

Plates-formes de coupe à attache rapide (66005-) pour moissonneuses- batteuses



LIVRET D'ENTRETIEN

**Plates-formes de
coupe à attache
rapide (66005-) pour
moissonneuses-
batteuses**

OMZ91422 Édition E4 (FRANZÖSISCH)

John Deere Werke Zweibrücken

Version européenne

Printed in U.S.A.





A l'acheteur

Nous sommes heureux de constater que vous avez fait confiance à JOHN DEERE lors de l'achat de ce matériel.

Le concessionnaire est tenu de procéder à une inspection de la moissonneuse-batteuse et de la plate-forme de coupe avant livraison et après 20 à 50 heures d'utilisation.

Le détail des opérations, y compris celles concernant la plate-forme, à effectuer aux inspections est donné dans le livret d'entretien.

NOTE: Plusieurs types de plate-formes à options différentes étant décrits dans ce livret, il se peut que certains points des listes de vérifications ne s'appliquent pas à votre plate-forme de coupe.

Le concessionnaire est tenu de vous expliquer à la livraison comment utiliser, entretenir et régler la plate-forme.

IMPORTANT! Avant d'adapter la plate-forme sur la moissonneuse-batteuse, lisez attentivement les deux livrets d'entretien (moissonneuse-batteuse et plate-forme), leurs conseils pratiques et informations étant déterminants pour la rentabilité de la moissonneuse.

Les indications droite et gauche s'entendent en sens de marche. Le présent livret et celui de la moissonneuse-batteuse ne sont pas dissociables.



Ce symbole signale les conseils de sécurité importants. Quand vous le rencontrez, pensez aux possibilités de blessure et lisez attentivement le conseil de sécurité.

IMPORTANT: Les unités employées dans ce livret sont celles du système SI.



by Deere & Co., European Office, D-6800 Mannheim

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



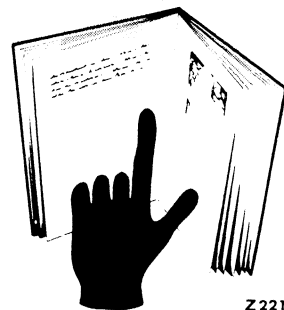
Table des matières

	Page		Page
A l'acheteur.....	1	Graissage et entretiens périodiques	34
Conseils de sécurité.....	3	Pannes, causes et remèdes	36
Pose et dépose de la plate-forme de coupe.....	5	Entretien.....	38
Transport	15	Remisage.....	46
Fonctionnement de la plate-forme de coupe....	16	Caractéristiques.....	47
		Index.....	48



Conseils de sécurité

LIVRET D'ENTRETIEN: Même familiarisé avec l'utilisation d'une moissonneuse-batteuse, lire attentivement le livret d'entretien pour prévenir toute perte de temps ultérieure.



PRUDENCE PENDANT L'UTILISATION

Le conducteur doit porter des vêtements collants. Les vestes et chemises amples sont à éviter, ainsi que les cravates.

Pour tous travaux sous la plate-forme de coupe, caler les vérins avec un étrier de fixation.



Z 20912

NE PAS TOUCHER LES PIÈCES EN MOUVEMENT

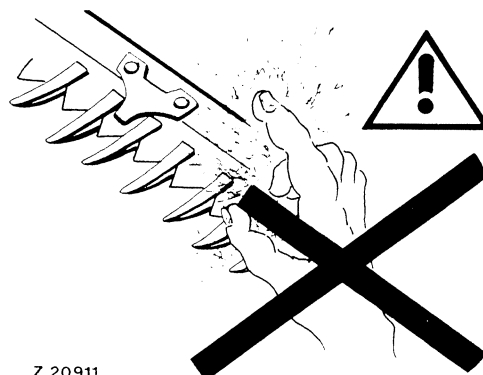
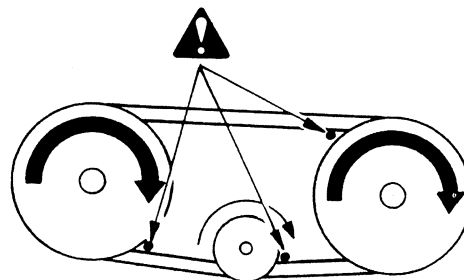
Tous les dispositifs de sécurité doivent être en bon état et à leur place.

Si un garant doit être déposé, stopper la plate-forme et le moteur.

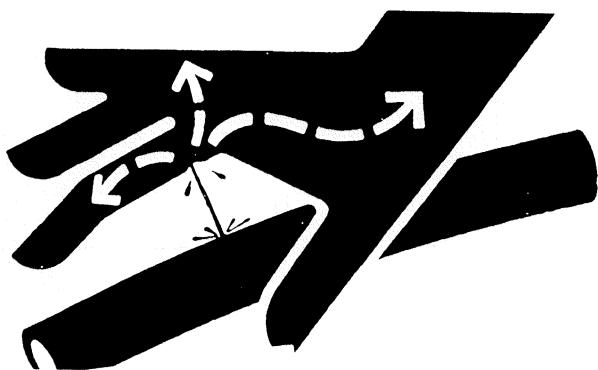
Ne jamais porter de vêtements flottants à proximité de pièces en mouvement; ne pas en approcher les mains ou les pieds.

Ne jamais nettoyer, graisser ou régler la plate-forme quand elle est en marche.

Ne jamais essayer de débarrasser la plate-forme de coupe avant d'avoir stoppé la plate-forme et le moteur.



Z 20911



X-811

ATTENTION AUX FUITES

Un liquide s'échappant sous pression (combustible, huile hydraulique) peut avoir assez de force pour transpercer la peau et causer des lésions graves. Avant de débrancher les conduites, éliminer la pression régnant dans le système. Avant de le remettre sous pression, s'assurer que tous les raccords sont étanches et que toutes les conduites sont en bon état. Du liquide s'échappant par un petit orifice est presque invisible. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton ou de bois.

Une blessure, causée par un jet de liquide sous pression, doit être immédiatement traitée par un médecin, sans quoi il y a risque d'infection grave.

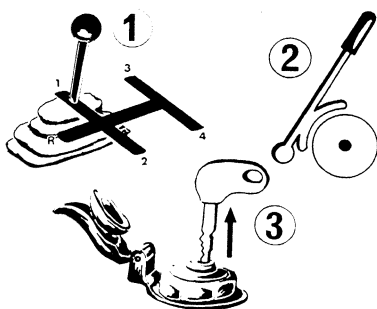


H 28 488 N

PRUDENCE PENDANT L'UTILISATION



ATTENTION: En raison de leur fonction, la barre de coupe, la vis d'alimentation, le rabatteur et certaines autres pièces ne peuvent pas être totalement recouverts par des garants. Se tenir à l'écart des pièces en mouvement.
N'effectuer ou ne modifier des réglages que moteur arrêté.

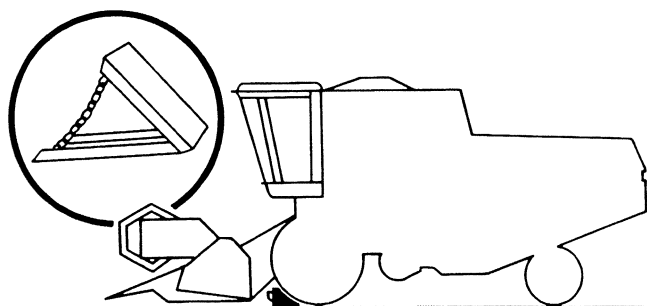


Z 20917

PRUDENCE A L'ARRET DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

Ne descendre de la moissonneuse-batteuse que lorsqu'elle est bien arrêtée.

- 1 – Mettre une vitesse
- 2 – Serrer le frein à main
- 3 – Retirer la clé de contact



Z 39099

Il est recommandé de poser la plate-forme de coupe au sol avant de quitter la moissonneuse; il est également possible, la plate-forme étant en position haute, de bloquer la commande de la hauteur de coupe avec la manette de verrouillage et de caler les vérins avec un étrier de fixation.

Si la moissonneuse est équipée d'une cabine, fermer la porte à clé.

Lorsque la moissonneuse stationne en pente, caler une roue avant.



Pose et dépose de la plate-forme de coupe

Leviers de commande de la plate-forme de coupe

Les dispositifs de commande sont les suivants:

- Levier de commande de la hauteur de coupe
- Levier de réglage horizontal du rabatteur
- Levier de réglage (mécanique) du régime du rabatteur
- Poignée de réglage (hydrostatique) du régime du rabatteur (option)

Ils sont traités dans le livret d'entretien (de la moissonneuse-batteuse) aux chapitres "Dispositifs de commande et de contrôle" et (en détail) "Plate-forme de coupe".

Pose et dépose de la plate-forme de coupe

POSE DE LA PLATE-FORME DE COUPE

Les instructions de montage suivantes sont valables pour tous les convoyeurs d'alimentation (longs ou courts).



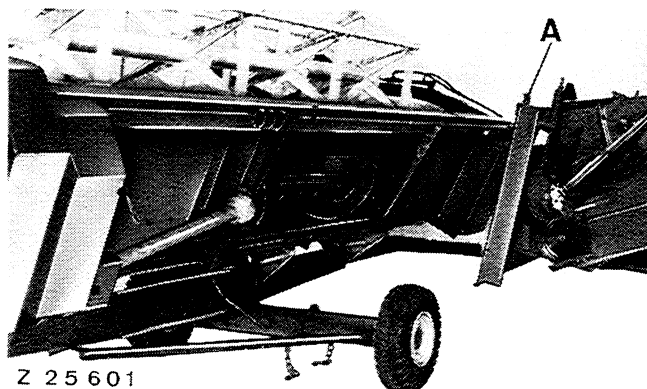
ATTENTION: Pour tous travaux sous la plate-forme de coupe en position haute, caler les vérins avec un étrier de fixation et verrouiller.

Pose

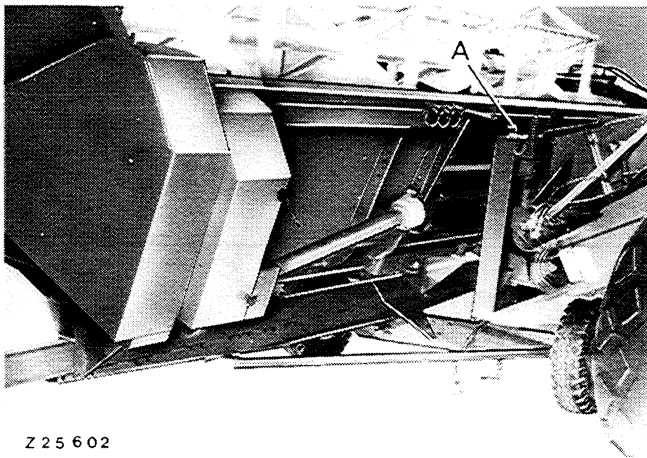
Aligner le convoyeur sur la plate-forme si elle repose au sol, ou la plate-forme sur le convoyeur si elle est sur la remorque.

1ère phase — La figure ci-contre (avec moissonneuse type coteaux) montre la plate-forme en position d'accouplement. Déposer les crochets filetés.

A — Bossage



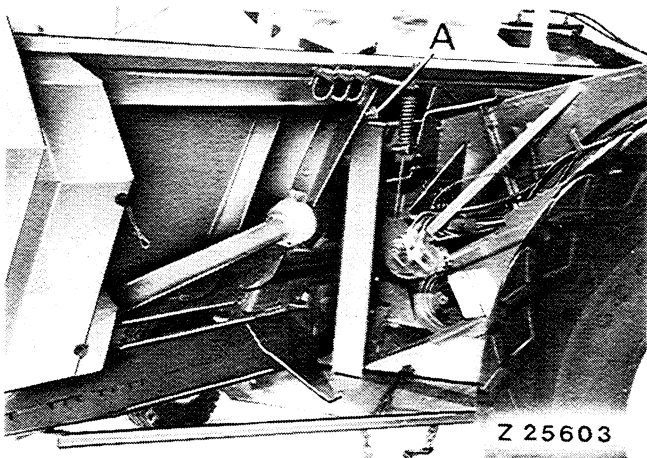
6 Pose et dépose de la plate-forme de coupe



Veillez, en avançant la moissonneuse, à ce que

- le convoyeur soit suffisamment relevé au-dessus de la roue de la remorque.

2ème phase — Ci-contre est représentée une moissonneuse type coteaux (le principe est le même pour la moissonneuse standard)



A — Bossage

- et à ce que le convoyeur soit ensuite correctement abaissé

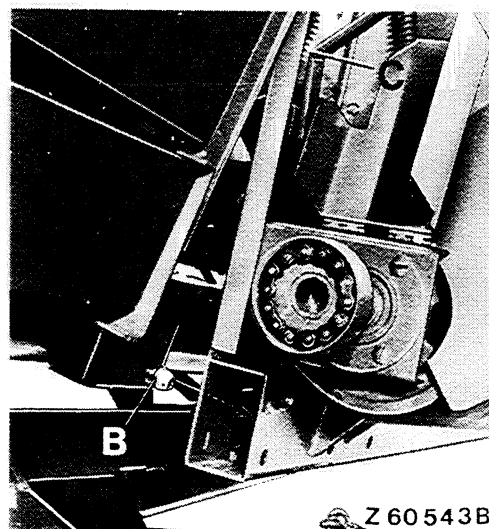
3ème phase — Ci-contre est représentée une moissonneuse type coteaux (le principe est le même pour la moissonneuse standard)

A — Bossage

- approcher lentement la moissonneuse de la remorque et lever le convoyeur au moment où les bossages se trouvent sous le bâti de la plate-forme.

Les tétons B, peuvent alors rentrer dans les ouvertures du profilé rectangulaire, sous le convoyeur.

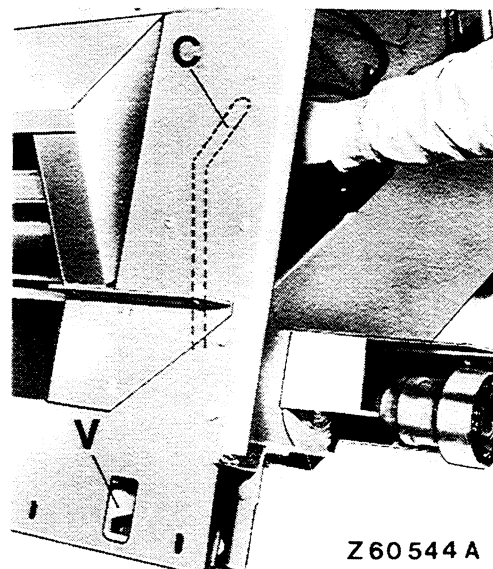
B — Tétons
C — Levier de verrouillage



Verrouillage

Pendant l'opération précédente, le levier C doit être dans sa position-extrême gauche, ouvrant ainsi le dispositif coulissant de verrouillage.

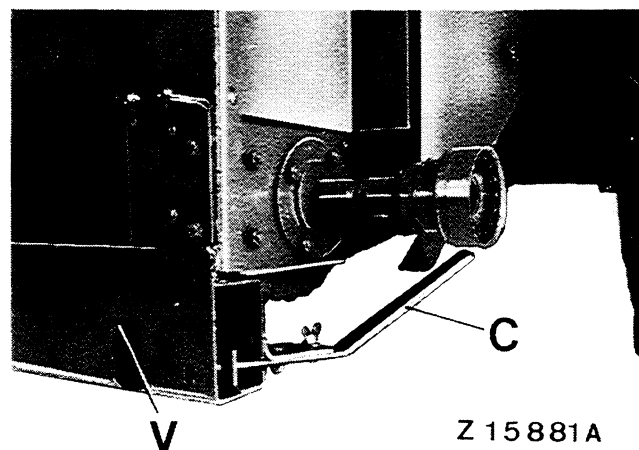
C — Levier
V — Dispositif coulissant de verrouillage



(Non valable pour moissonneuses type coteaux)

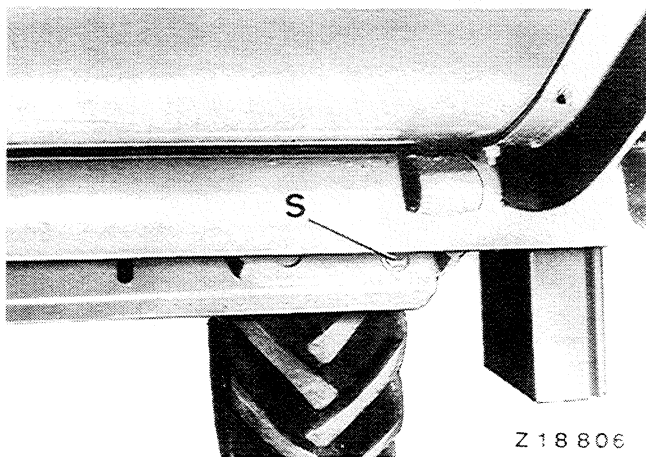
Après avoir accouplé le convoyeur et la plate-forme de coupe, tirer le levier C à fond vers l'extérieur et le verrouiller à l'aide d'un écrou à oreilles ou auto-bloquant.

C — Levier
V — Téton



(Seulement pour moissonneuses 6 secoueurs)

Dégager la plate-forme de la remorque.

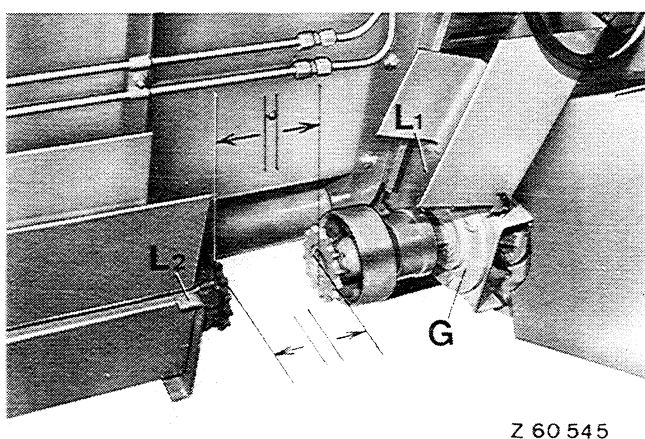


Pose de la plate-forme de coupe sur les moissonneuses-batteuses équipées de trois secoueurs.

Ces moissonneuses ne sont pas munies d'un dispositif de verrouillage. La plate-forme une fois relevée, la fixer au convoyeur à droite et à gauche avec les vis S.

Plate-forme accouplée au convoyeur d'alimentation

S — Vis



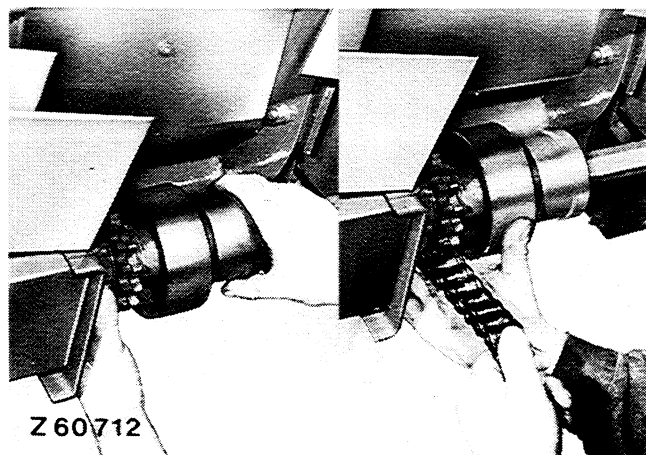
Arbre d'entraînement de la plate-forme de coupe

Rapprocher les demi-arbres et en aligner les pignons.

Les faces avant des deux pignons doivent être à peu près parallèles, et les pignons concentriques.

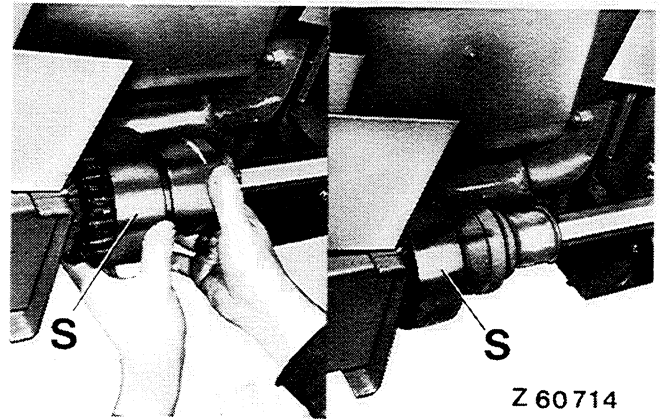
A cet effet, régler les supports L1 et L2. Il est prévu de placer des cales entre le boîtier G et le support L1 pour augmenter les possibilités de réglage.

G — Boîtier
L1 — Support
L2 — Support



Ajuster les demi-arbres de façon à ce que les faces avant des deux pignons se touchent; poser les chaînes.

Lorsque les chaînes sont mises en place, les coiffer du boîtier S.



S – Boîtier

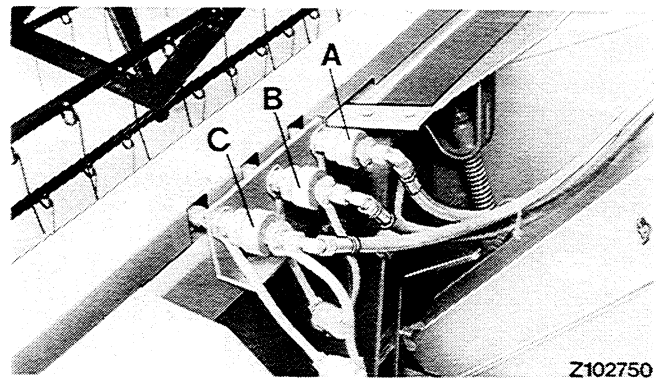
Branchement des tuyaux

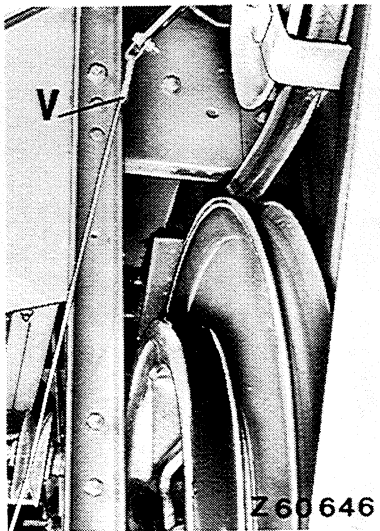
Brancher les tuyaux sur les embouts avec un raccord rapide.

NOTE: Selon le type de plate-forme, il y a réglage vertical – et horizontal – du rabatteur.

Les tuyaux sont les suivants:

- A – Vérin de levage du rabatteur (tuyau flexible débranché)
- B – Vérin asservi d'avancement du rabatteur (avec un clip de tuyau).
- C – Maître cylindre d'avancement (avec deux clips de tuyau).





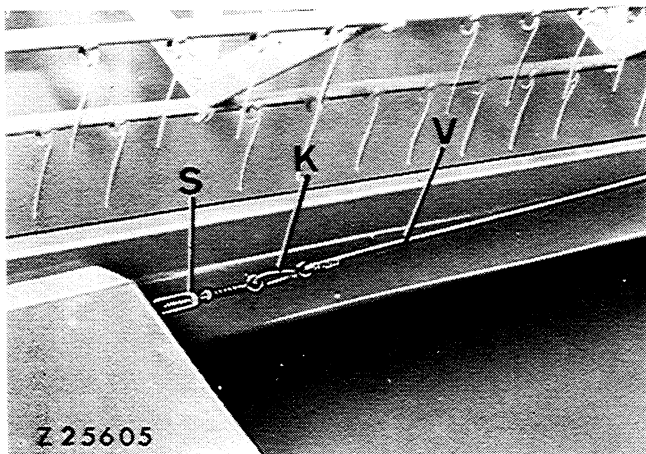
Câble de réglage du variateur du rabatteur

Accrocher le câble V par sa cosse au levier de réglage du régime du rabatteur.

V — Câble

Fixer le câble V au variateur du rabatteur à l'aide du mousqueton K.

NOTE: Pour plus de détails concernant le réglage du câble, se reporter à la page 12.



K — Mousqueton

V — Câble

S — Tendeur

Pose de la plate-forme de coupe moissonneuses-batteuses type coteaux

L'accouplement est pratiquement le même, excepté pour les points suivants:

- IP n'y a pas verrouillage, mais fixation par deux vis, entre la plate-forme de coupe et le convoyeur d'alimentation.
- La plate-forme est entraînée par un arbre à cardons (ou deux, à droite et à gauche, si le tracteur est équipé d'un cueilleur à maïs).
- La plate-forme est reliée aux réductions finales oscillantes par des câbles de mise de niveau.
- A cause de l'oscillation de la plate-forme, le réglage du rabatteur s'effectue par câble sous gaine.

ACCOUPLEMENT PLATE-FORME DE COUPE/ CONVOYEUR D'ALIMENTATION

Fixer la plate-forme de coupe au convoyeur, à droite et à gauche, avec les vis 1.

1 — Vis

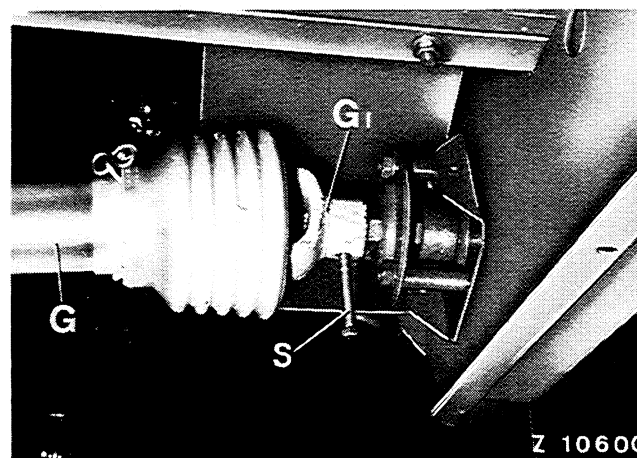
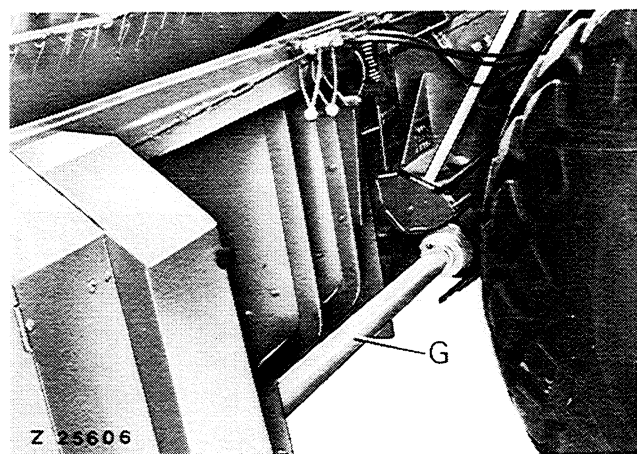
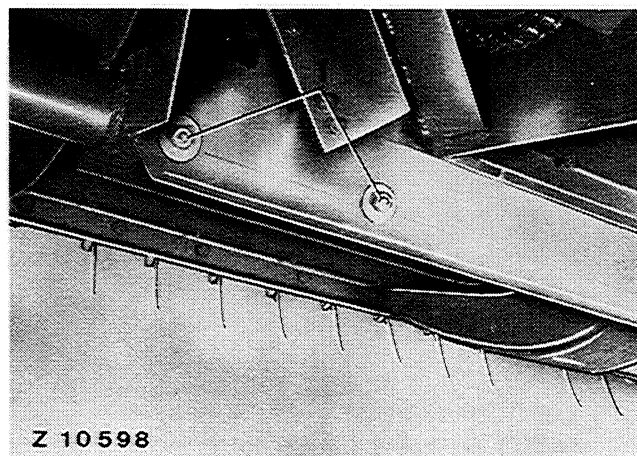
RACCORDEMENT DE L'ARBRE D'ENTRAÎNE- MENT DE LA PLATE-FORME DE COUPE

Le raccordement se fait par un arbre à cardans G.

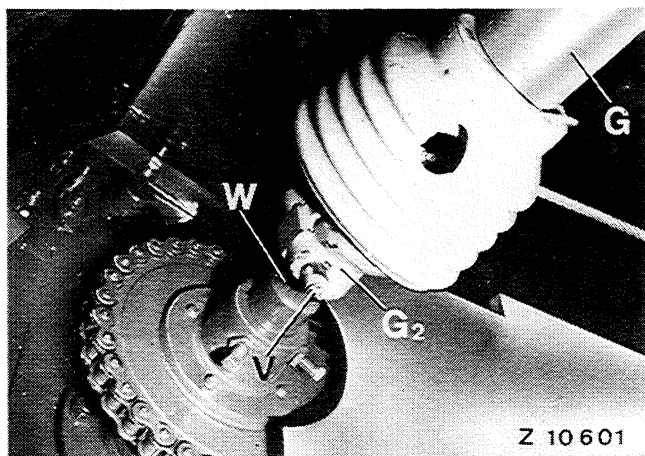
G — Arbre à cardans

Côté plate-forme, la mâchoire G1 de l'arbre à cardans G est fixée à l'arbre hexagonal par la vis S (l'arbre à cardans reste donc fixé à la plate-forme, même lorsqu'elle est déposée).

G — Arbre à cardans
G1 — Mâchoire
S — Vis



12 Pose et dépose de la plate-forme de coupe



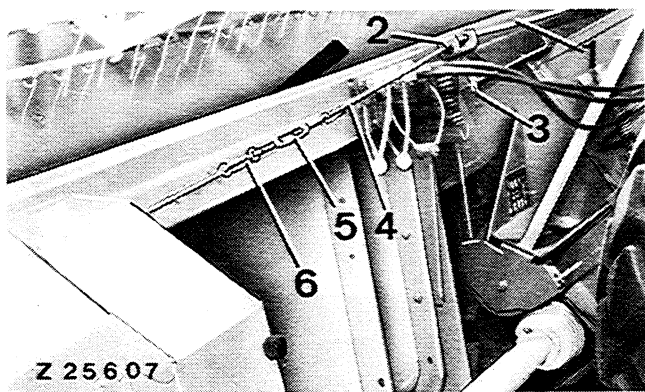
La mâchoire G2 s'emboîte dans les dentelures de l'arbre d'entraînement W et est arrêtée par l'axe V sous tension de ressort.

G — Arbre à cardans
G2 — Mâchoire
V — Axe
W — Arbre d'entraînement dentelé



ATTENTION: Immobiliser le garant de l'arbre à cardans avec une chaîne.

CABLE SOUS GAINÉ POUR VARIATEUR DE RABATTEUR



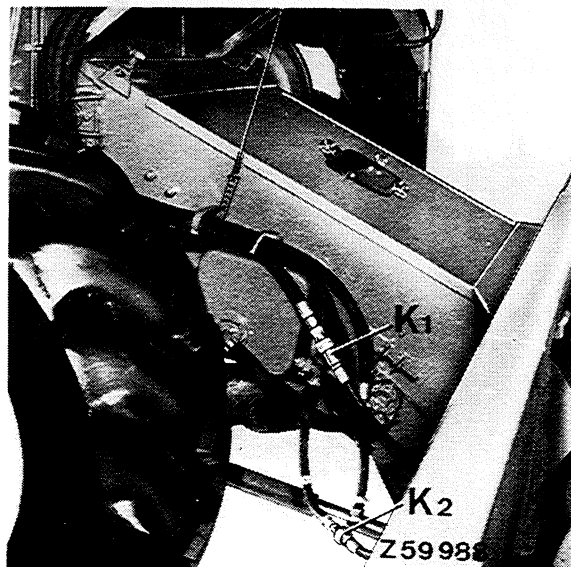
Poser les câbles 1 et 4 comme illustré ci-contre. Fixer le support 2 avec l'écrou à oreilles 3. Accrocher le câble 4 avec le mousqueton 6 au levier de réglage du variateur du rabatteur et en régler la longueur avec le tendeur 5.

1 — Câble sous gaine
2 — Support
3 — Ecrou à oreilles
4 — Câble
5 — Tendeur
6 — Mousqueton

Pose de la plate-forme de coupe – moissonneuses-batteuses à rabatteur à entraînement hydrostatique

Sur les plates-formes de coupe de la série 200 ayant un rabatteur à entraînement hydrostatique, brancher les flexibles comme illustré ci-contre; il n'y a pas de câble de réglage du variateur du rabatteur. Autrement, le montage s'effectue comme indiqué précédemment.

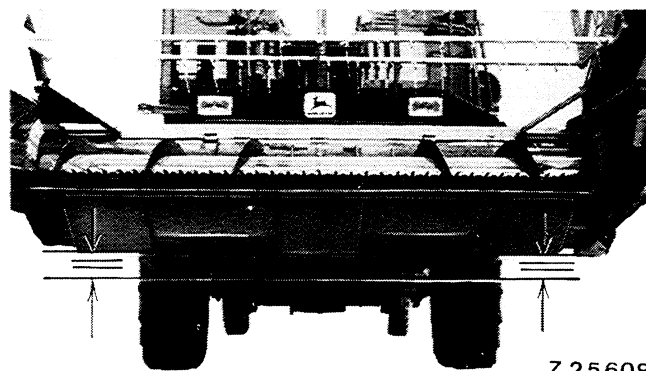
- K1 – 1er raccord rapide pour le convoyeur d'alimentation
- K2 – 2ème raccord rapide pour le convoyeur d'alimentation



Réglage horizontal de la plate-forme de coupe

La plate-forme de coupe doit être parallèle à l'essieu avant; à cet effet, procéder aux opérations suivantes:

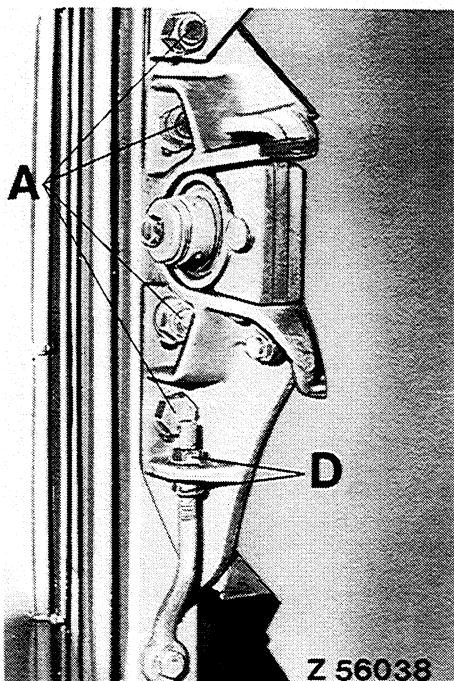
- Mettre la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
- Amener la plate-forme de coupe dans sa position la plus haute.
- Se placer à 5 m (16 ft 5 in) en face de la plate-forme de coupe.
- Comparer la position du fond de la plate-forme de coupe avec celle de l'essieu avant; s'assurer qu'ils sont parallèles.



Z 25608

IMPORTANT: S'assurer que les pneus avant sont gonflés à la même pression, sous peine de ne pas pouvoir effectuer correctement le réglage.

14 Pose et dépose de la plate-forme de coupe



Régler la position de la plate-forme en agissant sur les écrous de réglage D de manière à élever ou à abaisser le palier de l'articulation supérieure du convoyeur d'alimentation. Resserrer ensuite les vis de fixation.

Palier de l'articulation supérieure du convoyeur.

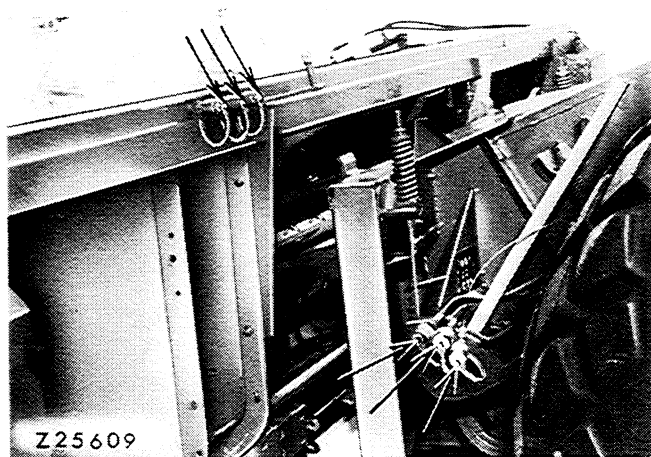
A — Vis

D — Ecrous de réglage

Dépose de la plate-forme de coupe

Pour déposer la plate-forme de coupe, procéder dans l'ordre inverse de la pose; effectuer au préalable les opérations suivantes:

- Arrêter la moissonneuse-batteuse sur un terrain plat. Par souci de sécurité, prévoir des cales pour y déposer la plate-forme, ou le cas échéant, préparer la remorque.
- Désaccoupler le câble du rabatteur
- Désaccoupler l'arbre d'entraînement de la plate-forme de coupe
- Sur les moissonneuses type coteaux, désaccoupler l'arbre à cardans
- Sur les moissonneuses à rabatteur à entraînement hydrostatique, désaccoupler les flexibles



IMPORTANT: Après avoir déposé la plate-forme, obturer les raccords rapides avec les capuchons prévus à cet effet, pour empêcher la pénétration de poussière et de saletés.

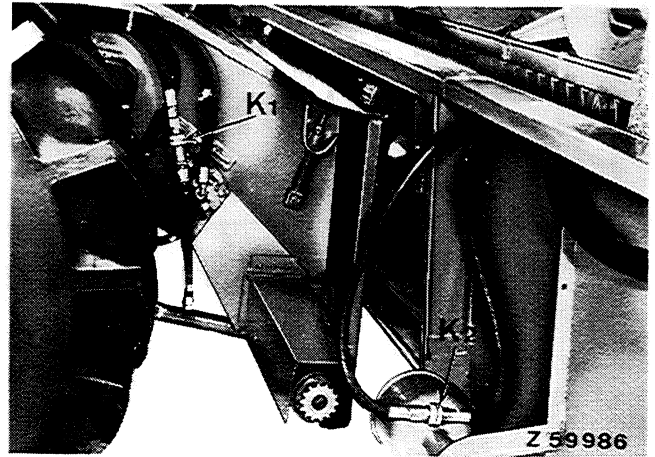
Rabatteur à entraînement hydrostatique

IMPORTANT: Après la dépose de la plate-forme de coupe, raccorder les tuyaux du convoyeur à l'aide du raccord rapide K1 pour éviter de graves détériorations au système hydraulique.

Raccorder également les tuyaux de la plate-forme de coupe à l'aide du raccord rapide K2, afin que les coupleurs restent propres.

K1 — Raccord rapide pour le convoyeur

K2 — Raccord rapide pour la plate-forme de coupe



Transport

Avant d'emprunter la voie publique avec une moissonneuse-batteuse, s'assurer qu'elle répond aux exigences du code de la route, particulièrement en ce qui concerne la largeur hors-tout lorsque la plate-forme de coupe est installée. Le cas échéant, transporter celle-ci séparément, sur une remorque appropriée.

Pour plus de détails sur la conduite sur la voie publique, se reporter au livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.



Fonctionnement de la plate-forme de coupe

Fonctionnement de la plate-forme de coupe

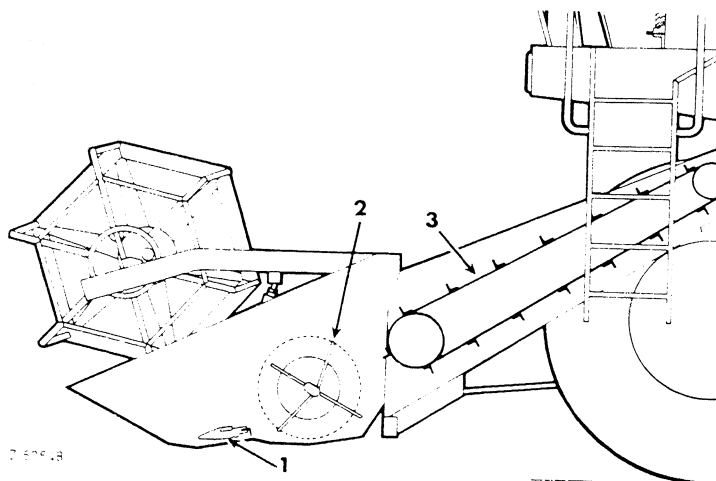


Plate-forme de coupe

Les céréales sont coupées à l'aide de la barre de coupe 1 de la plate-forme, puis rassemblées et envoyées par la vis 2 au convoyeur d'alimentation 3. Le réglage en hauteur de la plate-forme de coupe se fait hydrauliquement. Un embrayage mécanique rapide, dont le levier de commande est intégré à la plate-forme de conduite, permet de débrayer rapidement l'entraînement de la plate-forme de coupe du reste de la moissonneuse-batteuse.

Lors de l'utilisation de la plate-forme, considérer les points suivants:

1. Vitesse de déplacement
2. Hauteur de coupe
3. Position du rabatteur
4. Réglage de la vis d'alimentation

VITESSE DE DEPLACEMENT

La vitesse de la moissonneuse-batteuse dépend dans une large mesure de la densité de la récolte et de la nature du champ. Il y a lieu en même temps de tenir compte du débit de battage. Dans les champs à rendement élevé, réduire la vitesse en conséquence.

C'est donc la capacité de battage et de séparation de la moissonneuse-batteuse ainsi que le degré de nettoyage souhaité qui déterminent la vitesse maximum de déplacement. Une vitesse d'avancement trop élevée entraîne une surcharge de la moissonneuse-batteuse et peut être la cause de pertes considérables. Ainsi, le résultat global obtenu avec une machine en soi bien réglée peut être compromis par une vitesse d'avancement trop élevée, ce qui se traduit par des épis non battus ou de la paille déchiquetée. Il s'ensuit également une surcharge des secoueurs et des grilles, d'où résultent des pertes.

HAUTEUR DE COUPE

Les céréales peuvent être coupées à une hauteur relativement haute, si l'on ne tient pas à récupérer la paille. Mettre cependant la plate-forme de coupe dans une position telle que la lame n'atteigne pas les épis courbés. En règle générale, déterminer la hauteur de coupe en fonction des conditions.

Les céréales versées doivent être coupées très bas en s'aidant des releveurs d'épis. Les accumulateurs hydrauliques permettent dans une large mesure l'adaptation au sol de la plate-forme de coupe.

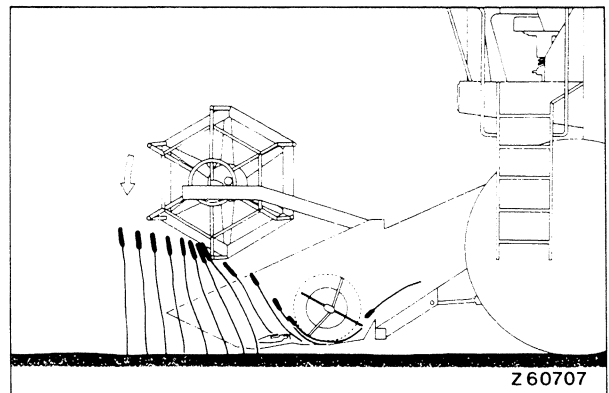
REGLAGE DU RABATTEUR

Le rabatteur doit être réglé en fonction de la nature de la récolte. Ces réglages concernent la position et le régime du rabatteur.

POSITION DU RABATTEUR EN CEREALES DROITES

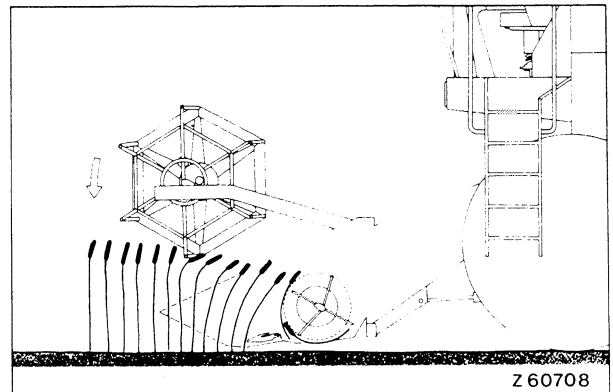
La vitesse périphérique du rabatteur en céréales droites doit être légèrement inférieure à la vitesse de déplacement. Les tubes du rabatteur doivent prendre les céréales sous les épis et les retenir devant la vis d'alimentation, jusqu'à ce qu'elles soient coupées (fig. ci-contre).

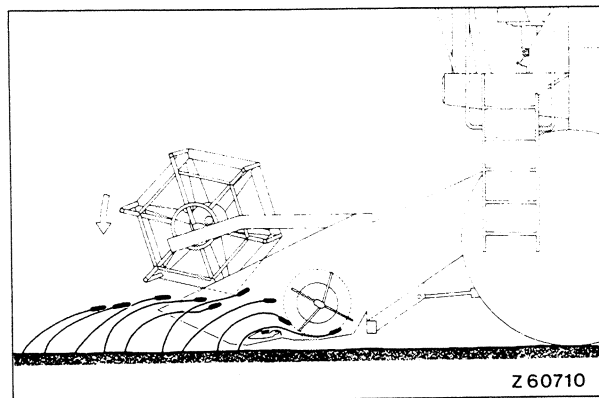
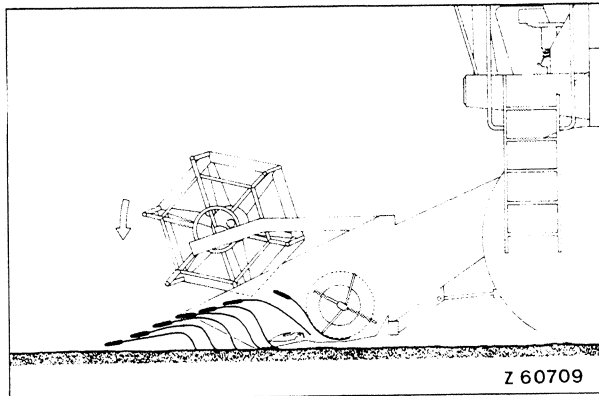
Position du rabatteur correcte



A un régime trop élevé, le rabatteur a tendance à projeter des grains, qui se trouvent ainsi perdus. En outre, la vis d'alimentation ne peut fournir un apport continu de matériau au convoyeur, d'où surcharge intermittente.

Régime trop élevé du rabatteur —
perte de grain





POSITION DU RABATTEUR EN CEREALES VERSEES

Il est absolument indispensable dans les céréales versées d'utiliser un rabatteur à griffes. Régler la hauteur du rabatteur de manière à ce que les griffes soulèvent les céréales et les amènent sur la barre de coupe. Régler les griffes de manière à ce que les tiges ne s'enroulent pas autour du rabatteur, mais soient amenées d'une manière continue à la vis d'alimentation. La vitesse périphérique du rabatteur doit être supérieure à la vitesse d'avancement. Donner de l'agressivité aux griffes.

Réglage correct des griffes du rabatteur et du régime du rabatteur.

Toujours couper les céréales versées dans le sens de l'inclinaison. Dans le sens contraire, les tiges sont happées par la vis d'alimentation, avant d'être coupées, d'où bourrage de la plate-forme de coupe et perte de grain.

Sens de coupe incorrect

VITESSE DU RABATTEUR

NOTE: Dans les céréales droites, la vitesse périphérique du rabatteur doit être inférieure à la vitesse de déplacement.

Dans les céréales versées, la vitesse périphérique du rabatteur doit être supérieure à la vitesse de déplacement. Une vitesse trop élevée du rabatteur entraîne une perte de grain.

REGLAGE DE LA VIS D'ALIMENTATION

Régler la vis de manière à ce qu'elle fournisse un apport régulier de matériau au convoyeur.

POSITION DE LA VIS

Régler l'espace entre la vis et le fond de la plate-forme de coupe à 8-12 mm (0.3-0.5 in) selon la nature des céréales.

Si l'espace est trop grand, l'alimentation est irrégulière. S'il est trop petit, il y a battage prématuré; les grains tombent et la paille est déjà broyée avant le stade de l'alimentation.

RACLEURS

Les racleurs de la vis d'alimentation se trouvent sur la paroi arrière de la plate-forme de coupe et sur l'avant du convoyeur. L'intervalle entre les racleurs et la vis d'alimentation doit être en règle générale compris entre 8 et 12 mm (0.3 - 0.5 in). Disposer les racleurs de manière à ce que les céréales ne s'enroulent pas autour de la vis.

Un réglage incorrect peut avoir pour conséquence une mauvaise alimentation du convoyeur (voir également les données de réglage p. 21).

DOIGTS D'ALIMENTATION

Régler les doigts de manière à assurer constamment une bonne alimentation. Si la paille est peu abondante, les doigts doivent avancer pour happer la récolte. Si la récolte est abondante, reculer un peu les doigts, mais éviter que les tiges ne s'enroulent autour de la vis.

Pour les possibilités de réglages, se reporter aux indications de la page 22.

REGIME DE LA VIS D'ALIMENTATION

L'entraînement par chaînes standard peut être complété par un pignon interchangeable.

Pour les différents régimes de la vis d'alimentation, se reporter aux Caractéristiques.

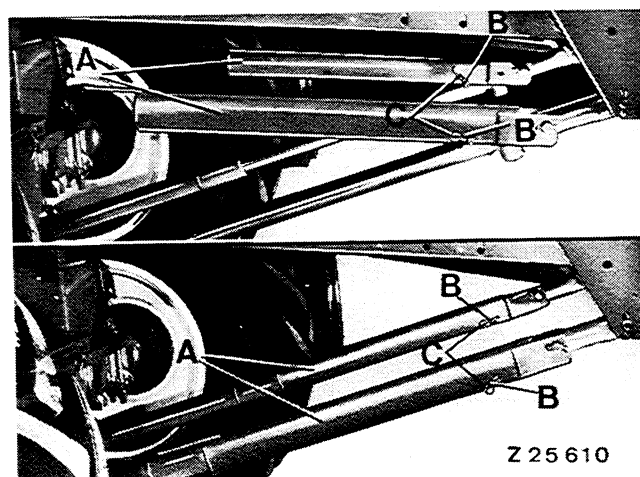
Réglages à la plate-forme de coupe

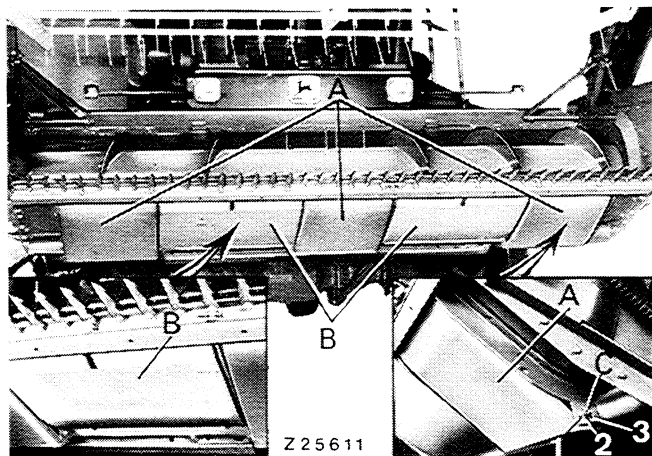
VERINS DE LEVAGE DE LA PLATE-FORME DE COUPE

⚠ ATTENTION: Avant d'effectuer des travaux sous la plate-forme de coupe ou sous le convoyeur d'alimentation, procéder aux opérations suivantes:

- 1 — Lever le convoyeur d'alimentation au maximum.
- 2 — Arrêter le moteur et enlever la clé de contact.
- 3 — Caler les vérins avec un étrier de fixation.
 - Enlever la goupille bêta
 - Enlever l'axe
 - Mettre en place l'étrier de fixation
 - Installer l'axe et la goupille bêta

A — Etrier de fixation
B — Axe
C — Goupille bêta





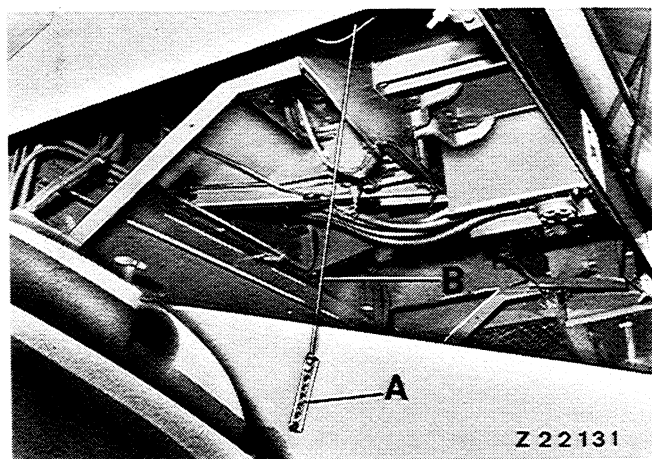
PATINS DE GLISSEMENT ET TOLES D'USURE

Les plates-formes de coupe sont équipées de patins de glissement (A) en équipement standard. Remplacer les patins usés. Disposer les patins suivant le type de la moissonneuse et les dimensions des pneus.

- Les patins d'usure doivent être parallèles au sol quand la plate-forme est abaissée.
- Il y a possibilité de réglage en accrochant la vis de fixation C dans les trous 1, 2 ou 3.

Sur terrain particulièrement accidenté et pierreux, il est conseillé d'installer des tôles d'usure (disponibles en option), particulièrement dans la zone des doigts de la vis d'alimentation.

- A — Patins d'usure
- 1-2-3 — Possibilités de réglage
- B — Tôles d'usure
- C — Vis de fixation

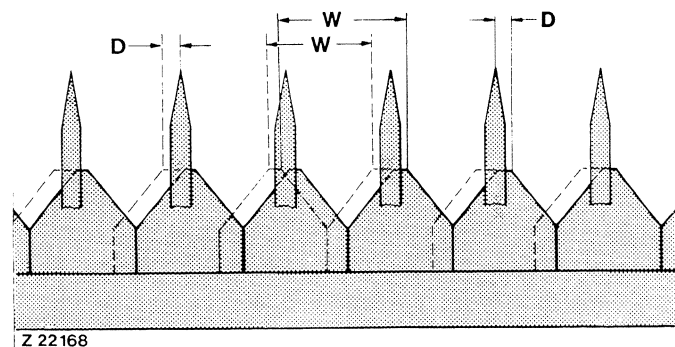


INDICATEUR DE HAUTEUR DE COUPE

Effectuer le réglage de l'indicateur de hauteur de coupe proportionnellement à la hauteur de coupe, en déplaçant la patte A comportant des trous de réglage.

- A — Patte
- B — Câble

Barre de coupe



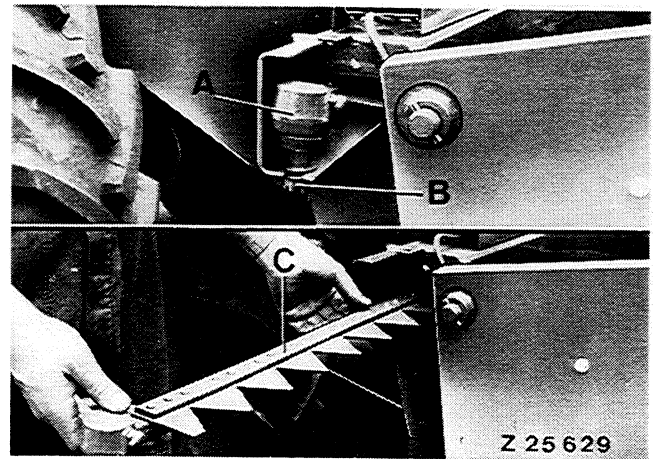
Le registre W de la lame doit être correctement réglé pour obtenir une bonne coupe: Il faut que les sections de la lame dépassent des doigts d'une distance égale D de chaque côté de ceux-ci. Si la course n'est pas symétrique, la coupe ne sera pas nette.

Pour plus de détails relatifs au réglage de la lame, se reporter au chapitre "Entretien".

Lame de rechange

Une lame de rechange est glissée dans la traverse de la plate-forme de coupe et maintenue en place, sur l'extension de la traverse, par un écrou à créneaux et deux rondelles.

- A — Tête de la lame
- B — Ecou à créneaux
- C — Lame de rechange

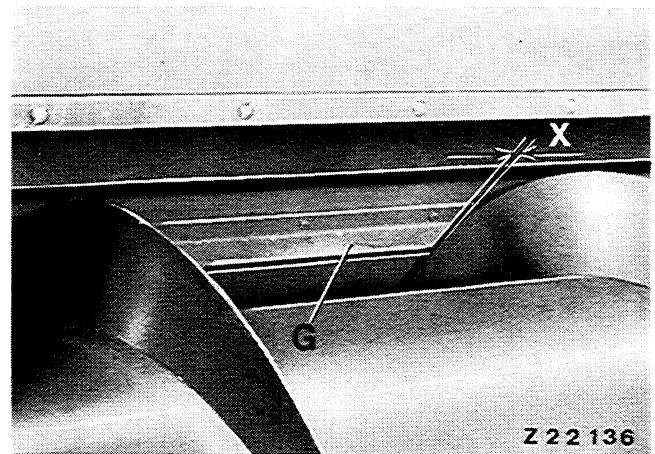


VIS D'ALIMENTATION DE LA PLATE-FORME DE COUPE

Racleur de la plate-forme de coupe

Pour alimenter régulièrement le convoyeur, la vis d'alimentation doit être correctement réglée. Le réglage suivant X donne satisfaction dans la plupart des récoltes:

- G — Racleur
- X — Jeu entre les hélices de la vis d'alimentation et le racleur arrière G; 7 à 9 mm (9/32 à 23/64 in)

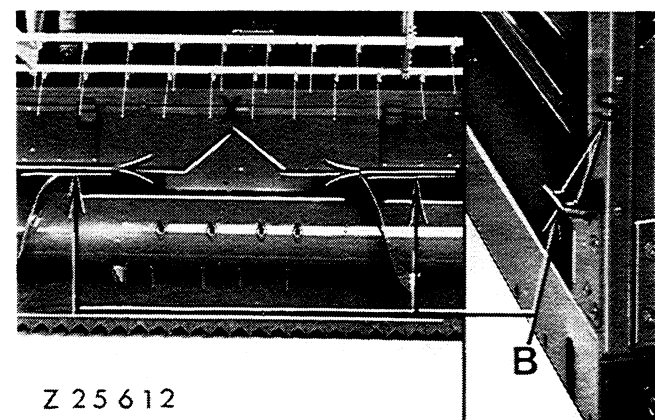


Plaques racleuses du convoyeur d'alimentation

Un jeu X doit également être maintenu entre les hélices de la vis d'alimentation et les plaques racleuses B, de part et d'autre du convoyeur d'alimentation.

Desserrer les vis de fixation S et glisser les plaques racleuses de manière à obtenir le réglage désiré.

- B — Plaque racleuse
- S — Vis
- X — Jeu entre les hélices de la vis d'alimentation et les plaques racleuses du convoyeur d'alimentation: 7 à 9 mm (9/32 à 23/64 in)



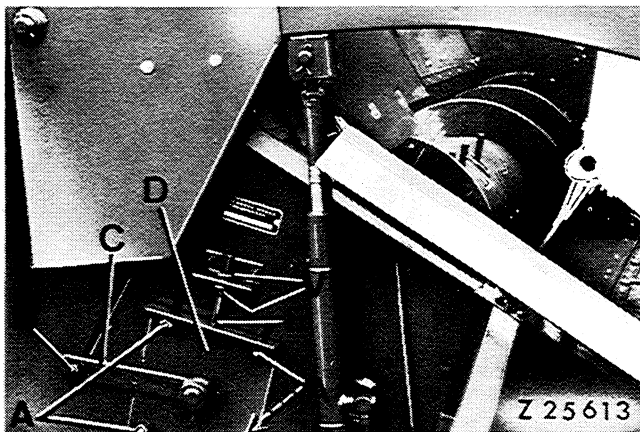
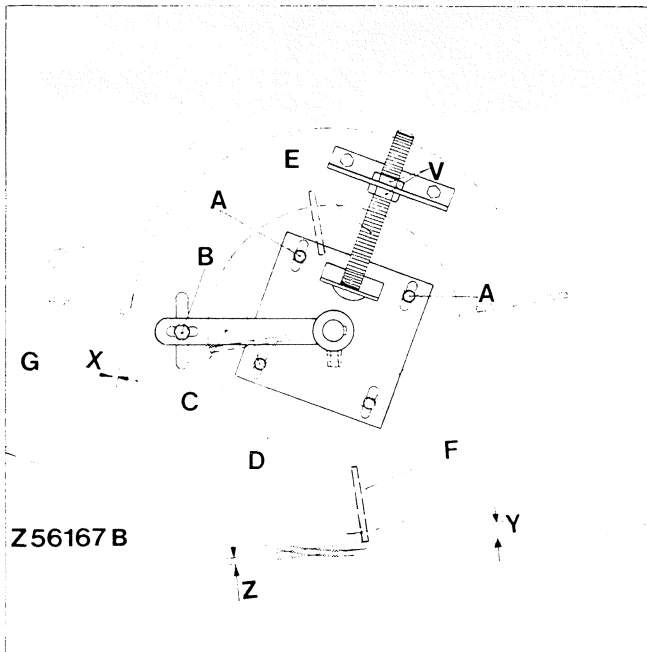
REGLAGE DE LA VIS D'ALIMENTATION ET DE SES DOIGTS

Procéder comme suit:

Réglage vertical

Desserrer les écrous A du palier D des deux côtés de la plate-forme de coupe. Déplacer les écrous de réglage V le long de la vis de réglage E pour obtenir le réglage vertical désiré.

- A — Ecou
- B — Ecou
- C — Levier
- D — Palier
- E — Vis de réglage
- F — Doigt
- G — Racleur
- V — Ecou de réglage
- X — Jeu entre les hélices de la vis d'alimentation et le racleur: 7 à 9 mm (9/32 à 23/64 in)
- Y — Jeu entre les hélices de la vis d'alimentation et la plate-forme de coupe: 14 à 16 mm (35/64 à 5/8 in)
- Z — Jeu entre les doigts et le fond de la plate-forme de coupe: 5 mm (13/64 in)



Réglage horizontal

Après avoir desserré les écrous A et B, mettre la vis dans la position voulue. Répéter l'opération de l'autre côté.

IMPORTANT: Corriger le réglage des doigts.

Réglage des doigts

Toujours procéder au réglage des doigts de la vis d'alimentation après le réglage de celle-ci.

Desserrer l'écrou B et lever ou baisser le levier C à la demande. S'assurer que le jeu Z n'est pas inférieur au jeu spécifié.

LIMITEUR DE COUPLE DE LA VIS D'ALIMENTATION

La vis d'alimentation est protégée par un limiteur de couple:

- à rondelles Belleville F sur les plates-formes 8,5 et 10 in (voir partie droite de la figure)
- à ressort hélicoïdal B sur les plates-formes 12 à 18 in

Le limiteur de couple situé derrière le pignon d'entraînement A est plaqué contre celui-ci par l'intermédiaire des rondelles Belleville F ou du ressort B.

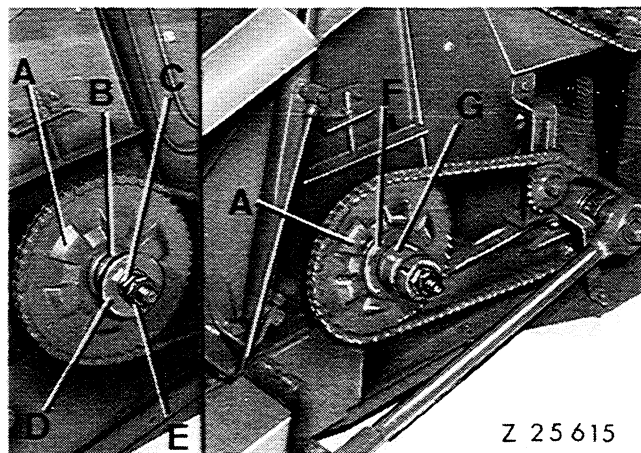
Pour régler le ressort B ou les rondelles Belleville F, procéder comme suit:

- Tourner l'écrou de réglage C jusqu'à ce que le disque D, ou l'anneau de pression G, s'appuie contre le ressort B ou les rondelles Belleville F.
- Serrer alors le ressort B de 8 mm (0.3 in) ou les rondelles Belleville F de 1 mm (0.04 in).

IMPORTANT: La longueur total du ressort B doit être réglée à 50 mm (1.97 in) ou plus -- sinon, le ressort serait verrouillé, le limiteur de couple étant engagé.

Après le réglage, serrer le contre-écrou E contre l'écrou de réglage C.

- | | |
|---------------------------|--------------------------|
| A — Pignon d'entraînement | E — Contre-écrou |
| B — Ressort hélicoïdal | F — Rondelles Belleville |
| C — Ecrou de réglage | G — Anneau de pression |
| D — Disque | |



Z 25 615

ENTRAÎNEMENT PAR CHAÎNE DE LA VIS D'ALIMENTATION

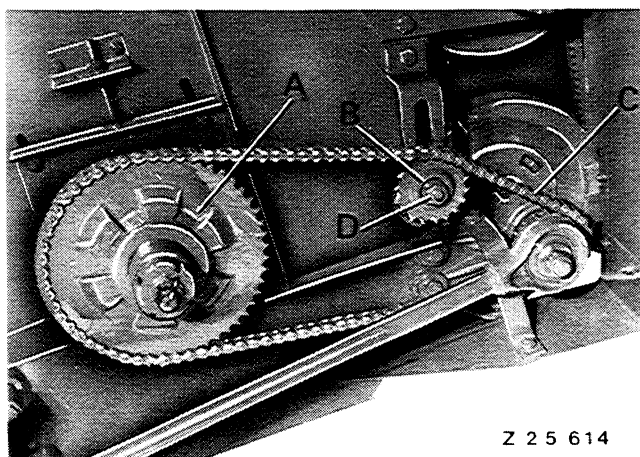
Régime de la vis d'alimentation

Pour le régime de la vis d'alimentation, observer les indications données page 47. En changeant le pignon d'entraînement A, il est possible de modifier le régime.

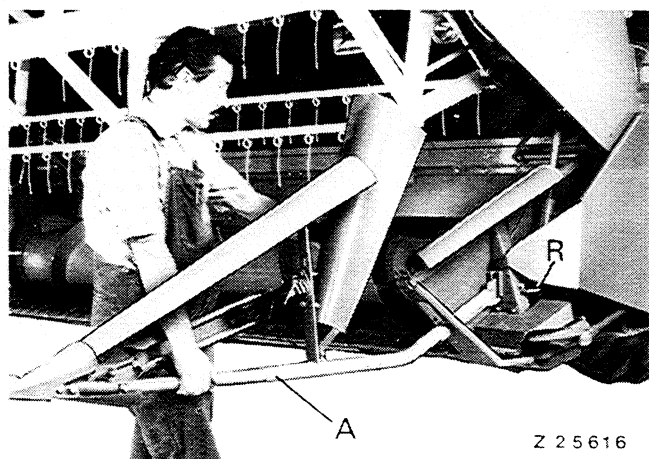
IMPORTANT: Ne jamais trop tendre la chaîne d'entraînement C de la vis d'alimentation.

La tension de la chaîne d'entraînement C s'effectue grâce au pignon tendeur B.

- | |
|--|
| A — Pignon d'entraînement de la vis d'alimentation |
| B — Pignon tendeur |
| C — Chaîne d'entraînement |
| D — Ecrou |



Z 25 614



Diviseurs

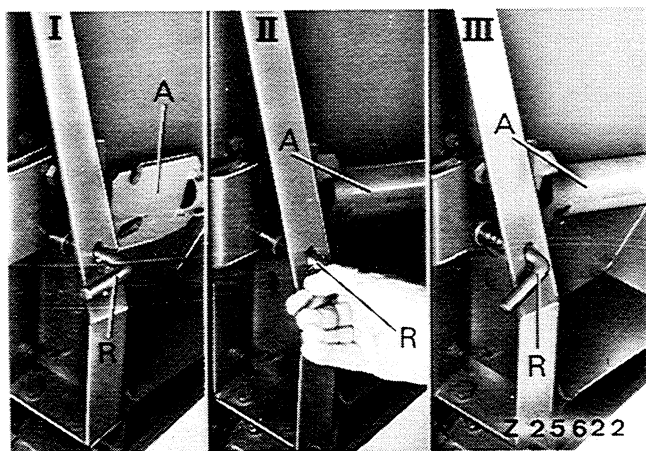
Suivant la nature de la récolte, utiliser le diviseur adéquat. Procéder de la manière suivante pour le montage et le réglage du diviseur:

DIVISEUR LONG A ATTACHE RAPIDE

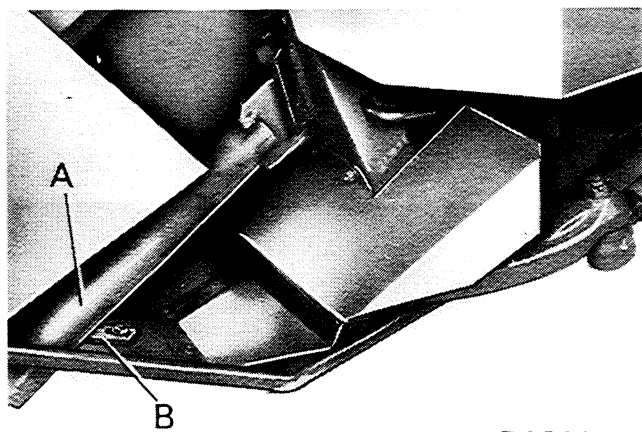
Montage du diviseur long

Pour monter un diviseur long, amener la plate-forme de coupe à sa position normale de travail.

- Tirer la poignée de verrouillage R et la tourner vers l'arrière.
- Introduire le diviseur A, tourner la poignée R et la bloquer.



A — Diviseur
R — Poignée de verrouillage



Une fois le diviseur A monté, le régler à la hauteur appropriée à l'aide de la plaque de réglage B.

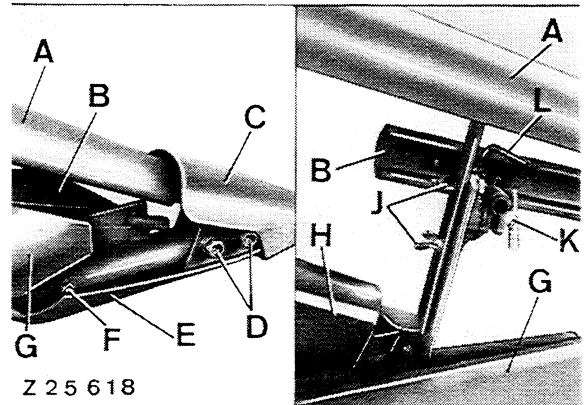
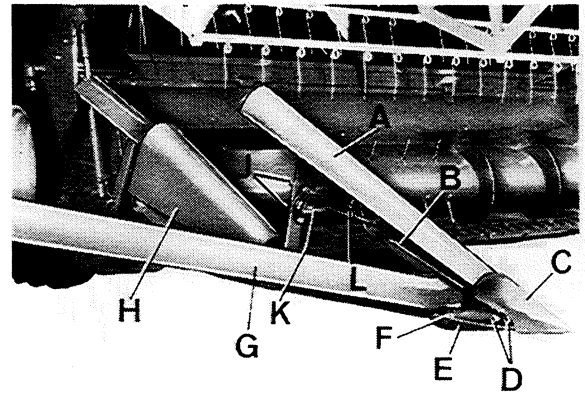
A — Tube du diviseur
B — Plaque de réglage

Réglages au diviseur long

Régler le déflecteur intérieur B, la tôle supérieure A et la hauteur du sabot du diviseur comme suit:

- Pour ajuster la tôle A, desserrer les deux écrous à oreilles J.
- Pour ajuster le déflecteur intérieur B, desserrer les poignées L et K.
- Pour ajuster la pointe avant C, desserrer les boulons D.
- Pour ajuster le sabot E, desserrer le boulon F.

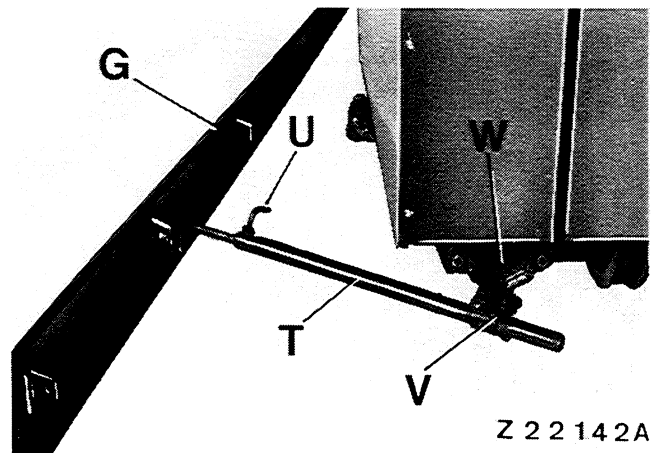
- A — Tôle supérieure
- B — Déflecteur intérieur
- C — Pointe avant
- D — Vis
- E — Sabot
- F — Vis
- G — Déflecteur extérieur
- H — Tôle inférieure
- J — Ecrous à oreilles
- K — Poignée
- L — Poignée



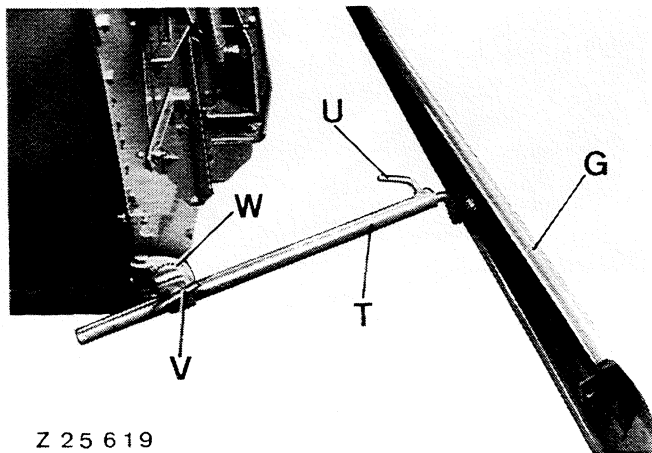
- Accrocher le déflecteur long extérieur G si existant à droite et à gauche dans la pointe avant C.

La figure ci-contre montre la fixation arrière gauche du déflecteur extérieur long G.

- G — Déflecteur long
- T — Tige de fixation
- U — Poignée
- V — Poignée
- W — Support



Z 22 14 2A



La figure ci-contre montre la fixation arrière droite du déflecteur extérieur long G.

- G — Déflecteur extérieur long
- T — Tige de fixation
- U — Poignée
- V — Poignée
- W — Support

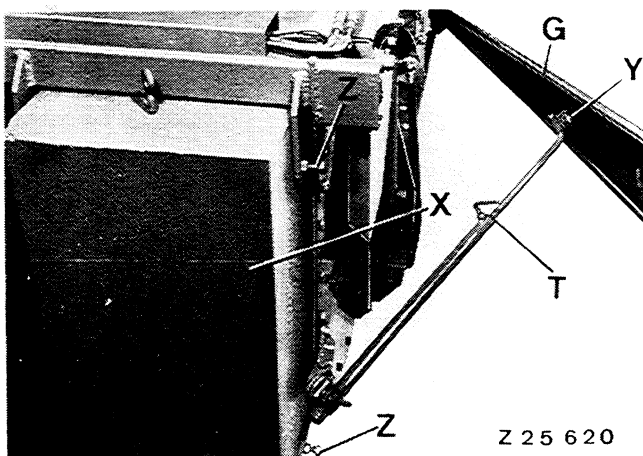
Pour régler le déflecteur long, agir sur les poignées U et V.

Se reporter aux illustrations précédentes pour procéder au montage du support gauche ou droit W du déflecteur long.

NOTE: Il est possible de combiner diviseur court et déflecteur long.

Déflecteur extérieur long droit sur moissonneuse 965-H

Du fait de la présence de la masse d'équilibrage droite X, accrocher la tige de fixation T dans le cran avant Y du déflecteur long G.



- G — Déflecteur long
- T — Tige de fixation
- X — Masse d'équilibrage
- Y — Cran avant
- Z — Vis

La masse d'équilibrage X est maintenue en place par les vis Z.

DIVISEUR COURT A ATTACHE RAPIDE

Dans les récoltes sèches, les diviseurs courts suffisent généralement. Combinaison également possible:

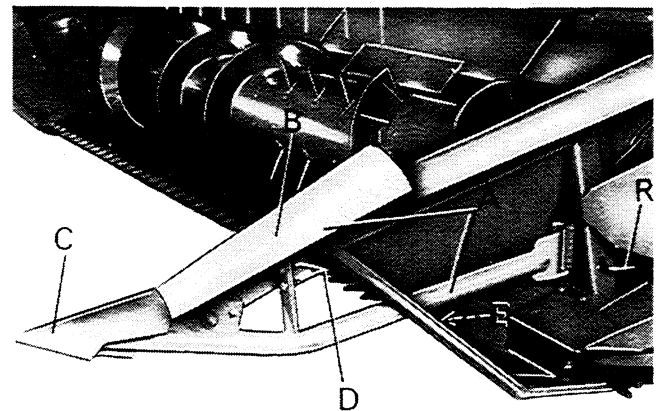
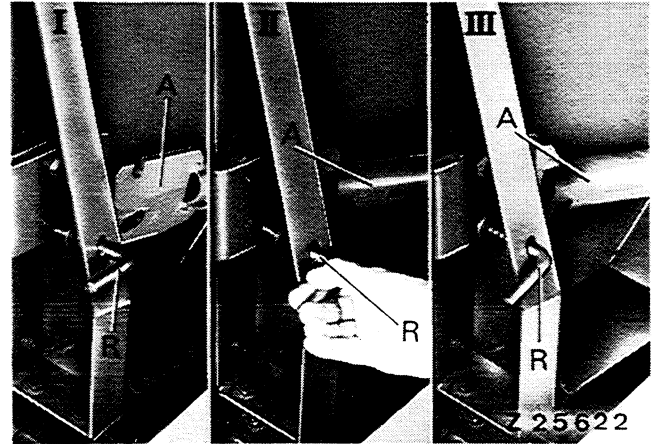
- diviseur droit long
- diviseur gauche court, ou vice-versa, (si la moissonneuse vire à droite ou à gauche)

Montage du diviseur court

Pour monter un diviseur court, amener la plate-forme de coupe à sa position normale de travail.

- Tirer la poignée de verrouillage R et la tourner vers l'arrière.
- Introduire le diviseur A, tourner la poignée R et la bloquer.

- A — Diviseur
B — Tôle supérieure
C — Pointe
D — Ecrous à oreilles
E — Plaque de réglage
R — Poignée de verrouillage



Après desserrage des écrous à oreilles D, régler la tôle supérieure B à la hauteur désirée.

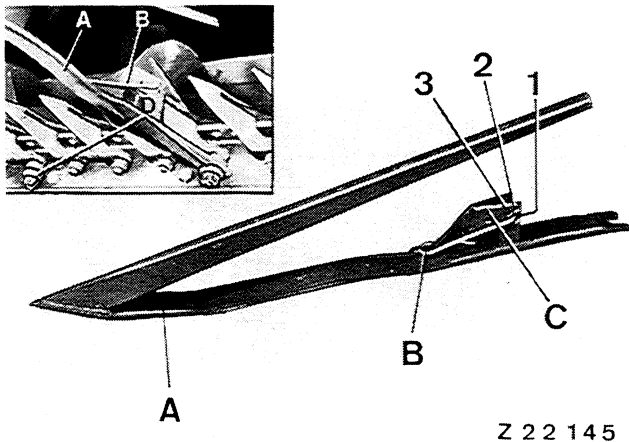
Effectuer ce réglage à l'aide de la plaque E.

NOTE: La combinaison diviseur court/défecteur long est possible.

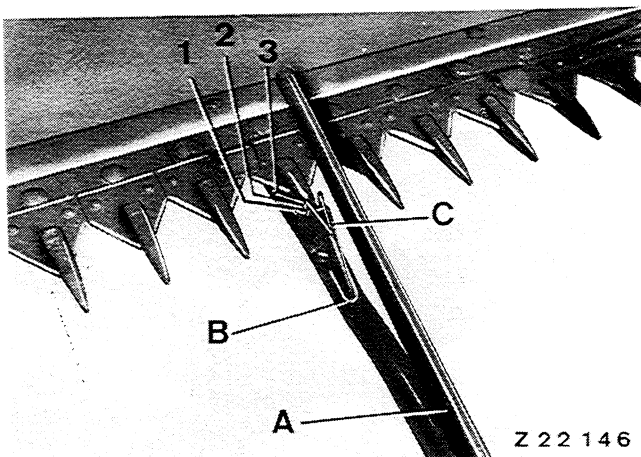
Releveurs d'épis

Les moissonneuses-batteuses peuvent être équipées de releveurs d'épis à attache rapide pour récoltes versées. La disposition de ces releveurs est déterminée par la position des galets d'arrêt D prévus à cet effet sous certains doigts de la barre de coupe.

Glisser le releveur d'épis A avec son étrier C sur le doigt correspondant de la barre de coupe et introduire l'extrémité arrière du fer plat dans le galet d'arrêt D prévu à cet effet.



- A — Releveur d'épis
- B — Clip
- C — Etrier
- D — Galet d'arrêt



- 1 — Perçage
- 2 — Perçage
- 3 — Perçage

Verrouiller le releveur d'épis à attache rapide A à l'aide du clip B sur le doigt de la plate-forme de coupe. Suivant la nature du terrain, se servir d'un des trois perçages (numérotés de 1 à 3). On obtient ainsi un réglage en hauteur de la pointe du releveur d'épis.

IMPORTANT: Régler les releveurs d'épis de telle sorte qu'ils ne touchent pas le sol avant les patins de la plate-forme de coupe quand on abaisse celle-ci.

Rabatteur

Les moissonneuses-batteuses sont équipées en série d'un rabatteur à griffes. Elles peuvent également être livrées en option avec un rabatteur quatre étoiles, à battes simples ou doubles.

REGIME DU RABATTEUR

Variateur et renvoi du rabatteur

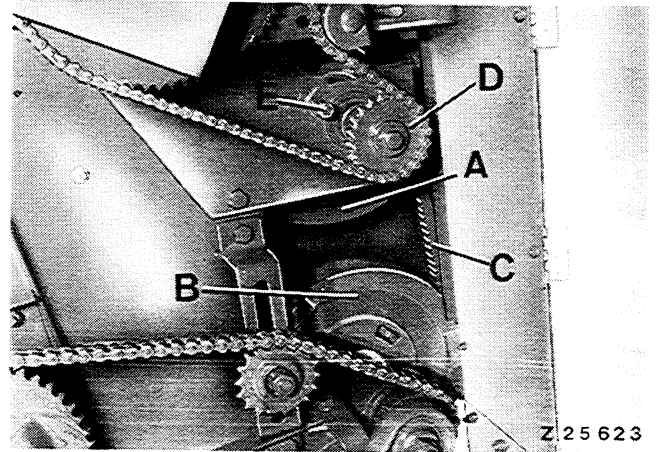
Les poulies A et B du variateur permettent de modifier en continu le régime du rabatteur:

- à l'aide d'un moteur électrique
- à l'aide du levier avec câble sous gaine sur la plate-forme de conduite
- à l'aide de l'écrou de réglage avec câble sous gaine sur la plate-forme de conduite

Plage de régimes possibles avec le pignon standard (13 dents): 19 ± 2 à 42 ± 3 tr/mn

- A — Poulie supérieure
- B — Poulie inférieure
- C — Courroie trapézoïdale
- D — Petit pignon
- E — Vis de réglage

En changeant le petit pignon D (21 dents) du renvoi du rabatteur, on obtient une modification supplémentaire de la gamme de régimes, située alors entre 31 ± 3 à 67 ± 6 tr/mn.



REGLAGE DU VARIATEUR DU RABATTEUR

Réglage mécanique

IMPORTANT: Ne jamais déplacer le levier du variateur du rabatteur lorsque la plate-forme de coupe est arrêtée.

Faire fonctionner la plate-forme de coupe pour régler les flasques du variateur du rabatteur et procéder comme suit:

- Engager le levier du variateur du rabatteur dans le cran inférieur, ou retourner la poignée à fond, tout en réglant le câble à la longueur nécessaire pour permettre le fonctionnement de la fourchette de réglage F par l'intermédiaire du tendeur G.
- Arrêter la plate-forme de coupe et le moteur.
- Les faces intérieures des flasques supérieurs ne doivent pas être écartées de plus de 23 mm (29/32 in).

E — Vis de réglage longue
 F — Fourchette de réglage
 G — Tendeur
 X — Jeu 97 ± 2 mm ($3-13/16 \pm 5/64$ in)
 Y — Jeu 23 mm (29/32 in)

IMPORTANT: Si l'écart était plus important, la courroie monterait sur les cames d'entraînement des flasques.

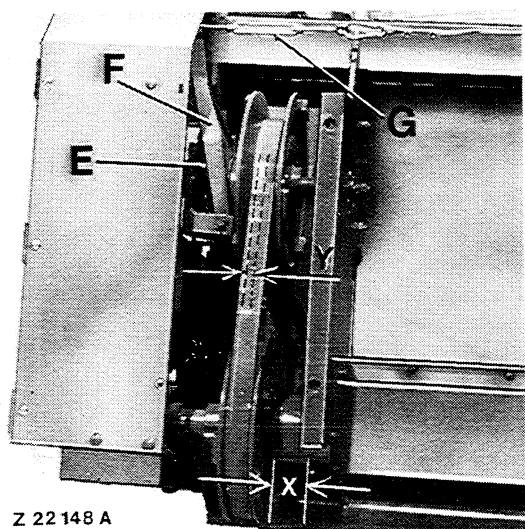
- Ce jeu est limité par la fourchette F par l'intermédiaire de la vis de réglage E du boîtier du roulement supérieur.
- La tension du ressort de la poulie inférieure est correcte lorsque, les flasques fermés à fond, la cote du ressort tendu X est de 97 ± 2 mm ($3-13/16 \pm 5/64$ in).

Réglage électrique

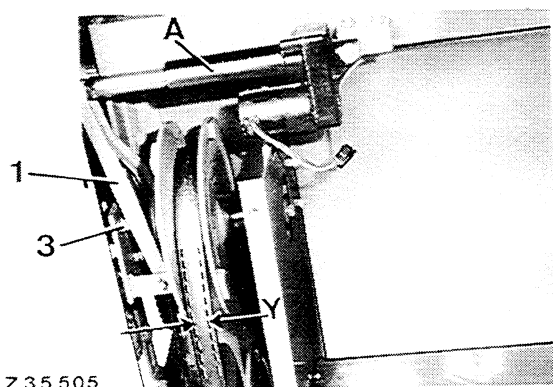
La plate-forme de coupe tournant, étendre la vis de moteur. Dégager l'entraînement de la plate-forme de coupe et arrêter le moteur.

Les faces intérieures des flasques supérieurs ne doivent pas être écartées de plus de 23 mm (29/32 in) (cote Y). Ce jeu est limité par la fourchette 1 par l'intermédiaire de la vis de réglage 3 du boîtier du roulement supérieur.

IMPORTANT: Uniquement engager le basculeur du variateur du rabatteur, le rabatteur tournant.



Z 22 148 A



Z 35 505

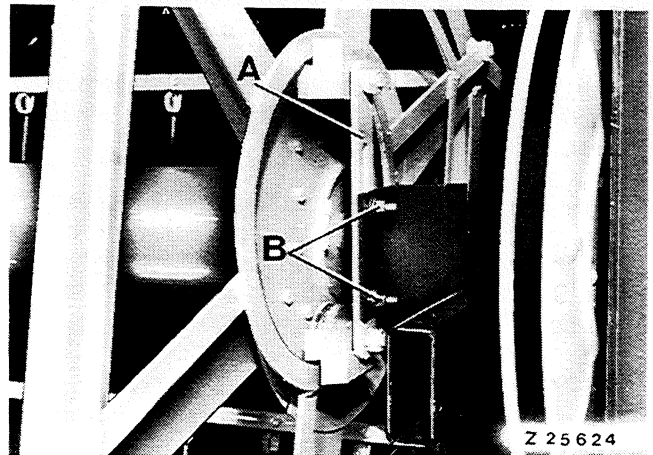
RABATTEUR A GRIFFES

Réglage des griffes

Desserrer les écrous B et déplacer l'éclisse A.

- En levant l'éclisse, les griffes avancent.
- En la baissant, les griffes reculent.

A — Eclisse
B — Ecrous



REGLAGE HORIZONTAL DU RABATTEUR

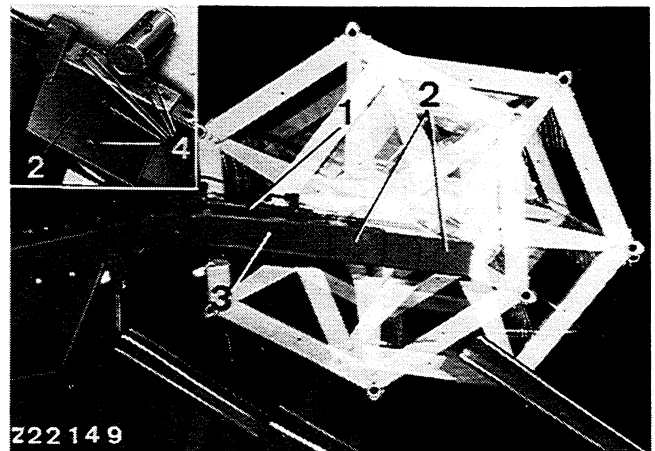
Réglage hydraulique

Les moissonneuses-batteuses peuvent être équipées en option d'un dispositif hydraulique de réglage horizontal du rabatteur.

Grâce à ce dispositif, la courroie d'entraînement est tendue automatiquement.

Côté droit:

- 1 — Vérin de réglage horizontal
- 2 — Support coulissant
- 3 — Traverse
- 4 — Vis à grain



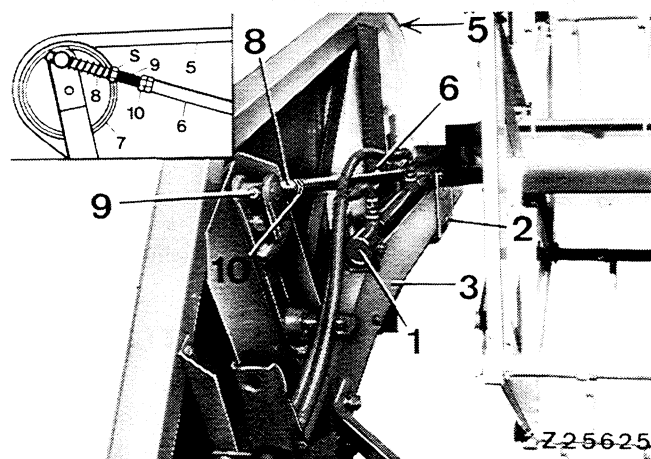
IMPORTANT: La courroie 5 doit être tendue dans la position extrême avant du rabatteur ou de ses vérins.

S'assurer que le bord avant de la chaise de palier est encore à 30 mm (1-3/16 in) du bout du bras du rabatteur.

Dans la position extrême, le ressort 8 doit être bloqué par déplacement de la broche 9; pour cela, desserrer d'abord le contre-écrou 10 et régler la broche 9 dans son logement S; pour finir, serrer le contre-écrou 10 contre la barre de tension 6.

Côté gauche:

- 1 — Vérin de réglage horizontal
- 3 — Traverse
- 5 — Courroie de commande
- 6 — Barre de tension
- 7 — Galet tendeur
- 8 — Ressort
- 9 — Broche filetée
- 10 — Contre-écrou
- S — Logement à six pans



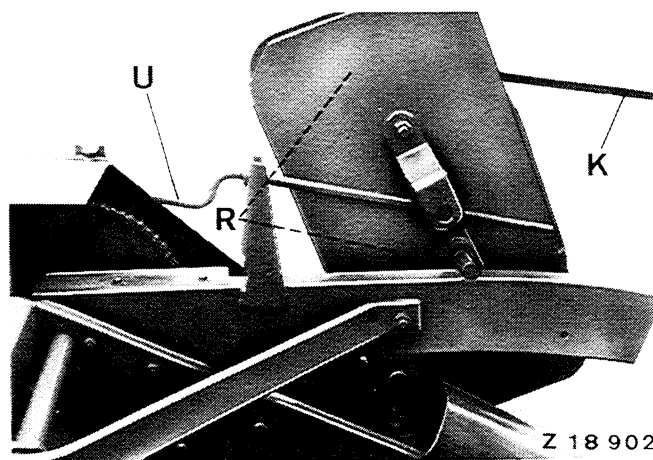
IMPORTANT: Au premier montage du rabatteur, par exemple, pour des machines ayant été conditionnées pour transport par mer, les deux vérins hydrauliques doivent être purgés.

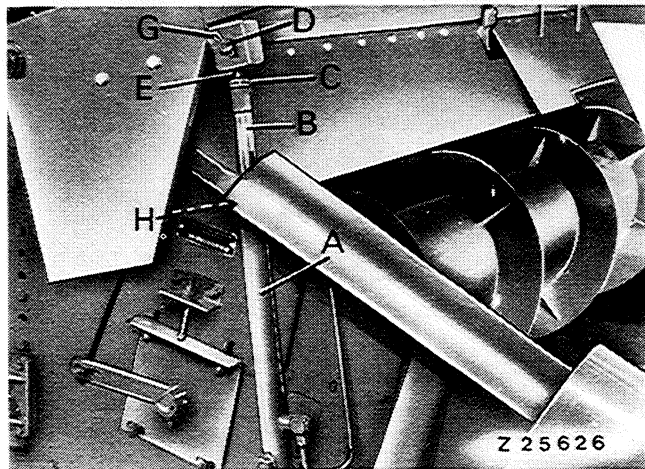
Effectuer la purge, en actionnant à plusieurs reprises le levier de commande de réglage horizontal du rabatteur. Le mettre à plusieurs reprises sur avant et arrière, jusqu'à ce que les deux vérins fonctionnent bien simultanément.

Lorsqu'on actionne le levier de commande, le maintenir au moins 30 secondes dans chaque position. Ensuite, le rabatteur peut être accroché.

Réglage mécanique

Après avoir enlevé l'axe de chaque côté du rabatteur, glisser ce dernier sur ses supports à la position désirée, puis tendre la courroie trapézoïdale K de la manivelle U qui agit sur les rouleaux tendeurs R.





REGLAGE VERTICAL DU RABATTEUR

Le réglage en hauteur du rabatteur se fait à droite et à gauche par les deux vérins placés sur les parois extérieures de la plate-forme de coupe. Les possibilités de réglage hydraulique peuvent être augmentées par le déplacement de la broche filetée E de la tige de piston B. Pour régler ou modifier la hauteur, étayer le bras de rabatteur, sortir l'axe D après avoir enlevé la goupille G, desserrer le contre-écrou C et visser ou dévisser la broche filetée E sur la tige de piston B. Après le réglage, serrer le contre-écrou C contre la tige de piston B; engager l'axe D et l'assurer. Faire le réglage des deux côtés.

- A — Vérin droit
- B — Tige de piston
- C — Contre-écrou
- D — Axe
- E — Broche filetée
- G — Goupille
- H — Vis de purge

IMPORTANT: Lorsque le vérin est en complète rétraction, veiller à ce que les griffes du rabatteur ne touchent pas la barre de coupe.

Si les vérins du rabatteur fonctionnent irrégulièrement, il peut y avoir de l'air dans le système; dans ce cas, purger le vérin droit.

Après avoir desserré la vis de purge H, actionner le levier de commande du réglage en hauteur du rabatteur; maintenir le levier pendant 30 secondes en fin de course de vérins; répéter l'opération autant de fois qu'il est nécessaire, jusqu'à ce que l'huile hydraulique sorte sans bulles d'air de la vis de purge H. Pour terminer, resserrer la vis à 5 Nm (3.6 ft-lb).

REGIME DU RABATTEUR

Toujours adapter le régime du rabatteur à la nature et à l'état de la récolte (voir pp. 17 et 18).

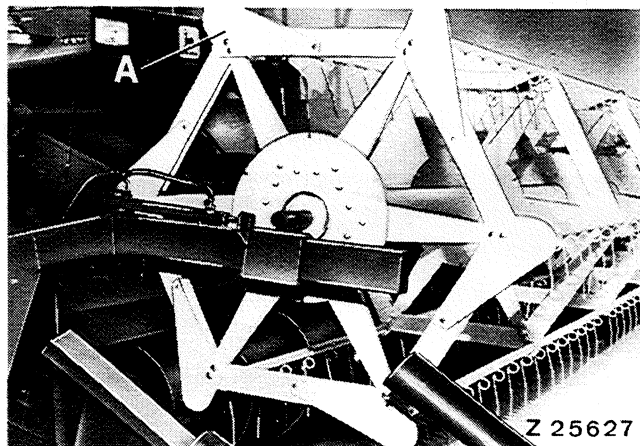
Le régime du rabatteur se règle depuis le siège du conducteur. Pour les différentes possibilités de réglage, consulter le tableau, page 47.

PLAQUES ANTENROULEMENT DU RABATTEUR

Un jeu de plaques antienroulement est livré avec la rallonge de plate-forme de coupe.

Ces plaques antienroulement sont également disponibles en option pour les plates-formes de coupe normales.

A — Plaques antienroulement (6)

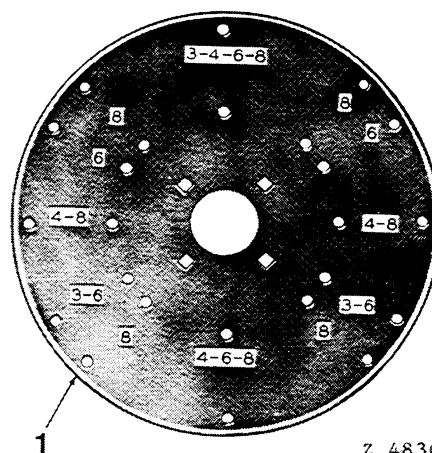
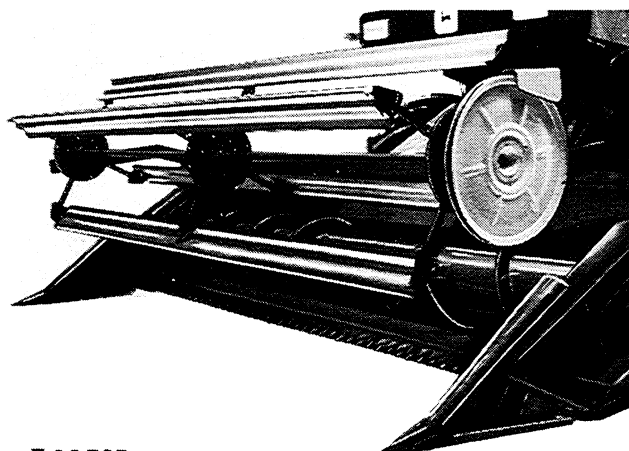


RABATTEUR A LATTES

Il peut être préférable dans certaines conditions d'utiliser un rabatteur à lattes à 4 étoiles.

Monter et disposer les étoiles de rabatteur conformément à la figure ci-contre en ayant soin d'utiliser tous les perçages portant le chiffre 4.

Grâce à un jeu de montage supplémentaire, il est possible d'augmenter les étoiles du rabatteur à lattes de 4 à 6; utiliser alors les perçages portant le chiffre 6 (voir figure ci-contre).



1 — Moyeu du rabatteur



Graissage et entretien périodique

Périodicités d'entretien

GRAISSE

Pour tous les points de graissage, utiliser une graisse universelle de spécification SAE-NL-GI-2 (au lithium).

IMPORTANT: La graisse doit être sans poussière et sans impuretés.

Nettoyer les graisseurs avant de les garnir.

Remisage des lubrifiants

Pour le remisage des lubrifiants, n'utiliser que des récipients propres. Un endroit sec et sans poussière les préserve de l'humidité et de la saleté.



Garnir toutes les 10 heures de graisse universelle SAE



Garnir toutes les 50 heures de graisse universelle SAE

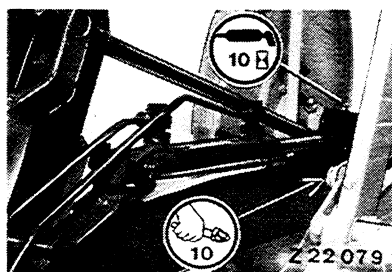
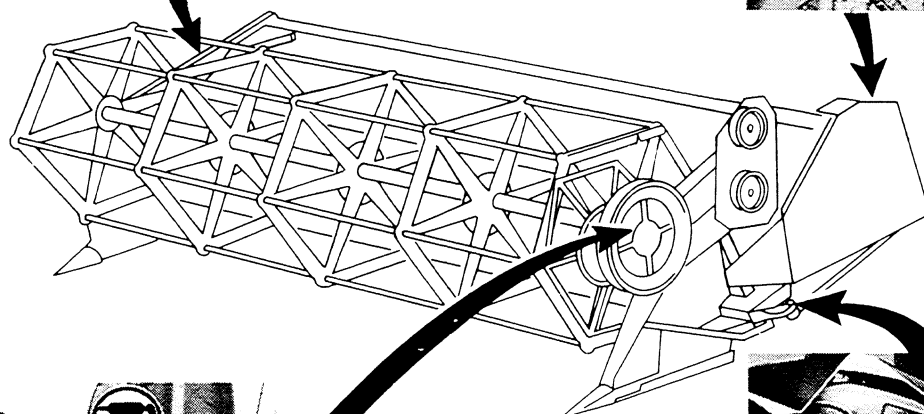
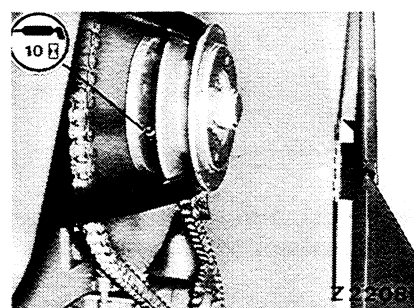
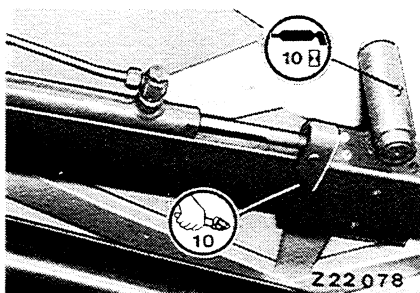


Remplir les paliers de graisse universelle toutes les 10 heures

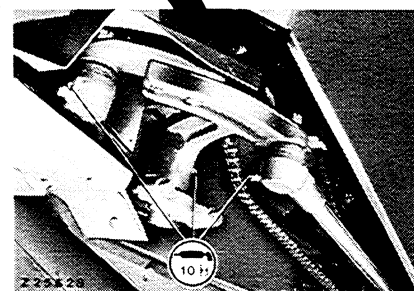


Remplir les paliers de graisse universelle toutes les 50 heures

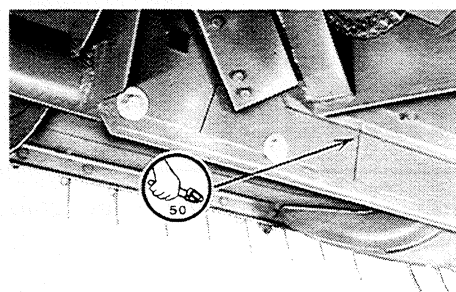
POINTS DE GRAISSAGE – TOUTES LES 10 HEURES



Z 24 354

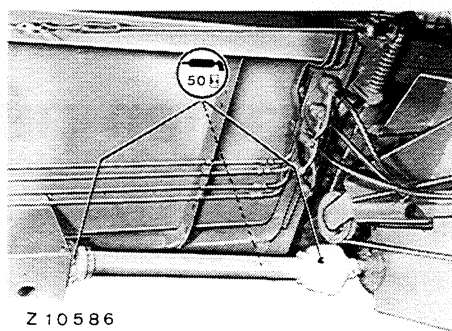


POINTS DE GRAISSAGE – TOUTES LES 50 HEURES



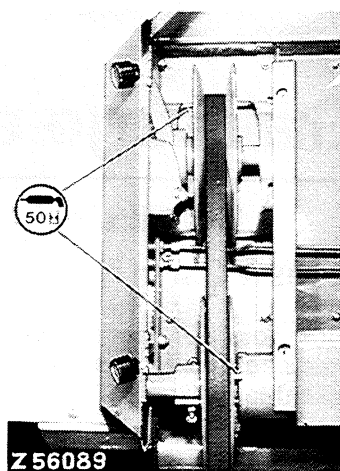
Z 105878

Seulement sur
moissonneuse coteaux

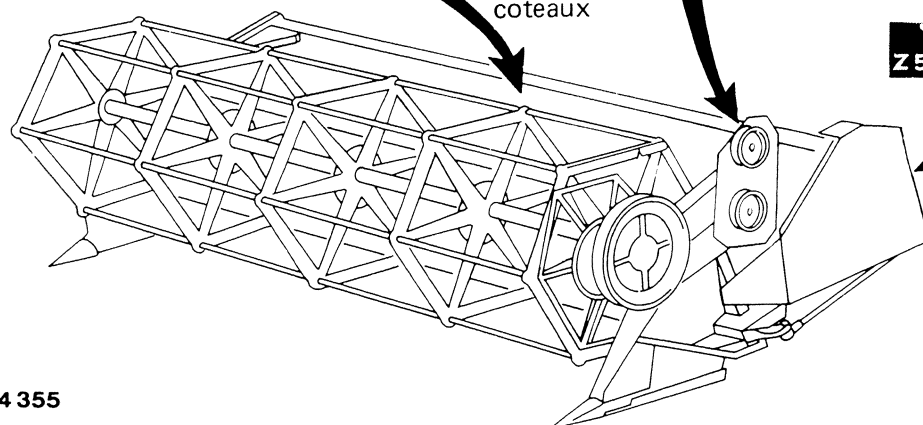


Z 10586

Seulement sur
moissonneuse
coteaux



Z 56089



Z 24355

Périodicités d'entretien

TOUTES LES 5 A 10 HEURES

Régler la tension des courroies (à réglage manuel) conformément aux instructions.

Retendre les chaînes d'entraînement.

SELON BESOIN

Régler le ressort hélicoïdal du limiteur couple de la plate-forme.

Vérifier fréquemment la tension des courroies et des chaînes; la régler si nécessaire.

APRES LES PREMIERES 20 A 25 HEURES

Vérifier la tension des courroies et des chaînes.

TOUTES LES 100 HEURES

Vérifier le jeu vertical du roulement de renvoi de lame. Détails: page 38.

APRES LA SAISON

Remiser la plate-forme conformément aux indications de la page 46.



Pannes, causes et remèdes

Plate-forme de coupe

PANNE	CAUSE	REMEDE	PAGE
PERTE DE GRAIN A LA BARRE DE COUPE			
Engrènement des épis avant la coupe	Le régime du rabatteur n'est pas en rapport avec la vitesse d'avancement, ce qui cause un égrènement de la récolte avant la coupe	Réduire le régime du rabatteur et l'adapter à la vitesse d'avancement	17, 18 et 47
La récolte s'accumule devant la barre de coupe; perte d'épis	Rabatteur mal réglé en hauteur	Régler le rabatteur assez bas et plus en avant pour saisir la récolte coupée à la barre de coupe et l'amener à la vis d'alimentation	17
	Barre de coupe réglée trop haut, la récolte à couper est trop courte, donc alimentation irrégulière	Régler la barre de coupe plus bas, pour obtenir une coupe suffisamment longue et assurer une alimentation régulière	17
COUPE DEFECTUEUSE			
Coupe irrégulière ou arrachée	Différentes pièces de la barre de coupe, telles que les sections, les doigts, les plaques de guidage, sont endommagées ou cassées	Remplacer toutes les pièces de la barre de coupe endommagées ou cassées pour obtenir une coupe régulière	18 et 19
	Lame tordue, ce qui crée un bourrage de la barre de coupe	Redresser la lame tordue, vérifier la lame et les doigts; les redresser si nécessaire	39 et 40
	Les pince-lames sont trop serrés et la lame ne glisse pas librement	Régler les pince-lames de façon à obtenir un glissement correct de la lame sans cependant donner trop de jeu	40
	Trop de jeu entre le dos de la lame et les doigts	Régler les plaques de guidage de façon à supprimer le jeu	41

PANNE	CAUSE	REMEDE	PAGE
Coupe irrégulière ou arrachée	Mauvais registre de la lame	Vérifier et régler le registre de la lame	38 et 39
	La lame ne travaille pas à la vitesse prescrite	Vérifier le régime du tire-paille; à plein régime, il doit être de $850 \pm 30_0$ tr/mn	47
Vibration excessive des pièces de la barre de coupe	Usure excessive des pièces de coupe et de l'entraînement de la lame	Éliminer le jeu dans la barre de coupe et l'entraînement de la lame. Après y avoir remédié, régler correctement l'entraînement de la lame	38 et 39
MAUVAIS TRAVAIL DU RABATTEUR			
Enroulements au rabatteur dans les récoltes emmêlées ou infestées de mauvaises herbes	Mauvais réglage du rabatteur	Régler le rabatteur suffisamment vers l'avant et suffisamment bas	17
	Régime du rabatteur trop rapide	Réduire le régime du rabatteur pour que la récolte infestée de mauvaises herbes tombe sur la plate-forme	18 et 47
Le rabatteur entraîne la récolte	Régime du rabatteur trop rapide	Réduire le régime du rabatteur pour que la paille ne soit pas entraînée. Adapter le régime du rabatteur à la vitesse d'avancement	18 et 47
	Mauvais réglage des griffes du rabatteur	Régler les griffes de façon qu'elles soient verticales	17 et 30
RECOLTE VERSEE			
Terre et pierres pénètrent dans la moissonneuse-batteuse	Plate-forme de coupe réglée trop bas	Relever la plate-forme de coupe aussi haut que possible; utiliser les releveurs d'épis; réduire la vitesse d'avancement	16 et 17



Entretien

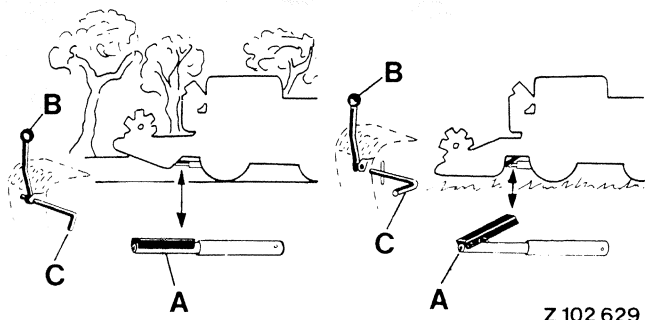


PLATE-FORME DE COUPE (à convoyeur intégré) – CONSEIL PRIMORDIAL



ATTENTION: Pour le transport sur route avec la plate-forme montée et pour tous travaux sous la plate-forme, caler les vérins avec un étrier de fixation (A) et bloquer le levier de réglage de la hauteur de coupe (B) avec la manette de verrouillage (C).



H 28 488 N

PRUDENCE PENDANT L'UTILISATION

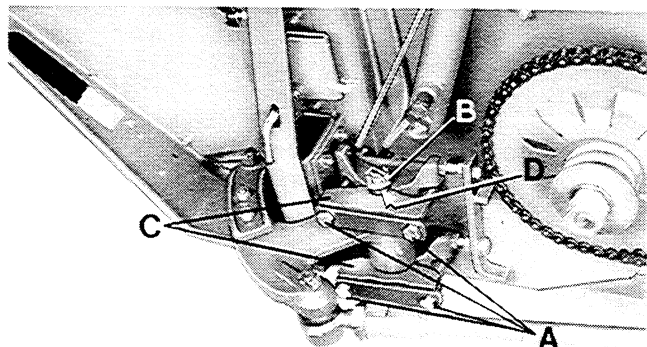


ATTENTION: En raison de leur fonction, la barre de coupe, la vis d'alimentation, le rabatteur et certaines autres pièces ne peuvent pas être totalement recouverts par des garants. Se tenir à l'écart des pièces en mouvement. N'effectuer ou ne modifier des réglages que moteur arrêté.

RÉGLAGE DU ROULEMENT DU RENVOI DE LAME

Toutes les 100 heures de service, voir si les roulements à rouleaux coniques du renvoi de lame ont un jeu vertical; si oui, effectuer les réglages suivants:

- Défaire les vis (A) des brides de serrage (C) et déposer les demi-brides extérieures.
- Serrer l'écrou à créneaux (B) jusqu'à ce que l'axe (D) puisse tourner librement sans que pour autant, il y ait de jeu.
- Desserrer l'écrou (B), de 30° au maximum, pour avoir le jeu requis, et goupiller.
- Remonter les demi-brides supérieure et inférieure.
- Le cas échéant, ajuster le renvoi de de façon à ce que les couteaux soient bien positionnés (voir "Alignement des doigts – Cotes à prendre en considération").
- Resserrer les vis (A) des brides (C).



Z102681

- A – Vis
- B – Ecrou à créneaux
- C – Brides de serrage
- D – Axe

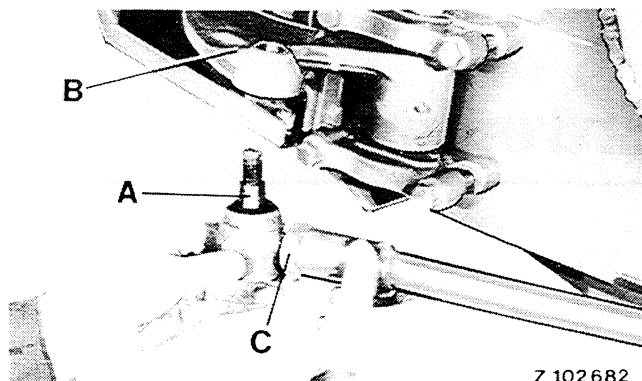
REGLAGE DU REGISTRE DE LAME

Préparation

Sortir du renvoi de lame (B) la rotule (A) de la barre d'entraînement de la lame et modifier le réglage de la longueur de la barre pour obtenir un registre correct.

En tournant la rotule d'un tour, on modifie la longueur de 1,6 mm (1/16 in).

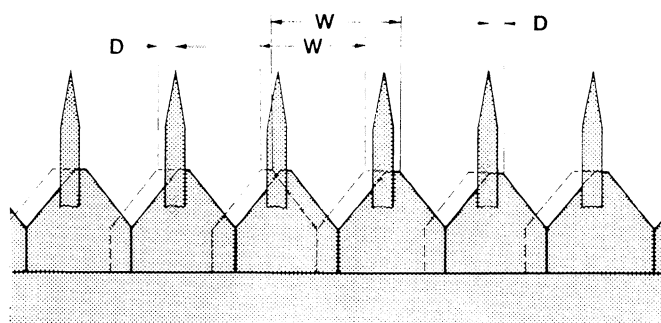
- A — Rotule de la barre d'accouplement
- B — Renvoi de lame
- C — Contre-écrou



Z 102682

Contrôle

Le registre W de la lame doit être correctement réglé pour obtenir une bonne coupe: il faut que les sections de la lame dépassent des doigts d'une distance égale D de chaque côté de ceux-ci. Si la course n'est pas symétrique, la coupe ne sera pas nette.



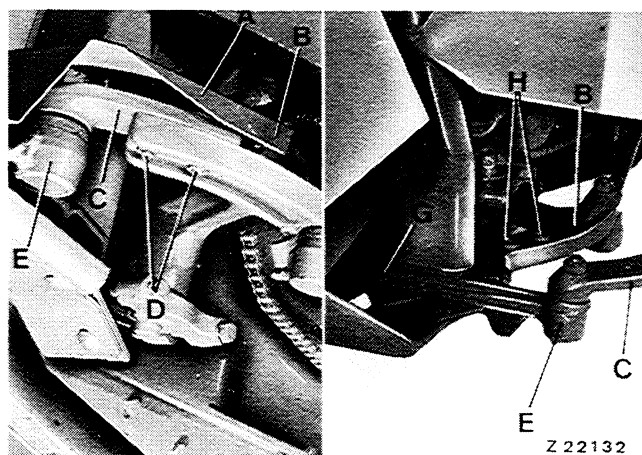
Z 22168

- D — Dépassement
- W — Registre

CHANGEMENT DE LAME

- Déposer la protection A
- Enlever les écrous D et les vis correspondantes
- Soulever la partie supérieure C du renvoi de lame
- Extraire la lame G
- Au remontage, veiller à bien placer les douilles H

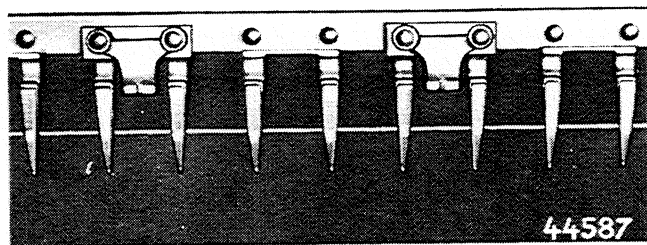
- A — Protection
- B — Renvoi de lame
- C — Partie supérieure du renvoi de lame
- D — Ecrous
- E — Rotule
- G — Lame
- H — Douilles de centrage



Z 22132

Renvoi monté

Renvoi séparé;
l'extraire



VÉRIFICATION DE L'ALIGNEMENT DES DOIGTS

Vérifier l'alignement des doigts en s'assurant que leurs tranchants sont au même niveau; pour ce, tendre un cordeau.

Le cordeau doit:

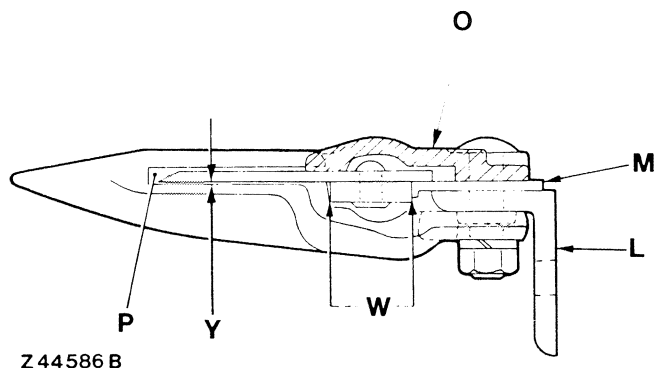
- être bien tendu le long de la plate-forme de coupe.
- affleurer l'avant de la surface tranchante.

Voir quels doigts sont trop hauts ou trop bas et corriger leur position.

NOTE: Un doigt trop haut peut empêcher le cordeau de porter correctement sur le tranchant des doigts suivants, fréquemment sur une longueur de six à huit doigts.

ALIGNEMENT DES DOIGTS – COTES À PRENDRE EN CONSIDÉRATION

IMPORTANT: La lèvre et le tranchant des doigts doivent être parallèles. Remplacer les doigts ne répondant pas à cette exigence.



Z 44586 B

- L – Cornière
- M – Plaque d'usure
- O – Pince-lame
- P – Point de contrôle de l'alignement avec un cordeau
- W – Ecart maximum toléré à l'avant et l'arrière de la verge de lame: 0,8 mm (1/32 in)
- Y – Ecart maximum toléré en un point quelconque entre le dessous de la section et le tranchant du doigt: 0,8 mm (1/32 in); côté entraînement: 1,5 mm (1/16 in)

RENGOI D'ANGLE — REGLAGE DE BASE

Le renvoi peut être adapté à la position la plus favorable des lames, s'assurant du mouvement libre des lames.

Réglage vertical

Après avoir desserré les vis A et le brides de serrage B, amener l'ensemble de l'axe vers le haut ou vers le bas.

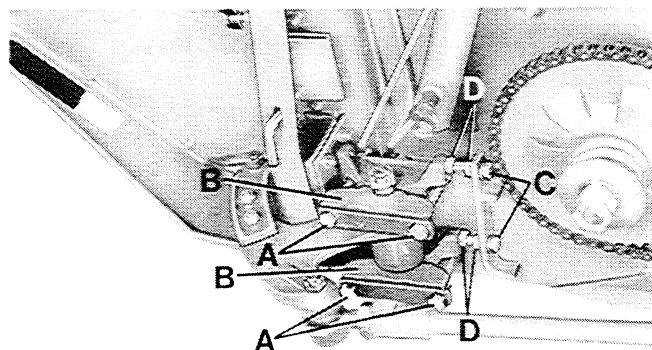
Réglage horizontal

Après avoir desserré les vis A, serrer ou desserrer les vis de montage C.

IMPORTANT: En exécutant les réglages, s'assurer du mouvement libre des lames.

Après réglage, serrer fermement toute la boulonnerie. Serrer les vis A à 85 Nm (65 ft-lb).

- A — Vis
- B — Brides de serrage
- C — Vis de montage
- D — Contre-écrous



Z102683

Pour une plus grande visibilité, les garants sont déposés

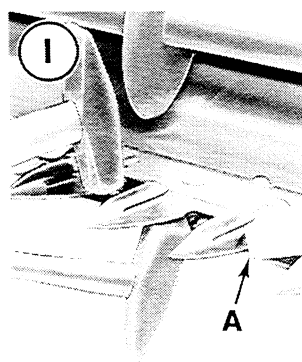
ALIGNEMENT DES DOIGTS

Avant de procéder à l'alignement des doigts, veiller à ce que la barre de coupe soit bien ajustée.

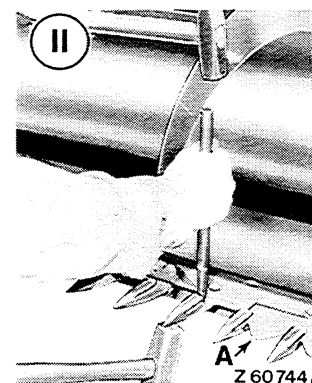
NOTE: La lèvre et le tranchant des doigts doivent être parallèles. Si besoin, changer des doigts; bien aligner les nouveaux doigts pour conserver la coupe des tranchants.

A l'alignement des doigts, observer la position de la lame A.

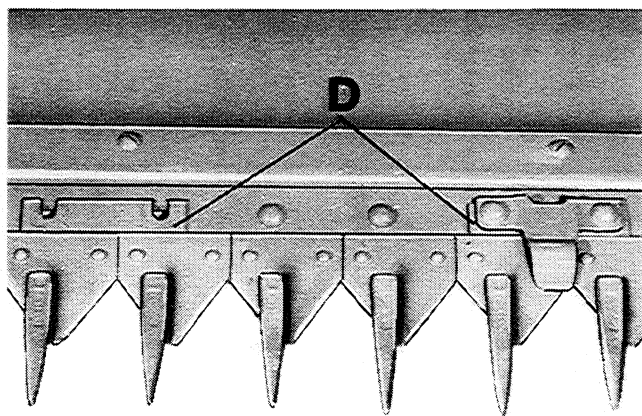
- I Alignement des doigts vers le bas
- II Alignement des doigts vers le haut



Z 60743 A



Z 60744 A



Z 25 633

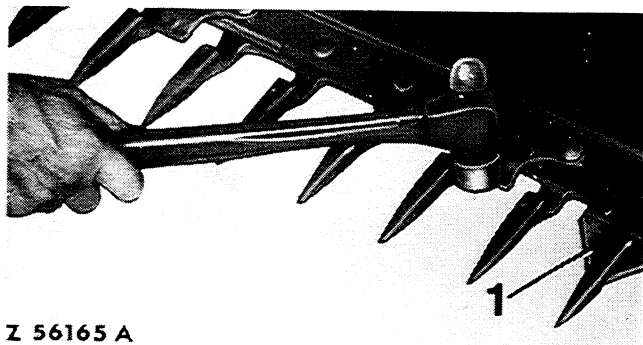
REGLAGE DES PLAQUES D'USURE

Sur toute la longueur de la verge de lame sont disposées des plaques d'usure D réglables, qui permettent de rattraper le jeu dû à une usure éventuelle.

Après avoir desserré les boulons de fixation, adosser les plaques d'usure contre la verge de lame par la seule force des doigts et resserrer ensuite les boulons.

Ne jamais appuyer les plaques d'usure contre la verge de lame avec un tournevis ou un marteau.

D — Disposition des plaques d'usure



Z 56165 A

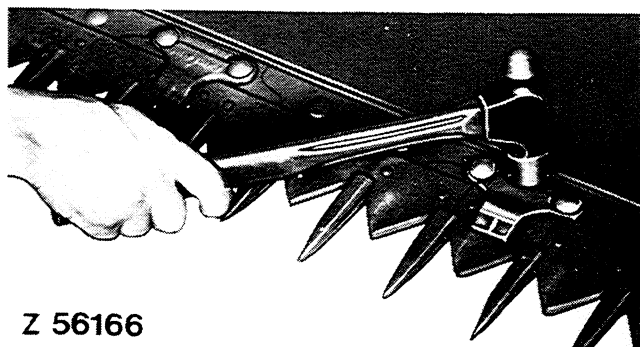
REGLAGE DES PINCE-LAMES

Régler les pince-lames de façon à ce que les sections de lame reposent sur les sections de coupe des doigts, sans cependant coincer.

A l'alignement des pince-lames, observer la position de la lame 1.

Comment abaisser les pince-lames

NOTE: Veiller à ce que les pince-lames soient toujours munis de rondelles; il est possible d'enlever ou d'ajouter ces rondelles pour modifier le réglage.



Z 56166

Comment relever les pince-lames

Ne fixer les pince-lames qu'après l'alignement de tous les doigts.

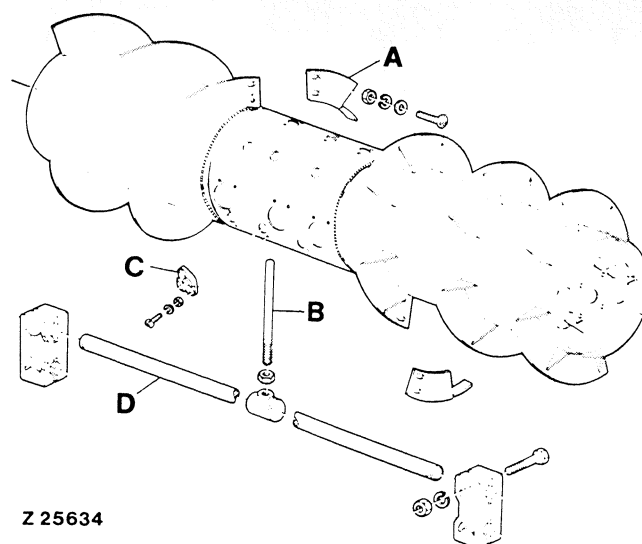
Si un pince-lame coince trop, il peut être aligné en donnant des coups de marteau entre les boulons de fixation. Après l'alignement des pince-lames, les huiler pour que la lame glisse librement.

Vis d'alimentation de la plate-forme de coupe

ADAPTATION A LA LARGEUR DU CONVOYEUR D'ALIMENTATION

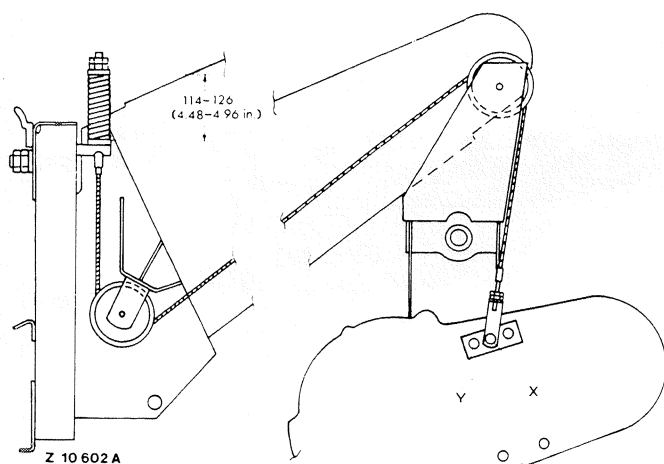
Les moissonneuses-batteuses à convoyeur d'alimentation de 1,56 m (61 in) de largeur et plate-forme de coupe de 16 à 18 in, sont équipées des extensions d'hélice. Ces extensions doivent être montées sur les moissonneuses à convoyeur d'une largeur allant jusqu'à 1,30 m (51 in). Sur les moissonneuses à convoyeur d'alimentation d'une largeur de plus de 1,56 m (61 in), enlever les extensions et monter les huit doigts avec leurs guides fournis avec la plate-forme de coupe.

- A — Rallonge de la vis d'alimentation
- B — Doigt
- C — Guide de doigt
- D — Arbre des doigts



NOTE: L'accès aux paliers de l'arbre des doigts, immobile dans la vis d'alimentation est possible par la porte de visite de la vis d'alimentation.

Après la mise en place des doigts, en vérifier le réglage. Si nécessaire, en modifier la position à l'aide du levier de réglage.



Fixation des câbles – moissonneuses-batteuses type coteaux

La cosse de câble arrière s'attache différemment aux commandes finales selon la monte en pneus.

Point d'attache X avec pneus 23.1-26 ou pneus 18.4-30 en voie large

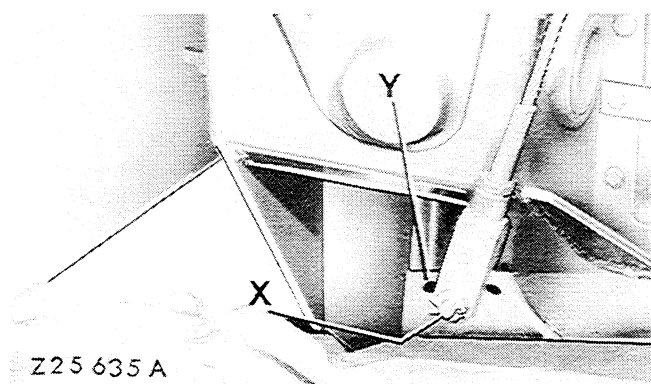
Point d'attache Y avec pneus 18.4-30 en voie étroite

NOTE: Monter les pneus 23.1-26 sur les jantes avec le déport le plus grand vers l'extérieur, afin de laisser suffisamment d'espace entre le flanc intérieur du pneu et le boulon de fixation du carter des commandes finales.

IMPORTANT: Avant de régler les ressorts F, équilibrer à l'horizontale le système de mise de niveau de la machine; procéder de la manière suivante:

Placer la machine sur une surface plane, enduire abondamment de graisse les plaques avant du carter du convoyeur (voir page 34).

Vérifier si la pression de gonflage des pneus avant est correcte (voir Caractéristiques). Incliner la machine à fond des deux côtés (sans mise de niveau automatique) et l'y laisser 30 secondes respectivement (à l'aide de la commande manuelle). Puis la ramener à l'horizontale.

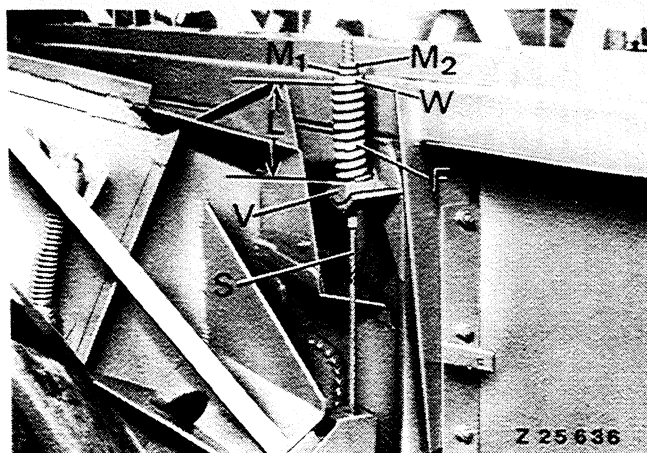


IMPORTANT: S'assurer que le levier de vitesse est au point mort O et que le frein de stationnement est desserré.

Installer le câble S (voir fig. ci-contre), la cale V, le ressort F, la rondelle W et les écrous M1 et M2, en respectant la longueur de réglage L du ressort (114 - 126 mm; 4-31/64 - 4-61/64 in).

IMPORTANT: Veiller à équilibrer le réglage des deux côtés. Vérifier si la plate-forme de coupe en position relevée est parallèle à l'essieu avant.

- F — Ressort
- L — Longueur de réglage
- M1 — Ecou
- M2 — Contre-écrou
- S — Câble
- V — Cale en V
- W — Rondelle



Si ce n'est pas le cas, procéder comme suit:

Du côté où la plate-forme de coupe est trop basse, desserrer les écrous M1 et M2.

Du côté opposé, desserrer le contre-écrou M2, mais visser l'écrou M1 pour rétablir l'équilibre.

IMPORTANT: La longueur du ressort comprimé doit rester dans les tolérances indiquées. Le réglage terminé, arrêter l'écrou M1 par le contre-écrou M2.



ATTENTION: En raison de la force du ressort quand les câbles sont tendus, ne jamais enlever les écrous M1 et M2 des deux côtés simultanément pour effectuer le réglage.



Remisage

Après la saison

Remiser la plate-forme de coupe dans un endroit abrité et sec; la poser sur un socle horizontal.

Débarrasser la plate-forme de toute la menue paille et saleté; la nettoyer soigneusement.

Enduire le fond du convoyeur d'alimentation de graisse pour l'empêcher de rouiller. Graisser la plate-forme conformément aux indications du tableau d'entretien. Garnir de graisse le filetage des vis de réglage et les mâchoires du limiteur de couple. Repeindre les parties le nécessitant. Graisser les parties métalliques nues des tiges de piston des vérins hydrauliques.

Remise en service

Soumettre la plate-forme de coupe à un examen sérieux. Installer les courroies et en contrôler la tension. Régler les chaînes d'entraînement, nettoyer le limiteur de couple, l'enduire de graisse Molycote et régler les rondelles Belleville ou le ressort (voir p. 23).

Graisser la plate-forme de coupe conformément aux instructions.



Caractéristiques

Description	
Barre de coupe	
Largeur de coupe	2,60 m (8.5 ft)
	3,05 m (10 ft)
	3,66 m (12 ft)
	4,27 m (14 ft)
	4,88 m (16 ft)
	5,49 m (18 ft)
Type des sections de lame	sur faucillées, renforcées en option sections lisses
Lame	
Entraînement de la lame	renvoi
Allers-retours/mn	460 à 485
Rabatteur	
Type	a) à griffes b) à pales
Diamètre du rabatteur à griffes	1100 mm (43-1/8 in)
Diamètre du rabatteur à pales	max. 1010 mm (39-39/64 in)
Nombre de pales au choix	4 - 6 - 8
Réglage horizontal du rabatteur	
en continu	255 mm (10-5/64 in)
Entraînement	par variateur continu à courroie trapezoïdale, réglé automatiquement avec réglage horizontal en continu du rabatteur

Description	
Régime	
avec pignon 13 dents	17 à 45 tr/mn
avec pignon 21 dents	28 à 73 tr/mn
Réglage vertical	hydraulique
Plate-forme de coupe	
Type d'alimentation	vis sans fin
Hauteur de coupe	120 à 1500 mm (4-23/32 à 59 in)
Réglage en hauteur	hydraulique, 2 vérins de levage pour plates-formes de 8.5 ft à 18 ft, 4 vérins de levage pour cueilleurs de maïs, plates-formes de coupe de 18 ft et convoyeur d'alimentation long.
Vis d'alimentation	
Diamètre	500 mm (19-11/16 in)
Type de doigt de la vis	rond, rétractable
Réglage vertical	40 mm (1-1/2 in)
Régime — Standard 52d	175 à 195 tr/mn
— Option 44d	207 à 230 tr/mn



Index

A	Page	I	Page
Alignement des doigts	40, 41	Indicateur de hauteur de coupe	20
B		L	
Barre de coupe	20, 38	Limiteur de couple de la vis d'alimentation	23
C		P	
Caractéristiques	47	Pannes et remèdes	36
Changement de lame	39	Patins de glissement et tôles d'usure	20
D		Périodicités d'entretien	35
Dépose de la plate-forme de coupe	14	Plaques antienroulement du rabatteur	33
Diviseurs	24	Points de graissage	34
Diviseur court à attache rapide	27	Pose de la plate-forme de coupe	5
Diviseur long à attache rapide	24	Pose de la plate-forme de coupe — moissonneuses-batteuses type coteaux	10
Doigts d'alimentation	19	Pose de la plate-forme de coupe — moissonneuses-batteuses à rabatteur à entraînement hydrostatique	13
E		R	
Entraînement par chaîne de la vis d'alimentation	23	Rabatteur	29
Entretien	38	Rabatteur à griffes	30A
F		Rabatteur à lattes	33
Fixation des câbles-moissonneuses- batteuses type coteaux	44	Racleurs	19
Fonctionnement de la plate-forme de coupe	16	Régime de la vis d'alimentation	19
G9		Régime du rabatteur	29, 32
G		Registre de lame	39
Graissage et entretien périodique	34	Réglage de la vis d'alimentation	18
H		Réglage des doigts de la vis d'alimentation	22
Hauteur de coupe	17	Réglage des pince-lames	42
		Réglage des plaques d'usure	42
		Réglage du rabatteur	17, 30, 32
		Réglage du variateur du rabatteur	30
		Réglage du roulement du renvoi de lame	38
		Réglage horizontal de la plate-forme de coupe	13
		Réglage horizontal du rabatteur	30A
		Releveurs d'épis	28
		Remisage	46
		Remise en service	46
		Renvoi de lame, réglage de base	41

T	Page	V	Page
Transport	15	Vérins de levage de la plate-forme de coupe	19
		Vis d'alimentation de la plate-forme	
		de coupe	21, 43
		Vitesse de déplacement	16

Service

Votre concessionnaire John Deere tire sa fierté du service qu'il met à votre disposition.

Pièces John Deere

Nous pouvons contribuer à réduire vos temps morts à un minimum. C'est pourquoi nous disposons d'un vaste inventaire de pièces de rechange - pour devancer vos besoins.



Outillage approprié

Nos bancs d'essai et notre outillage de précision permettent à nos techniciens de remédier rapidement à tous vos problèmes de matériel.



Techniciens compétents

L'étude ne finit jamais pour un technicien John Deere. Des cours de perfectionnement, donnés régulièrement, permettent à notre personnel de se tenir continuellement au courant des nouveaux matériels et des techniques d'entretien. Vous pouvez compter sur leur expérience.



Service rapide

Notre objectif est de vous assurer un service rapide et compétent, chez vous ou dans nos ateliers. Faites appel à nous, nous sommes là pour vous servir.

La supériorité du service John Deere : être là

