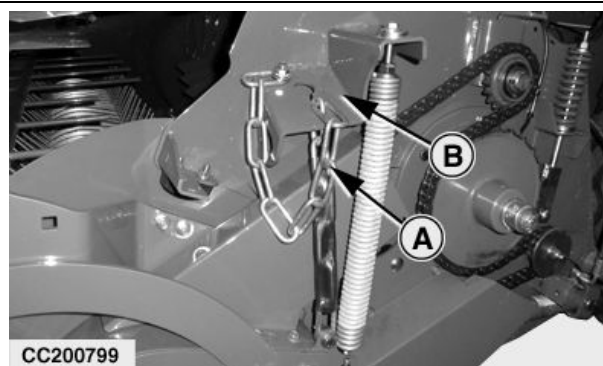
CC565173 —UN—13MAR23

ga87848,1680177753351 -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.



A—Chaîne

B—Ancrage

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

CC200799 —UN—12APR13

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

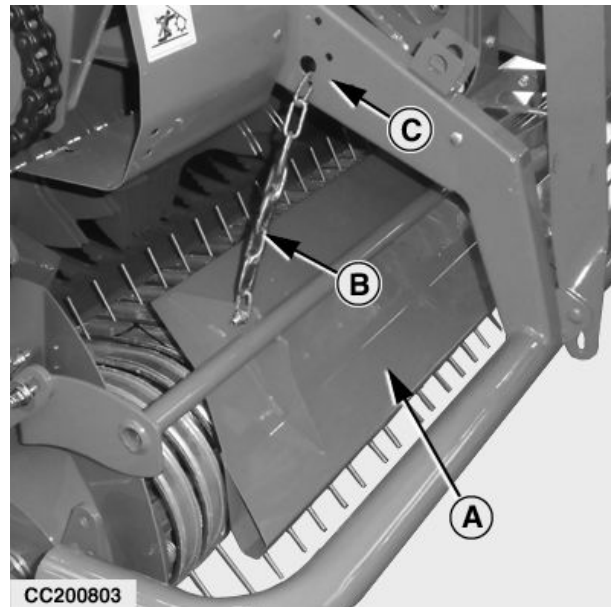
Réglage de la tôle de compression (suivant équipement)

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

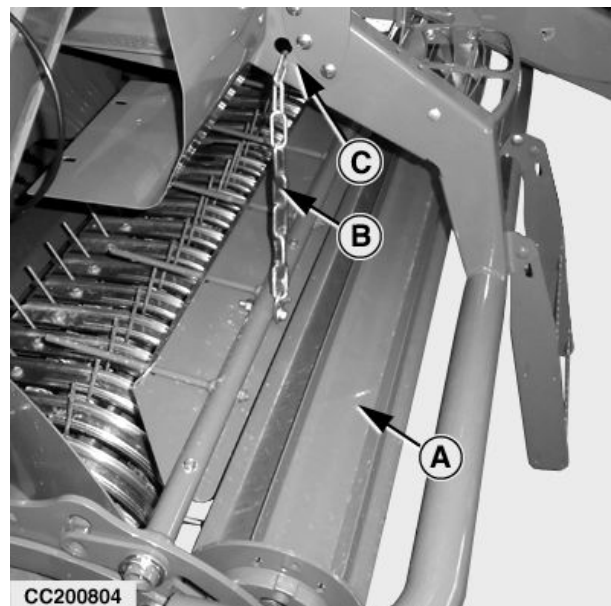
Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)

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.

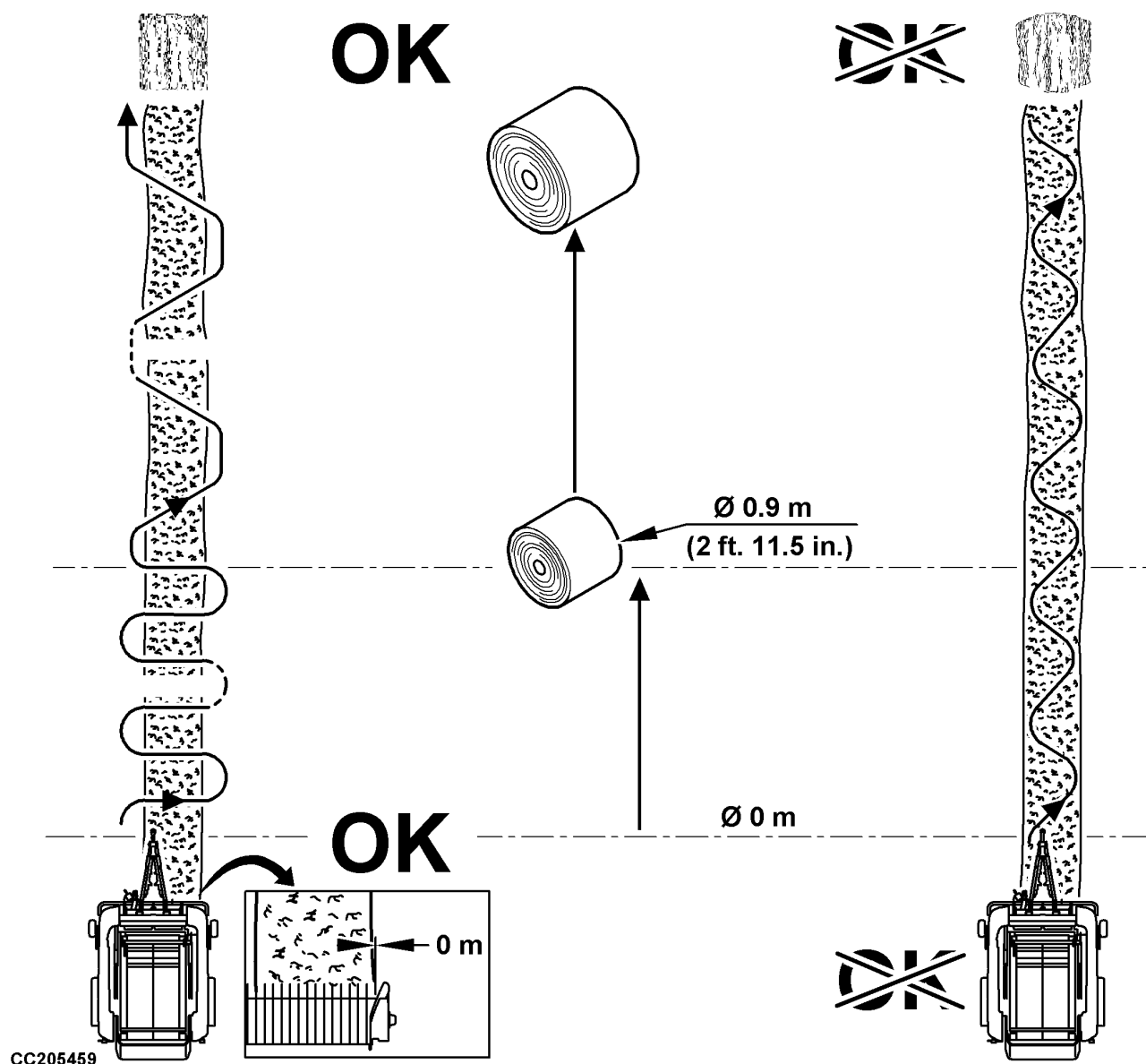


A—Rouleau de compression
de l'andain
B—Chaîne

C—Support

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

Consignes de formation d'une bonne balle



1. Commencer à alimenter la presse à balles.

NOTE: Lors du ramassage en pente, toujours commencer par alimenter l'aval de la machine. Voir Utilisation sûre de la presse à balles en pentes dans la section Entretien.

2. Passer rapidement d'un côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible du panneau latéral, sans laisser de foin dans le champ.

NOTE: Lors du ramassage de l'andain, alterner les côtés rapidement par une conduite en zigzags serrés afin d'équilibrer l'alimentation du matériau de part et d'autre de la balle.

3. Passer rapidement de l'autre côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible du panneau latéral, sans laisser de foin dans le champ.

Suite, voir page suivante

t181334,1680854409427 -28-07APR23-1/2

CC205459 —UN—26SEP13

4. Revenir rapidement de l'autre côté tout en alimentant la presse à balles, aussi près que possible du panneau latéral. Continuer d'alimenter de cette façon jusqu'à ce que l'indicateur de forme de balle (A) ou (B) correspondant au côté alimentation augmente et que la balle atteigne un diamètre de 0,9 m (2 ft 11,5 in).
5. Passer ensuite de l'autre côté en réduisant la fréquence des zigzags jusqu'à ce que l'indicateur de forme de balle (A) ou (B) correspondant au côté d'alimentation monte.
6. Continuer d'alimenter la machine de cette manière jusqu'à ce que l'indicateur de diamètre de balle presque atteint s'affiche. Terminer la balle en alimentant un des côtés de la presse à balles, tout en veillant à ce que les deux indicateurs de forme de balle se trouvent à la même hauteur.

NOTE: Si les indicateurs de forme de balle affichent une information incorrecte sur la formation de la balle, voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Entretien de l'application presse à balles.

Andains de même largeur que le ramasseur:

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

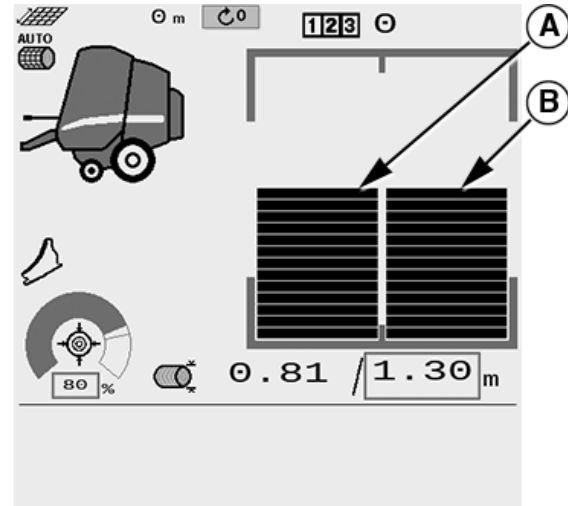
L'andain doit être uniforme et le bombement le moins prononcé possible. Un bombement trop important formera des balles en forme de tonneau.

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

Andains étroits:

Lorsque le noyau de la balle est formé (après 2 à 3 m [8 à 10 ft] en marche avant), alterner les côtés pour alimenter les deux extrémités du ramasseur.

Les balles réalisées de cette manière sont plus uniformes que celles obtenues lorsque le tracteur est conduit en zigzag de façon permanente, ce qui permet d'éviter des problèmes d'alignement des courroies et des faiblesses potentielles du filet.



CC571134

A—Indicateur de forme de balle, côté gauche

B—Indicateur de forme de balle, côté droit

Il est préférable de ramasser des andains ayant la même largeur que le ramasseur.

Andains de taille moyenne:

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. Éviter la formation de balles en forme de tonneau, des problèmes d'alignement des courroies et des faiblesses potentielles du filet en ramassant des andains ayant la même largeur que le ramasseur.

1181334, 1680854409427 -28-07APR23-2/2

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

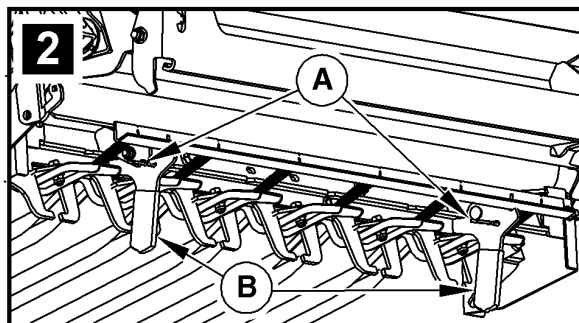
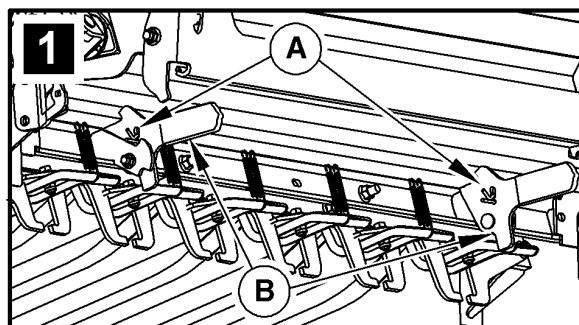
Réglage du guide-filet en fonction des conditions du terrain

Régler le guide-filet en fonction des conditions du terrain afin d'éviter tout blocage du filet.

Procéder de la manière suivante:

1. Déposer les axes (A).
2. Amener les leviers (B) dans la position appropriée.
3. Poser les axes (A).

1— Condition de récolte sèche	A—Axe
2— Conditions de récolte humides et collantes	B—Levier



CC334396

CC334396 —UN—30OCT17

TL81334,0000FCE -28-07JUL21-1/1

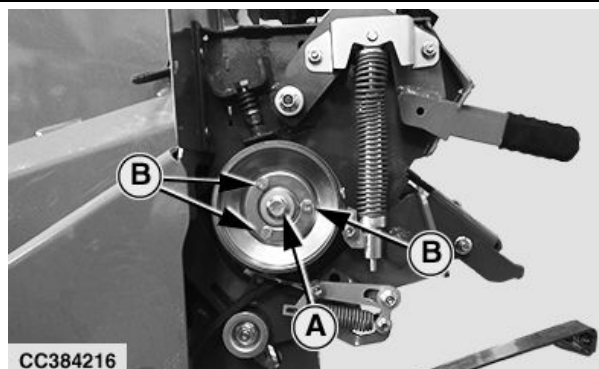
Réglage de la tension du liage filet

Pour régler la tension du liage filet, procéder de la façon suivante:

1. Desserrer les vis (A) et (B).

A—Vis

B—Vis



CC384216

CC384216 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -28-25JUN19-1/5

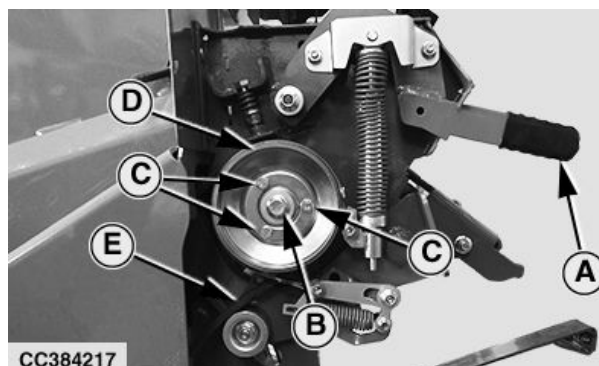
2. Enlever la vis (B) et les rondelles (C).
3. Débloquer le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A). Abaisser le levier (A) et vers l'extérieur, puis le relever pour le désenclencher.

NOTE: Une fois déverrouillé, le levier (B) doit être maintenu en position relevée.

4. Déposer la poulie (D) et la courroie (E).

A—Lever de frein
B—Vis
C—Rondelle

D—Poulie à gorge
E—Ceinture



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

Suite, voir page suivante

GA87848,0000CB6 -28-25JUN19-2/5

5. Enlever les vis (B) et détacher la poulie (A).

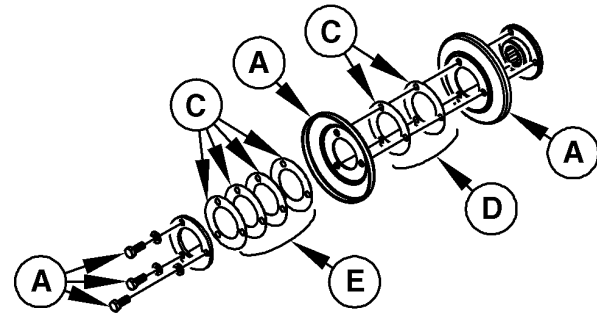
NOTE: Lors de la dépose, noter le nombre et l'emplacement des cales (C).

6. La tension du liage filet est déterminée par le nombre de cales (C) en position (D).

- Pour augmenter la tension du liage filet, déplacer les cales (C) de la position (D) à la position (E).
- Pour diminuer la tension du liage filet, déplacer les cales (C) de la position (E) à la position (D).

NOTE: Le réglage en usine est de deux cales (C) en position de réglage (D).

Une fois le nombre de cales déterminé, réassembler la poulie.



CC332540

A—Poulie à gorge
B—Vis
C—Cales

D—Position de réglage
E—Position de remisage

CC332540—UN—04OCT17

GA87848,0000CB6 -28-25JUN19-3/5

7. Reposer la poulie (D) et la courroie (E).

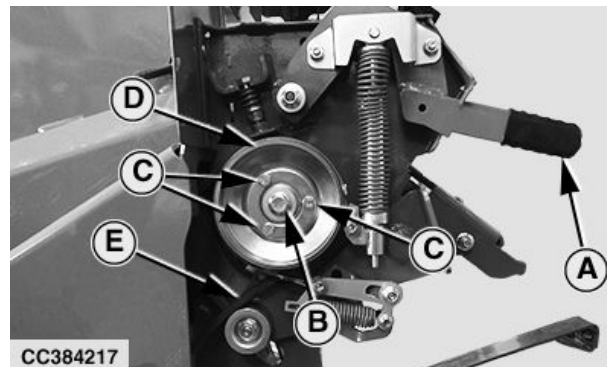
8. Enclencher le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).

Tirer le levier (A) vers le haut et vers l'extérieur, puis l'abaisser.

9. Reposer la vis (B) et les rondelles (C).

A—Levier de frein
B—Vis
C—Rondelle

D—Poulie à gorge
E—Ceinture



CC384217

CC384217—UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -28-25JUN19-4/5

10. Serrer les vis (B).

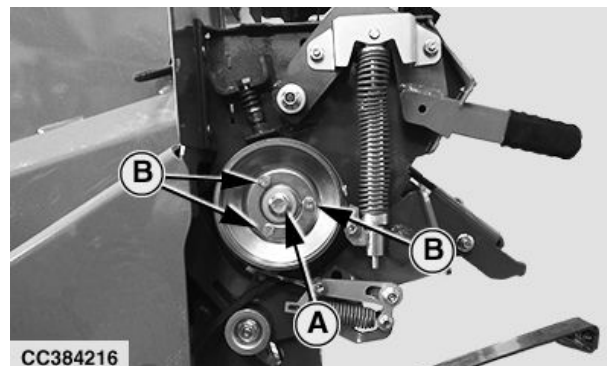
11. Serrer la vis (A) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis de la poulie du dispositif de liage
filet—Couple de serrage.....140 N·m
(103 lb·ft)

A—Vis

B—Vis



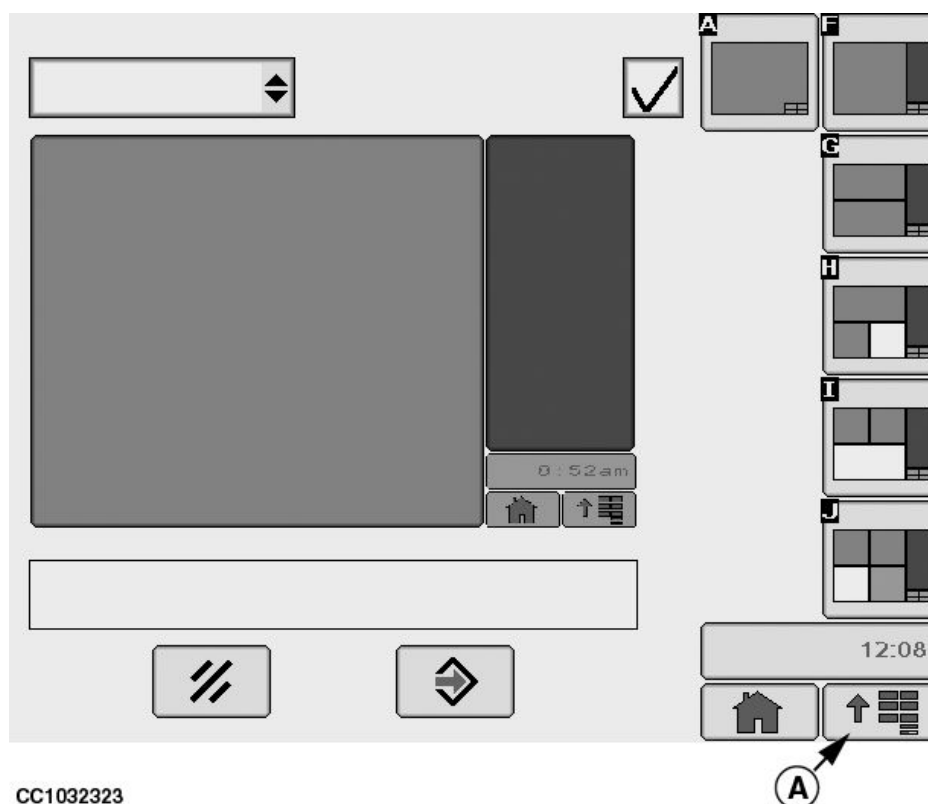
CC384216

CC384216—UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -28-25JUN19-5/5

Utilisation de l'application Presse à balles

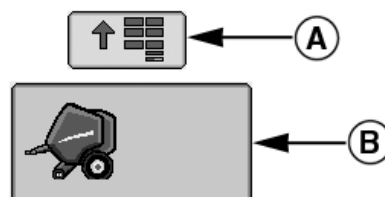
Affichage de l'application ramasseuse-presse



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

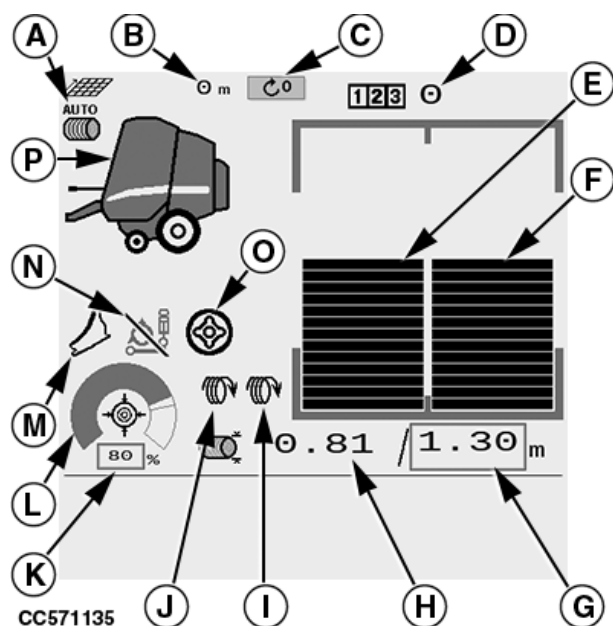
Unités de mesure

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 l'affichage de la page principale de la presse à balles



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

A—Symbole du mode de liage	E—Indicateur de forme de balle, côté gauche	J—Symbole d'état de la poulie de déroulement de la ficelle de gauche	N—Symbole de position de la tête de fond mobile
B—Compteur de la consommation de liage filet	F—Indicateur de forme de balle, côté droit	K—Réglage de la pression de densité de balle	O—Symbole d'état du centre mou
C—Bouton de réinitialisation du compteur de la consommation de liage filet	G—Diamètre de balle cible	L—Indicateur de densité de balle	P—État de la presse à balles
D—Compteur de balles pour champ actuel	H—Diamètre de balle réel	M—Symbole d'état des couteaux du dispositif de coupe	
	I—Symbole d'état de la poulie de déroulement de la ficelle de droite		

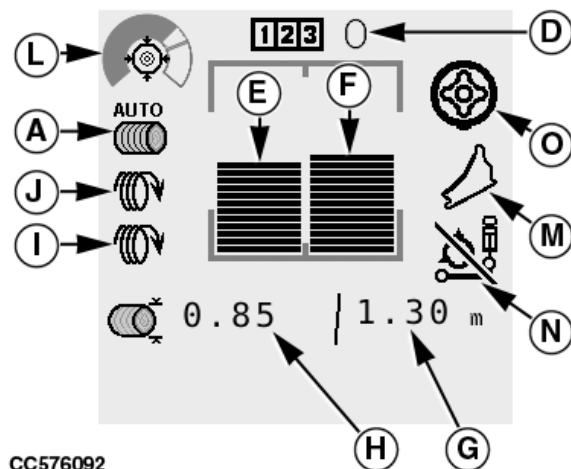
NOTE: La présentation de l'écran peut changer en fonction du moniteur.

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

Le pictogramme mode de liage (A) indique le mode de liage sélectionné: liage filet, liage John Deere B-Wrap™ ou liage ficelle. Le symbole (A) indique également le mode de liage sélectionné: automatique ou manuel. Le pictogramme (A) est barré quand le mode automatique de démarrage du liage a été sélectionné mais qu'il n'est pas disponible. Voir sous Sélection du dispositif de liage et Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.

Le compteur (B) de consommation du liage filet indique la consommation réelle du liage filet. 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.



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

Les indicateurs (E) et (F) de forme de balle permettent de visualiser la forme de balle des deux côtés. Voir Instructions de formation d'une bonne balle dans la section Utilisation de la presse à balles - Généralités et Formation d'une balle avec les indicateurs de forme de balle dans cette section.

Le champ de saisie (G) permet de régler le diamètre de balle. Voir Réglage du diamètre de balle dans cette section.

Le diamètre réel de la balle (H) indique le diamètre de balle mesuré au cours de la formation de la balle (aucune valeur inférieure à 0,8 m [2 ft 7-1/2 in] ne s'affiche).

Les symboles (I) et (J) permettent de surveiller la rotation des poulies de déroulement de la ficelle et indiquent si la ficelle est acheminée au cours du cycle de liage. Les symboles (I) et (J) ne sont pas affichés si les capteurs des poulies de déroulement de la ficelle sont désactivés. Voir Réglage du liage ficelle dans cette section.

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

Suite, voir page suivante

†81334,1680855079511 -28-23MAY23-1/2

Le symbole (M) indique la position des couteaux du dispositif de coupe: rétracté ou engagé. Le symbole (M) est barré lorsqu'aucun couteau du dispositif de coupe n'est engagé. Voir [Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe](#) dans cette section.

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

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

fond mobile est relevée, le pictogramme (M) ne s'affiche pas. Voir [Débourrage du ramasseur](#) dans cette section.

Le symbole (O) apparaît uniquement si la fonction de centre mou est activée. Voir [Fonctionnement de l'équipement de centre mou](#) dans cette section.

L'état (P) de la presse à balles permet de surveiller la taille de la balle, le processus de liage et la position de la porte arrière.

ti81334,1680855079511 -28-23MAY23-2/2

Description des touches programmables

CC1032341 —UN—15JAN10

Dans l'application ramasseuse-presse, 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

OUCC006,00015C0 -28-15JAN10-1/1

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 l'affichage de la page principale de la presse à balles](#) dans cette section.

NOTE: Cette touche programmable est disponible sur chaque page de l'application presse à balles.



CC277965

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-1/34

Touche programmable "Centre mou".

CC1031617 —UN—16SEP09

Voir [Fonctionnement de l'équipement de centre mou](#) dans cette section.



CC1031617

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-2/34

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 chaque page de l'application presse à balles.



CC324600

Suite, voir page suivante

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-3/34

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.



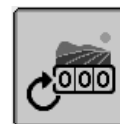
CC1031852

†81334,1680855907495 -28-23MAY23-4/34

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

†81334,1680855907495 -28-23MAY23-5/34

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

†81334,1680855907495 -28-23MAY23-6/34

Touche programmable "Remise à zéro du compteur par saison".

CC324604 —UN—14SEP17

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



CC324604

†81334,1680855907495 -28-23MAY23-7/34

Touche programmable "Compteur clients et compteur champs".

CC324603 —UN—14SEP17

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



CC324603

†81334,1680855907495 -28-23MAY23-8/34

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

Suite, voir page suivante

†81334,1680855907495 -28-23MAY23-9/34

Touche programmable "Démarrage du cycle de liage filet".

CC321713 —UN—29JUN17

Voir Démarrage manuel d'un cycle de liage dans cette section.



CC321713

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-10/34

Touche programmable "Démarrage du cycle de liage John Deere B-Wrap™".

CC334597 —UN—11DEC17

Voir Démarrage manuel d'un cycle de liage dans cette section.



CC334597

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-11/34

Touche programmable "Démarrage du cycle de liage ficelle".

CC351782 —UN—29MAY18

Voir Démarrage manuel d'un cycle de liage dans cette section.



CC351782

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-12/34

Touche programmable "Arrêt du cycle de liage".

CC1031890 —UN—19OCT09

Voir Démarrage manuel d'un cycle de liage dans cette section.



CC1031890

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-13/34

Touche programmable "Mode de démarrage du liage filet".

CC321714 —UN—29JUN17

Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.



CC321714

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-14/34

Touche programmable "Mode de démarrage du liage John Deere B-Wrap™".

CC342456 —UN—31JAN18

Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.



CC342456

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-15/34

Touche programmable "Mode de démarrage du liage ficelle".

CC351783 —UN—29MAY18

Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.



CC351783

tl81334,1680855907495 -28-23MAY23-16/34

Touche programmable "Réglages du liage".

CC351755 —UN—24APR18

Voir Réglage du liage filet dans cette section.



CC351755

tl81334,1680855907495 -28-23MAY23-17/34

Touches programmables "Rétraction du vérin actionneur" et "Extension du vérin actionneur".

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

tl81334,1680855907495 -28-23MAY23-18/34

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 Débouillage du ramasseur dans cette section.



CC1031618

tl81334,1680855907495 -28-23MAY23-19/34

Touche programmable "Tôle de fond mobile et couteaux du dispositif de coupe".

CC1031805 —UN—16SEP09

Voir Débouillage du ramasseur dans cette section.



CC1031805

tl81334,1680855907495 -28-23MAY23-20/34

Touche programmable "Tôle de fond mobile".

CC1031806 —UN—16SEP09

Voir Débouillage du ramasseur dans cette section.



CC1031806

Suite, voir page suivante

tl81334,1680855907495 -28-23MAY23-21/34

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

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-22/34

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

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-23/34

Touche programmable "Réglages".

CC277966 —UN—22SEP16

Voir cette section, Utilisation de la presse à balles en Mode hayon automatique et la section Entretien de l'application de la presse à balles.

NOTE: Cette touche programmable est disponible sur chaque page de l'application presse à balles.



CC277966

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-24/34

Touches programmables "Page suivante" et "Page précédente".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-25/34

Touche programmable "Diagnostic de la presse à balles".

CC1031614 —UN—16SEP09

Voir la section Entretien de l'application presse à balles.



CC1031614

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-26/34

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

Suite, voir page suivante

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-27/34

Touche programmable "Contrôle des sorties".

CC277970 —UN—22SEP16

Voir Contrôle des composants électrohydrauliques dans la section Entretien de l'application presse à balles.



CC277970

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-28/34

Touche programmable "Calibrage de la presse à balles".

CC1031658 —UN—16SEP09

Voir la section Entretien de l'application presse à balles.



CC1031658

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-29/34

Touche programmable "Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle".

CC341041 —UN—08JAN18

Voir Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle MB421 dans la section Entretien de l'application presse à balles.



CC341041

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-30/34

Touche programmable "Calibrage du diamètre de balle".

CC341042 —UN—09JAN18

Voir Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311 dans la section Entretien de l'application presse à balles.



CC341042

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-31/34

Touche programmable "Calibrage de la forme de balle".

CC341045 —UN—09JAN18

Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Entretien de l'application Presse à balles.



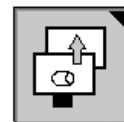
CC341045

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-32/34

Touche programmable "Sélection du terminal virtuel".

CC277988 —UN—22SEP16

Voir Commutation de l'application presse à balles du terminal virtuel actuel (console) à un autre dans la section Entretien de l'application presse enrubanneuse.



CC277988

Suite, voir page suivante

ti81334,1680855907495 -28-23MAY23-33/34

Touche programmable "Réglages avancés".

CC1034498 —UN—07JUL11

Voir le concessionnaire John Deere.



CC1034498

t81334,1680855907495 -28-23MAY23-34/34

Réglage du diamètre de balle

NOTE: Pour obtenir une protection satisfaisante du fourrage de la balle, ne pas presser des balles dont le diamètre dépasse 1,70 m (68 in) lorsque le liage John Deere B-Wrap™ est activé.

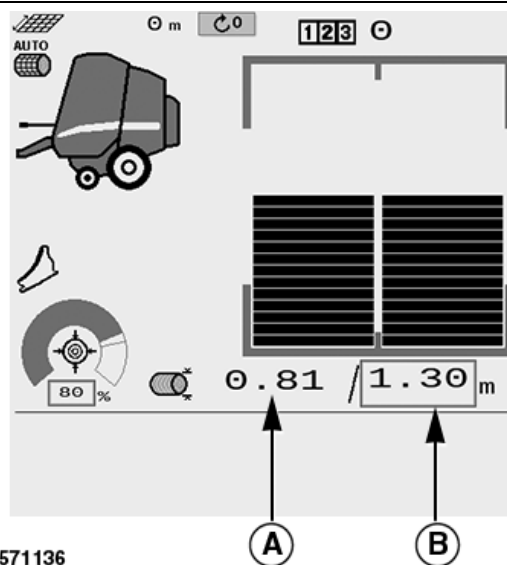
Ce réglage détermine le diamètre à partir duquel le cycle de liage démarre automatiquement.

- Sur la page principale, sélectionner la zone de saisie (B) et régler le diamètre de balle:
 - de 1 à 1,63 m (2 ft 11-3/8 in à 5 ft 5 in) pour la presse à balles V451M.
 - de 1 à 1,83 m (2 ft 11-3/8 in à 6 ft 0-7/8 in) pour la presse à balles V461M.

L'affichage du diamètre de balle réel (A) permet de surveiller le diamètre de balle mesuré pendant la mise en balle.

NOTE: Si le diamètre (B) de balle est modifié pendant le pressage, la nouvelle valeur est appliquée immédiatement.

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry



CC571136

A—Diamètre de balle (réel)

B—Diamètre de balle (cible)

CC571136 —UN—11APR23

t181334,1680855927520 -28-01JUN23-1/4

- Le diamètre de balle peut également être réglé sur la page des réglages de la presse à balles. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

t181334,1680855927520 -28-01JUN23-2/4

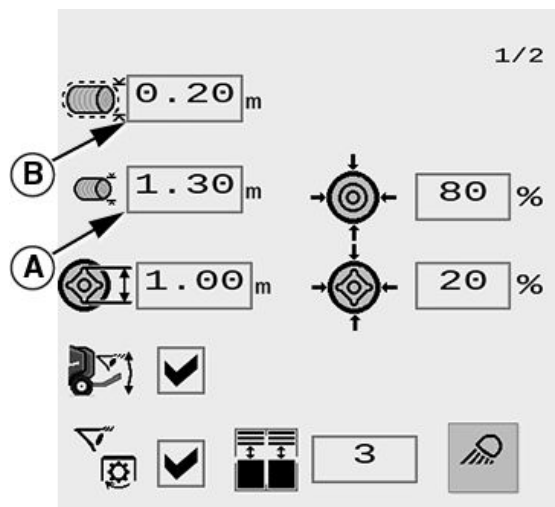
- Sélectionner la zone de saisie (A) et régler le diamètre de balle:

- de 1 à 1,63 m (2 ft 11-3/8 in à 5 ft 5 in) pour la presse à balles V451M.
- de 1 à 1,83 m (2 ft 11-3/8 in à 6 ft 0-7/8 in) pour la presse à balles V461M.

NOTE: Sur la page des réglages de la presse à balles, le champ de saisie (B) permet de régler l'avertissement de sécurité de l'alarme de diamètre de balle presque atteint. Voir Réglage du décalage de l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint dans cette section.

A—Diamètre de balle

B—Décalage de l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint



CC571137

Suite, voir page suivante

t181334,1680855927520 -28-01JUN23-3/4

CC571137 —UN—11APR23

- Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680855927520 -28-01JUN23-4/4

Réglage du décalage de l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

Le décalage de l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint correspond à la distance, en dessous du diamètre de balle préréglé, à laquelle le pictogramme de diamètre de balle presque atteint s'affiche.

- Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".

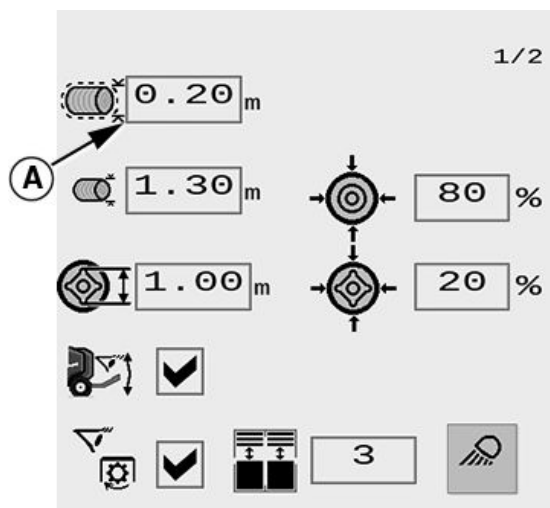
†181334,1680855945518 -28-11APR23-1/3

- Sélectionner la zone de saisie (A) et régler la distance entre 0 et 0,3 m (0 et 11,8 in).

NOTE: Le réglage initial en usine est de 0,2 m (7,9 in).

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—Décalage de l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint



CC571138

CC571138 —UN—11APR23

†181334,1680855945518 -28-11APR23-2/3

- Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680855945518 -28-11APR23-3/3

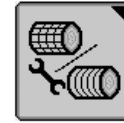
Sélection du dispositif de liage

CC351755 —UN—24APR18

NOTE: Le dispositif de liage John Deere B-Wrap™ est uniquement disponible sur les presses à balles équipées du kit John Deere B-Wrap™.

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages du liage".

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry



CC351755

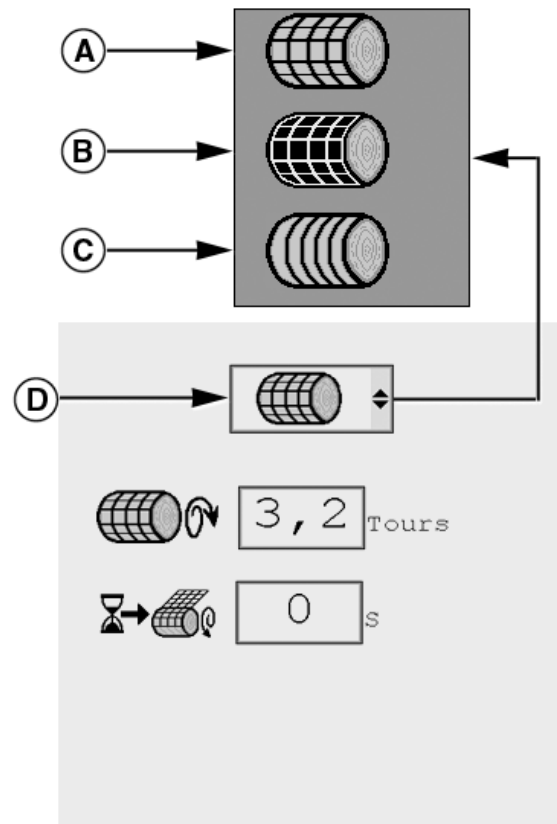
Touche programmable Réglages du liage

tl81334,1680855967352 -28-11APR23-1/4

2. Sélectionner et activer la liste déroulante (D) de sélection des dispositifs de liage. Sélectionner le dispositif de liage souhaité.

A—Dispositif de liage filet
B—Dispositif de liage John Deere B-Wrap™

C—Dispositif de liage ficelle
D—Sélection du dispositif de liage



CC571139

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

tl81334,1680855967352 -28-11APR23-2/4

3. 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

tl81334,1680855967352 -28-11APR23-3/4

4. Sur la page principale, le pictogramme (A) indique le dispositif de liage sélectionné.

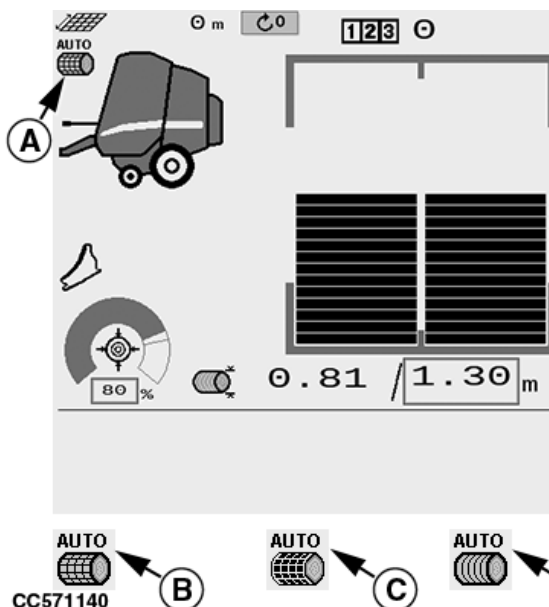
- Le pictogramme (B) indique que le dispositif de liage filet est sélectionné.
- Le pictogramme (C) indique que le dispositif de liage John Deere B-Wrap™ est sélectionné.
- Le pictogramme (D) indique que le dispositif de liage ficelle est sélectionné.

A—Pictogramme du dispositif de liage

B—Pictogramme de liage filet

C—Pictogramme de liage B-Wrap

D—Pictogramme de liage ficelle



John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

ti81334,1680855967352 -28-11APR23-4/4

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 de démarrage du liage filet", "Mode de démarrage du liage John Deere B-Wrap™" ou "Mode de démarrage du liage ficelle" pour choisir entre le mode automatique et le mode manuel.

NOTE: Voir *Sélection du dispositif de liage* dans cette section pour sélectionner le dispositif de liage souhaité.

CC321714 —UN—29JUN17



CC321714

Touche programmable Mode de démarrage du liage filet
CC342456 —UN—31JAN18



CC342456

Touche programmable Mode de démarrage du liage John Deere B-Wrap™
CC351783 —UN—29MAY18



CC351783

Touche programmable Mode de démarrage du liage ficelle

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

ti81334,1680856195392 -28-05JUN23-1/2

2. Le pictogramme (A) indique le mode de démarrage du liage sélectionné.

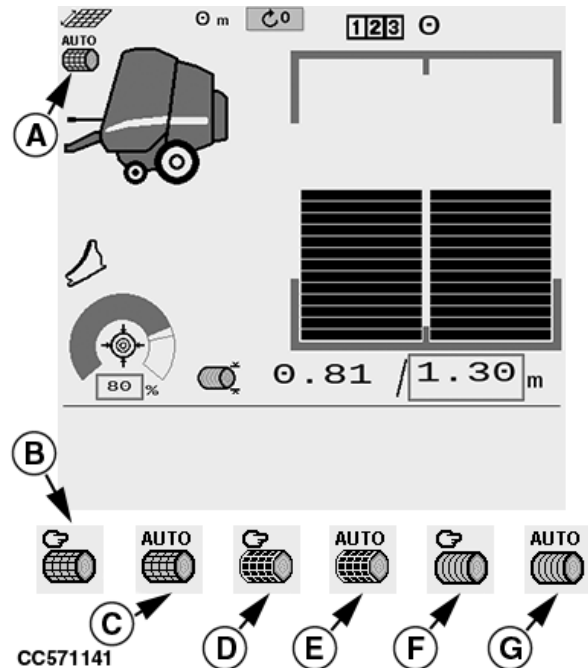
Si le mode de démarrage automatique est sélectionné, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint. Voir Démarrage automatique du cycle de liage dans cette section.

NOTE: Le pictogramme (A) est barré lorsque le mode de démarrage automatique du liage est sélectionné mais non disponible et qu'au moins une des conditions suivantes est remplie:

- Le cycle de liage automatique est déjà enclenché.
- La porte de la presse à balles n'est pas fermée et verrouillée.
- Un code de diagnostic concernant la porte ou le dispositif de liage sélectionné 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	E—Démarrage automatique (liage B-Wrap)
B—Démarrage manuel (liage filet)	F—Démarrage manuel (liage ficelle)
C—Démarrage automatique (liage filet)	G—Démarrage automatique (liage ficelle)
D—Démarrage manuel (liage B-Wrap)	



CC571141 —UN—11APR23

t81334,1680856195392 -28-05JUN23-2/2

Réglage du liage filet

CC351755 —UN—24APR18

NOTE: Avant de régler le dispositif de liage filet, voir Sélection du dispositif de liage dans cette section pour sélectionner le dispositif de liage filet.



CC351755

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages du liage".

Suite, voir page suivante

t81334,1680856211297 -28-11APR23-1/3

2. Régler le liage filet de la façon suivante:

a. 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, humidité de la récolte), de la densité des balles et du fabricant de filet. Régler le nombre de tours de filet en fonction des conditions de terrain.

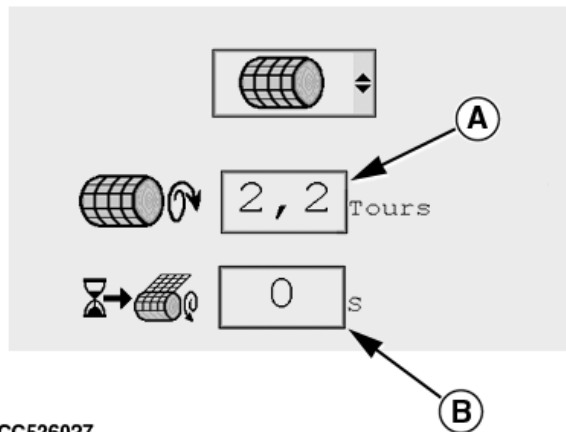
NOTE: Afin d'assurer un chevauchement correct à chaque tour de filet, il est recommandé d'utiliser des valeurs décimales comprises entre X,3 et X,5.

Dans l'une des conditions suivantes, régler le nombre de tours de filet à un minimum de 3,2:

- La densité est supérieure à 65%.
- Pressage de foin ou de paille.

b. 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. La



CC526027

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 glisse entre les couches de filet.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 0 seconde.

1181334,1680856211297 -28-11APR23-2/3

3. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

1181334,1680856211297 -28-11APR23-3/3

Réglage du liage B-Wrap

CC351755 —UN—24APR18

NOTE: Avant de régler le dispositif de liage John Deere B-Wrap™, voir Sélection du dispositif de liage dans cette section pour sélectionner le dispositif de liage John Deere B-Wrap™.



CC351755

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages du liage".

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

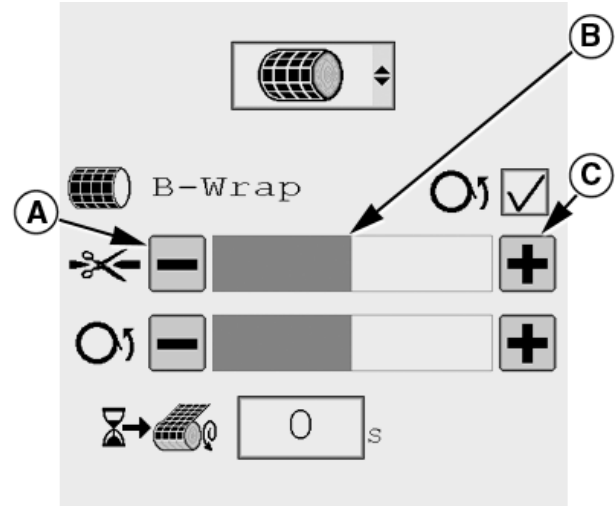
1181334,1680856226121 -28-11APR23-1/5

2. Régler la longueur de coupe du filet John Deere B-Wrap™:

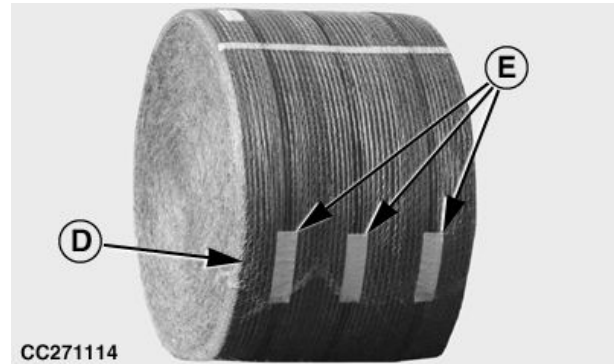
Appuyer sur le bouton "PLUS" (C) ou "MOINS" (A) pour augmenter ou diminuer la longueur de coupe du filet au-delà de la bande VELCRO®. La barre de réglage de la longueur de coupe du filet (B) indique le réglage actuel.

Le filet doit être coupé à environ 25 cm (10 in) au-delà de la bande VELCRO® (E).

- A—Bouton MOINS (diminution de la longueur de coupe du filet)
- B—Barre de réglage de la longueur de coupe du filet
- C—Bouton PLUS (augmentation de la longueur de coupe du filet)
- D—Filet B-Wrap
- E—Bande VELCRO



CC571142



CC271114

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry
VELCRO est une marque commerciale de Velcro Industries B.V.

Suite, voir page suivante

t181334,1680856226121 -28-11APR23-2/5

CC571142 —UN—11APR23

CC271114 —UN—28FEB16

3. Régler l'assistance pour l'orientation de la balle:

La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver l'assistance pour l'orientation de la balle.

- Cocher la case (A) pour activer l'assistance pour l'orientation de la balle.
- Ne pas cocher pas la case (A) pour désactiver l'assistance pour l'orientation de la balle.

Pour s'assurer que la balle est orientée correctement, le joint de matériau John Deere B-Wrap™ (F) doit se trouver sous la bande métallique (E). La position idéale du joint de matériau John Deere B-Wrap™ (E) est la position "3 heures", vue du côté gauche. Si la position du joint de matériau est correcte, cela doit empêcher tout écoulement d'eau dans la balle.

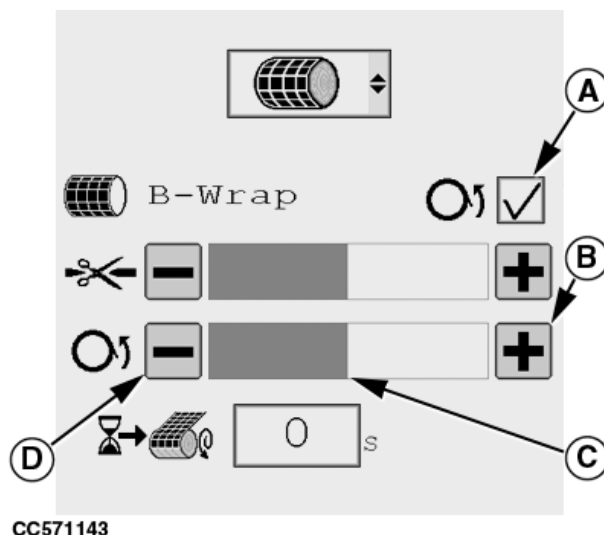
Pour orienter le joint de matériau John Deere B-Wrap™ (F) vers l'avant (balle tournée dans le sens antihoraire, en regardant sur le côté gauche de la balle), augmenter la valeur de l'assistance pour l'orientation de la balle en appuyant sur le bouton "PLUS" (B).

Pour orienter le joint de matériau John Deere B-Wrap™ (F) vers l'arrière (balle tournée dans le sens horaire, en regardant sur le côté gauche de la balle), diminuer la valeur de l'assistance pour l'orientation de la balle en appuyant sur le bouton "MOINS" (D).

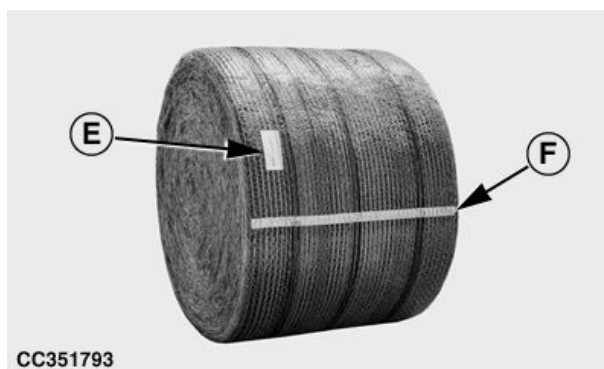
La barre de réglage de l'assistance pour l'orientation de la balle (C) indique le réglage actuel.

A—Case à cocher Assistance pour l'orientation de la balle
B—Touche programmable PLUS (assistance pour l'orientation de la balle)
C—Barre de réglage de l'assistance pour l'orientation de la balle

D—Touche programmable MOINS (assistance pour l'orientation de la balle)
E—Bande métallique
F—Joint de matériau B-Wrap



CC571143



CC351793

CC571143 —UN—11APR23

CC351793 —UN—30MAY18

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

t181334,1680856226121 -28-11APR23-3/5

4. John Deere B-Wrap™ Temporisation du liage (A):

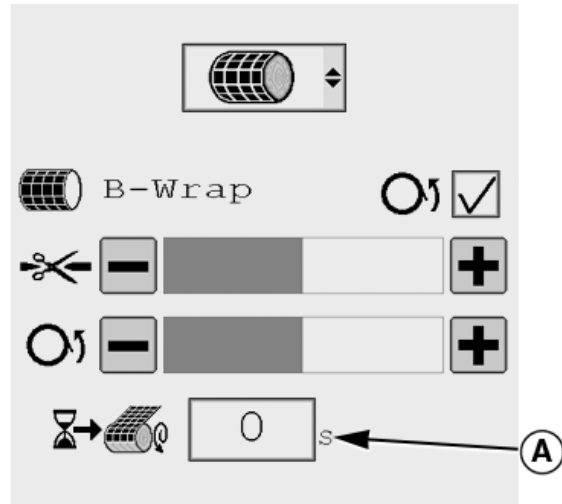
La temporisation du cycle de liage John Deere B-Wrap™ correspond au délai entre l'indication du démarrage du liage sur le moniteur et l'activation du vérin actionneur du liage filet.

La temporisation du liage John Deere B-Wrap™ permet de disposer du temps nécessaire pour arrêter l'avancement du tracteur et éviter que la matière récoltée ne glisse entre les couches de filet.

Régler la temporisation du cycle de liage John Deere B-Wrap™ entre 0 et 9 secondes dans le champ de saisie (B).

NOTE: Le réglage usine est 0 seconde.

A—Temporisation John Deere B-Wrap



CC571144

CC571144 —UN—11APR23

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

t181334,1680856226121 -28-11APR23-4/5

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680856226121 -28-11APR23-5/5

Réglage du liage ficelle

CC351755 —UN—24APR18

NOTE: Avant de régler le dispositif de liage ficelle, voir Sélection du dispositif de liage dans cette section pour sélectionner le dispositif de liage ficelle.



CC351755

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages du liage".

Suite, voir page suivante

t181334,1680856240763 -28-11APR23-1/3

2.

- **Espacement des spires de ficelle (A):**
Entrer une valeur entre 2 et 20 cm (0-13/16 et 8 in) dans le champ de saisie (A).

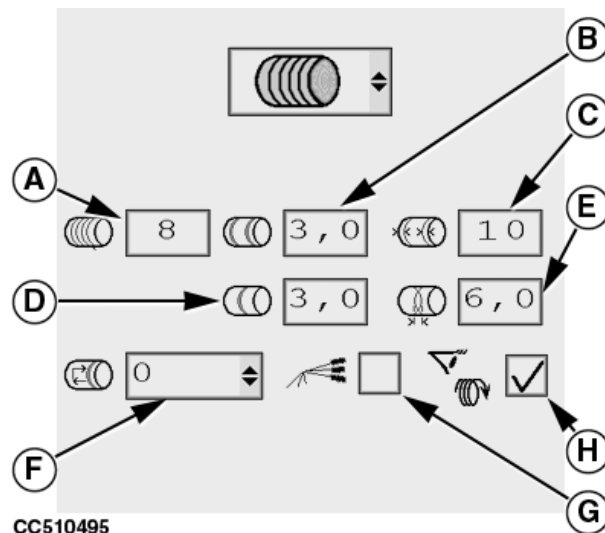
NOTE: Nous recommandons d'entrer 8 cm (3 in) comme valeur (A) de l'espacement des spires de ficelle, pour tous les types de récoltes.

- **Nombre de spires de ficelle sur les côtés (B):**
Entrer une valeur comprise entre 1 et 7 tours dans la zone de saisie (B).
- **Distance entre la ficelle et les bords de la balle (C):**
Entrer une valeur entre 8 et 25 cm (3 et 10 in) dans la zone de saisie (C).
- **Nombre de spires de ficelle au centre (D):**
Entrer une valeur comprise entre 1 et 7 tours dans la zone de saisie (D).
- **Distance de chevauchement de ficelle au centre (E):**
Entrer une valeur entre 2 et 8 cm (0-13/16 et 3-1/8 in) dans le champ de saisie (E). Cette configuration n'est pas utilisée.

Deux autres modes de liage ficelle spécifiques sont disponibles:

- **Mode de liage avec réextension (F):**
Entrer la distance de réextension désirée dans la liste déroulante (F) 0 ou 20 cm (0 ou 8 in). Ne pas entrer une distance de réextension de 40 ou 60 cm (16 ou 24 in). Le mode est désactivé lorsque la valeur de distance de réextension sélectionnée est 0. Ce mode permet d'augmenter le nombre de spires de ficelle en fin de liage de balle et peut prévenir le déroulement de la ficelle. Une fois que le nombre programmé de spires d'extrémité a été entré, les bras de liage ficelle sont déployés vers le centre de la balle jusqu'à la distance réglée, puis rétractés.
- **Mode de liage Paille sèche (G):**
La case à cocher (G) permet d'activer ou de désactiver le mode de liage pour paille sèche. Lors de la mise en balles de paille sèche, il peut s'avérer nécessaire d'appliquer rapidement la ficelle sur toute la longueur de la balle pour éviter que la paille ne sorte de la balle. Ce mode assure un mouvement des bras de liage ficelle à la vitesse maximale, du centre au bord, puis du bord au centre. Les bras de liage ficelle reviennent ensuite au bord, s'arrêtent pour effectuer le nombre de tours fixé au début du liage, puis continuent d'appliquer la ficelle comme réglé sur le moniteur.

3. La case à cocher (H) permet d'activer ou de désactiver les capteurs de poulies de déroulement de la ficelle. La désactivation des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle permet de faire fonctionner la presse à balles avec un capteur défectueux. Avant de désactiver cette fonction, contrôler le réglage des



- CC510495
- A—Espacement des spires de ficelle
 - B—Nombre de spires de ficelle sur les côtés
 - C—Distance entre la ficelle et les bords de la balle
 - D—Nombre de spires de ficelle au centre
 - E—Distance de chevauchement de ficelle au centre
 - F—Mode de liage avec réextension
 - G—Mode de liage paille sèche
 - H—Capteurs de poulie de déroulement de la ficelle

capteurs. Voir Réglage des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle SB421 et SB422 dans la section Entretien.

IMPORTANT: Il faut que les capteurs de poulie de déroulement de la ficelle soient activés. L'utilisation de la presse à balles avec les capteurs de poulie de déroulement de la ficelle désactivés peut provoquer des dysfonctionnements. Consulter le concessionnaire John Deere pour remplacer les pièces défectueuses le plus rapidement possible.

4. Le tableau suivant indique les réglages recommandés:

Réglages de liage ficelle recommandés			
	Ensilage	Foin	Paille
Espacement des spires de ficelle (A)	5 cm (2 in)	5 cm (2 in)	8 cm (3 in)
Nombre de spires de ficelle sur les côtés (B)	4 tours	2 tours	3 tours
Distance entre la ficelle et les bords de la balle (C)	8 cm (3 in)	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)
Nombre de spires de ficelle au centre (D)	4 tours	2 tours	3 tours

Suite, voir page suivante

1181334, 1680856240763 -28-11APR23-2/3

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680856240763 -28-11APR23-3/3

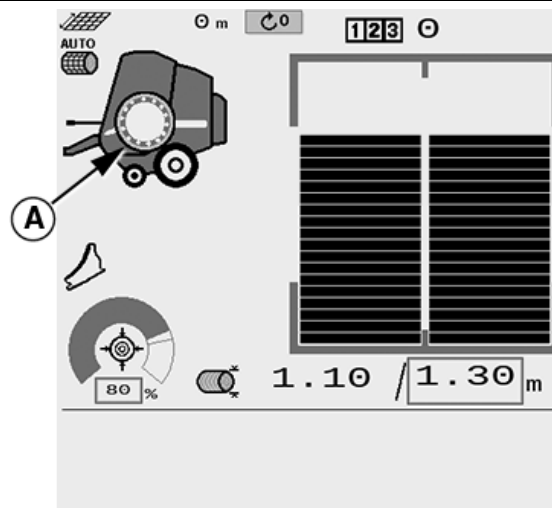
Démarrage automatique du cycle de liage

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.

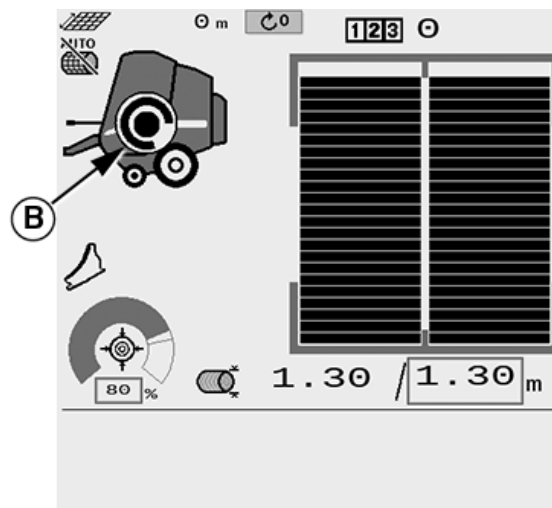
1. Juste avant que le diamètre de balle soit atteint, le pictogramme de diamètre presque atteint (A) est affiché et l'alarme sonore du moniteur retentit deux fois. Pour régler le décalage pour alarme de diamètre presque atteint, voir Réglage du décalage pour alarme de diamètre presque atteint dans cette 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 symbole (B) de liage en cours indique que le vérin actionneur du liage ficelle ou du liage filet est en mouvement.

A—Pictogramme de diamètre presque atteint

B—Pictogramme de liage en cours



CC571145



CC571146

Suite, voir page suivante

t181334,1680856261644 -28-05JUN23-1/4

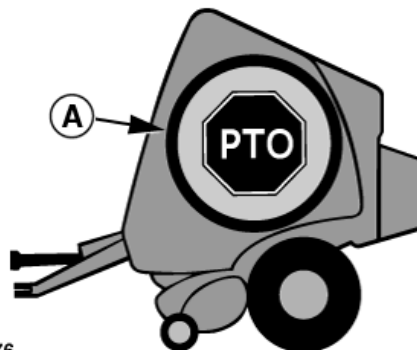
CC571145 —UN—11APR23

CC571146 —UN—11APR23

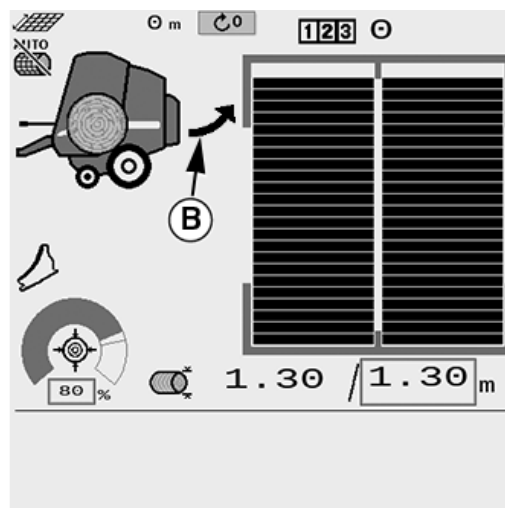
3. Lorsque le cycle de liage est terminé:
 - a. Pour presse à balles avec orientation de la balle activée (John Deere B-Wrap™):
 1. Trois bips brefs retentissent avec un compte à rebours visuel.
 2. Lorsque le pictogramme d'arrêt de la prise de force (A) est affiché et qu'un bip long retentit simultanément, désenclencher la prise de force.
 - b. Le pictogramme d'expulsion de la balle (B) est affiché et le moniteur émet quatre bips.
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'arrêt de la prise de force

B—Pictogramme d'expulsion de la balle



CC274176

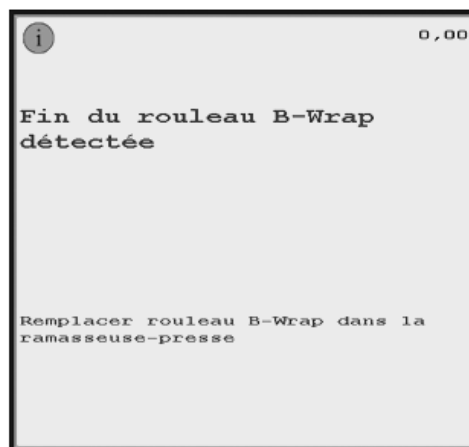


CC571147

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

1181334,1680856261644 -28-05JUN23-2/4

5. En mode de liage John Deere B-Wrap™, une fenêtre d'information s'affiche lorsque le rouleau est vide. Voir [Chargement du rouleau de filet](#) dans la section Préparation de la presse à balles.



CC274178

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

1181334,1680856261644 -28-05JUN23-3/4

6. 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

†181334,1680856261644 -28-05JUN23-4/4

Démarrage manuel d'un cycle de liage

CC321713 —UN—29JUN17

Un cycle de liage ficelle, John Deere B-Wrap™ ou filet automatique peut être démarré manuellement à tout moment.

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 automatique, sélectionner la touche programmable "Démarrage d'un cycle de liage filet", "Démarrage d'un cycle de liage John Deere B-Wrap™" ou "Démarrage d'un cycle de liage ficelle" sur la page principale de l'application de la presse à balles.



CC321713

Touche programmable Démarrage du cycle de liage filet
CC334597 —UN—11DEC17



CC334597

Touche programmable Démarrage du cycle de liage B-Wrap
CC351782 —UN—29MAY18



CC351782

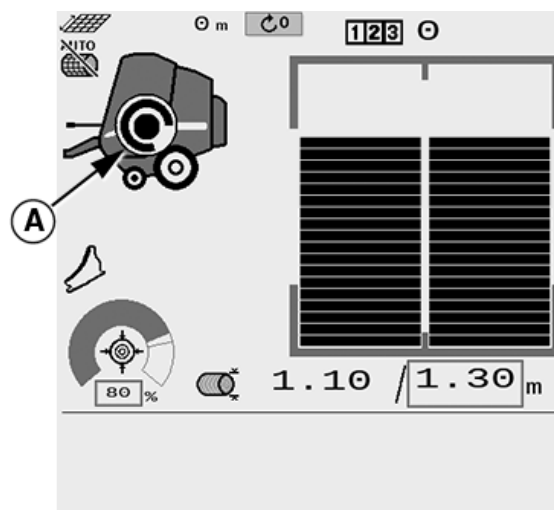
Touche programmable Démarrage du cycle de liage ficelle

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

†181334,1680856302224 -28-05JUN23-1/6

2. Le pictogramme de liage en cours (A) permet de surveiller le cycle de liage.

A—Pictogramme de liage en cours



CC571148

CC571148 —UN—12APR23

Suite, voir page suivante

†181334,1680856302224 -28-05JUN23-2/6

3. 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



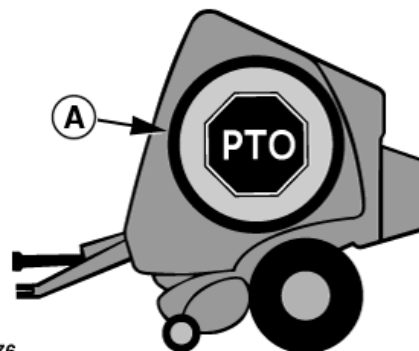
CC1031890

†181334,1680856302224 -28-05JUN23-3/6

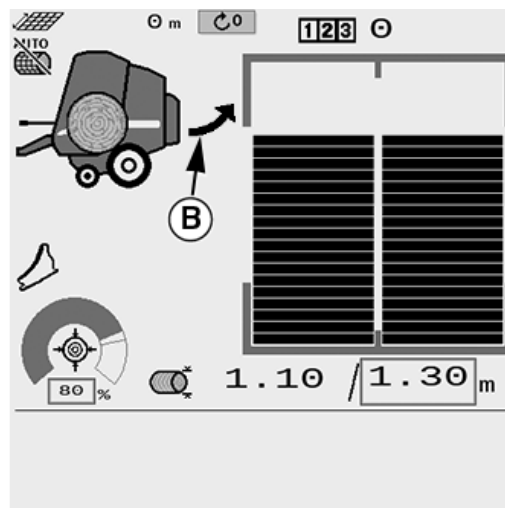
4. Lorsque le cycle de liage est terminé:
- Pour presse à balles avec orientation de la balle activée (John Deere B-Wrap™):
 - Trois bips brefs retentissent avec un compte à rebours visuel.
 - Lorsque le pictogramme d'arrêt de la prise de force (A) est affiché et qu'un bip long retentit simultanément, désenclencher la prise de force.
 - Le pictogramme d'expulsion de la balle (B) est affiché et le moniteur émet quatre bips.
5. 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'arrêt de la prise de force

B—Pictogramme d'expulsion de la balle



CC274176



CC571149

CC274176 —UN—29FEB16

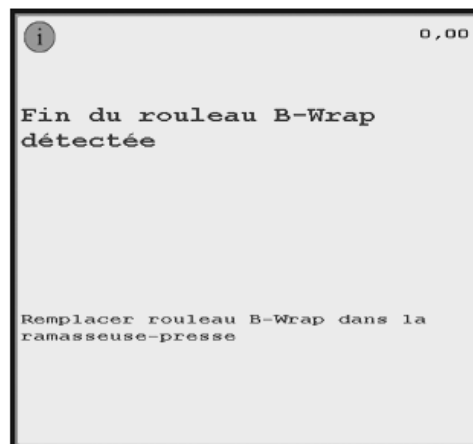
CC571149 —UN—12APR23

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

†181334,1680856302224 -28-05JUN23-4/6

6. En mode de liage John Deere B-Wrap™, une fenêtre d'information s'affiche lorsque le rouleau est vide. Voir [Chargement du rouleau de filet](#) dans la section Préparation de la presse à balles.



CC274178

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

tt81334,1680856302224 -28-05JUN23-5/6

CC274178 —28—11APR16

7. 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

tt81334,1680856302224 -28-05JUN23-6/6

Fonctionnement de l'équipement centre mou

CC1031617 —UN—16SEP09

L'équipement centre mou étant activé, l'électrovanne proportionnelle de densité de balle applique le réglage de densité du centre mou jusqu'à ce que le diamètre prédéfini du centre mou soit atteint.

Lorsque la taille de la balle atteint le diamètre de centre mou réglé, l'électrovanne proportionnelle de densité de balle applique la densité de balle prédéfinie. La formation de la balle est terminée en maintenant la densité de balle réglée pour obtenir des couches extérieures plus serrées et plus denses. Un centre de balle moins dense est ainsi obtenu. Voir [Réglage de la densité des balles](#) dans cette section pour régler la densité de balle.

Activation et désactivation de l'équipement centre mou:



CC1031617

1. Sur la page principale de l'application de la presse à balles, sélectionner et activer la touche programmable "Centre mou" pour activer le système de centre mou.

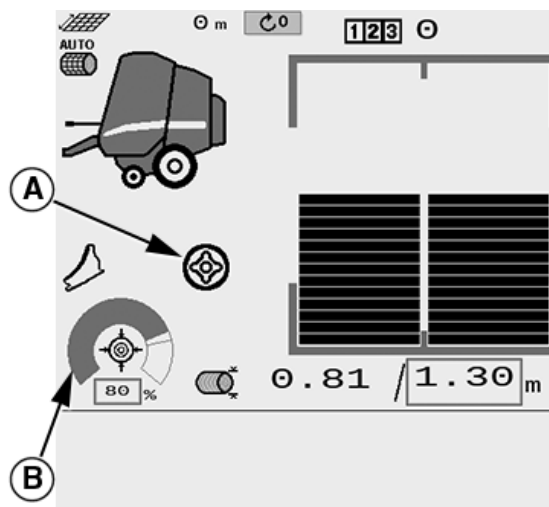
Suite, voir page suivante

tt81334,1680856317832 -28-12APR23-1/5

- Le pictogramme centre mou (A) est affiché lorsque l'équipement centre mou est activé.
- Sélectionner de nouveau la touche programmable "Centre mou" pour désactiver le système de centre mou. Le pictogramme centre mou (A) n'est plus affiché.

NOTE: L'indicateur de densité de balle (B) affiche la pression relative du circuit hydraulique de tension de la balle pendant la formation de cette dernière.

A—Pictogramme centre mou B—Indicateur de densité de balle



CC571150

t181334,1680856317832 -28-12APR23-2/5

CC571150 —UN—12APR23

Réglage du diamètre et de la densité du centre mou:

CC277966 —UN—22SEP16

- Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".



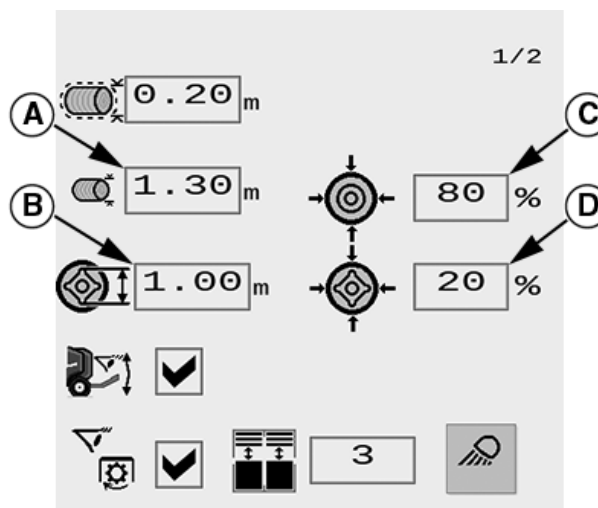
CC277966

t181334,1680856317832 -28-12APR23-3/5

- Sélectionner la zone de saisie (B) et régler le diamètre de centre mou voulu sur une valeur comprise entre 0,8 m (2 ft 7,5 in) et le diamètre de balle prédéfini (A).
- Sélectionner la zone de saisie (D) et régler la densité de centre mou voulue sur une valeur comprise entre 0% (densité minimale) et 100% (densité maximale).

NOTE: Le réglage initial en usine est de 20%. Pour que le centre de la balle soit moins dense, il faut que la densité du centre mou (D) soit inférieure à la densité de balle (C).

A—Diamètre de balle C—Densité de balle
B—Diamètre de centre mou D—Densité de centre mou



CC574227

Suite, voir page suivante

t181334,1680856317832 -28-12APR23-4/5

CC574227 —UN—12APR23

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680856317832 -28-12APR23-5/5

Réglage de la densité des balles

CC277966 —UN—22SEP16

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".



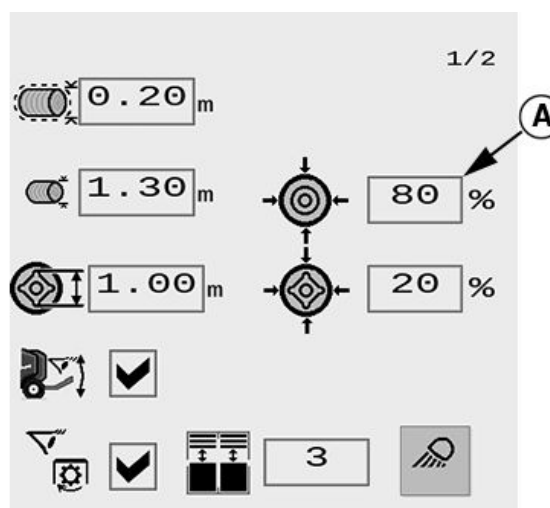
CC277966

†81334,1680856375494 -28-12APR23-1/4

2. Sélectionner le champ de saisie (A) et régler la densité de balle sur une valeur comprise entre 0% (densité minimale) et 100% (densité maximale).

NOTE: Le réglage initial en usine est de 80%. La densité de balle est limitée à 80% si le capteur de pression est défectueux ou déconnecté.

A—Densité de balle



CC574228

CC574228 —UN—12APR23

†81334,1680856375494 -28-12APR23-2/4

3. 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

†81334,1680856375494 -28-12APR23-3/4

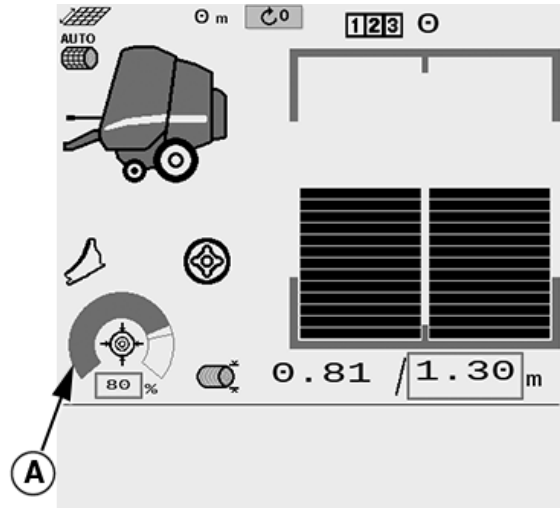
4. Sur la page principale, l'indicateur (A) affiche la pression relative du circuit hydraulique de tension de la balle pendant la formation de la balle.

NOTE: L'indicateur (A) n'affichera aucun réglage à une densité supérieure tant que davantage de matière ne sera pas amenée à la presse à balles.

L'indicateur (A) reste au vert tant que la presse à balles reste dans sa plage de pression de fonctionnement normale.

L'indicateur (A) passe du vert au rouge dès que la presse à balles quitte la plage de pression de fonctionnement normale. Dans ce cas, réduire la densité des balles.

A—Indicateur de densité de balle



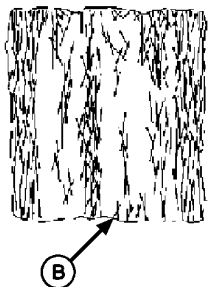
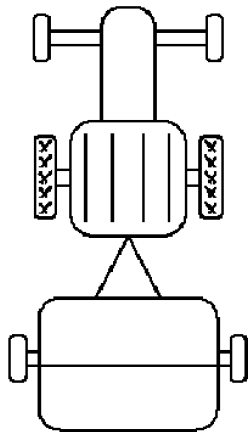
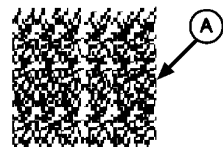
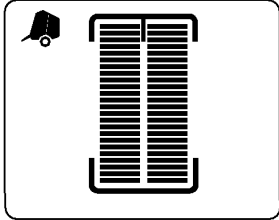
CC574229

CC574229 —UN— 12APR23

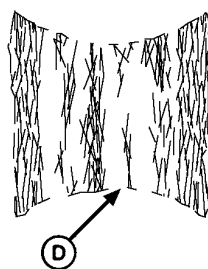
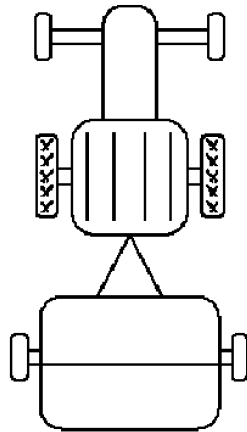
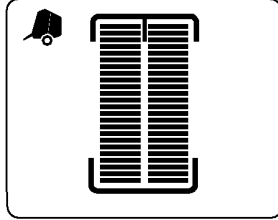
t181334,1680856375494 -28-12APR23-4/4

Formation d'une balle avec les indicateurs de forme de balle

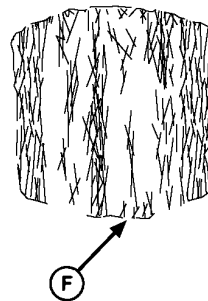
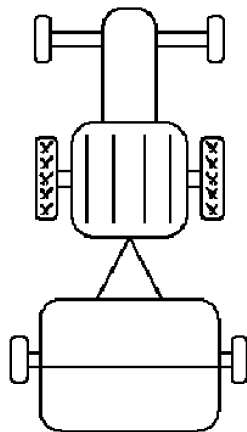
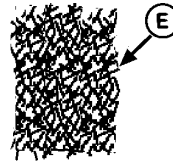
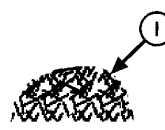
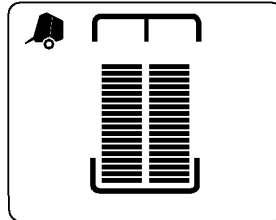
I



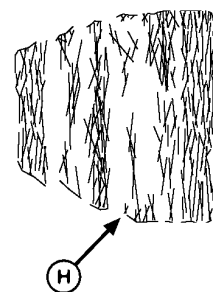
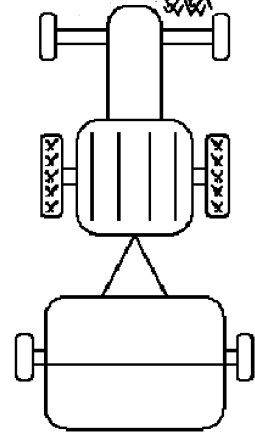
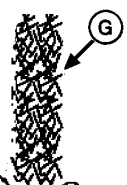
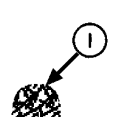
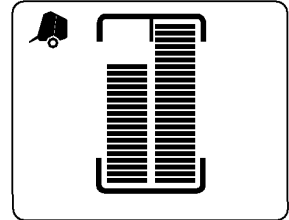
II



III



IV



A—Andain de forme correcte
B—Balle de forme correcte
C—Andain de forme courbée

D—Balle en forme de sablier
E—Andain de forme ronde
F—Balle en forme de tonneau

G—Demi-andain
H—Balle en forme conique
I—Haut de l'andain

Suite, voir page suivante

ti81334,1680856525822 -28-12APR23-1/2

E47515 —UN—07 JAN00

L'illustration ci-contre et les informations suivantes décrivent la relation entre l'affichage du moniteur-contrôleur, les variations des andains et la forme actuelle de la balle.

Pour garantir une forme optimale et une densité maximale des balles, la barre supérieure apparaît des deux côtés de l'affichage des indicateurs de forme de balle, comme illustré dans l'exemple I. Les barres supérieures sont affichées au moment où la balle est liée. Voir Instructions de formation d'une bonne balle dans la section Utilisation de la presse à balles - Généralités.

I—La balle de forme correcte (B) est formée lorsque l'andain de forme correcte (A) a une densité latérale uniforme et une largeur de balle 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) et suivre les barres indiquant la forme de balle. Voir Instructions de formation d'une bonne balle dans la section Utilisation de la presse à balles - Généralités.

II—Si l'andain de forme courbée (C) est lourd sur les bords et léger au centre, une balle en forme de sablier (D) est formée même si les barres de forme de balle sont équilibrées et qu'elles sont allumées.

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— Les barres de forme de balle n'atteignent pas la hauteur maximale et une balle en forme de tonneau (F) est obtenue dans l'un des cas suivants:

- La largeur de l'andain équivaut environ aux 2/3–3/4 de la largeur de la presse à balles.

- L'andain est correct mais l'utilisateur ne conduit pas en zigzag sur une distance suffisamment longue.
- 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.

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

Il est possible que les barres de forme de balle n'atteignent pas la hauteur maximale quand la machine fonctionne à une densité de balle réduite et/ou avec l'option de cœur variable. C'est également le cas lors du ramassage de certaines récoltes, telles que les graminées de troisième coupe ou la paille de blé courte, car les extrémités de la balle sont molles.

IV—Si le demi-andain (G) est mis en balles sans conduire en zigzag, une balle conique (H) se forme. Le même résultat est obtenu si l'utilisateur alimente un côté plus que l'autre.

Pour maintenir le niveau des barres de forme de balle aussi haut que possible, alterner entre les deux côtés de l'andain étroit.

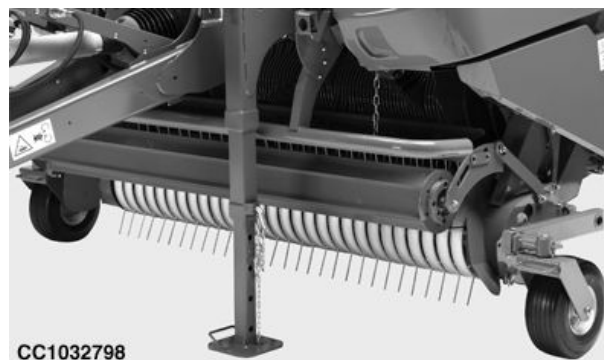
NOTE: Il est possible que les barres de forme de balle n'atteignent pas la hauteur maximale quand la machine fonctionne à une densité de balle réduite et que l'équipement centre mou est activé. C'est également le cas lors du ramassage de certaines récoltes, telles que les graminées de troisième coupe ou la paille de blé courte, car les extrémités de la balle sont molles.

tt81334,1680856525822 -28-12APR23-2/2

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 —UN—23NOV10

tt81334,1680077535591 -28-30MAR23-1/1

Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe

CC1031618 —UN—16SEP09

Les couteaux du dispositif de coupe permettent de broyer la récolte.

NOTE: Il est recommandé de ne pas travailler avec les jeux de couteaux 1 et 2 du dispositif de coupe enclenchés en même temps. Cela réduit grandement la vitesse de déplacement.



CC1031618

de la tôle de fond mobile et des couteaux du dispositif de coupe".

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Gestion

t181334,1680856560192 -28-23MAY23-1/4

2. Sélectionner les touches programmables "Jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe" ou "Jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe" (suivant équipement) pour activer la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux pour les couteaux du dispositif de coupe souhaités.

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

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 (1-9/16 in) avec 25 couteaux engagés et de 80 mm (3-2/16 in) avec 12 ou 13 couteaux engagés.

Suite, voir page suivante

t181334,1680856560192 -28-23MAY23-2/4

3. 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.

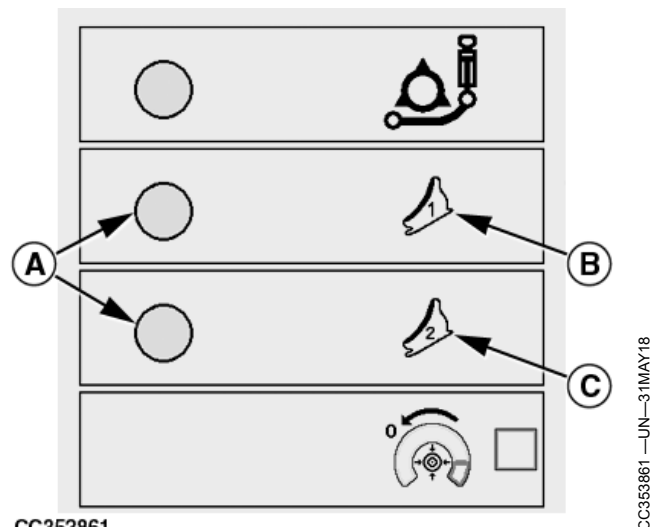
L'état (A) de la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux est affiché en vert pour indiquer que la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux est activée pour les jeux de couteaux du dispositif de coupe.

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.

4. Les symboles (B) et (C) de position des couteaux sont barrés 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 déposer les couteaux et de monter des obturateurs



CC353861

Presse à balles avec dispositif de coupe à 25 couteaux représentée

A—État de la fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux
B—Symbole de position du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe

C—Symbole de position du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe

pour passage de couteau à la place. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien.

t181334,1680856560192 -28-23MAY23-3/4

5. 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

t181334,1680856560192 -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.

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



CC1031618

de la tôle de fond mobile et des couteaux du dispositif de coupe".

Suite, voir page suivante

t181334,1680856580374 -28-23MAY23-1/3

IMPORTANT: La case à cocher (K) ne doit jamais être activée, sinon l'ouverture du loquet de la porte peut se produire. Cette fonctionnalité est masquée sur les versions du logiciel supérieures à 12,84a.

- 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 (G) de tôle de fond mobile abaissée et les symboles (H) et (J) des couteaux du dispositif de coupe rétractés indiquent que la tôle de fond mobile est abaissée et que les 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.
- 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	F—Pictogramme du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe engagé
B—Pictogramme de tôle de fond mobile relevée	G—Pictogramme de tôle de fond mobile abaissée
C—État de la fonction du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe	H—Pictogramme du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe rétracté
D—Pictogramme du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe engagé	J—Pictogramme du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe rétracté
E—État de la fonction du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe	K—NE PAS COCHER

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

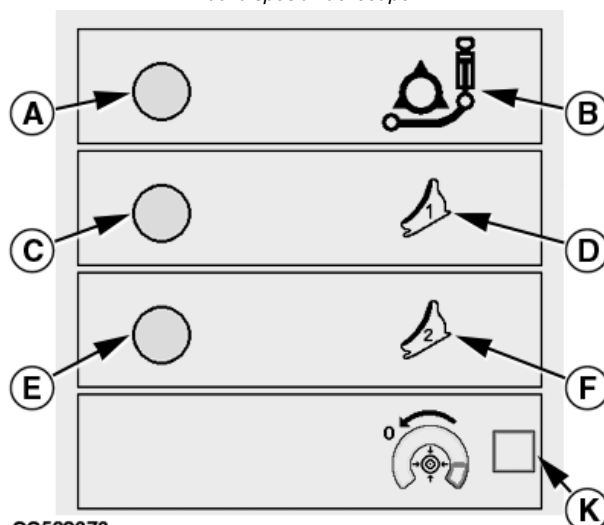
Touche programmable Tôle de fond mobile

CC1031805 —UN—16SEP09



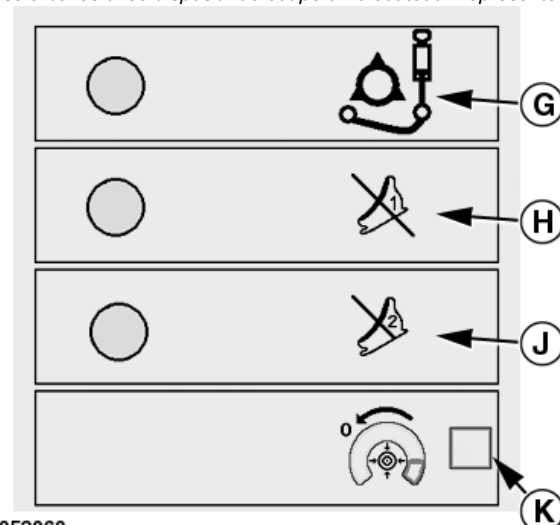
CC1031805

Touche programmable Tôle de fond mobile et couteaux du dispositif de coupe



CC502378

Presse à balles avec dispositif de coupe à 25 couteaux représentée



CC353863

Presse à balles avec dispositif de coupe à 25 couteaux représentée

Suite, voir page suivante

t181334,1680856580374 -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.

t181334,1680856580374 -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:

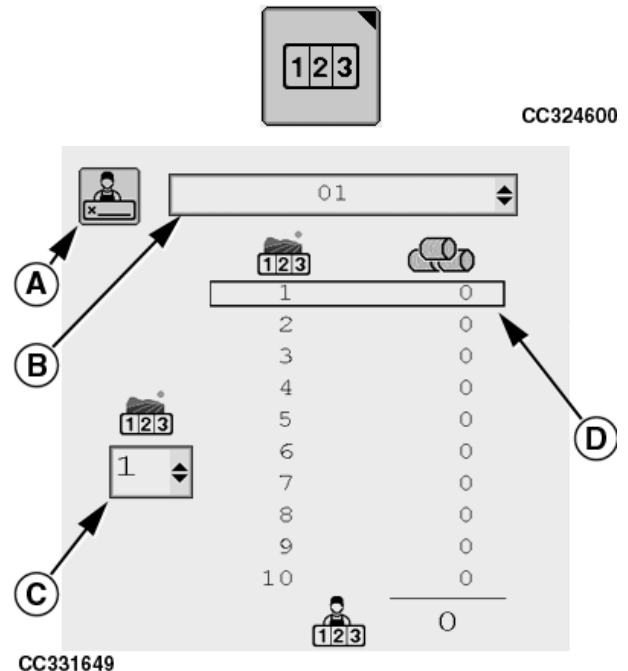
- a. Sélectionner et activer la liste déroulante (C).
- b. Sélectionner le numéro de champ souhaité entre 1 et 10.

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 l'affichage 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.

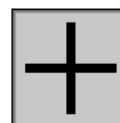
Suite, voir page suivante

t181334,1681293693671 -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

ti81334,1681293693671 -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.



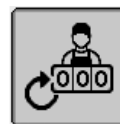
CC324601

ti81334,1681293693671 -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

ti81334,1681293693671 -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

ti81334,1681293693671 -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

ti81334,1681293693671 -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

ti81334,1681293693671 -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

t81334,1680856614623 -28-12APR23-1/8

2. Sur la page Compteurs, sélectionner la touche programmable "Compteur par saison et compteur total".

CC324605 —UN—14SEP17

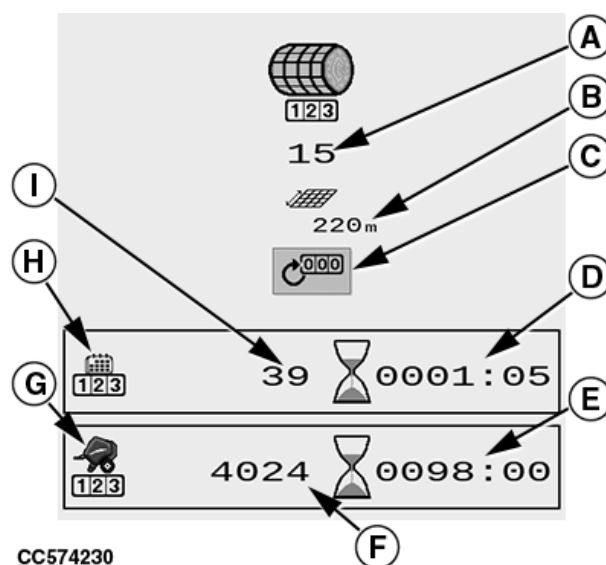


CC324605

t81334,1680856614623 -28-12APR23-2/8

3. Lire et réinitialiser les compteurs totaux par saison et par machine:

- a. Compteurs de balles avec liage filet:
Le compteur (A) de balles avec liage filet indique le nombre total de balles liées avec le dispositif de liage filet pour la saison. Le compteur (B) de consommation de liage filet par saison indique la consommation de liage filet de la saison. Utiliser le bouton (C) pour réinitialiser les compteurs (A) et (B).
- b. Compteur par saison (H):
Le compteur par saison (H) permet d'afficher le nombre total de balles pour la saison en cours (I) et pour la durée totale de la saison (D).
- c. Compteurs totaux (G) de la machine:
Les compteurs totaux (G) de la machine indiquent le nombre total (F) de balles formées par la machine et la durée totale (E) de travail de la machine.



CC574230

CC574230 —UN—04MAY23

- A—Compteur de balles avec liage filet
- B—Compteur de consommation par saison de liage filet
- C—Bouton Réinitialiser le compteur de balles avec liage filet
- D—Nombre total d'heures effectuées au cours de la saison
- E—Nombre total d'heures effectuées par la machine

- F—Nombre total de balles pour la machine
- G—Compteur total de la machine
- H—Compteur par saison
- I—Nombre total de balles pour la saison en cours

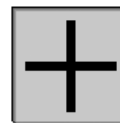
Suite, voir page suivante

t81334,1680856614623 -28-12APR23-3/8

4. Ajouter ou retirer des balles dans les compteurs par saison:

CC1031852 —UN—30SEP09

Sélectionner la touche programmable "Enlever balles" ou "Ajouter balles" pour régler le nombre total de balles par saison, si nécessaire.



CC1031852

NOTE: Le changement du nombre total de balles pour la saison ne modifie pas le compteur de balles pour le champ en cours.

ti81334,1680856614623 -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

ti81334,1680856614623 -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

ti81334,1680856614623 -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

ti81334,1680856614623 -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

ti81334,1680856614623 -28-12APR23-8/8

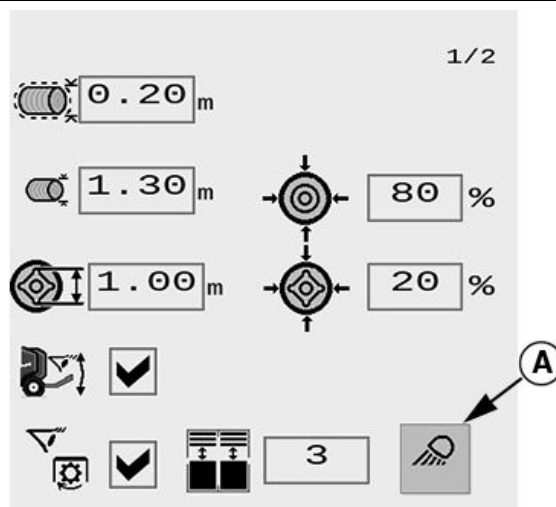
Fonctionnement de l'éclairage des portes latérales (suivant équipement)

Différents éclairages peuvent être allumés ou éteints depuis le terminal virtuel.

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".
2. 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



CC574231

CC574231 —UN—12APR23

t81334,1681305964707 -28-12APR23-1/3

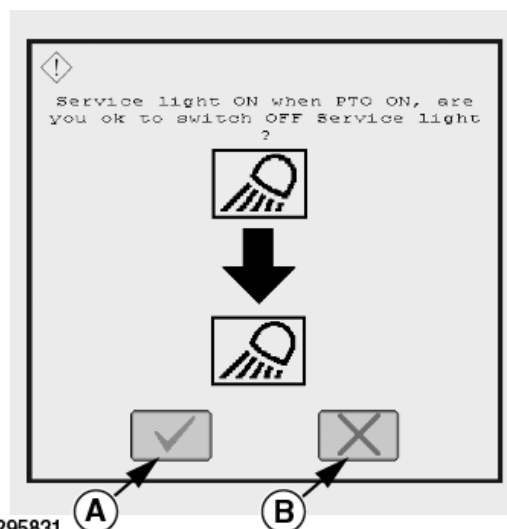
3. Si l'utilisateur enclenche la prise de force alors que les feux de porte latérale sont ALLUMÉS, un message s'affiche pour demander si les feux doivent être ÉTEINTS.

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

t81334,1681305964707 -28-12APR23-2/3

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1681305964707 -28-12APR23-3/3

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 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.
- Le loquet de porte et les capteurs de verrouillage de porte doivent être réglés correctement. Voir Réglage du loquet de porte et Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311 dans la section Entretien.

ti81334,1681309493469 -28-23MAY23-1/1

Utilisation en toute sécurité de la presse à balles en mode de hayon automatique

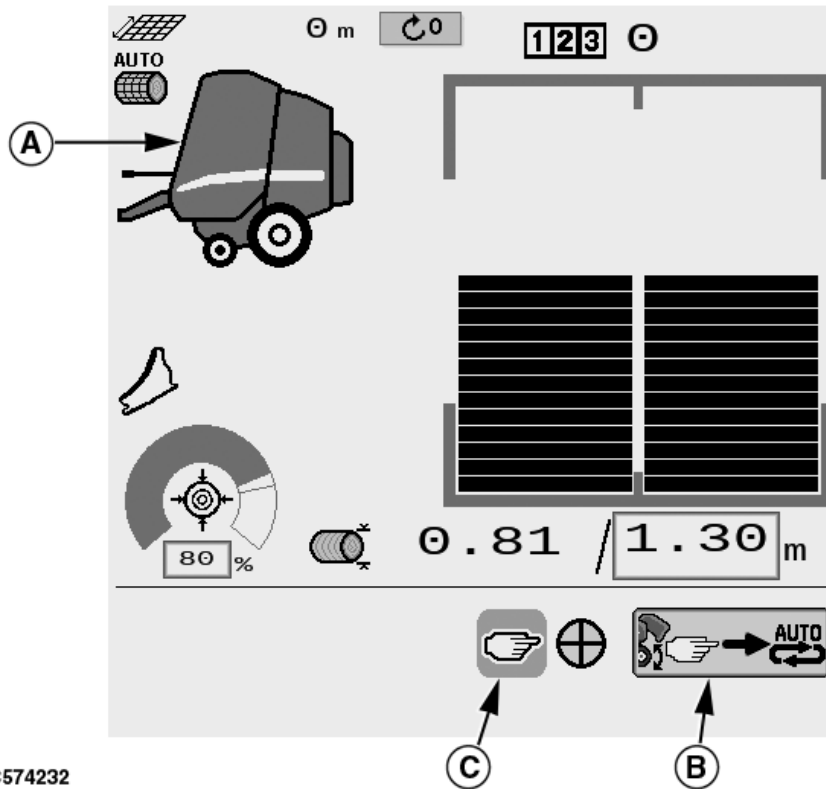
Le système de hayon automatique de la presse à balles est destiné à aider le conducteur à effectuer plus efficacement les opérations dans le champ. L'utilisateur est toujours responsable du contrôle de la trajectoire et du comportement de la machine ainsi que du comportement de la balle. Pour éviter 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



CC574232 —UN—13APR23

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.

tl81334,1681309533964 -28-13APR23-1/1

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.

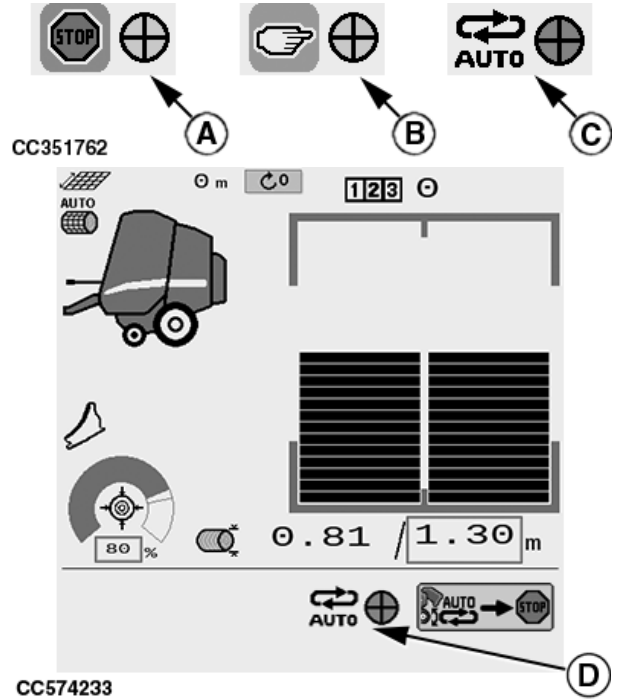
L'état du hayon automatique (D) indique le mode actuel.

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



CC574233 —UN—13APR23

Suite, voir page suivante

1181334,1681309646497 -28-13APR23-1/11

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

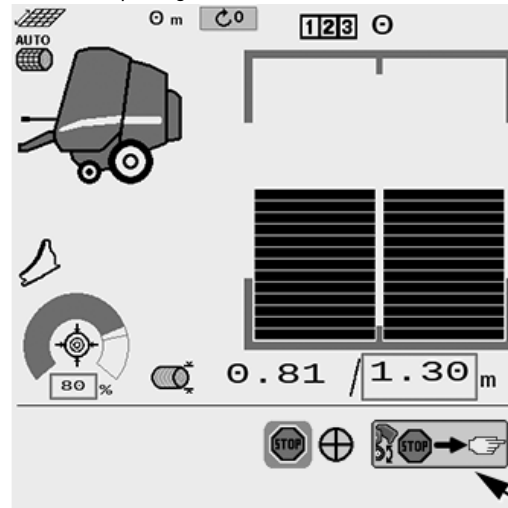
Bouton de passage du mode automatique au mode d'arrêt

CC353872 —UN—13JUN18



CC353872

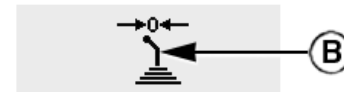
Bouton de passage du mode manuel au mode d'arrêt



CC574234

Page principale du mode d'arrêt

CC356293 —UN—13SEP18



CC356293

Demande de mise du distributeur auxiliaire du tracteur en position neutre ou flottante

t181334,1681309646497 -28-13APR23-2/11

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

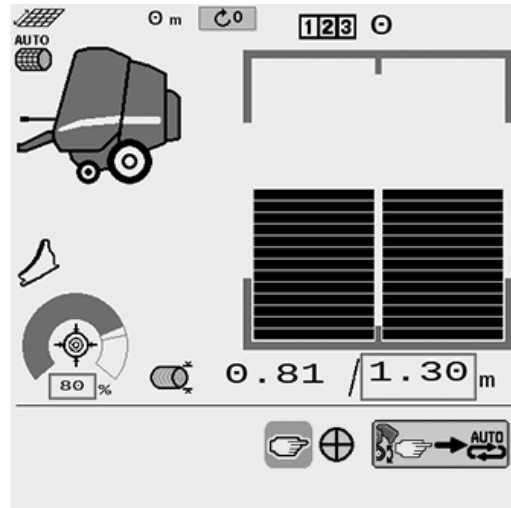
Suite, voir page suivante

t181334,1681309646497 -28-13APR23-3/11

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.



CC574235

Page principale du mode manuel

1181334,1681309646497 -28-13APR23-4/11

CC574235 —UN—13APR23

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

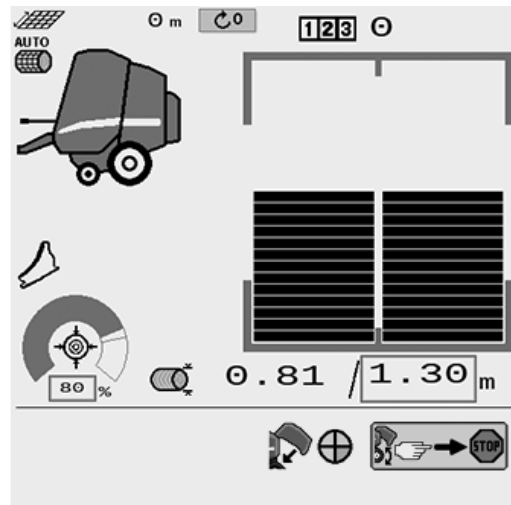
Bouton de passage du mode manuel au mode automatique

- Sélectionner et activer le bouton de passage du "Mode manuel au mode automatique".

1181334,1681309646497 -28-13APR23-5/11

- 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.



CC574236

Demande de fermeture de la porte du mode manuel au mode automatique

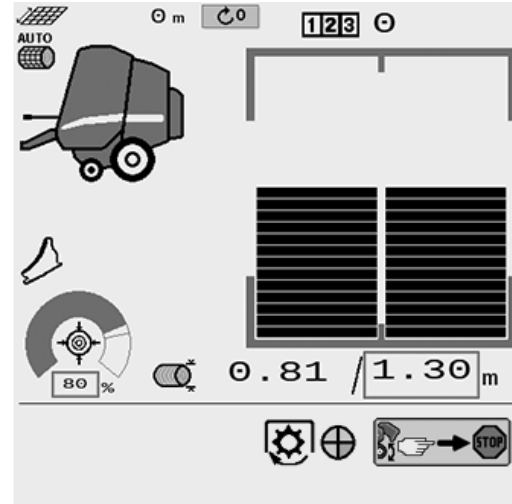
Suite, voir page suivante

1181334,1681309646497 -28-13APR23-6/11

CC574236 —UN—13APR23

- 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.



CC574237

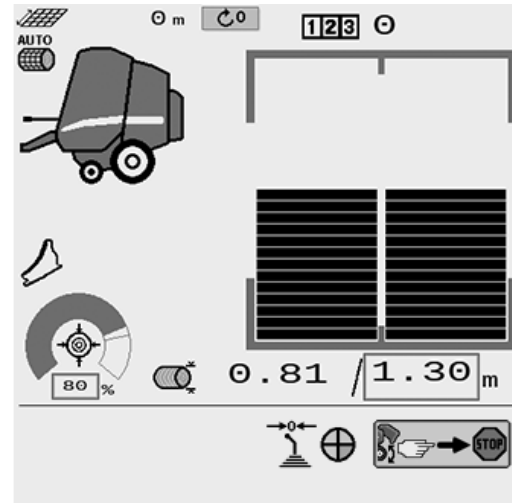
Demande d'enclenchement de la prise de force du mode manuel au mode automatique

ti81334,1681309646497 -28-13APR23-7/11

CC574237 —UN—13APR23

- 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.



CC574238

Demande de désactivation du distributeur auxiliaire du mode manuel au mode automatique

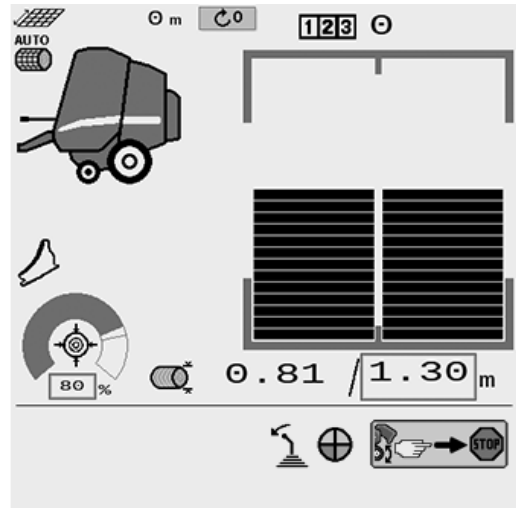
Suite, voir page suivante

ti81334,1681309646497 -28-13APR23-8/11

CC574238 —UN—13APR23

- 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.



CC574239

Demande d'activation du distributeur auxiliaire du mode manuel au mode automatique

1181334,1681309646497 -28-13APR23-9/11

CC574239 —UN—13APR23

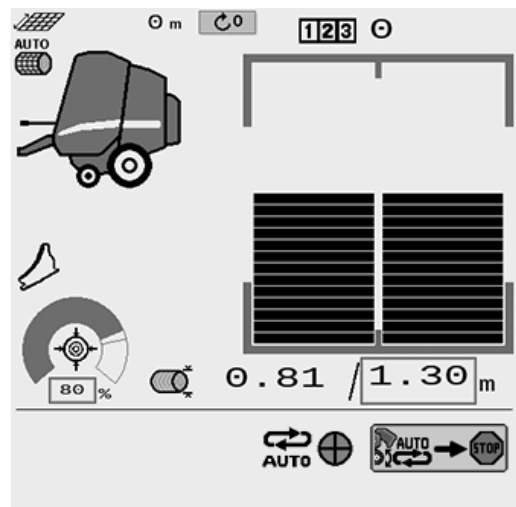
5. Mode automatique:

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.



CC574240

Page principale du mode automatique

Suite, voir page suivante

1181334,1681309646497 -28-13APR23-10/11

CC574240 —UN—13APR23

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.

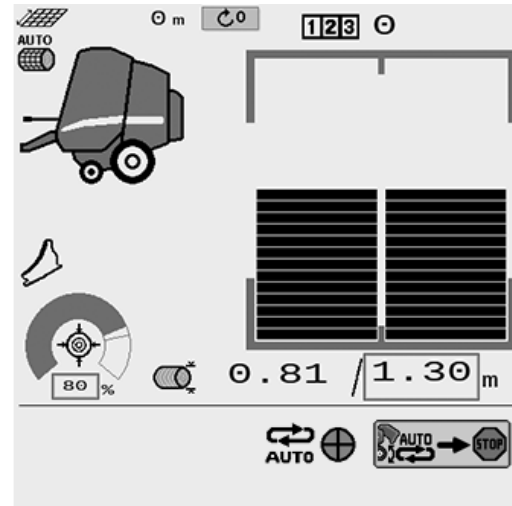
8. Passage du mode Automatique au mode Manuel ou Arrêt:

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.

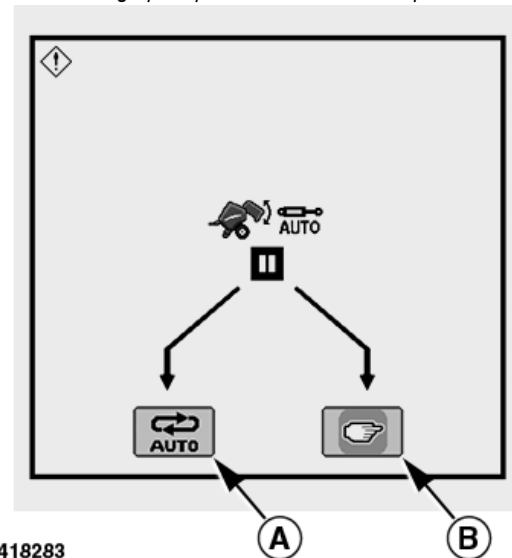
La presse à balles passe du mode automatique au mode manuel dans les cas suivants:

- Le distributeur auxiliaire du tracteur est utilisé par le conducteur.
- Le débit hydraulique a été interrompu.



CC574240

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

ti81334,1681309646497 -28-13APR23-11/11

Sélection du mode de hayon automatique

CC277966 —UN—22SEP16

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".



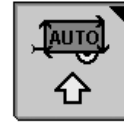
CC277966

Suite, voir page suivante

ti81334,1680078370893 -28-25APR23-1/4

2. Sélectionner la touche programmable "Réglages de l'automatisation".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

t81334,1680078370893 -28-25APR23-2/4

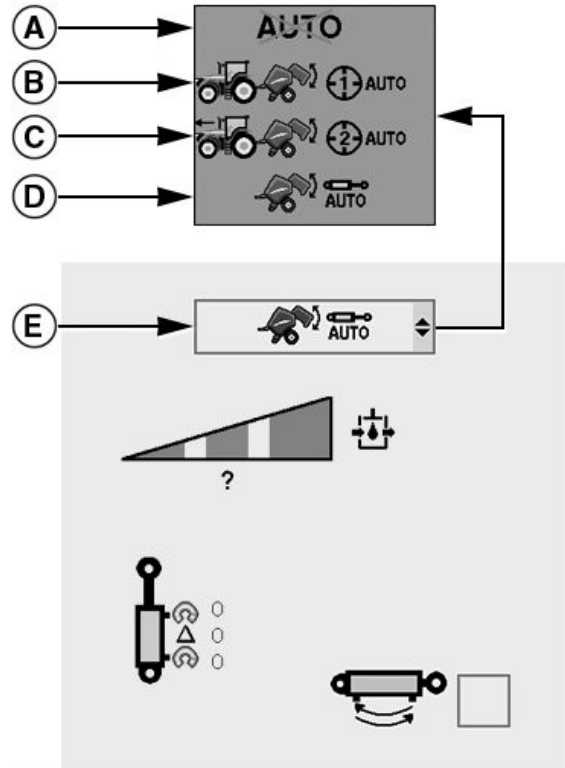
3. Sélectionner et activer la liste déroulante (E) puis le mode de hayon automatique souhaité:

- **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

t81334,1680078370893 -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

t81334,1680078370893 -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".

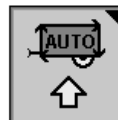


CC277966

t181334,1680078381182 -28-05APR23-1/5

2. Sélectionner la touche programmable "Réglages de l'automatisation".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Suite, voir page suivante

t181334,1680078381182 -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.

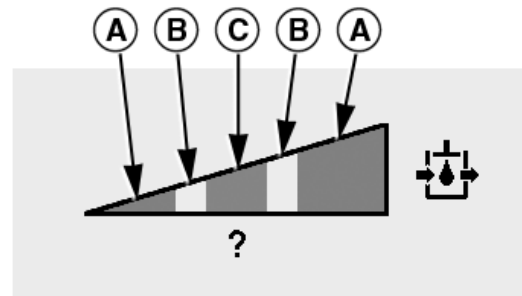
Pour assurer de bonnes performances sur le terrain, le témoin (E) doit être dans la zone verte (C). Le tracteur doit fournir un débit hydraulique suffisant. Procédure à suivre pour fournir un débit hydraulique suffisant:

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.

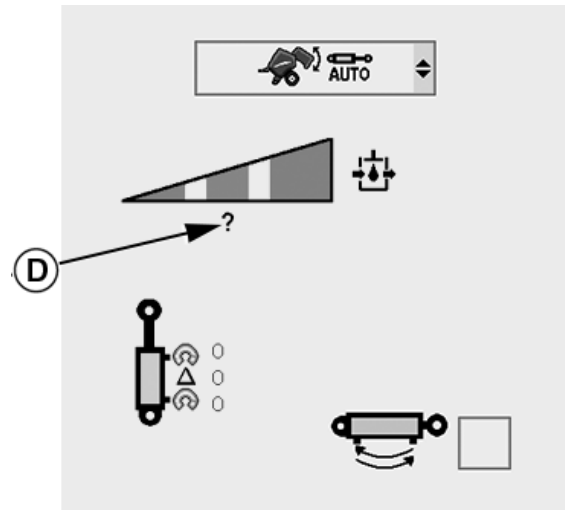
NOTE: Régler le débit hydraulique avec le moteur à la vitesse de travail, prise de force enclenchée.

A—Zone rouge
B—Zone jaune
C—Zone verte

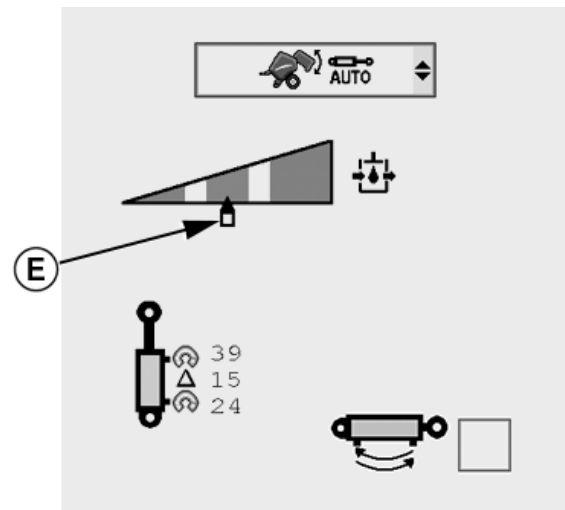
D—Témoin de débit
hydraulique inconnu
E—Témoin du débit
hydraulique



CC351773



CC571122



CC571123

Suite, voir page suivante

t181334,1680078381182 -28-05APR23-3/5

CC351773 —UN—27JUN18

CC571122 —UN—03APR23

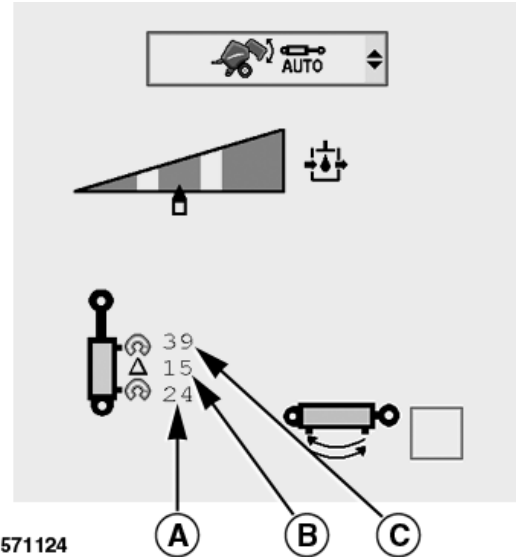
CC571123 —UN—03APR23

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

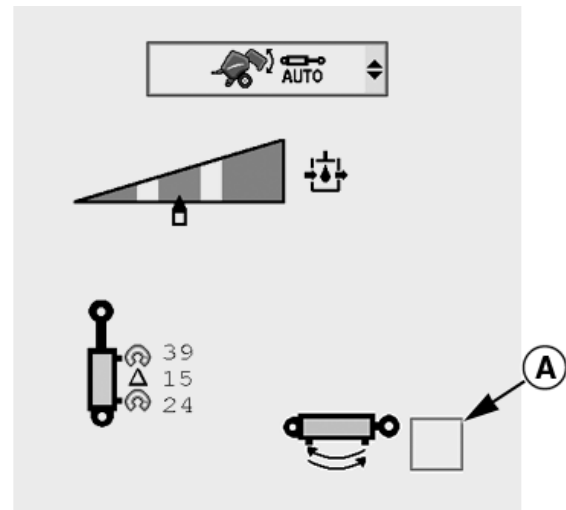
1181334,1680078381182 -28-05APR23-4/5

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

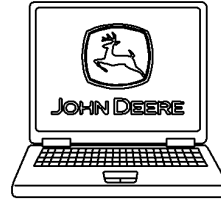
CC571125 —UN—03APR23

1181334,1680078381182 -28-05APR23-5/5

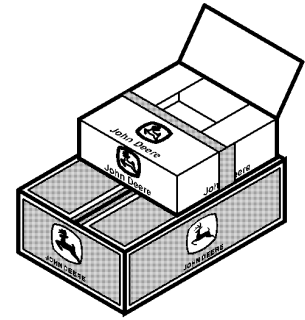
Équipements

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



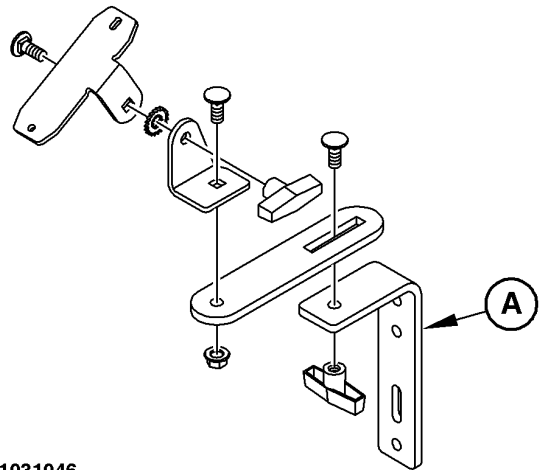
CC208612—UN—14APR14

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



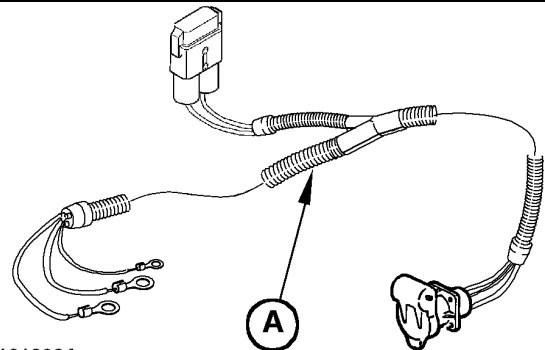
CC1031046

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.



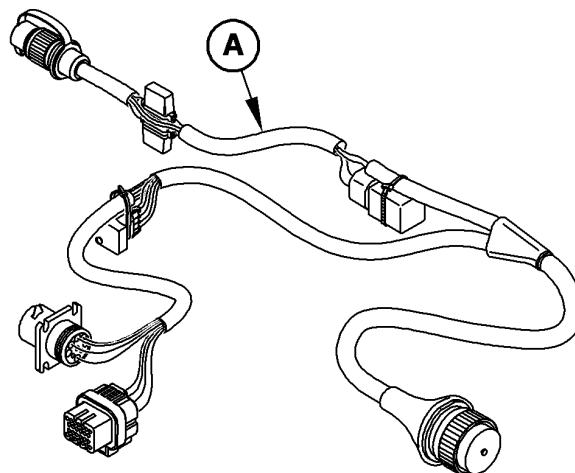
CC1018634

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

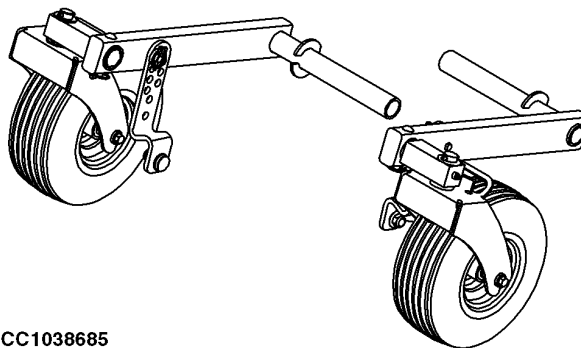
CC1034494 —UN—06JUL11

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

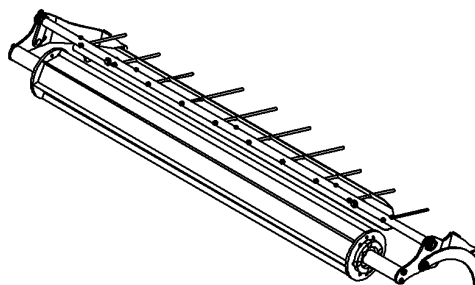
CC1038685 —UN—19NOV12

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

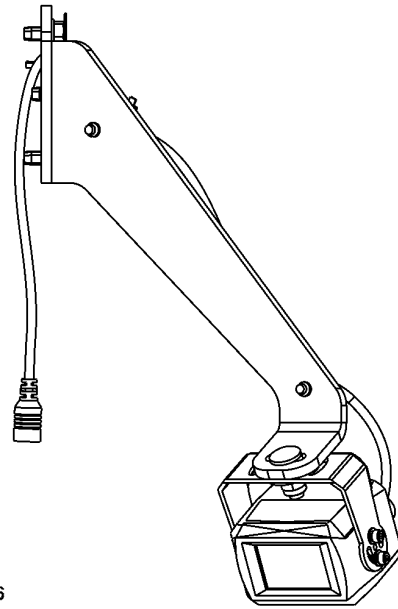
CC286973 —UN—03AUG16

NB02380,00001BB -28-28JUL16-1/1

Caméra

Une caméra est disponible pour surveiller le déchargement de la balle.

S'adresser au concessionnaire John Deere.



CC576436

CC576436 —UN—04MAY23

ga87848,1683122980694 -28-04MAY23-1/1

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:

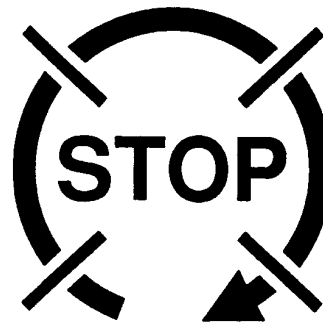
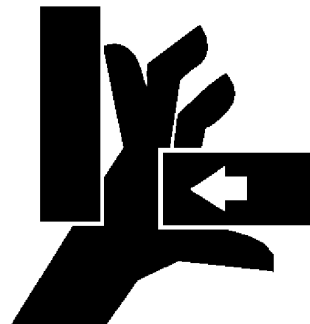
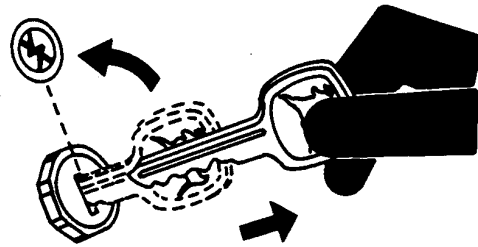
- Désenclenchement de la prise de force
- Serrer le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre le levier de vitesses sur "Stationnement"
- Arrêter le moteur du tracteur
- Retirer la clé de contact
- Éliminer la pression hydraulique
- Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, 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

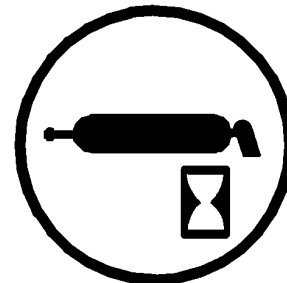
LX002510 —UN—17JAN95

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

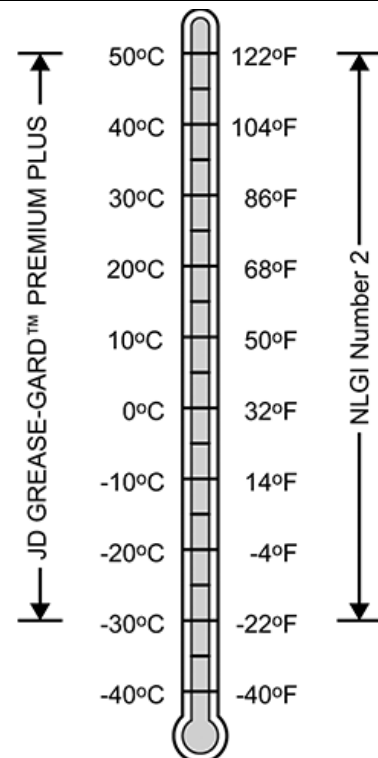
La graisse suivante est recommandée:

- 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

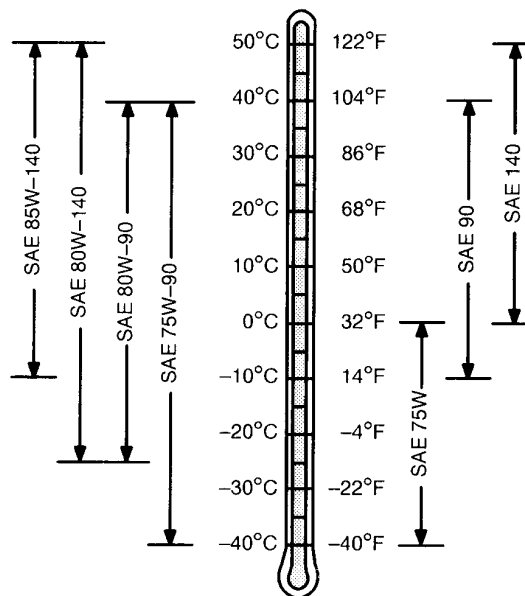
Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

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 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.



CC510508 —UN—08JUL21

- Conduites arrachées ou non étanches.

TL81334,0000FD0 -28-08JUL21-1/1

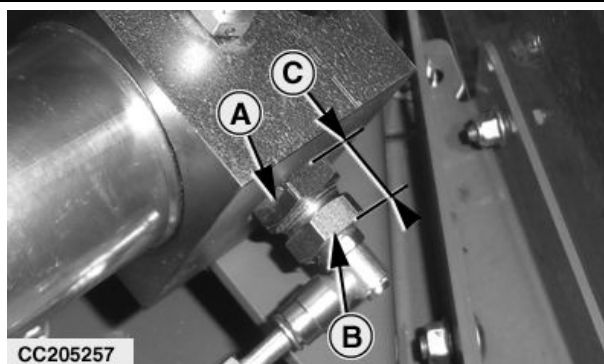
Réglage du débit du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)

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 (43/64 in)
Débit, réglage minimum—Distance.....	15 mm (19/32 in)
Débit, réglage maximum—Distance.....	24 mm (15/16 in)



CC205257 —UN—25OCT13

A—Écrou de blocage
B—Vis de réglage du débit

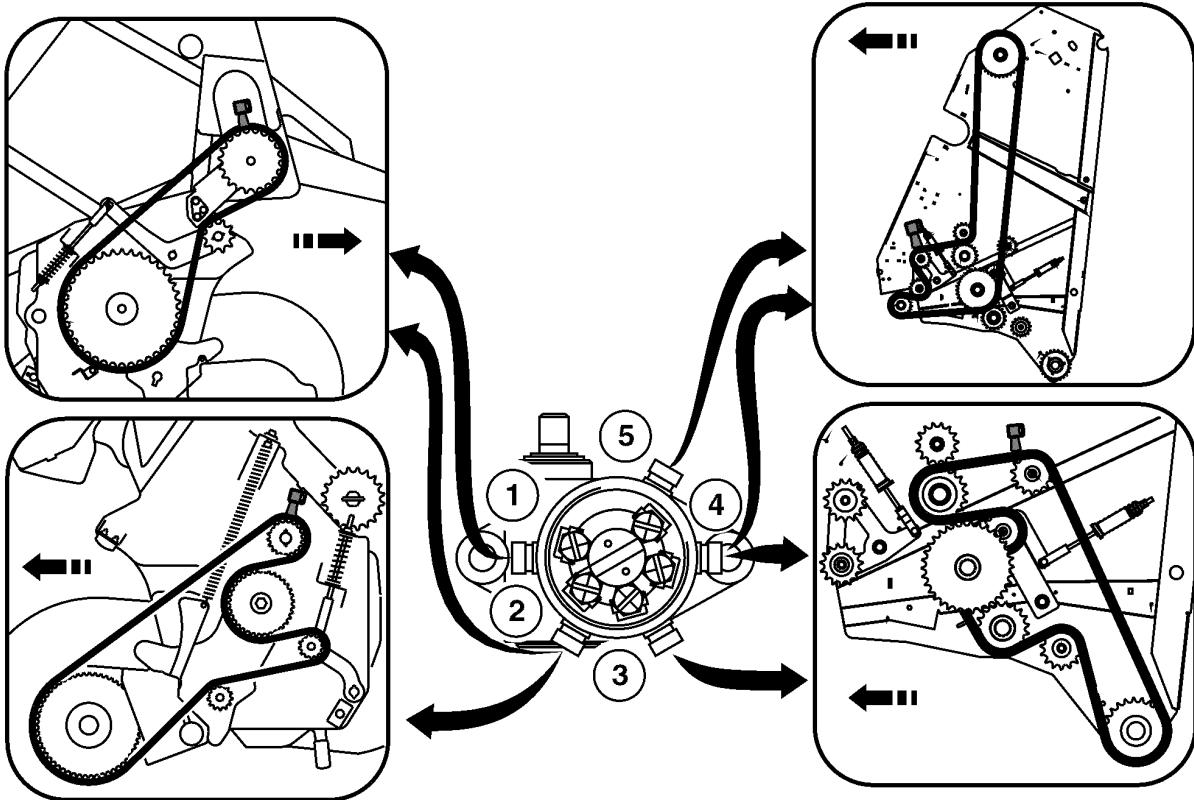
C—Distance

3. Serrer l'écrou de blocage (A).

NOTE: Une cartouche dure entre 1200 et 1700 balles.

ga87848,1685001476751 -28-25MAY23-1/1

Localisation des composants de lubrification des chaînes



CC397166

1— Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (bague verte)	3— Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis (bague bleue)	5— Chaîne d'entraînement principale (bague orange)
2— Chaîne d'entraînement du ramasseur (bague rouge) et chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (bague verte)	4— Chaîne d'entraînement principal (bague orange) et 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 brosse et côté pompe.

ga87848,1682587892909 -28-27APR23-1/1

CC397166 —UN—28NOV19

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 l'emplacement de la vis du balai, voir Emplacement des composants de graissage de chaîne dans cette section.

1 tour = 6 déclics

Pour rétablir les réglages d'usine, procéder de la manière suivante:

Serrer la vis correspondante à fond.

Pour la vis de brosse 1, dévisser de 1 tour et 4 déclics. 4. Poser le couvercle.



A—Couvercle de pompe

Dévisser la vis de la brosse 2 de 3 tours.

Pour la vis de brosse 3, dévisser de 2 tour et 3 déclics.

Pour la vis de brosse 4, dévisser de 2 tours et 3 déclics.

Pour la vis de la brosse 5, dévisser de 1 tour et 1 déclic.

ga87848,1685022691900 -28-25MAY23-1/1

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.

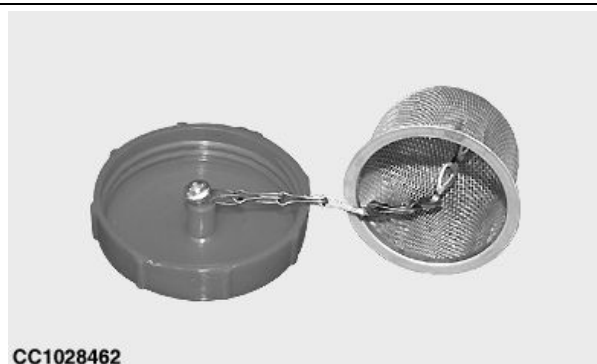


ga87848,1681216226114 -28-13APR23-1/1

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:

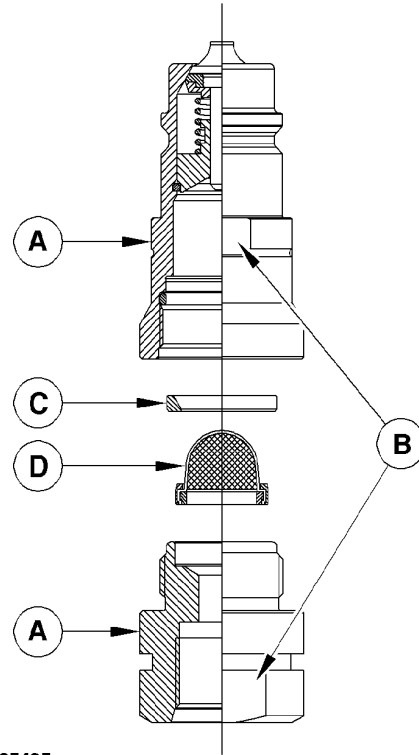
1. Désassembler le raccord (A) en s'aidant des méplats (B).
2. Enlever l'entretoise (C) et le filtre (D).
3. Nettoyer le filtre (D) avec du solvant propre.
4. Réassembler le raccord (A) en inversant l'ordre des opérations de désassemblage.
5. Serrer le raccord (A) au couple prescrit:

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: 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.

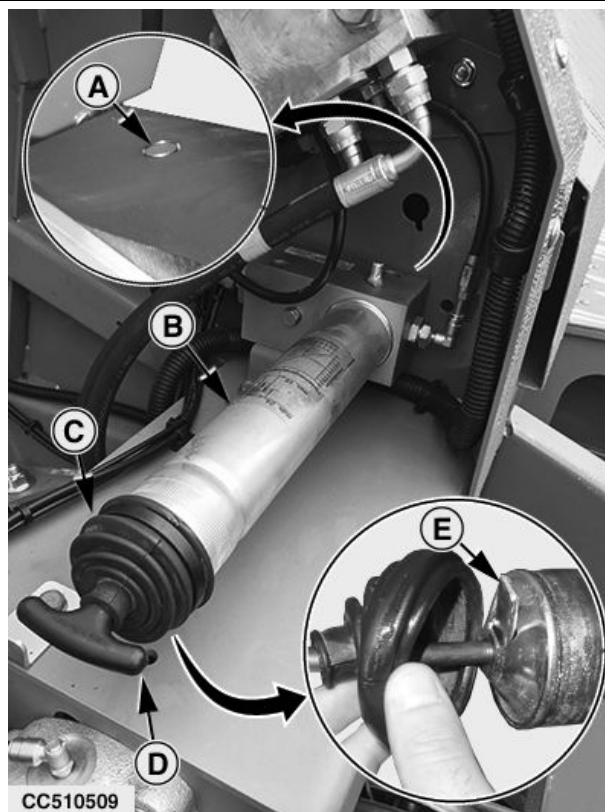
A—Indicateur de cartouche vide

B—Tube de la cartouche de graisse

C—Soufflet en caoutchouc

D—Poignée du piston suiveur

E—Verrouillage de la tige du piston suiveur



CC510509 —UN—09JUL21

ga87848,1684831761133 -28-23MAY23-1/1

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

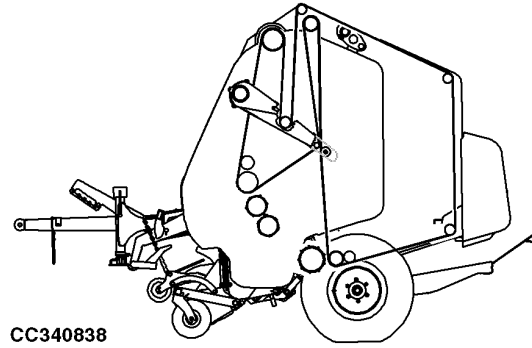
Explosion de l'accumulateur de pression

ga87848,1676301926895 -28-14FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Selon besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles

Retirer les produits enroulés autour des rouleaux de la chambre à balles.



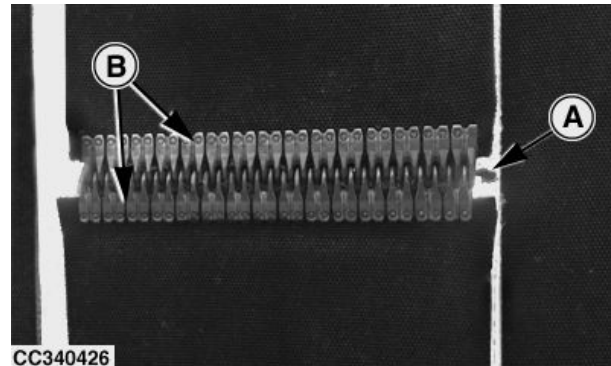
GA87848,0000520 -28-15DEC17-1/1

CC340838 —UN—14DEC17

Selon besoin: Nettoyage des agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes

Retirer les produits collés sur les agrafes (B) et sur les axes de liaison des agrafes (A).

A—Axe de liaison des agrafes B—Agrafe de courroie



GA87848,0000521 -28-15DEC17-1/1

CC340426 —UN—14DEC17

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.

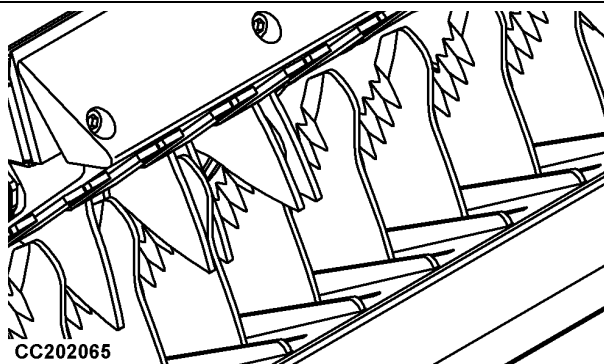
Contrôle des couteaux du dispositif de coupe:

1. Ouvrir complètement la porte.

NOTE: S'assurer que le basculeur d'éjection est complètement relevé. Maintenir le bouton d'ouverture de la porte aussi longtemps que nécessaire.

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 du verrouillage de la porte dans la section Sécurité.

Tous les couteaux du dispositif de coupe doivent toujours être bien affûtés. Contrôler les couteaux tous les jours ou



CC202065

CC202065 —UN—12APR13

au moins toutes les 200 balles, selon le premier terme atteint.

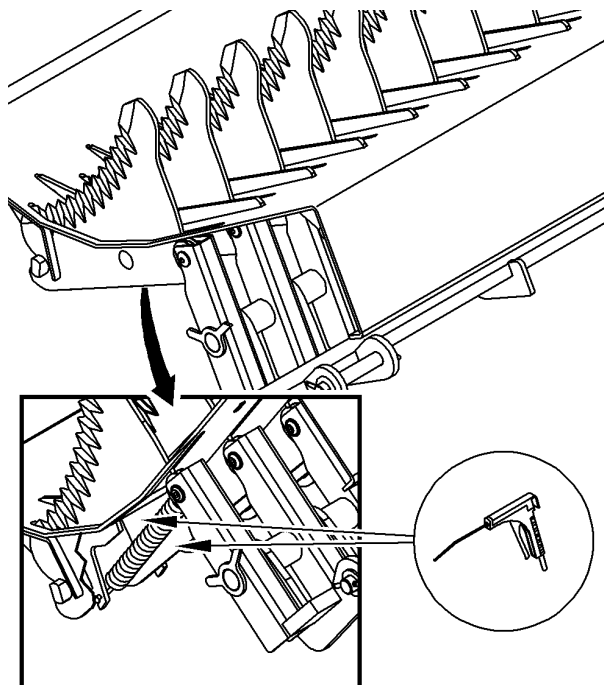
Pour déposer les couteaux, voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien et pour affûter les couteaux, voir Affûtage des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien.

ga87848,1687763574908 -28-27JUN23-1/2

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 vannes 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.

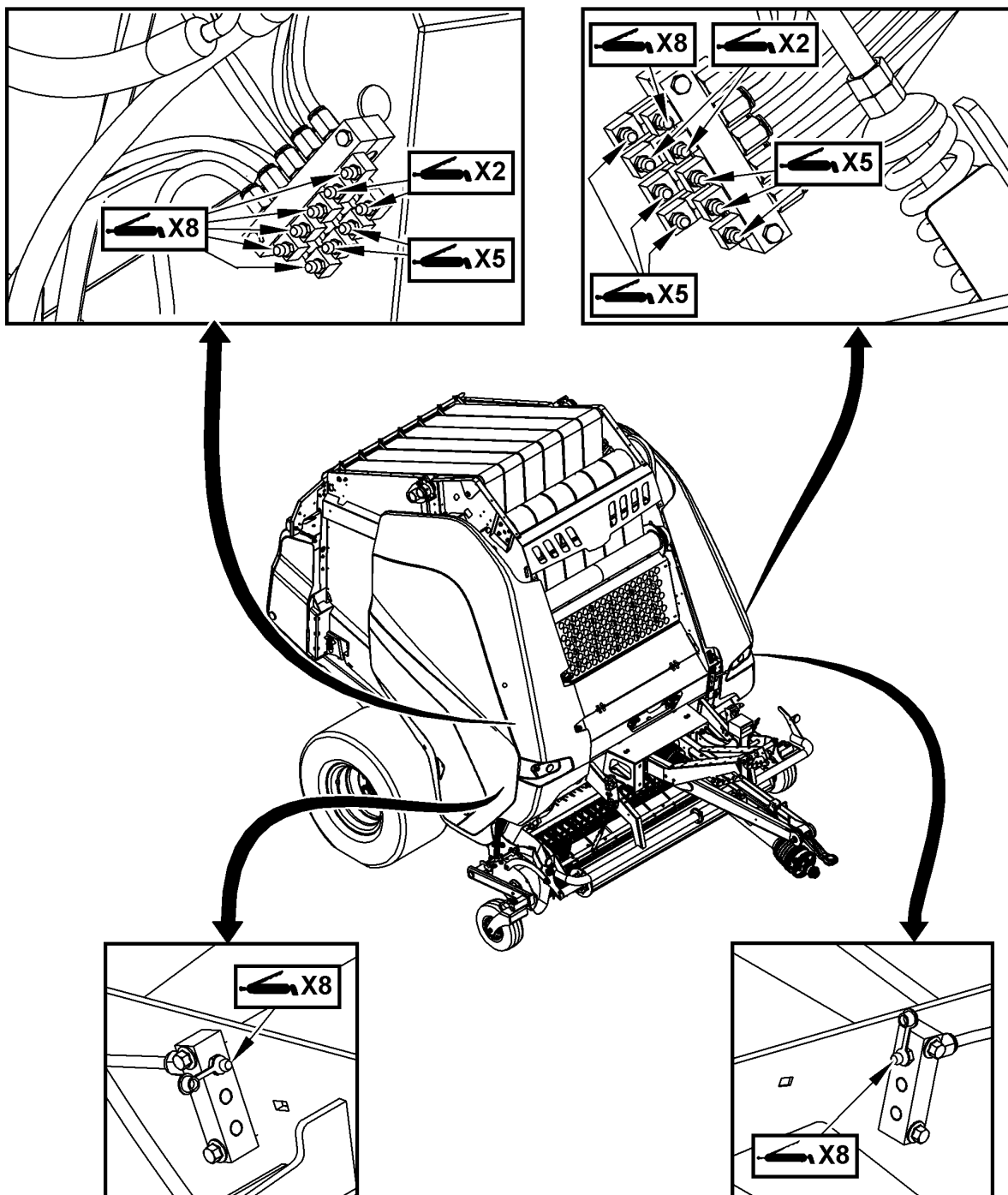


CC202066

CC202066 —UN—12APR13

ga87848,1687763574908 -28-27JUN23-2/2

**Toutes les 10 heures de service Lubrification
de la presse à balles sans système de
graissage automatique**



CC310409

IMPORTANT: Lubrifier quotidiennement tous les graisseurs de rouleaux après le travail, pendant que les roulements sont encore tièdes.

Suite, voir page suivante

ga87848,1682604520912 -28-27APR23-1/2

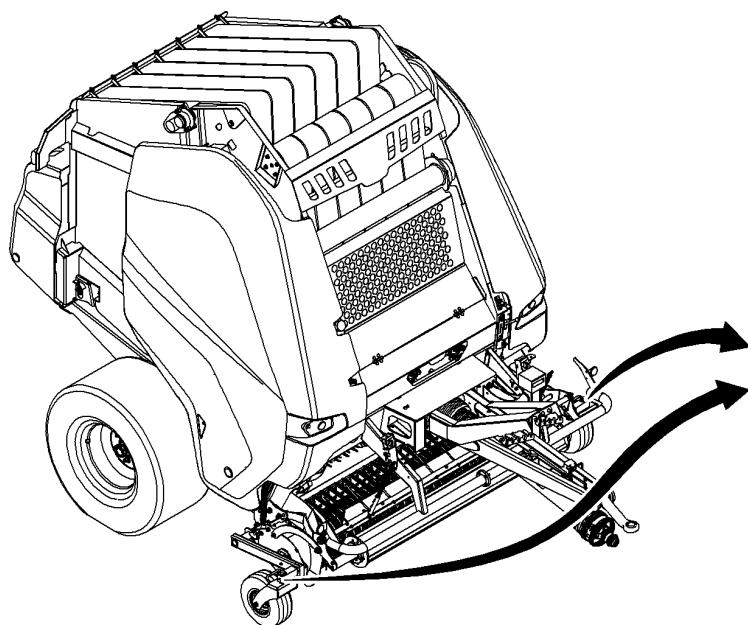
CC310409 —UN—18APR17

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682604520912 -28-27APR23-2/2

**Toutes les 10 heures de service Lubrification des roues de jauge pivotantes du ramasseur
(suivant équipement)**



CC329276

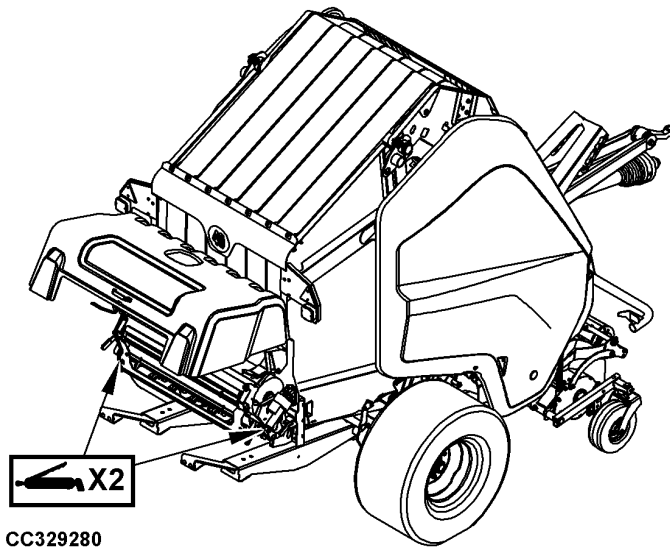
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682604758326 -28-27APR23-1/1

CC329276 —UN—01SEP17

Toutes les 30 heures de service: Lubrification des pivots du liage filet



Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

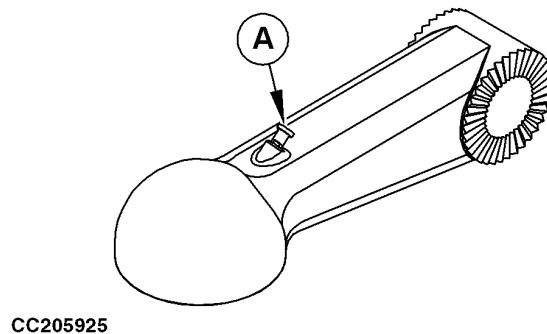
ga87848,1682604825115 -28-27APR23-1/1

CC329280 —UN—01SEP17

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

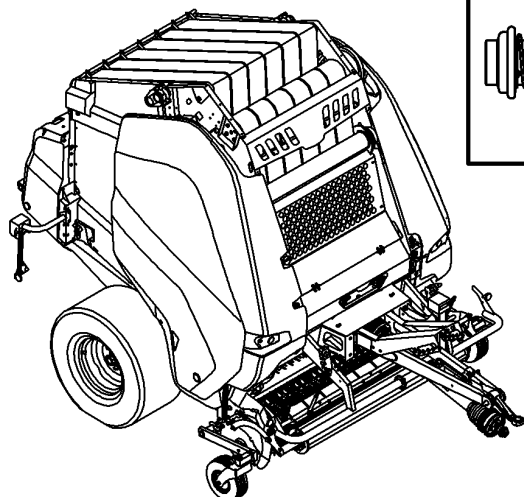


Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

GA87848,0000FDC -28-02NOV20-1/1

CC205925 —UN—29OCT13

Toutes les 50 heures: Lubrification de l'arbre de transmission télescopique



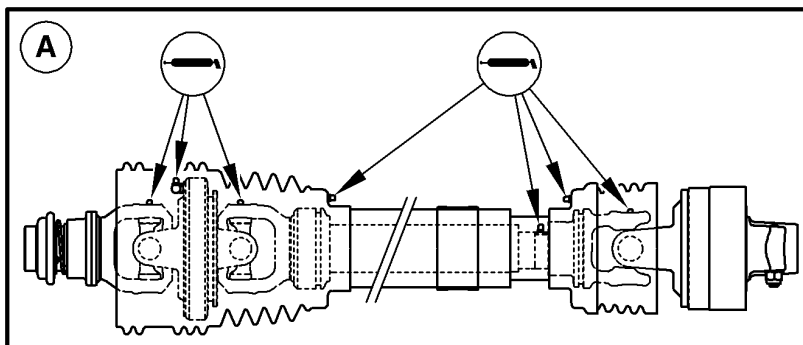
CC330715

A—Graisseurs

Garnir les graisseurs de graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour lubrifier correctement l'arbre de transmission télescopique.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company



NOTE: La quantité de graisse distribuée à chaque course de la pompe à graisse est d'environ 1 g (0,035 oz).

CC330715 —UN—27SEP17

GA87848,000108D -28-04JAN21-1/1

Toutes les 50 heures de service Contrôle de la tension de la chaîne

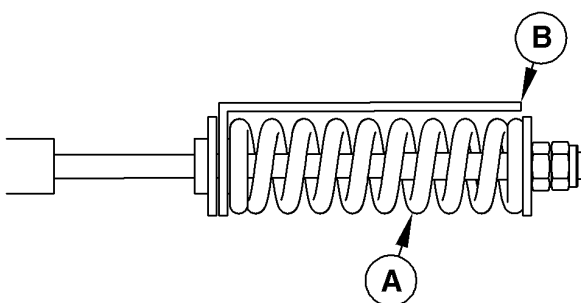
Contrôler pour chaque tendeur que la longueur du ressort (A) et celle de la bride (B) sont identiques.

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

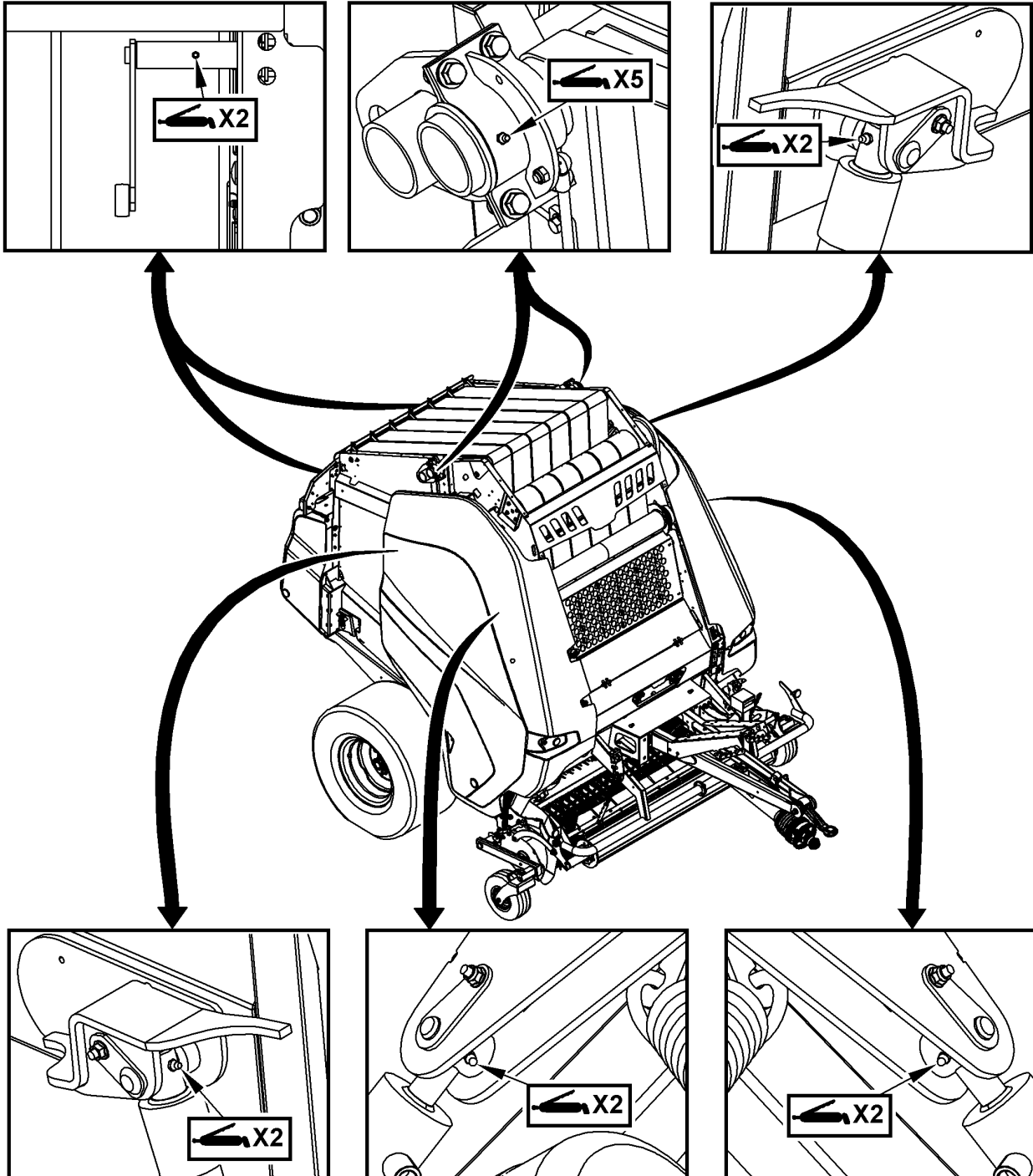


CC286971

CC286971 —UN—01SEP16

ga87848,1676629354204 -28-20FEB23-1/1

Toutes les 50 heures de service: Lubrification des articulations de porte, vérins hydrauliques et axes de capteur de forme de balle



CC310415

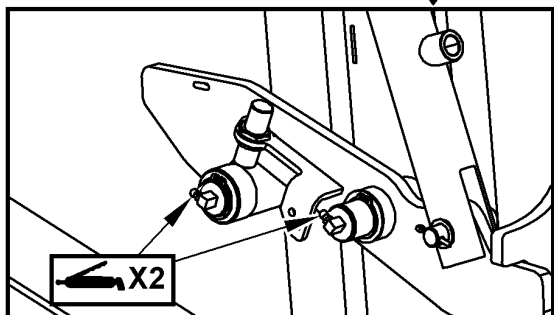
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682604928735 -28-27APR23-1/1

CC310415 —UN—18APR17

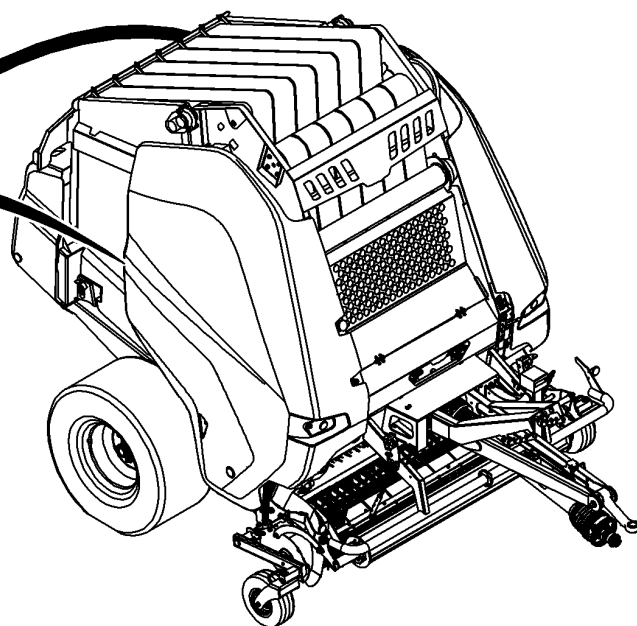
Toutes les 50 heures de service: Lubrifier les loquets de la porte



CC329279

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

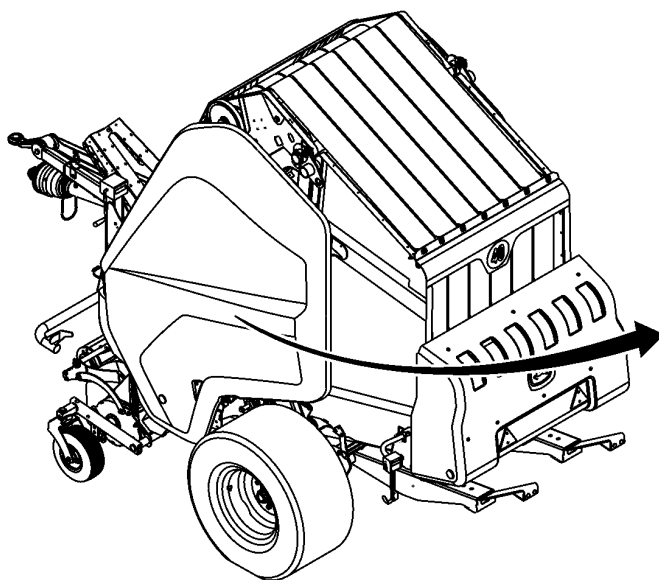
Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company



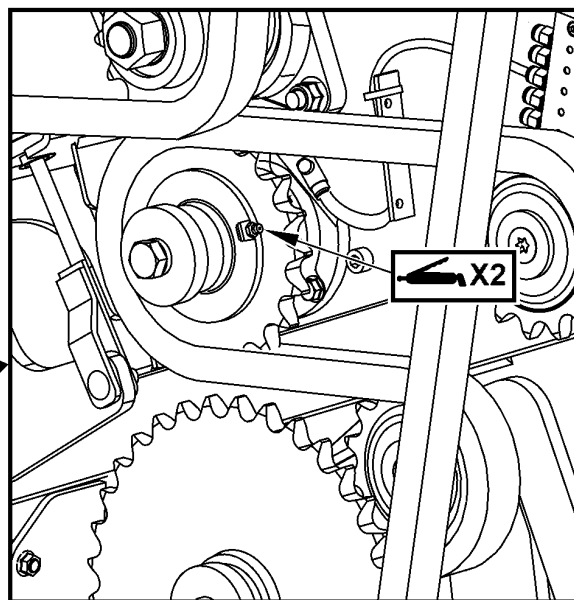
CC329279 —UN—01SEP17

ga87848,1682604976496 -28-27APR23-1/1

Toutes les 50 heures de service: Lubrification du rouleau d'entraînement de courroie inférieur (si 2e rouleau d'entraînement)



CC516887



Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682605017559 -28-27APR23-1/1

CC516887 —UN—07JUL21

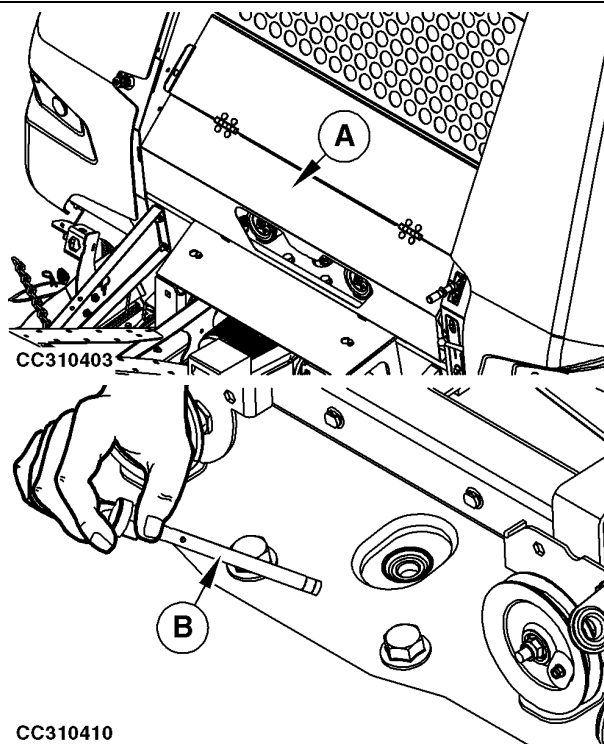
Toutes les semaines: Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages à l'aide de la jauge d'huile (B).

IMPORTANT: Vérifier le niveau d'huile chaque semaine à l'aide de la jauge (B) et faire l'appoint si nécessaire.

Ne pas trop remplir sous peine de surchauffe ou de fuites d'huile.

A—Couvercle du dispositif de liage ficelle B—Jauge d'huile



CC310403 —UN—18APR17

CC310410 —UN—17AUG17

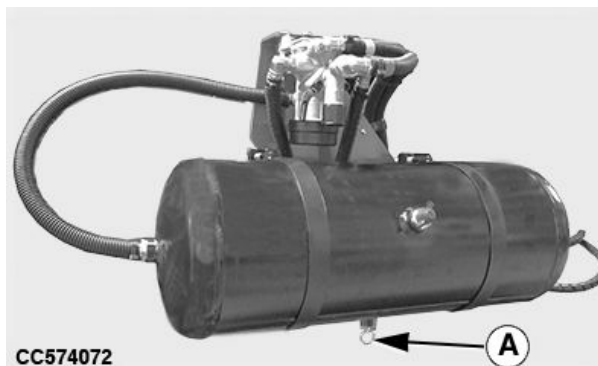
NB02380,000050A -28-23OCT17-1/1

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.

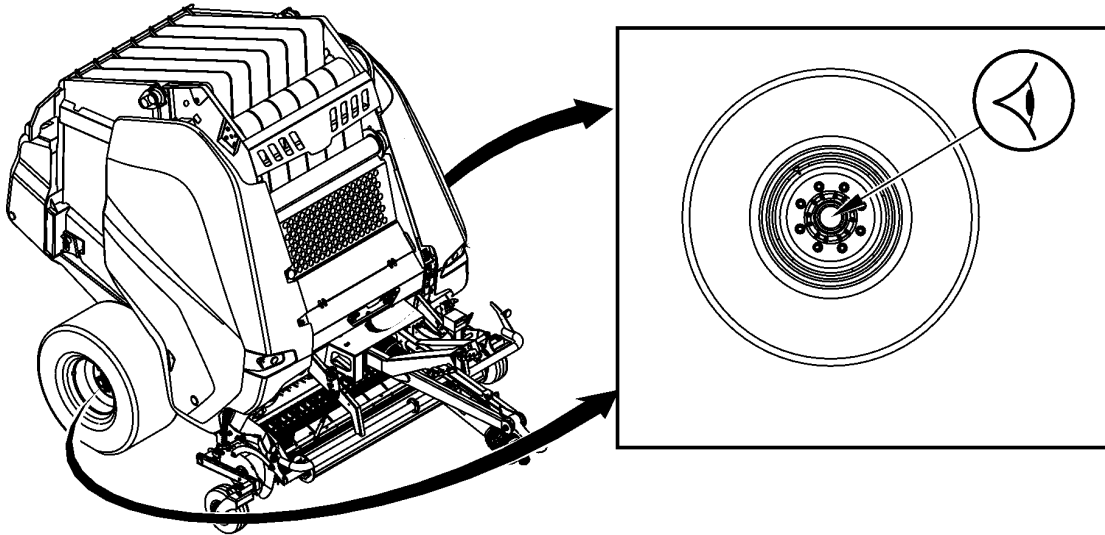


A—Bague

CC574072 —UN—19APR23

ga87848,1680857690153 -28-07APR23-1/1

Toutes les semaines: Contrôle du chapeau de moyeu de roue



CC574087

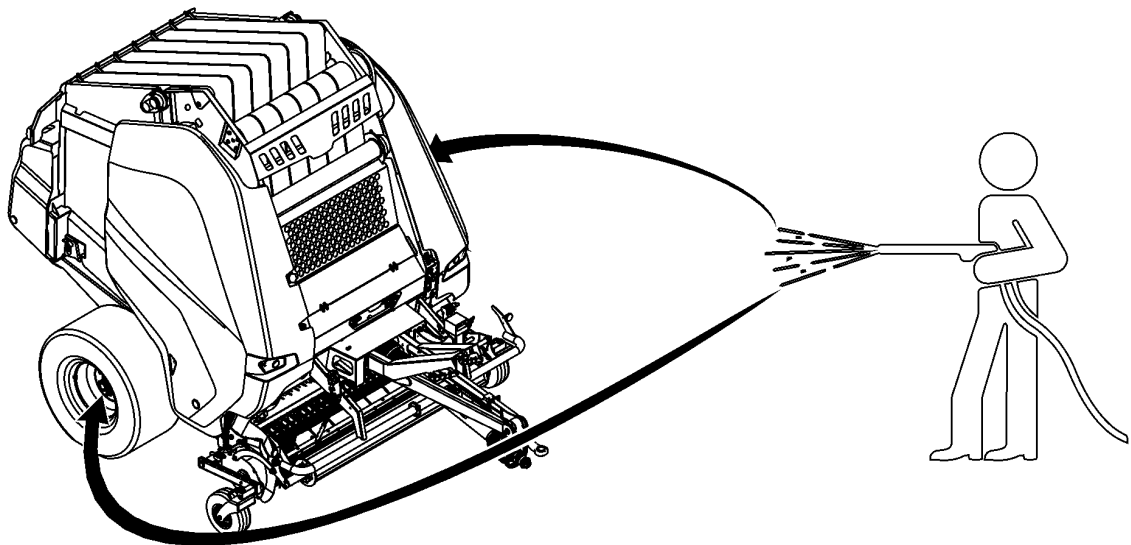
Vérifier que le chapeau de moyeu de roue est correctement posé sur les deux côtés de la machine.

Contrôler l'étanchéité du chapeau de moyeu de roue sur les deux côtés de la machine. Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1681894690872 -28-25APR23-1/1

CC574087 —JUN—25MAY23

Toutes les semaines: Nettoyage et contrôle des freins



CC574088

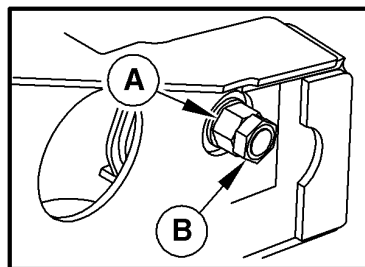
IMPORTANT: L'eau sous pression peut endommager les pièces des freins. Éviter de diriger le jet haute pression sur les flexibles, les vérins et les joints des freins.

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.

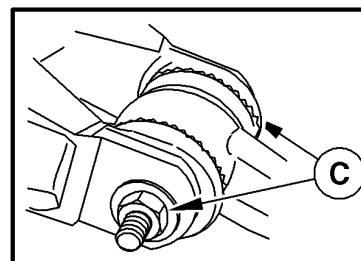
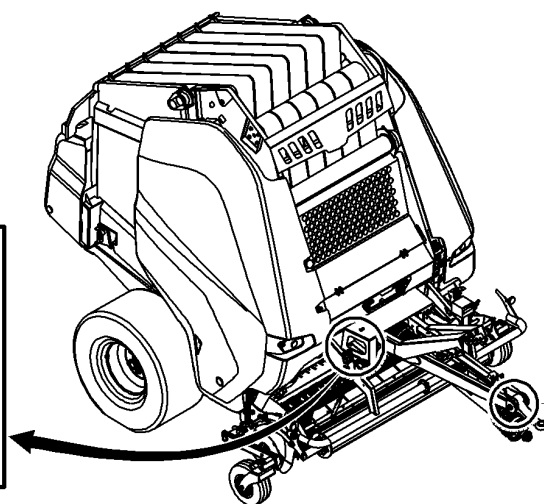
aysdijz,1681894690895 -28-31MAY23-1/1

CC574088 —JUN—25MAY23

Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage



CC329283

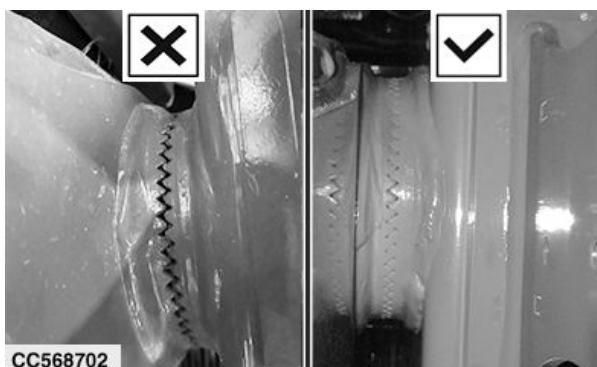


IMPORTANT: S'assurer que toutes les dents de bague sont complètement engagées (et non face à face) lors du serrage des écrous (A), (B) et (C).

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)



CC568702

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

ga87848,1682670818211 -28-23JUN23-1/1

CC329283 —UN—01SEP17

CC568702 —UN—08MAR23

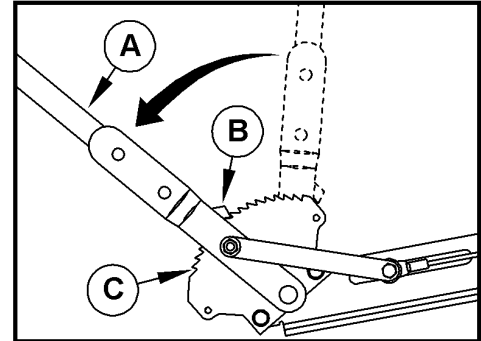
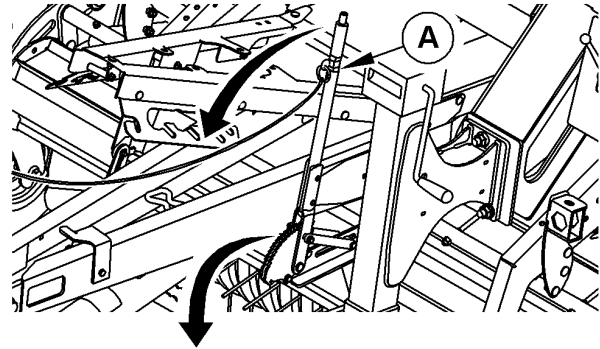
Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du frein de stationnement

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 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.

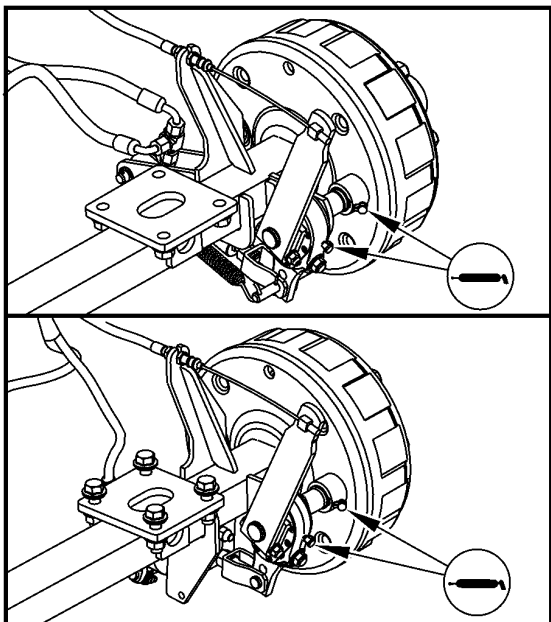


CC575701

CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -28-26APR23-1/1

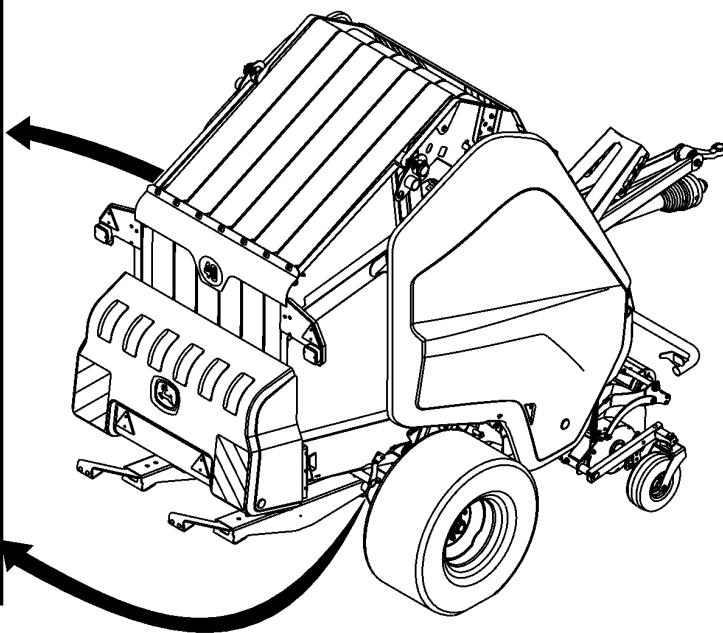
Toutes les 100 heures ou tous les ans: Lubrification des arbres de frein



CC574100

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



CC574100 —UN—21APR23

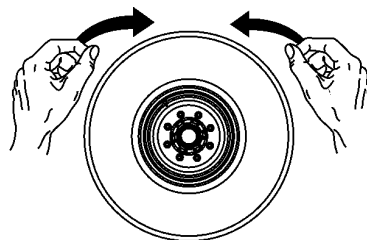
aysdijz,1681895000050 -28-25APR23-1/1

Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue

Vérifier que les roues n'ont 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 un blocage ou un point dur.
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

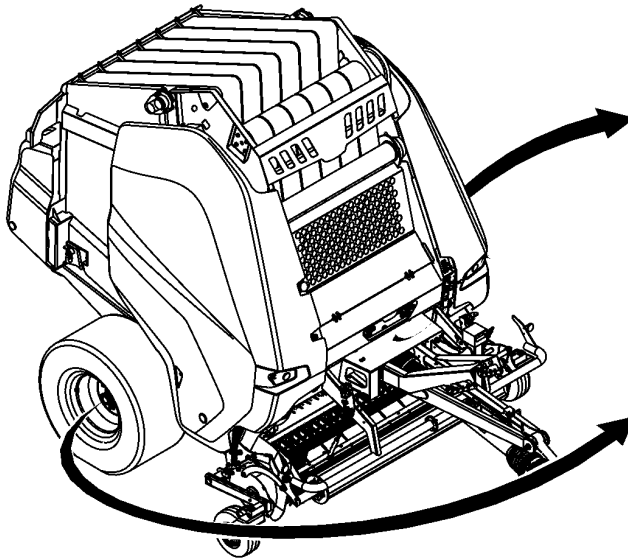


CC574077 —UN—19APR23

Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1681895000103 -28-25APR23-1/1

Deux fois par an: Vérification des pneus



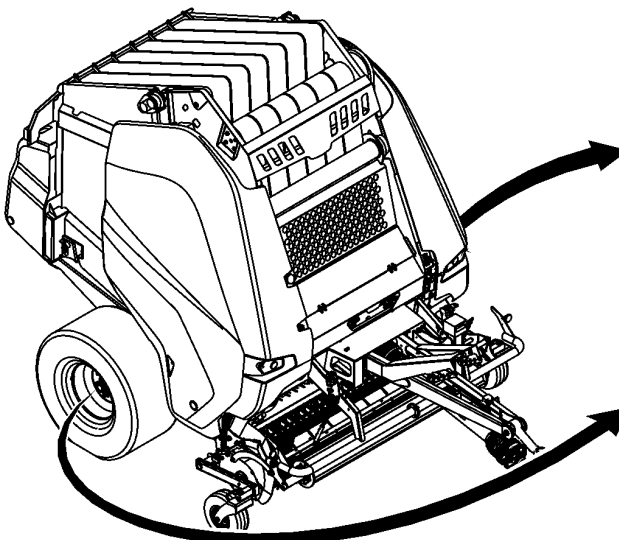
CC574101

Vérifier l'état des pneus des deux côtés de la machine.
Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1681895043328 -28-31MAY23-1/1

CC574101 —LUN—25MAY23

Toutes les 500 heures de service Contrôle des mâchoires de frein



CC575679

Illustration pour frein pneumatique

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,1681895063783 -28-31MAY23-1/1

CC575679 —LUN—25MAY23

Toutes les 500 heures ou tous les ans: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vidanger l'huile lorsqu'elle est tiède (c'est-à-dire en fin de travail).

Retirer la jauge d'huile (B) et le bouchon de vidange (C) puis recueillir l'huile usagée dans un récipient approprié.
3. Nettoyer puis remettre en place le bouchon de vidange (C) et le serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Bouchon de vidange—Couple de serrage.....30 N·m
(22 lb·ft)

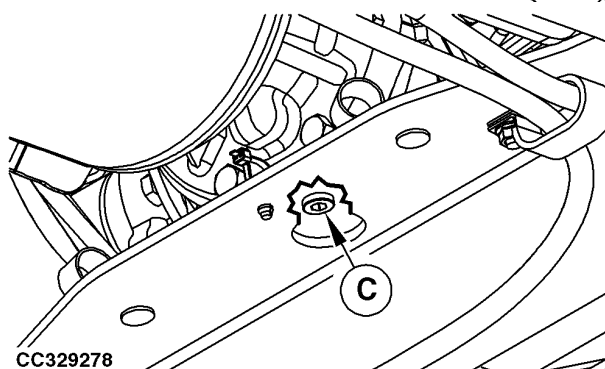
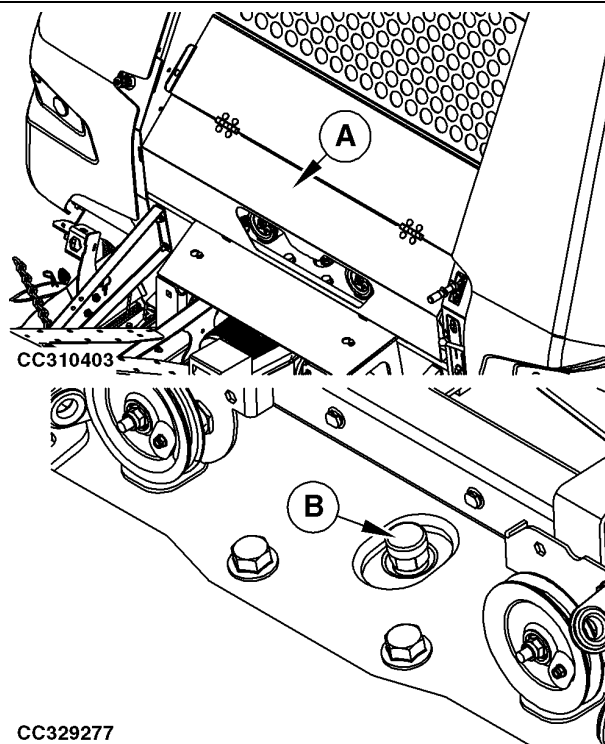
4. Remplir la boîte d'engrenages d'huile John Deere Extreme-Gard™ ou d'un produit équivalent. Voir Huile de transmission dans cette section.

Valeur prescrite

Boîte d'engrenages—Capacité..... 1,9 l
(0,5 gal)

5. Vérifier le niveau d'huile au moyen de la jauge (B) avant la repose.
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle du dispositif de liage ficelle
B—Jauge d'huile
C—Bouchon de vidange



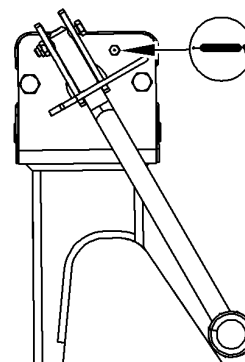
Extreme-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682671470117 -28-28APR23-1/1

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.

CC283536



Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1679386792278 -28-21MAR23-1/1

**Toutes les 500 heures ou tous les ans:
Lubrification de l'arbre d'extension**



CC516891

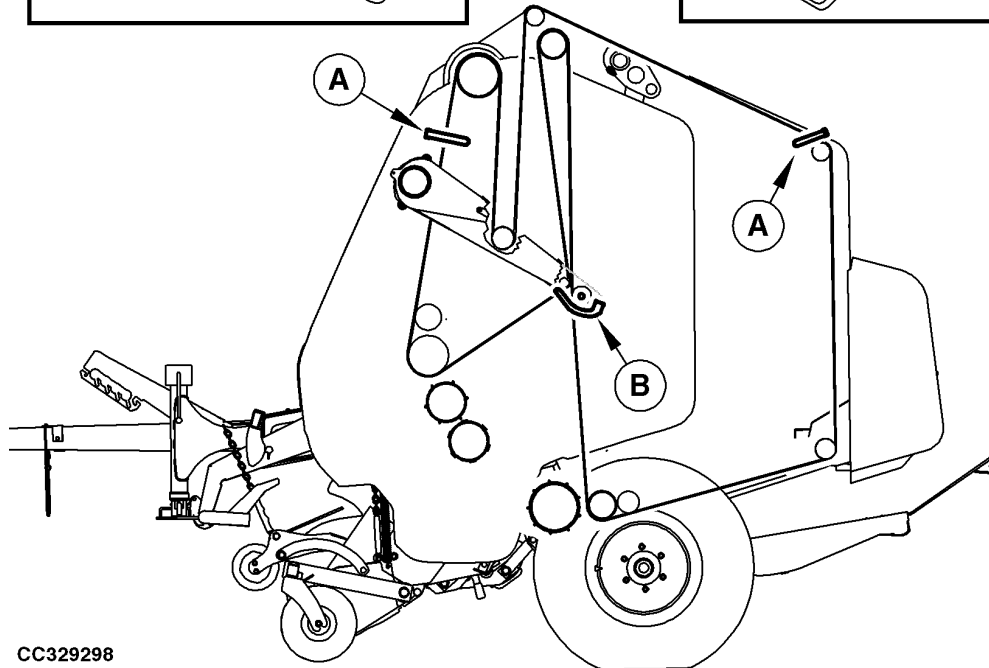
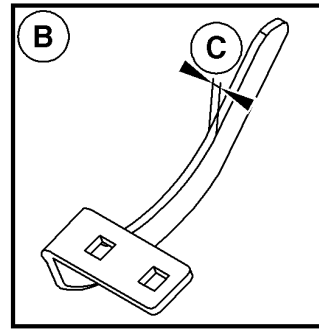
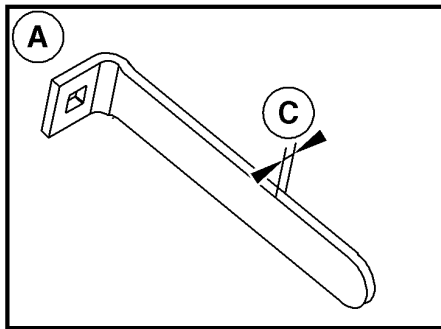
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1683286596825 -28-05MAY23-1/1

CC516891 — UN — 09JUL21

**Toutes les 500 heures ou tous les ans:
Contrôle de l'usure des guides de courroie**



CC329298

CC329298 —UN—21SEP17

A—Guide de courroie de type 1 B—Guide de courroie de type 2 C—Distance

Vérifier si la distance (C) sur les guides de courroie (A) et (B) est supérieure à la valeur prescrite.

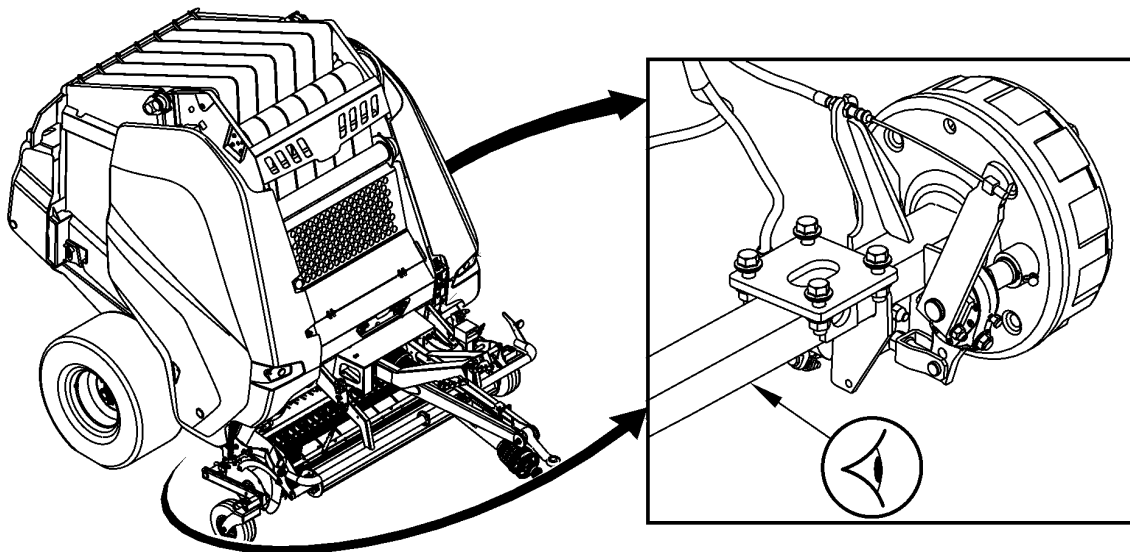
Si la distance (C) est inférieure aux valeurs prescrites, consulter le concessionnaire John Deere.

Valeur prescrite

Guide de courroie—Distance.....	2,5 mm (3/32 in)

ga87848,1682671739417 -28-05MAY23-1/1

Tous les ans: Contrôle de l'usure de l'essieu



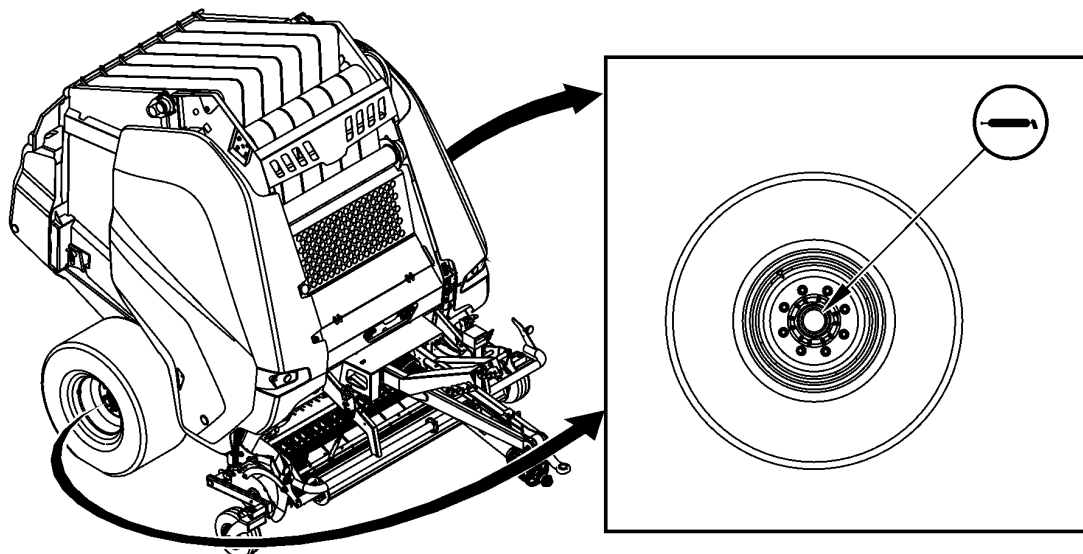
CC575686

Contrôler l'usure de l'essieu. Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1681895063884 -28-31MAY23-1/1

CC575686 —UN—25MAY23

Tous les ans: Nettoyage, contrôle et lubrification du roulement de roue



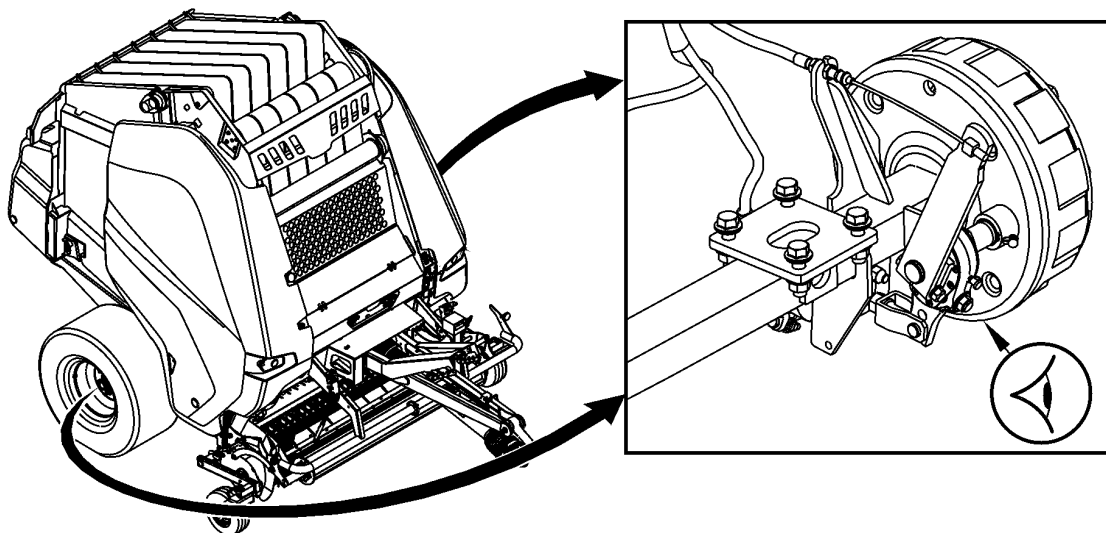
CC575678

Pour le nettoyage, la vérification et la lubrification des roulements de roue, consulter un concessionnaire John Deere.

aysdijz,1681895063854 -28-02MAY23-1/1

CC575678 —UN—25MAY23

Tous les ans: Nettoyage et contrôle de l'usure du tambour



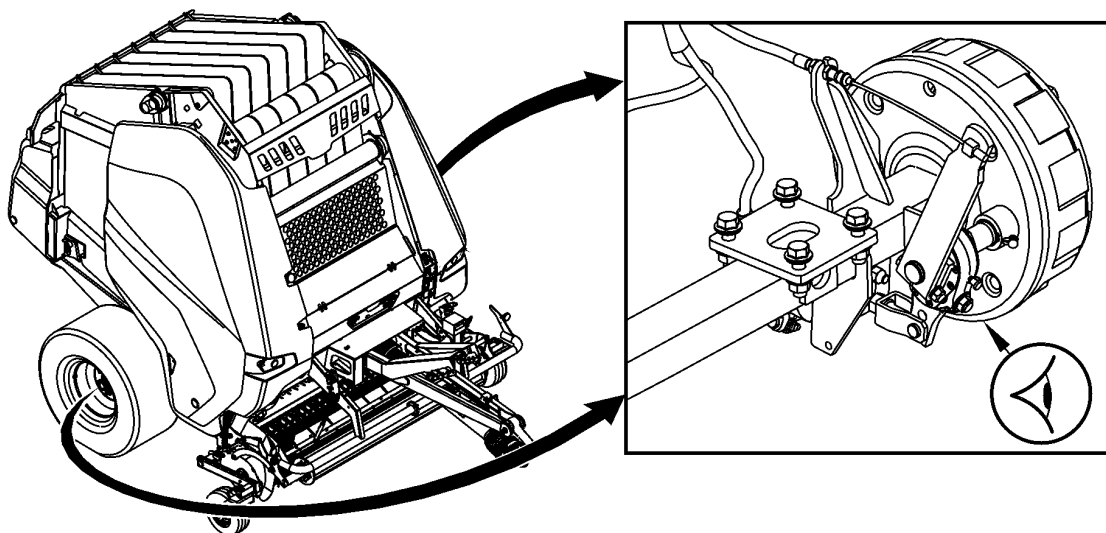
CC575680

Pour le nettoyage et le contrôle de l'usure du tambour, consulter un concessionnaire John Deere.

aysdijz,1681895063829 -28-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Tous les ans: Nettoyage de l'ensemble tambour et patins



CC575680

Pour le nettoyage de l'ensemble de tambour et de patins, consulter un concessionnaire John Deere.

aysdijz,1683030947992 -28-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

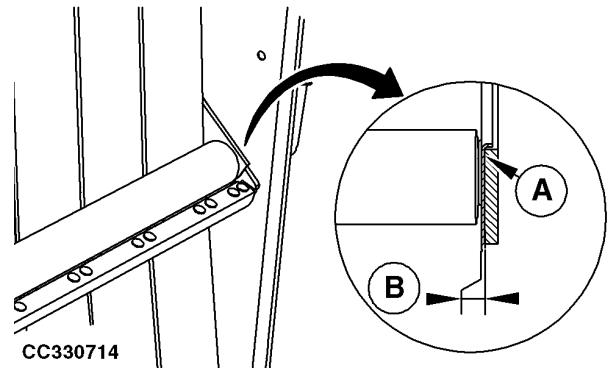
Tous les ans: Contrôle de l'épaisseur des plaques d'usure

1. Ouvrir la porte et la bloquer à l'aide du dispositif de verrouillage.
2. Vérifier si l'épaisseur (B) est conforme aux valeurs prescrites. Consulter le concessionnaire John Deere si nécessaire.

	Valeur prescrite
Plaque d'usure—Épais-	
seur.....	0—3 mm
	(0—1/8 in)

IMPORTANT: Le bras de tension peut être endommagé si l'épaisseur (B) est inférieure aux valeurs prescrites.

3. Répéter la procédure de l'autre côté.



A—Plaque d'usure

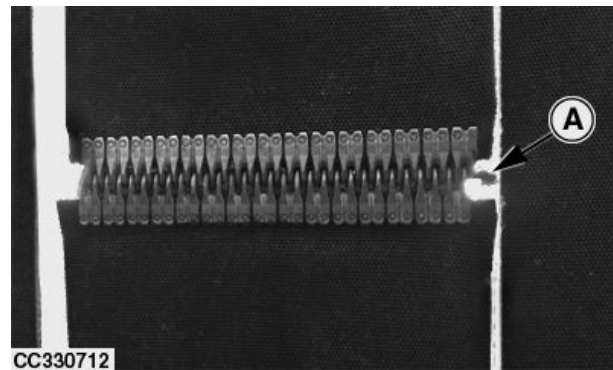
B—Épaisseur

GA87848,00003F5 -28-02NOV17-1/1

Tous les ans: Remplacement des axes de liaison des courroies

Les câbles de courroie (A) doivent être changés chaque année. Voir Pose des courroies dans la section Entretien.

A—Fil



ga87848,1682671130654 -28-28APR23-1/1

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

Toutes les 3000 balles ou tous les ans: Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet

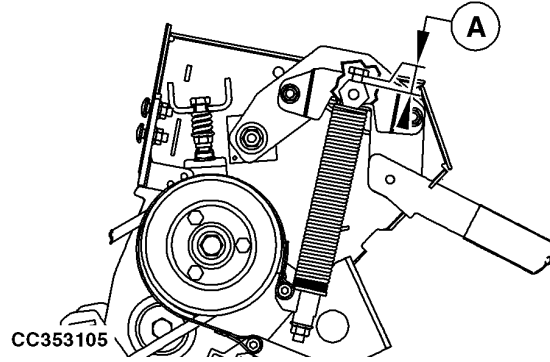
Vérifier si la distance (A) est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Vis sur support—Dis-
tance..... 3–5 mm
(1/8—3/16 in)

Si nécessaire, voir Contrôle du frein des rouleaux
d'alimentation du filet (contrôle n° 6) dans la section
Entretien.

A—Distance



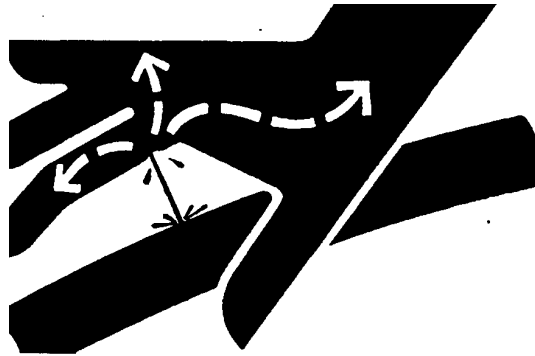
CC353105

CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00012A9 -28-02JUL21-1/1

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.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -28-13FEB23-1/1

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 récolte avant ou derrière le rotor.	Poser le racleur central du rouleau d'amorçage (n° 2). Voir <u>Pose du racleur du rouleau n° 2</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.
	Tôle de compression de l'andain ou rouleau de compression de l'andain trop bas.	Relever la tôle de compression 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.
Le ramasseur ne ramasse pas le foin proprement.	Angle de la machine mal réglé.	Contrôler l'angle de la machine. Voir <u>Réglage de l'angle de la machine</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	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.
	Tôle de compression de l'andain ou rouleau de compression de l'andain trop élevé.	Abaisser la tôle de compression 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, 1684832091249 -28-27JUN23-1/4

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 Remplacement des dents du ramasseur dans la section Entretien.
	Vitesse sol trop élevée.	Réduire la vitesse sol.
	Flottement excessif ou insuffisant.	Régler les ressorts de flottement. Voir Réglage du ressort de flottement du ramasseur 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 Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur 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 Réglage des roues de jauge du ramasseur , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Flottement médiocre du ramasseur.	Contrôler le réglage du ressort de flottement. Voir Réglage du ressort de flottement du ramasseur dans la section Utilisation — Généralités.
Les dents du ramasseur cassent.	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir Réglage des roues de jauge du ramasseur , 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 Remplacement des dents du ramasseur dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684832091249 -28-27JUN23-2/4

Symptôme	Problème	Solution
	Mise en balles de tiges de maïs.	Relever le ramasseur. Il faut toutefois s'attendre à un nombre accru de dents cassées. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
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.
Bourrage au niveau des déflecteurs.	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'ameneur rotatif.	Vitesse sol trop élevée.	Réduire la vitesse sol. Pour débourrer l'ameneur rotatif, voir <u>Débouillage de l'ameneur rotatif</u> dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités. Contrôler le réglage de la tôle de fond mobile.
	Densité de balle trop élevée.	Diminuer la densité. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles. Régler les racleurs de la vis d'alimentation du rotor. Voir <u>Réglage des racleurs de la vis d'alimentation du rotor</u> dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684832091249 -28-27JUN23-3/4

Symptôme	Problème	Solution
Bourrage au niveau du ramasseur.	Tôle de compression de l'andain ou rouleau de compression de l'andain trop élevé.	Abaisser la tôle de compression 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.
	Mauvais réglage de la flèche.	Contrôler le réglage de la flèche, voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Accrochage.
	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.
	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.

ga87848,1684832091249 -28-27JUN23-4/4

Qualité des balles

Symptôme	Problème	Solution
Les balles sont en forme de tonneau ou coniques. Le moniteur indique que la forme de la balle est correcte.	Potentiomètres de forme de balle mal calibrés.	Réinitialiser et calibrer les potentiomètres de forme de balle. Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Entretien de l'application Presse à balles.
	Les courroies extérieures n'ont pas la même longueur.	Raccourcir les courroies pour qu'elles aient la même longueur, à 38 mm près (1-1/2 in). Voir la section Entretien.
	Ressort de l'indicateur de forme de balle cassé.	Remplacer le ressort.
Balles de forme correcte. Le moniteur indique que la balle est de forme conique.	Potentiomètres de forme de balle mal calibrés.	Réinitialiser et calibrer les potentiomètres de forme de balle. Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Entretien de l'application Presse à balles.
Les réglages du liage ficelle ou filet ne sont pas uniformes lorsque le diamètre de balle change.	Le capteur de régime de la presse à balles n'est pas connecté, est défectueux ou n'est pas réglé correctement.	Rebrancher ou régler de nouveau le capteur SB365. Les remplacer si nécessaire. Voir Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 dans la section Entretien.
	Le potentiomètre du diamètre de balle n'est pas connecté, est défectueux ou n'est pas calibré correctement.	Rebrancher ou calibrer le potentiomètre. Les remplacer si nécessaire. Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Entretien de l'application Presse à balles.
	La courroie du dispositif de liage filet n'est pas tendue.	Vérifier la tension de la courroie, voir Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle n° 5) dans la section Entretien.
La presse à balles ne confectionne pas de balles denses.	Fuites internes dans le vérin hydraulique de tension des courroies.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Clapet de décharge encrassé ou défectueux.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Les extrémités des balles ne sont pas assez fournies.	Alimenter davantage les extrémités de la presse à balles. Voir Instructions de formation d'une bonne balle dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684833241039 -28-23MAY23-1/3

Symptôme	Problème	Solution
Densité périphérique de balle insuffisante.	Commande de densité réglée pour des balles légères.	Régler la densité pour obtenir des balles plus denses. Voir Réglage de la densité des balles dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
	Les courroies de formation de balle sont trop courtes.	Contrôler leur longueur et la corriger. Voir la section Entretien.
	Pas assez de tours de filet.	Régler le nombre de tours de filet. Voir Réglage du liage ficelle dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
	Capteur de verrouillage de la porte mal réglé ou défectueux	Régler le capteur de verrouillage de la porte. Voir Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311 dans la section Entretien.
La presse à balles ne fait pas de balles de taille maximale.		Voir le concessionnaire John Deere.
	Valve de densité défectueuse.	Consulter le concessionnaire John Deere
	Le diamètre de balle actuel affiché est supérieur au diamètre de balle cible.	Augmenter le décalage pour alarme de diamètre de balle presque atteint. Voir Réglage du décalage pour alarme de diamètre presque atteint dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
	Le diamètre de balle n'est pas réglé sur le diamètre de balle souhaité.	Régler le diamètre de balle. Voir Réglage du diamètre de balle dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
	Calibrage erroné du potentiomètre du diamètre de balle.	Réinitialiser et calibrer le potentiomètre de diamètre de balle. Voir Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311 dans la section Entretien de l'application presse à balles.
	Les courroies de formation de balles sont trop courtes.	Augmenter la longueur des courroies jusqu'à la longueur recommandée. Voir la section Entretien.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684833241039 -28-23MAY23-2/3

Symptôme	Problème	Solution
	Réglage trop faible de la densité de balle.	Augmenter la densité de balle. Voir Réglage de la densité des balles dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
Il n'est pas possible de régler le diamètre de balle souhaité.	Le potentiomètre de diamètre de balle n'est pas calibré correctement.	Calibrer le potentiomètre de diamètre de balle. Voir Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311 dans la section Entretien de l'application presse à balles.

ga87848,1684833241039 -28-23MAY23-3/3

Problèmes d'ordre général

Symptôme	Problème	Solution
Les portes s'ouvrent lors du pressage de la première balle de la journée.	Les loquets de la porte s'ouvrent lorsque le moniteur est désactivé.	IMPORTANT: Lorsque le moniteur est désactivé pendant une période prolongée, la porte se déverrouille. La porte doit être verrouillée à nouveau avant le pressage. Ouvrir la porte, puis la fermer. Vérifier que la porte est bien verrouillée.
La porte s'ouvre pendant le pressage.	Porte non verrouillée.	Lors de la fermeture de la porte, maintenir la manette de commande de distributeur auxiliaire pendant quelques secondes après la fermeture de la porte. Régler le verrou de la porte. Voir <u>Réglage du loquet de la porte</u> dans la section Entretien.
	Capteur de verrouillage de la porte mal réglé ou défectueux.	Réglage du capteur de verrouillage. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Consulter le concessionnaire John Deere
La porte n'est pas verrouillée avant le pressage.	Les loquets de la porte s'ouvrent lorsque le moniteur est désactivé.	IMPORTANT: Lorsque le moniteur est désactivé pendant une période prolongée, la porte se déverrouille. La porte doit être verrouillée à nouveau avant le pressage. Ouvrir la porte, puis la fermer. S'assurer que la balle est correctement verrouillée.
Porte non verrouillée.	Obstruction entre la porte et le châssis.	Éliminer l'obstruction.
	Accumulation de récolte sur les courroies pour certaines conditions de récolte.	Éliminer l'accumulation. Enclencher la prise de force pendant la fermeture de la porte.
Porte verrouillée mais affichée comme non verrouillée.	Capteur de verrouillage de la porte mal réglé ou défectueux.	Réglage du capteur de verrouillage. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684833469938 -28-27JUN23-1/5

Symptôme	Problème	Solution
		Consulter le concessionnaire John Deere
	Loquet de la porte mal réglé.	Régler le verrou de la porte. Voir <u>Réglage du loquet de la porte</u> dans la section Entretien.
Bruit lors de la fermeture de porte.	Le bras de tension n'est pas lubrifié.	Lubrifier le bras de tension. Voir <u>Toutes les 10 heures de service: Lubrification de la presse à balles sans système de graissage automatique ou, Selon le besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes, Selon le besoin: Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique (suivant équipement avec une pompe de type cartouche)</u> , section Lubrification et entretiens périodiques.
	Charnières de porte non lubrifiées.	Lubrifier les charnières de porte. Voir <u>Toutes les 50 heures de service: Lubrification des charnières de porte, vérins hydrauliques et les broches du capteur de forme de balle</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Loquet de la porte non lubrifié	Lubrifier les loquets de la porte. Voir <u>Toutes les 50 heures de service: Lubrification des loquets de la porte</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Amortisseur du vérin hydraulique de la porte défectueux.	Consulter le concessionnaire John Deere
L'indicateur de densité des balles est dans la zone rouge.	Surcharge du circuit hydraulique.	Réduire la vitesse sol. Réduire la densité de balle. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation—Généralités.
	Valve de densité des balles défectueuse.	Remettre en état ou remplacer la soupape. Voir le concessionnaire John Deere.
Cheminement incorrect des courroies.	Le rouleau inférieur arrière de la porte est dérégulé.	Régler le rouleau. Voir <u>Réglage du guidage des courroies</u> dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684833469938 -28-27JUN23-2/5

Symptôme	Problème	Solution
	L'acheminement des courroies n'est pas correct.	Voir <u>Cheminement des courroies dans la presse à balles</u> dans la section Entretien.
	Accumulation sur les rouleaux de la presse à balles.	Éliminer l'accumulation.
	L'extrémité des courroies n'est pas d'équerre.	Recouper etagrafer les courroies. Voir <u>Remise en état des courroies</u> dans la section Entretien.
Les courroies de formation de balle frottent.	Le bras de tension des courroies n'est pas complètement abaissé.	Ouvrir complètement la porte, puis la fermer. Lubrifier le bras de tension. Voir <u>Toutes les 10 heures de service: Lubrification de la presse à balles sans système de graissage automatique</u> ou, <u>Selon le besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes</u> , <u>Selon le besoin: Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique (suivant équipement avec une pompe de type cartouche)</u> , section Lubrification et entretiens périodiques. Régler le ressort du bras de tension. Voir <u>Réglage du ressort du bras de tension</u> dans la section Entretien.
	Vanne de commande défectueuse.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Le cheminement des courroies n'est pas correct.	Voir <u>Cheminement des courroies dans la presse à balles</u> dans la section Entretien.
Du foin est enroulé autour des rouleaux d'amorçage 1 et 2.	Le racleur n'est pas correctement réglé.	Régler le racleur. Voir <u>Réglage du racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)</u> et <u>Pose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
La balle reste bloquée dans la chambre.	Presse à balles neuve.	Réduire la densité de balle jusqu'à ce que la machine ait produit plusieurs balles de manière à polir les parois latérales. Expulsion de la balle sans prise de force enclenchée.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684833469938 -28-27JUN23-3/5

Symptôme	Problème	Solution
	Presse à balles en descente.	Expulser la balle sur une surface plane.
	Balle surdimensionnée.	Ne pas former de balle surdimensionnée.
	Densité de balle trop élevée.	Réduire la densité de balle. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
	Flèche mal réglée.	Régler la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
L'agrafage des courroies est défaillant.	Les courroies n'ont pas la même longueur.	Les courroies doivent avoir la même longueur, à 38 mm près (1-1/2 in). Voir la section Entretien.
	Agrafes inadéquates ou épissure mal faite.	Voir <u>Remise en état des courroies</u> dans la section Entretien.
	Accumulation de récolte sur les rouleaux ou les guides de courroie.	Éliminer l'accumulation de matériau de récolte.
Les courroies patinent ou ne tournent pas du tout.	Le bras de tension des courroies ne revient pas suffisamment pour tendre les courroies.	S'assurer que le bras tend correctement les courroies.
		Ouvrir complètement la porte, puis la fermer.
		Lubrifier le bras de tension. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Courroies trop longues.	Couper les courroies à la bonne longueur. Voir la section Entretien.
	Valve de densité des balles défectueuse.	Remettre en état ou remplacer la soupape. Voir le concessionnaire John Deere.
	Chaîne cassée.	Remplacer la chaîne.
Rupture excessive de la vis de cisaillement.	Régime de prise de force incorrect	Corriger le régime de prise de force. Voir <u>Sélection du régime de prise de force du tracteur</u> dans la section Préparation du tracteur.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684833469938 -28-27JUN23-4/5

Symptôme	Problème	Solution
	La taille ou la catégorie de la vis de cisaillement est incorrecte.	Remplacer par une vis de cisaillement répondant aux prescriptions.
	Densité de balle et/ou vitesse de déplacement trop élevées.	Réduire la vitesse de déplacement et/ou la densité de balle. Voir Réglage de la densité des balles dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
	Angle d'ouverture du ramasseur trop faible.	Régler la flèche. Voir Réglage de la flèche dans la section Préparation de la presse à balles.
	Du foin est enroulé autour du rouleau d'amorçage.	Régler le racleur. Voir Réglage du racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1) et Pose du racleur du rouleau n° 2 dans la section Entretien.
L'alarme sonore pour balle surdimensionnée retentit à un diamètre de balle inférieur au diamètre maximum autorisé.	Accumulation sur le contacteur.	Nettoyer la zone autour du contacteur de balle surdimensionnée.
	Contacteur de balle surdimensionnée bloqué en position Surdimensionnée.	Débloquer le contacteur de balle surdimensionnée, le remplacer si nécessaire.
Le solénoïde centre mou n'est pas alimenté en courant.	Capteur de verrouillage de la porte mal réglé ou défectueux.	Réglage du capteur de verrouillage. Voir Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311 dans la section Entretien.
		Consulter le concessionnaire John Deere
	Loquet de la porte mal réglé.	Régler le verrou de la porte. Voir Réglage du loquet de la porte dans la section Entretien.
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 Affûtage des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien.

ga87848,1684833469938 -28-27JUN23-5/5

Dysfonctionnement de l'équipement d'ensilage

Symptôme	Problème	Solution
Accumulation de matériau de récolte au niveau du rouleau d'amorçage.	Le racleur est trop éloigné du rouleau d'amorçage.	Régler le racleur. Voir <u>Réglage du racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)</u> et <u>Pose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
La ou les courroie(s) patine(nt).	Balles d'ensilage trop lourdes.	Réduire le diamètre des balles. Réduire la densité de balle. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u>
	Conditions de travail humides.	Poser le deuxième jeu de rouleau d'entraînement. Voir le concessionnaire John Deere.
La balle se forme difficilement (récolte humide due aux intempéries).	Le noyau ne parvient pas à se mettre à tourner.	Rétracter les couteaux du dispositif de coupe, activer l'équipement cde entre mou et réduire la densité de balle. Voir <u>Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe</u> , <u>Fonctionnement du système de centre mou</u> et <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités et Utilisation de l'application de presse à balles.
Bourrage de la machine dû à une trop grande quantité d'ensilage.	Andains irréguliers.	Réenclencher 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>Déboufrage du ramasseur</u> dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités.

ga87848,1684838137778 -28-27JUN23-1/1

Problèmes avec le dispositif de liage filet

Symptôme	Problème	Solution
Balle non liée (alarme intermittente lente / avec écran d'avertissement).	Courroie d'entraînement du filet trop courte.	Remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet</u> dans la section Entretien.
	Le guide inférieur du filet n'est pas en contact avec les courroies.	Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7)</u> dans la section Entretien.
	Aspérités sur les glissières du guide inférieur du filet.	Éliminer les aspérités.
	Rouleau de filet vide.	Installer un rouleau de filet neuf.
	Rouleaux d'alimentation du filet non engagés.	Contrôler ou remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Contrôle du dispositif de liage filet</u> dans la section Entretien. Contrôler la tension de la courroie lorsque le cycle démarre. Voir <u>Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle n° 5)</u> dans la section Entretien. S'assurer que le diamètre du rouleau de filet n'est pas supérieur à 320 mm (1 ft 1/2 in).
	Filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc.	Arrêter la prise de force du tracteur. Ouvrir le cache du filet et desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Dérouler le filet en le tirant. Ne jamais essayer de couper le filet avec un couteau contre le rouleau en caoutchouc.
	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.
	Pression excessive ou insuffisante des rouleaux d'alimentation du filet.	Régler la pression des rouleaux de filet. Voir la section Entretien.
	Filet mal engagé (rouleau neuf).	Recommencer la mise en place du filet. Voir la section Préparation de la presse à balles.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684838766394 -28-27JUN23-1/5

Symptôme	Problème	Solution
	Filet mal engagé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6)</u> dans la section Entretien.
	Rouleau en caoutchouc endommagé ou collant.	Changer le rouleau en caoutchouc, le nettoyer et le talquer.
	Filet collant en raison de l'emballage.	Couper la zone collante.
Balle non liée (avec quatre bips rapprochés).	Filet enroulé autour du rouleau d'amorçage de la machine.	Ébarber le rouleau d'amorçage.
	Filet enroulé autour des rouleaux collants de la presse à balles.	Nettoyer les rouleaux concernés et régler les racleurs. Voir la section Entretien.
	Agrafage des courroies agressif.	Changer les agrafes des courroies.
Balle liée (avec bips intermittents lents).	Le capteur de filet est défectueux, tordu ou n'est pas réglé correctement.	Contrôler et/ou remplacer le capteur. Voir les sections Entretien et Entretien de l'application presse à balles.
	Ressort manquant au niveau de la goupille de commande du contacteur.	Remplacer le ressort.
Filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc.	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6)</u> dans la section Entretien.
Filet déchiré.	Force de freinage incorrectement réglée.	Augmenter la tension de liage filet, voir <u>Réglage de la tension du liage filet</u> dans la section Utilisation de la presse à balles — Généralités.
Filet insuffisamment tendu.	Force de freinage incorrectement réglée.	Réduire la tension de liage filet, voir <u>Réglage de la tension du liage filet</u> dans la section Utilisation de la presse à balles — Généralités.
Filet enveloppant la balle, mais déchiré, ou filet restant derrière le ramasseur.	Guide inférieur du filet déformé.	Contrôler le guide au niveau du rouleau de porte inférieur n° 10. Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7)</u> dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684838766394 -28-27JUN23-2/5

Symptôme	Problème	Solution
	Les fourches d'alimentation du ramasseur de 1,81 m (5 ft 11 in) sont trop agressives.	Vérifier que les fourches d'alimentation du ramasseur de 1,81 m (5 ft 11 in) sont réglées en position "1". Voir la section Utilisation — Généralités.
	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6)</u> dans la section Entretien.
	Agrafage des courroies agressif.	Changer les agrafes des courroies.
	Soudures ou marques sur le rouleau d'amorçage.	Éliminer les soudures ou marques.
	Contact trop dur entre le guide inférieur du filet et les courroies.	Corriger le contact. Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle 7)</u> dans la section Entretien.
Filet autour du rotor.	Accumulation de récolte entre le racleur et le rouleau n° 2.	Déposer le racleur du rouleau 2. Voir <u>Dépose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
Balle non liée uniformément ou non liée.	Bourrage entre le guide inférieur du filet et le rouleau de porte n° 9. Voir sous <u>Numérotation des rouleaux</u> dans la section Entretien.	Nettoyer cette zone.
	Guide du rouleau de porte n° 10 déformé.	Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7)</u> dans la section Entretien.
	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6)</u> dans la section Entretien.
	Pas de contact entre la tôle du guide inférieur du filet et les courroies.	Corriger le contact. Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7)</u> dans la section Entretien.
	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet</u> dans la section Entretien.
	Couvercle de de liage filet non fermé.	Fermer et verrouiller le couvercle pour obtenir de bons résultats.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684838766394 -28-27JUN23-3/5

Symptôme	Problème	Solution
	Le rouleau de filet est posé à l'envers dans le coffre.	Installer le rouleau de filet correctement. Voir la section Préparation de la presse à balles.
	Ressort(s) pneumatique(s) du couvercle du dispositif de liage filet faible(s).	Vérifier les vérins à gaz des deux côtés du couvercle du dispositif de liage filet. Les remplacer si nécessaire.
	Accumulation de récolte entre le racleur et le rouleau n° 2.	Déposer le racleur du rouleau 2. Voir <u>Dépose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
Filet desserré autour de la balle.	Nombre de tours de filet excessif.	Trois tours de filet suffisent en principe. Le filet peut se desserrer s'il y a trop de tours.
	Ressort(s) à gaz faible(s).	Vérifier la force du (ou des) ressort(s).
Filet non coupé.	Le filet n'est pas de la qualité spécifiée.	Utiliser un filet de qualité recommandée.
	Composants électriques défectueux.	Vérifier et/ou remplacer les pièces.
	Couteau émoussé.	Affûter le couteau. Voir la section Entretien.
	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6)</u> dans la section Entretien.
	Le contre-couteau ne touche pas le couteau à filet sur toute sa largeur.	Le réinstaller correctement. Voir <u>Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle n° 1)</u> dans la section Entretien.
	Couteau à filet non parallèle.	Le réinstaller correctement.
Le signal sonore continue de retentir après que le filet a été coupé.	Ressort manquant au niveau de la goupille de commande du contacteur.	Remplacer le ressort.
Filet non tendu autour de la balle.	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet</u> dans la section Entretien.
Le couvercle ne reste pas ouvert.	Ressort(s) à gaz faible(s).	Remplacer le(s) ressort(s) à gaz.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684838766394 -28-27JUN23-4/5

Symptôme	Problème	Solution
Le filet John Deere B-Wrap™ traîne sur le sol.	Le filet John Deere B-Wrap™ est coupé trop court.	Augmenter la longueur de coupe du John Deere B-Wrap™. Voir Réglage du liage B-Wrap dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
La bande métallique n'est pas détectée pendant un cycle de liage John Deere B-Wrap™.	VELCRO® endommagée ou absente.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Le rouleau John Deere B-Wrap™ n'est pas monté correctement.	Voir Chargement du rouleau de filet dans la section Préparation de la presse à balles.
	Capteur John Deere B-Wrap™ défectueux ou non connecté.	Reconnecter le capteur John Deere B-Wrap™. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Entretien de l'application presse à balles pour contrôler le capteur John Deere B-Wrap™. Remplacer le capteur si nécessaire.
	Réglage incorrect du capteur John Deere B-Wrap™.	Voir Réglage du capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement) dans la section Entretien.
Longueur de coupe du filet John Deere B-Wrap™ trop longue après la bande VELCRO®.	Fonctionnement décalé du rouleau John Deere B-Wrap™ après un cycle de liage John Deere B-Wrap™ incorrect.	Dérouler le rouleau John Deere B-Wrap™ et couper le filet à environ 25 cm (10 in) au-delà de la bande VELCRO® suivante. Voir Chargement du rouleau de filet dans la section Préparation de la presse à balles.
	La longueur de coupe du filet John Deere B-Wrap™ doit être réglée.	Voir Réglage du liage B-Wrap dans la section Utilisation de l'application presse à balles pour régler la longueur de coupe du filet John Deere B-Wrap™.

*John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry
VELCRO est une marque commerciale de Velcro Industries B.V.*

ga87848,1684838766394 -28-27JUN23-5/5

Problèmes avec le dispositif de liage ficelle

Symptôme	Problème	Solution
La ficelle se trouve partiellement autour de la balle et du rotor, ou la ficelle se trouve autour de la largeur totale du rotor.	Accumulation de récolte entre le déflecteur et le rouleau n° 2.	Poser le déflecteur de ficelle. Voir Installation du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2) dans la section Entretien.
Ficelle trop tendue ou rupture de la ficelle pendant le liage.	Acheminement incorrect de la ficelle.	S'assurer que la ficelle est correctement acheminée. Voir Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras de tube) ou Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras réglables) dans la section Préparation de la presse à balles.
	Ficelle inadéquate, emmêlée ou mouillée, ou pelote neuve avec ficelle trop serrée au centre.	Retirer la ficelle causant le problème ou la remplacer.
	Axes ou ressorts de la plaque de tension inadéquats.	Les remplacer par les pièces correctes.
Ficelle trop lâche sur la balle.	Ressort de tension de ficelle cassé ou manquant.	Remplacer le ressort.
	Axe de ressort de tension incorrect.	Remplacer l'axe.
	Plaques de tension de la ficelle usées.	Remplacer les pièces usées.
Espacement irrégulier des spires de ficelle.	Changement du régime de prise de force pendant le liage.	Veiller à ce que le régime de prise de force soit constant.
Pas de ficelle autour de la balle ou ficelle non saisie par la balle.	Ficelle trop courte d'un côté des bras de liage.	Avec le moteur du tracteur à l'arrêt, tirer la ficelle jusqu'à ce que 150 mm (6 in) dépassent de l'extrémité des bras de liage ficelle. Voir Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras de tube) ou Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras réglables) dans la section Préparation de la presse à balles. Contrôler le réglage du coupe-ficelle. Voir Réglage de la longueur de coupe de la ficelle et Remplacement du couteau de liage ficelle dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684838766225 -28-23MAY23-1/3

Symptôme	Problème	Solution
	Ficelle dépassant de l'extrémité des bras de liage trop longue.	Contrôler le réglage du coupe-ficelle. Voir Réglage de la longueur de coupe de la ficelle et Remplacement du couteau de liage ficelle dans la section Entretien.
	Ficelle trop tendue.	Voir Ficelle trop tendue ou rupture de la ficelle pendant le liage ci-dessus.
	Ficelle trop tendue au début du cycle de liage.	Calibrer le vérin actionneur du liage ficelle. Voir Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle MB421 dans la section Entretien de l'application presse à balles.
	Qualité de la ficelle.	Remplacer la ficelle. Voir Sélection de la ficelle dans la section Préparation de la presse à balles.
	La ficelle n'est pas introduite avec la culture.	Continuer à conduire le tracteur en marche avant. Attendre quelques secondes que la ficelle soit introduite avec la culture.
	Machine à court de ficelle.	Remettre des pelotes de ficelle. Voir Chargement des coffres à ficelle et Nouage de la ficelle dans la section Préparation de la presse à balles.
Ficelle trop près des deux bords de la balle.	Vérin actionneur du liage ficelle non calibré.	Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle. Voir Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle MB421 dans la section Entretien de l'application presse à balles.
	Balles en forme de tonneau.	Garnir les bords de la balle en formant des andains plus remplis. Voir Instructions de formation de la balle dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
Ficelle trop près de l'un des bords de la balle.	Balles coniques.	Garnir les bords de la balle en formant des andains plus remplis. Voir Instructions de formation de la balle dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
La ficelle n'est pas coupée.	Prise de force désenclenchée avant que la ficelle soit coupée.	S'assurer que la ficelle ne se déroule plus avant de désenclencher la prise de force.

Suite, voir page suivante

ga87848,1684838766225 -28-23MAY23-2/3

Symptôme	Problème	Solution
	Coupe-ficelle déréglé.	Régler le bras du coupe-ficelle. Voir <u>Réglage de la longueur de coupe de la ficelle</u> dans la section Entretien.
	Coupe-ficelle émoussé.	Déposer le coupe-ficelle et le remonter en position inversée ou remplacer le coupe-ficelle. Voir <u>Remplacement du couteau de liage ficelle</u> dans la section Entretien.
	Obstruction empêchant la ficelle d'être amenée jusqu'au couteau.	Éliminer l'obstruction.
	Acheminement incorrect de la ficelle ou mauvaise pelote de ficelle causant une tension trop élevée de la ficelle.	Remédier à la tension trop élevée.
Le bras de liage effectue son cycle prématurément et lie une balle de petit diamètre.	Diamètre de balle réglé sur une valeur trop petite.	Procéder à un nouveau réglage du diamètre de balle voulu sur le moniteur. Voir la section Utilisation de l'application presse à balles.
Le cycle de liage ficelle commence avec quelques secondes de retard.	Intensité du courant trop faible.	Demander au concessionnaire John Deere de régler l'intensité de courant du vérin de déclenchement du liage ficelle.
Bras de liage trop lents.	La batterie n'est pas suffisamment chargée.	Contrôler la charge de la batterie (20 A min.).
	Résistance au niveau de l'articulation.	Déterminer et éliminer la cause de la résistance.
Les bras de liage ne bougent pas.	Puissance électrique insuffisante.	Vérifier le branchement électrique (prise de sécurité de l'équipement ISOBUS, faisceau batterie, connecteur du vérin de déclenchement, etc.).
		Réduire la consommation électrique du tracteur.
	Vérin actionneur du liage ficelle défectueux.	Remettre en état ou remplacer selon le besoin.

ga87848,1684838766225 -28-23MAY23-3/3

Pannes et remèdes

Symptôme	Problème	Solution
	Contrôleur défectueux.	Remplacer selon le besoin.
Bruit au début du cycle de liage.	Bras de liage déréglés entrant en contact avec les rouleaux de la chambre à balles.	Régler les bras de liage ficelle. Voir <u>Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras du tube)</u> ou <u>Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras réglables)</u> dans la section Entretien.

ga87848,1684838766225 -28-23MAY23-4/3

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.	Pompe entraînée incorrectement.	Lors du fonctionnement de la machine, contrôler la rotation de la pompe en déposant le couvercle de pompe. Si la pompe n'est pas entraînée, remplacer le tube de connexion. Remettre en état, régler ou remplacer la pompe.
	Pompe défectueuse.	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. Voir 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.	Remettre en état la conduite.

GA87848,0000C38 -28-13MAY19-1/1

Affichage de l'application presse à balles

Symptôme	Problème	Solution
Les indicateurs de forme de balle ne s'affichent pas pendant la formation de la balle.	Calibrage défectueux des potentiomètres de forme de balle.	Réinitialiser et calibrer les potentiomètres de forme de balle. Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Entretien de l'application presse à balles.
Les indicateurs de forme de balle sur le moniteur n'indiquent pas la forme de balle réelle.	Calibrage défectueux des potentiomètres de forme de balle.	Réinitialiser et calibrer les potentiomètres de forme de balle. Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Entretien de l'application presse à balles.
Les indicateurs de forme de balle droit et gauche fournissent des informations différentes avec la chambre à balles vide.	Aucun problème.	Cette situation est normale.
Aucun réglage sauvegardé après la mise hors tension.	Utilisation d'un faisceau incorrect.	Remplacer par le faisceau approprié; voir le concessionnaire John Deere.

TL81334,00003A8 -28-18JUN18-1/1

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.

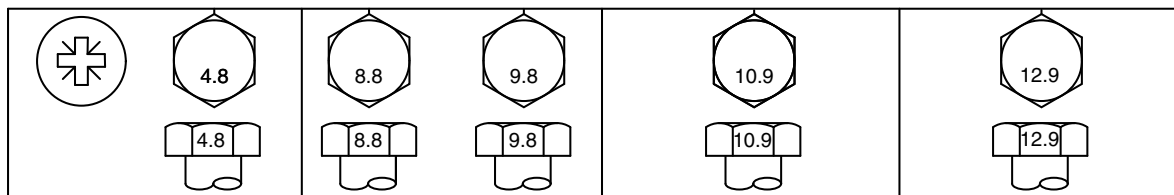
Symptôme	Problème	Solution
Machine non graissée	Graisseur ou conduite de graissage colmaté(e).	Ouvrir les conduites situées entre les distributeurs primaires et secondaires, l'une après l'autre. Le colmatage se produit en aval du distributeur secondaire dont la conduite d'alimentation laisse s'échapper 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

Entretien

Couples de serrage pour boulonnerie métrique

TS1742 —UN—31MAY18



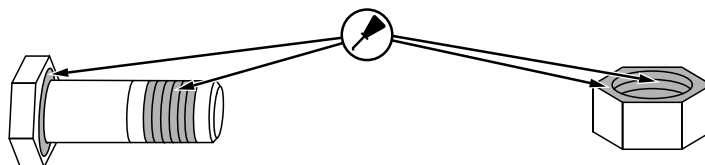
Taille de la boulonnerie	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	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
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8,6	76.1	9,4	83.2	16,2	143	17,6	156	23,8	17.6	25,9	19.1	27,8	20.5	30,3	22.3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13.6	31,9	23.5	34,7	25.6	46,8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Les valeurs nominales des couples de serrage ne s'appliquent qu'à un usage général avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.
Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.
Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine.

- S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout risque de blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.

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.

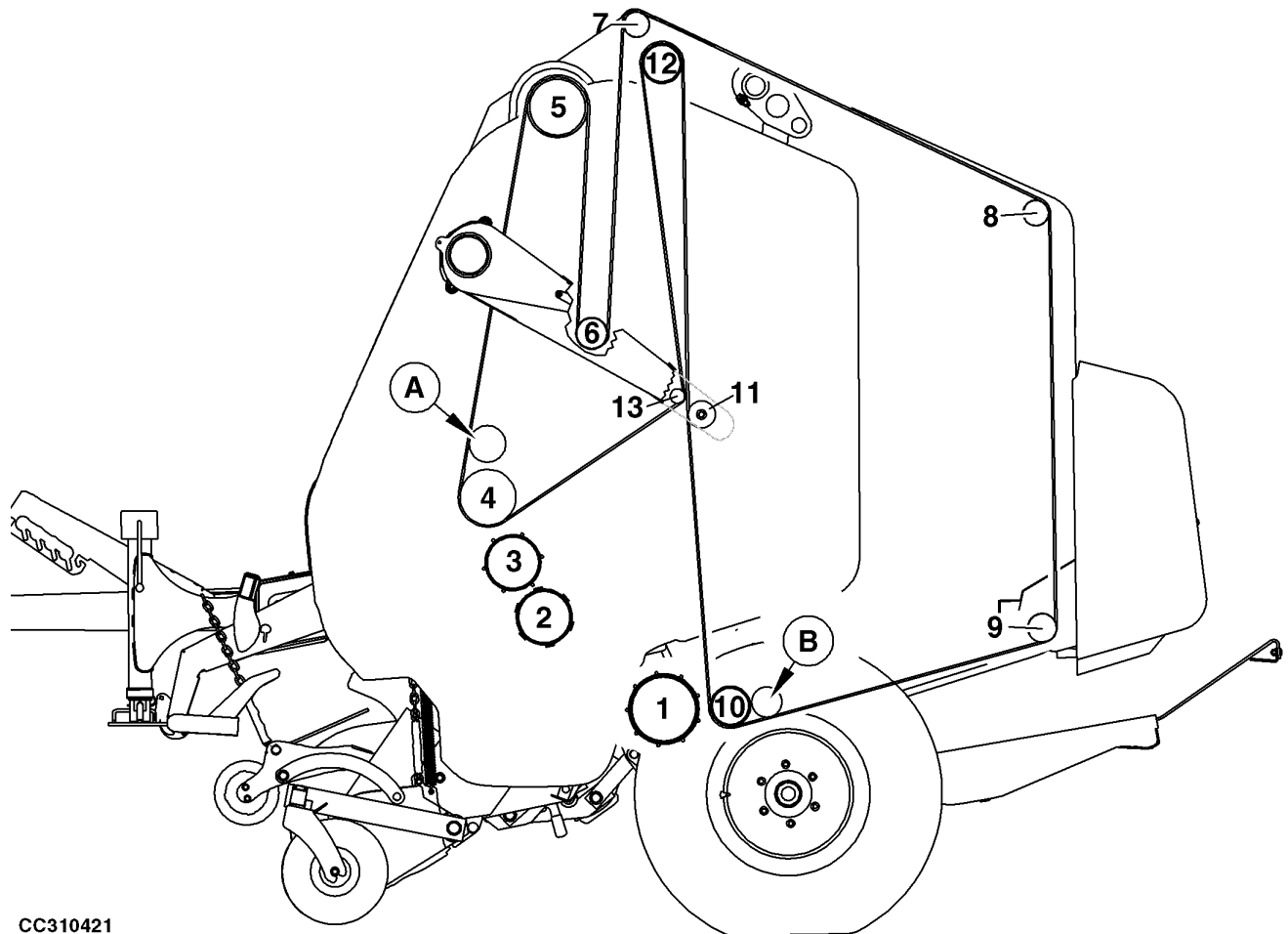
Contrôler régulièrement les roulements et voir s'ils présentent des signes d'usure. Les remplacer si nécessaire. Couper l'alimentation de la ramasseuse-presse et prêter attention aux bruits inhabituels, aux pièces surchauffées et aux odeurs de végétaux brûlés. Vérifier que la peinture et les surfaces 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 ramasseuse-presse



CC310421

A—Rouleau de nettoyage avant	4—Rouleau d'entraînement inférieur des courroies	8—Rouleau supérieur arrière de porte	12—Rouleau tendeur supérieur
B—Rouleau de nettoyage de porte (suivant équipement)	5—Rouleau d'entraînement supérieur des courroies	9—Rouleau inférieur arrière de porte	13—Rouleau tendeur central du bras de tension
1—Rouleau d'amorçage inférieur	6—Rouleau tendeur avant du bras de tension	10—Rouleau inférieur avant de porte	
2—Rouleau d'amorçage central	7—Rouleau avant supérieur	11—Rouleau tendeur arrière du bras de tension	
3—Rouleau d'amorçage supérieur			

NB02380,00004CE -28-04SEP17-1/1

CC310421—UN—01SEP17

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:

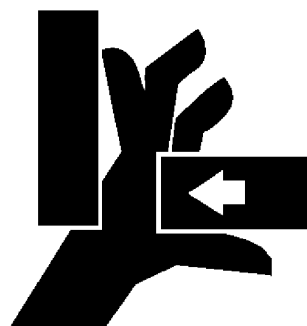
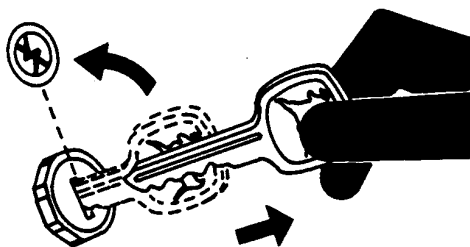
- Désenclenchement de la prise de force
- Serrer le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre le levier de vitesses sur "Stationnement"
- Arrêter le moteur du tracteur
- Retirer la clé de contact
- Éliminer la pression hydraulique
- Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, 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

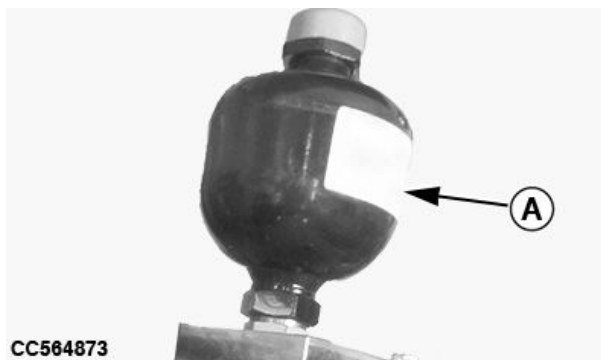
ga87848,1676020303443 -28-15FEB23-1/2

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

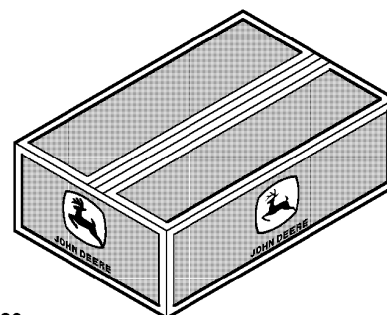
ga87848,1676020303443 -28-15FEB23-2/2

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

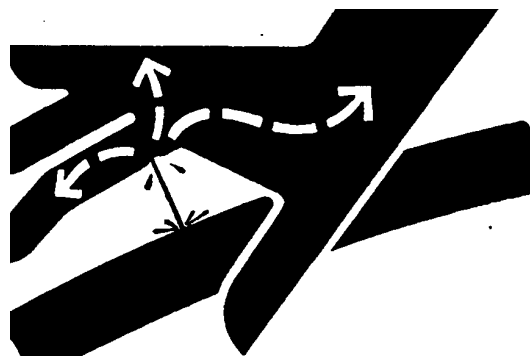
Remplacement des composants hydrauliques

⚠ 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

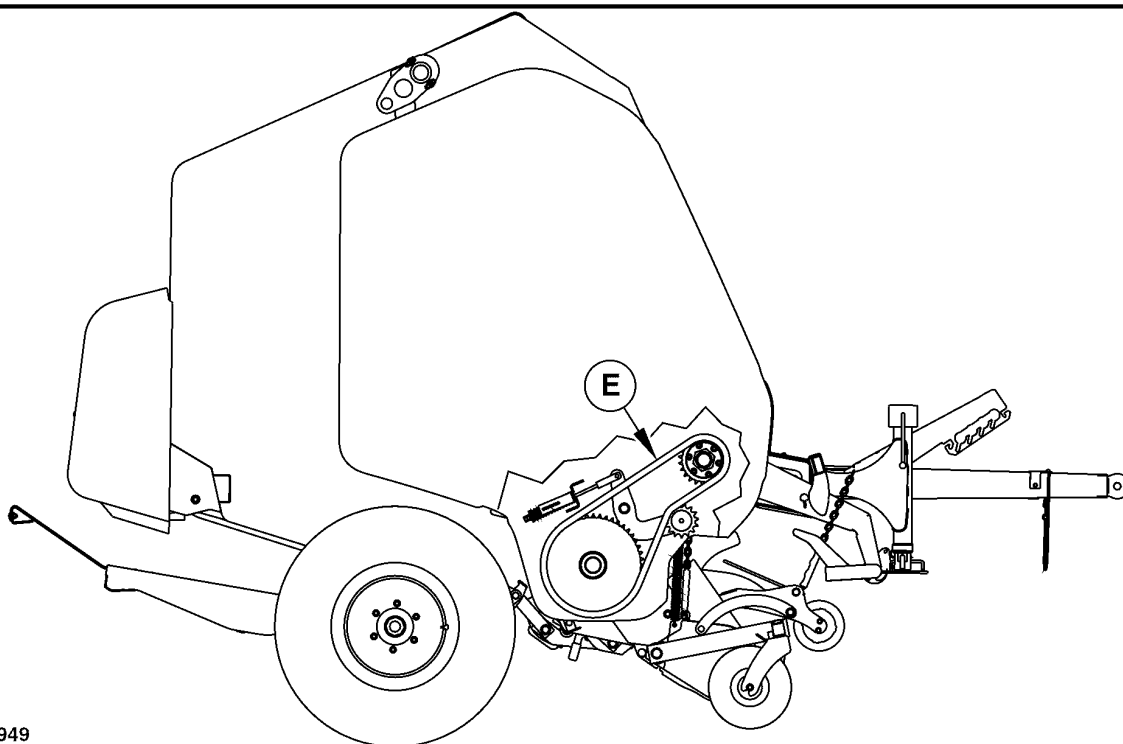
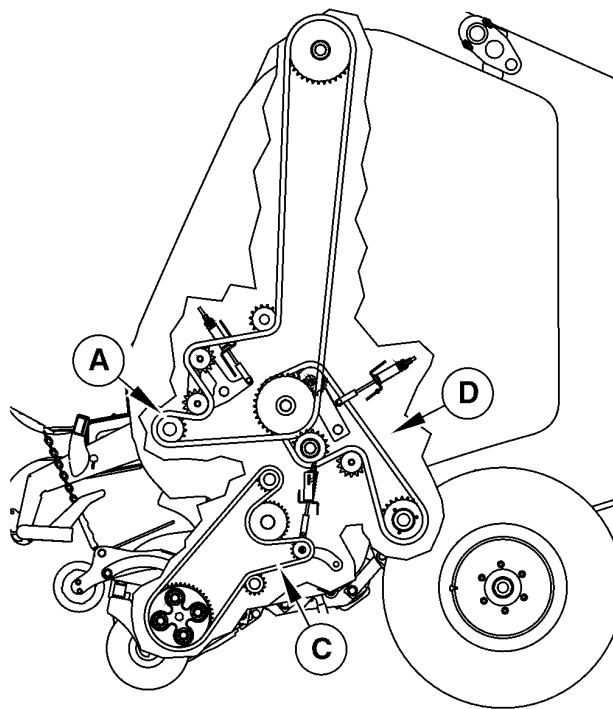
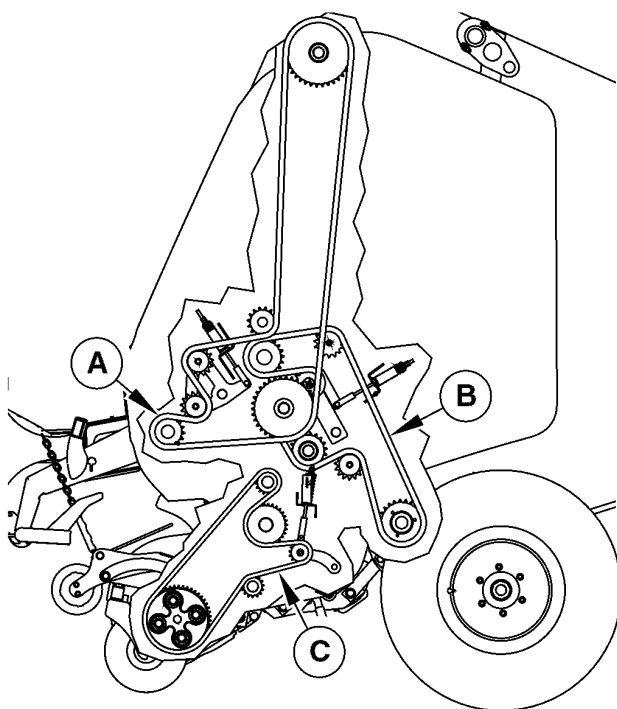


façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente.

X9811 —UN—23AUG88

CC03745,0000286 -28-23AUG01-1/1

Identification des chaînes de la presse à balles



CC518949

A—Chaîne d'entraînement principal
B—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (avec 2e rouleau d'entraînement)

C—Chaîne d'entraînement du ramasseur
D—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (sans 2e rouleau d'entraînement)

E—Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif

GA87848,00013C3 -28-25AUG21-1/1

CC518949 —UN—01SEP21

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).

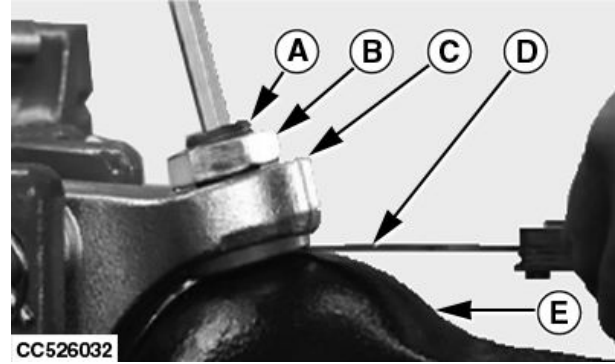
1. Atteler la machine au tracteur.
2. Placer le verrouillage (C) en position de verrouillage.
3. Contrôler le dégagement entre la vis (A) et l'attelage à rotule (E) à l'aide de la cale (D). La tension doit correspondre aux valeurs prescrites:

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.
6. Serrer l'écrou de blocage (B).



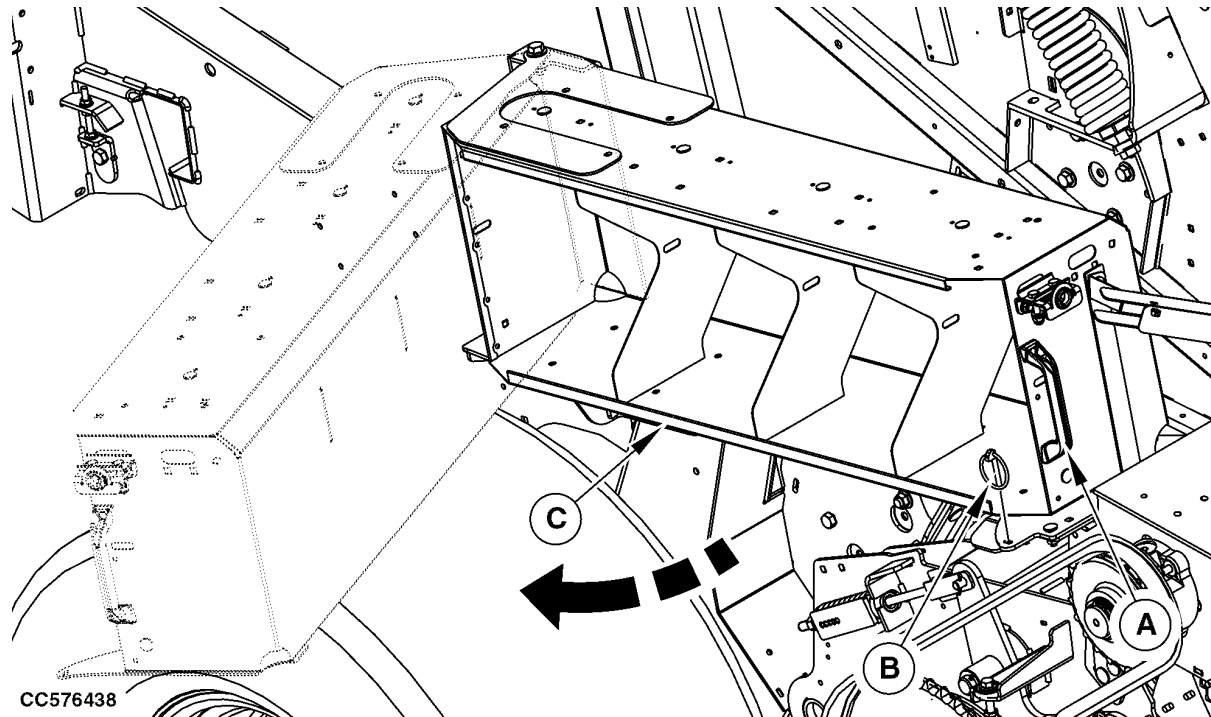
A—Vis
B—Contre-écrou
C—Loquet

D—Cale
E—Attelage à rotule

TL81334,00010A2 -28-19MAY22-1/1

CC526032—UN—10MAY22

Fonctionnement des coffres à ficelle pivotants (suivant équipement)



A—Poignée

B—Axe

C—Coffre à ficelle

Les coffres à ficelle (C) des deux côtés de la machine peuvent être ouverts pour accéder aux pièces de la machine derrière les coffres à ficelle (C).

Pour ouvrir les coffres à ficelle (C), procéder comme suit:

1. Déposer l'axe (B).
2. Tirer la poignée (A) jusqu'à ce que le coffre à ficelle (C) soit complètement ouvert.

Après avoir effectué l'entretien de la machine, fermer les coffres à ficelle:

1. Pousser la poignée (A) jusqu'à ce que le coffre à ficelle (C) soit complètement fermé.
2. Poser l'axe (B) pour verrouiller le coffre à ficelle (C) dans le châssis de la presse à balles.

ga87848,1683296201799 -28-05MAY23-1/1

CC576438 —UN—05MAY23

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.

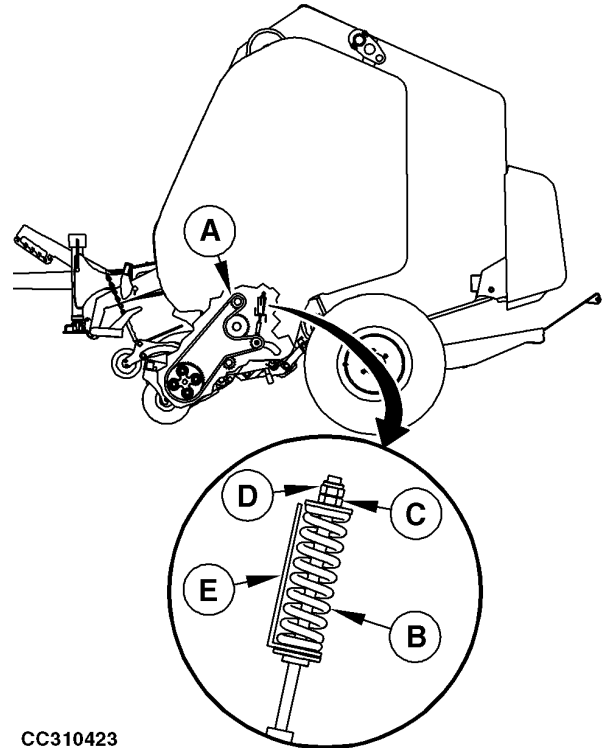
Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur (A) de la manière suivante:

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) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte—Longueur du ressort.....	124—128 mm (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).



CC310423

A—Chaîne d'entraînement du
ramasseur
B—Ressort
C—Écrou

D—Écrou de blocage
E—Sangle

aysdijz,1683209645498 -28-05MAY23-1/1

CC310423 —UN—01SEP17

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) soit conforme aux valeurs prescrites.

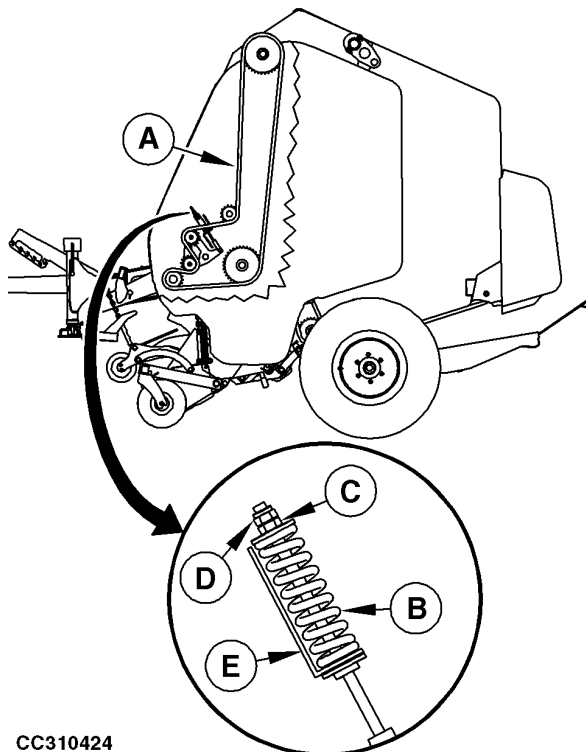
Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement principal—Longueur du ressort.....	108—112 mm
	(4-1/4—4-13/32 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).

A—Chaîne d'entraînement principal
B—Ressort
C—Écrou

D—Écrou de blocage
E—Sangle



CC310424

CC310424—UN—01SEP17

aysdijz,1683209645451 -28-05MAY23-1/1

Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage

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 (A) ou (B) du rouleau d'amorçage comme suit:

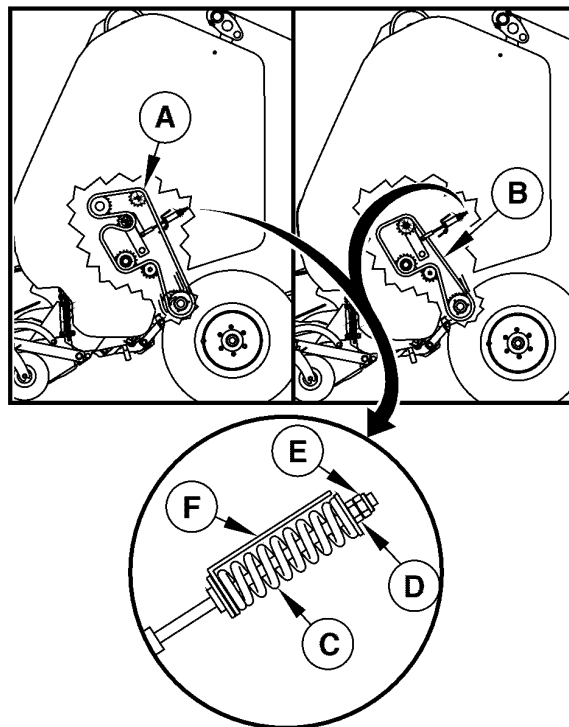
1. Desserrer l'écrou de blocage (E).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement (A) ou (B) du rouleau d'amorçage à l'aide de l'écrou (D) de façon à ce que la longueur du ressort (C) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement
(A) du rouleau d'amorçage (avec 2e rouleau d'entraînement)—Longueur du ressort..... 107
(4-7/32 in)

Chaîne d'entraînement
(B) du rouleau d'amorçage (sans 2e rouleau d'entraînement)—Longueur du ressort..... 120
(4-23/32 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 (E).



A—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (avec 2e rouleau d'entraînement)
B—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (sans 2e rouleau d'entraînement)
C—Ressort

D—Écrou
E—Écrou de blocage
F—Sangle

aysdijz,1683209645397 -28-05MAY23-1/1

CC575705 —UN—04MAY23

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.

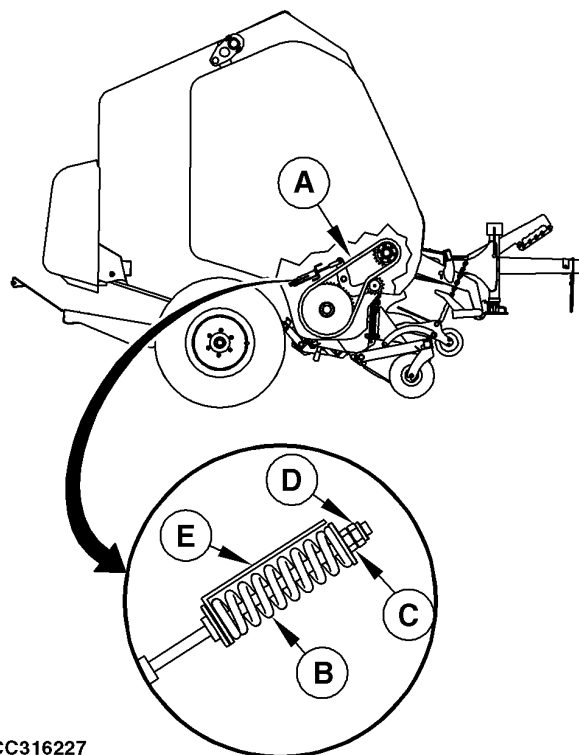
Régler la tension de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement (A) de l'ameneur rotatif à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif—Longueur du ressort.....	124—128 mm (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).



CC316227

A—Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif
B—Ressort
C—Écrou

D—Écrou de blocage
E—Sangle

CC316227 —UN—01SEP17

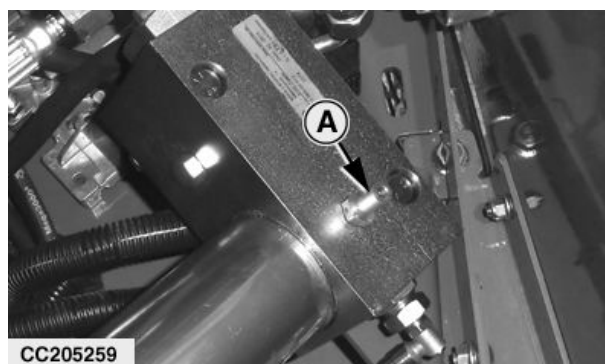
aysdijz,1683209645305 -28-05MAY23-1/1

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

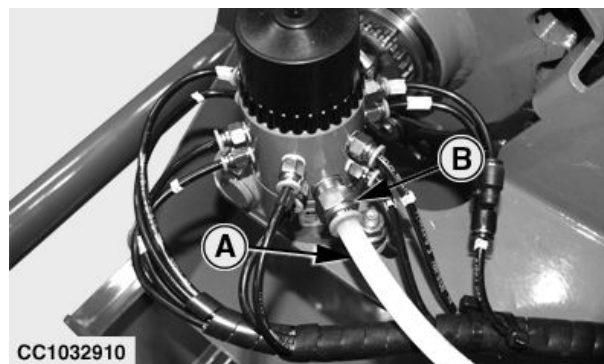
Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes

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—UN—14SEP10

OUC849,0000133 -28-09NOV10-1/1

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).

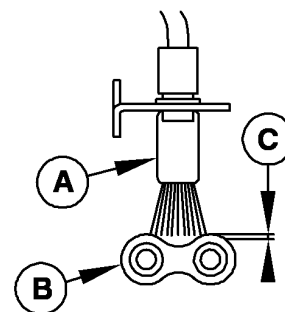
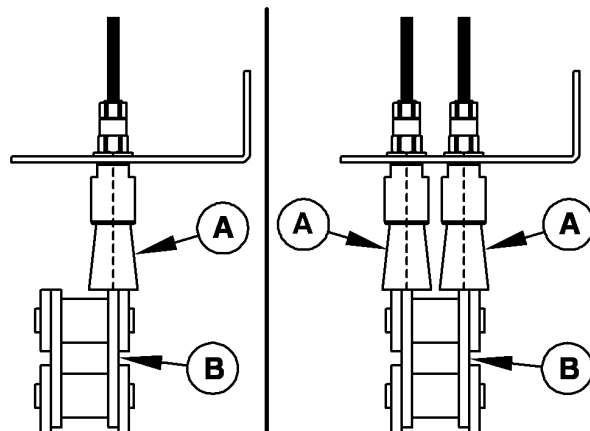
Valeur prescrite

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

Remplacement des couteaux du dispositif de coupe

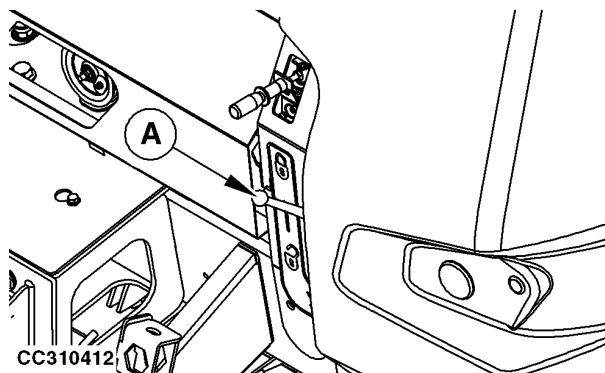
ATTENTION: Pour éviter toute coupure grave, voire mortelle, toujours placer le levier de la vanne d'arrêt (A) en position de verrouillage avant de procéder au remplacement des couteaux.

Toujours porter des gants pour manipuler les couteaux.

NOTE: Chaque couteau (D) peut être déposé et remplacé séparément.

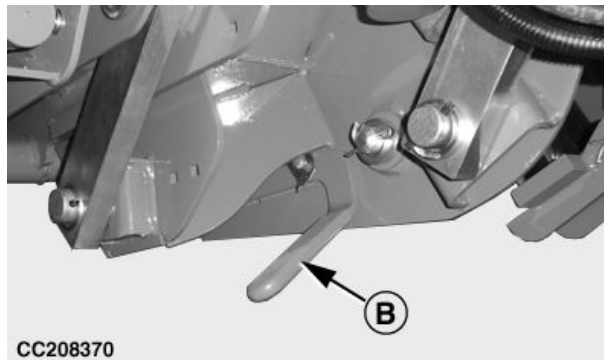
Pour remplacer un couteau, procéder comme suit:

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 le vanne d'arrêt des couteaux à l'aide du levier (A).
 7. Sur le côté gauche, sortir le levier (B) de son axe de verrouillage et l'abaisser.
 8. Tirer le couteau (D) pour le retirer du guide (E) et de la barre (C).
 9. Pour monter un couteau, mettre d'abord le couteau (D) sur la barre (C), puis le placer dans le guide (E).
- IMPORTANT:** Lorsqu'un couteau n'est plus utilisé, il est conseillé de le remplacer par l'obturateur de passage de couteau (F). Ceci permet d'éviter une accumulation de récolte dans la fente laissée du couteau manquant.
10. Relever le levier (B) et le verrouiller avec l'axe de verrouillage.
 11. Abaisser la porte.
 12. Ouvrir la vanne d'arrêt des couteaux en actionnant le levier (A) vers le bas puis relever la tôle de fond mobile.



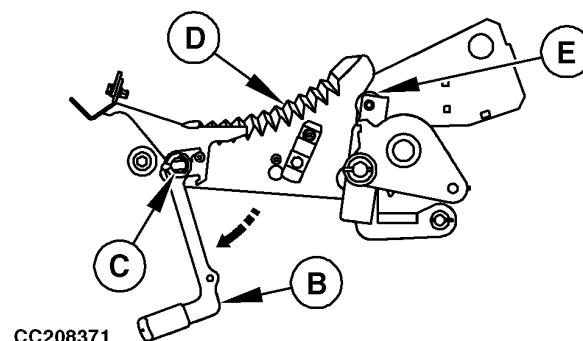
CC310412

CC310412 —UN—18APR17



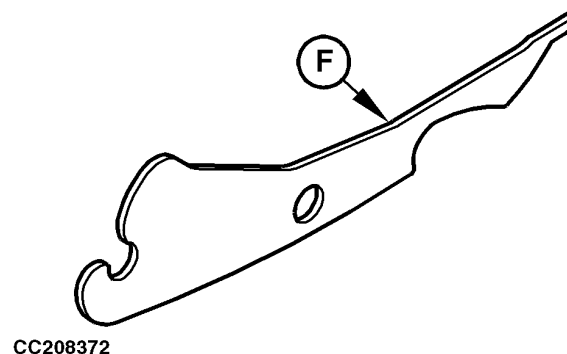
CC208370

CC208370 —UN—09DEC13



CC208371

CC208371 —UN—09DEC13



CC208372

CC208372 —UN—09DEC13

A—Lever de la vanne d'arrêt des couteaux du dispositif de coupe
B—Lever
C—Barre

D—Couteau
E—Guide
F—Obturateur pour passage de couteau

ga87848,1685626615436 -28-01JUN23-1/1

Affûtage des vérins des couteaux du dispositif de coupe

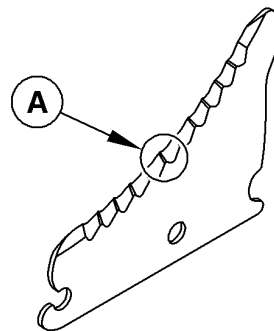
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler les couteaux.

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

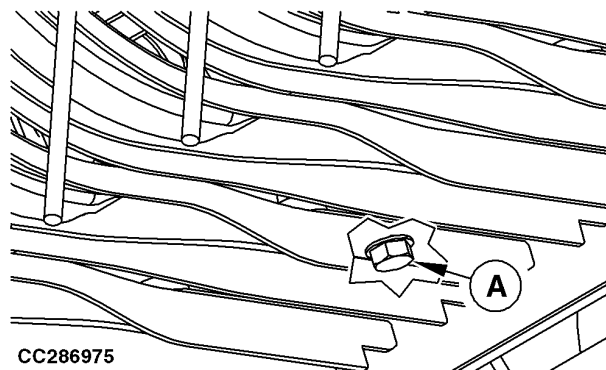
Remplacement d'une dent du ramasseur

⚠ 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.

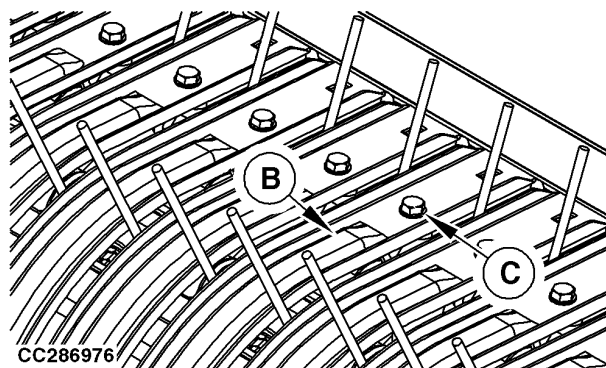
1. Retirer la vis inférieure (A).
2. Retirer la vis supérieure (C) puis déposer le racleur (B).

A—Vis inférieure
B—Racleur

C—Vis supérieure



CC286975



CC286976

Suite, voir page suivante

NB02380,00001BC -28-07OCT16-1/3

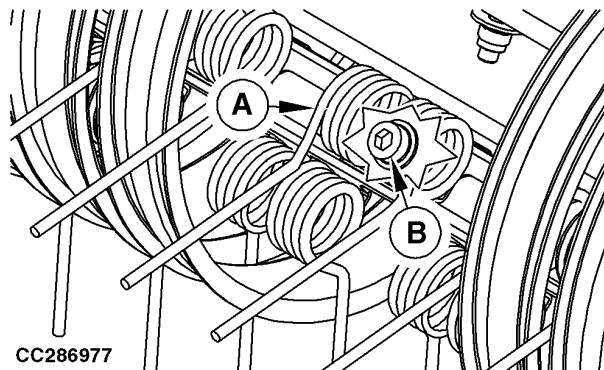
CC286975—UN—03AUG16

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**

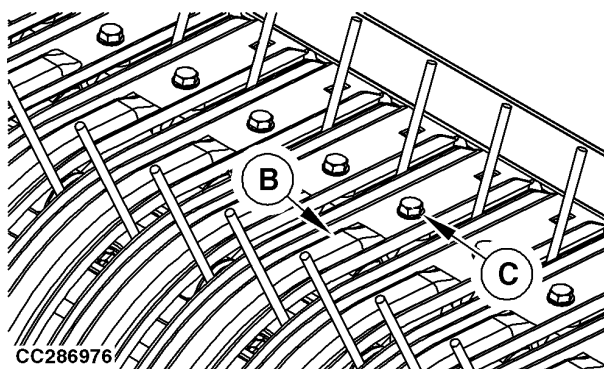
CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -28-07OCT16-2/3

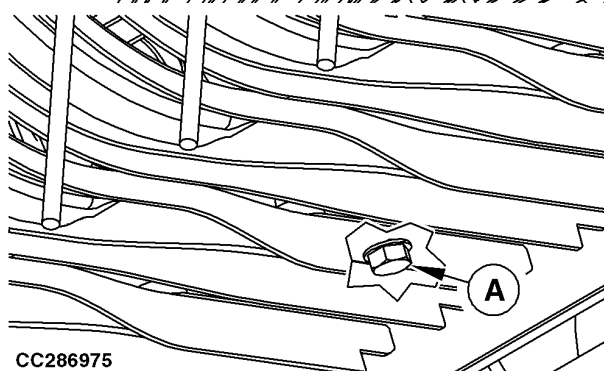
6. Remplacer le racleur (B) si nécessaire. Monter le racleur comme montré sur l'illustration.
7. Remonter la vis supérieure (C) puis la vis inférieure (A).
8. Serrer les vis (A) et (C) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis du racleur—Couple de serrage.....25 N·m
(18 lb·ft)

A—Vis inférieure
B—Racleur**C—Vis supérieure**

CC286976 —UN—03AUG16



CC286975 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -28-07OCT16-3/3

Réglage du ressort du bras de tension

Si le ressort a été remplacé ou si les vis ont été retirées, régler le ressort comme suit:

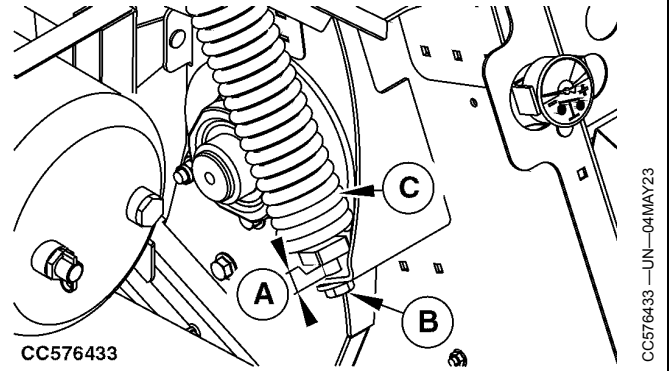
Serrer ou desserrer la vis (B) jusqu'à obtenir la distance (A) prescrite.

Valeur prescrite

Support du ressort du bras de tension/bas du ressort du bras de tension—Distance.....	16—24 mm (5/8—1 in)

A—Distance
B—Vis

C—Ressort



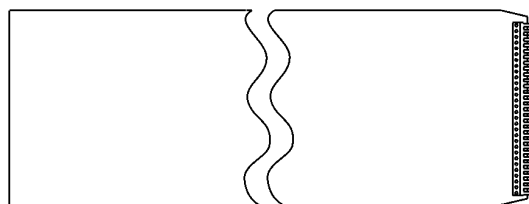
ga87848,1682679990202 -28-28APR23-1/1

Préparation de la courroie: Courroie neuve

NOTE: Les pièces de rechange de la courroie John Deere sont livrées plus longues que la longueur recommandée et avec seulement une agrafe du côté chanfreiné.

En conséquence, la courroie doit être coupée et agrafée à la longueur recommandée.

1. Dérouler la courroie sur un sol plat.



CC423768

CC423768—UN—03DEC20

GA87848,000106F -28-22DEC20-1/4

IMPORTANT: La longueur de la courroie (A) est mesurée de broche à axe de broche, comme si elle était installée sur la machine.

2. Mesurer la valeur prescrite de la longueur de courroie comme indiqué:

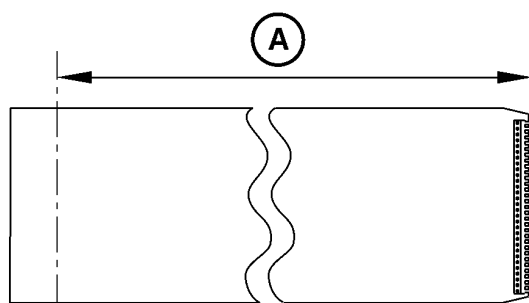
Valeur prescrite

Courroie
V451G—Longueur.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)

Courroie
V451M—Longueur.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)

Courroie
V461M—Longueur.....12,845 ± 0,015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

3. Marquer la courroie de manière à ce qu'elle corresponde à la longueur de courroie (A) spécifiée.



CC423769

CC423769—UN—03DEC20

A—Longueur prescrite

GA87848,000106F -28-22DEC20-2/4

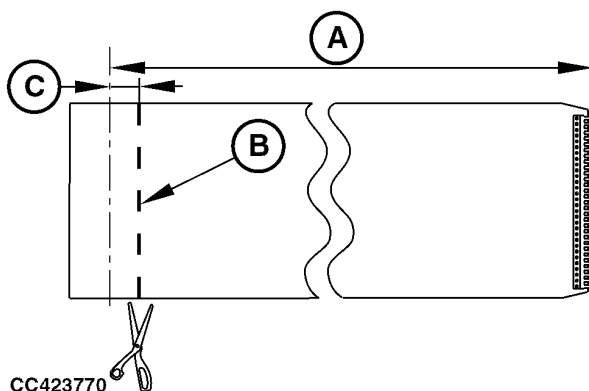
4. Tracer un repère neuf (B) de 5 mm (3/16 in) à partir du repère précédent comme illustré.

NOTE: Le décalage correspond à la distance (C) entre l'extrémité en caoutchouc et l'axe de la broche.

5. Détailler la courroie sur le repère (B) à l'aide de l'outil de découpe de la courroie.

A—Longueur prescrite
B—Repère de coupe

C—Distance



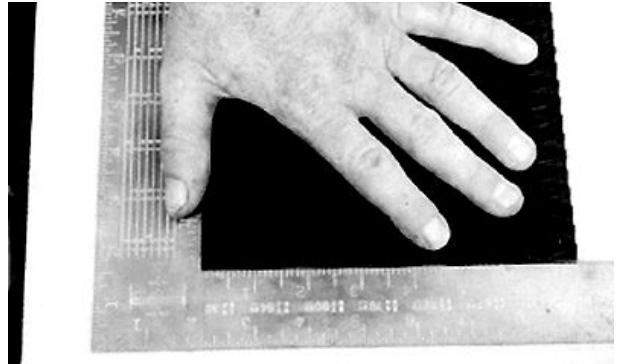
CC423770

CC423770—UN—03DEC20

Suite, voir page suivante

GA87848,000106F -28-22DEC20-3/4

6. Vérifier que la courroie est bien découpée à angle droit comme dans l'illustration.
7. Reposer l'agrafe de la courroie. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.



E21798 —UN—24JUN99

GA87848,000106F -28-22DEC20-4/4

Remise en état des courroies

IMPORTANT: Il se peut que les courroies s'effilochent sur les bords ou se rompent. Couper les effilochures au fur et à mesure qu'elles apparaissent. Cela réduit les chances que les effilochures soient prises dans les rouleaux ou s'enroulent autour ces rouleaux lors de la formation d'une balle, ce qui effilocherait ou endommagerait davantage les courroies.

NOTE: Si la longueur des courroies est inférieure à la celle prescrite, ajouter un kit d'extension de la courroie.

Remplacer les deux côtés des crochets au moment de la remise en état des courroies.

Procéder comme suit en cas d'urgence ou pour la réparation recommandée:

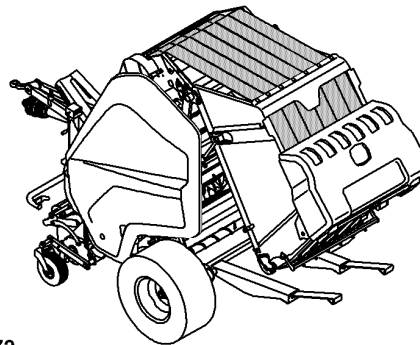
- Remise en état d'urgence: Remettre rapidement en état une ou plusieurs courroies lors du travail sur le terrain. Dès que possible, appliquer la procédure de remise en état recommandée.
- Remise en état recommandée: Remettre en état les 6 courroies et remplacer tous les crochets de chaque courroie. Doit être effectué après la remise en état d'urgence ou si au moins une ou plusieurs courroies ou crochets de courroie sont endommagés.

Remise en état d'urgence:

1. Déposer la courroie endommagée. Voir Dépose des courroies dans la présente section.
2. Mesurer la longueur de la courroie endommagée.

NOTE: La longueur de la courroie après la remise en état doit être la même qu'avant l'intervention.

3. Couper la ceinture de façon qu'elle soit à la même longueur avec un kit d'extension de la courroie. Voir Préparation de la courroie: Remise en état d'urgence dans cette section.
4. Poser les crochets. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.



CC368972

5. Poser la courroie. Voir Guidage des courroies à travers la presse à balles et Pose des courroies dans la présente section.
6. Régler le guidage des courroies. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.
7. Dès que possible, appliquer la procédure de remise en état recommandée. La procédure suivante est recommandée.

Remise en état recommandée:

1. Déposer toutes les courroies. Voir Dépose des courroies dans la présente section.
2. Couper les courroies pour retirer les agrafes aux deux extrémités et s'assurer que la longueur des courroies est conforme aux valeurs prescrites. Voir Préparation de la courroie: Remise en état recommandée dans cette section.
3. Poser les crochets. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.
4. Poser la courroie. Voir Guidage des courroies à travers la presse à balles et Pose des courroies dans la présente section.
5. Régler le guidage des courroies. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.

GA87848,00010E2 -28-20JAN21-1/1

CC368972 —UN—15JAN19

Dépose des courroies

1. Démarrer le moteur du tracteur et allumer le moniteur.
2. S'assurer que les capteurs de verrouillage de la porte sont correctement alimentés (témoin lumineux allumé lorsque la porte est fermée).
3. Ouvrir complètement la porte et la bloquer à l'aide du dispositif de verrouillage.

⚠ 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.



TS688 —UN—21SEP89

GA87848,000106D -28-22DEC20-1/3

4. Insérer une vis M16 dans l'orifice (A) des deux côtés.
5. Placer un aimant devant un des capteurs de la porte.
6. Débrancher le flexible hydraulique d'ouverture de la porte.
7. Actionner le distributeur auxiliaire pour fermer la porte jusqu'à ce que le bras de tension soit complètement relevé.
8. Arrêter le moteur du tracteur et le moniteur.

A—Trou



CC406013

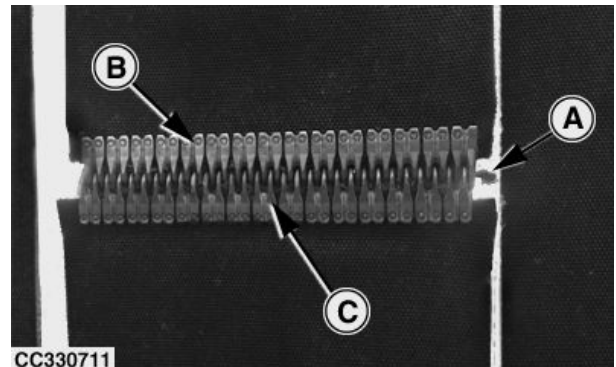
CC406013 —UN—04MAR20

GA87848,000106D -28-22DEC20-2/3

9. Tourner la broche (A) avec une pince et l'extraire du laçage.
10. Déposer la courroie.
11. Vérifier l'état d'usure ou de détérioration des crochets de courroie (B) et (C). Remplacer les pièces usées ou endommagées.

A—Broche d'épissure
B—Agrafe de courroie

C—Agrafe de courroie



CC330711

CC330711 —UN—26SEP17

GA87848,000106D -28-22DEC20-3/3

Préparation de la courroie: Remise en état d'urgence

Outil de découpe de courroie

Pour déposer la zone endommagée des courroies, il est recommandé d'utiliser un outil de découpe comme illustré. Voir le concessionnaire John Deere.



CC368967

Outil de découpe de courroie—MC464300012

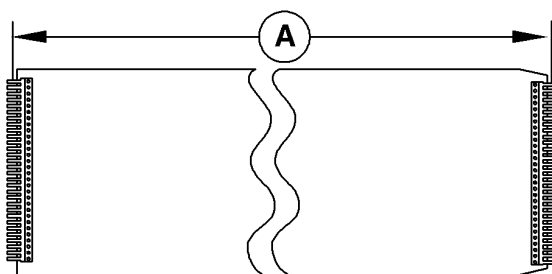
GA87848,0001070 -28-22DEC20-1/4

CC368967 —UN—21DEC18

IMPORTANT: S'assurer que la distance entre les deux agrafes est d'au moins 2 m.

NOTE: La longueur de la courroie (A) est mesurée de broche à axe de broche, comme si elle était installée sur la machine.

A—Longueur



CC368973



CC368968

Suite, voir page suivante

GA87848,0001070 -28-22DEC20-2/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

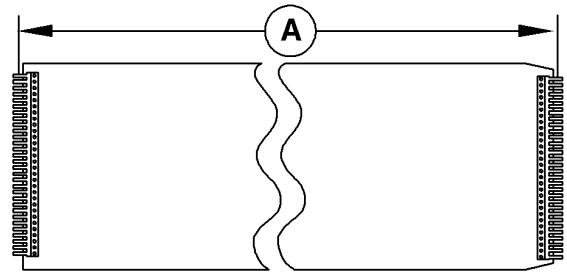
1. Mesurer la longueur de la courroie (A).
2. Couper la courroie de façon à ce qu'elle corresponde à la longueur mesurée (A) avec un kit d'extension de la courroie.

Valeur prescrite

Kit d'extension de la courroie—Longueur minimum..... 2 m
(6 ft 7 in)

3. Vérifier que la courroie est bien découpée à angle droit comme dans l'illustration.
4. Vérifier que la longueur de la courroie (A) avec extension de la courroie est identique à la longueur mesurée.

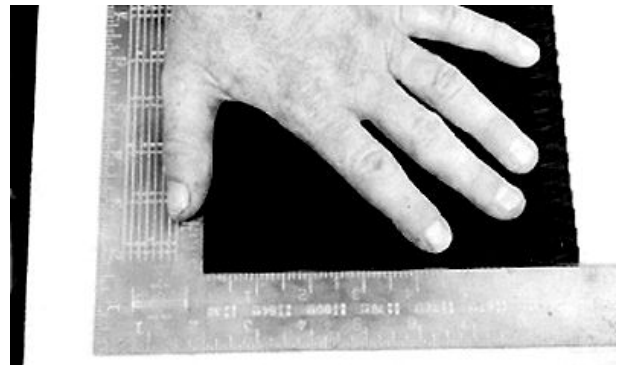
A—Longueur



CC368973



CC368968



Suite, voir page suivante

GA87848,0001070 -28-22DEC20-3/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

**IMPORTANT: Couper l'extrémité du bord de fuite
UNIQUEMENT dans le sens de déplacement.**

NE PAS utiliser d'autres dimensions.

5. Couper la courroie de façon que l'extrémité du bord de fuite soit conforme aux valeurs prescrites:

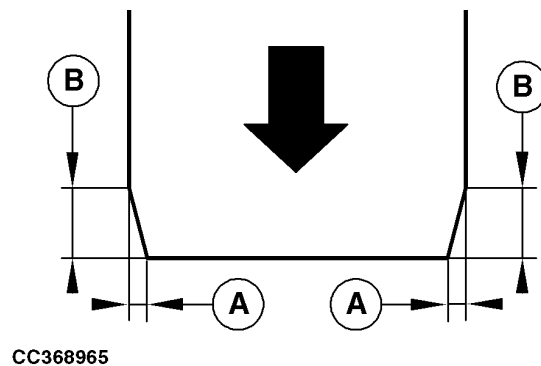
Valeur prescrite

A—Largeur de découpe du bord de fuite—Distance..... 6 mm
(1/4 in)

Valeur prescrite

B—Hauteur de découpe du bord de fuite—Distance..... 25—26 mm
(63/64 in—1-1/32 in)

6. Reposer l'agrafe de la courroie. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.



A—Distance

B—Distance

CC368965—UN—17/JAN19

GA87848,0001070 -28-22DEC20-4/4

Préparation de la courroie: Remise en état recommandée

Outil de découpe de courroie

Pour déposer la zone endommagée des courroies, il est recommandé d'utiliser un outil de découpe comme illustré. Voir le concessionnaire John Deere.



CC368967

Outil de découpe de courroie—MC464300012

Suite, voir page suivante

GA87848,0001071 -28-22DEC20-1/3

CC368967—UN—21DEC18

IMPORTANT: Comme dans le cas d'une remise en état recommandée, remplacer tous les crochets de chacune des 6 courroies de la machine.

S'assurer que la distance entre les deux agrafes est d'au moins 2 m.

NOTE: Pour remplacer les crochets, couper la courroie à l'extrémité des crochets.

1. Vérifier que la longueur de la courroie (A) est conforme à la valeur prescrite.

- Si la longueur de la courroie (A) est supérieure à la valeur prescrite: Marquer la courroie à la longueur prescrite.
- Si la longueur de la courroie (A) est inférieure aux valeurs de longueur de courroie prescrites: Marquer la courroie pour qu'elle soit conforme aux valeurs de longueur prescrites de la courroie avec un kit d'extension.

Valeur prescrite

Kit d'extension de la courroie—Longueur minimum..... 2 m
(6 ft 7 in)

NOTE: La longueur de la courroie (A) est mesurée de broche à axe de broche, comme si elle était installée sur la machine.

Valeur prescrite

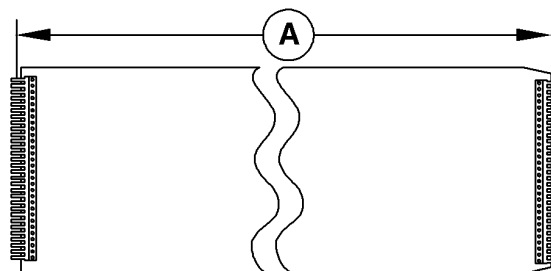
Courroie V451G—Longueur..... 11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)

Courroie V451M—Longueur..... 11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)

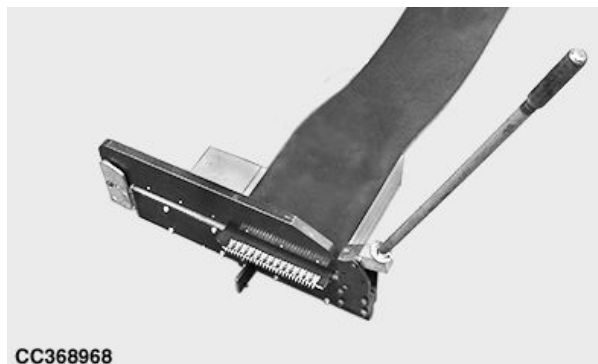
Courroie V461M—Longueur..... 12,845 ± 0,015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

2. Couper la courroie à la longueur définie (A).

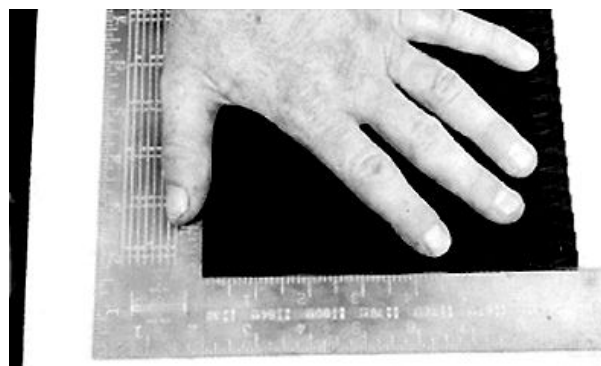
3. Vérifier que la courroie est bien découpée à angle droit comme dans l'illustration.



CC368973



CC368968



A—Longueur

Suite, voir page suivante

GA87848,0001071 -28-22DEC20-2/3

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

IMPORTANT: Couper l'extrémité du bord de fuite UNIQUEMENT dans le sens de déplacement.

NE PAS utiliser d'autres dimensions.

4. Couper la courroie de façon que l'extrémité du bord de fuite soit conforme aux valeurs prescrites:

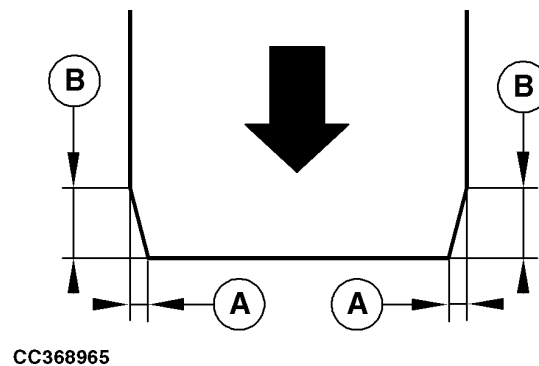
Valeur prescrite

A—Largeur de découpe du bord de fuite—Distance..... 6 mm
(1/4 in)

Valeur prescrite

B—Hauteur de découpe du bord de fuite—Distance..... 25—26 mm
(63/64 in—1-1/32 in)

5. Reposer l'agrafe de la courroie. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.



CC368965

A—Distance

B—Distance

CC368965 —UN—17JAN19

GA87848,0001071 -28-22DEC20-3/3

Pose des crochets de la courroie

Agrafeuses

Pour fixer les segments de laçage aux courroies de formage de balles, il est recommandé d'utiliser une agrafeuse avec un poinçon ou un marteau pneumatique comme illustré.

L'agrafeuse requiert l'utilisation d'un étau fixé sur une table de travail.

Consulter le concessionnaire John Deere.



CC368964

Agrafeuse—MC411295872

E40772 —UN—08AUG96



Marteau pneumatique—MC411295806

Suite, voir page suivante

GA87848,0001072 -28-22DEC20-1/7

CC368964 —UN—08JAN19

1. Placer l'agrafeuse (A) dans un étau en orientant les orifices (B) en direction de l'utilisateur. L'épaule de l'agrafeuse doit reposer sur les mâchoires de l'étau.

A—Agrafeuse

B—Trou



CC423775 —UN—01 DEC20

GA87848,0001072 -28-22DEC20-2/7

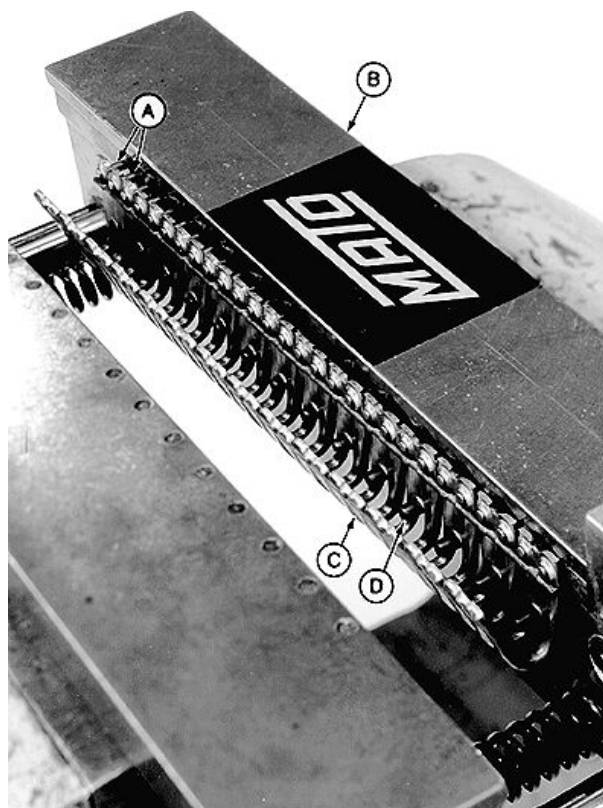
2. Placer la barre d'agrafes (C) dans l'agrafeuse (B). S'assurer que deux axes rivets (A) de chaque segment d'agrafes sont insérés dans chacun des 15 trous de l'agrafeuse. Les segments d'agrafe doivent reposer contre les axes de butée (D).
3. Serrer l'étau jusqu'à ce que la bande d'agrafes soit légèrement pincée et qu'il soit possible d'insérer facilement la courroie.

A—Axe

B—Agrafeuse

C—Bande

D—Axe de butée



E40774 —UN—08 AUG96

Suite, voir page suivante

GA87848,0001072 -28-22DEC20-3/7

IMPORTANT: L'agrafe a un décalage latéral à l'intérieur de l'agrafeuse. Les agrafes doivent être posées comme illustré pour assurer l'alignement des extrémités de la courroie.

Lorsqu'une seule agrafe doit être installée, observer la première position d'agrafe pour déterminer le côté courroie dans l'agrafeuse. Si nécessaire, faire basculer la courroie.

Lorsque les deux agrafes doivent être posées, la courroie doit être basculée entre le premier et le deuxième pneu.

IMPORTANT: Vérifier que le côté courroie est enfoncé le long de la plaque de butée (A). Les bords de la courroie doivent être alignés lorsque les agrafes sont assemblées.

- Poser la courroie (D) dans la bande d'agrafes tout en maintenant le bord de la courroie contre la plaque de butée (C), et pousser uniformément la courroie vers le bas jusqu'aux axes de butée. S'assurer que la bande d'agrafes est placée contre les axes de butées.

NOTE: L'agrafeuse est équipée d'une butée. Ne pas trop serrer l'étau pour répartir uniformément la pression sur la courroie.

- S'assurer que la courroie et la bande d'agrafes sont bien perpendiculaires dans l'agrafeuse. Refermer l'étau sur la courroie et sur la bande d'agrafes jusqu'à ce que l'écart entre les mâchoires soit égal à la largeur de la courroie.

IMPORTANT: En cas d'utilisation d'un poinçon manuel (E), l'utilisation d'un marteau trop gros ou une frappe trop appuyée peut endommager l'agrafeuse ou la bande d'agrafes de la courroie.

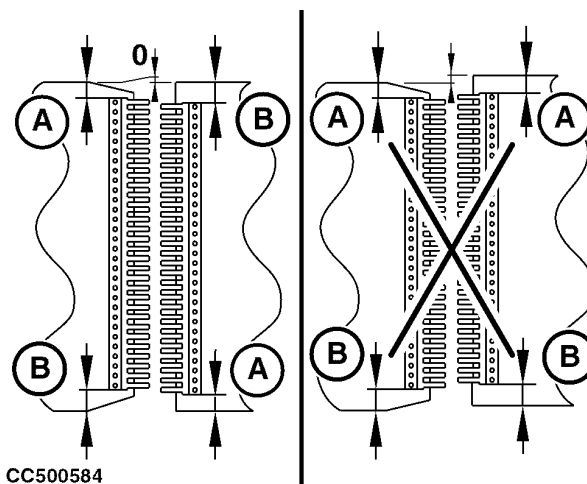
En cas d'utilisation d'un marteau pneumatique (F), une pression excessive ou une durée de rivetage trop longue peut endommager l'agrafeuse ou la bande d'agrafes de la courroie.

- Enfoncer les rivets dans la courroie en utilisant un poinçon (E) ou un marteau pneumatique (F).

Pour effectuer un montage correct, suivre les instructions suivantes:

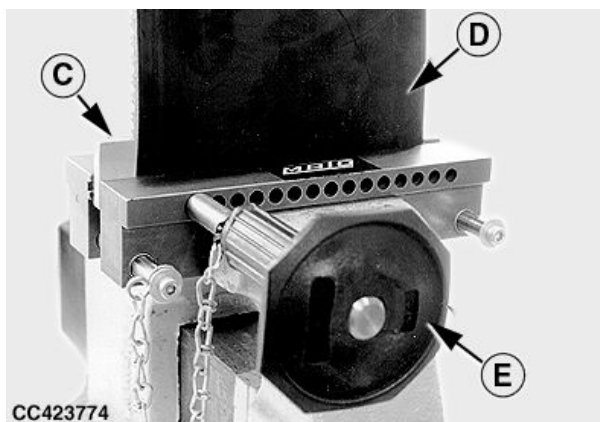
Commencer par riveter les deux segments d'agrafes extérieurs, puis, en travaillant de l'extérieur vers l'intérieur, riveter les segments d'agrafes restants.

- En cas d'utilisation d'un poinçon (E), enfoncer les rivets jusqu'à ce que l'épaule du poinçon soit en butée sur l'agrafeuse. Frapper le poinçon encore une fois pour assurer le contact entre l'épaule et l'agrafeuse.
- En cas d'utilisation d'un marteau pneumatique (F), régler la pression de l'air entre 500 et 600 kPa (5—6



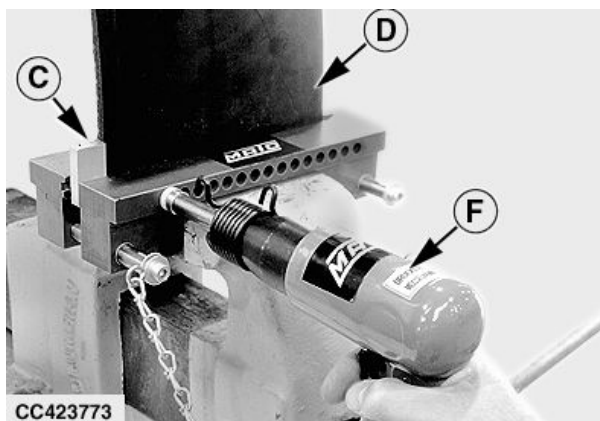
CC500584

CC500584 —UN—14DEC20



CC423774

CC423774 —UN—11DEC20



CC423773

CC423773 —UN—11DEC20

C—Plaque de butée
D—Courroie

E—Poinçon manuel
F—Marteau pneumatique

bar; 72,5—87 psi). Actionner le marteau pendant 1 à 2 secondes pour chaque rivet. En général, un second rivetage n'est pas nécessaire.

Suite, voir page suivante

GA87848,0001072 -28-22DEC20-4/7

7. Enlever la courroie de l'étau et contrôler les agrafes. Tous les rivets doivent traverser la courroie; la marque du poinçon doit être visible au centre des rivets.

IMPORTANT: Ne pas frapper la boucle de l'agrafe lors de l'aplatissement des têtes de rivets avec un marteau.

Ne pas frapper trop fort sur les rivets pour ne pas les tordre et endommager les joints.

8. Placer la courroie avec les crochets sur une base solide. Aplatir les têtes des rivets en utilisant la partie plate d'un petit marteau. Frapper plusieurs rivets à la fois en "tapotant" légèrement. Les rivets doivent être au ras de l'épaisseur.



CC368975

CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -28-22DEC20-5/7

9. Vérifier la perpendicularité de l'agrafe (A) avec la courroie (D) comme illustré.
- a. Positionner l'équerre (C) à 5 cm (2 in) de l'extrémité de la courroie.

IMPORTANT: Appuyer sur le côté plus épais de l'équerre (C) le long du côté de la courroie (D), comme illustré.

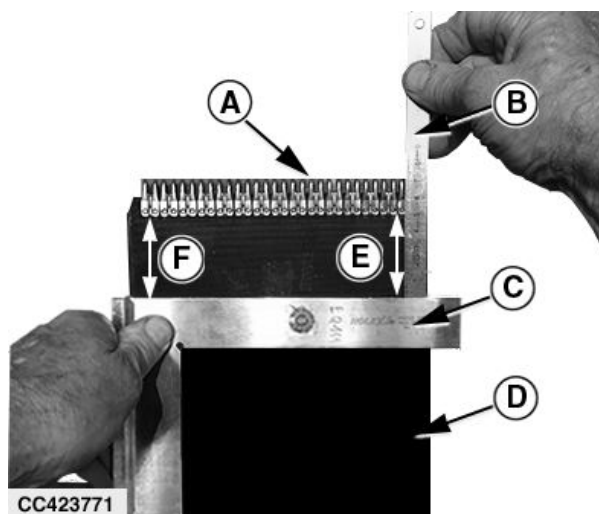
- b. Mesurer la distance (E) et (F) sur chaque extrémité d'agrafe. Les distances (E) et (F) doivent être identiques.

Valeur prescrite

E - F—Distance..... 0±1 mm
(0 ± 1/32 in)

- c. Répéter cette étape pour la deuxième agrafe.

- Si le contrôle ne révèle aucune anomalie, passer à l'étape suivante.
- Si ce n'est pas le cas, répéter l'opération. Voir Préparation de la courroie: Remise en état recommandée dans cette section.



CC423771

CC423771 —UN—10DEC20

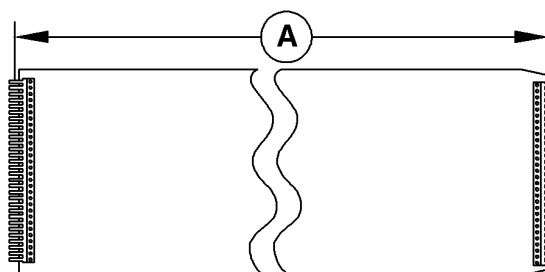
A—Crochet
B—Règle
C—Équerre

D—Courroie
E—Distance
F—Distance

GA87848,0001072 -28-22DEC20-6/7

10. Vérifier à nouveau la longueur de la courroie (A).
11. Poser la courroie. Voir Pose des courroies dans cette section.

A—Longueur prescrite

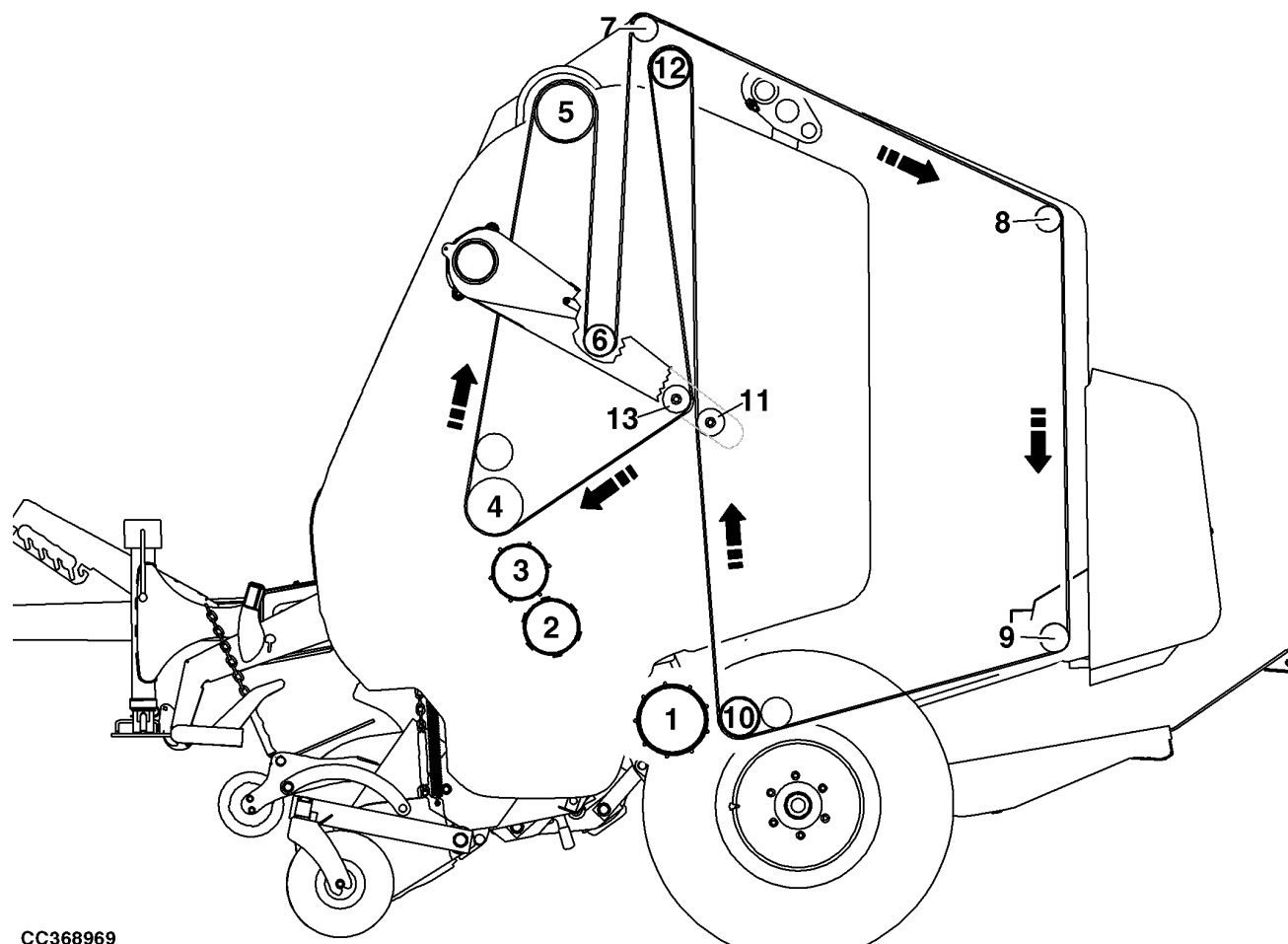


CC368973

CC368973 —UN—21JAN19

GA87848,0001072 -28-22DEC20-7/7

Guidage des courroies à travers la presse à balles



CC368969

Guider les courroies comme illustré ci-contre à travers leurs guides respectifs. Voir Pose des courroies dans cette section.

GA87848,0001074 -28-08JAN21-1/1

CC368969 — UN—20DEC18

Repose des courroies

1. Détendre la courroie, voir Dépose des courroies dans la présente section.

IMPORTANT: Les courroies doivent être posées de sorte que leur bord coupé se trouve dans le sens de déplacement normal (voir les grandes flèches sur l'illustration).

2. Veiller à ce que les courroies soient installées dans les guides individuels. Vérifier l'acheminement des courroies. Voir Guidage des courroies à travers la presse à balles dans la présente section.
3. Acheminer les courroies de sorte que, vu dans le sens de déplacement normal, l'extrémité de la courroie avec coin à angle droit (D) guide l'extrémité avec coin rogné (E) (voir les grandes flèches).

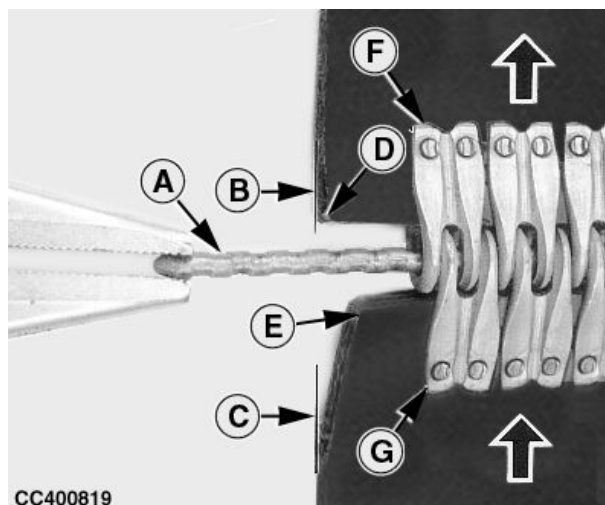
IMPORTANT: L'emplacement (imbrication) des segments d'agrafes affecte l'alignement des bords des courroies. Les bords des courroies doivent être alignés pour éviter toute détérioration des courroies.

4. Imbriquer les segments d'agrafes en veillant à ce que les bords (B) et (C) de la courroie soient alignés. Si les bords des courroies ne sont pas alignés, repositionner les segments d'interverrouillage en déplaçant une extrémité de courroie vers la gauche (ou la droite) d'une encoche de laçage par rapport à l'extrémité de courroie opposée.

NOTE: La broche de l'épissure est tournée de 90° (en position de verrouillage) pour les besoins de l'illustration. La broche ne doit être tournée dans cette position qu'après avoir été complètement insérée.

NOTE: Il est recommandé de remplacer les broches d'épissure au moins une fois par an ou en cas d'usure ou de rupture.

5. Une fois les encoches (A) tournées vers l'arrière et l'avant des courroies, mettre en place la broche d'épissure. Veiller à ne pas déformer les extrémités de la broche lors de sa mise en place. Tourner la broche de 90° après l'avoir complètement insérée. Vérifier que les segments d'agrafes sont bien logés dans les encoches de la broche.



CC400819

A—Encoches dans la broche d'épissure
B—Bord de la courroie (extrémité à angle droit)
C—Bord de la courroie (extrémité rognée)
D—Coin à angle droit

E—Coin rogné
F—Segment extérieur (extrémité à angle droit)
G—Segment extérieur (bord rogné)

6. Déposer l'aimant.
7. Déposer les vis M16 des deux côtés.
8. Brancher le flexible hydraulique d'ouverture de la porte.
9. Démarrer le moteur du tracteur.

IMPORTANT: Avant de fermer la porte, le bras de tension doit être en position abaissée pour éviter d'endommager les courroies.

10. Actionner le distributeur auxiliaire pour ouvrir la porte, puis l'actionner à nouveau pour fermer la porte et relever le bras de tension inférieur.
11. Déverrouiller la porte.
12. Fermer la porte.
13. Effectuer un contrôle visuel du guidage de la courroie si nécessaire. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.

GA87848,00010E1 -28-20JAN21-1/1

CC400819 —UN—27FEB20

Réglage du guidage des courroies

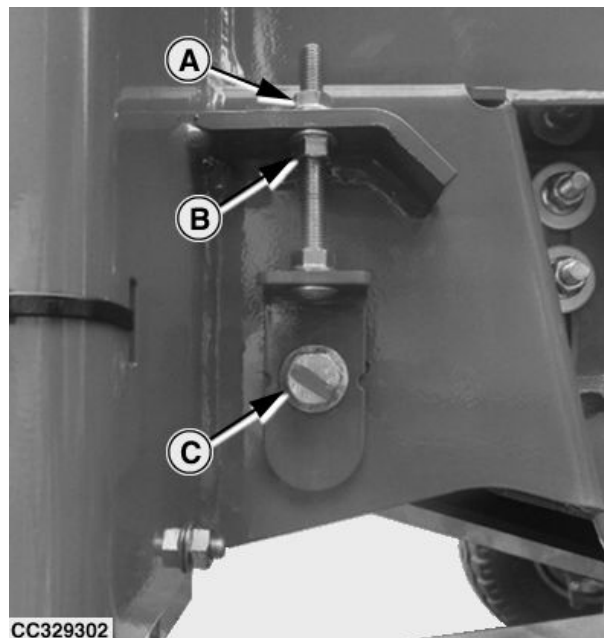
NOTE: La fonction de centre mou doit être désactivée.

NOTE: La presse à balles doit être vide, la porte fermée et la densité réglée au maximum.

Contrôler le guidage des courroies sur les rouleaux n° 5, 8 et 11 au niveau des guides de courroie supérieurs de la porte à l'aide du dispositif de levage approprié.

Si le guidage des courroies n'est pas correct, procéder de la manière suivante:

1. Une fois la machine sur une surface plane, enclencher la prise de force et la faire tourner à la vitesse nominale.
2. Maintenir la manette de commande du distributeur auxiliaire en position de fermeture de porte pour tendre les courroies durant la vérification.
3. Arrêter le moteur du tracteur.
4. Vérifier le guidage des courroies:
 - Si les courroies sont centrées sur le guide de porte et sur le guide de bras de tension, le guidage des courroies est correct, passer à l'étape 11.
 - Si les courroies extérieures entrent légèrement en contact avec les guides extérieurs et que les courroies intérieures sont centrées sur les guides, le guidage des courroies est correct, passer à l'étape 11.
 - Si toutes les courroies dévient du même côté, passer à l'étape suivante.
5. Démarrage du moteur du tracteur
6. Ouvrir la porte.
7. Arrêter le moteur du tracteur.
8. Fermer la porte avec le distributeur auxiliaire en position de flottement pour libérer la pression hydraulique
9. Desserrer le contre-écrou (B), puis desserrer ou serrer l'écrou (A) pour abaisser ou relever le rouleau inférieur de porte (C).



A—Écrou
B—Contre-écrou

C—Rouleau inférieur de porte

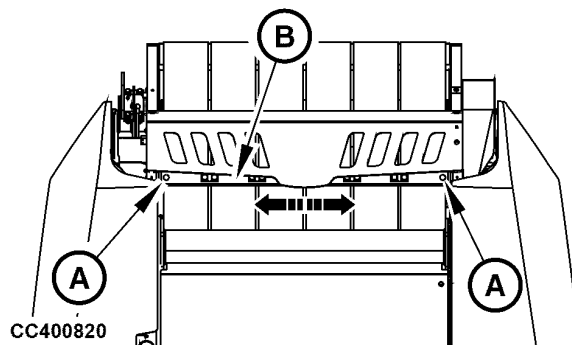
- Si les courroies dévient vers la droite, abaisser l'extrémité droite du rouleau inférieur de porte (C).
 - Si les courroies dévient vers la gauche, relever l'extrémité droite du rouleau inférieur de porte (C).
10. Vérifier le guidage des courroies, puis passer à l'étape 1.
 11. Vérifier le guide de courroie avant:
 - Si le guide de porte et le guide de bras de tension sont centrés sur les courroies, le résultat est correct, passer à l'étape 15.
 - Si le guide de porte et le guide de bras de tension ne sont pas centrés, régler le guide de courroie du châssis, passer à l'étape suivante.

Suite, voir page suivante

GA87848,00010E0 -28-20JAN21-1/2

CC329302 —UN—21SEP17

12. Desserrer les vis (A).
13. Déplacer le support des guides de courroie (B) de manière que les guides de courroie ne soient pas pressés contre la courroie.
14. Resserrer les vis (A).
15. Faire fonctionner la presse à balles afin de s'assurer que la courroie ne frotte pas contre le guide de courroie.
16. Calibrer le potentiomètre de diamètre de balle RB311. Voir [Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311](#) dans la section Entretien de l'application Presse à balles.
17. Calibrer les potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322. Voir [Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322](#) dans la section Entretien de l'application Presse à balles.



A—Vis

B—Support du guide de courroie

GA87848,00010E0 -28-20JAN21-2/2

Réglage du racleur de rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)

1. Ouvrir complètement la porte.
2. Enclencher le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
3. Verrouiller la porte, voir [Sécurité du verrouillage de la porte](#) dans la section Sécurité.

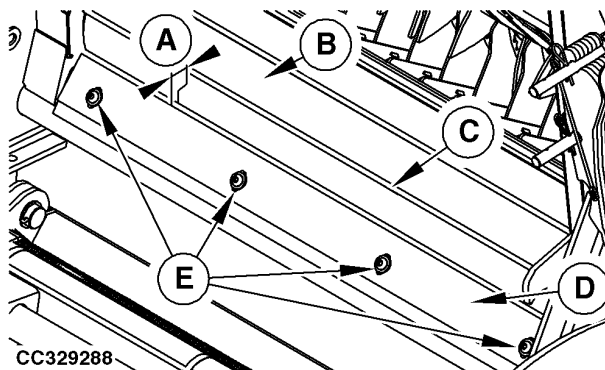
ATTENTION: S'assurer que la porte est verrouillée. Si la porte n'est pas verrouillée lors de cette procédure, elle risque de se fermer soudainement, entraînant des blessures graves voire mortelles.

4. Ouvrir la porte côté droit.
5. Retirer la chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage, voir [Identification des chaînes de la ramasseuse-presse](#) dans cette section pour repérer la chaîne.
6. Desserrer les écrous (E).
7. Sélectionner la barre (C) pour laquelle la distance (A) entre la barre et le racleur (D) est la plus petite.
8. Régler le racleur (D) sur la barre sélectionnée (C) à la valeur prescrite suivante:

Valeur prescrite

Du racleur à la barre sur
rouleau—Distance.....2—3 mm
(3/32—1/8 in)

9. Faire tourner le rouleau (B) pour s'assurer de l'absence de contact entre le racleur (D) et le rouleau (B).



A—Distance
B—Rouleau d'amorçage
inférieur (n° 1)
C—Barre

D—Racleur
E—Écrou

IMPORTANT: Le racleur (D) ne doit pas frotter sur le rouleau d'amorçage inférieur (B).

10. Des deux cotés, serrer les écrous de fixation (E) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrous de
fixation—Couple de
serrage.....65 N·m
(48 lb·ft)

11. Installer la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage.

NB02380,00004D7 -28-05SEP17-1/1

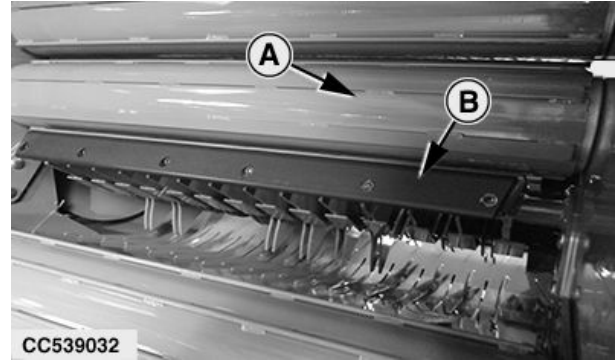
Pose du racleur du rouleau n° 2

La configuration d'usine recommandée concerne uniquement le déflecteur en plastique (B) posé dans la chambre.

La machine ne peut être équipée d'un racleur uniquement lorsque la récolte colle autour du rouleau n° 2 (A) dans des conditions difficiles.

A—Rouleau n° 2

B—Déflecteur



CC539032 —UN—30JUN22

ga87848,1687263736773 -28-28JUN23-1/4

Pour poser le racleur, procéder 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 de la fixation de la porte, section Sécurité.
4. Déposer les vis (B).
5. Déposer le déflecteur (A).
6. Déposer les vis (D).
7. Remettre le racleur (F) en service. Voir Rangement du racleur du rouleau n° 2 dans cette section
8. Poser le racleur (F) et l'excentrique (E) sur le déflecteur (C) du ramasseur du rotor.
9. Poser la vis (D).

NOTE: Ne pas serrer la vis pour régler le racleur.

A—Déflecteur

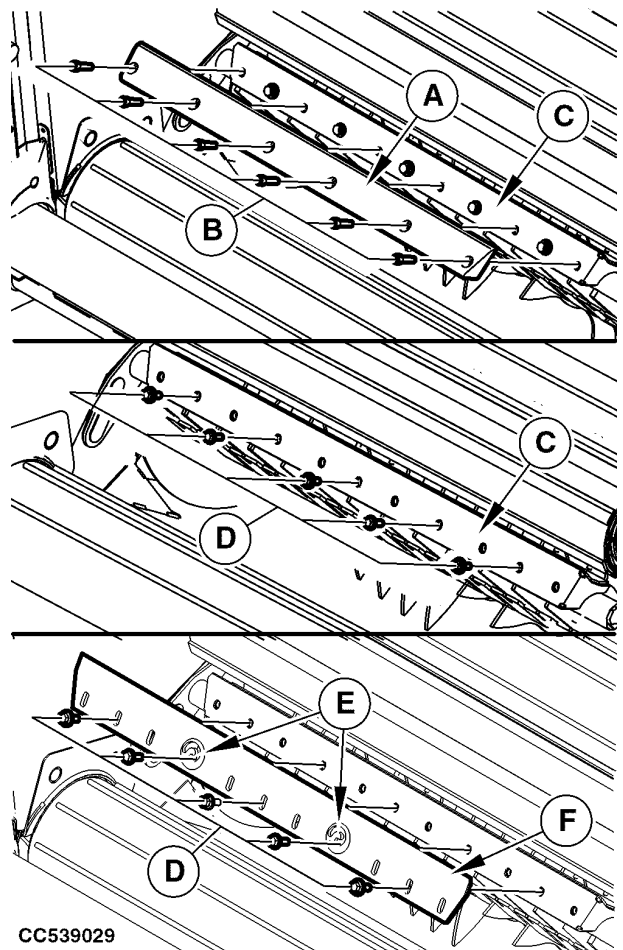
B—Vis

C—Déflecteur du ramasseur
du rotor

D—Vis

E—Excentrique

F—Racleur



CC539029

CC539029 —UN—29JUN22

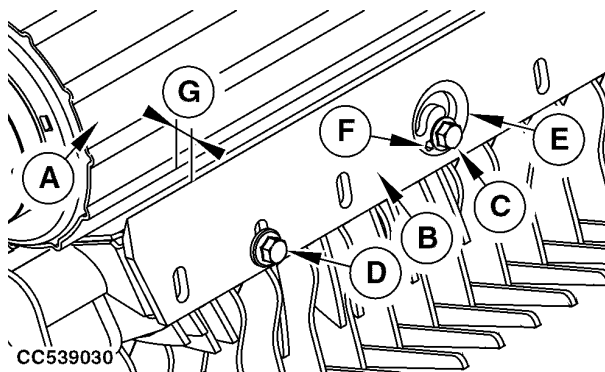
Suite, voir page suivante

ga87848,1687263736773 -28-28JUN23-2/4

10. Régler le racleur (B) le plus près possible du rouleau (A) en tournant les excentriques (E) dans le sens horaire à l'aide d'un outil approprié placé dans les empreintes hexagonales (F). Laisser suffisamment d'espace (G) pour éviter tout contact avec le rouleau (A).
11. Faire tourner la presse à balles manuellement pour s'assurer de l'absence de contact entre le rouleau (A) et le racleur (B). Voir Entretien de la machine en toute sécurité dans la rubrique Sécurité.
12. 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)



A—Rouleau d'amorçage supérieur
B—Racleur
C—Vis de fixation du racleur
D—Vis de fixation du racleur

E—Excentrique
F—Empreinte hexagonale
G—Espace

ga87848,1687263736773 -28-28JUN23-3/4

CC539030 —UN—29JUN22

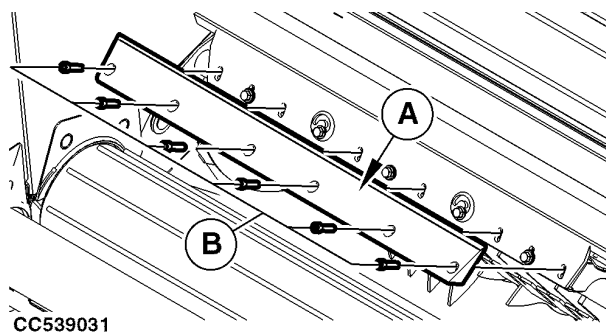
13. Poser le déflecteur (A).
14. Monter les vis (B) et les serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage.....	111 N·m (82 lb·ft)

A—Déflecteur

B—Vis



CC539031

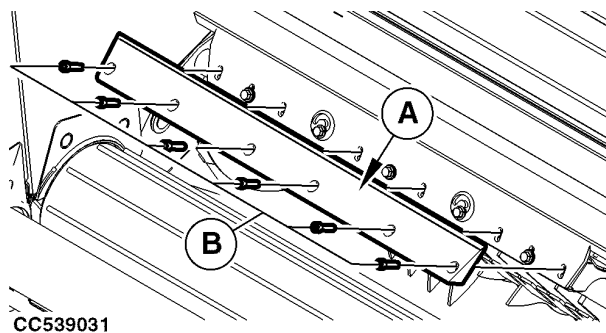
ga87848,1687263736773 -28-28JUN23-4/4

CC539031 —UN—29JUN22

Dépose du racleur du rouleau n° 2

Si le filet s'enroule autour du rotor ou si la récolte s'accumule sur le dessus du racleur, déposer le racleur comme suit:

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. Verrouiller la porte, voir Sécurité du verrouillage de la porte dans la section Sécurité.
3. Déposer les vis (B).
4. Déposer le déflecteur (A).



CC539031

A—Déflecteur

B—Vis

Suite, voir page suivante

ga87848,1687264271209 -28-27JUN23-1/2

CC539031 —UN—29JUN22

5. Déposer les vis (A).
6. Déposer le racleur (C) et l'excentrique (B).
7. Ranger le racleur (C) et l'excentrique (B). Voir Rangement du racleur du rouleau n° 2 dans cette section.
8. Poser les vis (A) et les serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage..... 111 N·m
(82 lb·ft)

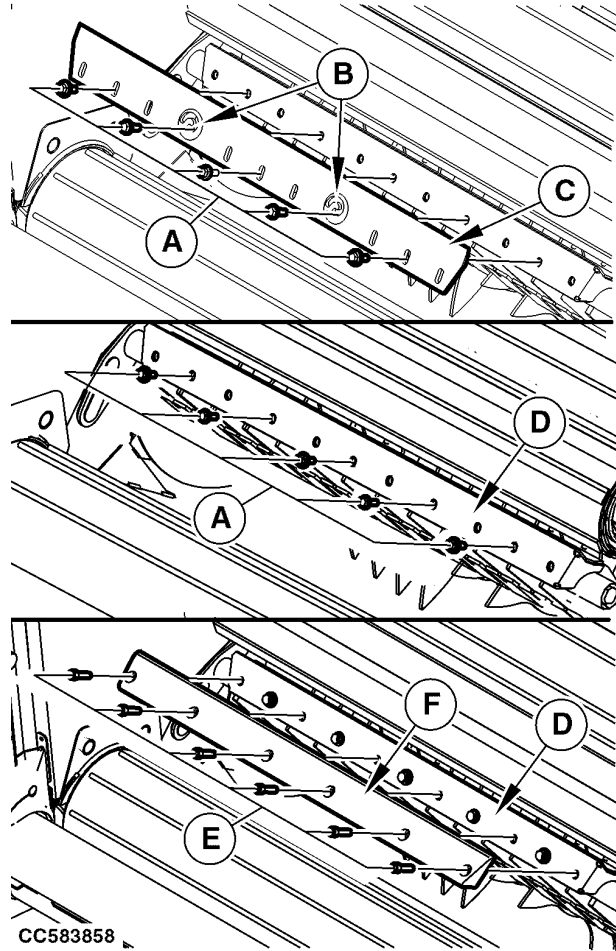
9. Poser le déflecteur (F).
10. Poser les vis (E) et les serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage..... 111 N·m
(82 lb·ft)

A—Vis
B—Excentrique
C—Racleur

D—Déflecteur du ramasseur
du rotor
E—Vis
F—Déflecteur



ga87848, 1687264271209 -28-27 JUN23-2/2

CC583858 —UN—21 JUN23

Rangement du racleur du rouleau n° 2

Pour les machines équipées d'un dispositif de liage ficelle, ranger le racleur (F) sur le coffre à ficelle (G).

Pour les machines non équipées d'un dispositif de liage ficelle, ranger le racleur (F) sur le couvercle avant (H).

Pour déposer le racleur de sa position de rangement, procéder comme suit:

1. Déposer les écrous (A).
2. Déposer les vis (D).
3. Déposer le racleur (E) et l'excentrique (F).
4. Déposer les rondelles (B).
5. Retirer les rondelles (C).

Pour ranger le racleur, procéder comme suit:

1. Poser les rondelles (C).
2. Poser les rondelles (B).
3. Poser le racleur (E) et l'excentrique (H).
4. Poser les vis (D).
5. Poser les écrous (A).

1— Emplacement de remisage pour machine équipée d'un dispositif de liage ficelle

2— Emplacement de remisage pour machine non équipée d'un dispositif de liage ficelle

A—Écrou
B—Rondelle
C—Rondelle

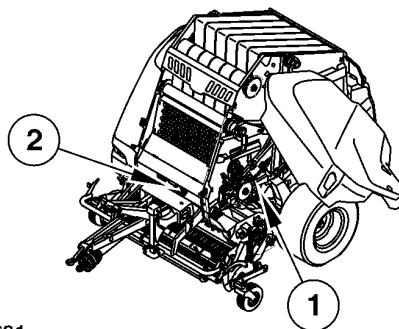
D—Vis

E—Racleur

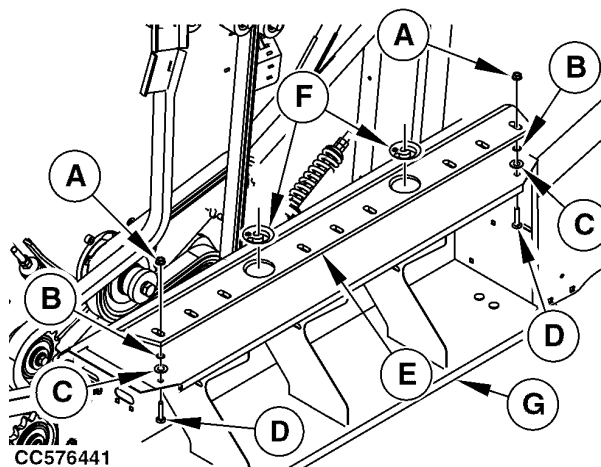
F—Excentrique

G—Coffre à ficelle

H—Couvercle avant

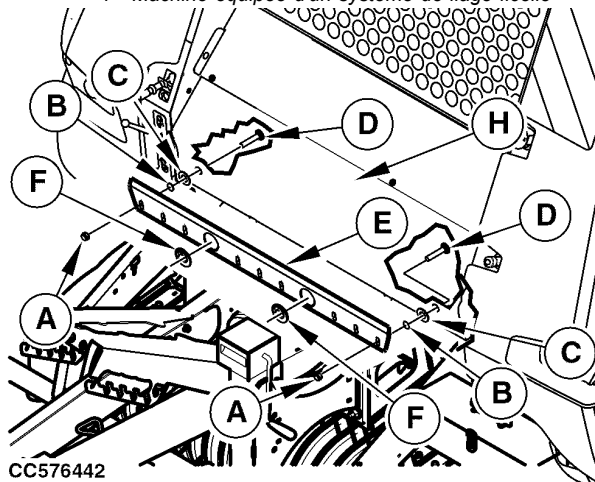


CC398691



CC576441

1—Machine équipée d'un système de liage ficelle



CC576442

2—Machine non équipée d'un système de liage ficelle

ga87848,1684761744990 -28-27JUN23-1/1

CC398691 —UN—09JAN20

CC576441 —UN—22MAY23

CC576442 —UN—22MAY23

Installation du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2)

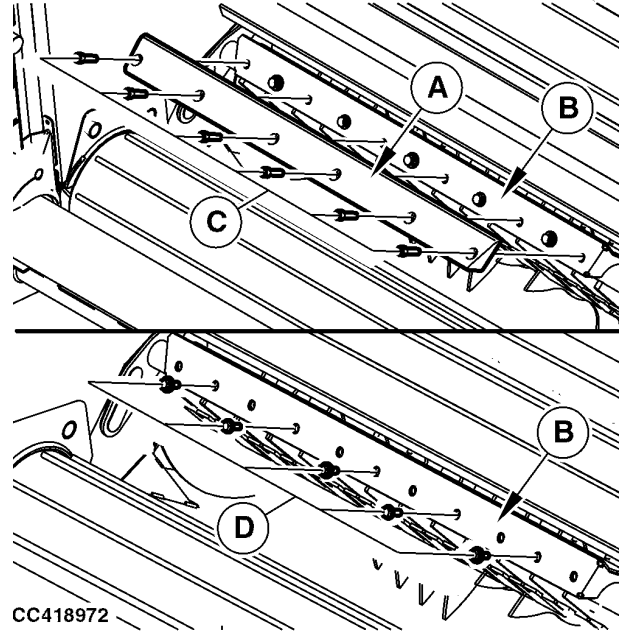
Poser le déflecteur de ficelle si la ficelle est enroulée autour du rotor. Procéder de la manière suivante:

1. Ouvrir complètement la porte et la verrouiller.

⚠ 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.

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. Ouvrir la porte côté gauche.
4. Enlever la chaîne d'entraînement (n° 2) du rouleau d'amorçage central.
5. Déposer les vis (C).
6. Déposer le déflecteur (A).
7. Déposer les vis (D).

NOTE: Déposer le racleur suivant équipement.



A—Déflecteur
B—Déflecteur du ramasseur
du rotor
C—Vis
D—Vis

CC418972 —UN—16DEC20

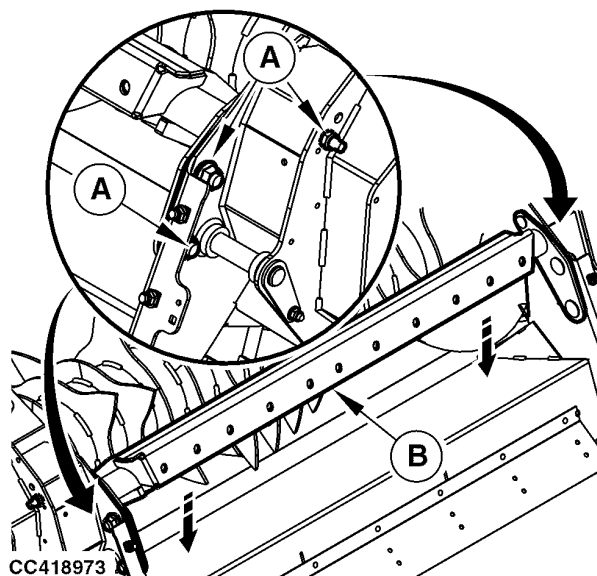
Suite, voir page suivante

GA87848,0001314 -28-09JUL21-1/4

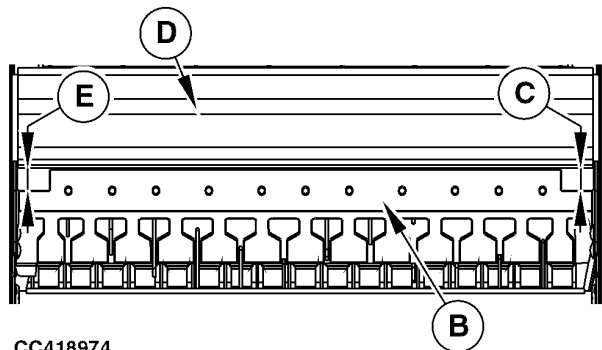
8. Desserrer la vis (A).
9. Abaisser complètement le racleur du rotor (B).
10. S'assurer que la distance (C) et (E) est la même des deux côtés de la machine.
11. Serrer la vis (A).

A—Vis
B—Déflecteur du ramasseur
du rotor
C—Distance

D—Rouleau d'amorçage
central (n° 2)
E—Distance



Racleur de rotor V451M, V461M illustré



Racleur de rotor V451M, V461M illustré

Suite, voir page suivante

GA87848,0001314 -28-09JUL21-2/4

CC418973 —UN—16DEC20

CC418974 —UN—16DEC20

12. Poser le déflecteur de ficelle (A) sur le racleur du rotor (B).
13. Poser les vis (C) jusqu'à ce que la tête soit en contact avec le déflecteur de ficelle (A).
14. Utiliser un outil pour pousser et maintenir le déflecteur de ficelle pour obtenir l'écart maximum (E) entre le déflecteur de ficelle (A) et le rouleau d'amorçage central (n° 2) (D).

Valeur prescrite

Déflecteur de ficelle au rouleau d'amorçage central (n° 2)
 2)—Écartement..... Maximum possible

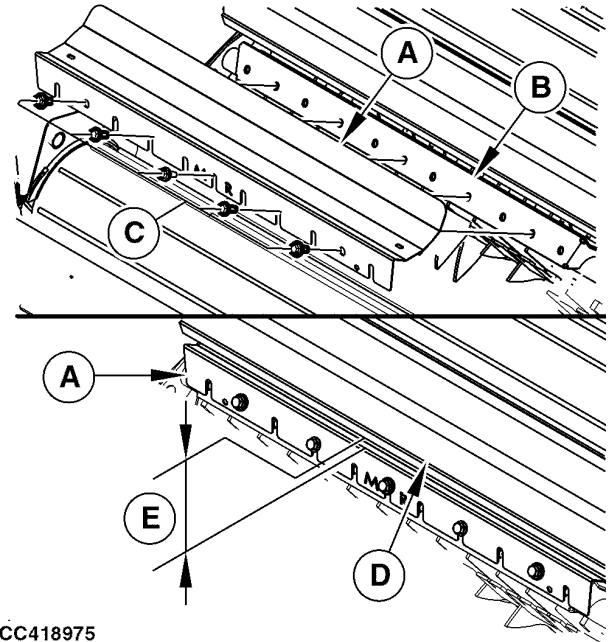
15. Serrer les vis (C) au couple de serrage prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage..... 111 N·m
 (82 lb·ft)

A—Déflecteur ficelle
 B—Déflecteur du ramasseur du rotor
 C—Vis

D—Rouleau d'amorçage central (n° 2)
 E—Écartement



CC418975

CC418975—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -28-09JUL21-3/4

16. Poser le déflecteur (A).

NOTE: Ne pas poser le racleur.

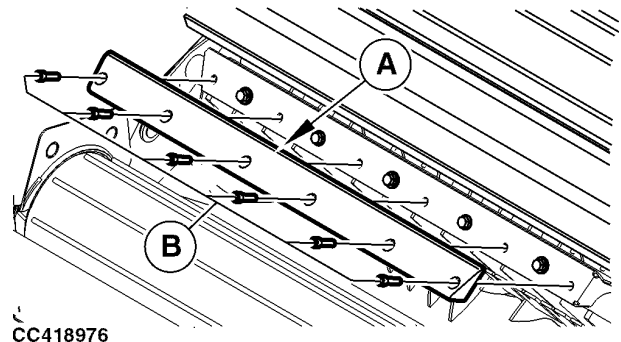
17. Mettre en place les vis (B) et les serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage..... 111 N·m
 (82 lb·ft)

A—Déflecteur

B—Vis



CC418976

CC418976—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -28-09JUL21-4/4

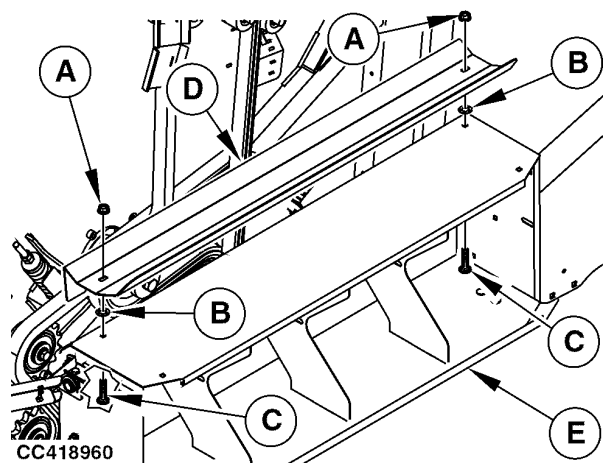
Rangement du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2)

Pour déposer le déflecteur de ficelle (D) de son remisage, procéder comme suit:

1. Déposer les écrous (A).
2. Déposer les vis (C).
3. Retirer le déflecteur de ficelle (D).
4. Poser les vis (C) sur le coffre à ficelle (E).
5. Poser les écrous (A) et les vis (C).

Pour ranger le déflecteur de ficelle (D), procéder comme suit:

1. Déposer l'écrou (A).
2. Déposer la vis (C).
3. Poser la rondelle (B) sur le coffre à ficelle (D).
4. Poser le déflecteur de ficelle (D) sur le coffre à ficelle (E) comme illustré.
5. Poser les vis (C).
6. Poser les écrous (A).



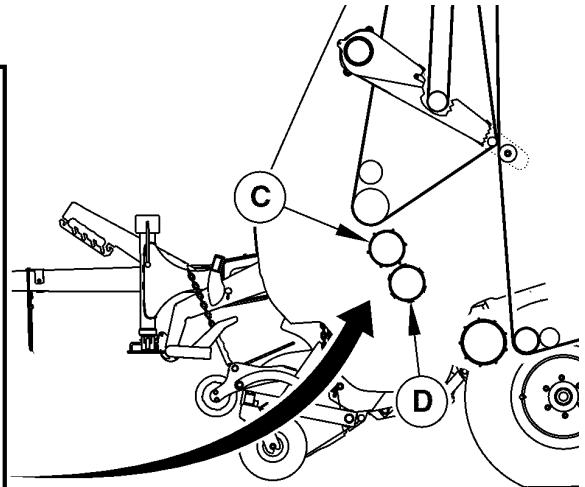
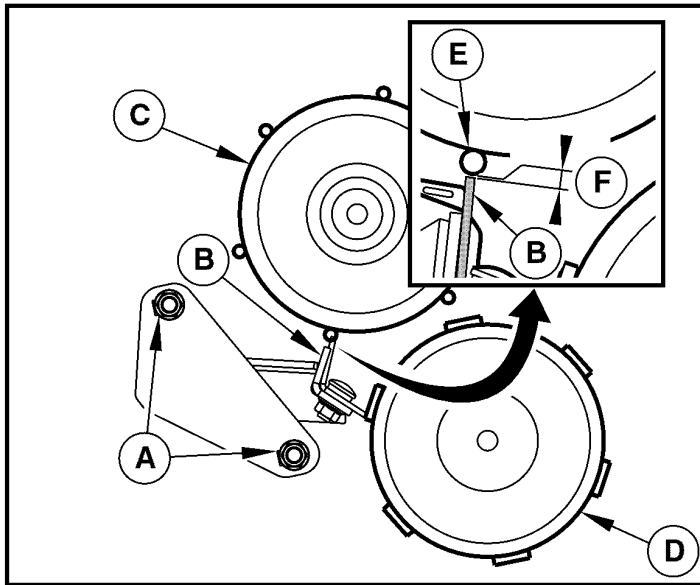
A—Écrou
B—Rondelle
C—Vis

D—Déflecteur ficelle
E—Coffre à ficelle

CC418960 —UN—14DEC20

GA87848,0000F9E -28-07SEP20-1/1

Réglage du racleur du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (machine équipée d'un liage ficelle)



CC516998

A—Écrou
B—Racleur
C—Rouleau d'amorçage supérieur

D—Rouleau d'amorçage inférieur F—Distance
E—Barre de rouleau d'amorçage supérieur

1. Serrer le frein de stationnement et/ou mettre le levier de vitesses sur STATIONNEMENT. Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé.
2. Déposer la chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage. Voir Identification des chaînes de la presse à balles dans cette section pour localiser la chaîne.
3. Abaisser le ramasseur et déposer les chaînes. Voir Réglage des butées de descente du ramasseur dans Utilisation de la presse à balles—Généralités.
4. Déposer le rouleau de compression de l'andain, suivant équipement.
5. Desserrer les écrous (A) des deux côtés.
6. Déplacer le racleur (B) aussi près que possible de la barre (C) du rouleau d'amorçage supérieur et le maintenir.
7. Resserrer les écrous (A).
8. Vérifier que la distance (F) entre la barre de rouleau (C) d'amorçage supérieur et le racleur (B) est conforme aux valeurs prescrites sur toute sa largeur:

Valeur prescrite	
Entre rouleau d'amorçage supérieur et racleur—Distance.....	Le plus proche possible sans contact.
9. Tourner complètement le rouleau d'amorçage supérieur (C) pour vérifier l'absence de contacts. Passer à l'étape 3 selon le besoin.
10. Poser le rouleau de compression de l'andain, suivant équipement.
11. Poser les chaînes du ramasseur. Voir Réglage des butées de descente du ramasseur dans Utilisation de la presse à balles—Généralités.
12. Installer la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage.

GA87848,0001315 -28-09JUL21-1/1

CC516998 — UN — 09JUL21

Réglage du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9)

Procéder comme suit pour régler le racleur :

1. Vérifier la distance (D) aux deux extrémités du racleur (B). Si elle est OK, passer à l'étape 5. Sinon, passer à l'étape suivante.
2. Desserrer les vis (C) des deux côtés.
3. Déplacer le support du racleur de manière à obtenir la même distance (D) aux deux extrémités du racleur (B).
4. Serrer les vis (C) du côté droit, puis du côté gauche au couple suivant.

Valeur prescrite

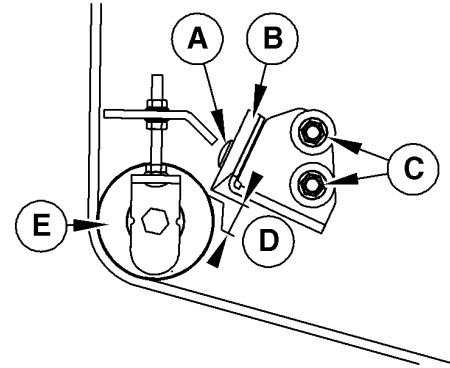
Vis de fixation du support
du racleur du rouleau
inférieur arrière de
porte (n° 9)—Couple
de serrage.....65 N·m
(48 lb·ft)

5. Vérifier si la distance (D) est conforme aux valeurs prescrites. Si nécessaire, passer à l'étape suivant pour régler la distance (D).

Valeur prescrite

Racleur du rouleau
inférieur arrière de
porte (n° 9)/rouleau (n°
9)—Distance.....2—3 mm
(3/32—1/8 in)

6. Desserrer les vis (A).



CC329290

A—Vis
B—Racleur
C—Vis

D—Distance
E—Rouleau arrière inférieur de
porte (n° 9)

7. Déplacer le racleur (B) de manière à obtenir la distance prescrite (D) entre le racleur (B) et le rouleau (E).
8. Serrer les vis (A) au couple suivant.

Valeur prescrite

Vis de fixation du support
sur le racleur du rouleau
inférieur arrière de
porte (n° 9)—Couple
de serrage.....65 N·m
(48 lb·ft)

NB02380,00004D9 -28-31AUG17-1/1

CC329290 —UN—05SEP17

Réglage des racleurs de la vis d'alimentation du rotor

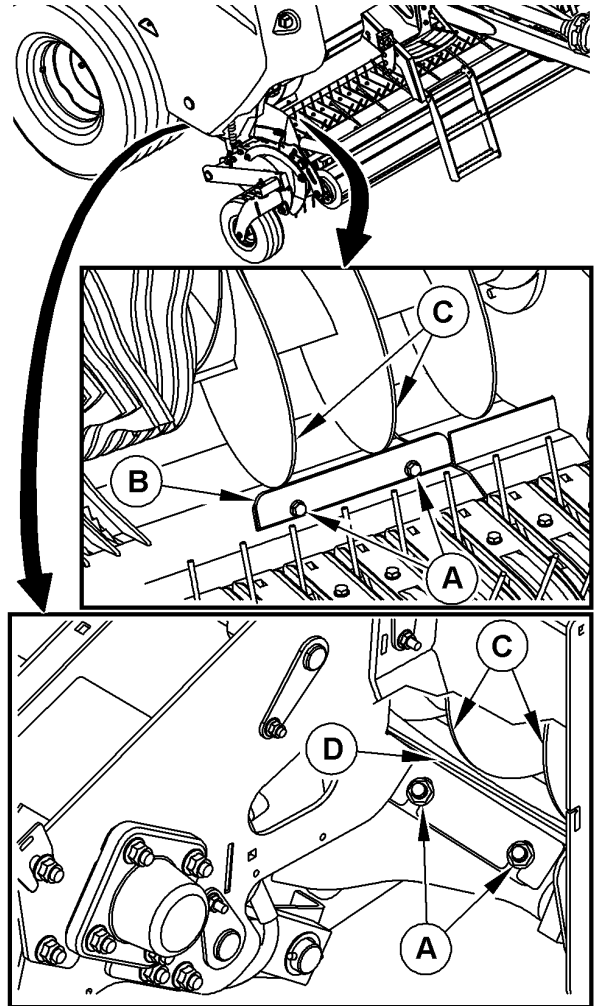
1. Relever complètement la tôle de fond mobile. Voir Débouillage du ramasseur dans la section Utilisation de l'application presse à balles.
2. Desserrer les vis (A).
3. Approcher le racleurs (B) et (D) le plus près possible de la vis d'alimentation du rotor (C) sans toutefois la toucher.
4. Faire tourner 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

ga87848,1682686214702 -28-31MAY23-1/1

Affûtage du couteau de liage filet

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau.

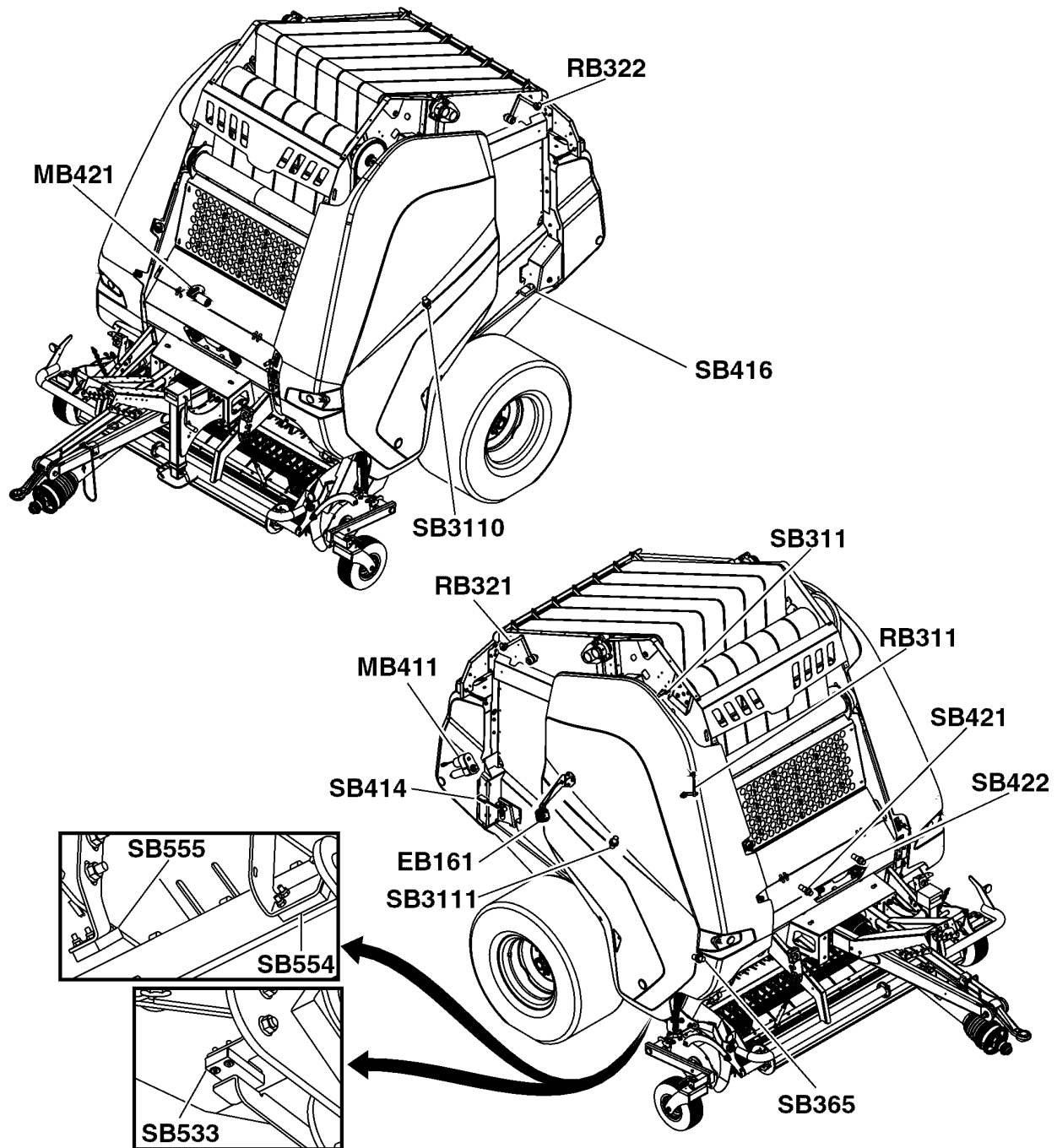
1. Éliminer tout résidu du bord chanfreiné.
2. Bloquer le couteau sur un établi ou sur une table.
3. Affûter le bord chanfreiné en conservant un angle de 25°.
4. Le bord affûté doit être droit, à 1 mm (0.04 in) près.



E36336 —UN—18DEC91

ga87848,1680270381989 -28-31MAR23-1/1

Emplacement des composants électriques de la machine



CC576437 —UN—04MAY23

CC576437

Suite, voir page suivante

ga87848,1683010497929 -28-23MAY23-1/2

EB161—Caméra de porte arrière	RB322—Potentiomètre de forme de balle, côté droit	SB365—Capteur de régime de la presse à balles	SB533—Capteur de tôle de fond mobile
MB411—Vérin actionneur du liage filet	SB311—Contacteur de balle surdimensionnée	SB414—Capteur de filet coupé	SB554—Capteur des couteaux du dispositif de coupe
MB421—Vérin actionneur du liage ficelle	SB3110—Capteur de verrouillage de la porte, côté gauche	SB416—Capteur B-Wrap (suivant équipement)	SB555—Capteur des couteaux du dispositif de coupe
RB311—Potentiomètre de diamètre de balle	SB3111—Capteur de verrouillage de la porte, côté droit	SB421—Capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche	
RB321—Potentiomètre de forme de balle, côté gauche		SB422—Capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit	

ga87848,1683010497929 -28-23MAY23-2/2

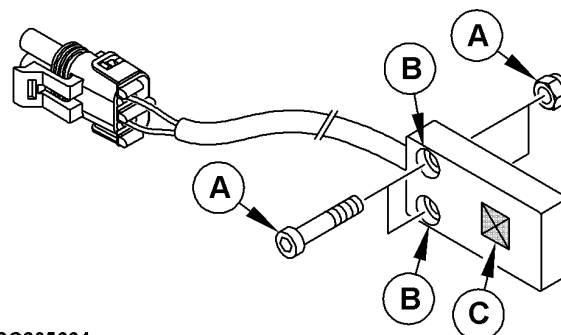
Identification de la zone de détection du capteur

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

NB02380,0000417 -28-24MAY17-1/1

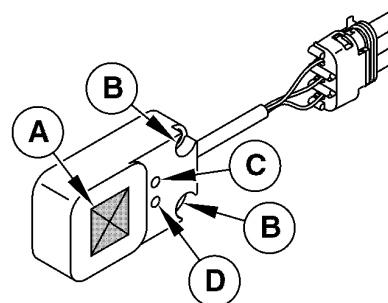
Identification de la zone de détection du capteur B-Wrap (suivant équipement)

Pour garantir une détection correcte de la cible par le capteur, s'assurer que la zone de détection du capteur (A) est correctement orientée vers la cible. La zone de détection (A) se situe uniquement du même côté que les deux alésages (B). Une fois installé, le capteur doit être orienté face à la courroie.

Le capteur John Deere B-Wrap™ est muni de deux diodes électroluminescentes, une verte (D) et une orange (C). La diode verte (D) indique que le capteur est sous tension et la diode orange (C) que le capteur détecte sa cible.

A—Zone de détection du capteur B-Wrap
B—Alésages

C—Diode électroluminescente orange
D—Diode électroluminescente verte



CC230304

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

TL81334,00003B5 -28-28JUN18-1/1

Réglage des capteurs des poulies de déroulement de la ficelle SB421 et SB422

1. Lever le garant pare-poussière pour accéder aux pièces.
2. Régler l'écrou (A) de manière à obtenir la distance prescrite (B) entre la poulie de déroulement de la ficelle (C) et le support (D):

Valeur prescrite

Poulie de déroulement de la ficelle/support—Distance (B).....	40—42 mm (1-9/16 — 1-21/32 in)

3. Tourner la poulie (C) de manière à ce que l'aimant (F) soit en face du capteur (E).
4. Desserrer les écrous de blocage (H) et faire glisser le capteur (E) jusqu'à obtention de la distance (G):

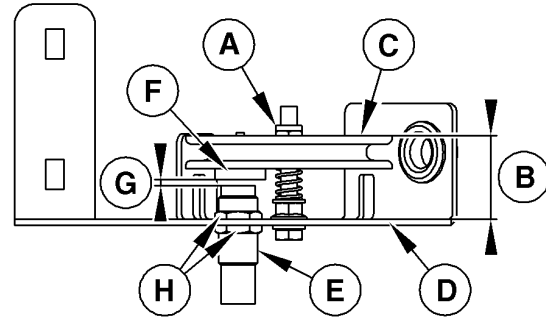
Valeur prescrite

Capteur/aimant—Distance (G).....	2—4 mm (5/64—10/64 in)

5. Serrer les écrous de blocage (H) au couple suivant:

Valeur prescrite

Contre-écrous—Couple de serrage.....	2 N·m (1,5 lb·ft)



CC1035274

A—Écrou	E—Capteur
B—Distance	F—Aimant
C—Poulie de déroulement de la ficelle	G—Distance
D—Support	H—Contre-écrous

6. Tourner la poulie (C) plusieurs fois pour vérifier qu'il n'y a pas de contact entre le capteur (E) et l'aimant (F).
7. Répéter cette procédure de l'autre côté.
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.

TL81334,000069B -28-28MAY19-1/1

CC1035274—UN—10FEB12

Réglage du capteur de la tôle de fond mobile SB533

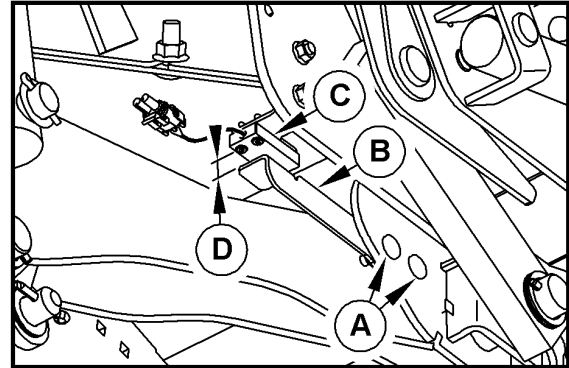
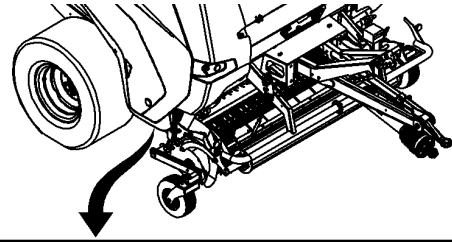
Régler le capteur de la tôle de fond mobile (C) de la manière suivante:

1. Relever complètement la tôle de fond mobile.
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. Desserrer les vis (A).
5. 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/cible—Dis-	
tance.....	0,5—2 mm
	(1/64—3/32 in)

6. Serrer les vis (A).
7. 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.



CC330695

A—Vis
B—Cible

C—Capteur de la tôle de fond
mobile
D—Distance

CC330695 —UN—22SEP17

TL81334,000069C -28-28MAY19-1/1

Réglage des capteurs des couteaux du dispositif de coupe SB554 et SB555

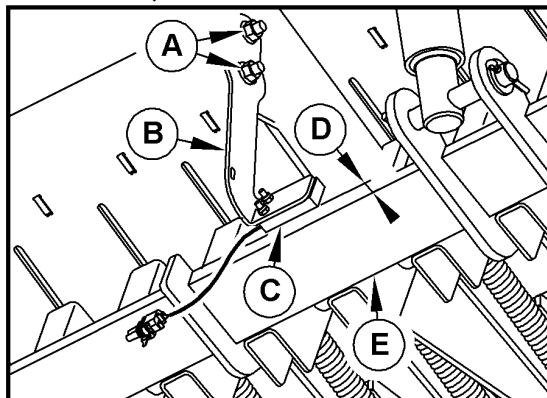
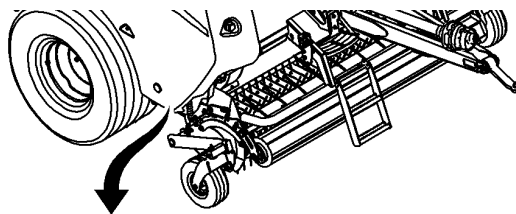
Capteur du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe (presse à balles avec dispositif de coupe à 13 ou 25 couteaux):

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
B—Support de capteur
C—Capteur des couteaux du dispositif de coupe (jeu 1)
D—Distance
E—Barre de sélection des couteaux du dispositif de coupe

contacteurs dans la section Entretien de l'application Presse à balles.

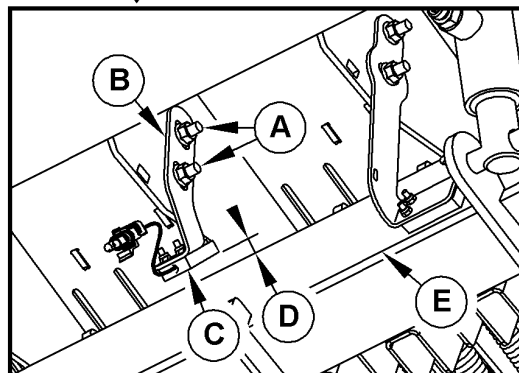
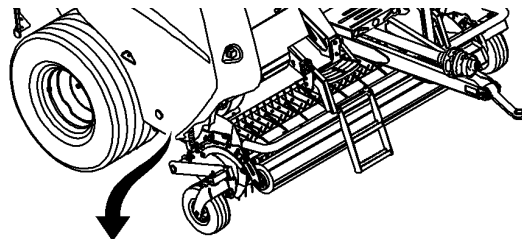
Suite, voir page suivante

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 régime de la presse enrubanneuse SB365

1. Tourner la presse à balles à la main jusqu'à ce que le pignon (A) se trouve dans la position illustrée. Voir Entretien de la machine en toute sécurité dans la rubrique Sécurité.
2. Desserrer les écrous de blocage (B) et faire glisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance prescrite (D).

Valeur prescrite

Capteur -
Pignon—Distance..... 2–4 mm
(5/64—10/64 in)

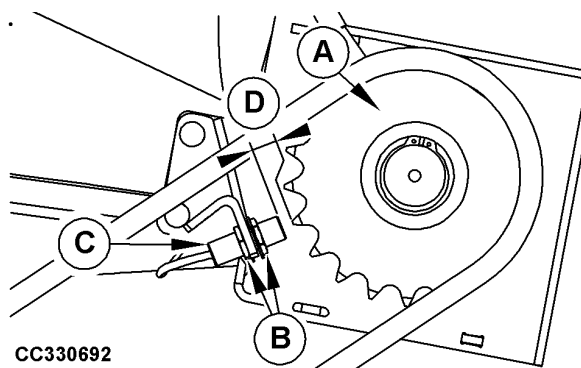
3. S'assurer que l'axe médian du capteur (C) est aligné avec celui du pignon (A).

4. Serrer les écrous de blocage (B) au couple suivant:

Valeur prescrite

Écrous de
blocage—Couple de
serrage..... 23 N·m
(17 lb·ft)

5. Faire tourner plusieurs fois la presse à balles pour vérifier qu'il n'y a pas de contact entre le capteur (C) et le pignon (A).



A—Vitesse
B—Écrou de blocage

C—Capteur de régime de la
presse à balles
D—Distance

6. 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.

ga87848,1684839459837 -28-23MAY23-1/1

Réglage du loquet de porte

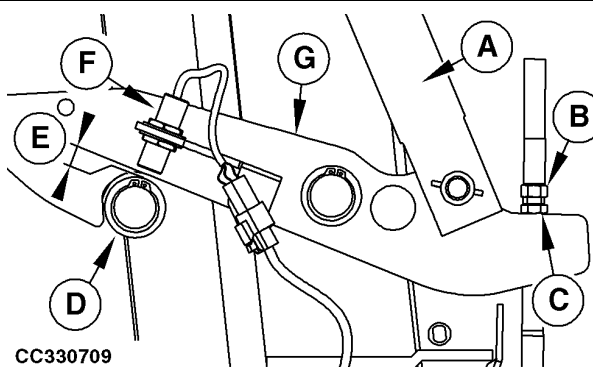
IMPORTANT: Le verrou de porte (G) doit être correctement réglé pour éviter que la porte ne s'ouvre lorsque la presse à balles est en marche.

1. Fermer complètement la porte. Les vérins hydrauliques de la porte doivent être complètement rétractés.
2. Si nécessaire, déposer le compartiment du rouleau de filet/de pelotes de ficelle pour faire de la place.
3. Vérifier si la distance (E) est conforme à la valeur prescrite. Si nécessaire, procéder de la manière suivante.

Valeur prescrite

Verrou de porte/bague
de verrouillage de la
porte—Distance..... 1–2 mm
(3/64—5/64 in)

4. Desserrer le contre-écrou (B).
5. Régler l'écrou (C) de manière à obtenir la distance (E) prescrite.
6. Serrer le contre-écrou (B).
7. Vérifier que le capteur de verrouillage de la porte est réglé correctement. Voir Réglage des capteurs de



A—Vérin de porte
B—Contre-écrou
C—Écrou
D—Loquet de verrouillage de
la porte

E—Distance
F—Capteur
G—Loquet de porte

verrouillage de porte SB3310 et SB3311 dans cette section.

8. Répéter cette procédure de l'autre côté.
9. S'il a été déposé, remonter le compartiment du rouleau de filet/de pelotes de ficelle.

GA87848,00006E7 -28-28JUN18-1/1

Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311

1. Fermer complètement la porte. Les vérins hydrauliques de la porte doivent être complètement rétractés.
2. Si nécessaire, déposer le compartiment du rouleau de filet/de pelotes de ficelle pour faire de la place.
3. Vérifier que la porte est bien verrouillée. Si nécessaire, régler le loquet de la porte. Voir Identification de la zone de détection du capteur dans cette section.
4. Desserrer les écrous de blocage (A) et faire glisser le capteur (D) jusqu'à obtention de la distance (F).

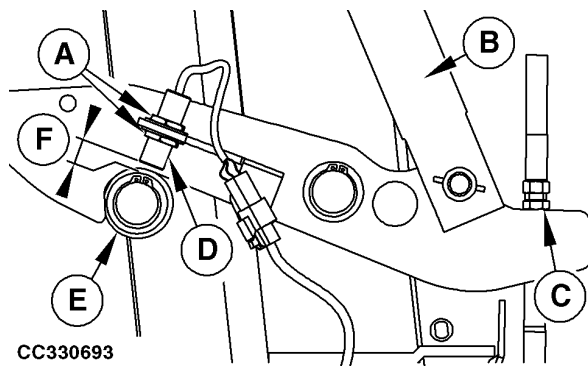
Valeur prescrite

Capteur/bague—Dis-
tance..... 1-2 mm
(3/64—5/64 in)

5. S'assurer que l'axe médian du capteur (D) est aligné avec la bague (E).
6. Serrer les écrous de blocage (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrous de
blocage—Couple de
serrage.....23 N·m
(17 lb·ft)



A—Écrou de blocage
B—Vérin de porte
C—Vis de réglage

D—Capteur
E—Bague de verrouillage de la
porte
F—Distance

7. Répéter cette procédure de l'autre côté.
8. Vérifier que les capteurs fonctionnent correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôle des capteurs et des contacteurs dans la section Entretien de l'application Presse à balles.
9. S'il a été déposé, remonter le compartiment du rouleau de filet/de pelotes de ficelle.

ga87848,1683287204613 -28-05MAY23-1/1

Réglage du capteur de filet coupé SB414

1. Déposer le couvercle du dispositif de liage filet pour permettre l'accès.
2. Desserrer les écrous (B) et faire glisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance prescrite (A).

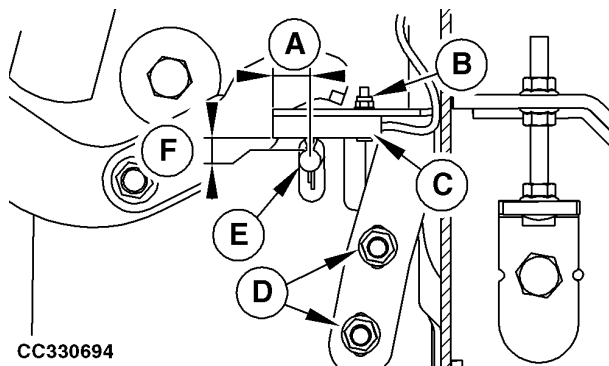
Valeur prescrite

Capteur/tige du dispositif
de liage filet—Distance.....15—19 mm
(19/32—3/4 in)

3. Serrer les écrous (B).
4. Desserrer les écrous (D) et faire glisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance prescrite (F).

Valeur prescrite

Capteur/tige du dispositif
de liage filet—Distance.....0,5—2 mm
(1/64—3/32 in)



A—Distance
B—Écrou
C—Capteur de filet coupé

D—Écrou
E—Tige du dispositif de liage
filet
F—Distance

5. Serrer les écrous (D).
6. 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.
7. Poser le couvercle du liage filet.

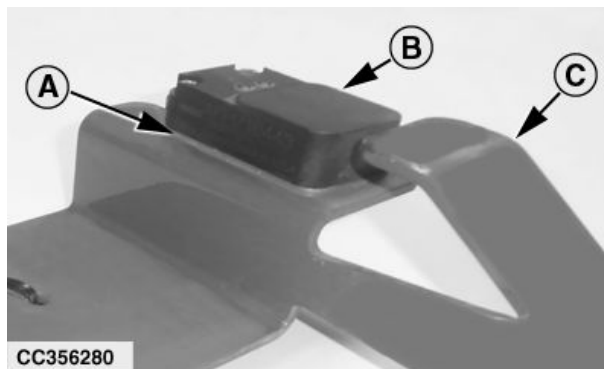
TL81334,0000698 -28-28MAY19-1/1

Réglage du capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement)

Le capteur (B) est fixé sur le support (C) à l'aide de vis, d'écrous et de cales (A). Lorsque le capteur (B) est installé, il doit être dirigé face à la courroie.

A—Cale
B—Capteur

C—Support



CC356280

CC356280 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -28-02AUG18-1/2

La distance (C) entre le haut du capteur (B) et la courroie (A) doit se trouver dans la plage de valeurs prescrites suivante:

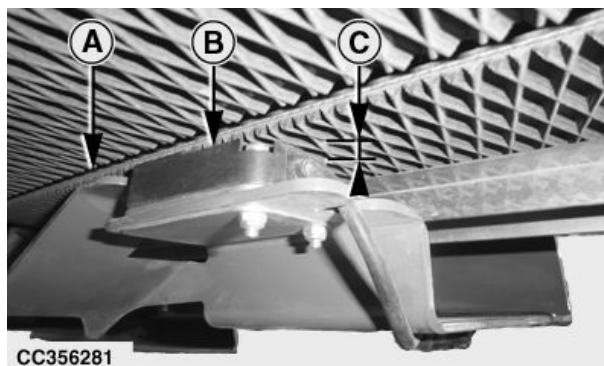
Valeur prescrite

Capteur/courroie—Dis-
tance..... 4–8 mm (0.16–0.31 in)

Ajouter ou retirer des cales entre le capteur (B) et le support de manière à obtenir la distance prescrite.

A—Courroie
B—Capteur

C—Distance



CC356281

CC356281 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -28-02AUG18-2/2

Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles SB343

1. Desserrer les écrous de blocage (A).
2. Glisser le capteur (B) jusqu'à ce que la distance prescrite (C) soit atteinte.

Valeur prescrite

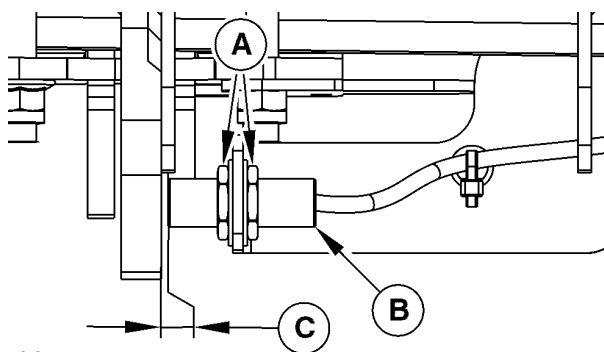
Capteur/cible—Dis-
tance..... 1,5–3,5 mm
(1/16–1/8 in)

3. Serrer les écrous de blocage (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrous de
blocage—Couple de
serrage..... 23 N·m
(17 lb·ft)

4. 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.



CC576444

CC576444 —UN—23MAY23

A—Écrou de blocage
B—Capteur de rampe
d'expulsion des balles

C—Distance

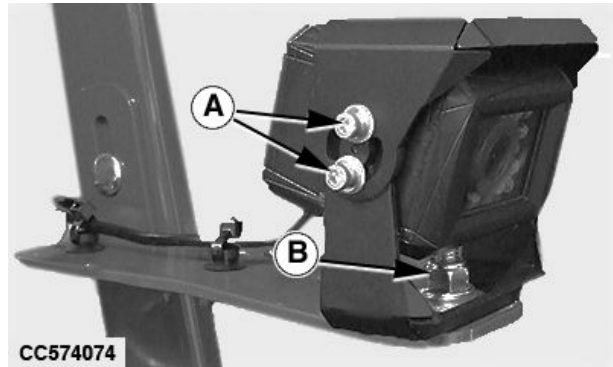
ga87848,1684845442118 -28-23MAY23-1/1

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 —UN—19APR23

ga87848,1682080626799 -28-21APR23-1/1

Liste de réglages du dispositif de liage ficelle

Les réglages suivants doivent être effectués en cas de défaillance du dispositif de liage ficelle lors du travail dans les champs.

- Régler la position des bras du dispositif de liage ficelle.
- Régler la position de l'actionneur du dispositif de liage ficelle.
- Régler le collier du tendeur de ficelle.
- Régler le tendeur de ficelle.
- Régler le racleur de poulie.
- Remplacer le coupe-ficelle du dispositif de liage ficelle.
- Régler la longueur de coupe de la ficelle.
- Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle: Voir Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle MB421 dans la section Entretien de l'application Presse à balles.

GA87848,0000FA2 -28-10SEP20-1/1

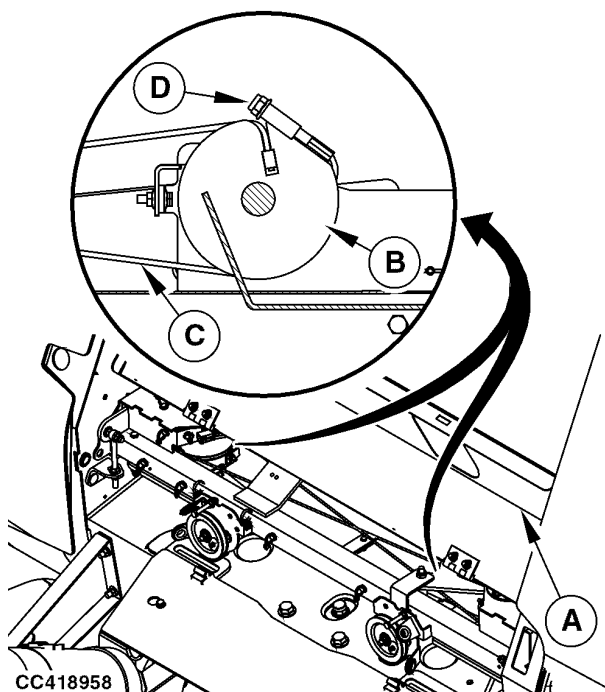
Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras du tube)

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Une fois les bras de liage ficelle (E) et (G) rétractés, contrôler si la distance (F) est conforme aux valeurs prescrites.

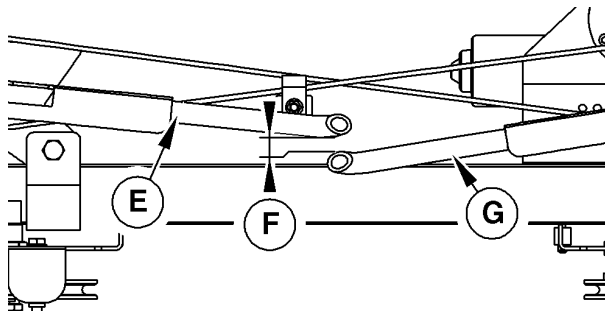
Valeur prescrite

Bras de liage ficelle
gauche/bras de liage
ficelle droit—Distance..... 10—14 mm
(25/64—35/64 in)

- Si le contrôle est SATISFAISANT, passer à l'étape 5
 - Si le contrôle n'est PAS SATISFAISANT, passer à l'étape suivante
3. • Si la distance (F) est inférieure à la valeur prescrite, procéder comme suit.
 - a. Desserrer l'écrou (D) sur le côté droit.
 - b. Serrer l'écrou (D) sur le côté gauche pour régler la distance (F).
 - c. Serrer l'écrou (D) sur le côté droit.
 - Si la distance (F) est supérieure à la valeur prescrite, procéder comme suit.
 - a. Desserrer l'écrou (D) sur le côté gauche.
 - b. Serrer l'écrou (D) sur le côté droit pour régler la distance (F).
 - c. Serrer l'écrou (D) sur le côté gauche.
 4. Vérifier si la distance (F) est conforme à la valeur prescrite.
 - Si le contrôle ne révèle aucune anomalie, passer à l'étape suivante
 - Si le contrôle n'est pas satisfaisant, passer à l'étape 2



CC418958



CC330703

A—Couvercle de liage ficelle
B—Poulie
C—Câble
D—Écrou

E—Bras droit
F—Distance
G—Bras gauche

CC418958 —UN—14DEC20

CC330703 —UN—22SEP17

Suite, voir page suivante

GA87848,0001077 -28-23DEC20-1/3

5. Étendre entièrement le bras de liage ficelle (F).
6. Vérifier si la distance (E) est conforme à la valeur prescrite:

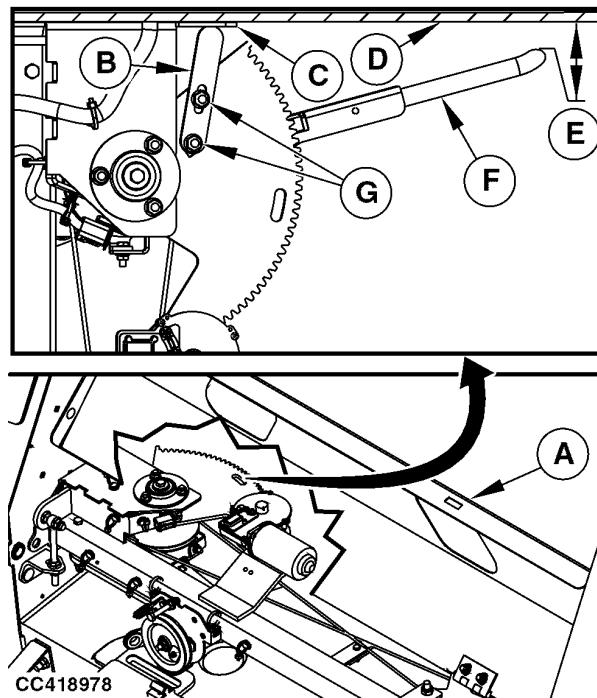
Valeur prescrite

Bâti entre bras de liage
ficelle et chambre à
balles—Distance.....25—35 mm
(1—1-3/8 in)

- Si correct: Passer à l'étape 10.
- Si incorrect: Passer à l'étape suivante.

7. Desserrer les écrous (G).
8. Rétracter ou étendre le bras de liage ficelle de manière à obtenir la distance prescrite (E).
9. Déplacer la butée (B) jusqu'à ce qu'elle soit en contact avec le support (C).
10. Serrer les écrous (G).
11. Calibrage du moteur du liage ficelle. Voir Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle MB421 dans la section Entretien de l'application Presse à balles.

A—Couvercle de liage ficelle E—Distance
B—Arrêt F—Bras de liage ficelle
C—Support de liage ficelle G—Écrou
D—Bâti de la chambre à balles



CC418978

CC418978 —UN—16DEC20

GA87848,0001077 -28-23DEC20-2/3

12. Vérifier que le bras (B) est le plus proche possible du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (C) sans contact.

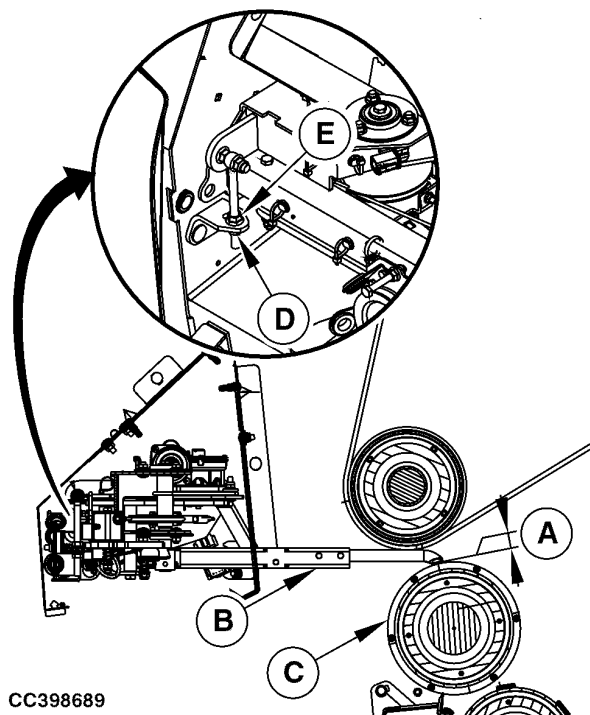
Valeur prescrite

Bras de liage ficelle
par rapport au rouleau
d'amorçage supérieur (n°
3)—Distance..... Le plus proche possible sans contact

13. Si la distance (A) n'est pas conforme aux valeurs prescrites, procéder comme suit des deux côtés du système de liage ficelle:

- Pour augmenter la distance:
 - a. Desserrer la vis (E).
 - b. Resserrer la vis (D).
 - c. Serrer la vis (E).
- Pour diminuer la distance:
 - a. Desserrer la vis (D).
 - b. Serrer la vis (E).
 - c. Resserrer la vis (D).

A—Distance D—Écrou
B—Bras de liage ficelle E—Écrou
C—Rouleau d'amorçage
supérieur (n° 3)



CC398689

CC398689 —UN—16JAN20

GA87848,0001077 -28-23DEC20-3/3

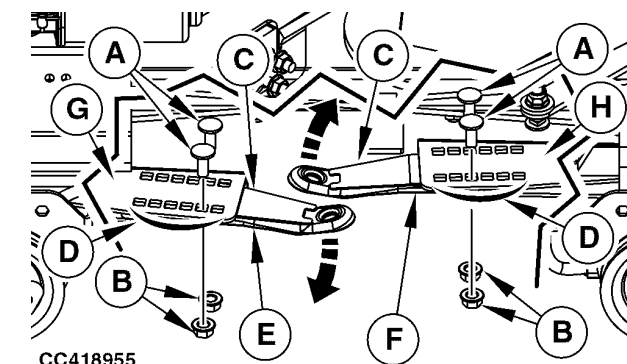
Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras réglables)

1. Ouvrir la porte et la verrouiller.
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. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle.
4. Retirer les écrous (B).
5. Déposer les vis (A).
6. Aligner les trous des plaques de ressort (C) et de l'extension des bras de liage ficelle (E) et (F) avec les trous (D) des bras de liage ficelle (G) et (F).

NOTE: Réglage d'usine indiqué sur l'illustration:

- Bras de liage ficelle côté droit (G): 2e trou de l'extrémité du bras, comme illustré.
- Bras de liage ficelle côté gauche (H): 3e trou à partir de l'extrémité du bras comme illustré.

7. Poser les vis (A) et les écrous (B).
8. Tirer l'extension de bras de liage ficelle (E) et serrer l'écrou (B).



CC418955

A—Vis
B—Écrou
C—Plaque de ressort
D—Orifice

E—Extension du bras de liage ficelle
F—Extension du bras de liage ficelle
G—Bras de liage ficelle côté droit
H—Bras de liage ficelle côté gauche

9. Pousser l'extension de bras de liage ficelle (F) et serrer l'écrou (B).

GA87848,0001078 -28-23DEC20-1/4

10. Étendre complètement les bras de liage ficelle avec le moniteur.
11. Vérifier si la distance (A) est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

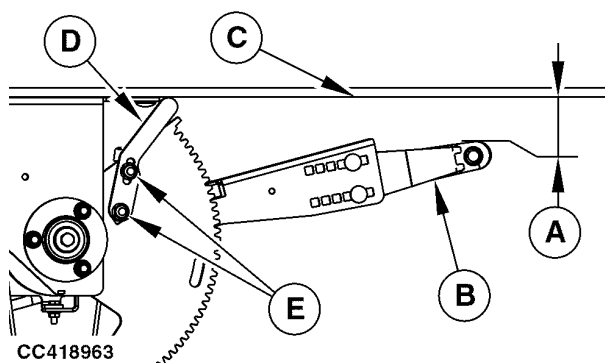
Bâti entre bras de liage ficelle et chambre à balles

côté droit—Distance.....25—35 mm
(1—1-3/8 in)

- Si correct: Passer à l'étape 15.
- Si incorrect: Passer à l'étape suivante.

12. Régler la distance (A) de la manière suivante:

- a. Desserrer les écrous (E).
- b. Rétracter ou étendre le bras de liage ficelle (B) de manière à obtenir la distance prescrite (A).
- c. Déplacer la butée (D) en contact avec le bâti de la presse à balles (C).



CC418963

A—Distance
B—Bras de liage ficelle
C—Bâti de la chambre à balles

D—Arrêt
E—Écrou

- d. Resserer les écrous (E).

Suite, voir page suivante

GA87848,0001078 -28-23DEC20-2/4

13. Mesurer la distance (B).

NOTE: La distance (B) dépend de la distance (A).

14. Vérifier que la distance (B) est comprise entre 0 et 15 mm de la distance (A).

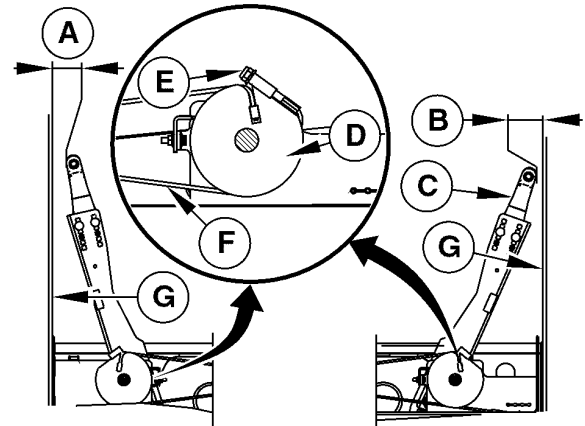
Exemple de distance (B) par rapport à la distance (A)	
Distance (A)	Distance (B)
25 mm	10—25 mm
30 mm	15—30 mm
35 mm	20—35 mm

- Si correct: Passer à l'étape 18.
- Si incorrect: Passer à l'étape suivante.

15. Régler la distance (B) de la manière suivante:

- Si la distance (B) est inférieure à la valeur prescrite, procéder comme suit.
 1. Desserrer l'écrou (E) sur le côté droit.
 2. Serrer l'écrou (E) sur le côté gauche pour régler la distance (B).
 3. Serrer l'écrou (E) sur le côté droit.
- Si la distance (B) est supérieure à la valeur prescrite, procéder comme suit.
 1. Desserrer l'écrou (E) sur le côté gauche.
 2. Serrer l'écrou (E) sur le côté droit pour régler la distance (B).
 3. Serrer l'écrou (E) sur le côté gauche.

16. Vérifier que les bras de liage ficelle ne se chevauchent pas pendant le cycle de liage.



CC418964

A—Distance
B—Distance
C—Bras de liage ficelle
D—Poulie

E—Écrou
F—Câble
G—Bâti de la chambre à balles

NOTE: En particulier à la fin du cycle de liage.

- Si correct: Passer à l'étape suivante.
 - Si incorrect: Augmenter la distance (B). Passer à l'étape 15.
17. Calibrage du moteur du liage ficelle. Voir Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle MB421 dans la section Entretien de l'application Presse à balles.

Suite, voir page suivante

GA87848,0001078 -28-23DEC20-3/4

CC418964 —UN—14DEC20

18. Vérifier que le bras (B) est le plus proche possible du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (C) sans contact.

Valeur prescrite

Bras de liage ficelle
par rapport au rouleau
d'amorçage supérieur (n°

3)—Distance..... Le plus proche possible sans contact

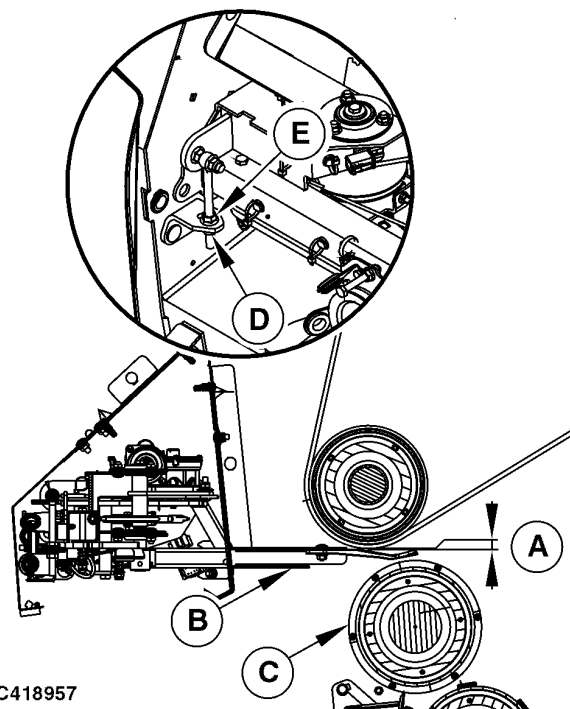
19. Si la distance (A) n'est pas conforme aux valeurs prescrites, procéder comme suit des deux côtés du système de liage ficelle:

- Pour augmenter la distance (A):
 - a. Desserrer la vis (E).
 - b. Resserrer la vis (D).
 - c. Serrer la vis (E).
- Pour diminuer la distance (A):
 - a. Desserrer la vis (D).
 - b. Serrer la vis (E).
 - c. Resserrer la vis (D).

20. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Distance
B—Bras de liage ficelle
C—Rouleau d'amorçage
supérieur (n° 3)

D—Écrou
E—Écrou



CC418957

CC418957 —UN—14DEC20

GA87848,0001078 -28-23DEC20-4/4

Régler la position de l'actionneur de liage ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier que la vis (E) est serrée au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis de pignon de liage
ficelle—Couple de
serrage..... 2—4 N·m
(1.5—3 lb·ft)

Si nécessaire, serrer la vis (E) au couple prescrit.

3. Desserrer la vis (C).
4. Pousser le vérin actionneur du liage ficelle (F) jusqu'à ce que la dent (B) du pignon soit en contact avec le fond de la denture de la crémaillère (D).
5. Serrer la vis (C) au couple prescrit.

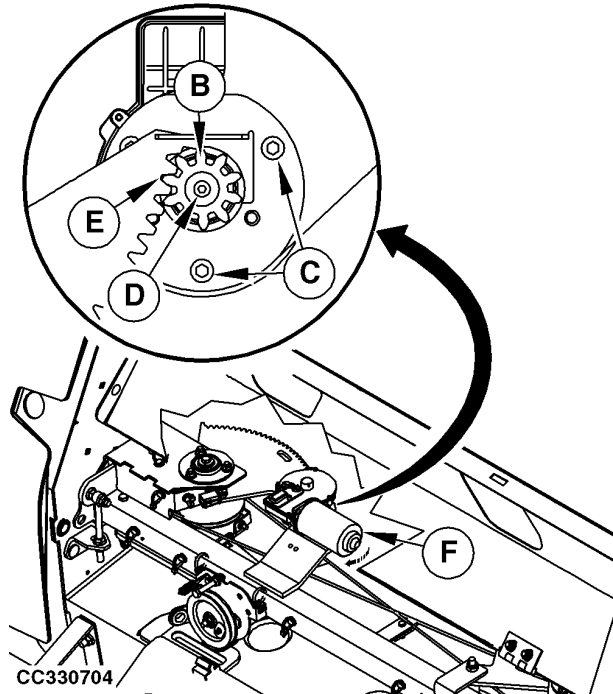
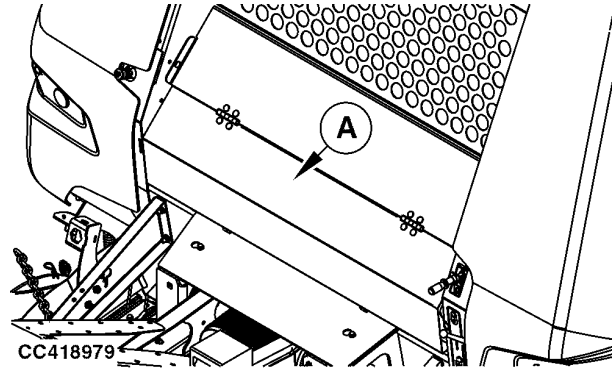
Valeur prescrite

Vis de l'actionneur du
liage ficelle—Couple de
serrage..... 8—10 N·m
(6—7.5 lb·ft)

6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle
B—Dent de pignon
C—Vis

D—Vis
E—Fond de la denture de la
crémaillère
F—Moteur du liage ficelle



GA87848,000107A -28-18JAN21-1/1

CC418979 —UN—18DEC20

CC330704 —UN—28SEP17

Régler le collier du tendeur de ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier si la distance (C) est conforme à la valeur prescrite.

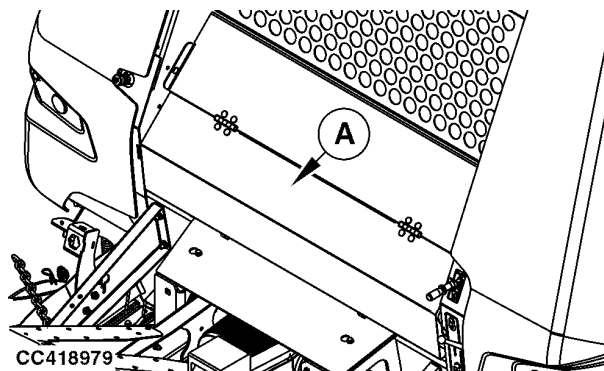
Valeur prescrite

Collier du liage
ficelle—Distance.....23—25 mm
(29/32—1-1/16 in)

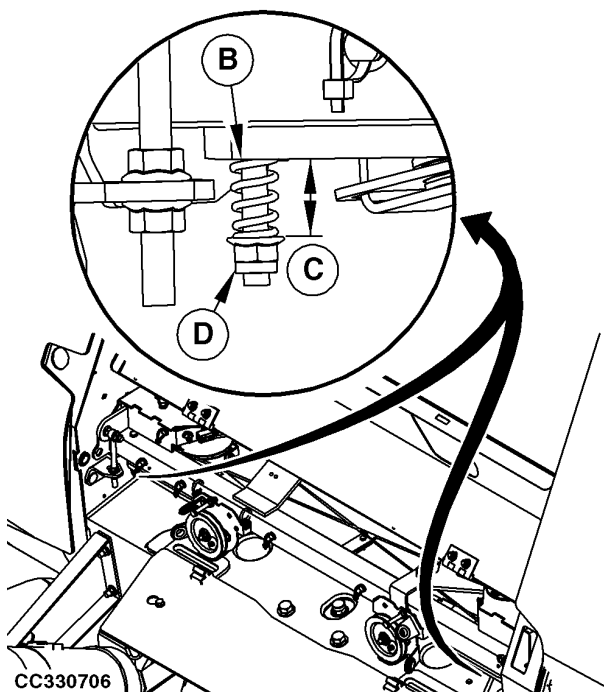
3.
 - Si la distance (C) est inférieure à la valeur prescrite, desserrer l'écrou (D).
 - Si la distance (C) est supérieure à la valeur prescrite, serrer l'écrou (D).
4. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle
B—Ressort

C—Distance
D—Écrou



CC418979 —UN—18DEC20



CC330706 —UN—28SEP17

GA87848,000107B -28-18JAN21-1/1

Régler le tendeur de fliage ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier si la distance (C) est conforme à la valeur prescrite.

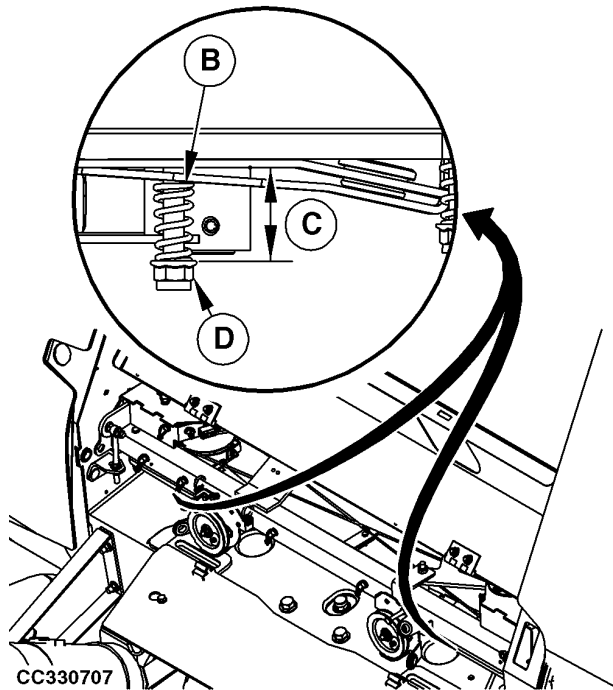
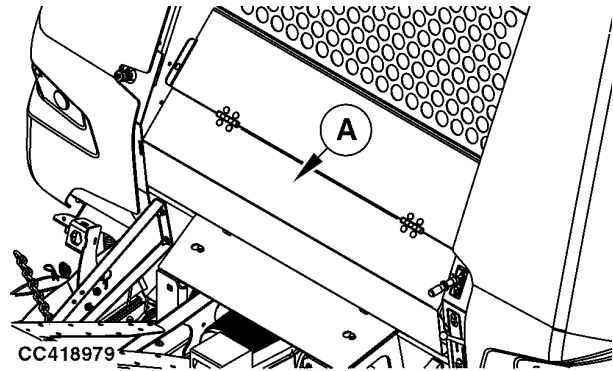
Valeur prescrite

Tendeur de
ficelle—Distance.....31—33 mm
(1-1/4—1-5/16 in)

3.
 - Si la distance (C) est inférieure à la valeur prescrite, desserrer l'écrou (D).
 - Si la distance (C) est supérieure à la valeur prescrite, serrer l'écrou (D).
4. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle
B—Ressort

C—Distance
D—Écrou



CC418979 —UN—18DEC20

CC330707 —UN—28SEP17

GA87848,000107C -28-18JAN21-1/1

Réglage du racleur de la poulie de liage ficelle

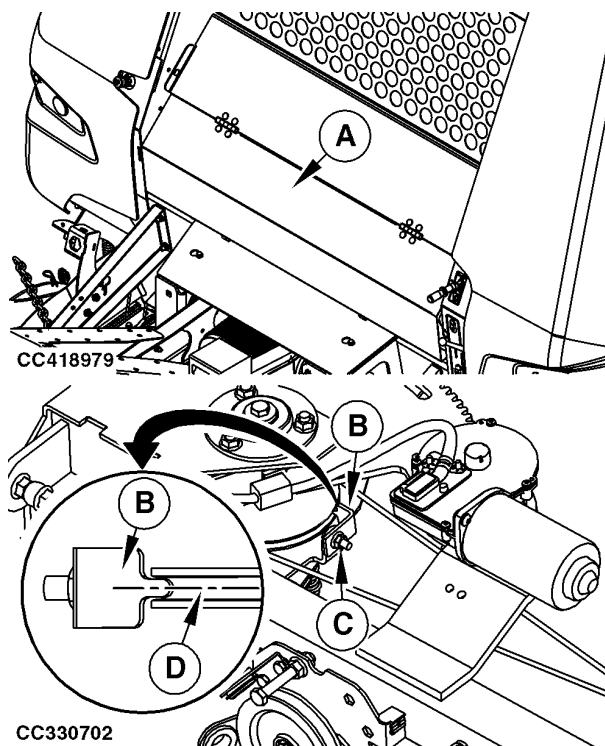
1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier que le racleur de poulie (B) se trouve au milieu de la gorge de poulie (D). Si ce n'est pas le cas, procéder comme suit.
3. Desserrer l'écrou (C).
4. Déplacer le racleur de poulie de manière qu'il se trouve au milieu de la gorge de poulie (D).

IMPORTANT: Veiller à ce que le doigt (B) du racleur ne soit pas en contact avec la gorge de la poulie (D).

5. Serrer l'écrou (C).
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle
B—Racleur de poulie

C—Écrou
D—Gorge de poulie



CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—22SEP17

GA87848,000107D -28-18JAN21-1/1

Remplacement du couteau coupe-ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Rétracter le bras de liage ficelle.

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau coupe-ficelle.

3. Desserrer les écrous (C).
4. Remplacer le couteau (E).

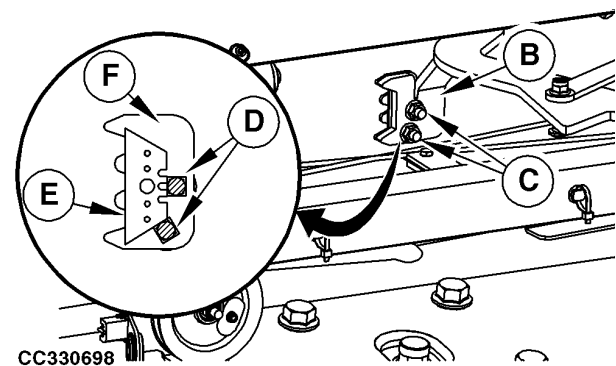
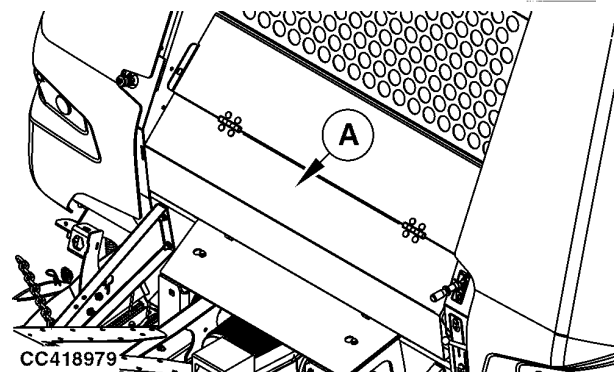
IMPORTANT: Les vis (D) doivent être correctement insérées dans les supports (B) et (F).

Le couteau (E) doit être en contact avec la vis (D).

5. Serrer les écrous (C).
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (B).

A—Couvercle de liage ficelle
B—Support
C—Écrou

D—Vis
E—Couteau
F—Support



TS268 —JUN—23AUG88

CC418979 —JUN—18DEC20

CC330698 —JUN—22SEP17

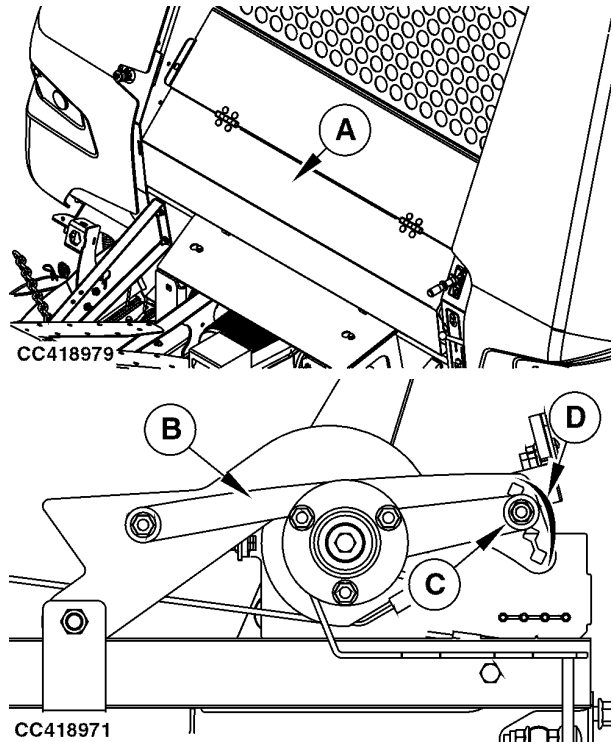
GA87848,000107E -28-18JAN21-1/1

Réglage de la longueur de coupe de la ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier que la vis (B) se trouve dans le deuxième trou (D) de la tringle du couteau (B), comme illustré.
 - Si correct: La longueur de coupe de la ficelle est correcte.
 - Si incorrect: Passer à l'étape suivante.
3. Déposer la vis (C).
4. Placer la tringle du couteau (B) comme illustré.
5. Serrer la vis (C).
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle
B—Tringle du couteau

C—Vis (réglage d'usine)
D—Trou



CC418979 —UN—18DEC20

CC418971 —UN—17DEC20

GA87848,000107F -28-18JAN21-1/1

Contrôle du dispositif de liage filet

La procédure suivante doit être effectuée en cas de dysfonctionnement au niveau du liage ou de la coupe du filet lors du travail dans les champs.

La procédure comprend divers contrôles à effectuer:

- Contrôle 1 - Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau
- Contrôle 2 - Contrôle de la liberté de mouvement de la barre oscillante
- Contrôle 3 - Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet

- Contrôle 4 - Contrôle de la position du rouleau n° 9
- Contrôle 5 - Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement
- Contrôle 6 - Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet
- Contrôle 7 - Contrôle de la position du guide inférieur du filet

NOTE: Lorsque le résultat de tous les contrôles est satisfaisant, cela signifie que le liage filet est réglé de façon optimale.

NB02380,00004F2 -28-04OCT17-1/1

Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle 1)

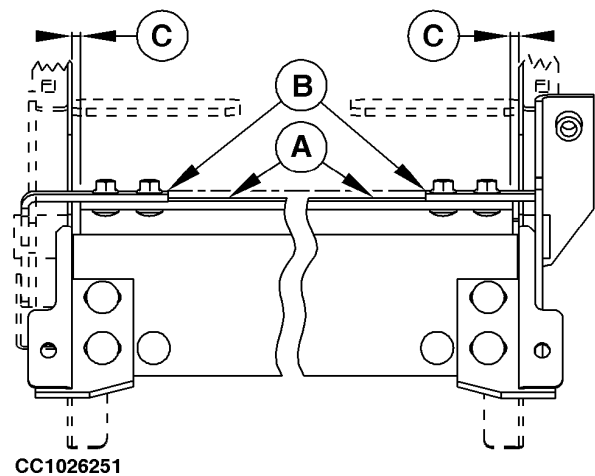
⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures en portant des gants lors du travail sur le couteau et le contre-couteau.

NOTE: Il est nécessaire de contrôler la position du contre-couteau par rapport au couteau si des problèmes graves de coupe du filet surviennent pendant le travail dans les champs.

1. Maintenir le vérin actionneur du filet en position rétractée.
2. S'assurer que les deux supports (B) du contre-couteau sont alignés.
3. Centrer le contre-couteau (A) entre les supports latéraux pour obtenir la distance (C) prescrite des deux côtés.

Valeur prescrite

Contre-couteau/support
latéral—Distance..... 5±2 mm
(3/16±5/64 in)



A—Contre-couteau

B—Support du contre-couteau

C—Distance

CC1026251 —UN—27OCT04

Suite, voir page suivante

†81334,1687770699647 -28-26JUN23-1/3

4. Vérifier que le contre-couteau (A) repose sur le couteau (D) du filet, sur toute sa largeur.

IMPORTANT: le contact doit avoir lieu dans la zone centrale du côté aiguisé du couteau, comme illustré.

L'écart (E) dans la zone de non contact ne doit pas dépasser la valeur prescrite:

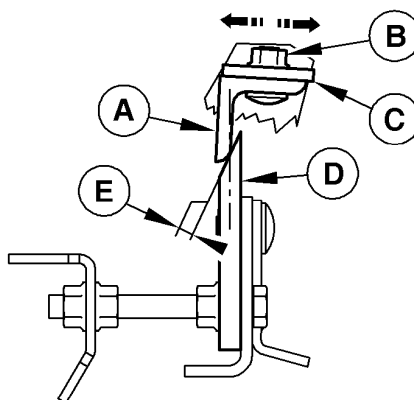
Valeur prescrite

Contre-couteau et
couteau—Écartement.....0,5 mm maximum
(1/64 in maximum)

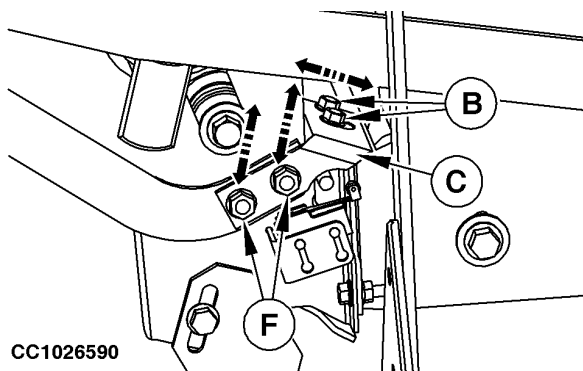
Si nécessaire, régler l'écart (E) de la manière suivante:

- Desserrer les écrous (B) et (F).
- Déplacer le contre-couteau (A) et le support du contre-couteau (C) de manière à obtenir l'écart (E) prescrit.
- Resserrer les écrous (B) et (F).

A—Contre-couteau D—Couteau
B—Écrous E—Écartement
C—Support du contre-couteau F—Écrous



CC1026591



CC1026590

†181334,1687770699647 -28-26JUN23-2/3

CC1026591 —UN—27OCT04

CC1026590 —UN—27OCT04

5. Si le contre-couteau (A) n'est pas complètement en contact sur toute la largeur du couteau (B), procéder au réglage de l'écart (E) comme suit:

- Desserrer l'écrou de blocage (C).
- Serrer l'écrou (D) pour courber le couteau (B) afin d'obtenir l'écart (E) prescrit.

Valeur prescrite

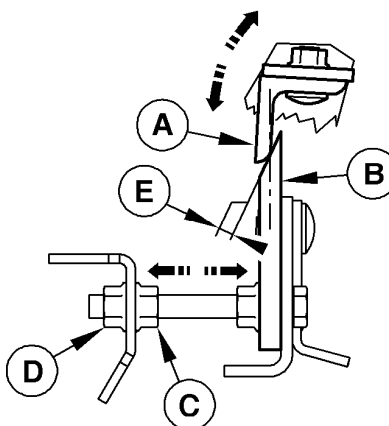
Contre-couteau et
couteau—Écartement.....0,5 mm maximum
(1/64 in maximum)

- Resserrer l'écrou de blocage (C) après le réglage.

6. Sortir et rentrer le vérin actionneur du liage filet. Contrôler l'écart (E) et répéter la procédure si nécessaire.

Poursuivre avec le contrôle 2.

A—Contre-couteau D—Écrou
B—Couteau E—Écartement
C—Écrou de blocage

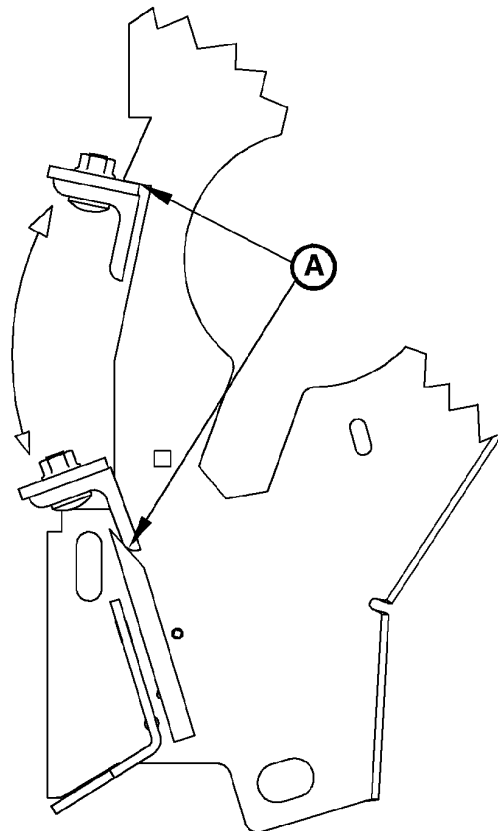


CC1026592

†181334,1687770699647 -28-26JUN23-3/3

CC1026592 —UN—27OCT04

Contrôle de la liberté de mouvement de la barre oscillante (contrôle 2)



CC1019126

A—Butées

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats du contrôle 1 sont satisfaisants. Effectuer les contrôles décrits dans cette section.

Procéder de la manière suivante:

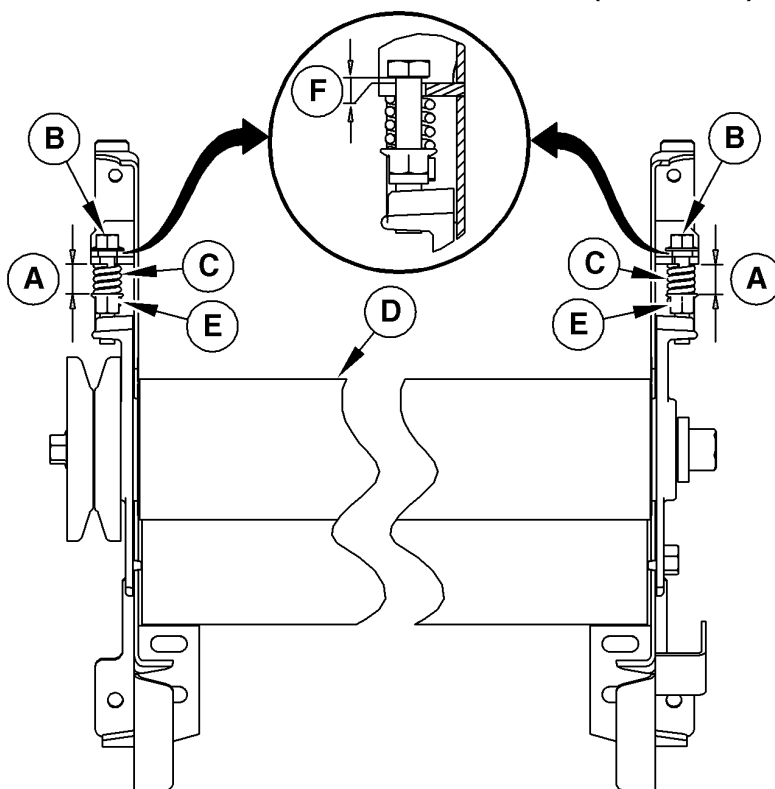
Le vérin actionneur étant désaccouplé, contrôler que la barre oscillante bouge librement entre ses deux butées (A) sans entrer en contact avec les supports.

Poursuivre avec le contrôle 3

NB02380,00004F3 -28-20SEP17-1/1

CC1019126 —UN—09FEB01

Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle 3)



CC329305

A—Longueur
B—Vis
C—Ressort

D—Rouleau en caoutchouc
E—Écrous de réglage du ressort

F—Distance

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des tests 1 et 2 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

Procéder de la manière suivante:

1. Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet, voir Chargement du rouleau de filet dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.
2. Régler la distance (F) à la valeur prescrite en serrant ou desserrant la vis (B).

Valeur prescrite

Vis/cornière—Distance..... 2 mm
(3/32 in)

3. Régler la pression des rouleaux d'alimentation du filet en desserrant ou en serrant les écrous de réglage

des ressorts (E) jusqu'à ce que la longueur (A) des ressorts (C) soit conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Ressort—Longueur..... 20,5±0,5 mm
(0.8±0.02 in)

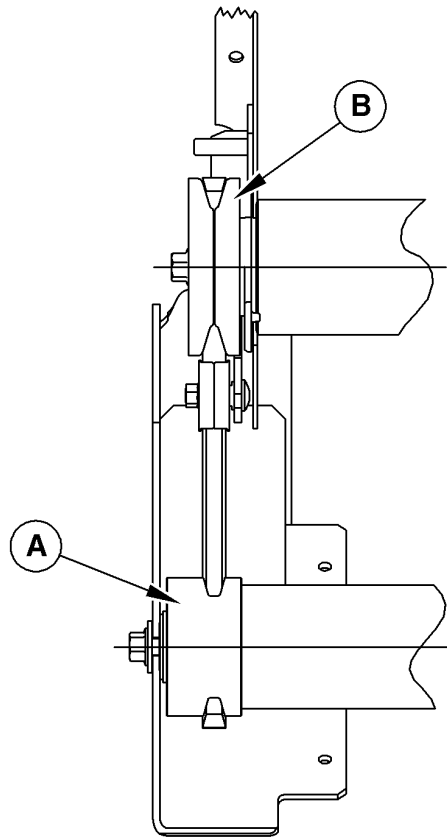
IMPORTANT: S'assurer que le rouleau en caoutchouc et le rouleau galvanisé tournent librement dans les deux sens (par rotation manuelle).

4. Enlever tout filet ou corps étrangers se trouvant entre les rouleaux d'alimentation.

Poursuivre avec le contrôle 4.

NB02380,00004F5 -28-23OCT17-1/1

CC329305 —UN—23OCT17

Contrôle de la position du rouleau n° 9 (contrôle 4)

CC333381

A—Rouleau n° 9

B—Poulie du rouleau caoutchouc

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 3 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

IMPORTANT: Vérifier la position du rouleau n° 9 (A) après chaque remplacement de courroie d'entraînement.

Procéder de la manière suivante:

S'assurer que le jeu axial du rouleau n° 9 (A) est compris entre 0,5 et 1,5 mm (1/64 et 1/16 in) et que les poulies du

rouleau caoutchouc (B) et du rouleau n° 9 sont alignées à 5 mm (2 in) près.

Ajouter ou retirer des rondelles de chaque côté du rouleau n° 9 (A) si nécessaire.

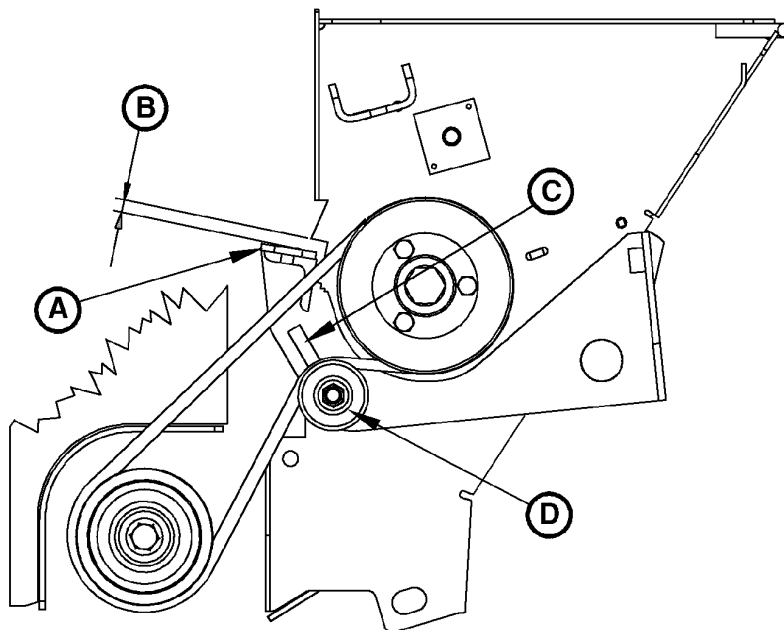
Remettre en place la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet. Voir Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet dans cette section.

Poursuivre avec le contrôle 5.

NB02380,00004F8 -28-28SEP17-1/1

CC333381 —JUN—28SEP17

Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle 5)



CC1019129

A—Support du contre-couteau

B—Distance

C—Trou oblong

D—Poulie du tendeur

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 4 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

IMPORTANT: Après chaque changement de courroie, il faut absolument vérifier que la longueur de la nouvelle courroie permet un fonctionnement impeccable du liage filet.

Procéder de la manière suivante:

1. Sortir complètement le vérin actionneur.
2. Ajuster le galet tendeur (D) dans la boutonnière (C) de manière à ce que la distance (B) entre le support de contre-couteau (A) et l'entaille de la paroi latérale soit de 10 mm (3/8 in).

3. Faire fonctionner l'entraînement de courroie pendant 15 secondes à plein régime.
4. Sortir et rentrer complètement le vérin actionneur à plusieurs reprises.
5. Déployer complètement le vérin actionneur.
6. Réajuster la distance (B) à $3,5 \pm 1,5$ mm ($2/16 \pm 1/16$ in).

IMPORTANT: Lorsque le vérin actionneur est en position d'extension, il ne doit pas être possible de faire tourner les rouleaux d'alimentation du filet à la main.

Poursuivre avec le contrôle 6.

TL81334,0000FCF -28-07JUL21-1/1

CC1019129 —UN—09FEB01

Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet (contrôle 6)

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 5 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

IMPORTANT: Le réglage du frein de rouleau d'alimentation du filet doit être accompli lorsque le filet s'enroule autour du rouleau en caoutchouc et/ou du rouleau galvanisé.

Procéder de la manière suivante:

1. Rentrer complètement le vérin de déclenchement du liage filet.

2. Réglage de la butée de bande (A):

a. Desserrer les vis (B).

NOTE: Au moins un trou doit être tangent au ruban de frein (D) lorsque le frein est serré.

b. Aligner les bords des trous (C) sur le ruban de frein (D).

c. Resserrer les vis (B).

3. Vérifier si la distance (E) est conforme aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

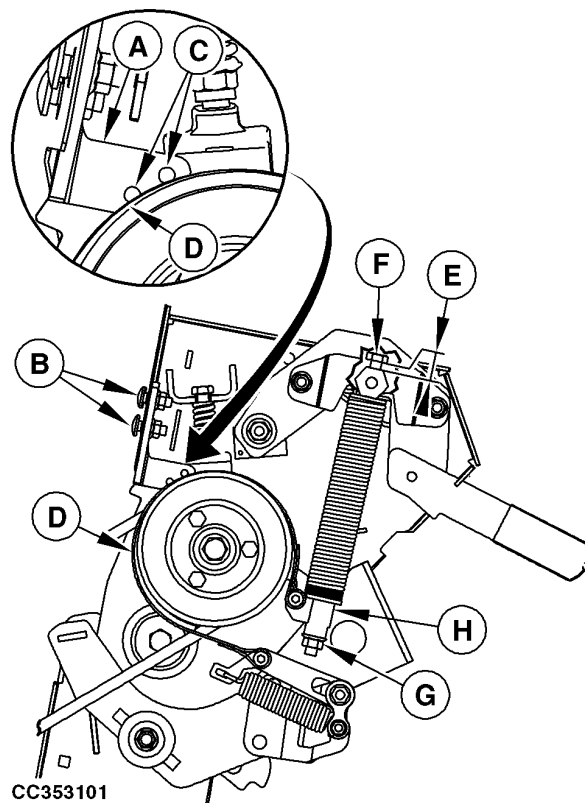
Vis sur support—Dis-
tance.....3—5 mm
(1/8—3/16 in)

Régler la vis de calage (F) selon le besoin:

IMPORTANT: Ne pas régler la vis de calage (F) avant de desserrer l'écrou de blocage (G), au risque d'endommager le frein.

a. Desserrer l'écrou (G) tout en maintenant le tube de tension (H).

b. Tourner la vis de calage (F) jusqu'à ce que la distance (E) soit conforme aux valeurs prescrites.



A—Butée de bande
B—Vis
C—Orifice
D—Bande

E—Distance
F—Vis de calage
G—Écrou
H—Tube de tension

c. Serrer l'écrou (G) tout en maintenant le tube de tension (H).

4. Tourner la poulie dans le sens horaire à l'aide d'une clé. La tête de la vis de calage (F) ne doit pas être en contact avec la tête du tube de tension (H).

Suite, voir page suivante

GA87848,00010F7 -28-27JAN21-1/2

CC353101—UN—17MAY18

5. Vérifier que l'alimentation en matériau de liage filet est correcte.

- Lorsque le calage du frein est correct, le matériau (A) de liage filet est bien calé contre le rouleau en acier, comme illustré sur la photo 1
- Si le calage du frein est trop tard, une boucle de filet peut se développer au-dessus du contre-couteau (B). Le matériau peut être pincé entre la tôle avant et le rouleau en caoutchouc et entraîner des problèmes d'alimentation comme indiqué sur la photo 2. Régler la vis de calage à la valeur prescrite, passer à l'étape 2.
- Si le calage de frein est trop précoce, le filet est susceptible de se rétracter et d'entraîner des problèmes d'alimentation, comme illustré sur la photo 3. Régler la vis de calage à la valeur prescrite, passer à l'étape 2.

A—Matériau de liage filet

B—Contre-couteau



Photo 1: Calage correct

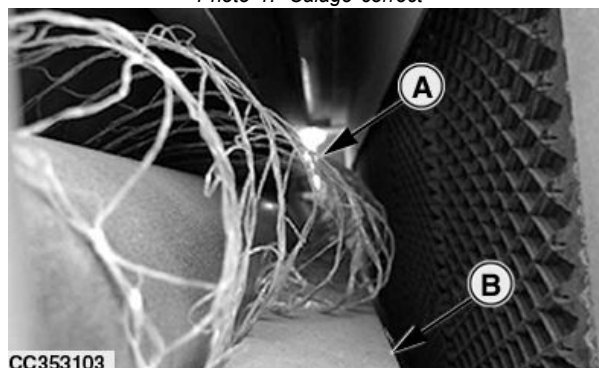


Photo 2: Le calage est en retard

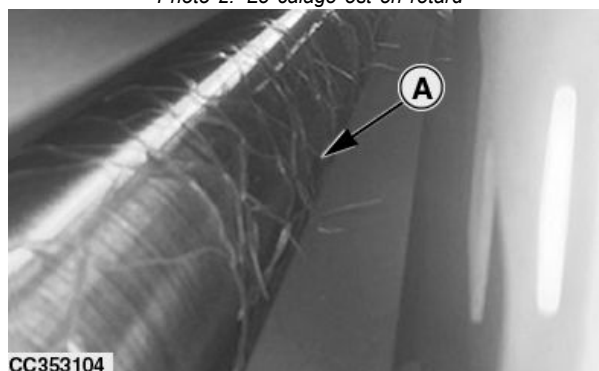


Photo 3: Le calage est précoce

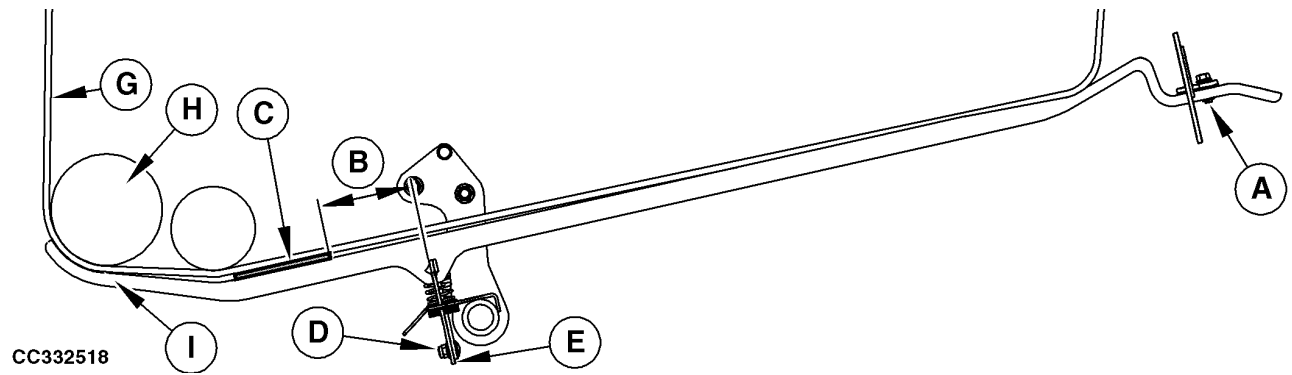
GA87848,00010F7 -28-27JAN21-2/2

CC353102 —UN—15MAY18

CC353103 —UN—15MAY18

CC353104 —UN—15MAY18

**Contrôle de la position du guide inférieur du
filet (contrôle n° 7)**



CC332518 — UN—21SEP17

Suite, voir page suivante

ga87848,1683288014252 -28-31MAY23-1/2

Pour régler la position des guides de filet, procéder de la façon suivante:

IMPORTANT: Veiller à ce que le guide-filet se trouve en position normale de service. Voir Réglage du guide-filet en fonction des conditions du terrain dans la section Utilisation de la presse à balles — Généralités.

1. Desserrer les écrous (A) et (D) sur tous les guides.
2. Placer le morceau de tôle (C) à la distance (B) prescrite entre les patins (I) et les courroies (G) sur toute la la largeur de la presse à balles.

Valeur prescrite

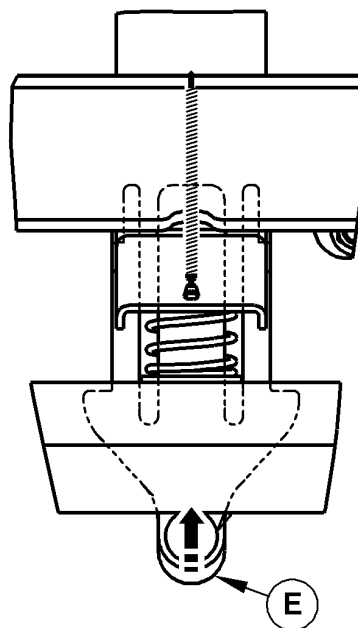
Position de la
tôle—Distance..... 83 mm
(3-1/4 in)

3. Pousser le verrou de fixation avant du patin (E) vers le haut, de manière à ce qu'il soit en contact avec le support.
4. Serrer la vis (E).
5. Répéter les étapes 3 et 4 sur tous les autres guides.
6. Enlever le morceau de tôle (C).
7. Régler la position du patin (I) de manière à obtenir la distance (F) prescrite entre le patin et la courroie.

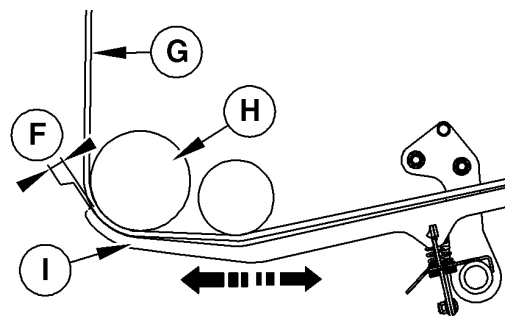
Valeur prescrite

Extrémité avant du pa-
tin/courroie—Distance..... 2 mm
(5/64 in)

8. Serrer la vis (A).
9. Répéter les étapes 7 et 8 sur tous les autres guides.
10. Vérifier que toutes les extrémités arrière des patins puissent bouger librement vers le haut et vers le bas.



CC332519



CC332520

- A—Écrou
B—Distance
C—Morceau de tôle 1200 X 150
X 1,5 mm (3 ft 11-1/4 in X
5-7/8 in X 1/16 in)
D—Écrou
E—Verrou de fixation avant du
patin
F—Distance
G—Courroie
H—Rouleau n° 10
I—Patin

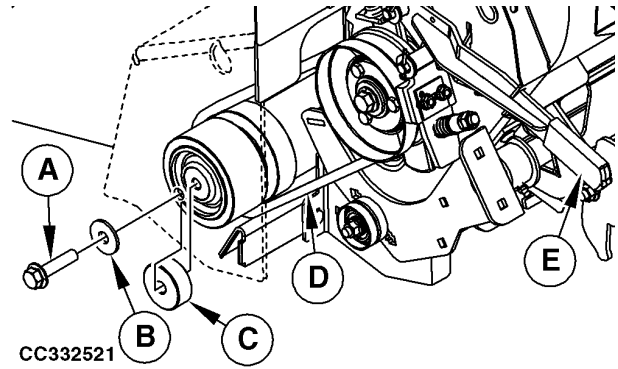
CC332519 —UN—21SEP17

CC332520 —UN—21SEP17

Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet

Déposer la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet de la manière suivante:

1. Rétracter complètement le vérin actionneur du liage filet à l'aide du moniteur.
2. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage filet.
3. Ouvrir légèrement la porte pour que les courroies de la presse à balles se détendent.
4. Retirer la vis de fixation (A) et la rondelle (B) du rouleau de porte n° 9.
5. Retirer l'entretoise (C).
6. Relâcher le levier de frein (E).
7. Enlever la courroie d'entraînement (D).
8. Remettre en place la courroie d'entraînement en effectuant les étapes de la dépose dans l'ordre inverse.



A—Vis
B—Rondelle
C—Entretoise

D—Ceinture
E—Lever de frein

9. Fermer la porte et contrôler le cheminement de la courroie. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.

GA87848,0000C59 -28-05JUN19-1/1

Dépose et repose du couteau à filet

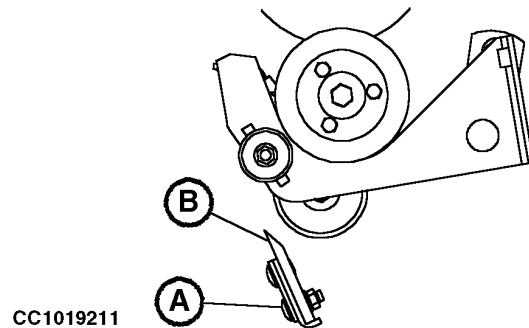
ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau à filet.

1. Repérer la position du bord tranchant du couteau en vue de la repose.
2. Ouvrir le couvercle du liage filet.
3. Sortir complètement le vérin actionneur et débrancher le connecteur.
4. Retirer les vis de fixation (A) du couteau (B), puis déposer le couteau (B) de ses supports.
5. Poser le couteau (B) sur ses supports dans la même position qu'avant la dépose.
6. Poser les vis et les serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis de fixation du couteau
à filet—Couple de
serrage.....55 N·m
(40 lb·ft)

7. Rebrancher le connecteur et rétracter le vérin actionneur. Fermer le couvercle du liage filet.



A—Vis de fixation

B—Couteau

IMPORTANT: Toujours effectuer le “Contrôle 1” de la procédure de contrôle du dispositif de liage filet après la pose du couteau à filet, voir Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle 1) dans cette section.

NB02380,00004FC -28-09OCT17-1/1

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 le filet s'enroule sur le rouleau caoutchouc:

Ouvrir le couvercle du liage filet.

Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation.

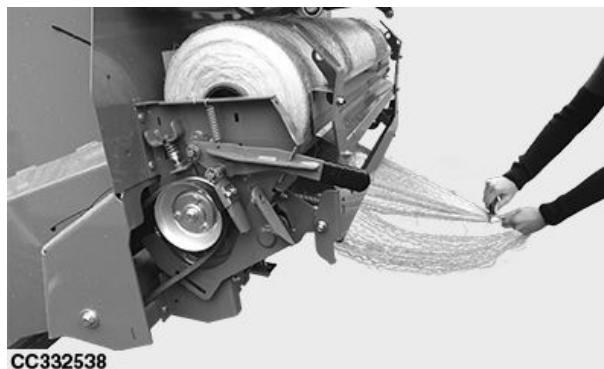
IMPORTANT: Ne pas couper le filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc. Toute entaille du revêtement en caoutchouc des rouleaux peut provoquer l'enroulement plus fréquent du filet sur les rouleaux et rendre nécessaire le remplacement du rouleau.

Tirer le matériau de liage à l'écart du rouleau d'alimentation. Couper le filet.

Saisir l'extrémité libre du filet et la poser sur le rouleau supérieur de matériau de liage.

Enlever et mettre au rebut le filet enroulé sur le rouleau ainsi que les résidus de filet, les ébarbures, etc.

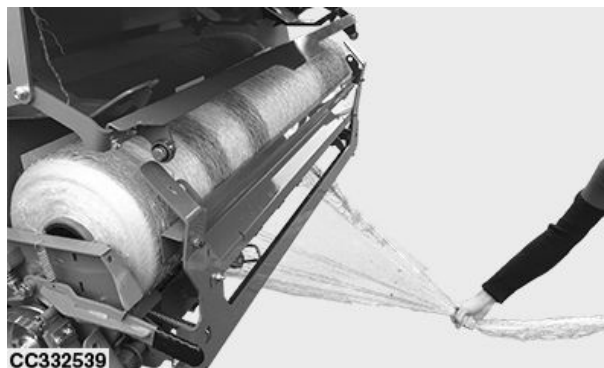
Essuyer les rouleaux d'alimentation et s'assurer qu'il n'y a pas de matériau collant dessus. Si nécessaire, laver le rouleau à l'eau et au savon. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau d'alimentation en caoutchouc. Laisser le rouleau sécher avant de poser, afin d'éviter un nouvel enroulement.



CC332538 —UN—03OCT17



CC332533 —UN—03OCT17



CC332539 —UN—03OCT17

ga87848,1683010390400 -28-02MAY23-1/1

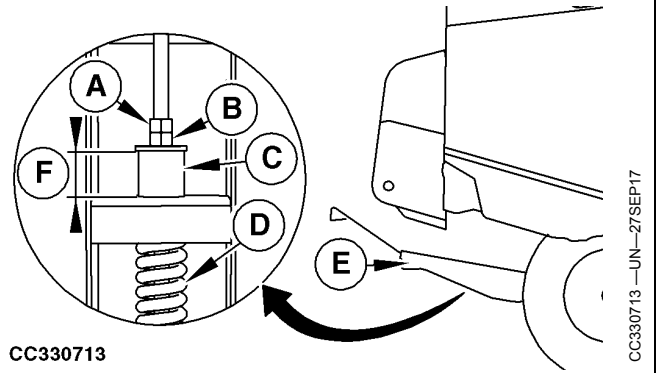
Réglage de la rampe d'expulsion des balles

1. Garer la presse à balles sur une surface plane.
2. Vérifier si la distance (F) est conforme à la valeur prescrite. Si nécessaire, procéder de la manière suivante.

Valeur prescrite

Bague du dispositif
d'expulsion de la
balle—Distance.....38,5—41,5 mm
(1-1/2—1-5/8 in)

3. Desserrer le contre-écrou (A).
4. Régler l'écrou (B) de manière à obtenir la distance (F) prescrite.
5. Serrer le contre-écrou (A).



CC330713

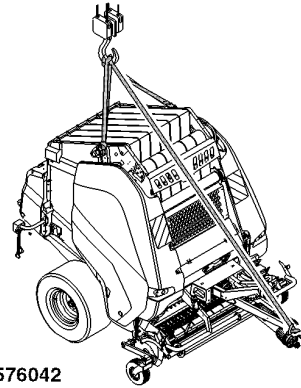
A—Contre-écrou
B—Écrou
C—Bague

D—Ressort
E—Rampe d'expulsion des
balles
F—Distance

ga87848,1684852141951 -28-23MAY23-1/1

Points d'accrochage de la presse à balles rondes

S'il est nécessaire de soulever la machine, utiliser les points d'accrochage indiqués.



CC576042



CC576042 —UN—26JUN23

tl81334,1687773239605 -28-26JUN23-1/1

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. Positionner le cric (A) près de l'autocollant (B) sous l'essieu comme illustré.
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)

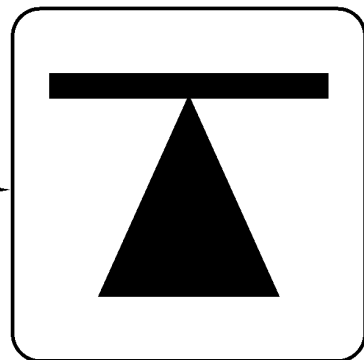
10. Vérifier la pression de gonflage des pneus. Voir Pression de gonflage des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.

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.



CC1035369

B



CC576043

A—Cric

B—Autocollant Point de levage

CC1035369—UN—11OCT11

CC576043—UN—26JUN23

t181334,1687778226671 -28-26JUN23-1/1

Remise en état des roues de jauge

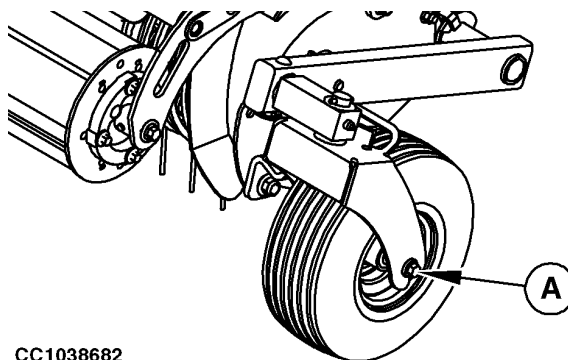
Si la vis de fixation (A) ne serre plus pour une remise en état de roue de jauge standard ou pivotante, remplacer la vis de fixation (A). Consulter le concessionnaire John Deere afin d'obtenir la vis (A) appropriée.

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
jauges



CC1038682

Roue de jauge pivotante représentée

CC1038682—UN—14NOV12

OUCC006,00019BA -28-14NOV12-1/1

Entretien de l'application Presse à balles

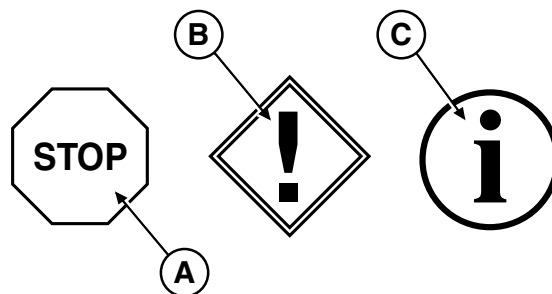
Écrans d'avertissement

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.

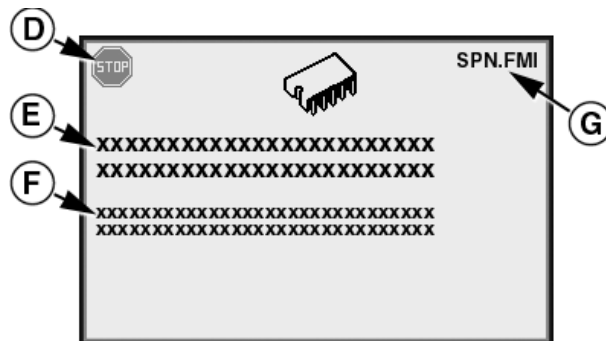
AVERTISSEMENT:

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:

1. 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.
2. 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

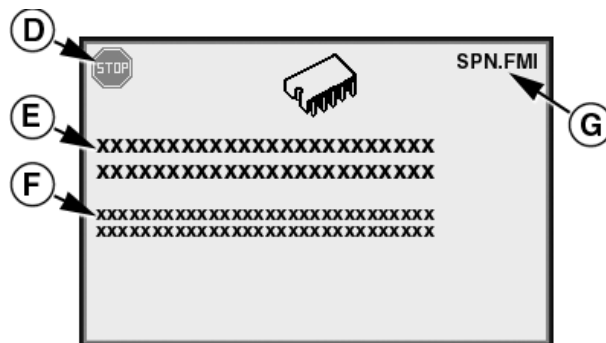


CC1031855

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

3. 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.
4. 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

CC277966 —UN—22SEP16

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".



CC277966

t181334,1680078487545 -28-06APR23-1/5

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

t181334,1680078487545 -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

t181334,1680078487545 -28-06APR23-3/5

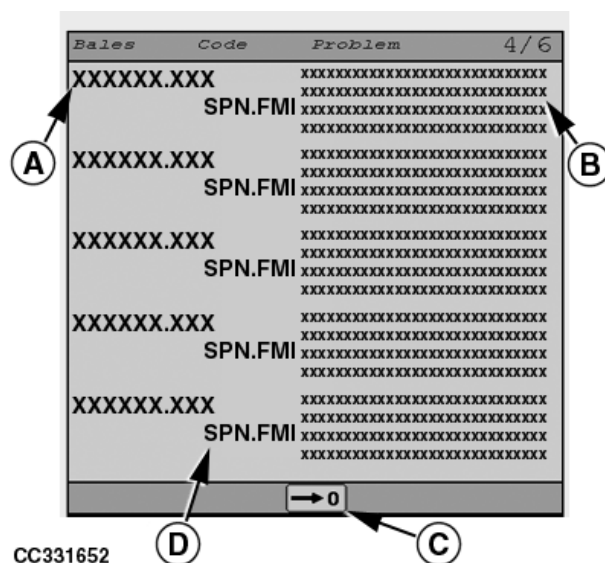
4. Le récapitulatif des codes de diagnostic affichés sur la page des problèmes récents est mis à jour à chaque fois qu'un nouveau code de diagnostic est généré. Le texte (B) décrit brièvement la nature du problème.

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 (Numéro du paramètre suspecté. Identificateur de mode de défaillance). Voir Liste des codes de diagnostic dans cette section.



CC331652

A—Numéro de balle
B—Texte expliquant les problèmes récents

C—Effacement de la liste des problèmes récents
D—Code de diagnostic

5. Sur la dernière page des codes de diagnostic, sélectionner le bouton "Effacer la liste des problèmes récents" (C) pour effacer cette liste.

Suite, voir page suivante

t181334,1680078487545 -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

TL81334,000064C -28-23MAY19-1/5

2. Sélectionner la touche programmable "Diagnostic de la presse à balles".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064C -28-23MAY19-2/5

3. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour accéder à la page 5/6.

CC277967 —UN—22SEP16



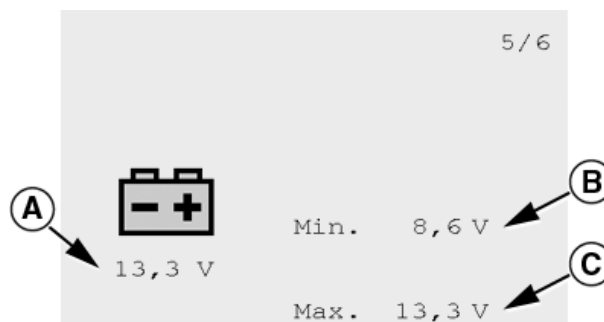
CC277967

TL81334,000064C -28-23MAY19-3/5

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

TL81334,000064C -28-23MAY19-4/5

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064C -28-23MAY19-5/5

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 000186,15	La prise de force n'est pas désenclenchée à temps.	La prise de force n'est pas désenclenchée par l'utilisateur lorsque le moniteur le demande. Désenclencher la prise de force pendant la séquence de 10 bips sonores du moniteur à la fin de cycle de liage.
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 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</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, coupure 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	Coupure 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.
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 de levage du ramasseur, coupure de circuit ou court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de levage du ramasseur.
RBC 003763,04	Électrovanne de levage du ramasseur, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de levage du ramasseur.
RBC 003764,07	Pas de mouvement du vérin actionneur du liage filet. Vérin défectueux ou bloqué.	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.

Suite, voir page suivante

1181334,1681377892662 -28-23MAY23-1/6

Entretien de l'application Presse à balles

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 003764,14	Vérin actionneur du liage filet bloqué.	Contrôler le dispositif de liage filet. Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003766,07	Pas de mouvement du vérin de déclenchement du liage ficelle. Vérin de déclenchement du liage ficelle défectueux ou bloqué.	Contrôler le vérin de déclenchement du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003766,12	Vérin de déclenchement du liage ficelle cassé.	Contrôler le vérin de déclenchement du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003766,14	Vérin actionneur du liage ficelle bloqué.	Contrôler le dispositif de liage ficelle. Contrôler le vérin de déclenchement du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 003774,11	Porte entrouverte. La porte est dans une position inconnue.	Vérifier l'état de la porte. Contrôler la porte, voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Contrôler les fils et les connecteurs.
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 003776,14	Balle bloquée sur la rampe.	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 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. Contrôler le capteur du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe.
RBC 003779,05	Avertissement de sécurité inattendu de balle surdimensionnée.	Lier et éjecter la balle en cours de réalisation aussi vite que possible. Contrôler le contacteur de balle surdimensionnée. Voir <u>Contrôle des capteurs et des contacteurs</u> dans cette section. Contrôler le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311</u> dans cette section.
RBC 003779,14	La balle est surdimensionnée.	Lier et éjecter la balle en cours de réalisation aussi vite que possible. Contrôler le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311</u> dans cette section.
RBC 003781,07	Pas d'alimentation du filet.	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. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le réglage du capteur d'alimentation du filet. Voir <u>Réglage du capteur de filet coupé SB414</u> dans la section Entretien.
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>Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle n° 1)</u> dans la section Entretien.
RBC 003782,07	Une ficelle ou les deux ne se déroulent pas. Une seule pelote ou les deux pelotes de ficelle sont vides. Pas de ficelle autour de la balle.	Remplacer les pelotes de ficelle. Contrôler l'acheminement de la ficelle. Voir <u>Chargement des coffres à ficelle</u> et <u>Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras de tube)</u> ou <u>Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras réglables)</u> dans la section Préparation de la presse à balles. Calibrer le vérin actionneur du liage ficelle. Voir <u>Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle MB421</u> dans la section Entretien de l'application presse à balles. Vérifier le réglage des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle. Voir <u>Réglage des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle SB421 et SB422</u> dans la section Entretien. En cas de défaillance de l'un des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle (ou des deux), voir <u>Réglage du liage ficelle</u> dans la section Utilisation de l'application presse à balles pour désactiver ce(s) capteur(s).

Suite, voir page suivante

tl81334,1681377892662 -28-23MAY23-2/6

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 003782,11	Déroutement inattendu de la ficelle.	Vérifier que le vérin de déclenchement du liage ficelle est complètement rétracté.
RBC 003782,14	La ficelle n'est pas coupée.	Si la ficelle n'est effectivement pas coupée, sortir et rétracter le vérin actionneur du liage ficelle pour couper la ficelle manuellement. Régler ou remplacer le coupe-ficelle. Voir <u>Réglage de la longueur de coupe de la ficelle</u> et <u>Remplacement du couteau de liage ficelle</u> dans la section Entretien. Si la ficelle est coupée correctement, régler la poulie de déroulement de la ficelle. Voir <u>Réglage des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle SB421 et SB422</u> dans la section Entretien.
RBC 517003,04	Court-circuit- à la masse de l'alimentation du capteur John Deere B-Wrap™.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 517003,05	Coupure du circuit d'alimentation du capteur John Deere B-Wrap™.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 517004,04	Le capteur John Deere B-Wrap™ est court-circuité à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 517005,07	Le capteur John Deere B-Wrap™ ne détecte pas la bande métallique au cours du cycle de liage.	Voir Bande métallique non détectée pendant le cycle de liage John Deere B-Wrap™ sous <u>Problèmes avec le dispositif de liage filet</u> dans la section Pannes et remèdes.
RBC 517006,14	Fin du rouleau John Deere B-Wrap™ détectée.	Remplacer le rouleau John Deere B-Wrap™. Voir <u>Chargement du rouleau de filet</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
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 d'ouverture 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 d'ouverture 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.
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</u> dans la section Entretien. Contrôler le système de liage. Contrôle de la porte. Contrôler les loquets de porte. 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.

Suite, voir page suivante

t181334,1681377892662 -28-23MAY23-3/6

SPN.FMI	Description	Commentaire
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 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. 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.
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. Contrôler le capteur de tôle de fond mobile.
RBC 521079,03	Électrovanne proportionnelle de densité de balle, coupure de circuit ou court-circuit à la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne proportionnelle de densité de balle.
RBC 521079,04	Électrovanne proportionnelle de densité de balle, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne proportionnelle de densité de balle.
RBC 521083,03	Potentiomètre de forme de balle côté droit, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521083,04	Potentiomètre de forme de balle côté droit, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521083,13	Potentiomètre de forme de balle côté droit non calibré.	Contrôler le calibrage du potentiomètre. Voir <u>Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 521083,16	Potentiomètre de forme de balle côté droit hors limite supérieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521083,18	Potentiomètre de forme de balle côté droit hors limite inférieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521084,03	Potentiomètre de forme de balle côté gauche, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521084,04	Potentiomètre de forme de balle côté gauche, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521084,13	Potentiomètre de forme de balle côté gauche non calibré.	Contrôler le calibrage du potentiomètre. Voir <u>Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 521084,16	Potentiomètre de forme de balle côté gauche hors limite supérieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521084,18	Potentiomètre de forme de balle côté gauche hors limite inférieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521086,03	Potentiomètre de taille de balle, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 521086,04	Potentiomètre de taille de balle, court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs.

Suite, voir page suivante

t181334,1681377892662 -28-23MAY23-4/6

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 521086,13	Potentiomètre de diamètre de balle non calibré.	Contrôler le calibrage du potentiomètre. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.
RBC 521086,14	Balle dans la chambre au démarrage.	Le cycle de liage automatique est désactivé pour la balle en cours de réalisation. Démarrer le cycle de liage manuellement lorsque le diamètre de balle voulu est atteint.
RBC 521086,16	Potentiomètre de taille de balle hors limite supérieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521086,18	Potentiomètre de taille de balle hors limite inférieure.	Contrôler le montage du potentiomètre.
RBC 521127,03	Capteur de pression de densité, court-circuit vers l'alimentation.	Contrôler les fils et les connecteurs. La densité de balle est limitée à 80%.
RBC 521127,04	Court-circuit à la source basse du capteur de pression de densité.	Contrôler les fils et les connecteurs. La densité de balle est limitée à 80%.
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.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522028,12	EEPROM de calibrage, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522029,02	EEPROM champ, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522029,12	EEPROM champ, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522030,02	EEPROM utilisateur, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522030,12	EEPROM utilisateur, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522031,02	EEPROM automatisation, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522031,12	EEPROM automatisation, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522032,02	EEPROM concessionnaire, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522032,12	EEPROM concessionnaire, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 522033,02	EEPROM usine, erreur de somme de contrôle.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.

Suite, voir page suivante

t181334,1681377892662 -28-23MAY23-5/6

Entretien de l'application Presse à balles

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 522033,12	EEPROM usine, erreur de somme de contrôle lors de la dernière mise hors tension.	Aucune action n'est nécessaire, l'erreur a été corrigée.
RBC 523108,13	Problème de sortie du contrôleur concernant le dispositif de liage filet ou ficelle.	Le liage filet ou ficelle peut être moins performant. Remplacer le contrôleur dès que possible. Voir le concessionnaire John Deere.
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.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524093,03	Court-circuit à la batterie du vérin actionneur du liage ficelle.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524093,04	Court-circuit à la masse du vérin de déclenchement du liage ficelle.	Contrôler les fils et les connecteurs.
RBC 524093,05	Coupure de circuit au niveau du vérin de déclenchement du liage ficelle.	Contrôler les fils et les connecteurs.

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

tl81334,1681377892662 -28-23MAY23-6/6

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

tt81334,1681377926164 -28-14APR23-1/12

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tt81334,1681377926164 -28-14APR23-2/12

3. Sélectionner la touche programmable Contrôle des entrées.

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

tt81334,1681377926164 -28-14APR23-3/12

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:

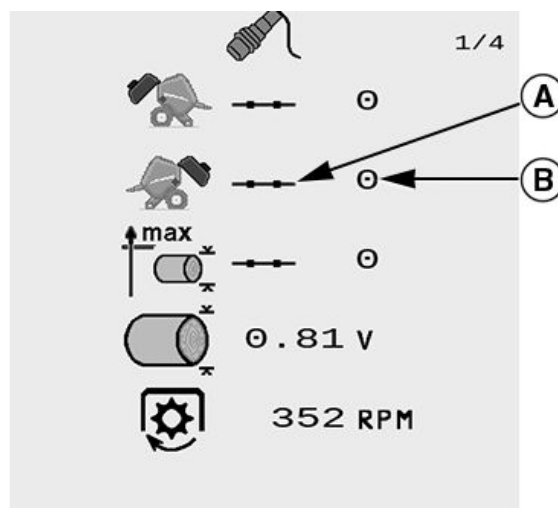
Vérifier que tous les capteurs et leurs cibles sont propres. Vérifier que la distance entre le capteur et la cible est correcte. Activer les capteurs en positionnant une pièce en acier devant le capteur. À chaque fois que le capteur est activé ou désactivé, le compteur (B) augmente d'un incrément.

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.



CC574241

CC574241 —UN—13APR23

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

tt81334,1681377926164 -28-14APR23-4/12

5. Page 1:

- Le test (A) correspond au test du capteur de verrouillage de porte de droite.
- Le test (B) correspond au test du capteur de verrouillage de porte de gauche.
- Le test (C) est le test du contacteur de balle surdimensionnée.
- Le test (D) correspond au test du potentiomètre de diamètre de balle.
L'unité de valeur est le volt (V).
- Le test (E) correspond au test du capteur de régime de la presse à balles.
L'unité de valeur est le nombre de rotations par minute (tr/min).

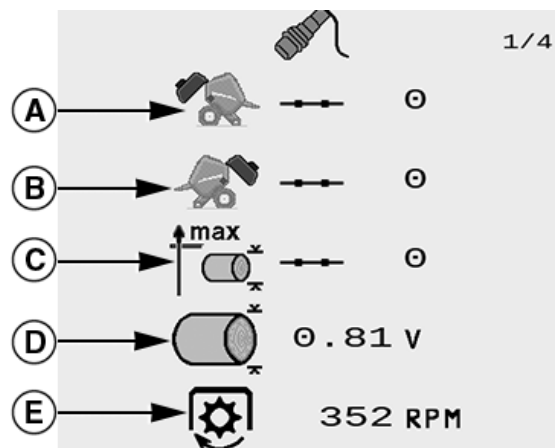
A—Test du capteur de verrouillage de porte de droite

B—Test du capteur de verrouillage de porte de gauche

C—Contrôle du contacteur de balle surdimensionnée

D—Contrôle du potentiomètre de diamètre de balle

E—Contrôle du capteur de régime de la presse à balles



CC574242

CC574242 —UN—13APR23

t181334,1681377926164 -28-14APR23-5/12

- ## 6. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour passer d'une page à l'autre.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

t181334,1681377926164 -28-14APR23-6/12

7. Page 2:

- Le test (A) correspond au test du capteur de filet coupé.
- Le test (B) correspond au test du potentiomètre de forme de balle de droite.
L'unité de valeur est le volt (V).
- Le test (C) correspond au test du potentiomètre de forme de balle de gauche.
L'unité de valeur est le volt (V).
- Le test (D) correspond au test du capteur de poulie de déroulement de la ficelle de droite.
- Le test (E) correspond au test du capteur de poulie de déroulement de la ficelle de gauche.

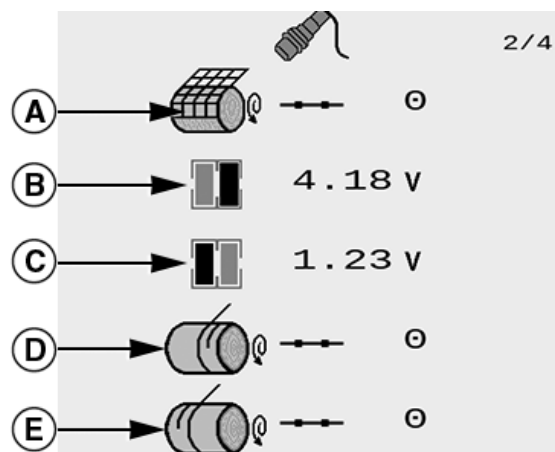
A—Test du capteur de filet coupé

B—Contrôle du potentiomètre de forme de balle côté droit

C—Contrôle du potentiomètre de forme de balle côté gauche

D—Test du capteur de poulie de déroulement de la ficelle de droite

E—Test du capteur de poulie de déroulement de la ficelle de gauche



CC574243

CC574243 —UN—13APR23

Suite, voir page suivante

t181334,1681377926164 -28-14APR23-7/12

8. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour passer d'une page à l'autre.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

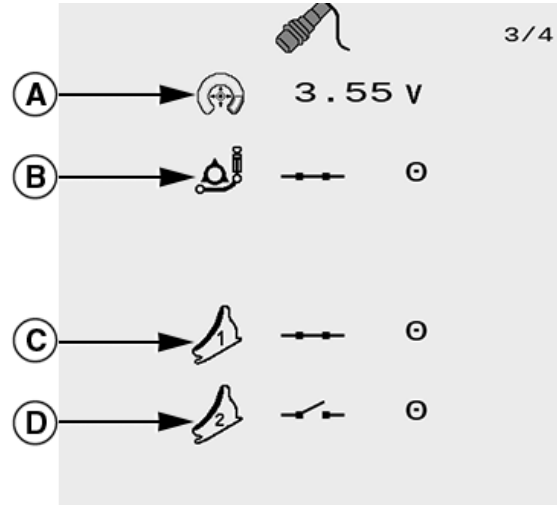
ti81334,1681377926164 -28-14APR23-8/12

9. Page 3:

- Le test (A) correspond au test du capteur de pression de densité.
L'unité de valeur est le volt (V).
- 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—Contrôle du capteur de pression de densité
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



CC574244

CC574244 —UN—13APR23

ti81334,1681377926164 -28-14APR23-9/12

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

ti81334,1681377926164 -28-14APR23-10/12

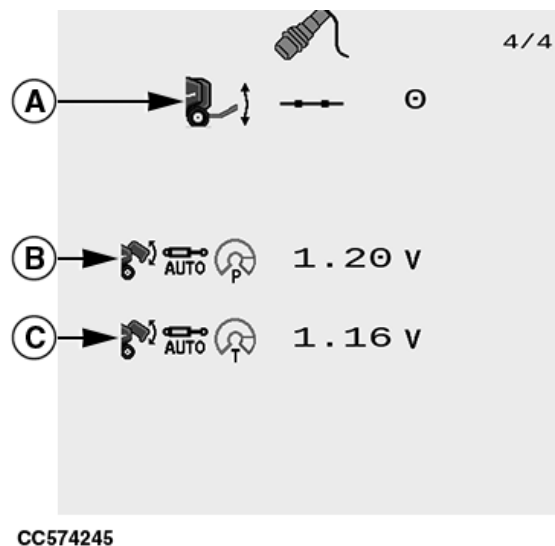
11. Page 4:

- Le test (A) correspond au contrôle du capteur de la rampe d'expulsion des balles.
- Le test (B) correspond au test du capteur P de pression du hayon automatique. L'unité de valeur est le volt (V).
- Le test (C) correspond au test du capteur T de pression du hayon automatique. L'unité de valeur est le volt (V).

A—Test du capteur de rampe d'expulsion des balles

B—Test du capteur de pression P de hayon automatique

C—Test du capteur T de pression du hayon automatique



CC574245 —UN—13APR23

ti81334,1681377926164 -28-14APR23-11/12

- # 12. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1681377926164 -28-14APR23-12/12

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

ti81334,1681377940347 -28-02MAY23-1/9

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Suite, voir page suivante

ti81334,1681377940347 -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.

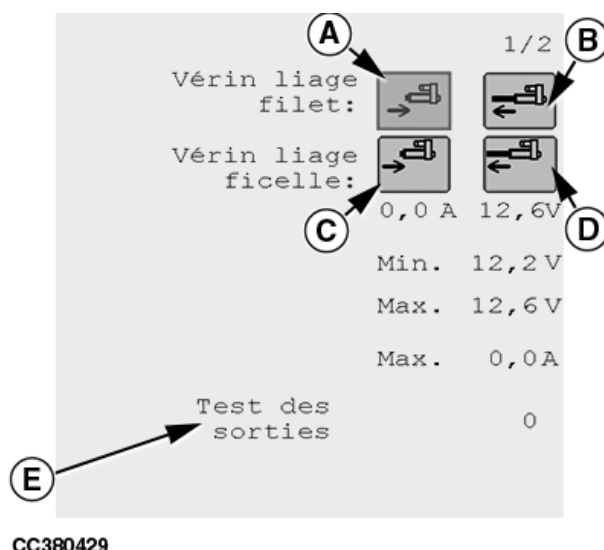
t181334,1681377940347 -28-02MAY23-3/9

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) permet de rétracter les bras de liage ficelle.
- Le bouton (D) permet d'étendre les bras de liage ficelle.
- La valeur (E) permet de contrôler l'encodeur du vérin actionneur du liage ficelle.

A—Rétraction du vérin actionneur du liage filet
B—Extension du vérin actionneur du liage filet
C—Rétraction des bras de liage ficelle

D—Extension des bras de liage ficelle
E—Encodeur de ficelle



CC380429

CC380429 —28—12MAR20

t181334,1681377940347 -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

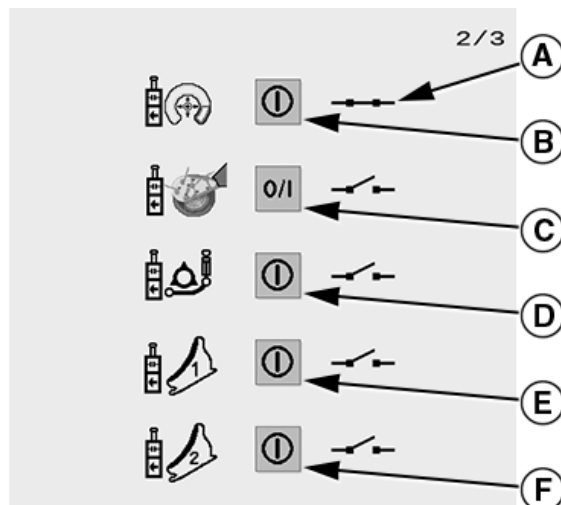
t181334,1681377940347 -28-02MAY23-5/9

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

t181334,1681377940347 -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

t181334,1681377940347 -28-02MAY23-7/9

9. Page 3:

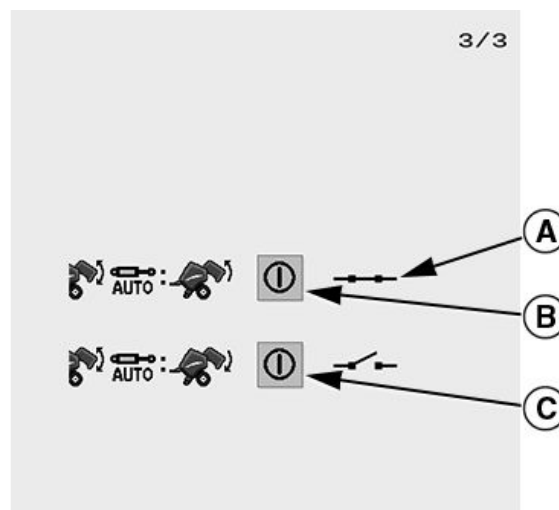
- Le bouton (B) permet de contrôler l'électrovanne d'ouverture de la porte.
- Le bouton (C) permet de contrôler l'électrovanne de fermeture de la porte.

NOTE: Les boutons (B) et (C) sont disponibles si la machine est équipée de la fonction de hayon automatique.

Pour les boutons (B) et (C), il est possible qu'ils soient inversés en fonction de la connexion des flexibles hydrauliques au tracteur.

A—Pictogramme d'état
B—Bouton Électrovanne d'ouverture de la porte

C—Bouton Électrovanne de fermeture de la porte



CC574246

CC574246 —UN—14APR23

Suite, voir page suivante

t181334,1681377940347 -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

tl81334,1681377940347 -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

TL81334,0000FA6 -28-18JUN21-1/5

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA6 -28-18JUN21-2/5

3. Sélectionner la touche programmable "Contrôle des sorties".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

Suite, voir page suivante

TL81334,0000FA6 -28-18JUN21-3/5

4. Sélectionner le bouton "Rétraction de l'actionneur" (A) ou "Extension de l'actionneur" (B) pour étendre ou rétracter l'actionneur du dispositif de liage souhaité.

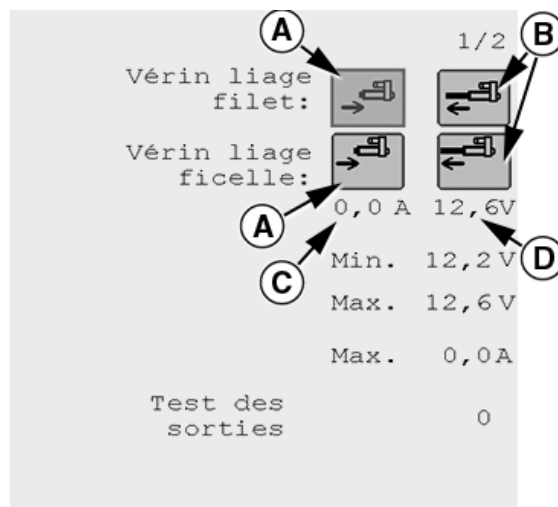
La valeur d'intensité (C) indique l'intensité en ampères du vérin actionneur du liage ficelle ou des bras de liage ficelle.

Lors de l'extension du vérin actionneur du liage filet, l'intensité (C) doit être comprise entre 2 et 12 ampères.

Lors de l'extension du vérin actionneur du liage ficelle, l'intensité (C) doit être comprise entre 2 et 8 ampères.

Continuer à actionner le vérin jusqu'en fin de course. Lorsque le vérin de déclenchement du liage filet est complètement sorti ou rétracté, l'affichage doit indiquer une intensité de calage comprise entre 16 et 25 ampères. Lorsque le vérin actionneur du liage ficelle est complètement sorti ou rétracté, l'affichage doit indiquer une intensité de calage comprise entre 18 et 25 ampères.

- Des valeurs inférieures à la normale indiquent que la tension du tracteur est faible ou que les connexions du faisceau sont défectueuses ou corrodées.
- Des valeurs supérieures à la normale indiquent un problème mécanique de liage, un faisceau défectueux ou un vérin actionneur défectueux.
- Des pointes d'intensité indiquent la présence d'un obstacle mécanique.



CC380430

A—Rétraction du vérin actionneur
B—Extension du vérin actionneur

C—Intensité du courant
D—Tension

La valeur (D) indique la tension du circuit électrique.

TL81334,0000FA6 -28-18JUN21-4/5

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application Presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA6 -28-18JUN21-5/5

Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle RB311

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

IMPORTANT: Avant le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle, s'assurer que le capteur de vitesse de rotation de la presse à balles est réglé correctement et activé. Voir Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 dans la section Entretien et Activation ou désactivation du capteur de régime de la presse à balles (suivant équipement) dans la section Entretien de l'application de presse à balles.

Le potentiomètre de diamètre de balle est calibré automatiquement. Selon le type de culture mise en balles, le diamètre de balle mesuré peut ne pas correspondre au diamètre voulu réglé sur le moniteur. Un réglage de précision peut être effectué avec le moniteur pour obtenir le diamètre de balle réel en procédant de la manière suivante:

1. Démarrer le moteur du tracteur.
2. Sélectionner la touche programmable Réglages.

t181334,1681377963125 -28-28JUN23-1/13

3. Sélectionner la touche programmable "Calibrage de la presse à balles".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

t181334,1681377963125 -28-28JUN23-2/13

4. Sélectionner la touche programmable "Calibrage du diamètre de balle".

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

Suite, voir page suivante

t181334,1681377963125 -28-28JUN23-3/13

5. Engager la prise de force du tracteur et faire fonctionner à la vitesse nominale de la prise de force pendant quelques secondes.

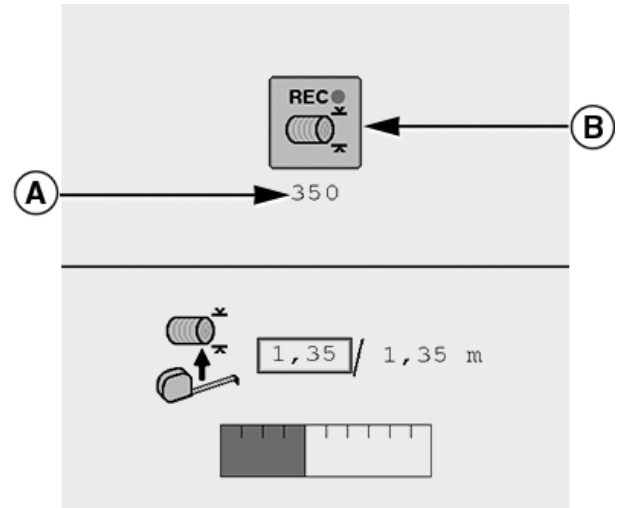
NOTE: La valeur de calibrage (A) du potentiomètre de diamètre de balle doit être modifiée lorsque la prise de force du tracteur est engagée.

6. Sélectionner le bouton (B) pour réinitialiser le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle.

NOTE: La chambre à balles doit être vide et la porte doit être fermée lors de la réinitialisation du calibrage du potentiomètre de diamètre de balle. L'équipement de centre mou doit être activé.

A—Valeur du calibrage du potentiomètre de diamètre de balle

B—Bouton Réinitialiser le calibrage du potentiomètre du diamètre de balle



CC510497

CC510497 —UN—17JUN21

†81334,1681377963125 -28-28JUN23-4/13

7. 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

†81334,1681377963125 -28-28JUN23-5/13

8. Régler le diamètre de balle cible (B) sur le diamètre de balle souhaité.

NOTE: Pour le premier calibrage, nous recommandons de ne pas dépasser 1,40 m (4 ft 7-2/16 in) pour la V451M et 1,50 (4 ft 11-1/16 in) pour la V461M, pour éviter d'atteindre l'alarme de balle surdimensionnée.

9. Faire une balle afin de vérifier le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle. Avant de décharger la balle, noter le diamètre réel de la balle (A).

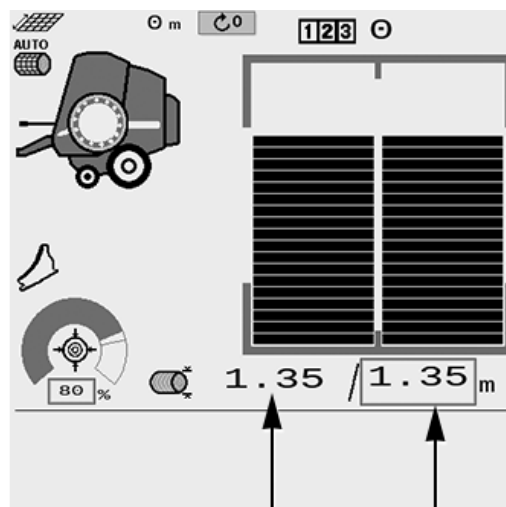
10. Mesurer le diamètre de la balle.

NOTE: Pour contrôler le diamètre de balle, mesurer la balle horizontalement et verticalement aux deux extrémités. Additionner les quatre valeurs mesurées et diviser le résultat par quatre pour obtenir le diamètre de balle moyen.

11. Comparer le diamètre de balle réel (A) noté précédemment et le diamètre de balle mesuré. Si la différence est inférieure à 3 cm (1-3/16 in), le potentiomètre de diamètre de balle est correctement calibré. Sinon continuer la procédure pour calibrer de façon précise le potentiomètre de diamètre de balle.

NOTE: Cette procédure de réglage fin peut devoir être répétée si le diamètre de balle souhaité ou la récolte est modifié.

12. Faire 2—3 balles en veillant à atteindre le diamètre de balle cible (B) avec une marge de 3 cm (1-3/16 in).



CC574247

A

B

A—Diamètre de balle (réel)

B—Diamètre de balle (cible)

13. Mesurer chaque balle horizontalement et verticalement aux deux extrémités et déterminer le diamètre moyen de la balle.

t181334,1681377963125 -28-28JUN23-6/13

14. Sélectionner la touche programmable Réglages.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

t181334,1681377963125 -28-28JUN23-7/13

15. Sélectionner la touche programmable "Calibrage de la presse à balles".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

t181334,1681377963125 -28-28JUN23-8/13

16. Sélectionner la touche programmable "Calibrage du diamètre de balle".

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

Suite, voir page suivante

t181334,1681377963125 -28-28JUN23-9/13

17.

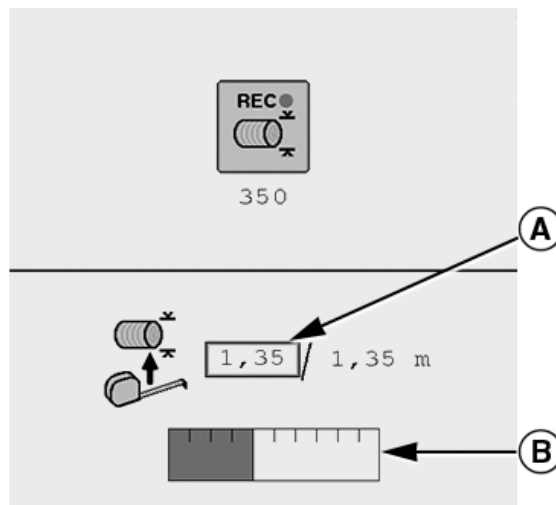
IMPORTANT: Pour la version du logiciel RBC jusqu'au 14.01:

Le diamètre de balle moyen mesuré sous l'étape 13 doit être entré en unités métriques, même si le moniteur est réglé sur l'unité impériale.

Entrer le diamètre de balle moyen mesuré déterminé au cours de l'étape 13, dans le champ de saisie (A).

A—Diamètre de balle mesuré

B—Graphique des valeurs de correction du diamètre de balle



CC510498

CC510498 —UN—17JUN21

Suite, voir page suivante

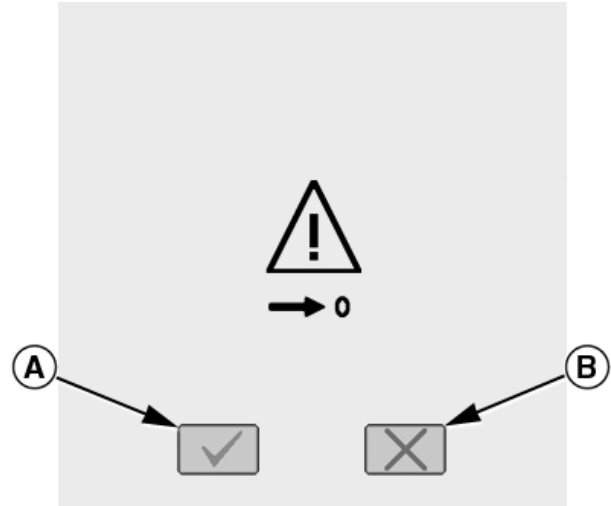
t181334,1681377963125 -28-28JUN23-10/13

18. Sélectionner le bouton "Confirmer" (A) pour valider la correction ou sélectionner le bouton "Annuler" (B) pour annuler la correction.

Après la validation de la correction, le graphique (C) indique une nouvelle valeur de correction.

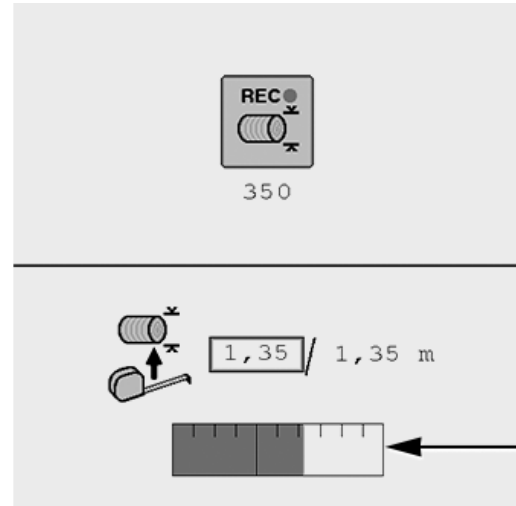
A—Bouton Confirmer
B—Bouton Annuler

C—Graphique des valeurs de correction du diamètre de balle



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18



CC510499

CC510499 —UN—17JUN21

tl81334,1681377963125 -28-28JUN23-11/13

19. 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

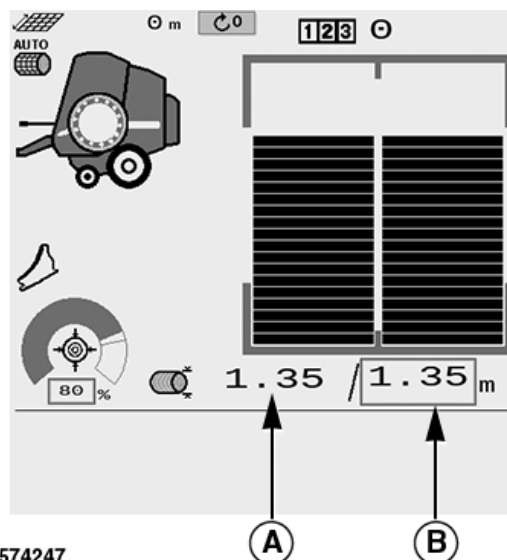
tl81334,1681377963125 -28-28JUN23-12/13

20. Faire une balle afin de vérifier le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle. Avant de décharger la balle, noter le diamètre réel de la balle (A).
21. Mesurer le diamètre de balle avant le liage de la balle.
22. Comparer le diamètre de balle réel (A) noté précédemment et le diamètre de balle mesuré. Si la différence est inférieure à 3 cm (1-3/16 in), le potentiomètre de diamètre de balle est correctement calibré. Dans le cas contraire, reprendre la procédure à partir de l'étape 9.
23. Si le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle n'est pas correct, répéter la procédure depuis le commencement ou contacter le concessionnaire John Deere.

A—Diamètre de balle (réel)

B—Diamètre de balle (cible)

CC574247



CC574247 —UN—14APR23

t181334,1681377963125 -28-28JUN23-13/13

Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322

IMPORTANT: Il est normal que les indicateurs de forme de balle de droite et gauche ne fournissent aucune information lorsque la chambre à balles est vide. Ces informations indiquent que la balle dans la chambre a un diamètre minimum de 0,8 m (2 ft 7-1/2 in).

IMPORTANT: Avant de calibrer les potentiomètres de forme de balle, s'assurer que le capteur de régime de la presse à balles est correctement réglé et activé. Voir Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 dans la section Entretien.

Ne pas arrêter le moteur du tracteur avant que la procédure de calibrage des potentiomètres de forme de balle soit entièrement terminée.

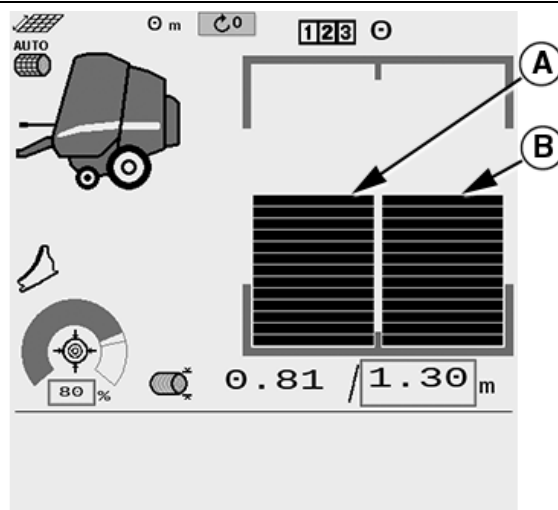
Recalibrer les potentiomètres de forme de balle, si:

- Les indicateurs de forme de balle sur le moniteur n'indiquent pas la forme de balle réelle.
- Les indicateurs de forme de balle sur le moniteur ne s'affichent pas lorsque la chambre n'est pas vide.

Si un calibrage est nécessaire, suivre cette procédure:

1. Démarrer le moteur du tracteur.
2. Presser trois balles en suivant les graphiques (A) et (B) de l'indicateur de forme de balle pour avoir la même hauteur de barre des deux côtés.

CC574248



CC574248 —UN—14APR23

A—Graphique d'indicateur de forme de balle côté gauche

B—Graphique d'indicateur de forme de balle côté droit

Suite, voir page suivante

t181334,1681377978622 -28-14APR23-1/13

3. Sélectionner la touche programmable Réglages.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

tt81334,1681377978622 -28-14APR23-2/13

4. Sélectionner la touche programmable "Calibrage de la presse à balles".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

tt81334,1681377978622 -28-14APR23-3/13

5. Sélectionner la touche programmable "Calibrage de la forme de balle".

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

tt81334,1681377978622 -28-14APR23-4/13

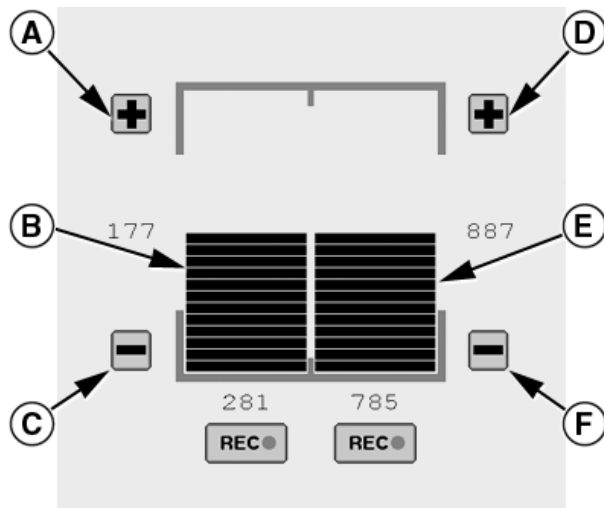
6. Vérifier que les graphiques de l'indicateur de forme de balle sur le moniteur avant d'éjecter la balle et vérifier que le graphique des indicateurs de forme de balle sur le moniteur corresponde à la forme de balle réelle. Dans le cas contraire, utiliser les boutons "PLUS" (A) et (D) ou le bouton "MOINS" (C) et (F) jusqu'à ce que le calibrage du potentiomètre de forme de balle corresponde à la forme réelle de la balle.

NOTE: Une pression sur les boutons augmente ou diminue la barre d'un incrément.

- Pour le graphique d'indicateur de forme de balle côté gauche (B): Appuyer sur le bouton "PLUS" (A) pour ajouter des barres au graphique de l'indicateur de forme de balle. Appuyer sur le bouton "MOINS" (C) pour retirer des barres du graphique de l'indicateur de forme de balle.
- Pour le graphique d'indicateur de forme de balle côté droit (E): Appuyer sur le bouton "PLUS" (D) pour ajouter des barres au graphique de l'indicateur de forme de balle. Appuyer sur le bouton "MOINS" (F) pour retirer des barres du graphique de l'indicateur de forme de balle.

Exemple: Dans le cas d'une balle conique plus grande sur le côté droit, ajouter des barres au graphique de l'indicateur de forme de balle de gauche ou retirer des barres des indicateurs de forme de balle de droite (1 à 3 barres maximum).

NOTE: Si les graphiques de l'indicateur de forme de balle sont à la taille maximale du graphique,



CC380374

A—Bouton PLUS de forme de balle côté gauche	D—Bouton PLUS de forme de balle côté droit
B—Graphique d'indicateur de forme de balle côté gauche	E—Graphique d'indicateur de forme de balle côté droit
C—Bouton MOINS de forme de balle côté gauche	F—Bouton MOINS de forme de balle côté droit

retirer des barres sur les deux indicateurs (1 à 3 barres maximum).

Suite, voir page suivante

tt81334,1681377978622 -28-14APR23-5/13

7. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

8. Presser trois balles en suivant les graphiques de l'indicateur de forme de balle pour avoir la même hauteur de barre des deux côtés.
9. Vérifier que les indicateurs de forme de balle sur le moniteur avant éjection correspondent à la forme de balle réelle.

• Si ce n'est pas le cas, répéter la procédure à partir de l'étape 2, deux ou trois fois. Si le calibrage n'est toujours pas bon, passer à l'étape suivante.

- Si OK, la procédure est terminée.

†81334,1681377978622 -28-14APR23-6/13

10. Sélectionner la touche programmable Réglages.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

†81334,1681377978622 -28-14APR23-7/13

11. Sélectionner la touche programmable "Calibrage de la presse à balles".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

†81334,1681377978622 -28-14APR23-8/13

12. Sélectionner la touche programmable "Calibrage de la forme de balle".

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

Suite, voir page suivante

†81334,1681377978622 -28-14APR23-9/13

13.

IMPORTANT: La chambre à balles doit être vide et la porte doit être fermée lors de la réinitialisation du calibrage du potentiomètre de forme de balle. L'équipement de centre mou doit être activé.

Réinitialiser le calibrage des potentiomètres de forme de balle gauche et droit:

- a. Sélectionner le bouton (B) pour réinitialiser le calibrage du potentiomètre de forme de balle, coté gauche. Sélectionner le bouton (D) pour réinitialiser le calibrage du potentiomètre de forme de balle, coté droit.

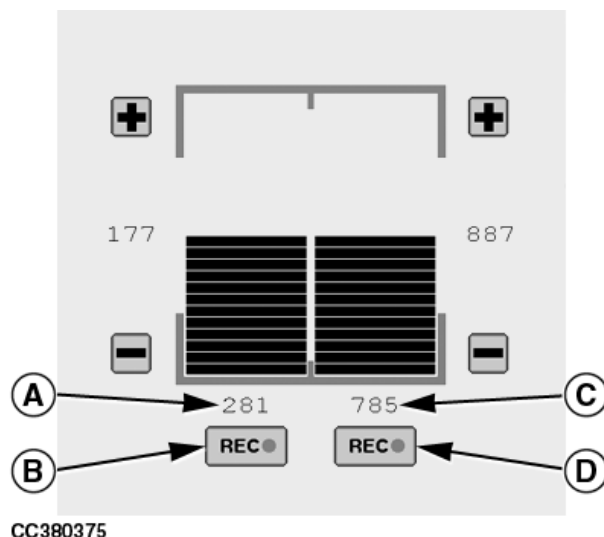
NOTE: Les valeurs de calibrage (A) et (C) des potentiomètres de forme de balle côté gauche et côté droit peuvent être modifiées.

A—Valeur de calibrage du potentiomètre de forme de balle, côté gauche

B—Bouton de réinitialisation du calibrage du potentiomètre de forme de balle côté gauche

C—Valeur de calibrage du potentiomètre de forme de balle, côté droit

D—Bouton de réinitialisation du calibrage du potentiomètre de forme de balle côté droit



CC380375

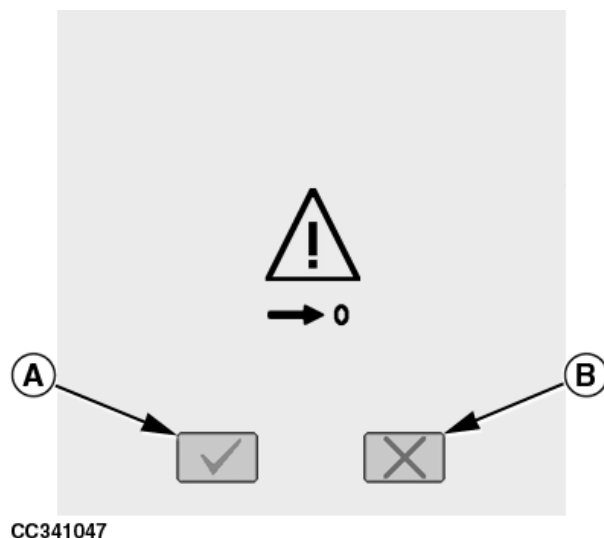
CC380375 —UN—29MAY19

t81334,1681377978622 -28-14APR23-10/13

- b. Sélectionner le bouton "Confirmer" (A) pour valider et réinitialiser le calibrage ou sélectionner le bouton "Annuler" (B) pour annuler la réinitialisation du calibrage de la forme de balle.

A—Bouton Confirmer

B—Bouton Annuler



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18

Suite, voir page suivante

t81334,1681377978622 -28-14APR23-11/13

14. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



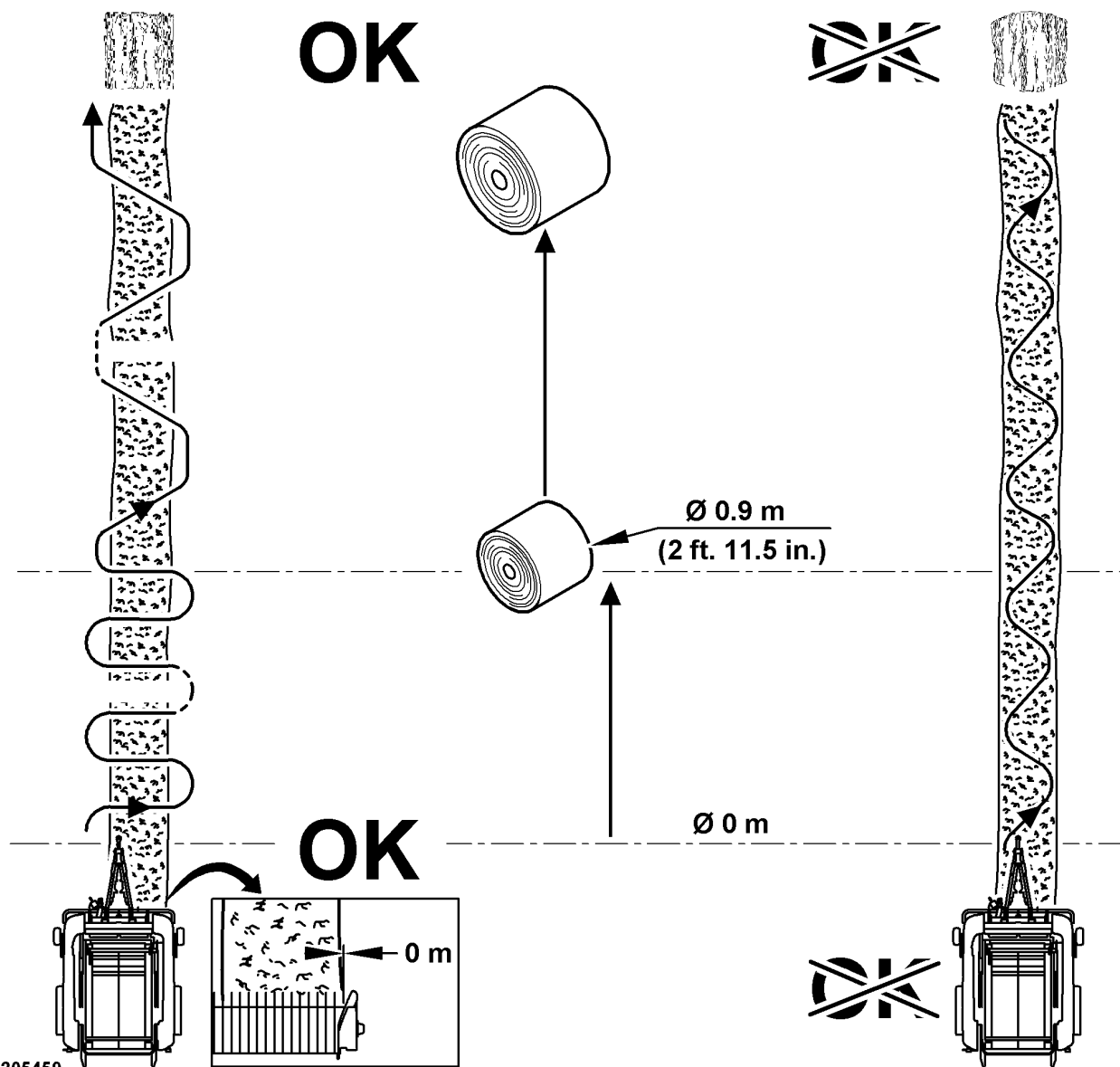
CC277965

15. Régler la densité de balle à 100% (densité maximale) et désactiver l'équipement centre mou. Voir Réglage de la densité de balle et Fonctionnement de l'équipement centre mou dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

16. Régler la sensibilité à la forme de balle à 5 (sensibilité élevée). Voir Réglage de la sensibilité à la forme de balle dans cette section.

Suite, voir page suivante

t181334,1681377978622 -28-14APR23-12/13



CC205459 —UN—26SEP13

17. Presser trois balles de la manière suivante:

IMPORTANT: Ne pas tenir compte des indicateurs de forme de balle sur le moniteur lors du pressage de ces trois balles.

- Presser en alimentant les deux côtés de la presse à balles et en avançant rapidement en zigzag (slalom) jusqu'à ce que le diamètre de balle atteigne 0,9 m (2 ft 11-1/2 in.).

NOTE: Pour alimenter correctement chaque côté de la presse à balles, alimenter en alternant les côtés sur toute la largeur du ramasseur de façon à équilibrer la récolte sur la vis d'alimentation du rotor.

- Pour obtenir le diamètre de balle souhaité, finir la balle en alimentant davantage chaque côté de la presse à balles afin de réduire la conduite en zigzag (slalom).

18. Presser ensuite plusieurs balles selon la procédure décrite sous Consignes de formation d'une bonne balle dans la section Utilisation de l'application presse à balles.

19. Si les indicateurs de forme de balle sur le moniteur n'indiquent toujours pas la forme de balle réelle, voir le concessionnaire John Deere.

1181334,1681377978622 -28-14APR23-13/13

Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle MB421

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

NOTE: Pour calibrer le vérin actionneur du liage ficelle, voir Sélection du dispositif de liage dans la section Utilisation de l'application presse à balles pour sélectionner le dispositif de liage ficelle.

Le calibrage du vérin actionneur du liage ficelle n'est pas disponible si le dispositif de liage ficelle n'est pas sélectionné ou n'est pas installé sur la presse à balles.

1. Sur la page principale de l'application presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".

TL81334,0000FA8 -28-18JUN21-1/6

2. Sélectionner la touche programmable Calibrage de la presse à balles.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA8 -28-18JUN21-2/6

3. Sélectionner la touche programmable "Calibrage du vérin de déclenchement du liage ficelle/filet".

CC341041 —UN—08JAN18



CC341041

Suite, voir page suivante

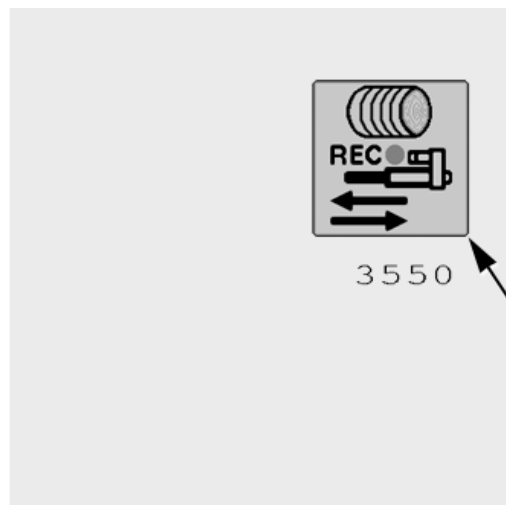
TL81334,0000FA8 -28-18JUN21-3/6

4. Sélectionner le bouton "Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle" (A) pour démarrer le calibrage du vérin actionneur du liage ficelle. Pendant le calibrage, utiliser le bouton (A) pour abandonner le processus de calibrage et utiliser le bouton "Annuler" (C) pour confirmer.

Le vérin actionneur du liage ficelle s'étend et rétracte les bras de liage ficelle. L'alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes et affiche un écran de confirmation lorsque le vérin actionneur du liage ficelle est correctement calibré. Utiliser le bouton "Accepter" (B) pour terminer le calibrage.

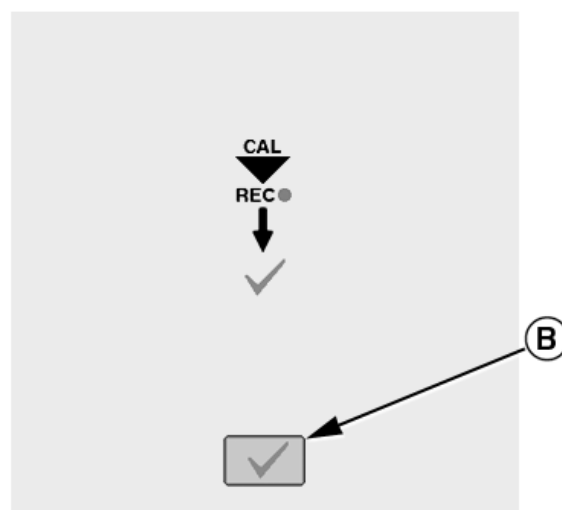
Si le vérin actionneur du liage ficelle n'est pas correctement calibré, le moniteur affiche l'écran Échec du calibrage. Utiliser le bouton "Annuler" (C) pour confirmer. Voir le concessionnaire John Deere.

A—Bouton Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle
B—Bouton Accepter
C—Bouton Annuler



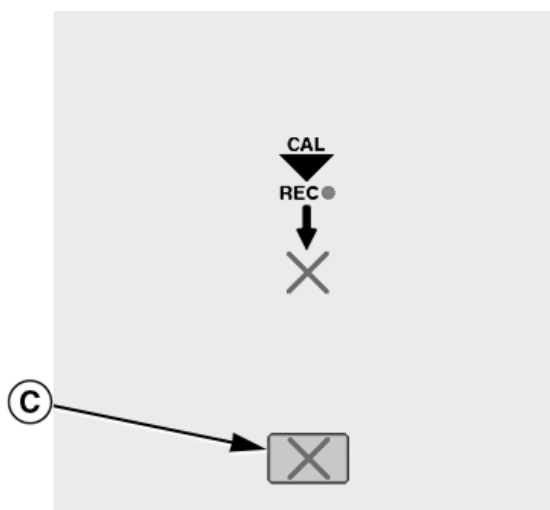
CC380369

CC380369 —UN—29MAY19



CC342451

CC342451 —UN—24JAN18



CC418313

CC418313 —UN—06MAY21

Suite, voir page suivante

TL81334,0000FA8 -28-18JUN21-4/6

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application Presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA8 -28-18JUN21-6/6

Réglage de la sensibilité à la forme de balle

CC277966 —UN—22SEP16

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".



CC277966

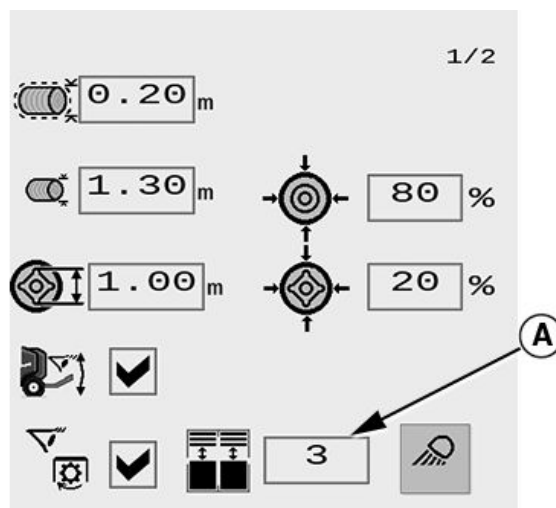
tl81334,1681378028089 -28-14APR23-1/3

2. Sélectionner le champ (A) de saisie et régler la sensibilité à la forme de balle entre 1 (sensibilité faible) et 5 (sensibilité élevée).

IMPORTANT: Ne jamais régler la sensibilité à la forme de balle à 0.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 3.

A—Sensibilité à la forme de balle



CC574249

CC574249 —UN—14APR23

tl81334,1681378028089 -28-14APR23-2/3

3. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681378028089 -28-14APR23-3/3

Activation ou désactivation du capteur de régime de la presse à balles (suivant équipement)

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

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.

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".

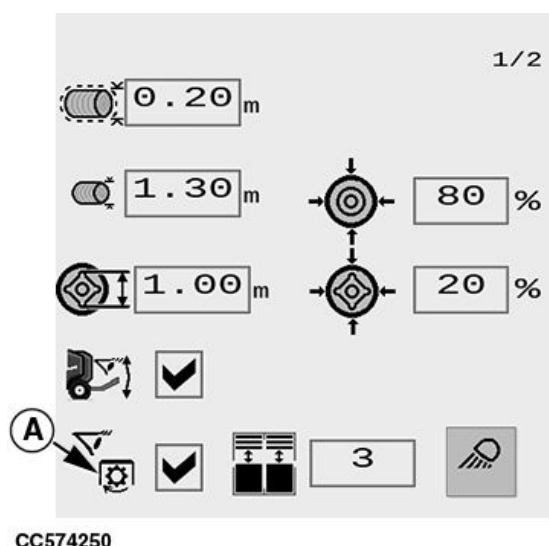
t181334,1681378041088 -28-17APR23-1/3

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 dans la section Entretien.

A—Capteur de régime de la presse à balles



CC574250

CC574250 —UN—11MAY23

t181334,1681378041088 -28-17APR23-2/3

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1681378041088 -28-17APR23-3/3

Activation ou désactivation du capteur de rampe d'expulsion des balles (suivant équipement)

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

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.

1. Sur la page principale de l'application de presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".

t81334,1681378072818 -28-17APR23-1/3

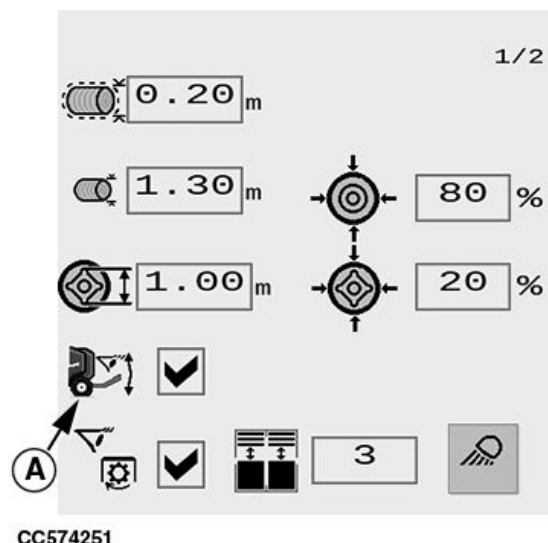
2. La case à cocher (A) permet d'activer ou de désactiver le capteur de la rampe d'expulsion des balles.

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



CC574251

CC574251 —UN—11MAY23

t81334,1681378072818 -28-17APR23-2/3

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1681378072818 -28-17APR23-3/3

Commutation de l'application presse à balles du terminal virtuel actuel (console) à un autre

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

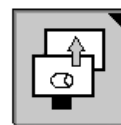
1. Sur la page principale de l'application presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".

Suite, voir page suivante

TL81334,0000656 -28-24MAY19-1/4

2. Sélectionner la touche programmable "Commutation de l'application presse à balles du terminal virtuel actuel à un autre terminal virtuel"

CC277988 —UN—22SEP16



CC277988

NOTE: Cette touche programmable est disponible lorsqu'au moins 2 terminaux virtuels sont raccordés.

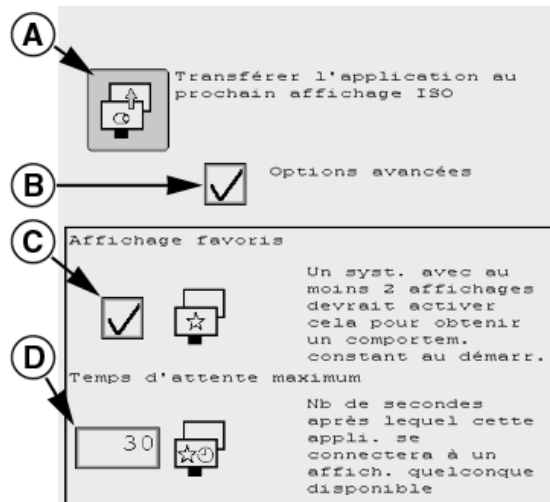
TL81334,0000656 -28-24MAY19-2/4

3. Sélectionner le bouton (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—Bouton Commutation vers un autre terminal virtuel
B—Réglages avancés

C—Terminal virtuel préféré
D—Temps d'attente de démarrage

TL81334,0000656 -28-24MAY19-3/4

4. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000656 -28-24MAY19-4/4

Entretien périodique

CC277966 —UN—22SEP16

1. Sur la page principale de l'application de la presse à balles, sélectionner la touche programmable "Réglages".



CC277966

tl81334,1681378111671 -28-17APR23-1/5

2. Sélectionner la touche programmable Diagnostic de la presse à balles.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Suite, voir page suivante

tl81334,1681378111671 -28-17APR23-2/5

3. Sélectionner la touche programmable "Page suivante" ou "Page précédente" pour accéder à la page 6/6.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ti81334,1681378111671 -28-17APR23-3/5

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 h ou la révision annuelle. Voir dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

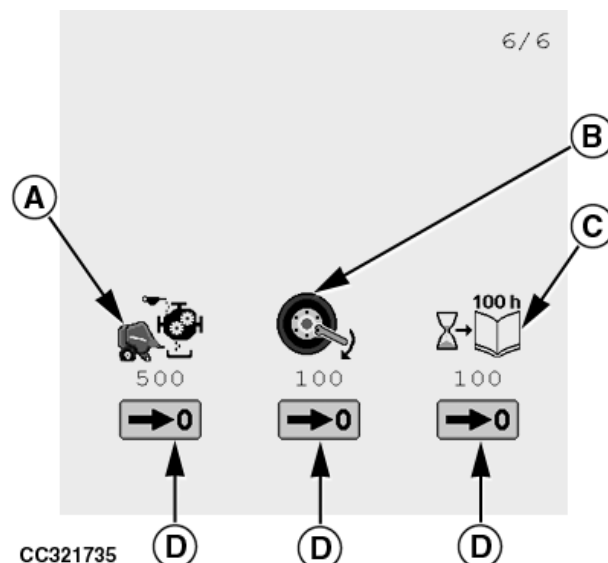
Sélectionner le bouton "Remise à zéro de compteur" (D) pour réinitialiser le compteur requis.

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.

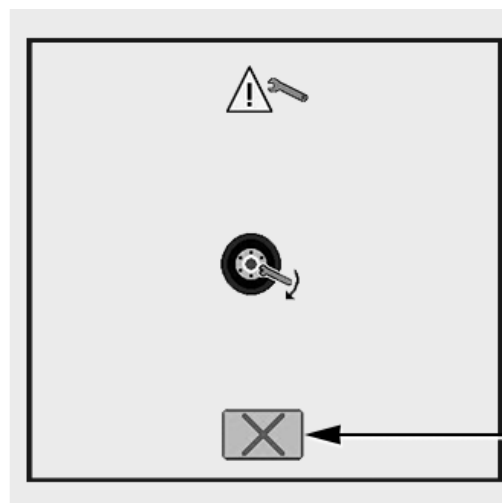
NOTE: Les compteurs doivent être remis à zéro après chaque entretien périodique.

- 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



CC510507

CC321737 —28—19JUL17

CC510507 —UN—21JUL21

ti81334,1681378111671 -28-17APR23-4/5

5. Sélectionner la touche programmable "Page principale" pour revenir à la page principale de l'application de la presse à balles.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1681378111671 -28-17APR23-5/5

Remisage

Préparation de la presse à balles pour le remisage

Déposer les rouleaux de liage et les ranger dans un endroit frais et sec.

Détendre les courroies.

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.

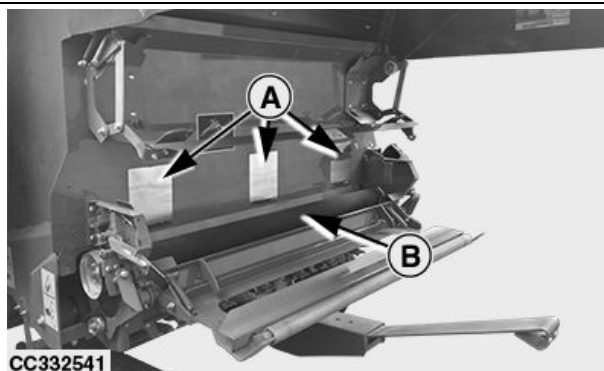
Affûter et graisser les couteaux.

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.



A—Tube de protection

Garnir le filetage de tous les boulons de réglage d'une fine couche de graisse.

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.

ga87848,1683028620519 -28-31MAY23-1/1

CC332541 —UN—04 OCT17

Préparatifs en début de 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.

Lubrifier l'ensemble de la machine. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. Cette lubrification permet de chasser toute humidité qui s'est accumulée dans les roulements.

Vérifier la pression des pneus. Voir Pression de gonflage des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.

Resserrer toutes les vis et tous les écrous. Voir la section Entretien.

Contrôler toutes les agrafes de courroie, les remplacer si nécessaire. Voir Pose des agrafes de la courroie dans la section Entretien.

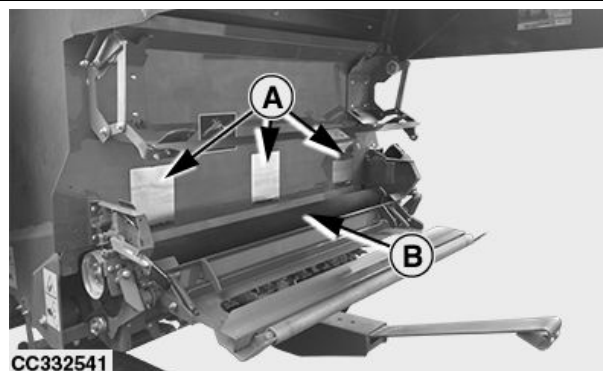
Remplacer tous les axes de raccordement de la courroie. Voir Pose des courroies dans la section Entretien.

Vérifier tous les réglages de la presse à balles décrits à la section Entretien.

Consulter le présent livret d'entretien.

Vérifier le bon fonctionnement du moniteur de commande.

Essuyer les rouleaux d'alimentation (B) et s'assurer qu'il n'y a pas de matériau collant dessus. Si nécessaire, laver les rouleaux à l'eau et au savon. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau d'alimentation en caoutchouc.



A—Supports de rouleau de filet B—Rouleaux d'alimentation en acier

Talquer le rouleau d'alimentation en caoutchouc.

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. Au moyen d'un chiffon sec, enlever la poussière et tout matériau de récolte accumulés sur les rouleaux d'alimentation (B) et sur les supports de rouleau de filet (A) en acier inoxydable.

Contrôler les réglages du dispositif de liage filet, surtout la pression des rouleaux d'alimentation du filet. Voir Contrôle du dispositif de liage filet dans la section Entretien.

Vérifier que le couteau à filet est bien affûté.

TL81334,00006A4 -28-05JUN19-1/1

Manutention des balles cylindriques avec B-Wrap

Ne pas accrocher ni déchirer le matériau d'enrubannage. Des accrocs ou déchirures dans l'enrubannage filet peuvent réduire la durabilité des balles et nuire à la qualité du foin lorsque les balles sont remisées à l'extérieur.

Orienter le joint du matériau respirant de manière à ce que l'eau s'écoule après le déplacement (entre la position "midi" et la position "six heures") et que le chevauchement du joint soit tourné vers le bas, empêchant ainsi toute pénétration d'eau.

JC87117,0000227 -28-29FEB16-1/1

Caractéristiques

Caractéristiques de la presse à balles V451M

Taille de la chambre à balles

Diamètre de la chambre à balles	0,9 à 1,65 m (3 à 5,4 ft)
Largeur de la chambre à balles	1,21 m (4 ft)

Presse à balles

Poids d'expédition vide ^a	4350 kg (9590 lb)
Longueur, porte fermée	5,15 m (16 ft 11 in)
Longueur, porte ouverte	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Hauteur, porte fermée	3,1m (10 ft 2 in)
Hauteur, porte ouverte	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Largeur (avec pneus 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aLe poids sans consommables 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)

Dispositif de coupe 25 couteaux (suivant équipement)

Nombre de couteaux	25
Espacement des couteaux	40 mm (1-9/16 in) (avec 25 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)
Protection de l'entraînement	Embrayage de sécurité à cames
Arbre de transmission	Arbre de transmission à joint homocinétique
Poids maximum du tracteur	10000 kg (22050 lb)
Puissance minimale du tracteur	82 kW (110 ch) à la prise de force

Suite, voir page suivante

ga87848,1683288354533 -28-01JUN23-1/2

Caractéristiques

Divers

Monte en pneu..... 15/55-17 134 A8
500/50-17 140 A8
500/55-20 150 A8
620/40R22 148D

Flèche Réglable

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon
la norme ISO3744 (niveau moyen)..... 85 dB(A)

ga87848,1683288354533 -28-01JUN23-2/2

Caractéristiques de la presse à balles V461M

Taille de la chambre à balles

Diamètre de la chambre à balles	0,9 à 1,85 m (3 à 6 ft)
Largeur de la chambre à balles	1,21 m (4 ft)

Presse à balles

Poids d'expédition vide ^a	4450 kg (9810 lb)
Longueur, porte fermée	5,15 m (16 ft 11 in)
Longueur, porte ouverte	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Hauteur, porte fermée	3,3 m (10 ft 10 in)
Hauteur, porte ouverte	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Largeur (avec pneus 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aLe poids sans consommables 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)

Dispositif de coupe 25 couteaux (suivant équipement)

Nombre de couteaux	25
Espacement des couteaux	40 mm (1-9/16 in) (avec 25 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)
Protection de l'entraînement	Embrayage de sécurité à cames
Arbre de transmission	Arbre de transmission à joint homocinétique
Poids maximum du tracteur	10000 kg (22050 lb)
Puissance minimale du tracteur	82 kW (110 ch) à la prise de force

Suite, voir page suivante

ga87848,1683288354328 -28-01JUN23-1/2

Caractéristiques

Divers

Monte en pneu..... 15/55-17 134 A8
500/50-17 140 A8
500/55-20 150 A8
620/40R22 148D

Flèche Réglable

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon
la norme ISO3744 (niveau moyen)..... 85 dB(A)

ga87848,1683288354328 -28-01JUN23-2/2

Déclaration de conformité CE:
Ramasseuses-presses à balles cylindriques
V451M et V461M

Deere & Company
Moline, Illinois, États-Unis

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Ramasseuse-presse à balles
cylindriques

Modèles: V451M et V461M

Des numéros de série: 1CCV451HAHM179001-
 1CCV451LAHM179001-
 1CCV451NAHM179001-
 1CCV451PAHM179001-
 1CCV461HAHM179001-
 1CCV461LAHM179001-
 1CCV461NAHM179001-
 1CCV461PAHM179001-

satisfait aux prescriptions et exigences essentielles des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

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

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



CC213594 —UN—09OCT14

Suite, voir page suivante

CC03745,0001258 -28-15NOV17-1/2

Caractéristiques

Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France

Date de délivrance de la déclaration: 15 novembre 2017

Unité de production: John Deere, Arc-lès-Gray, France

Nom: Didier DELPHIGUÉ

Titre: Manager Product Engineering (directeur développement)

CC03745,0001258 -28-15NOV17-2/2

Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V451M et V461M**Deere & Company**
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes**Modèles:** V451M et V461M**Des numéros de série:** 1CCV451HALM210001- 1CCV461HALM210001-
1CCV451NALM210001- 1CCV461NALM210001-
1CCV451PALM210001- 1CCV461PALM210001-

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:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

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 août 2020**Unité de production:** John Deere Arc-lès-Gray, France**Nom:** Frédéric PERROT**Titre:** Engineering Manager

GA87848,0001188 -28-01AUG20-1/1

Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V451M et V461M

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes

Modèles: V451M et V461M

Des numéros de série: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

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.



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

GA87848,00012BB -28-01JUL21-1/1

CC414332 —JUN—24JUN21

Déclaration de conformité au Royaume-Uni: Presses à balles rondes V451M et V461M

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes

Modèles: V451M et V461M

Des numéros de série: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

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.



CC511493 —UN—19MAY21

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

GA87848,000118F -28-01JUL21-1/1

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

Numéros 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.

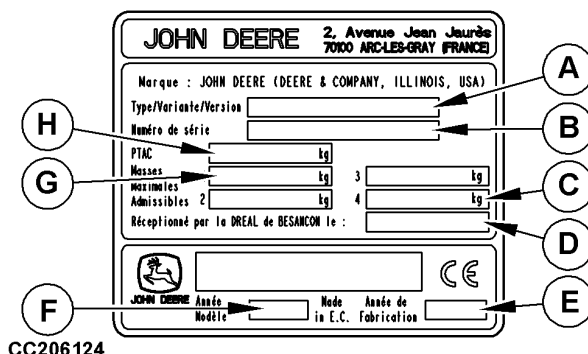
GA87848,00006F8 -28-09JUL18-1/1

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	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



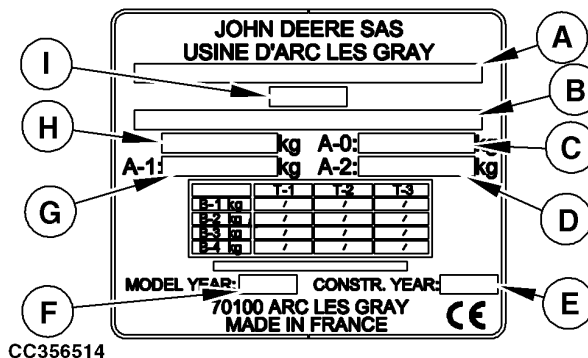
CC206124

CC206124 —UN—30OCT13

GA87848,00006EF -28-03AUG18-1/2

Numéro d'identification du véhicule européen

A—Numéro d'homologation du type UE	F—Année modèle
B—Numéro d'identification	G—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 1
C—Charge verticale (S) sur le point d'accouplement	H—Masse en charge maximale techniquement autorisée pour l'essieu 2
D—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 2	I—Catégorie de véhicule européenne
E—Année de fabrication	

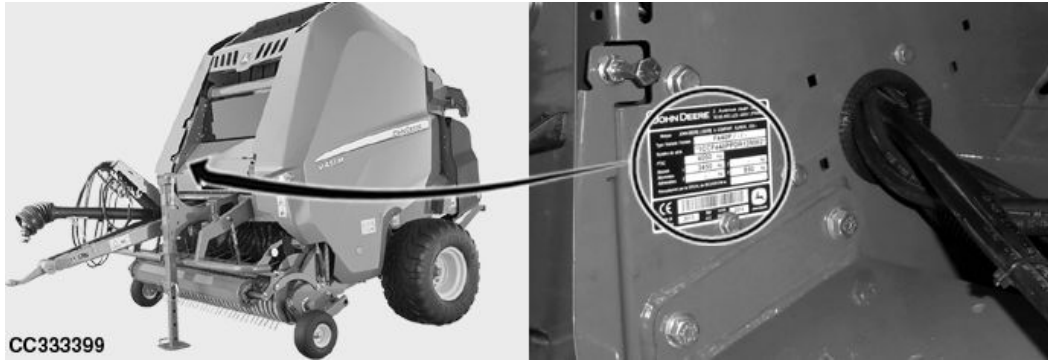


CC356514

CC356514 —UN—04JUL18

GA87848,00006EF -28-03AUG18-2/2

Numéro d'identification de la ramasseuse-presse à balles cylindriques



Le numéro d'identification de la ramasseuse-presse à balles cylindriques se trouve sur le côté droit de la ramasseuse-presse, derrière un écran de protection à charnières.

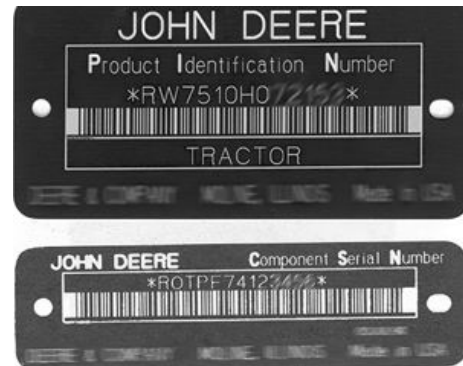
Noter le numéro de série dans le tableau ci-dessous.

Numéro de série																	
*																	*

GA87848.0000427 -28-11OCT17-1/1

Conserver les titres de propriété

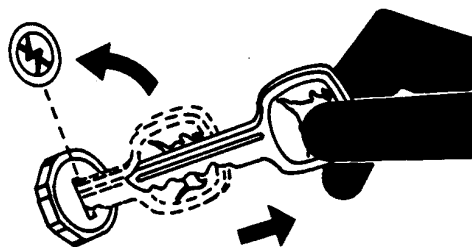
1. Tenir à jour un inventaire répertoriant toutes les machines et tous les numéros de série des composants. Conserver cette liste dans un lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute falsification aux forces de police et commander des plaquettes de rechange.
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.



DX,SECURE1 -28-18NOV03-1/1

Remiser les machines en toute sécurité

1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remise:
 - 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 remise à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
4. Lorsque la machine est remise 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



correctes. Ils sont également utiles pour les opérations d'assemblage et de désassemblage.

DX,SERVIT -28-07DEC16-1/4

TS189 —UN—17JAN89

LIVRETS D'ENTRETIEN. Ils contiennent les informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien de la machine.



DX,SERVIT -28-07DEC16-2/4

TS191 —UN—02DEC88

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.



Suite, voir page suivante

DX,SERVIT -28-07DEC16-3/4

TS224 —UN—17JAN89

PROGRAMMES DE FORMATION. Il s'agit d'une série de cinq manuels contenant des informations de base qui ne sont pas spécifiques au fabricant:

- Les séries "Agriculture de Base" couvrent les technologies utilisées dans l'agriculture et l'élevage.
- Les séries "Gestion d'Entreprises Agricoles" passent en revue les problèmes "concrets" et proposent des solutions pratiques dans des domaines aussi variés que le marketing, le financement, le choix et la compatibilité des équipements.
- Les manuels "Notions techniques de base" décrivent les méthodes de remise en état et d'entretien du matériel agricole.
- Les manuels "Notions d'utilisation des machines" indiquent les possibilités offertes par la machine et les réglages à effectuer, ainsi que les méthodes permettant d'améliorer les performances et d'éliminer les tâches inutiles dans les champs.



- Les manuels "Notions techniques de base pour équipement compact" fournissent des instructions d'entretien pour les équipements entraînés par une prise de force de puissance inférieure ou égale à 40 ch.

DX,SERVLIT -28-07DEC16-4/4

TS1663 —UN—10OCT97

Index

	Page		Page
A		B	
Accessoires		Arbre de transmission télescopique	
Faisceau batterie	40-1	Débranchement	27-7
Faisceau de fils de la cabine.....	40-2	Mise en place.....	25-4
Support du moniteur	40-1	Raccordement.....	25-5
Accrochage		Rangement	27-7
Accrochage de la chaîne de sûreté	25-6	Attelage	
Chaîne de sûreté	25-6	Accrochage de la presse enrubanneuse	
Désengagement du frein de stationnement		au tracteur	25-2
de la machine (presse à balles avec		Attelage à rotule	
freins pneumatiques).....	25-12	Réglage.....	55-7
Désengagement du frein de stationnement		Avant chaque utilisation de la presse à balles.....	35-1
de la machine (ramasseuse-presse avec			
freins hydrauliques).....	25-11	B	
Repliage de la chandelle à crémaillère	25-3	Balle	
Accrochage et décrochage		En cas de bourrage.....	35-9
Raccordement de l'arbre de transmission		Balles cylindriques	
télescopique à la prise de force du tracteur	25-5	Manutention avec B-Wrap	60-2
Raccordement des freins hydrauliques.....	25-11	Barre d'attelage	
Raccordement des freins pneumatiques	25-12	Réglage.....	15-1
Accumulateur		Bavette sur barre d'attelage	15-5
Entretien.....	55-4	Boîte d'engrenages	
Accumulateur de densité		Niveau d'huile	45-19
Tous les 6 ans	45-31	Vidange.....	32-1
Accumulateur hydraulique		Vidange et remplissage	45-25
Entretien.....	55-4	Bras de tension	
Accumulateurs		Réglage du ressort.....	55-17
Entretien.....	45-9, 45-30, 45-32		
Acheminement de la ficelle		C	
Du coffre à ficelle vers les bras de liage		Calibrage	
ficelle (bras du tube).....	20-14	Potentiomètre de diamètre de balle	57-18
Du coffre à ficelle vers les bras de liage		Potentiomètres de forme de balle	57-23
ficelle (bras réglables)	20-15	Vérin actionneur du liage ficelle	57-29
Actionneur		Caméra	
Contrôle de la consommation électrique.....	57-16	Application vidéo.....	37-40
Activation ou désactivation		Branchement du faisceau	25-10
Capteur de rampe d'expulsion des balles	57-33	Débranchement du faisceau.....	27-4
Capteur de régime de la presse à balles	57-32	Capteur	
Affichage de l'application presse à balles		Identification de la zone de détection	
Pannes et remèdes.....	50-24	Capteur B-Wrap	55-47
Affûter		Identification de la zone de détection	
Couteau de liage filet	55-45	(ramasseuse-presse avec moniteur	
Couteaux du dispositif de coupe.....	55-15	BaleTrak et à partir du n° de série 135000)	55-47
Angle de la machine		Capteur B-Wrap	
Réglage.....	20-2	Réglage.....	55-54
Application Presse à balles		Capteur d'alimentation du filet	
Désignation des touches programmables.....	37-4	Réglage.....	55-53
Application ramasseuse-presse		Capteur de rampe d'expulsion des balles	
Accès	37-1	Activation ou désactivation	57-33
Après les 10 premières heures de service		Capteur de régime de la presse à balles	
Couple de serrage des écrous de roue.....	32-1	Activation ou désactivation	57-32
Après les 50 premières heures de service		Capteurs de poulie de déroulement de la	
Boîte d'engrenages	32-1	ficelle	
Après les 500 premières balles		Réglage.....	55-48
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation			
du filet (machine équipée d'un ruban de frein).....	32-2		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Capteurs de verrouillage de la porte		Contrôle	
Réglage.....	55-53	Couple de serrage des écrous de roue.....	20-16
Capteurs des couteaux du dispositif de coupe		Position du guide du filet.....	55-75
Réglage.....	55-50	Pression des pneus	20-1
Capteurs et contacteurs		Tension de batterie du tracteur	57-3
Essai	57-10	Contrôle du dispositif de liage filet.....	55-67
Caractéristiques		Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet	
Presse à balles V451M.....	65-1	Tous les ans.....	45-31
Presse à balles V461M.....	65-3	Toutes les 3000 balles	45-31
Chaîne		Couple de serrage des écrous de roue	
Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif	55-12	Contrôle	20-16
Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage.....	55-11	Couples de serrage pour boulonnerie	
Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur	55-9	Métriques	55-1
Réglage de la chaîne d'entraînement principal.....	55-10	Couples de serrage pour boulonnerie métrique	55-1
Toutes les 50 heures - Contrôle de la tension.....	45-15	Courroies	
Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif		Remise en état.....	55-20
Réglage.....	55-12	Remplacement des câbles.....	45-30
Chaîne d'entraînement du ramasseur		Repose.....	55-32
Réglage.....	55-9	Suppression	55-21
Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage		Couteau à filet	
Réglage.....	55-11	Dépose.....	55-77
Chaîne d'entraînement principal		Couteau de liage filet	
Réglage.....	55-10	Affûter	55-45
Chaînes		Couteaux du dispositif de coupe	
Localisation des composants de lubrification.....	45-6	Affûter	55-15
Chandelle à crémaillère		Contrôle	45-11
Déploiement.....	27-8	Fonction de rétraction ou d'enclenchement	37-32
Repliage.....	25-3	Remplacement.....	55-14
Circuit hydraulique de la presse à balles		Cycle de liage	
Débranchement du tracteur	27-5	Démarrage automatique	37-21
Raccordement au tracteur	25-7	Démarrage manuel	37-23
Clients et champs			
Compteurs	37-35	D	
Code de diagnostic		Débit d'huile	
Écrans d'avertissement.....	57-1	Réglage.....	45-7
Liste	57-4	Débit des distributeurs auxiliaires du tracteur	
Problèmes récents.....	57-2	Réglage.....	15-2
Coffre à ficelle pivotant		Débouillage	
Fonctionnement	55-8	Ramasseur.....	37-33
Coffres à ficelle		Débranchement	
Charger	20-12	Faisceau	27-4
Coffres à ficelle, chargement.....	20-12	Faisceau de caméra vidéo.....	27-4
Commutation de l'application presse à balles		Prise de remorque sept bornes.....	27-5
Terminal virtuel actuel à un autre	57-33	Débrancher	
Composants électrohydrauliques		Du circuit hydraulique du tracteur	27-5
Essai	57-13	Frein hydraulique	27-2
Compteurs		Freins pneumatiques	27-3
Clients et champs	37-35	Décalage de l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint	
Totaux par saison et par machine.....	37-37	Réglage.....	37-12
Conditions du terrain		Décrochage	
Guide-filet.....	35-10	Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur	27-7
Consignes de formation d'une balle de qualité.....	35-8	Débranchement de la prise de remorque sept bornes	27-5

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Déploiement de la chandelle à crémaillère	27-8	Écrans d'avertissement	
Enclenchement du frein de stationnement		Code de diagnostic	57-1
de la machine (ramasseuse-presse avec		Électricité	
freins hydrauliques)	27-1	Emplacement des composants	55-46
Rangement des flexibles hydrauliques	27-6	Emplacement des composants	
Démarrage automatique		Électricité	55-46
Cycle de liage	37-21	Enclenchement du frein de stationnement	
Démarrage manuel		de la machine (presse à balles avec freins	
Cycle de liage	37-23	pneumatiques)	27-2
Densité de balle		Enclenchement du frein de stationnement	
Réglage	37-27	de la machine (ramasseuse-presse avec	
Dent du ramasseur		freins hydrauliques)	27-1
Remplacement	55-15	Entretien	
Description		Accumulateurs	45-9, 45-30, 45-32
Mode de hayon automatique	39-1	Avant chaque entretien	55-2
Description de l'affichage		Coffres à ficelle pivotants	55-8
Mode de hayon automatique		Contrôle de la liberté de mouvement de la	
Page principale	39-2	barre oscillante	55-69
Page principale de la presse à balles	37-3	Contrôle de la position du couteau et du	
Désengagement du frein de stationnement		contre-couteau	55-67
de la machine (presse à balles avec freins		Contrôle de la position du rouleau n° 9	55-71
pneumatiques)	25-12	Contrôle de la pression des rouleaux	
Désengagement du frein de stationnement		d'alimentation du filet	55-70
de la machine (ramasseuse-presse avec		Contrôle de la tension de la courroie	
freins hydrauliques)	25-11	d'entraînement	55-72
Désignation des touches programmables		Contrôle du dispositif de liage filet	55-67
Application Presse à balles	37-4	Contrôle du frein du rouleau d'alimentation	
Dételage		du filet	55-73
Circuit hydraulique de la presse à balles		Courroie d'entraînement des rouleaux	
Débranchement du circuit hydraulique		d'alimentation du filet	55-77
du tracteur	27-5	Dépose des matériaux de liage autour	
Débranchement des freins hydrauliques	27-2	des rouleaux d'alimentation	55-78
Débranchement des freins pneumatiques	27-3	Dépose et repose de la roue	55-80
Décrochage de la presse à balles du tracteur	27-1	Dépose et repose du couteau à filet	55-77
Enclenchement du frein de stationnement		Dispositif de liage filet	20-7
de la machine (presse à balles avec		Identification des chaînes de la presse à balles	55-6
freins pneumatiques)	27-2	Numérotation des rouleaux de la	
Presse à balles du tracteur	27-1	ramasseuse-presse	55-3
Rangement de l'arbre de transmission		Position du guide inférieur du filet	55-75
télescopique	27-7	Prévention des incendies	55-2
Verrouillage de l'accouplement mécanique	27-9	Procédure de contrôle du dispositif de	
Deux fois par an		liage filet	55-67
Pneu	45-24	Purge de la pompe du système de	
Diamètre de balle		lubrification des chaînes	55-13
Piston fixe	37-11	Réglage	
Dispositif de liage		Ressort du bras de tension	55-17
Affûtage du couteau de liage filet	55-45	Réglage des capteurs de verrouillage de la porte ..	55-53
Sélection	37-13	Réglage des capteurs des couteaux du	
Dispositif de liage ficelle		dispositif de coupe	55-50
Réglage	55-55	Réglage des pinces	55-13
Dispositif de liage filet		Réglage du capteur B-Wrap	55-54
Entretien	20-7	Réglage du capteur d'alimentation du filet	55-53
Procédure de contrôle - Généralités	55-67	Réglage du capteur de la rampe	
		d'expulsion des balles SB343	55-54
		Réglage du capteur de la tôle de fond mobile	55-49
		Réglage du capteur de régime de la	
		presse à balles	55-52

E

Éclairage des portes latérales	
Fonctionnement	37-39

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Réglage du frein du rouleau d'alimentation du filet.....	55-73	Formation d'une balle de qualité	
Réglage du guidage des courroies	55-33	Consignes	35-8
Remise en état des courroies	55-20	Frein du rouleau d'alimentation du filet.....	55-73
Remise en état des roues de jauge	55-80	Freins hydrauliques	
Remplacement d'une dent du ramasseur	55-15	Débrancher	27-2
Remplacement des couteaux du dispositif de coupe	55-14	Raccordement.....	25-11
Entretien périodique	57-34	Freins pneumatiques	
Équipement		Débrancher	27-3
Disponible	40-1	Raccordement.....	25-12
Équipement centre mou			
Fonctionnement	37-25		
Réglage.....	37-25		
Équipement disponible	40-1		
Équipements			
Caméra de porte arrière.....	40-3		
Compresseur à rouleaux du ramasseur.....	40-2		
Essai			
Capteurs et contacteurs.....	57-10		
Composants électrohydrauliques.....	57-13		
Consommation électrique du vérin actionneur.....	57-16		
F		G	
Faisceau		Graissage	
Débranchement	27-4	Graisse pour la lubrification	45-2
Raccordement.....	25-9	Graisse	
Faisceau batterie		Système de graissage automatique.....	45-3
Mise en place.....	15-4	Graisse pour la lubrification	45-2
Fermer		Guide-filet	
Portière latérale.....	35-4	Conditions au champ	35-10
Fermeture		Réglage.....	35-10
Porte	30-1	Guider les courroies à travers la presse à balles	55-31
Portière latérale.....	30-1	Guides de courroie	
Ficelle		Contrôle de l'usure	45-27
Problèmes avec le dispositif de liage.....	50-19		
Sélection	20-11		
Filet			
Problèmes avec le dispositif de liage.....	50-14		
Fixation			
Presse enrubanneuse au tracteur.....	25-2		
Flèche			
Réglage.....	20-3		
Flexibles hydrauliques			
Débranchement du tracteur	27-5		
Raccordement au tracteur	25-7		
Rangement	27-6		
Remplacement.....	45-31		
Fonction de relevage ou d'abaissement			
Ramasseur.....	37-31		
Fonction de rétraction ou d'enclenchement			
Couteaux du dispositif de coupe.....	37-32		
Fonctionnement			
Éclairage des portes latérales.....	37-39		
Équipement centre mou.....	37-25		
Formation d'une balle			
Indicateurs de forme de balle.....	37-30		

Suite, voir page suivante

Page	Page
Position de l'actionneur 55-61	Toutes les 30 heures de service
Racleur de poulie 55-64	Pivots du liage filet 45-14
Remplacement	Toutes les 50 heures
Couteau 55-65	Arbre de transmission télescopique 45-15
Liage filet	Toutes les 50 heures de service 45-14
Réglage 37-15	Arbre d'extension 45-26
Liage sur les rouleaux d'alimentation 55-78	Contrôle de la tension de la chaîne 45-15
Liste	Graissage des axes des charnières de
Code de diagnostic 57-4	porte, des vérins hydrauliques et des
Localisation des composants	capteurs de forme de balle 45-16
Électricité 55-46	Loquets de la porte 45-17
Localisation des composants de lubrification	Rouleau d'entraînement inférieur des
Chaînes 45-6	courroies (presse à balles avec 2e
Longueur de coupe de la ficelle	rouleau d'entraînement) 45-18
Réglage 55-66	Toutes les 500 heures de service 45-25
Loquet de porte	Boîte d'engrenages 45-25
Réglage 55-52	Contrôle de l'usure des guides de courroie 45-27
Lubrifiant	Mâchoires de frein 45-24
Mélange 45-4	Toutes les semaines 45-20
Lubrifiants, sécurité 45-4	
Lubrification et entretiens périodiques	M
Contrôle	Mélange de lubrifiants 45-4
Roulements de roue 45-28	Mise en place
Couteaux du dispositif de coupe 45-11	Arbre de transmission télescopique 25-4
Deux fois par an	Faisceau mobile pour terminal virtuel (affichage) ... 15-5
Vérifier les pneus 45-24	Racleur du rouleau n° 2 55-35
Hebdomadaire 45-19	Roues de jauge pivotantes
Localisation des composants de	Position de travail 20-5
lubrification des chaînes 45-6	Roues de jauge standard
Lubrification	Position de travail 20-4
Roulements de roue 45-28	Support de moniteur 15-3
Nettoyage	Mode de démarrage du liage
Roulements de roue 45-28	Sélection 37-14
Périodicité des opérations 45-1	Mode de hayon automatique
Prévention des incendies 45-10	Description 39-1
Réglage du débit d'huile 45-7	Description de l'affichage
Selon besoin 45-7, 45-9	Page principale 39-2
Selon le besoin 45-10	Réglage
Tôle de fond mobile 45-11	Débit hydraulique 39-10
Tous les 6 ans 45-31	Sélection de la fonction 39-8
Tous les ans 45-25, 45-30	Utilisation de la presse à balles 39-3
Arbres de frein 45-23	Utilisation sûre de la presse à balles 39-1
Bâti de la flèche et attelage 45-21	Moniteur
Boîte d'engrenages 45-25	Pose du support 15-3
Contrôle de l'usure des guides de courroie 45-27	Mouvement de la barre oscillante 55-69
Couple de serrage des écrous de roue 45-22	
Ensemble tambour et patins 45-29	N
Frein de stationnement 45-22	Nettoyage
Plaques d'usure 45-30	de la machine 35-2
Roulements de roue 45-28	Nettoyage des agrafes de courroie et les
Usure de l'essieu 45-28	axes de liaison des agrafes 45-10
Usure du tambour 45-29	Nettoyage des rouleaux de chambre à balles 45-10
Toutes les 10 heures de service 45-12, 45-13	Noeud de tisserand
Toutes les 100 heures de service	Ficelle 20-13
Arbres de frein 45-23	
Bâti de la flèche et attelage 45-21	
Couple de serrage des écrous de roue 45-22	
Frein de stationnement 45-22	

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Noeud plat modifié		Potentiomètre de diamètre de balle	
Ficelle.....	20-13	Calibrage.....	57-18
Numéro de série		Potentiomètres de forme de balle	
Plaque.....	70-1	Calibrage.....	57-23
Numéros de série		Préparation	
Description de la plaque	70-1	Début de saison	60-2
Numéro d'identification de la ramasseuse-presse ..	70-2	Préparation de la courroie	
		Remise en état recommandée.....	55-18, 55-25
O		Préparation de la courroie: Remise en état	
Orientation de la caméra		d'urgence.....	55-22
Réglage.....	55-55	Préparation de la presse à balles	
Ouverture		Chargement du rouleau de filet.....	20-7
Portière latérale.....	35-4	Choix de la ficelle.....	20-11
P		Contrôle du couple de serrage des écrous	
Page principale de la presse à balles		de roue	20-16
Description de l'affichage	37-3	Entretien du dispositif de liage filet	20-7
Pannes et remèdes		Positionnement des roues de jauge	
Affichage de l'application presse à balles	50-24	pivotantes en position de travail.....	20-5
Dysfonctionnement de l'équipement d'ensilage....	50-13	Positionnement des roues de jauge	
Problèmes avec le dispositif de liage ficelle.....	50-19	standard en position de travail	20-4
Problèmes avec le dispositif de liage filet	50-14	Pression des pneus	20-1
Problèmes d'alimentation.....	50-1	Réglage de l'angle de la machine	20-2
Problèmes d'ordre général de la presse à balles....	50-8	Sélection du rouleau de filet.....	20-6
Problèmes de ramasseur.....	50-1	Préparation de la presse à balles pour le remisage ...	60-1
Qualité des balles	50-5	Préparation de la ramasseuse-presse	
Système de graissage automatique.....	50-25	Noeud de tisserand.....	20-13
Système de lubrification des chaînes	50-23	Noeud plat modifié	20-13
Périodicité des opérations d'entretien	45-1	Remisage correct de la pelote de ficelle	20-11
Pièces de rechange John Deere	55-5	Remisage des rouleaux de filet.....	20-6
Pinceaux		Préparation de la récolte	
Réglage.....	55-13	ENSILAGE.....	35-3
Piston fixe		Foin	35-3
Diamètre de balle.....	37-11	Paille	35-3
Pneus, sécurité de l'entretien	05-7	Taille des andains	35-3
Poignée		Préparation du tracteur	
Balles cylindriques avec B-Wrap	60-2	Bavette sur barre d'attelage.....	15-5
Porte		Montage du support du moniteur	15-3
Fermeture	30-1	Pose du faisceau batterie	15-4
Portière latérale		Poser le faisceau batterie pour le	
Fermeture	30-1	raccordement du moniteur de commande	15-4
Pose		Réglage de la barre d'attelage.....	15-1
Courroie d'entraînement des rouleaux		Réglage du débit du distributeur auxiliaire	
d'alimentation du filet	55-77	du tracteur	15-2
Couteau à filet.....	55-77	Sélection du régime de prise de force du tracteur ..	15-1
Pose des agrafes de la courroie.....	55-27	Presse à balles	
Position de transport		Décrochage du tracteur	27-1
Roues de jauge pivotantes	30-3	Presse à balles rondes	
Roues de jauge standard.....	30-2	Points d'accrochage.....	55-79
Position du couteau et du contre-couteau		Presse enrubanneuse	
Contrôle	55-67	Accrochage au tracteur.....	25-2
Position du guide du filet		Pression de service hydraulique maximum	05-11
Contrôle	55-75	Pression des pneus	
Position du rouleau n° 9		Contrôle	20-1
Vérification	55-71	Prévention des incendies	45-10
		Généralités.....	05-9
		Prévention des incendies à chaque entretien.....	55-2

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Prise de force		Régime de prise de force du tracteur	
Débranchement de l'arbre de transmission		Sélection	15-1
télescopique	27-7	Réglage	
Raccordement de l'arbre de transmission		Angle de la machine	20-2
télescopique	25-5	Attelage à rotule	55-7
Sélection du régime	15-1	Barre d'attelage	15-1
Prise de remorque sept bornes		Butées des butées de descente du ramasseur	35-6
Débranchement	27-5	Capteur B-Wrap	55-54
Problèmes récents		Capteur d'alimentation du filet	55-53
Code de diagnostic	57-2	Capteur de la tôle de fond mobile	55-49
Purge		Capteur de rampe d'expulsion des balles	55-54
Pompe du système de lubrification des chaînes... 55-13		Capteur de régime de la presse à balles	55-52
Système de graissage automatique..... 55-12		Capteurs de verrouillage de la porte	55-53
		Capteurs des couteaux du dispositif de coupe	55-50
Q		Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif	55-12
Quotidien		Chaîne d'entraînement du ramasseur	55-9
Contrôle des couteaux du dispositif de coupe	45-11	Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage	55-11
		Chaîne d'entraînement principal	55-10
R		Débit d'huile	45-7
Raccord		Débit des distributeurs auxiliaires du tracteur	15-2
Au circuit hydraulique du tracteur	25-7	Débit du système de graissage automatique..... 45-5	
Raccord hydraulique		Décalage de l'avertissement de sécurité	
Nettoyage des filtres	45-8	de diamètre de balle presque atteint..... 37-12	
Raccordement		Densité de balle	37-27
Faisceau	25-9	Dispositif de liage ficelle..... 55-55	
Faisceau de caméra vidéo	25-10	Équipement centre mou..... 37-25	
Freins hydrauliques..... 25-11		Flèche	20-3
Freins pneumatiques	25-12	Guidage des courroies..... 55-33	
Raccordement de la prise de remorque sept bornes.. 25-9		Guide-filet..... 35-10	
Raccordement du moniteur de commande		Liage B-Wrap	37-16
Pose du faisceau batterie	15-4	Liage ficelle	37-19
Racleur		Pince du tendeur de ficelle	55-62
Vis d'alimentation du rotor	55-45	Plaque de tension..... 55-63	
Racleur de rouleau d'amorçage supérieur		Position de l'actionneur	55-61
(n° 2)		Racleur de poulie	55-64
Suppression..... 55-36		Liage filet..... 37-15	
Racleur de rouleau d'amorçage supérieur		Longueur de coupe de la ficelle	55-66
(n° 3)		Loquet de porte	55-52
Réglage..... 55-43		Mode de hayon automatique	
Racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)		Débit hydraulique	39-10
Réglage..... 55-34		Orientation de la caméra..... 55-55	
Racleur du rouleau n° 2		Pinceaux	55-13
Mise en place..... 55-35		Racleur de rouleau d'amorçage supérieur	
Rangement	55-38	(n° 3)	55-43
Racleurs de la vis d'alimentation du rotor		Racleur du rouleau d'amorçage inférieur	
Réglage..... 55-45		(n° 1)	55-34
Ramasseur		Rampe d'expulsion des balles	55-79
Débourrage	37-33	Réglage du racleur du rouleau inférieur	
Fonction de relevage ou d'abaissement	37-31	arrière de porte (n° 9)..... 55-44	
Réglage des butées de descente	35-6	Ressort de flottement du ramasseur	35-5
Rampe d'expulsion des balles		Ressort du bras de tension	55-17
Réglage..... 55-79		Roues de jauge du ramasseur	35-5
Rangement		Rouleau de compression de l'andain	35-7
Racleur du rouleau n° 2	55-38	Sensibilité à la forme de balle	57-31
		Tension du liage filet	35-10
		Tôle de compression..... 35-7	
		Réglage de la flèche..... 20-3	

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Réglage de la pression des rouleaux d'alimentation du filet		S	
Vérification	55-70	Sécurité	
Réglage du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9)		Entretien en toute sécurité	05-11
Réglage	55-44	Pneus, sécurité de l'entretien	05-7
Remisage		Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation	05-4
Préparatifs avant le début de la nouvelle saison	60-2	Sécurité, attention aux fuites de liquides sous haute pression	
Préparation de la presse à balles	60-1	Attention aux liquides sous haute pression	05-12
Remorquage de la presse à balles sur la voie publique	30-1	Sécurité, lubrifiants	45-4
Remplacement		Sécurité, utilisation du marchepied et des mains courantes	
Axes de liaison des courroies	45-30	Utilisation correcte du marchepied et des mains courantes	05-7
Liage ficelle		Sélection	
Couteau	55-65	Dispositif de liage	37-13
Repose		Mode de démarrage du liage	37-14
Courroies	55-32	Sélection de la fonction	
Réservoir d'air des freins pneumatiques		Mode de hayon automatique	39-8
Vérification et vidange	45-19	Selon besoin	
Ressort de flottement du ramasseur		Nettoyage des filtres de raccord hydraulique	45-8
Réglage	35-5	Nettoyage du filtre du réservoir d'huile	45-7
Rodage		Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique	45-9
Après les 50 premières heures de service	32-1	Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes	45-7
Après les 500 premières balles	32-2	Selon le besoin	
Couple de serrage des écrous de roue	32-1	Nettoyage des agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes	45-10
Rodage de la presse enrubanneuse	32-1	Nettoyage des rouleaux de chambre à balles	45-10
Roulement de moyeu de roue	32-1, 45-23	Sensibilité à la forme de balle	
Roue		Réglage	57-31
Contrôle du frein de stationnement	45-22	Soupape de verrouillage du dispositif de coupe	35-4
Contrôler le couple de serrage des écrous	45-22	Stationnement de la machine	30-3
Couple de serrage de l'écrou	32-1	Transport	30-4
Dépose et repose	55-80	Stockage des lubrifiants	
Roulement de moyeu de roue		Stockage, lubrifiants	45-4
Après les 10 premières heures de service	32-1	Support de l'arbre de transmission télescopique	25-5
Tous les ans	45-23	Suppression	
Roue de jauge		Racleur de rouleau d'amorçage supérieur (n° 2)	55-36
Remise en état	55-80	Système de graissage automatique	
Roues de jauge du ramasseur		Généralités	45-5
Réglage	35-5	Graisse	45-3
Roues de jauge pivotantes		Pannes et remèdes	50-25
Mise en place		Purge	55-12
Position de travail	20-5	Réglage du débit	45-5
Position de transport	30-3	Système de lubrification des chaînes	
Roues de jauge standard		Problèmes	50-23
Mise en place		Purge de la pompe	55-13
Position de travail	20-4		
Position de transport	30-2	T	
Rouleau d'alimentation du filet		Tableau des couples de serrage	
Courroie d'entraînement	55-77	Métriques	55-1
Rouleau de compression de l'andain		Taille des andains	35-3
Réglage	35-7		
Rouleau de filet			
Positionnement du filet par rapport aux rouleaux ...	20-7		
Remisage	20-6		
Sélection	20-6		
Télécharger	20-7		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Tension de batterie		Bavette sur barre d'attelage	15-5
Contrôle	57-3	Montage du support du moniteur	15-3
Tension de courroie d'entraînement	55-72	Transport	
Tension du liage filet		Remorquage de la presse à balles sur la	
Réglage	35-10	voie publique	30-1
Termes de mise en garde, compréhension	05-1	Stationnement de la machine	30-3, 30-4
Terminal virtuel		Transport et stationnement	
Commutation de l'application presse à balles	57-33	Fermeture des portes latérales	30-1
Tôle de compression			
Réglage	35-7		
Totaux par saison et par machine			
Compteurs	37-37		
Touche programmable			
Description	37-4		
Désignation	39-2		
Tous les ans			
Chandelle à crémaillère	45-25		
Contrôle de l'usure des guides de courroie	45-27		
Contrôle du couple de serrage des écrous			
de roue	45-22		
Contrôle du frein de stationnement	45-22		
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation			
du filet	45-31		
Contrôler l'usure du tambour	45-29		
Nettoyage de l'ensemble tambour et patins	45-29		
Nettoyage Tambour Usure	45-29		
Plaques d'usure	45-30		
Remplacement des axes de liaison des			
courroies	45-30		
Usure de l'essieu	45-28		
Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages ..	45-25		
Toutes les 10 heures de service	45-12, 45-13		
Toutes les 100 heures de service			
Contrôle du couple de serrage des écrous			
de roue	45-22		
Contrôle du frein de stationnement	45-22		
Toutes les 30 heures de service			
Pivots du liage filet	45-14		
Toutes les 3000 balles			
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation			
du filet	45-31		
Toutes les 50 heures			
Arbre de transmission télescopique	45-15		
Toutes les 50 heures de service	45-14		
Arbre d'extension	45-26		
Axes des charnières de porte, des vérins			
hydrauliques et des capteurs de forme de balle ..	45-16		
Loquets de la porte	45-17		
Rouleau d'entraînement inférieur des			
courroies (presse à balles avec 2e			
rouleau d'entraînement)	45-18		
Toutes les 500 heures de service			
Chandelle à crémaillère	45-25		
Contrôle de l'usure des guides de courroie	45-27		
Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages ..	45-25		
Toutes les semaines			
Chapeau du moyeu de roue	45-20		
Frein	45-20		
Tracteur			
Barre d'attelage	15-1		

U

Unités de mesure	37-2
Utilisation de la presse à balles	
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 ramasseuse-presse	
Manutention des balles cylindriques avec B-Wrap ..	60-2
Ouverture et fermeture de la porte latérale	35-4
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
Vérin actionneur du liage ficelle	
Calibrage	57-29
Vidange du réservoir de frein pneumatique	45-19
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

