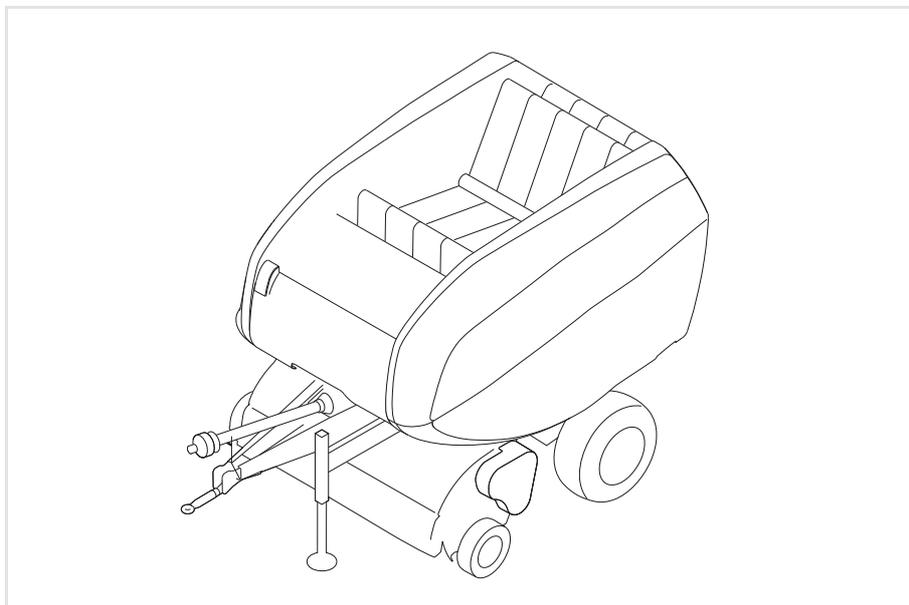


MANUEL D'UTILISATION



PRESSE À BALLEES RONDES

**BV5160
BV5200**



Manuel d'utilisation

Manuel d'utilisation original

Model Year	2021
Langue	CA
Numéro de document	9820H08CA-KU

LIRE ET CONSERVER LE MANUEL



Identification de la machine

Pour vous apporter rapidement toute l'assistance dont vous avez besoin, votre revendeur a besoin de certaines informations concernant votre machine. Veuillez reporter ici ces informations.

Désignation	BV5160 BV5200
Largeur de travail	
Poids	
Numéro de série	from KB172281 to -
Accessoires	
Adresse du fournisseur	
Adresse du fabricant	Kverneland Group Ravenna Srl Via Alcide De Gasperi 34 48026 - Russi (RA) Italy

Table des matières

	5		67
Préambule	5	chargement	67
Abréviations	6	Emballage et déemballage	67
Avant-propos	7	Chargement et déchargement	68
Introduction au manuel	7	Contrôles et vérifications préliminaires	71
Normes de consultation	8	Accouplement machine-tracteur	71
Symboles utilisés	9	Attelage de la machine au tracteur	78
Identification du constructeur et de la machine	10	Dételage de la machine du tracteur	82
Contact avec le service après-vente	11	Hivernage de la machine	85
Conditions de la garantie	11	Remise en service de la machine	86
Documentation en annexe	11	Démolition de la machine	86
Glossaire et terminologies	11	Démolition de la machine	87
Consignes de sécurité	13	Mise au rebut de la machine	87
But du manuel	13	Recommandations d'emploi et de	
Consignes générales de sécurité	14	fonctionnement	87
Dispositifs de sécurité	27	Indications et conseils d'emploi	90
Zones de danger	35	Circulation routière	93
Pentes admises	35	Utilisation de la machine	95
Dispositifs de signalisation	36	Caractéristiques du terminal de contrôle	
Dispositifs de sécurité à bord de la machine	37	« FOCUS »	95
Travail de nuit	39	Description des commandes	95
Usages impropres	39	Description générale de l'appareillage	96
Risques résiduels	40	Description des icônes	100
Description générale de la machine	43	Programmation des paramètres	106
Description générale	43	Page-écran initiale	107
Éléments principaux	44	Page de travail	109
Cycle de fonctionnement	45	Préparation du travail : réglages du liage	112
Élément fournis	48	Configuration du diamètre de la balle	114
Accessoires sur demande	49	Configuration de la densité de la balle	115
Dispositifs hydrauliques	50	Utilisation sur place	121
Dispositifs électriques et électroniques	51	Menu Paramètres de travail	127
Données techniques	53	Menu Avertissements	130
Données techniques BV 5160 R	53	Menu Compteurs	132
Données techniques BV 5160 SC	56	Menu Configuration des touches	133
Données techniques BV 5200 R	59	Menu Paramètres avancés	134
Données techniques BV 5200 SC	62	Liste des alarmes	137
Données techniques du tableau de commande		Entretien et réglages	141
électronique	65	Recommandations pour les réglages	141
Opérations préliminaires	67	Recommandations pour l'entretien	141
Recommandations pour la manutention et le		Recommandations pour le remplacement des	
		parties	142
		Tableau des fréquences d'entretien programmé	142
		Tableau des lubrifiants	147
		Tableau des couples de serrage	148
		Schéma des points de graissage	149
		Lubrification du bras de freinage (en option)	151
		Nettoyage de la machine	152
		Entretien extraordinaire	152
		Informations sur les pannes	153
		Défaillances, causes, remèdes	153

Table des matières

Entretien général de la machine	159	d'alimentation	205
Ouverture des carters	159	Positionnement des lames	206
Contrôle du serrage des vis de sécurité	160	Remplacement des lames	207
Changer l'huile du réducteur	160	Affûtage des lames	209
Réglage des chaînes de transmission	161	Lieur à filet PowerBind	211
Réglage du graissage centralisé (si présent sur la machine)	162	Description générale	211
Remplissage d'huile du système de graissage centralisé	164	Dispositifs électriques	212
Réglage des rouleaux de nettoyage	165	Approvisionnement de bobine de filet	213
Contrôle de l'alignement des courroies	167	Réglage du dispositif de freinage	215
Réglage de l'alignement des courroies	168	Réglage du dispositif de remise en service de la coupe	216
Nettoyage des rouleaux guide-courroies	171	Réglage des ressorts de protection	217
Remplacement des courroies de la chambre de compression	173	Réglage des ressorts de compensation	218
Équipement manuel pour l'étau (joints du type « MATO »)	175	Réglage du capteur de position remise à zéro / démarrage	219
Remplacement des pneus	182	Désactivation et activation du dispositif de coupe	220
Groupe ramasseur (type extra large)	185	Groupe lieur à ficelle (électronique)	221
Description générale	185	Description générale	221
Dispositifs hydrauliques	186	Dispositifs électriques	222
Manutention du groupe ramasseur	186	Introduction de la ficelle	223
Enlèvement du produit obstrué sur le groupe ramasseur	187	Approvisionnement des bobines de ficelle	227
Réglage des suspensions du groupe ramasseur	188	Réglages des pinces de la ficelle	230
Réglage de la hauteur du groupe ramasseur	189	Réglage des chaînes des bras guide-ficelle	231
Réglage du déflecteur basculant	190	Remplacement de la lame	232
Réglage de la chaîne de transmission du ramasseur	191	A01 - Schémas électriques	235
Groupe d'alimentation (rotor)	193	A02 - Schémas hydrauliques	253
Description générale	193	Index	265
Dispositifs électriques	194		
Dispositifs hydrauliques	194		
Enlèvement du produit obstrué sur le groupe d'alimentation	195		
Groupe d'alimentation (supercut)	197		
Description générale	197		
Dispositifs électriques	198		
Dispositifs hydrauliques	198		
Enlèvement du produit obstrué sur le groupe d'alimentation	199		
Remplacement des lames	200		
Affûtage des lames	201		
Groupe d'alimentation (powercut)	203		
Description générale	203		
Dispositifs électriques	204		
Dispositifs hydrauliques	204		
Enlèvement du produit obstrué sur le groupe			

Ce mode d'emploi doit être conservé dans un endroit bien connu et accessible, de manière à être toujours disponible pour toute consultation future.

Le mode d'emploi et d'entretien doit être conservé dans le porte-documents relatif, qui est fixé à la machine ou dans le poste de conduite du tracteur attelé à la machine.

Important

Le texte du document est la version traduite du manuel en ITALIEN (langue d'origine).

Conditions de garantie : Garantie limitée explicite de Kubota

CALIFORNIA PROPOSITION 65



**Le cancer et les problèmes de reproduction -
www.P65Warnings.ca.gov**

Préambule

Vous êtes maintenant l'heureux propriétaire de votre équipement. Ce véhicule est le produit de la qualité de notre ingénierie et de la fabrication de haute qualité. Il est fabriqué avec les meilleurs matériaux et sous un système de contrôle de qualité très rigoureux. Il vous donnera un service long et satisfaisant. Pour tirer le meilleur parti de votre véhicule, lisez attentivement ce manuel. Il vous aidera à vous familiariser avec son fonctionnement et vous y trouverez de nombreux conseils sur l'entretien de ce véhicule. Ce manuel contient les instructions pour les entretiens mineurs, pour les informations concernant des entretiens majeurs, consultez le manuel d'atelier.

Les procédures d'entretien majeur doivent seulement être accomplies par un technicien du concessionnaire. Le fabricant, nous avons pour principe d'appliquer aussitôt que possible tous les progrès réalisés grâce à notre recherche. La mise en œuvre immédiate de nouvelles techniques dans la fabrication de certains produits pourra faire que des petites sections de ce manuel soient périmées. Les distributeurs et concessionnaires du fabricant disposeront cependant des informations les plus récentes.

N'hésitez pas à les consulter.

Abréviations

Abréviation	Description
ASABE	American Society of Agricultural and Biological Engineers, É.-U.
ASTM	American Society for Tasting and Materials, É.-U.
DIN	Deutsches Institut für Normung, ALLEMAGNE
apm	Avance par minute
km/h	Kilomètres à l'heure
m/s	Mètres par seconde
PDF	Prise de force
tr/min	Tours par minute
tr/s	Tours par seconde
SAE	Society of Automotive Engineers, É.-U.

Introduction au manuel

Ce manuel est la transmission des informations nécessaires pour l'utilisation et l'entretien de routine et extraordinaire de la machine.

C'est pourquoi les données présentées à continuation sont **TOUJOURS ET EXCLUSIVEMENT** destinées à des utilisateurs spécialisés, avertis et formés capables d'interagir avec le produit sous des conditions de sécurité envers eux-mêmes, d'autres personnes et l'environnement.

L'interprétation du diagnostic des pannes et des conditions anormales doit être réalisée conformément aux opérations de vérification fonctionnelle et d'intervention tout en respectant l'intégralité des prescriptions figurant dans les pages suivantes.

Les procédures d'utilisation, d'entretien, de dépose, de pose, de démontage et de montage ont été élaborées à partir des critères suivants :

- sécurité des personnes exposées et de l'environnement ;
- optimisation des délais d'intervention ;
- fiabilité des interventions ;

le respect des prescriptions et recommandations décrites, l'utilisation des instruments et des outils adéquats ainsi que les capacités diagnostiques/organisationnelles de programmation et d'approvisionnement des pièces de rechange demeure sous-entendu.

Le rapport technique/documentaire avec le constructeur et la mise à jour subséquente de la documentation technique (manuel d'utilisation et d'entretien et catalogue des pièces de rechange) validés et émis par Kverneland Group Ravenna srl permettront, aussi bien pour ce qui est des prestations à la charge de l'utilisateur que de celles réalisées en constance de garantie, de réduire l'incidence négative de « l'arrêt de la machine », de satisfaire la clientèle en termes de célérité de la livraison et de rapport qualité/prix, ainsi que de confirmer la valeur ajoutée de l'atelier.

Pour obtenir un bon rapport avec le produit, il est nécessaire de garantir la lisibilité et la conservation du manuel, pour s'y reporter ultérieurement.

En cas de détérioration ou tout simplement pour des raisons d'approfondissement technique et opérationnel, veuillez vous adresser directement au Service d'assistance technique de Kverneland Group Ravenna srl.

Le présent document n'a aucune valeur contractuelle ; Kverneland Group Ravenna srl a adopté une politique d'amélioration continue et se réserve le droit de modifier les données figurant dans ce document à tout moment et sans être tenue d'émettre de préavis.

Les procédures et les illustrations reportées dans le manuel ont été définies sur la base des informations disponibles au moment de l'élaboration du document en question. Des incohérences pourraient donc se manifester entre ce qui figure dans le manuel et les modèles que vous possédez.

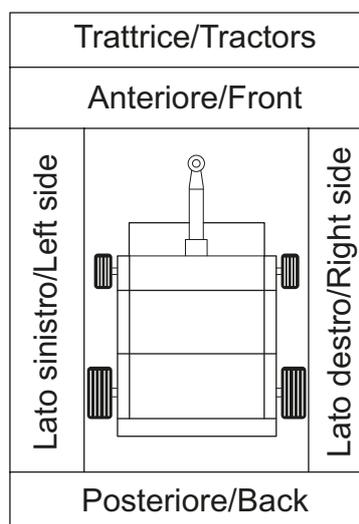
TOUTE REPRODUCTION EST INTERDITE

Toute réimpression, reproduction et traduction, même partielle, est strictement défendue sans l'autorisation par écrit de la société fabricante.

Normes de consultation

Pour toute information à propos de l'utilisation, des interventions d'entretien non expressément citées et/ou décrites dans le présent document, veuillez vous adresser toujours et exclusivement au Service d'assistance technique de Kverneland Group Ravenna srl. Avant de faire une consultation, identifier le modèle à l'aide de la plaque de reconnaissance fixée sur la machine.

Toutes les unités de mesure, sauf certaines exceptions rares et sauf où indiqué, sont exprimées conformément au système international. Dans le manuel, on entend par droite et gauche les côtés identifiables par l'opérateur assis au poste de conduite.



Symboles utilisés

Afin de faciliter la lecture du manuel, on a inséré des symboles qui mettent en évidence les messages d'attention, les situations de risque, les recommandations et prescriptions, les conseils pratiques ou de simples notes de spécification.

LA SÉCURITÉ D'ABORD

Ce symbole (Safety Alert Symbol) est mentionné sur le mode d'emploi et sur les décalcomanies de la machine pour avertir l'opérateur des risques personnels éventuels. Lire attentivement ces instructions. L'opérateur doit absolument lire les instructions et les consignes de sécurité avant d'utiliser la machine.

Le non-respect des consignes de sécurité peut :

- Entraver gravement le bon fonctionnement de la machine
- Endommager la machine
- Causer des accidents ou blessures aux personnes.

DANGER

Ce symbole indique des situations imminentes de grave danger qui, si négligées, pourraient causer de très sérieuses lésions, voire la mort.

AVERTISSEMENT

Ce symbole indique des situations potentielles de grave danger qui, si négligées, pourraient causer de très sérieuses lésions, voire la mort.

CAUTION

Ce symbole indique des situations potentielles de grave danger qui, si négligées, pourraient causer des risques moins importants ou de légères lésions.

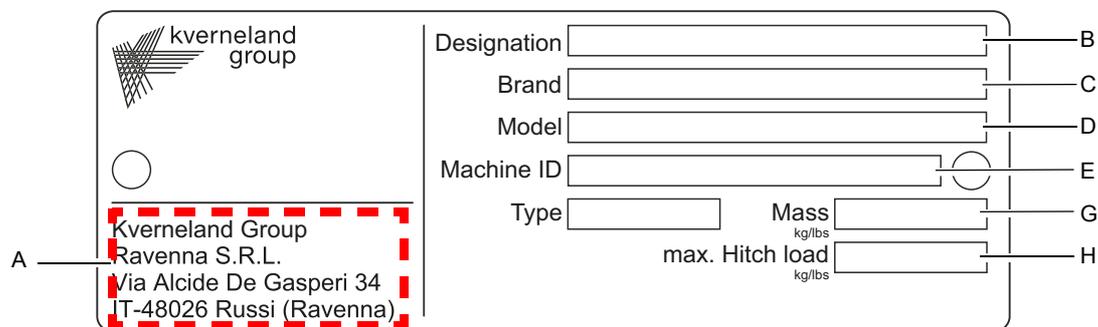
REMARQUE

Ce symbole indique des informations techniques plutôt importantes concernant la sécurité des personnes ou de la machine.



Ce symbole indique les opérations qui doivent être EXCLUSIVEMENT effectuées par des techniciens autorisés qui connaissent parfaitement leur domaine d'intervention.

Identification du constructeur et de la machine



La plaque d'identification représentée est appliquée directement sur la partie avant de la machine. Elle contient les données de référence et les indications de localisation au cas où il serait nécessaire de contacter le service après-vente et/ou de demander des pièces de rechange.

La plaque présente aussi les indications minimales requises pour l'attelage au tracteur.

- A) Nom du fabricant
- B) Désignation de la machine
- C) Marque de la machine
- D) Modèle de la machine
- E) Numéro de matricule
- G) Masse totale (kg/lb)
- H) Masse sur l'anneau de remorquage (kg/lb)

Contact avec le service après-vente

Pour solliciter le service d'assistance technique, veuillez contacter votre concessionnaire local.

Pour profiter du service après-vente pour la machine, spécifier les données qui sont indiquées sur sa plaque d'identification, les heures approximatives d'utilisation et le type de défaut remarqué.

Conditions de la garantie

L'emploi non admis, toute modification pas autorisée, une maintenance inadéquate ou non conforme aux délais établis peuvent entraîner la déchéance de la garantie.

Documentation en annexe

Avec ce livret et/ou en annexe, on fournit au client la documentation indiquée ci-dessous.

- Déclaration de conformité
- Certificat d'essai
- Déclaration de conformité au type de machine homologuée pour la circulation routière (exclusivement pour l'Italie). La déclaration de conformité à la typologie homologuée doit être utilisée pour demander au Bureau des Immatriculations le certificat d'aptitude technique à la circulation.
- Documentation des éléments commerciaux installés (par exemple, documentation sur l'arbre cardan)
- Schémas électriques
- Schémas hydrauliques
- Guide rapide.

Glossaire et terminologies

Ci-dessous, on explique des termes qui reviennent souvent dans le manuel, afin d'offrir une vision plus complète de leur sens.

- **Formation** : processus de formation pour transférer les connaissances, les compétences et les comportements nécessaires pour utiliser la machine de façon autonome, convenable, correcte et sans risques.
- **Entretien de routine** : toutes les opérations nécessaires pour garder les fonctions, les performances et les caractéristiques requises de sécurité de la machine. Le Constructeur préconise la fréquence des opérations d'entretien et, si nécessaire, il spécifie également les opérations à accomplir pour toute procédure spéciale.
- **Entretien extraordinaire** : ensemble d'opérations destinées à rétablir la sécurité ou le fonctionnement d'un ou plusieurs composants de la machine en les remplaçant ou en les réparant. Ces opérations ne doivent être exécutées que par du personnel technique spécifiquement expérimenté et dans des ateliers parfaitement équipés et autorisés par le constructeur.
- **Opérateur** : personne choisie et autorisée parmi les opérateurs qui ont les qualités requises, les compétences et les informations nécessaires pour conduire le tracteur attelé à la machine et qui est également en mesure d'effectuer l'activité de production de façon autonome, appropriée, correcte et sûre.
- **Technicien expert en entretien** : personnel autorisé à réaliser des interventions d'entretien sur la machine (de routine et extraordinaire) détenant les compétences techniques et la capacité

professionnelle reconnue pour agir correctement sans courir de risques.

- **Atelier autorisé** : il est choisi et formellement autorisé par le constructeur pour réaliser des interventions d'entretien de routine et extraordinaire.
- **Zone dangereuse** : toute zone à l'intérieur et/ou à proximité de machine où la présence de personnes peut constituer un risque pour leur sécurité et santé.



But du manuel

- Le but du manuel est de transmettre à l'opérateur les « Instructions d'utilisation » pour prévenir et minimiser les risques pendant l'interaction homme-machine.
L'opérateur est formé pour acquérir les compétences et aptitudes nécessaires pour exécuter les activités de travail sous des conditions de sécurité.
Le manuel contient également les informations destinées à la personne préposée à l'entretien qui est autorisée à exécuter les interventions d'entretien de routine.
- Toutes les informations sont fournies par le Constructeur dans sa langue d'origine (italien) et elles peuvent être traduites en d'autres langues pour satisfaire toute exigence législative et/ou commerciale.
- Les traductions dans la langue du pays d'utilisation et fournies par le Constructeur sont tirées directement des « INSTRUCTIONS D'ORIGINE ».
Si les traductions sont réalisées par le mandataire ou par la personne qui introduit la machine dans la zone linguistique en question, ceux-ci doivent effectuer la traduction conformément aux instructions d'origine, tout en ajoutant la phrase « TRADUCTIONS DES INSTRUCTIONS D'ORIGINE ».
- Les informations sont fournies pour sensibiliser les utilisateurs afin qu'ils veillent tout particulièrement à prévenir les risques éventuels. De toute façon, la prudence est indispensable. La sécurité dépend également de tous ceux qui utilisent la machine pendant sa durée de vie prévue.



REMARQUE

Lire attentivement les instructions contenues dans le livret fourni avec l'équipement ainsi que les indications appliquées directement sur la machine et s'assurer de les comprendre complètement, notamment les consignes de sécurité.

- Consacrer un peu de temps à la lecture des instructions afin d'éviter tout accident éventuel. Chercher toujours à prévenir toute situation de danger et de risque.



REMARQUE

Ce mode d'emploi doit être conservé dans un endroit bien connu et accessible, de manière à être toujours disponible pour toute consultation future. Les informations à propos de l'utilisation et de l'entretien, qui font partie des machines agricoles, DOIVENT TOUJOURS SE TROUVER SUR LE POSTE DE CONDUITE du tracteur sur lequel la machine est attelée.

- Pour trouver aisément les informations souhaitées, voir la table des matières et l'index analytique.
- Quelques informations contenues dans ce livret pourraient ne pas correspondre parfaitement à la configuration de la machine livrée. De toute façon, cela ne compromet pas leur compréhension ni leur niveau de sécurité.
- Le constructeur se réserve le droit de réaliser des modifications sans l'obligation d'émettre de préavis à condition que cela ne porte pas atteinte à la sécurité et santé des opérateurs.

Consignes de sécurité

- Les symboles, décrits dans ce chapitre, ont été adoptés pour mettre en évidence quelques parties de texte très importantes ou pour indiquer certaines spécifications fondamentales.

Consignes générales de sécurité

Précautions générales



REMARQUE

Lire attentivement les instructions.

- S'assurer toujours d'avoir préalablement compris le contenu du manuel.



DANGER

Le non-respect des procédures, recommandations, prescriptions décrites et/ou rappels, consignes de sécurité et de santé en vigueur (conjointement avec les critères techniques d'usage) peuvent générer des risques potentiels aux personnes, choses et à l'environnement. Le manque de fiabilité de l'intervention peut donner lieu à un risque potentiel pour l'utilisateur-usager.

- La machine doit être mise à l'abri et maintenue à l'intérieur d'espaces spécialement prévus à cet effet dont l'aptitude sera jugée conformément aux consignes de sécurité et de santé en vigueur.
- Délimiter l'aire destinée au technicien chargé de l'entretien en prévoyant des aires suffisamment grandes pour l'intervention, les outillages nécessaires et l'accès.
- Observer les procédures des chapitres suivants en vérifiant toujours préventivement l'efficacité et la fiabilité des instruments et outillages employés pour l'intervention.
- Les opérations de manutention et de levage (si nécessaires) ne sont réalisées que par le personnel préposé qui devra observer les instructions reportées ci-dessous et conformément aux normes en vigueur pour la prévention d'accidents.



REMARQUE

Tout autre usage ou fonction non compris ou expressément cités dans les pages suivantes sera considéré INADMISSIBLE.

Il est STRICTEMENT DÉFENDU de réaliser des modifications au produit, aux pièces de celui-ci et/ou aux caractéristiques techniques déclarées par le constructeur.

- Tant au niveau de la conception que de la construction de la machine, le constructeur a tout particulièrement soigné les aspects qui peuvent entraîner des risques pour la sécurité et la santé des opérateurs qui l'utilisent.



Consignes de sécurité

- En plus de la conformité aux lois en vigueur, le Constructeur a respecté toutes les « règles de bonne pratique de réalisation », ainsi que la directive machine CE et les normes ASABE/SAE applicables.
- Lire attentivement les instructions contenues dans le livret fourni avec l'équipement ainsi que les indications appliquées directement sur la machine et s'assurer de les comprendre complètement, notamment les consignes de sécurité.
- Consacrer un peu de temps à lire les instructions avant de procéder à toute opération d'utilisation ou d'entretien.
- Respecter scrupuleusement toutes les lois en vigueur, notamment les consignes de sécurité sur les lieux de travail, les normes de prévention des accidents et le code de la route.
- Faire bien attention aux signaux d'information appliqués directement sur la machine. Les signaux d'information peuvent avoir des formes et des couleurs différentes et sont utilisés pour signaler des dangers, des obligations, des interdictions et des indications.
- Les signaux d'information doivent être toujours bien lisibles ; respecter les indications qu'ils contiennent.
- En cas d'endommagement des signaux d'information et d'indication, veuillez les remplacer immédiatement en vous adressant à la société qui les a fabriqués.
- Ne pas modifier, éviter ou éliminer les dispositifs de sécurité installés sur la machine. Le non-respect de ce risque peut entraîner de graves risques pour la sécurité et la santé des personnes.
- Toutes les personnes qui exécutent des opérations sur la machine pendant sa durée de vie complète prévue doivent obligatoirement avoir les compétences et les capacités requises et reconnues. Le non respect de ces caractéristiques requises peut compromettre sérieusement la sécurité et la santé des personnes.



REMARQUE

Le non-respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.

Consignes de sécurité lors du chargement et du transport

- Le personnel préposé au chargement, au déchargement et à la manutention de la machine doit avoir les compétences et les capacités requises dans ce domaine spécifique, ainsi que la connaissance parfaite des moyens à utiliser.
- Pendant la durée de vie prévue de la machine, si s'avère nécessaire de la charger ou décharger sur un moyen de transport, le personnel préposé doit respecter les informations spécifiées directement sur la machine, sur l'emballage et sur le mode d'emploi.
- Pour toute opération de levage et de transport, utiliser des dispositifs spécifiques et de capacité adéquate.
- Déconnecter l'arbre cardan du tracteur ainsi que les alimentations (électrique, hydraulique, etc.) avant de charger la machine à l'aide d'un tracteur.

Consignes de sécurité

- Avant de dételer la machine du tracteur, positionner la béquille d'appui de manière à faciliter l'attelage successif.
- Avant le déplacement sur les moyens de transport, s'assurer que la machine et ses éléments sont correctement fixés et que leur forme ne dépasse pas les dimensions hors tout max. prévues. Si nécessaire, positionner des signaux convenables.

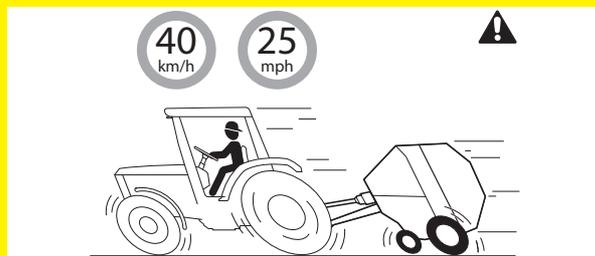


REMARQUE

Le non-respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.

Consignes de sécurité lors de la circulation routière

- La machine peut circuler sur les routes À CONDITION d'avoir été homologuée conformément au code de la route en vigueur dans le pays où elle est utilisée.
- En cas de circulation routière, le conducteur est tenu de contrôler la pression et l'état des pneus et de vérifier que les dispositifs d'information et de signalisation soient parfaitement visibles et efficaces.
- Il faut toujours éliminer de la machine les résidus de produit et la saleté, pour ne pas les semer sur le parcours et éviter ainsi le risque d'accidents pour les autres utilisateurs.
- En cas de circulation routière, le conducteur doit respecter le code de la route en vigueur dans le Pays d'utilisation de la machine et il doit adopter des conditions de conduite adéquates pour garantir la sécurité des autres personnes roulant sur la route.



- Respecter les limites de vitesse prévues et conformer la vitesse aux conditions générales (circulation intense, routes tortueuses, etc.).
- NE PAS conduire la machine de façon « téméraire ».
- NE PAS utiliser la machine pour transporter des objets ou des personnes.
- Pendant la circulation routière, la chambre de compression doit être fermée et vide (sans balle).
- Le transfert sur route (même pour de courts trajets) NE doit être effectué qu'avec la machine attelée comme il se doit au tracteur et adaptée dans la configuration prévue.
- Avant la circulation routière, s'assurer que l'arbre cardan est connecté correctement à la prise de force, que cette dernière est dégagée et que le groupe ramasseur est levé et bloqué en toute



sécurité.



REMARQUE

Le non-respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.

Consignes de sécurité lors de l'utilisation et du fonctionnement

- L'opérateur doit lire et comprendre intégralement le manuel de l'opérateur.
- L'opérateur de la machine (conducteur) doit avoir les capacités et les compétences adéquates au type de travail à accomplir ; de plus, ses conditions doivent être conformes à l'activité à exécuter en toute sécurité.
- L'opérateur doit être convenablement formé et renseigné sur l'usage de la machine ; lors du premier démarrage, il doit également simuler des manœuvres d'essai afin de localiser les commandes et les fonctions principales.
- NE JAMAIS faire utiliser la machine à des opérateurs qui ne sont pas adéquatement formés, renseignés et autorisés ou qui ne savent pas lire et comprendre les informations.
- Lors des conditions normales d'utilisation, la machine ne doit être conduite que par un seul opérateur (conducteur) assis au poste de conduite du tracteur. Il doit la conduire et sélectionner les commandes nécessaires pour activer les fonctions de la machine.
- Cette machine est conçue et réalisée pour satisfaire toutes les conditions de travail prévues par le constructeur. La modification de n'importe quel dispositif pour obtenir des performances différentes de ce qui était prévu par le Constructeur peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes ainsi que des dégâts économiques.
- Il est interdit de modifier n'importe quel dispositif pour obtenir des performances différentes de celles qui sont prévues par le Constructeur.
- Atteler la machine à des tracteurs de catégorie et caractéristiques convenables, de manière que la stabilité, la distribution des poids et le freinage ne soient pas compromis.
- Porter des dispositifs convenables de protection individuelle.



- Atteler la machine à la barre d'entraînement du tracteur de façon à éviter qu'elle ne se dételle accidentellement durant le fonctionnement normal.
- Le goujon d'accrochage doit être parfaitement performant, sans signes d'usure, et il doit être fixé correctement. Dans le cas contraire, la machine traînée pourrait se dételer, ce qui entraînerait des accidents sérieux, voire la mort.

Consignes de sécurité

- Pour certains Pays, il est nécessaire d'utiliser une chaîne de sécurité faisant fonction de système auxiliaire d'attelage, ce qui permet d'atteler le tracteur et la machine en cas de déconnexion du système d'attelage principal.
- La chaîne doit être reliée à un point fixe du tracteur à une hauteur minimale d'environ 1100 mm (43,31 po) à partir du sol, puis au timon de la machine avec une tension qui, dans l'éventualité d'une séparation de l'attelage principal, préviendra tout contact du timon avec le plancher tout en accordant une manœuvrabilité résiduelle acceptable de la voiture remorquée.
- Une telle chaîne de sécurité doit avoir une résistance qui corresponde, au moins, au poids total de la machine. Dans le cas contraire, des accidents sérieux, voire la mort, pourraient se produire.
- S'assurer que les goujons d'accrochage sont introduits correctement et les bloquer par les goupilles relatives de sécurité, pour éviter tout détachement accidentel.
- NE PAS atteler et déatteler la machine du tracteur sans avoir d'abord prévu les conditions de sécurité nécessaires pour éviter le risque d'écrasement. Le risque d'écrasement peut se produire si un ouvrier stationne dans la zone pendant les phases d'attelage et de déattelage de la machine au tracteur.

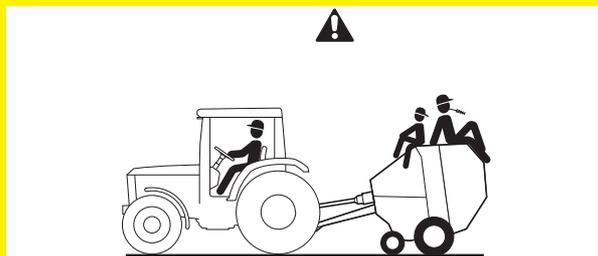


- Connecter correctement l'arbre cardan, en s'assurant que les carters de protection sont absolument performants.
- AVANT toute chose, connecter l'arbre cardan à la machine et, par la suite, à la prise de force du tracteur.
- Connecter TOUJOURS et de façon correcte les chaînes de sécurité, ce qui évite la rotation des carters de l'arbre cardan.
- L'installation incorrecte et l'inefficacité des protecteurs de sécurité sont la cause de la plupart des accidents (même mortels).
- S'assurer que l'arbre cardan est conforme aux lois en vigueur sur la sécurité.
- N'utiliser +que l'arbre cardan livré avec la machine ou une pièce détachée d'origine. Ne pas utiliser l'arbre fourni en standard sur d'autres machines.
- Avant d'installer l'arbre cardan, débrancher la prise de force, poser au sol les équipements portés, régler toutes les commandes sur la position neutre, engager le frein de stationnement, arrêter le tracteur et retirer la clé de contact.
- Avant d'engager la prise de force, s'assurer que l'arbre cardan est installé correctement et que le sens de rotation et le régime max. correspondent aux conditions de service de la machine.
- Si l'arbre cardan fourni avec la machine est équipé du boulon de sécurité, au cas où il serait nécessaire de remplacer ce boulon, utiliser une pièce détachée d'origine, dont les caractéristiques doivent être conformes aux données spécifiées sur le tableau des données techniques.



Consignes de sécurité

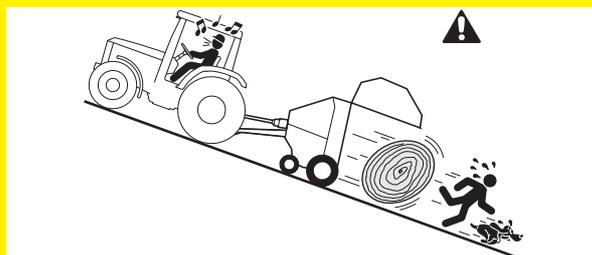
- Ne jamais engager la prise de force lorsque le moteur du tracteur est arrêté et l'arbre cardan est connecté. En cas de mise en marche accidentelle du moteur, les conditions de sécurité sont compromises et ne peuvent plus garantir la sécurité des personnes à proximité de la machine.
- D'autres informations concernant l'arbre à cardan sont contenues dans le manuel livré par son constructeur.
- La machine ne doit être utilisée que pour les emplois prévus par le constructeur. Tout usage impropre de la machine peut provoquer des situations de danger et des dommages économiques.
- Avant d'utiliser la machine, s'assurer que les carters sont bien installés et que les dispositifs de blocage de chaque carter soient fixés correctement.
- Ne pas utiliser la machine si les dispositifs de sécurité sont installés de façon incorrecte et sans effectuer les opérations de maintenance prévues. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner de graves risques pour la sécurité et la santé des personnes.
- Utiliser TOUJOURS les dispositifs de protection individuelle spécifiés dans le manuel de l'opérateur ainsi que les dispositifs prévus par les lois en vigueur en matière de sécurité dans les lieux de travail.
- Porter EXCLUSIVEMENT des vêtements et des chaussures conformes, de manière à actionner correctement les commandes et éviter tout risque d'accrochage aux pièces mobiles.



- **NE PAS** transporter sur le poste de conduite du tracteur ni sur d'autres zones de la machine des personnes (notamment des enfants ou des personnes atteintes de handicap), des animaux ou n'importe quel objet.
Ils pourraient chuter et causer des blessures graves ou nuire au bon fonctionnement de la machine.
- **Sécurité pour les enfants** : des accidents tragiques peuvent se produire si l'opérateur n'est pas attentif à la présence d'enfants. Les enfants sont généralement attirés par les machines et par le travail qu'elles effectuent. Ne jamais supposer que les enfants se trouvent au même endroit où ils ont été vus la dernière fois.
 - Maintenir les enfants hors de la zone de travail et sous le regard attentif d'un adulte responsable.
 - Faire attention et éteindre/désactiver la machine si les enfants se trouvent à proximité de l'aire de travail.
 - Avant et pendant la marche arrière, regarder derrière soi pour s'assurer de l'absence d'enfants.
 - Ne jamais permettre aux enfants de jouer avec la machine ou avec les équipements connectés à celle-ci, même lorsque la machine est éteinte.
 - Ne jamais permettre aux enfants de faire fonctionner la machine même sous la supervision d'un adulte.

Consignes de sécurité

- Faire très attention lors de l'approche d'angle mort, de plantes, d'arbres ou tout autre objet pouvant obstruer la vision et dissimuler des enfants.
- NE PAS continuer à utiliser la machine en cas d'anomalies ; arrêter le tracteur et le redémarrer exclusivement après la remise en état des conditions normales d'emploi.
- Empêcher aux personnes étrangères, notamment aux enfants, aux personnes âgées, aux personnes handicapées et aux animaux domestiques, de s'approcher de la zone de travail lors de l'utilisation de la machine. Si nécessaire, arrêter immédiatement celle-ci et éloigner les personnes qui se trouveraient dans la zone à risque.
- NE PAS quitter la machine sans surveillance lorsque le tracteur est en marche.
- Lors du travail, utiliser les dispositifs de protection individuelle spécifiés sur le livret ainsi que les dispositifs prévus par les lois en vigueur en matière de sécurité.
- Avant de démarrer la machine, s'assurer que tous les dispositifs de protection sont correctement installés et parfaitement performants, que tous les raccordements et les branchements (hydrauliques, électriques, etc.) sont exécutés de façon appropriée et que les dispositifs d'information et de signalisation sont bien performants et visibles.
- Lors du ramassage des produits, les trier selon leur typologie (courts, secs, etc.) et suivre les indications contenues dans le mode d'emploi pour éviter toute obstruction éventuelle.
- Ne pas chercher à dénoyer le moteur de la machine ni à enlever le produit obstrué lorsque le tracteur est en marche ; par contre, arrêter le tracteur en toute sécurité, dégager la prise de force, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
- Débrancher toujours la prise de force pour arrêter les fonctions de la machine lors la marche arrière, le roulement ou toute manœuvre qui entraîne un braquage excessif.
- En cas de terrains escarpés, conformer la vitesse de la machine à la pente et à la stabilité du sol.



- Éviter tout risque de capotage lorsqu'on travaille sur des zones en pente.
- En cas de sols escarpés pouvant entraîner des risques de mouvements soudains et incontrôlés de la balle, décharger celle-ci de façon transversale par rapport à la pente. Notamment, suivre cette procédure si la machine est pourvue de l'éjecteur de balles.
- NE PAS conduire le tracteur d'une façon « téméraire ». Il faut toujours adapter la vitesse d'avancement aux conditions du sol.
- NE PAS braquer brusquement ou à vitesse trop élevée, ce qui entraînerait une perte de stabilité de la machine et un risque de capotage



Consignes de sécurité

- Utiliser des protections homologuées en cas d'exposition à des niveaux sonores constants et/ou élevés ; en Italie, selon le décret législatif du 9 avril 2008, n°81 - Texte unique sur la santé et la sécurité au travail, le bruit est considéré nocif pour l'ouïe lorsqu'il dépasse la valeur limite de 85 db(A) Leq ; dans tous les cas, se référer aux normes nationales en vigueur dans le pays d'utilisation



REMARQUE

Le non-respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.

Informations pour l'employeur

- L'employeur doit former l'opérateur afin qu'il acquière les connaissances et les capacités requises pour utiliser la machine de façon convenable et sans risques.
- Une telle formation doit être planifiée selon les caractéristiques culturelles de l'opérateur et conformément aux lois en vigueur dans les lieux de travail.
- L'opérateur doit connaître les EMPLOIS INCORRECTS et raisonnablement prévisibles, ainsi que les RISQUES RÉSIDUELS toujours présents.
- L'opérateur doit démontrer qu'il a compris le « Mode d'emploi » et qu'il a acquis les compétences requises pour accomplir les activités prévues en toute sécurité.
- L'opérateur doit connaître les signaux de sécurité et démontrer qu'il a les capacités requises pour l'activité qu'il doit accomplir.

Important

L'employeur devrait documenter correctement la formation de ses opérateurs, de manière à fournir les preuves requises en cas de litige.

Interventions préliminaires à la phase d'entretien

- La machine doit être mise à l'abri et maintenue à l'intérieur d'espaces spécialement prévus à cet effet dont l'aptitude a été jugée conformément aux consignes de sécurité et de santé en vigueur.
- Ne pas utiliser d'essence, de gazole ou d'autres liquides inflammables ou dégraissants particuliers.
- Ne pas utiliser de flammes nues.
- Ne pas réaliser d'interventions d'entretien avec le moteur en marche (sauf en cas de nécessité ou de prescriptions décrites dans les pages suivantes). Si nécessaire, apprêter toujours et de façon préventive le système d'évacuation de fumées de déchargement et l'adoption de dispositifs de protection individuelle

Consignes de sécurité

nécessaires.



DANGER

Avant de commencer toute intervention d'entretien ou d'inspection de la machine, positionner la machine dans une zone plate sur un sol ferme, avec les roues bloquées à l'aide des coins fournis, avec la prise de force désactivée, le moteur éteint et la clé de contact ôtée.

Si deux ou plusieurs personnes travaillent en même temps, faire attention à la sécurité de toutes deux.



REMARQUE

Utiliser exclusivement les outils spéciaux prescrits.

Marquer les positions sur tous les joints de raccordement (tubes, câbles, etc.) avant de les débrancher et les identifier avec des marques distinctives.

Les paliers doivent tourner librement sans grippage et/ou bruits ; autrement, il faudra les remplacer.

Opérateurs de référence

Toute intervention d'entretien est toujours réalisée exclusivement par le personnel technique spécialisé, averti et formé. Ce sont les typologies de techniciens qui peuvent réaliser des interventions sur le véhicule pour l'exécution des diverses interventions d'entretien reportées dans le présent manuel.

Opérateur

C'est l'utilisateur de la machine, la personne qui a reçu la formation adéquate avant de conduire et d'utiliser la machine sur le terrain.

L'opérateur peut exécuter les opérations normales d'entretien de routine et de maintien de la machine.

Technicien spécialisé en entretien

C'est le technicien de référence, un technicien spécialisé, formé et qualifié par Kverneland Group Srl pour intervenir sur la machine.

Le technicien spécialisé est également la personne qui exécute les interventions d'entretien extraordinaire et de remplacement qui requièrent une bonne connaissance de la machine et des aspects mécaniques pour ce type de produit.

Employeur

C'est l'individu titulaire du rapport de travail avec le travailleur/l'opérateur ou bien encore l'individu qui, en fonction du type et de l'agencement de l'organisation au sein de laquelle le travailleur réalise son activité, détient la responsabilité de l'organisation en question ou de l'unité de production, car il détient les facultés décisionnaires et celles liées aux frais.



CAUTION

Au cas où plusieurs personnes devraient intervenir en même temps sur le véhicule, il faudra définir préalablement et de façon claire et univoque les compétences de chacune d'elles.



Dispositifs de protection individuelle



AVERTISSEMENT

Pour travailler tout en observant les consignes de sécurité, il est impératif d'utiliser des vêtements de protection conformes aux normes en vigueur et s'assurer qu'ils soient en parfait état

L'équipement personnel de sécurité est composé des éléments suivants :

- Combinaison de travail ou autres vêtements commodes qui ne soient pas trop longs et empêchant que des parties de ceux-ci puissent être saisies par des organes en mouvement ;
- Chaussures de sécurité ;
- Gants de protection pour les mains.

L'équipement spécifique pour l'entretien est composé des éléments suivants :

- Lunettes (avec écrans latéraux) ou masques pour protéger les yeux ;
- Respiratoires (ou masques antipoussières) ;
- Bouchons pour les oreilles ou casques de protection acoustique ;

Tout particulièrement sous des conditions environnementales, en cas d'intervention à l'extérieur, il faut disposer de l'équipement suivant :

- Bavette réfléchissante ;
- Imperméable pour le mauvais temps ;
- Bottes pour le mauvais temps



AVERTISSEMENT

Ne pas utiliser de bagues, montres, bijoux, vêtements déboutonnés ou flottants, tels que cravates, vêtements déchirés, écharpes, vestes déboutonnées ou blouses avec fermetures éclair ouvertes qui peuvent être saisies par les pièces en mouvement.

Il est recommandé d'utiliser des vêtements agréés pour la prévention d'accidents.

Consulter l'employeur au sujet des prescriptions de sécurité en vigueur et les dispositifs de sécurité.

! Consignes de sécurité

Consignes de sécurité lors de l'entretien et des réglages

- Pour maintenir le parfait état de marche de la machine, effectuer les opérations d'entretien programmé prévues par le fabricant. Un entretien adéquat permet d'obtenir des performances optimales, une durée de vie supérieure et un maintien constant des caractéristiques requises de sécurité.
- Un bon entretien permettra en outre d'éviter des risques d'incendie pendant les phases opérationnelles de la machine.
- Activer tous les dispositifs de sécurité de la machine avant d'exécuter toute opération d'entretien et de réglage.
- Garantir des conditions de sécurité adéquates, conformément aux lois en vigueur sur la sécurité dans le lieu de travail, avant d'exécuter toute opération d'entretien sur des zones de danger de la machine ou ne pouvant pas être accédées facilement.
- Débrancher la machine avant n'importe quelle opération sur l'installation électrique, de manière à éviter toute lésion aux personnes et tout dommage à la machine.
- Débrancher l'installation électrique de la machine avant d'effectuer des soudures sur celle-ci, de manière à éviter d'endommager ses pièces de façon irréversible.



- Accomplir toute opération d'entretien et de réglage lorsque la machine est bien à niveau, la prise de force est dégagée, les équipements portés sont posés au sol, toutes les commandes sont réglées en position neutre, le moteur est arrêté, la clé de contact est retirée et les roues sont bloquées.
- Lors du réglage et de l'entretien de la machine, n'utiliser que les vêtements et/ou les dispositifs individuels de protection spécifiés par le constructeur, conformément aux lois en vigueur en matière de sécurité sur le lieu de travail.
- Remplacer les éléments en utilisant **EXCLUSIVEMENT** des **PIÈCES DÉTACHÉES D'ORIGINE** ou avec des caractéristiques de conception et de fonctionnement **IDENTIQUES**.
- **NE PAS** remplacer les composants par des pièces de rechange n'étant pas d'origine ou ayant des caractéristiques de conception et de construction différentes.
- L'utilisation de pièces détachées similaires mais pas identiques peut compromettre les réparations et les performances, ainsi que causer des pertes économiques.
- Utiliser les huiles conseillées par le Constructeur. Ne pas mélanger d'huiles de marques différentes ou de caractéristiques chimiques et physiques pas compatibles.
- Les **DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ** ne doivent être remplacés que par des pièces détachées d'origine, pour ne pas compromettre le niveau de sécurité prévu.
- Contrôler régulièrement le serrage des vis de fixation des pièces principales afin d'éviter tout desserrage dangereux.
- Ne jamais utiliser l'arbre cardan en tant que point d'appui lorsqu'on



exécute n'importe quel type d'opération sur la machine.

- Ne pas jeter n'importe où le matériau polluant. L'éliminer conformément aux lois en vigueur à ce propos.
- Le lavage à l'eau sous pression ne peut être effectué que sur les parties externes de la machine et selon les valeurs de pression préconisées.
- NE PAS diriger de jets d'eau haute pression sur les joints d'étanchéité et les coussinets.
- NE PAS laver les parties internes de la machine en utilisant des jets d'eau, ce qui endommagerait définitivement ses pièces électriques et électroniques.
- NE PAS nettoyer ni laver la machine en utilisant des produits agressifs, ce qui endommagerait ses pièces.
- Laver ou nettoyer les protections latérales et frontales en ABS à l'eau savonneuse UNIQUEMENT.
- NE PAS utiliser de substances à base d'alcool, d'ammoniac ou d'autres produits chimiques agressifs qui pourraient endommager les protections de manière irréversible.
- Toute opération d'entretien extraordinaire ne doit être exécutée que par du personnel autorisé, en respectant toutes les conditions de sécurité nécessaires et les procédures indiquées.
- NE PAS effectuer contrôles ou réglages si la machine est en mouvement ou en cas de présence d'un opérateur sur cette dernière.



REMARQUE

Le non-respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.

Sécurité hydraulique

Circuit hydraulique non pressurisé

Les interventions sur le circuit hydraulique ne doivent être effectuées que si le circuit hydraulique du tracteur et de la machine n'est pas sous pression.

Un système hydraulique sous pression peut déclencher des mouvements brusques sur la machine et causer de graves dommages à la machine même et aux personnes.

Peut causer des blessures graves ou mortelles.

Faire preuve de prudence lors du soudage

Ne pas souder à proximité de tuyaux hydrauliques.

L'huile hydraulique pourrait facilement prendre feu.

Nettoyage du circuit hydraulique

Fermer ou débrancher soigneusement les raccords rapides.

Éliminer la saleté ou l'air ayant pénétré dans le circuit hydraulique.

Autrement, le circuit hydraulique risque d'être sérieusement endommagé.

Le résultat pouvant causer des dommages ou blessures à la personne.

Recueillir l'huile usagée

L'huile usagée doit être collectée et éliminée conformément aux lois

Consignes de sécurité

nationales en vigueur, faute de quoi elles peuvent provoquer des dommages à l'environnement.

Tuyaux hydrauliques

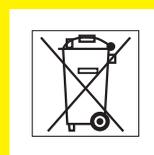
Remplacer les tuyaux flexibles hydrauliques au moins tous les six ans

Les tubes hydrauliques vieillissent sans montrer de signes externes visibles.

remplacer les tuyaux flexibles tous les six ans. Utiliser les tuyaux flexibles avec les mêmes spécifications techniques. Les informations demandées sont imprimées sur le tuyau hydraulique lui-même.

Les lignes hydrauliques défectueuses peuvent causer des lésions graves, voire mortelles.

Consignes de sécurité pour le respect de l'environnement



- Les rebuts d'appareillages électriques et électroniques peuvent contenir des substances dangereuses ayant des effets potentiellement nuisibles sur l'environnement et sur la santé des personnes. On conseille d'éliminer correctement les pièces.
- En cas de démolition de la machine, trier toutes ses pièces selon leurs caractéristiques chimiques et les éliminer de façon sélective conformément aux lois en vigueur en la matière.
- En référence à la directive italienne RAEE (Rebuts d'Appareillages Électriques et Électroniques), l'utilisateur, en phase de démolition, doit séparer les composants électriques et électroniques et les mettre au rebut dans les centres de ramassage agréés, ou bien les renvoyer au vendeur au moment de réaliser un nouvel achat.
- Toutes les pièces devant être séparées et éliminées de manière convenable sont marquées par un signal spécifique.
- L'élimination abusive des RAEE (Rebuts d'Appareillages Électriques et Électroniques) est punie par des sanctions réglementées par les lois en vigueur dans le territoire où l'infraction est établie.



REMARQUE

Le non-respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.



Consignes de sécurité

Dispositifs de sécurité

Description des décalcomanies

Les illustrations représentent les signaux de sécurité et d'information appliqués sur la machine. Chaque signal est disposé à côté de son sens relatif.

Danger d'accrochage :

ne pas s'approcher de l'arbre cardan lorsque le moteur du tracteur est en marche et la prise de force est embrayée.



Danger d'accrochage :

ne pas s'approcher de l'arbre cardan lorsque le moteur du tracteur est en marche et la prise de force est embrayée.



Danger d'accrochage :

ne pas s'approcher des pièces du ramasseur lorsque le moteur du tracteur est en marche et la prise de force est embrayée.



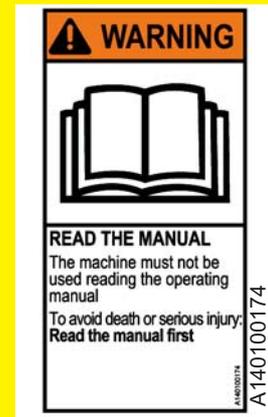
Danger d'électrocution :

s'éloigner des lignes électriques.

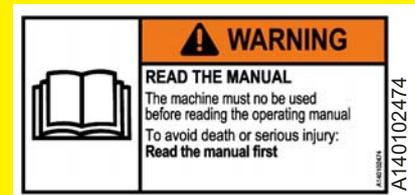


Consignes de sécurité

Danger générique :
lire attentivement le manuel de l'opérateur avant de faire fonctionner la machine. Respecter les normes et les consignes de sécurité lorsque la machine est en service.



Danger générique :
lire attentivement le manuel de l'opérateur avant de faire fonctionner la machine. Respecter les normes et les consignes de sécurité lorsque la machine est en service.



Danger générique :
avant d'effectuer n'importe quelle opération d'entretien ou de réparation, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.



Danger générique :
avant d'effectuer n'importe quelle opération d'entretien ou de réparation, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.



Danger générique :
avant d'effectuer n'importe quelle opération d'entretien ou de réparation, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.





Consignes de sécurité

Danger générique :
point de levage par l'équipement
à crochet.



Danger générique :
point de levage par l'équipement
à fourche.



Danger d'écrasement du corps :
avant d'accéder à une zone de
danger potentiel, activer le
système de blocage et de
sécurité.



Danger d'écrasement du corps :
lorsque le moteur du tracteur est
en marche, s'éloigner de la zone
d'ouverture du hayon.



Consignes de sécurité

Danger d'écrasement du corps :

décharger la balle de manière à éviter tout risque de mouvements soudains et incontrôlés (par exemple sur des sols excessivement escarpés)



Danger d'écrasement du corps :

maintenir la juste distance du hayon lorsque celui-ci est levé et si le système de blocage et de sécurité n'est pas activé.



Danger d'écrasement du corps :

lorsque le moteur tourne, s'éloigner des articulations.



Danger d'écrasement du corps :

ne pas ouvrir ni enlever les protecteurs lorsque le moteur est en marche.





Consignes de sécurité

Danger d'accrochage :

ne pas ouvrir ni enlever les protecteurs lorsque le moteur est en marche.



Danger d'écrasement du corps :

ne pas ouvrir ni enlever les protecteurs lorsque le moteur est en marche.



Danger d'accrochage :

ne pas ouvrir ni enlever les protecteurs lorsque le moteur est en marche.



Danger d'accrochage :

ne pas ouvrir ni enlever les protecteurs lorsque le moteur est en marche.



Danger d'accrochage :

fermer les protecteurs avant de démarrer la machine.



Consignes de sécurité

Danger d'accrochage :
fermer les protecteurs avant de démarrer la machine.



Danger d'accrochage :
ne pas ouvrir ni enlever les protecteurs lorsque le moteur est en marche.



Danger de cisaillement :
s'éloigner du rayon d'action de la machine.



Stationnement interdit :
ne pas stationner dans le rayon d'action de la machine.
Empêcher aux personnes étrangères, notamment aux enfants, aux personnes âgées et aux animaux domestiques, de s'approcher de la zone de travail lors de l'utilisation de la machine.
Si nécessaire, arrêter immédiatement celle-ci et éloigner les personnes qui se trouveraient dans la zone à risque.





Consignes de sécurité

Défense de s'appuyer :

ne pas utiliser la zone où le signal est appliqué comme appui pour atteindre les zones hautes de la machine.



Danger générique :

avant d'actionner l'arbre cardan, vérifier le sens de rotation et s'assurer que le numéro maximum de tours ne dépasse pas la valeur préconisée.



CAUTION

S'assurer que les plaques sont bien lisibles ; en cas contraire les nettoyer ou bien, si nécessaire, les remplacer en plaçant les plaques neuves dans la même position.

Emplacement des décalcomanies de sécurité

Installation ou remplacement

Important

La disposition des autocollants est approximative, ils ne devraient pas être placés dans une position qui ne soit pas visible du point de vue de l'opérateur du terrain et ils ne devraient pas couvrir, même partiellement, d'autres autocollants placés à proximité.

- ▶ Nettoyer à fond la zone où l'autocollant doit être appliqué en utilisant un savon doux et de l'eau.
- ▶ Laisser sécher complètement la surface.
- ▶ Retirer la partie arrière de l'autocollant en exposant la partie adhésive.
- ▶ Mettre l'autocollant dans la position recommandée, illustrée sur le schéma suivant et retirer toutes les bulles d'air.



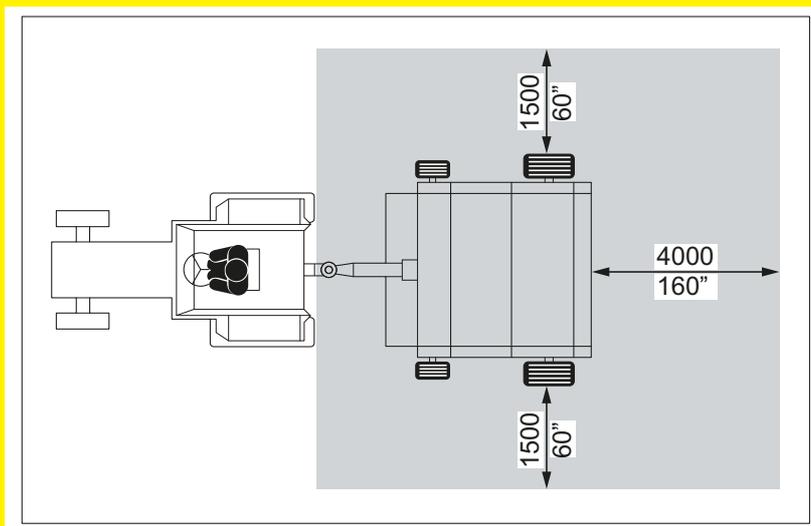
Consignes de sécurité

Zones de danger

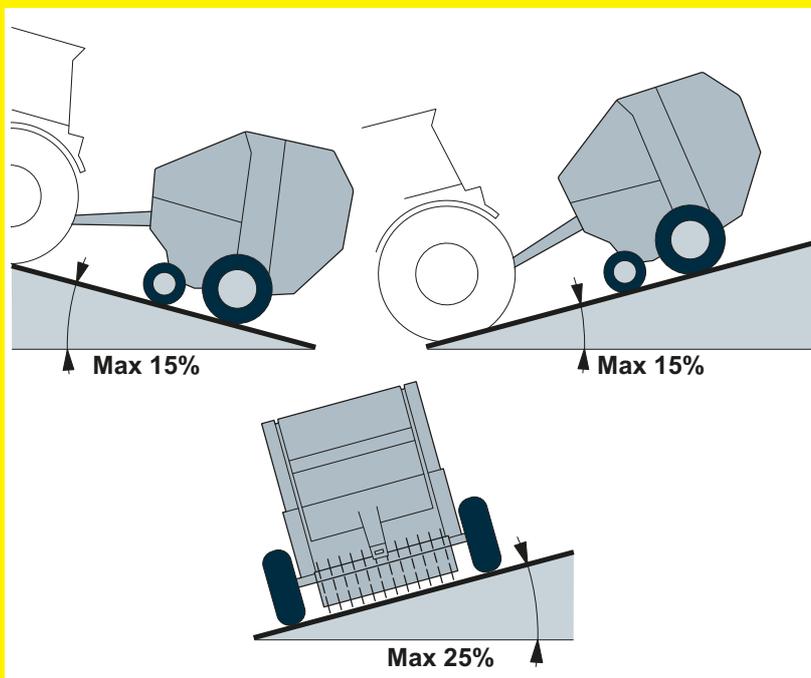


AVERTISSEMENT

La figure montre les zones de danger où personne ne doit stationner lorsque la machine est en marche. Le conducteur doit obligatoirement empêcher l'accès à ces zones. Si nécessaire, il devra arrêter immédiatement la machine et éloigner toute personne.



Pentes admises



La figure montre la pente max. admise sur des terrains mouvants, sans dépressions ni d'obstacles, lorsque la machine est en marche.

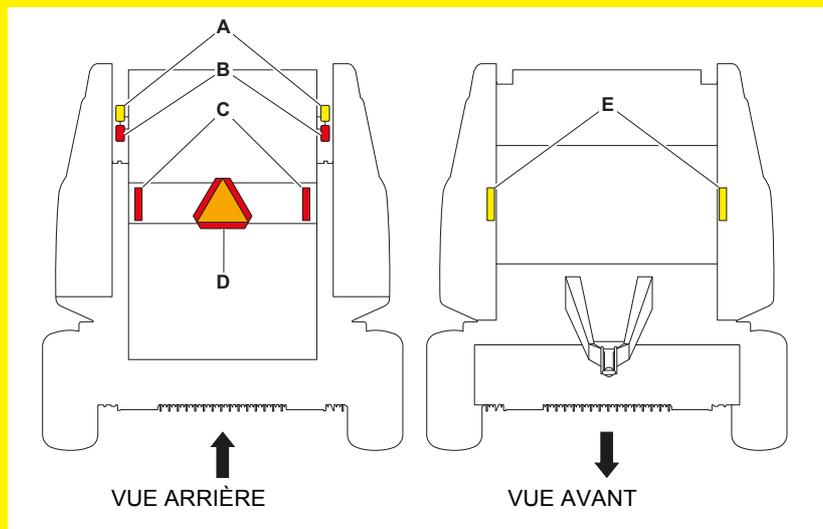
Consignes de sécurité

DANGER

Danger de capotage : ne pas utiliser la machine si les pentes dépassent la limite admise ou s'il y a d'autres dangers (dos d'âne, trous, etc.) qui pourraient limiter la stabilité de la machine.

En cas de terrains escarpés, conformer la vitesse de la machine à la pente et à la stabilité du sol.

Dispositifs de signalisation



- A) Indicateurs de direction arrière (orange)
- B) Feux arrière/feux de frein (rouges)
- C) Catadioptrics rouges
- D) Signal « Véhicule lent en mouvement »
- E) Catadioptrics jaunes

- Des dispositifs de signalisation sont installés sur la machine pour assurer sa sécurité pendant le transport sur route. Les dispositifs de signalisation doivent être toujours maintenus en bon état ; ils ne doivent pas être retirés et s'ils deviennent illisibles ou s'ils disparaissent, il faudra les remplacer. Il est possible de commander les dispositifs de signalisation manquants comme pièces de rechange auprès de votre revendeur.
- En position de transport, si l'équipement attelé empêche la vision de certains dispositifs d'éclairage et de signalisation du tracteur, se doter d'un système comprenant des dispositifs d'éclairage et de signalisation. S'adresser au revendeur local agréé pour acheter un kit d'éclairage et de signalisation convenable.
- En ce qui concerne le transport routier dans des pays spécifiques (par exemple : États-Unis et Canada), il est nécessaire d'installer des signaux supplémentaires.
- Signal « Véhicule lent en mouvement » (SMV) : ce signal est utilisé sur les véhicules lents lorsqu'ils transitent sur des routes publiques.
 - Sur les véhicules lents qui ont une vitesse maximale inférieure

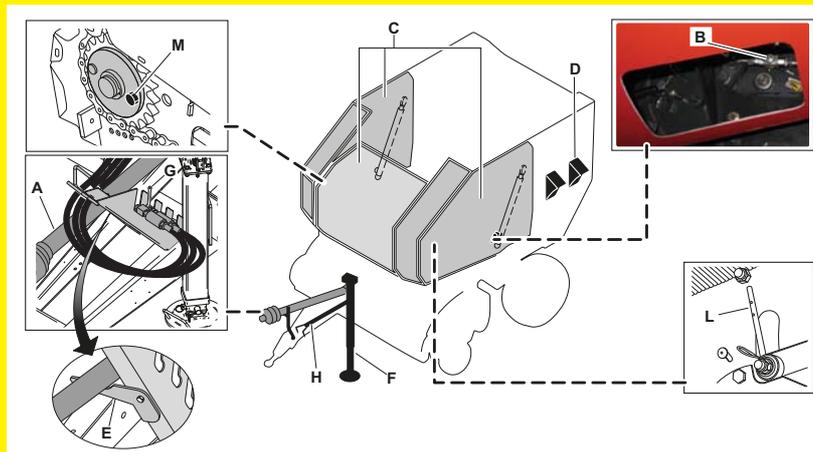


Consignes de sécurité

à 40 km/h (25 mph), appliquer le signal « Véhicule lent en mouvement » (SMV)

- Sur les véhicules lents dont la vitesse maximale est comprise entre 40 km/h (25 mph) et 65 km/h (40 mph), utiliser :
le signal « Véhicule lent en mouvement » (SMV)
le signal d'identification de vitesse maximale (SIS).

Dispositifs de sécurité à bord de la machine



- A) **Arbre cardan** : l'arbre cardan fourni avec la machine est du type homocinétique et il peut être équipé du boulon de sécurité ou du limiteur de couple à cliquets. Avec arbre cardan équipé d'un limiteur de couple à cliquet, qui empêche la marche en cas d'obstruction de produit et/ou de noyage de la machine. Avec arbre cardan équipé de boulon de sécurité ; en cas d'obstruction et/ou de noyage de la machine, le boulon se brise et il interrompt le mouvement.
- B) **Robinet de sécurité** : pour bloquer le hayon en position « ouverte » afin d'effectuer les opérations de maintenance prévues et en toute sécurité à l'intérieur de la chambre de compression.
- C) **Carter fixe** : pour empêcher l'accès aux pièces mobiles de la machine. Il ne peut être ouvert que volontairement et à l'aide d'un outil.
- D) **Clavettes de serrage des roues** : si elles sont exigées par les normes du marché/pays de destination; pour éviter tout déplacement fortuit lorsque la machine est stationnée et détéluée du tracteur.
- E) **Support** : pour soutenir l'arbre cardan et empêcher la rupture de ses dispositifs de protection lorsqu'il est dégagé de la prise de force du tracteur.
- F) **Béquille d'appui** : pour maintenir la position du timon de la machine lorsqu'elle est détéluée du tracteur et pour faciliter l'attelage suivant.
- G) **Robinet** : pour bloquer le groupe ramasseur en position « levée » afin de déplacer la machine (lors de la circulation routière) en toute sécurité.
- H) **Outil d'enlèvement du produit obstrué** : pour enlever le produit obstrué dans la zone du groupe ramasseur et/ou du groupe d'alimentation.
- L) **Arrêt de sûreté** : pour désactiver le dispositif de coupe du groupe lieur à filet afin d'exécuter les opérations d'entretien en toute sé-

Consignes de sécurité

curité.

- M) **Boulon de sécurité du groupe ramasseur** : il se tranche en cas de noyage du moteur afin d'éviter d'endommager des groupes ou des pièces de la machine. Sur certains modèles, le boulon de sécurité peut être remplacé par un limiteur de couple



REMARQUE

Remplacer les « boulons de sécurité » tranchés en utilisant **EXCLUSIVEMENT** des pièces détachées d'origine et conformes aux préconisations.

Certains des dispositifs spécifiés peuvent être remplacés par d'autres équipements ; ceux-ci sont décrits dans les chapitres relatifs.

Type de roto- presse	Largeur de la chambre 4 à 5 pi	Système d'alimentation	Type/taille de la ramasseuse	Protection de la transmission de la ramasseuse	
				Boulon de cisail- lement	Limiteur de couple
Roto-presse Chambre variable	4 pi	Engreneur de la fourche du rotor	Ramasseuse étroite (1,7 m - 5,6 pi) Modèles ECONO	X	
			Ramasseuse large (2 m - 6,6 pi) Modèles Premium	X	
			Ramasseuse extra large (2,2 m - 7,2 pi)		X
		Rotor	Ramasseuse extra large (2,2 m - 7,2 pi)		X
		Lame SC14/25	Ramasseuse extra large (2,2 m - 7,2 pi)		X
	5 pi	Bouche EasyFeed	Ramasseuse extra large (2,2 m - 7,2 pi)		X
Roto-presse Chambre fixe	4 pi	Rotor	Ramasseuse large (2 m - 6,6 pi)	X	
			Ramasseuse large (2 m - 6,6 pi)	X	
			Ramasseuse extra large (2,2 m - 7,2 pi)		X
		Lame SC14/25	Ramasseuse extra large (2,2 m - 7,2 pi)		X



Travail de nuit



AVERTISSEMENT

La machine peut être utilisée de nuit aussi. Son utilisation à de telles conditions entraîne plus de risques. Pour éviter tout danger de santé et de sécurité, s'assurer que tous les dispositifs d'éclairage installés sur le tracteur et sur la machine sont bien performants.



AVERTISSEMENT

Si requis par les conditions de la zone de travail, il est nécessaire de la contrôler préalablement pour localiser toute zone de danger (terrains escarpés, proximité à précipices, etc.) et la signaler de façon appropriée.



CAUTION

Toute opération de réglage, d'entretien et de contrôle de la machine peut être exécutée pendant la nuit (exclusivement si les conditions d'éclairage et de sécurité sont optimales).

Usages impropres

Toute utilisation de la machine pour des buts différents de ce qui était prévu par le Constructeur doit être considérée comme un USAGE IMPROPRE.

- Ne pas circuler sur les routes publiques si la machine n'est pas homologuée ou préparée correctement pour ne pas compromettre la sécurité du conducteur et des autres personnes en circulation.
- NE PAS utiliser la machine pour transporter des objets ou des personnes.
- Ne pas atteler la machine à des tracteurs dont la classe et les caractéristiques ne sont pas adéquates.
- Ne pas utiliser la machine pour ramasser des produits différents des produits prévus.
- Ne pas utiliser la machine pour ramasser tout produit (paille, foin, produit ensilé et tiges de maïs) si celui-ci n'a pas été préparé sur les andains.
- Remplacer les « boulons de sécurité » tranchés en utilisant EXCLUSIVEMENT des pièces détachées d'origine et conformes aux préconisations.



AVERTISSEMENT

En cas d'utilisation impropre de la machine, l'opérateur devra assumer toute responsabilité (morale, civile et pénale) pour les dommages éventuels aux objets ou toute lésion à des tiers.

Risques résiduels

Même si le Constructeur a respecté les lois en vigueur et toutes les « règles de bonne pratique de réalisation », en plus des dangers ci-dessus, il ne faut pas négliger les risques résiduels listés.

- Danger de « coup du lapin » mortel au cas où l'on engagerait par inadvertance la prise de force si la connexion de l'arbre cardan n'est pas exécutée conformément à la séquence et aux procédures spécifiées.

DANGER

Ne pas connecter l'arbre cardan avec le moteur du tracteur en marche, la clé de contact introduite et la prise de force engagée.

- Danger d'accrochage et d'entraînement avec des conséquences graves (voire mortelles) si l'opérateur cherche à enlever le produit obstrué dans la machine sans respecter les procédures spécifiées dans le mode d'emploi et d'entretien et sans utiliser les dispositifs prévus.

AVERTISSEMENT

**Ne pas essayer d'enlever le produit obstrué dans la machine avec le moteur du tracteur en marche, la clé de contact introduite et la prise de force engagée.
Réaliser les opérations d'enlèvement du produit obstrué conformément aux procédures spécifiques.**

- Danger de perte de stabilité et/ou de capotage de la machine si l'opérateur utilise la machine à une vitesse pas conforme au sol (terrains escarpés) et/ou sur des pentes qui dépassent les limites maximales admises.

AVERTISSEMENT

**Ne pas utiliser la machine sur des terrains présentant des risques d'instabilité et/ou de capotage, tels que : près de fossés et précipices, terrain mouvant, pentes élevées, etc.
Au cas où ces conditions seraient présentes, prendre toutes les mesures nécessaires pour éviter tout risque.**

AVERTISSEMENT

Danger de renverser des gens, des animaux ou des objets pendant la marche arrière, l'ouverture/fermeture du hayon et le déchargement de la balle à cause de la visibilité réduite du poste de conduite de la zone derrière la machine. Faire attention pendant la marche arrière et regarder toujours derrière soi avant d'entamer cette manœuvre.



Consignes de sécurité



AVERTISSEMENT

Danger de contact des membres supérieurs ou de certaines parties du corps avec des zones de la machine pendant les phases d'entretien où il est nécessaire d'accomplir des contrôles lorsque les pièces de la machine sont en service. Respecter les délais de maintenance.



AVERTISSEMENT

NE PAS travailler avec un champ visuel insuffisant ou en présence de personnes dans le rayon d'action de la machine ou d'objets à proximité. Faire attention pendant la marche arrière et regarder toujours derrière soi avant d'entamer cette manœuvre.



AVERTISSEMENT

NE PAS atteler et dételer la machine au/du tracteur s'il n'y a pas les conditions nécessaires de sécurité pour éviter tout risque d'écrasement ; par exemple, il est impératif d'arrêter le moteur et d'engager le frein de stationnement.



AVERTISSEMENT

Danger d'incendie si l'on ne respecte pas les procédures correctes de contrôle et d'entretien de la machine, notamment en présence d'une balle dans la chambre de compression (partiellement achevée ou achevée). Respecter les délais de maintenance.



AVERTISSEMENT

Danger d'accrochage dans l'arbre à cardan si les dispositifs de protection sont endommagés ou installés de manière incorrecte. Installer et utiliser des protecteurs adéquats pour l'arbre cardan.

Consignes de sécurité

Page laissée intentionnellement en blanc

Description générale de la machine

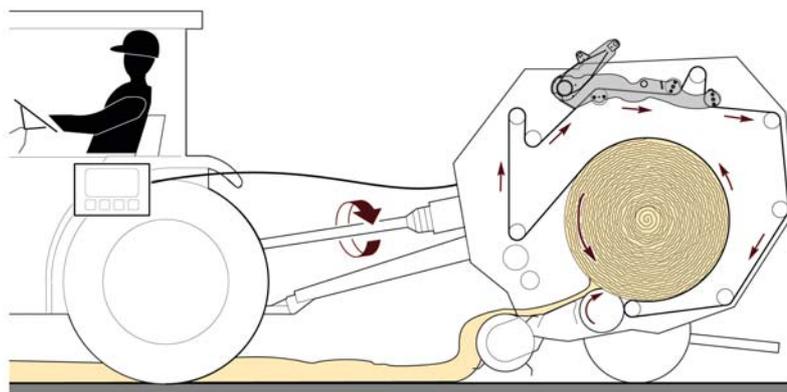
Description générale

- La presse à balles rondes à chambre variable est une machine traînée conçue et réalisée pour toute utilisation agricole, notamment pour le ramassage d'andains de plusieurs produits à tige (fourrages, paille, etc.), afin de les comprimer en balles rondes.
- Selon les exigences de production, la machine peut être configurée avec des modèles et des variantes différentes (Voir « Données techniques »).
- Les paramètres de travail (diamètre de la balle, type de liage, etc.), les conditions de service et les anomalies de fonctionnement de la machine sont activés et contrôlés par le système de commande électronique qui est situé près du poste de conduite du tracteur.
- La machine permet de réaliser des balles à « cœur tendre » ou à « cœur dur », dont le diamètre et la densité sont différents.
- Pour l'utilisation et le fonctionnement de la machine, un seul opérateur sur le tracteur (conducteur) suffit ; celui-ci doit avoir les qualités requises nécessaires et la formation adéquate pour conduire et utiliser la machine en toute sécurité. Le concessionnaire agréé peut fournir la formation la plus convenable.
- La machine peut ramasser plusieurs produits à tige, tels que la paille, le foin, le fourrage à ensiler, et à stocker (maïs, soja, sorgho, etc.). Pour son emploi normal, la machine doit être attelée au crochet d'un tracteur de classe et puissance adéquates ; en outre, elle doit être équipée de prise de force, ce qui permet d'activer les pièces principales.
- Le tracteur doit être équipé de raccords spécifiques pour l'installation hydraulique et électrique, ainsi que de prise de force.



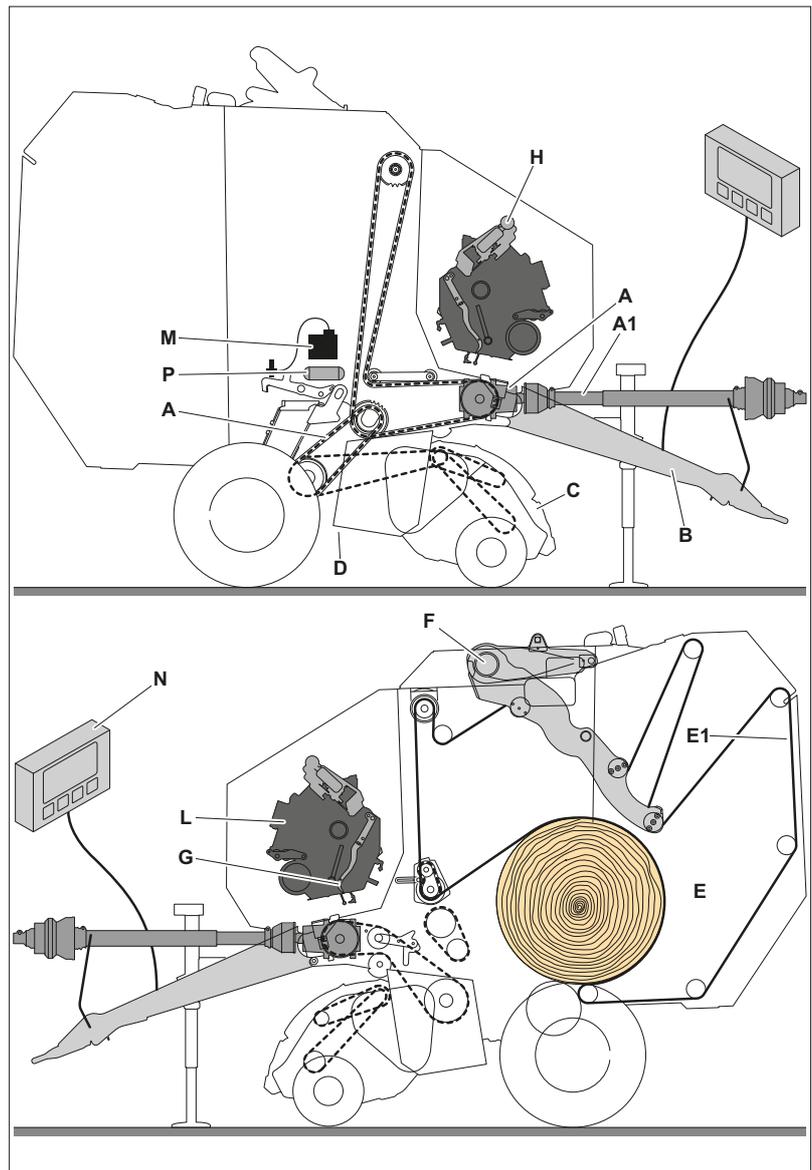
WARNING

Porter des dispositifs convenables de protection individuelle.



Description générale de la machine

Éléments principaux



- A) **Groupe de transmission** : du type mécanique (avec réducteur et arbre cardan) pour la transmission du mouvement, moyennant un cinématisme de pignons et chaînes, aux groupes principaux de fonctionnement de la machine.
- A1) **Arbre cardan** : l'arbre cardan fourni avec la machine est du type homocinétique et il est équipé du boulon de sécurité relatif.
L'arbre cardan fourni avec la machine est conforme aux directives et aux normes en vigueur à ce sujet.
- B) **Timon** : pour atteler la machine au tracteur ; sa hauteur peut être réglée, pour l'adapter au crochet d'attelage du tracteur.
- C) **Groupe ramasseur** : pour ramasser le produit de l'andain et le déplacer vers le groupe d'alimentation.
Selon le type de sol et la largeur de l'andain, la machine peut être équipée d'un groupe ramasseur de diverses typologies. ⁽¹⁾
- D) **Groupe d'alimentation produit** : pour déplacer le produit vers la chambre de compression.
Selon le type de produit à ramasser, la machine peut être équipée d'un groupe d'alimentation de diverses typologies. ⁽¹⁾
- E) **Chambre de compression** : du type « à volume variable », pour

Description générale de la machine

former la balle par l'action des courroies (**E1**) et des rouleaux.

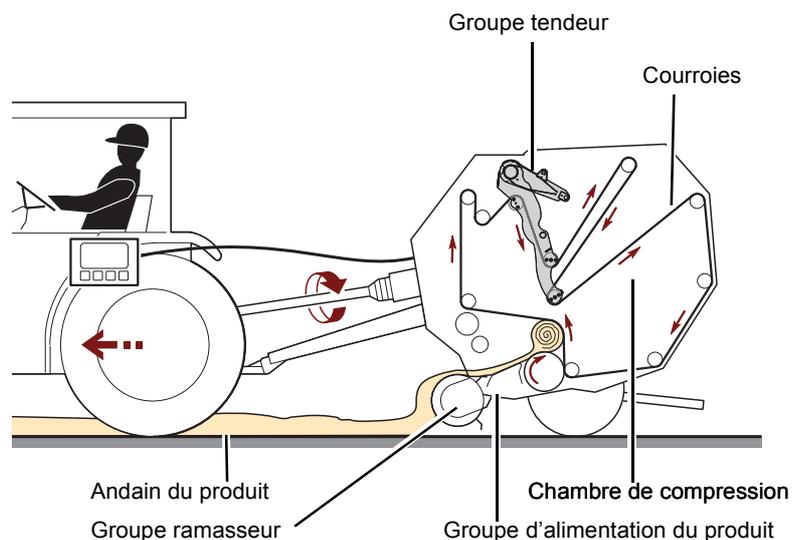
- F) **Groupe tendeur** : pour tendre les courroies (**E1**) de la chambre de compression (**E**).
- G) **Groupe lieur à filet** : pour lier rapidement la balle jusqu'aux bords, de manière à la rendre solide et compacte. ⁽¹⁾
- H) **Le groupe lieur à ficelle** : permet de lier la balle par des enroulements en spirale de la ficelle, de manière à la rendre solide et compacte. ⁽¹⁾
- L) **Dispositif d'introduction ficelle ou filet** : pour introduire l'élément de liage dans la chambre de compression.
- M) **Installation de graissage centralisée** : pour graisser automatiquement les chaînes de transmission.
- N) **Système de commande électronique** : pour visualiser et configurer les paramètres de production. ⁽¹⁾
- P) **Porte-documents** : pour contenir les clés fournies en standard et le mode d'emploi et d'entretien de la machine.

⁽¹⁾ Pour les caractéristiques et les fonctions du groupe de travail installé sur la machine, voir le chapitre relatif.

Panneau de commande électronique

- Le système de contrôle électronique de la presse à balles rondes est conçu soigneusement pour contrôler la production de la balle lorsqu'elle est formée.
- Une fois que la balle a atteint le diamètre désiré, le système contrôle le procédé de liage subséquent. De plus, de nombreux réglages de la machine peuvent être commodément réglés depuis le poste de conduite du tracteur.
- Pour garantir des performances correctes et fiables, s'assurer que l'alimentation électrique est branchée à 12 V et que le terminal « FOCUS » est installé correctement, de manière qu'il soit toujours et aisément visible pour l'opérateur.
- La presse à balles rondes ne doit être utilisée que par des opérateurs qualifiés, à même de conduire et d'utiliser la machine en toute sécurité.

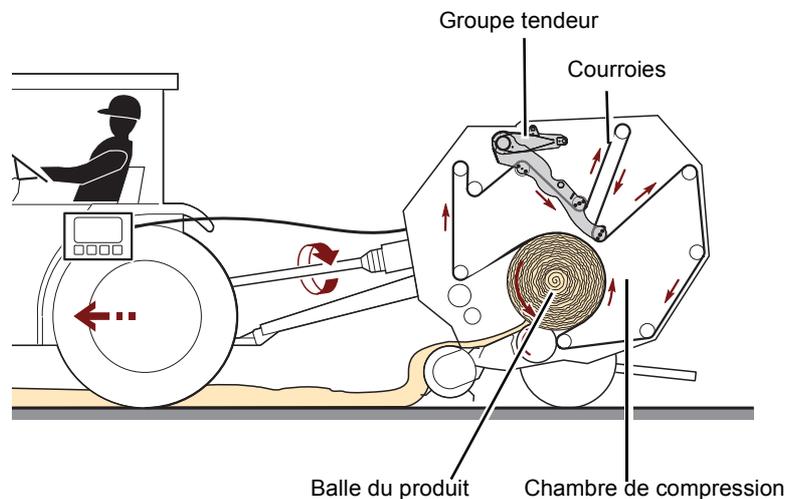
Cycle de fonctionnement



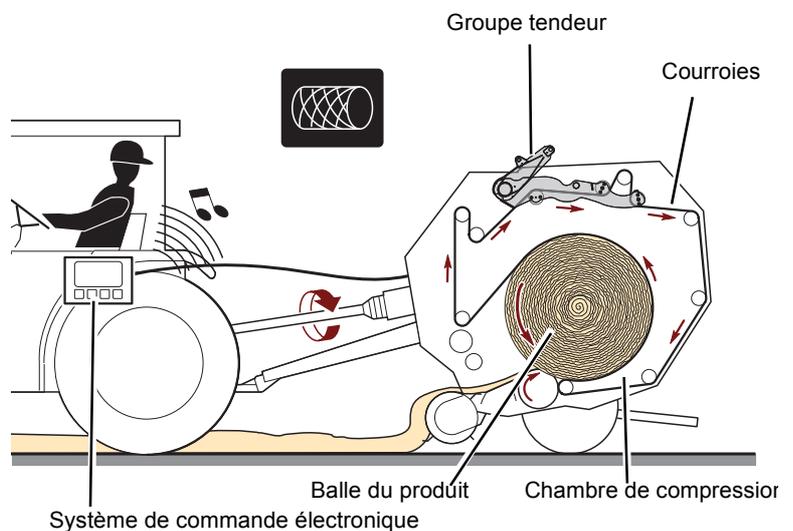
- La machine avance le long de l'andain et le produit est prélevé par

Description générale de la machine

le groupe ramasseur, qui le déplace vers le groupe d'alimentation. Le groupe d'alimentation déplace le produit vers la chambre de compression.

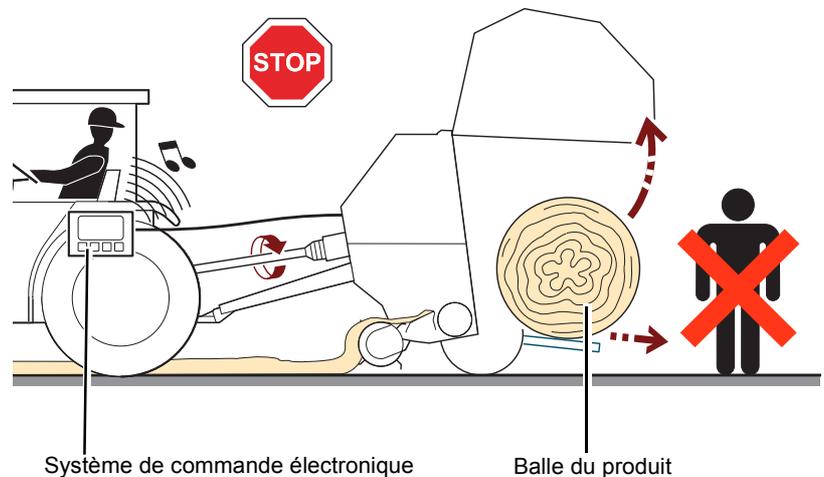


- La balle commence à se former à l'intérieur de la chambre de compression, grâce à l'action des courroies. Le groupe tendeur maintient les courroies tendues et celles-ci se conforment constamment à la modification du diamètre de la balle.



- Une fois que la balle a atteint le diamètre défini, le système de commande électronique émet un signal acoustique pour avertir l'opérateur d'interrompre l'avancement du tracteur. En fonction du type de liage sélectionné (à ficelle, à filet ou mixte) et des paramètres de fonctionnement définie sur le système de commande électronique (manuelle ou automatique), le groupe lieur commence la phase de liage de la balle.

Description générale de la machine



- ▶ À la fin de la phase de liage, le système de commande électronique émet un nouveau signal sonore pour avertir l'opérateur qu'il est possible d'ouvrir le hayon afin de décharger la balle. Si la machine est équipée d'un éjecteur de balle, il est possible de reprendre l'activité de travail sans faire aucune manœuvre additionnelle.

Si la machine n'est pas équipée de l'éjecteur de balles, l'opérateur doit reculer la machine de 4-5 m environ et décharger la balle. A la fin du déchargement, pour éviter que le hayon heurte la balle lors de sa fermeture, l'opérateur peut remettre la machine au début de l'andain et appliquer les procédures nécessaires pour continuer l'activité de travail.

WARNING

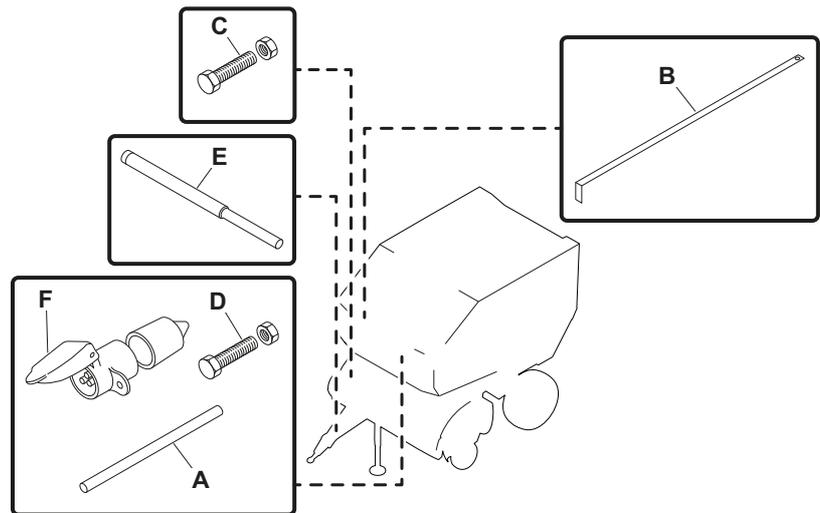
Dans le cas de terrains inclinés où il y a des risques que la balle se déplace soudainement et de façon incontrôlée, décharger la balle transversalement à la pente. Notamment, suivre cette procédure si la machine est pourvue de l'éjecteur de balles.

S'il n'est pas possible de décharger la balle en toute sécurité, déplacer la machine sur une zone adéquate et effectuer le déchargement.

Description générale de la machine

Élément fournis

Lors de la livraison, la machine est équipée des accessoires suivants.



- A) **Barre** : à utiliser en cas de réparation des rouleaux de la chambre de compression.
- B) **Barre** : pour introduire la ficelle dans les bras guide-ficelle.
- C) **Boulon de sécurité du groupe ramasseur** : il se tranche en cas d'obstruction de produit, pour éviter d'endommager le groupe ou les pièces de la machine (Exclusivement pour un groupe ramasseur étroit ou large).
- D) **Boulon de sécurité de l'arbre cardan** (si présent) : il se tranche en cas d'obstruction de produit, pour éviter d'endommager l'arbre cardan ou les pièces de la machine.



NOTICE

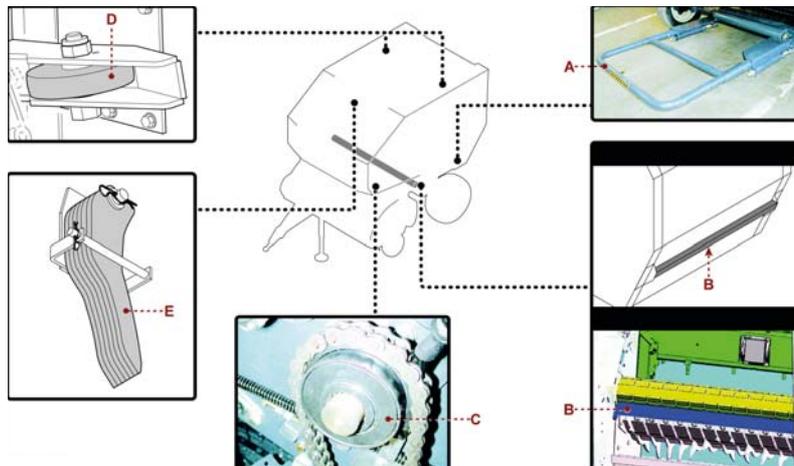
Remplacer les « boulons de sécurité » tranchés en utilisant **EXCLUSIVEMENT** des pièces détachées d'origine et conformes aux préconisations.

- E) **Axe** : pour remettre en ligne les engrenages de transmission du groupe ramasseur en cas de rupture du boulon de sécurité.
- F) **Prise** : il s'agit d'une prise à 3 pôles à installer sur le tracteur si celui-ci en est dépourvu.

Description générale de la machine

Accessoires sur demande

À la demande, lors de la commande ou par la suite, la machine peut être équipée de certains accessoires.



! CAUTION

Le montage des accessoires, lorsqu'ils sont demandés après l'achat de la machine, doit être réalisé par un personnel possédant des compétences techniques précises, dans des ateliers convenablement équipés et autorisés par le constructeur.

La personne qui réalise l'installation d'un accessoire doit délivrer un document certifiant que le montage est réalisé dans un atelier autorisé par le constructeur.

! NOTICE

Les accessoires énumérés doivent être installés **EXCLUSIVEMENT** dans les modèles de machines prévus par le constructeur. **NE PAS** tenter d'altérer les accessoires pour les adapter aux modèles de machines pour lesquels ils ne sont pas prévus et/ou pour obtenir des prestations différentes de celles qui sont permises.

- A) **Éjecteur de balles** : pour écarter la balle de la machine lors du déchargement. De cette façon, il est possible de fermer le hayon sans qu'il soit nécessaire de faire d'autres manœuvres (avance et recul) pour continuer le ramassage à partir de la zone où il avait été interrompu.

! DANGER

Dans le cas de terrains inclinés où il y a des risques que la balle se déplace soudainement et de façon incontrôlée, décharger la balle transversalement à la pente. Notamment, suivre cette procédure si la machine est pourvue de l'éjecteur de balles.

S'il n'est pas possible de décharger la balle en toute sécurité, déplacer la machine sur une zone adéquate et effectuer le déchargement.

Description générale de la machine

- B) Presse à paille:** pour comprimer les produits secs, courts et friables (par exemple la paille). Il est spécialement conçu en cas de ramassage pendant les heures et/ou les saisons les plus chaudes (Sur certains modèles, le dispositif est fourni en standard).



NOTICE

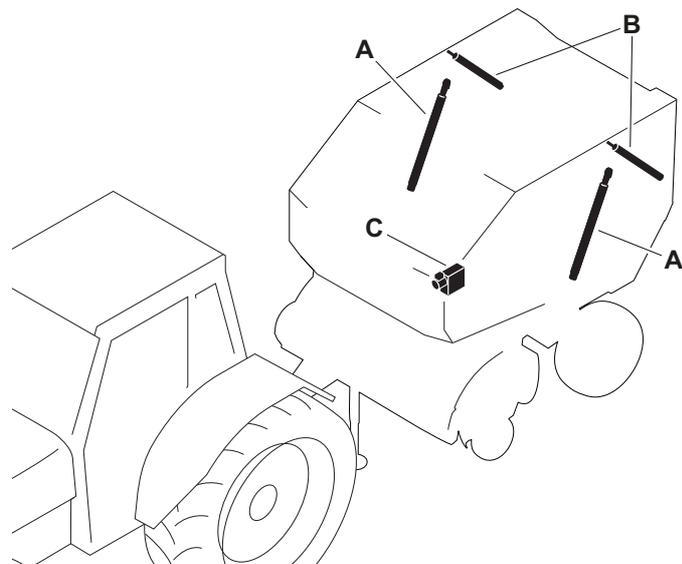
Ne pas utiliser le dispositif pour comprimer des produits humides.

Enlever toujours la presse à paille avant de comprimer des produits humides.

- C) Embrayage pour la transmission des rouleaux (R2-R3):** pour contrôler la surcharge de la chaîne de transmission.
- D) Kit galets de guidage:** pour faciliter la fermeture du hayon sur les terrains accidentés et très en pente.
- E) Kit plateaux de remplacement:** pour remplacer les couteaux du dispositif d'alimentation afin d'obtenir un produit intègre ou peu tranché.
- **Kit "Freins":** kit de freinage à commande hydraulique ou pneumatique pour améliorer la capacité de freinage de la machine.
 - **Arbre cardan avec limiteur de couple à cliquets :** arbre cardan du type homocinétique qui empêche la marche en cas d'obstruction de produit et/ou de noyade de la machine.
 - **Système de lubrification des chaînes :** il permet de lubrifier automatiquement les chaînes avec réservoir indépendant pour le lubrifiant commandé par un temporisateur.
 - **Système de lubrification centralisée des paliers des rouleaux :** il permet de lubrifier simultanément les paliers des rouleaux de la chambre de compression.

Dispositifs hydrauliques

La liste contient la description et la fonction de quelques dispositifs hydrauliques seulement.



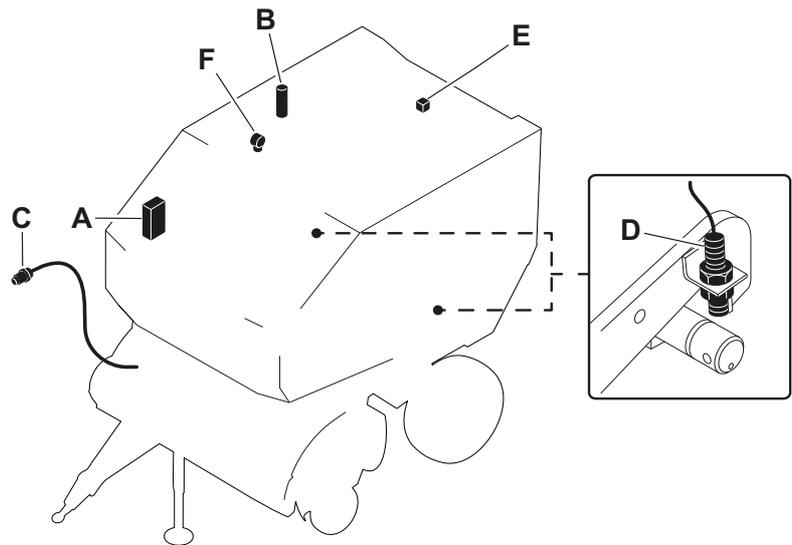
- A) Vérin hydraulique :** vérin simple effet activant l'ouverture et la fermeture du hayon.
- B) Vérin hydraulique :** il s'agit d'un vérin double effet qui active le tendeur de courroies de manière à former la balle selon la densité

Description générale de la machine

configurée par le système de contrôle électronique ou la vanne manuelle, selon le modèle livré.

- C) **Soupape de pression maximale** : pour contrôler la pression maximale de service du groupe tendeur de courroies ; elle peut être réglée manuellement ou grâce au système de contrôle électronique.
- D) **Vérin hydraulique** : il s'agit d'un vérin à double effet qui réalise le levage du groupe ramasseur.

Dispositifs électriques et électroniques



- A) **Centrale de contrôle secondaire ECU** : pour contrôler les processus de tous les dispositifs installés sur la machine (groupe d'alimentation, groupe lieur, etc.)
- B) **Potentiomètre** : pour détecter le diamètre atteint par la balle.
- C) **Fiche** : pour connecter l'installation électrique du groupe lieur au tracteur.
- D) **Capteur** : pour détecter la position des crochets de fermeture du hayon.
- E) **Potentiomètre** : pour détecter toute différence excessive d'accumulation de produit entre le côté à droite et le côté à gauche de la balle en cours de formation. Cette information est signalée à l'écran du système de commande électronique, de manière à permettre à l'opérateur de modifier la direction du tracteur.
- F) **Potentiomètre** : pour mesurer le diamètre de la balle.

Description générale de la machine

Page laissée intentionnellement en blanc

Données techniques BV 5160 R

Description	Unité de mesure	Modèle		
		BV 5160 RT	BV 5160 RN	BV 5160 RNT
Caractéristiques de la machine				
Longueur totale machine	mm (in)	4480 (176")	4480 (176")	4480 (176")
Largeur totale machine	mm (in)	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")
Hauteur totale machine	mm (in)	2750 (108")	2750 (108")	2750 (108")
Poids	kg (lb)	3000 (6614)	3000 (6614)	3000 (6614)
Contrainte vertical maximale sur l'anneau de remorquage	kg (lb)	Voir plaque d'identification		
Production de balles par heure	n.	18-35	18-35	18-35
Caractéristiques des pneus				
Dimensions des pneus de la machine		15,0/55-17"	15,0/55-17"	15,0/55-17"
Pression de gonflage	bar (psi)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)
Dimensions pneumatiques de la machine (en option)		a - 19,0/45-17" b - 550/45-22,5"	a - 19,0/45-17" b - 550/45-22,5"	a - 19,0/45-17" b - 550/45-22,5"
Pression de gonflage	bar (psi)	a - 2,5 (36) b - 1,5 (36)	a - 2,5 (36) b - 1,5 (36)	a - 2,5 (36) b - 1,5 (36)
Dimension des pneus des roues du ramasseur		16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR
Pression de gonflage	bar (psi)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)
Couple de serrage des goujons des roues de la machine	Nm (lbs*ft)	310 (228)	310 (228)	310 (228)
Installation de graissage				
Capacité du réservoir	l (pints)	2 (4,2)		
Type de graissage		Lubrification automatique		
Caractéristiques de la chambre de compression				
Rouleaux	n.	3	3	3
Courroies	n.	5	5	5
Groupe d'alimentation				
Modèle		Rotor	Rotor	Rotor
Groupe lieur à filet				
Modèle		Lieur électronique (en option)	Lieur électronique	Lieur électronique

Données techniques

Description	Unité de mesure	Modèle		
		BV 5160 RT	BV 5160 RN	BV 5160 RNT
Groupe lieur à ficelle				
Modèle		Lieur électronique	Lieur électronique (en option)	Lieur électronique
Quantité ficelles	n.	2	2	2
Caractéristiques bobine filet				
Diamètre maximal de la bobine	mm (in)		320 (12,5")	
Largeur maximale de la bobine	mm (in)		1300 (51")	
Type de filet	g/m (lbs*ft)		14-18 (0,010-0,013)	
Caractéristiques bobine ficelle				
Diamètre maximal de la bobine	mm (in)		250 (10")	
Hauteur maximale de la bobine	mm (in)		240 (9,5")	
Type de ficelle (synthétique)	m/kg (ft/lb)		500-1000 (750-1500)	
Type de ficelle (végétale)	m/kg (ft/lb)		200-400 (300-600)	
Caractéristiques de la balle				
Diamètre	mm (in)		600-1650 (24"-65")	
Largeur	mm (in)		1200 (47")	
Volume maximum	m ³ (cuft)		2,5 (88)	
Groupe ramasseur				
Modèle		Ramasseur « extra large »	Ramasseur « extra large »	Ramasseur « extra large »
Largeur maximale de ramassage	mm (in)	2200 (87") 2060 (81") Norme DIN	2200 (87") 2060 (81") Norme DIN	2200 (87") 2060 (81") Norme DIN
Barres porte-dents	n.	5	5	5
Dents de ramassage (pour chaque barre)	n.	32	32	32
Distance des dents de ramassage	mm (in)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)
Limiteur de couple		-	-	-
Type de graissage		Lubrification par système centralisé (Accessoire en option)		
Qualités requises du tracteur				
Puissance minimale sur la prise de force	HP -kW		60 - 45	

Données techniques

Description	Unité de mesure	Modèle		
		BV 5160 RT	BV 5160 RN	BV 5160 RNT
Puissance recommandée sur la prise de force	HP - kW		70 - 52	
Régime de rotation de la prise de force	tours/min		540	
Profil rainuré arbre prise de force			1"3/8 z=6	
Crochet d'attelage		Tournant avec crochet en « U »		
Diamètre du pivot du raccord d'entraînement du tracteur	mm (in)	35 (1"3/8) - 40 (1"1/2") - 50 (2")		
Installation hydraulique		1 distributeur simple à effet + 1 distributeur à double effet avec position flottante		
Raccords rapides installation hydraulique		ISO 7241-1 série « A », taille 081/2 ; pression max 180 bar (2610 psi)		
Installation électrique		1 prise électrique à 3 pôles 12V 1 prise électrique à 7 pôles 12V		
Niveau de bruit				
Niveau de bruit relevé sur le poste de conduite	db(A)	89 (utiliser un casque de protection)		
Arbre cardan				
Boulon de sécurité		-	-	-
Limiteur de couple	Nm (lbs*ft)	2000 (1475)	2000 (1475)	2000 (1475)

Données techniques

Données techniques BV 5160 SC

Description	Unité de mesure	Modèle			
		BV 5160 SC14N	BV 5160 SC14NT	BV 5160 SC25N	BV 5160 SC25ALN
Caractéristiques de la machine					
Longueur totale machine	mm (in)	4480 (176")	4480 (176")	4480 (176")	4480 (176")
Largeur totale machine	mm (in)	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")
Hauteur totale machine	mm (in)	2750 (108")	2750 (108")	2750 (108")	2750 (108")
Poids	kg (lb)	3200 (7055)	3260 (7187)	3550 (7826)	3600 (7937)
Contrainte vertical maximale sur l'anneau de remorquage	kg (lb)	Voir plaque d'identification			
Production de balles par heure	n.	18-35	18-35	18-35	18-35
Caractéristiques des pneus					
Dimensions des pneus de la machine		15,0/55-17"	15,0/55-17"	15,0/55-17"	15,0/55-17"
Pression de gonflage	bar (psi)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)
Dimensions pneumatiques de la machine (en option)		a - 19,0/45-17" b - 550/45-22,5"			
Pression de gonflage	bar (psi)	a - 2,5 (36) b - 1,5 (22)			
Dimension des pneus des roues du ramasseur		16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR
Pression de gonflage	bar (psi)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)
Couple de serrage des goujons des roues de la machine	Nm (lbs*ft)	310 (228)	310 (228)	310 (228)	310 (228)
Installation de graissage					
Capacité du réservoir	l (pints)	2 (4,2)			
Type de graissage		Lubrification automatique			
Caractéristiques de la chambre de compression					
Rouleaux	n.	3	3	3	3
Courroies	n.	5	5	5	5
Groupe d'alimentation					
Modèle		Supercut à 14 lames	Supercut à 14 lames	Powercut à 25 lames	Powercut à 25 lames
Groupe lieur à filet					

Données techniques

Description	Unité de mesure	Modèle			
		BV 5160 SC14N	BV 5160 SC14NT	BV 5160 SC25N	BV 5160 SC25ALN
Modèle		Lieur électronique	Lieur électronique	Lieur électronique	Lieur électronique
Groupe lieur à ficelle					
Modèle		Lieur électronique (en option)	Lieur électronique	Lieur électronique (en option)	Lieur électronique (en option)
Quantité ficelles	n.	2	2	2	2
Caractéristiques bobine filet					
Diamètre maximal de la bobine	mm (in)	320 (12,5")			
Largeur maximale de la bobine	mm (in)	1300 (51")			
Type de filet	g/m (lbs*ft)	14-18 (0,010-0,013)			
Caractéristiques bobine ficelle					
Diamètre maximal de la bobine	mm (in)	250 (10")			
Hauteur maximale de la bobine	mm (in)	240 (9,5")			
Type de ficelle (synthétique)	m/kg (ft/lb)	500-1000 (750-1500)			
Type de ficelle (végétale)	m/kg (ft/lb)	200-400 (300-600)			
Caractéristiques de la balle					
Diamètre	mm (in)	600-1650 (24"-65")			
Largeur	mm (in)	1200 (47")			
Volume maximum	m ³ (cuft)	2,5 (88)			
Groupe ramasseur					
Modèle		Ramasseur « extra large »			
Largeur maximale de ramassage	mm (in)	2200 (87") 2060 (81") Norme DIN			
Barres porte-dents	n.	5	5	5	5
Dents de ramassage (pour chaque barre)	n.	32	32	32	32
Distance des dents de ramassage	mm (in)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)
Limiteur de couple		-			
Type de graissage		Lubrification par système centralisé			

Données techniques

Description	Unité de mesure	Modèle			
		BV 5160 SC14N	BV 5160 SC14NT	BV 5160 SC25N	BV 5160 SC25ALN
Qualités requises du tracteur					
Puissance minimale sur la prise de force	HP -kW	75 - 56		90 - 66	
Puissance recommandée sur la prise de force	HP - kW	85 - 64		110 - 82	
Régime de rotation de la prise de force	tours/min	540			
Profil rainuré arbre prise de force		1"3/8 z=6			
Crochet d'attelage		Tournant avec crochet en « U »			
Diamètre du pivot du raccord d'entraînement du tracteur	mm (in)	35 (1"3/8) - 40 (1"2") - 50 (2")			
Installation hydraulique		1 distributeur simple à effet + 1 distributeur à double effet avec position flottante		1 distributeur à double effet + 1 distributeur à double effet avec position flottante	
Raccords rapides installation hydraulique		ISO 7241-1 série « A », taille 081/2 ; pression max 180 bar (2610 psi)			
Installation électrique		1 prise électrique à 3 pôles 12V 1 prise électrique à 7 pôles 12V			
Niveau de bruit					
Niveau de bruit relevé sur le poste de conduite	db(A)	89 (utiliser un casque de protection)			
Arbre cardan					
Boulon de sécurité		-	-	-	-
Limiteur de couple	Nm (lbs*ft)	2000 (1475)	2000 (1475)	2200 (1623)	2200 (1623)

Données techniques BV 5200 R

Description	Unité de mesure	Modèle		
		BV 5200 RT	BV 5200 RN	BV 5200 RNT
Caractéristiques de la machine				
Longueur totale machine	mm (in)	4750 (187")	4750 (187")	4750 (187")
Largeur totale machine	mm (in)	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")
Hauteur totale machine	mm (in)	2820 (111")	2820 (111")	2820 (111")
Poids	kg (lb)	3300 (7275)	3300 (7275)	3360 (7408)
Contrainte vertical maximale sur l'anneau de remorquage	kg (lb)	Voir plaque d'identification		
Production de balles par heure	n.	18-35	18-35	18-35
Caractéristiques des pneus				
Dimensions des pneus de la machine		15,0/55-17"	15,0/55-17"	15,0/55-17"
Pression de gonflage	bar (psi)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)
Dimensions pneumatiques de la machine (en option)		a - 19,0/45-17" b - 550/45-22,5"	a - 19,0/45-17" b - 550/45-22,5"	a - 19,0/45-17" b - 550/45-22,5"
Pression de gonflage	bar (psi)	a - 2,5 (36) b - 1,5 (36)	a - 2,5 (36) b - 1,5 (36)	a - 2,5 (36) b - 1,5 (36)
Dimension des pneus des roues du ramasseur		16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR
Pression de gonflage	bar (psi)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)
Couple de serrage des goujons des roues de la machine	Nm (lbs*ft)	310 (228)	310 (228)	310 (228)
Installation de graissage				
Capacité du réservoir	l (pints)	2 (4,2)		
Type de graissage		Lubrification automatique		
Caractéristiques de la chambre de compression				
Rouleaux	n.	3	3	3
Courroies	n.	5	5	5
Groupe d'alimentation				
Modèle		Rotor	Rotor	Rotor
Groupe lieur à filet				
Modèle		Lieur électronique (en option)	Lieur électronique	Lieur électronique

Données techniques

Description	Unité de mesure	Modèle		
		BV 5200 RT	BV 5200 RN	BV 5200 RNT
Groupe lieur à ficelle				
Modèle		Lieur électronique	Lieur électronique (en option)	Lieur électronique
Quantité ficelles	n.	2	2	2
Caractéristiques bobine filet				
Diamètre maximal de la bobine	mm (in)		320 (12,5")	
Largeur maximale de la bobine	mm (in)		1300 (51")	
Type de filet	g/m (lbs*ft)		14-18 (0,010-0,013)	
Caractéristiques bobine ficelle				
Diamètre maximal de la bobine	mm (in)		250 (10")	
Hauteur maximale de la bobine	mm (in)		240 (9,5")	
Type de ficelle (synthétique)	m/kg (ft/lb)		500-1000 (750-1500)	
Type de ficelle (végétale)	m/kg (ft/lb)		200-400 (300-600)	
Caractéristiques de la balle				
Diamètre	mm (in)		600-2000 (24"-79")	
Largeur	mm (in)		1200 (47")	
Volume maximum	m ³ (cuft)		3,7 (131)	
Groupe ramasseur				
Modèle		Ramasseur « extra large »	Ramasseur « extra large »	Ramasseur « extra large »
Largeur maximale de ramassage	mm (in)	2200 (87") 2060 (81") Norme DIN	2200 (87") 2060 (81") Norme DIN	2200 (87") 2060 (81") Norme DIN
Barres porte-dents	n.	5	5	5
Dents de ramassage (pour chaque barre)	n.	32	32	32
Distance des dents de ramassage	mm (in)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)
Limiteur de couple		-	-	-
Type de graissage		Lubrification par système centralisé (Accessoire en option)		
Qualités requises du tracteur				
Puissance minimale sur la prise de force	HP -kW		70 - 52	

Données techniques

Description	Unité de mesure	Modèle		
		BV 5200 RT	BV 5200 RN	BV 5200 RNT
Puissance recommandée sur la prise de force	HP - kW		75 - 56	
Régime de rotation de la prise de force	tours/min		540	
Profil rainuré arbre prise de force			1"3/8 z=6	
Crochet d'attelage		Tournant avec crochet en « U »		
Diamètre du pivot du raccord d'entraînement du tracteur	mm (in)	35 (1"3/8) - 40 (1"1/2") - 50 (2")		
Installation hydraulique		1 distributeur simple à effet + 1 distributeur à double effet avec position flottante		
Raccords rapides installation hydraulique		ISO 7241-1 série « A », taille 081/2 ; pression max 180 bar (2610 psi)		
Installation électrique		1 prise électrique à 3 pôles 12V 1 prise électrique à 7 pôles 12V		
Niveau de bruit				
Niveau de bruit relevé sur le poste de conduite	db(A)	89 (utiliser un casque de protection)		
Arbre cardan				
Boulon de sécurité		-	-	-
Limiteur de couple	Nm (lbs*ft)	2000 (1475)	2000 (1475)	2000 (1475)

Données techniques

Données techniques BV 5200 SC

Description	Unité de mesure	Modèle			
		BV 5200 SC14N	BV 5200 SC14NT	BV 5200 SC25N	BV 5200 SC25ALN
Caractéristiques de la machine					
Longueur totale machine	mm (in)	4750 (187")	4750 (187")	4750 (187")	4750 (187")
Largeur totale machine	mm (in)	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")
Hauteur totale machine	mm (in)	2820 (111")	2820 (111")	2820 (111")	2820 (111")
Poids	kg (lb)	3500 (7716)	3560 (7849)	3850 (8488)	3900 (8598)
Contrainte vertical maximale sur l'anneau de remorquage	kg (lb)	Voir plaque d'identification			
Production de balles par heure	n.	18-35	18-35	18-35	18-35
Caractéristiques des pneus					
Dimensions des pneus de la machine		15,0/55-17"	15,0/55-17"	15,0/55-17"	15,0/55-17"
Pression de gonflage	bar (psi)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)
Dimensions pneumatiques de la machine (en option)		a - 19,0/45-17" b - 550/45-22,5"			
Pression de gonflage	bar (psi)	a - 2,5 (36) b - 1,5 (22)			
Dimension des pneus des roues du ramasseur		16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR
Pression de gonflage	bar (psi)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)
Couple de serrage des goujons des roues de la machine	Nm (lbs*ft)	310 (228)	310 (228)	310 (228)	310 (228)
Installation de graissage					
Capacité du réservoir	l (pints)	2 (4,2)			
Type de graissage		Lubrification automatique			
Caractéristiques de la chambre de compression					
Rouleaux	n.	3	3	3	3
Courroies	n.	5	5	5	5
Groupe d'alimentation					
Modèle		Supercut à 14 lames	Supercut à 14 lames	Powercut à 25 lames	Powercut à 25 lames
Groupe lieur à filet					

Données techniques

Description	Unité de mesure	Modèle			
		BV 5200 SC14N	BV 5200 SC14NT	BV 5200 SC25N	BV 5200 SC25ALN
Modèle		Lieur électronique	Lieur électronique	Lieur électronique	Lieur électronique
Groupe lieur à ficelle					
Modèle		Lieur électronique (en option)	Lieur électronique	Lieur électronique (en option)	Lieur électronique (en option)
Quantité ficelles	n.	2	2	2	2
Caractéristiques bobine filet					
Diamètre maximal de la bobine	mm (in)	320 (12,5")			
Largeur maximale de la bobine	mm (in)	1300 (51")			
Type de filet	g/m (lbs*ft)	14-18 (0,010-0,013)			
Caractéristiques bobine ficelle					
Diamètre maximal de la bobine	mm (in)	250 (10")			
Hauteur maximale de la bobine	mm (in)	240 (9,5")			
Type de ficelle (synthétique)	m/kg (ft/lb)	500-1000 (750-1500)			
Type de ficelle (végétale)	m/kg (ft/lb)	200-400 (300-600)			
Caractéristiques de la balle					
Diamètre	mm (in)	600-2000 (24"-79")			
Largeur	mm (in)	1200 (47")			
Volume maximum	m ³ (cuft)	3,7 (131)			
Groupe ramasseur					
Modèle		Ramasseur « extra large »			
Largeur maximale de ramassage	mm (in)	2200 (87") 2060 (81") Norme DIN			
Barres porte-dents	n.	5	5	5	5
Dents de ramassage (pour chaque barre)	n.	32	32	32	32
Distance des dents de ramassage	mm (in)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)
Limiteur de couple		-			
Type de graissage		Lubrification par système centralisé			

Données techniques

Description	Unité de mesure	Modèle			
		BV 5200 SC14N	BV 5200 SC14NT	BV 5200 SC25N	BV 5200 SC25ALN
Qualités requises du tracteur					
Puissance minimale sur la prise de force	HP -kW	80 - 60		95 - 72	
Puissance recommandée sur la prise de force	HP - kW	90 - 68		115 - 86	
Régime de rotation de la prise de force	tours/min	540			
Profil rainuré arbre prise de force		1"3/8 z=6			
Crochet d'attelage		Tournant avec crochet en « U »			
Diamètre du pivot du raccord d'entraînement du tracteur	mm (in)	35 (1"3/8) - 40 (1"2") - 50 (2")			
Installation hydraulique		1 distributeur simple à effet + 1 distributeur à double effet avec position flottante		1 distributeur à double effet + 1 distributeur à double effet avec position flottante	
Raccords rapides installation hydraulique		ISO 7241-1 série « A », taille 081/2 ; pression max 180 bar (2610 psi)			
Installation électrique		1 prise électrique à 3 pôles 12V 1 prise électrique à 7 pôles 12V			
Niveau de bruit					
Niveau de bruit relevé sur le poste de conduite	db(A)	89 (utiliser un casque de protection)			
Arbre cardan					
Boulon de sécurité		-	-	-	-
Limiteur de couple	Nm (lbs*ft)	2000 (1475)	2000 (1475)	2200 (1623)	2200 (1623)

Données techniques du tableau de commande électro- nique

Description	Unité de mesure	Valeur
Écran		
Modèle		Écran LCD-Monochrome
Dimensions	mm (in)	-
Résolution de l'écran	pixels	320 x 240
Transmission de données		
Type sériel		RS232 DB9
Type CAN		CANBUS IN/OUT
Caractéristiques techniques		
Dimensions	mm (in)	250x160x70 (9,8"x6,3"x2,8")
Poids	kg (lb)	0,95 (2,09)
Alimentation	V	9-14 V C.C.
Puissance absorbée	W	-
Indice de protection (frontale)		IP65
Température de service	°C (F)	-10/+60 (14/140)
Humidité (sans condensation)		10-90 %

Page laissée intentionnellement en blanc

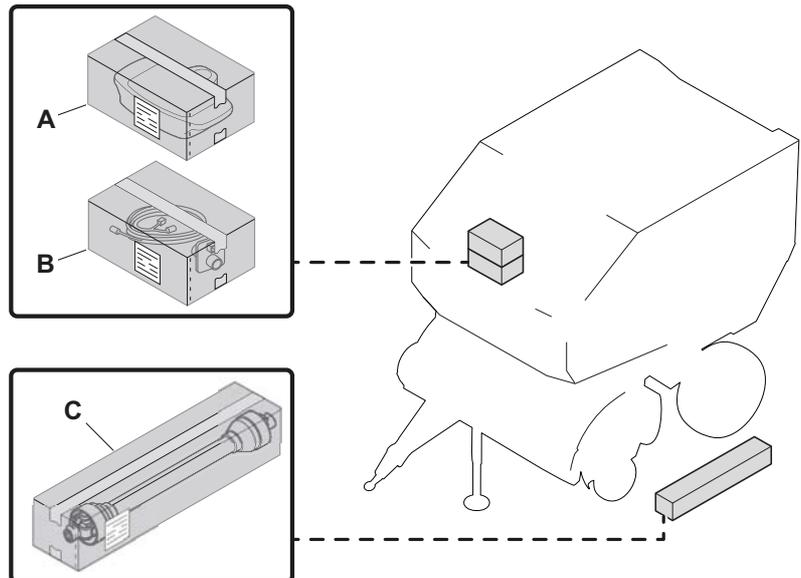
Recommandations pour la manutention et le chargement

Emballage et déemballage



MISE EN GARDE

Exécuter les opérations de manutention et de chargement selon les indications fournies par le constructeur et mentionnées sur la machine et dans le manuel de l'opérateur. Si nécessaire, la personne autorisée à exécuter ces opérations devra organiser un « plan de sécurité » pour sauvegarder l'intégrité des opérateurs préposés directement.



Le chargement et le transport pourront être effectués sur des types de véhicules différents, en fonction aussi de leur destination. La machine est expédiée sans emballage, sauf pour certains éléments.

- A) **Système de commande électronique** : il est emballé dans une boîte qui est située dans le récipient porte-bobines (ficelle).
- B) **Câble ISObus et connecteur électrique** (si présent).
- C) **Arbre à cardan** : il est emballé dans une boîte qui est fixée sur une partie de la machine.



REMARQUE

Lors de la réception, vérifier l'intégrité de la machine et de ses pièces. En cas d'éléments défectueux ou absents, contacter le constructeur ou le revendeur local pour décider les procédures à suivre.

Opérations préliminaires

Chargement et déchargement

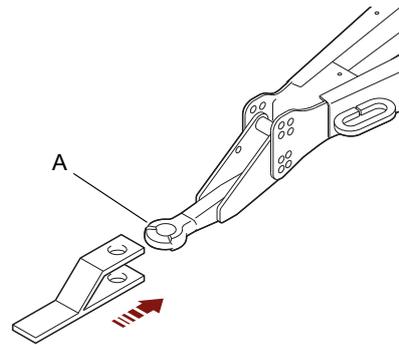
La machine peut être chargée sur le moyen de transport de plusieurs façons.

- Chargement de la machine à l'aide du tracteur.
- Chargement de la machine à l'aide du dispositif de levage.

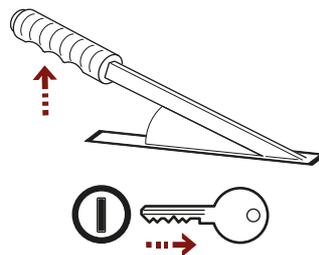
MISE EN GARDE

Le personnel préposé au chargement, au déchargement et à la maintenance de la machine doit avoir les compétences et les capacités requises dans ce domaine spécifique, ainsi que la connaissance parfaite des moyens à utiliser.

Chargement de la machine à l'aide du tracteur

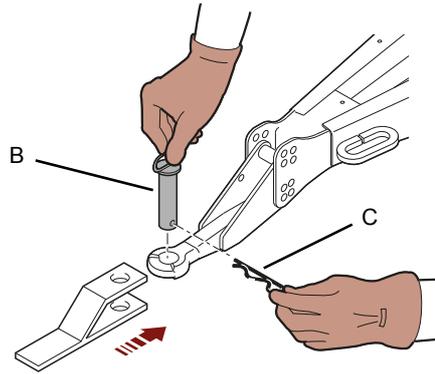


- ▶ Reculer le tracteur jusqu'à ce que le crochet d'attelage ne soit à la hauteur de l'anneau de remorquage (A).
- ▶ Conformer la hauteur du timon à la hauteur du crochet d'attelage (voir chap. « Réglage de la hauteur du timon »)

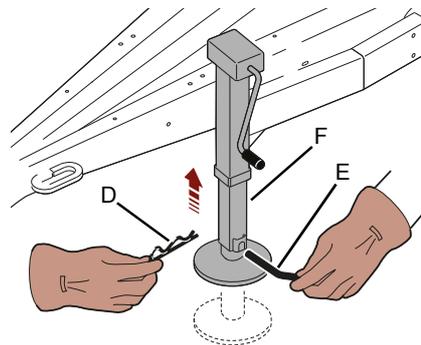


- ▶ Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

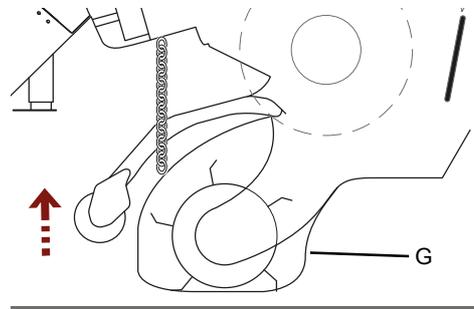
Opérations préliminaires



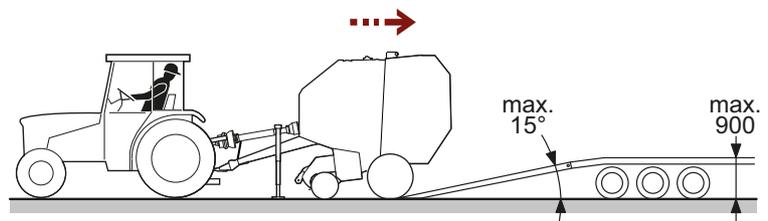
- ▶ Introduire le goujon (B) et sa goupille de sécurité (C).



- ▶ Enlever la goupille de sécurité (D) et le goujon (E), puis lever la béquille (F) et la fixer à nouveau.



- ▶ Lever le groupe ramasseur (G) et le bloquer en position levée à l'aide du robinet spécifique.



- ▶ Charger la machine sur le moyen de transport tel qu'illustré dans la figure.
Utiliser des rampes à pente et à capacité de charge adéquates.
- ▶ Enlever la goupille de sécurité (D) et le goujon (E), puis baisser la béquille d'appui (F) et introduire à nouveau le goujon pourvu de goupille.
- ▶ Enlever la goupille de sécurité (C) et le goujon (B) pour dételer le

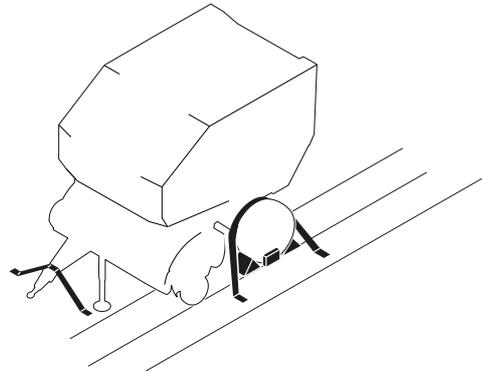
Opérations préliminaires

tracteur de la machine.



MISE EN GARDE

NE PAS pousser avec les doigts pour retirer le goujon.



- ▶ Bloquer correctement la machine au moyen de transport en utilisant des câbles, des courroies de sécurité et des coins conformes aux normes locales pour le transport.
- ▶ Contrôler que la forme ne dépasse pas les encombrements maximaux permis et, si nécessaire, préparer les signalisations adéquates.

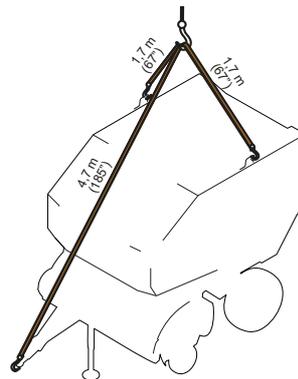
Chargement de la machine à l'aide du dispositif de levage à crochet



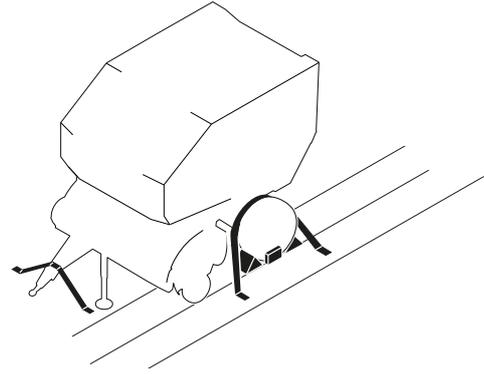
AVERTISSEMENT

Lever lentement la machine et la déplacer en faisant extrêmement attention pour éviter toute oscillation dangereuse.

- ▶ Contrôler visuellement que les crochets de fermeture du hayon soient complètement et correctement fermés.



- ▶ Préparer un dispositif de levage à crochet ayant une capacité adéquate et le connecter à la machine par les câbles spécifiques de levage.



- ▶ Bloquer correctement la machine au moyen de transport en utilisant des câbles, des courroies de sécurité et des coins conformes aux normes locales pour le transport.

Contrôles et vérifications préliminaires

Au moment de la réception de la machine, réaliser une inspection précise de tous ses composants pour constater qu'il n'y ait pas de dommages ou de défauts.

Vérifier également la bonne réception de tous les composants nécessaires pour son utilisation qui font partie de la fourniture série et facultative.



REMARQUE

Si vous constatez des dommages, défauts ou éléments manquants sur la machine dus au transport ou à d'autres causes, veuillez contacter immédiatement la société fabricante pour obtenir la réintégration immédiate de ces éléments.



AVERTISSEMENT

Ne jamais utiliser la machine si elle n'est pas complètement conforme aux caractéristiques d'utilisation et de sécurité, car il est possible que les conditions de sécurité minimales nécessaires soient inadéquates.

Accouplement machine-tracteur

- Lors de la livraison de la machine, il est nécessaire de connaître la classe et les caractéristiques du tracteur où elle devra être attelée, afin de garantir une stabilité et des performances optimales.
- Dès qu'on connaît les caractéristiques, il est nécessaire d'adapter la hauteur du timon, ainsi que la longueur de l'arbre à cardan (voir « Réglage de la hauteur du timon » - « Réglage de la longueur de l'arbre à cardan »).
- La longueur de l'arbre à cardan fourni en standard avec la machine est adéquate à n'importe quel type d'attelage machine-tracteur. C'est l'opérateur qui doit couper l'arbre à cardan de façon appropriée.

Opérations préliminaires



MISE EN GARDE

L'arbre à cardan doit avoir une longueur adéquate afin d'éviter qu'il ne se « coince » quand son extension est minimum ; de même, il faut éviter qu'il ne « sorte trop » de son logement quand l'extension est maximum.



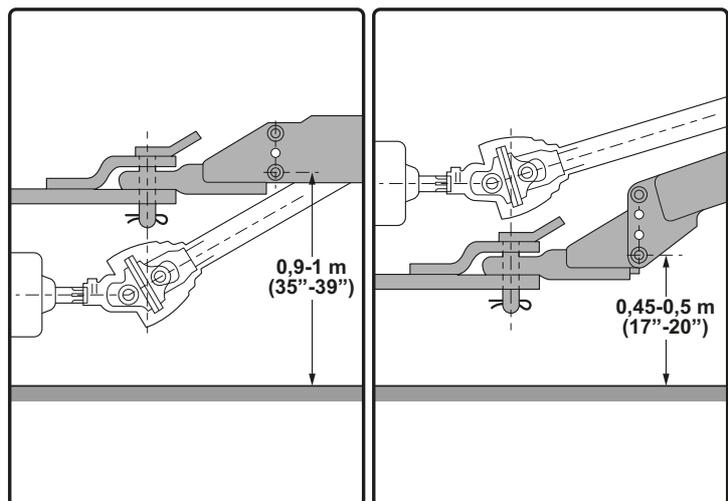
MISE EN GARDE

L'arbre à cardan doit être équipé d'un joint homocinétique. D'autres informations concernant l'arbre à cardan sont contenues dans le manuel livré par son constructeur.

Réglage de la hauteur du timon

La hauteur du timon peut être réglée selon le type de remorquage du tracteur.

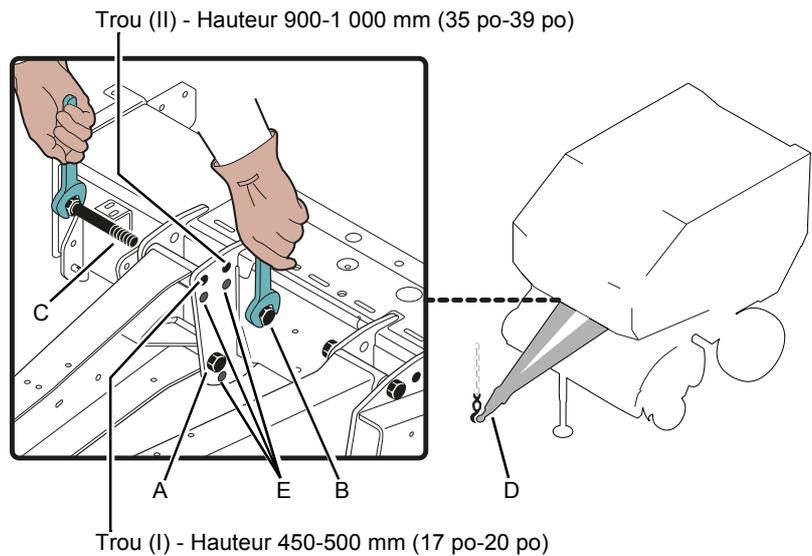
Les hauteurs standard du crochet d'attelage des tracteurs sont 450-500 ou 900-1 000 mm.



- **Hauteur 450-500 mm** : le timon doit être fixé au niveau du trou (I) à l'aide de la vis (C).
- **Hauteur 900-1 000 mm** : le timon doit être fixé au niveau du trou (II) à l'aide de la vis (C).

Opérations préliminaires

Modifier la hauteur du timon

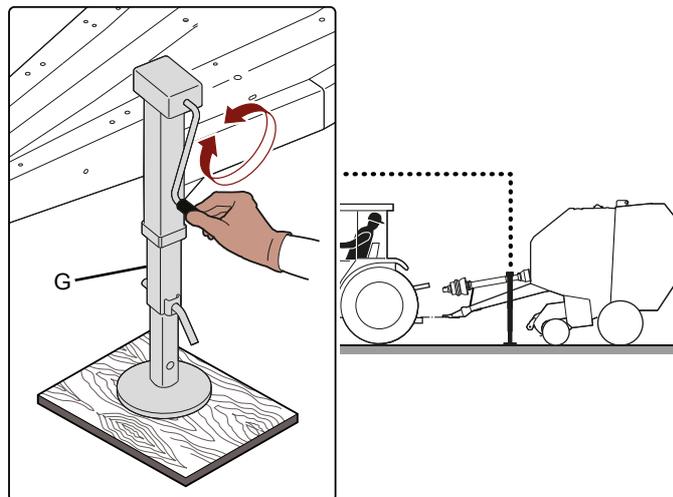


- ▶ Fixer le timon (D) à un dispositif de levage de capacité adéquate.
- ▶ Desserrer les vis (A).
- ▶ Desserrer les écrous (B) et retirer les vis (C).
- ▶ Lever ou baisser le timon (D) jusqu'à ce que le trou (I) ou (II) ne soit bien aligné.
- ▶ Introduire et serrer les vis (C).
- ▶ Serrer les vis (A).
- ▶ Enlever le dispositif de levage.



REMARQUE

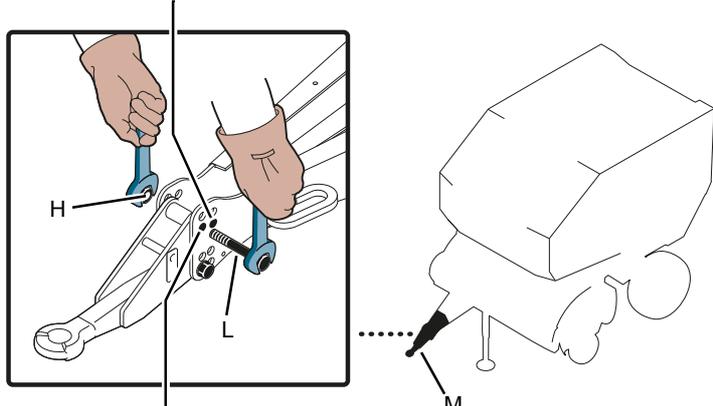
Si la machine est équipée de pneus de dimensions 500/50-17 po - 550/45-22,5 po, on peut utiliser les trous (E) pour fixer le timon (D).



- ▶ Régler la béquille d'appui (G) de manière à positionner l'anneau de remorquage du timon au niveau du crochet d'attelage du tracteur.

Opérations préliminaires

Trou (II) - Hauteur 900-1 000 mm (35 po-39 po)



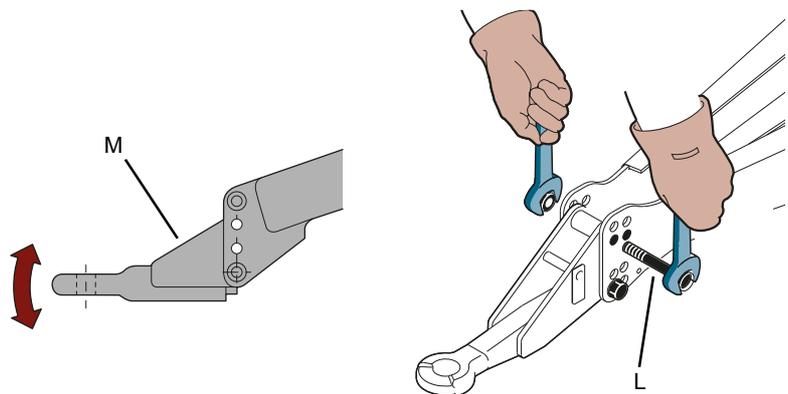
Trou (I) - Hauteur 450-500 mm (17 po-20 po)

- ▶ Desserrer les écrous (H) et retirer les vis (L).



REMARQUE

Laisser une des vis (L) introduite, de manière à l'utiliser en tant que point d'appui pour l'anneau de remorquage et pour faciliter les opérations.



- ▶ Positionner l'anneau de remorquage (M) bien horizontal.
- ▶ Introduire et serrer les vis (L).



MISE EN GARDE

Après cette opération, s'assurer que les vis de blocage sont serrées correctement de manière à éviter tout risque de décrochage entre le timon et l'anneau de remorquage.

Réglage de la longueur de l'arbre à cardan



REMARQUE

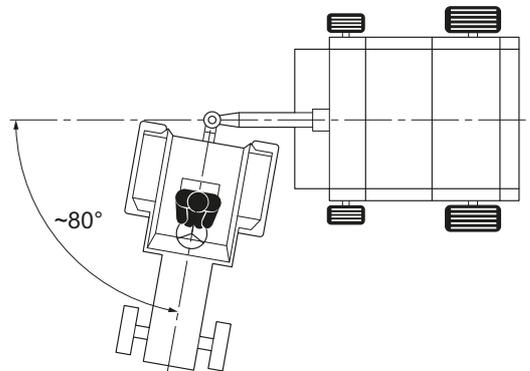
Ne contrôler la longueur de l'arbre à cardan qu'après qu'on connaît le tracteur à atteler à la machine.



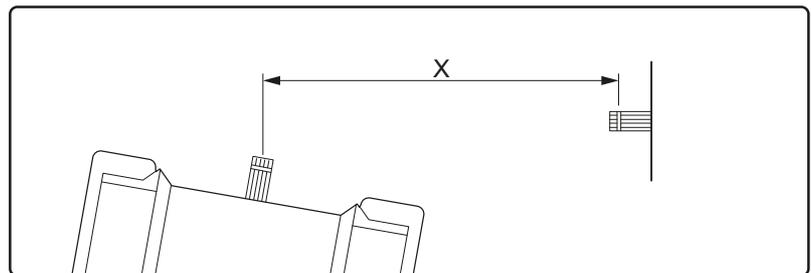
AVERTISSEMENT

L'arbre à cardan doit avoir une longueur adéquate afin d'éviter qu'il ne se « coince » quand son extension est minimum ; de même, il faut éviter qu'il ne « sorte trop » de son logement quand l'extension est maximum.

- ▶ Atteler la machine au tracteur, sans installer l'arbre à cardan (voir « Attelage de la machine au tracteur »)

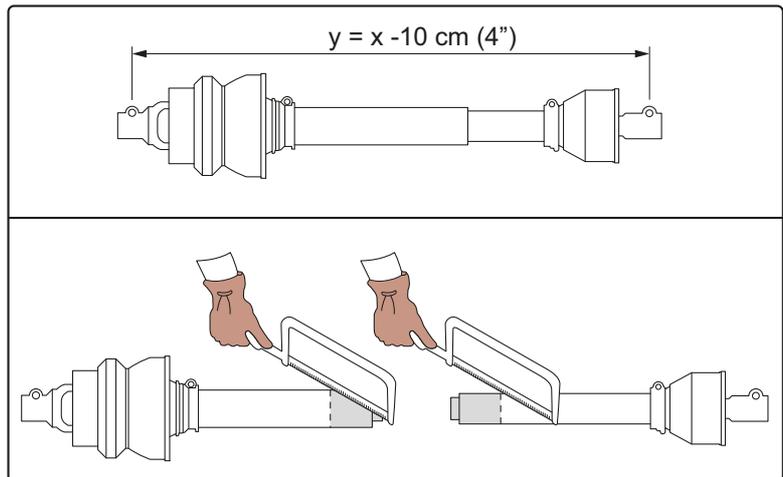


- ▶ Braquer le tracteur de 80° par rapport à la machine.
- ▶ Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
- ▶ Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Mesurer la distance (X) entre la prise de force du tracteur et la zone d'introduction de l'arbre à cardan de la machine.

Opérations préliminaires



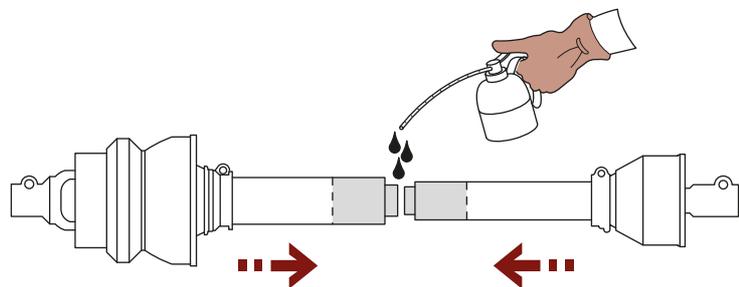
- ▶ Mesurer la longueur (Y) de l'arbre à cardan.



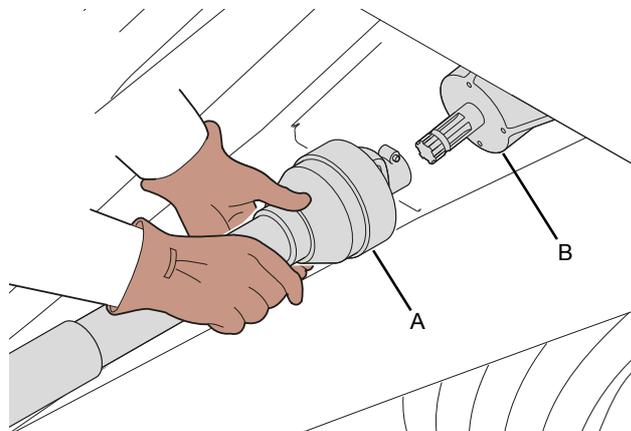
REMARQUE

La longueur (Y) de l'arbre à cardan (complètement fermé) doit être inférieure de 10 cm par rapport à la distance (X). Dans le cas contraire, couper la partie excédentaire, sur une partie du tuyau « femelle » et sur une partie du tuyau « mâle ». Couper de la même manière les tuyaux de protection.

- ▶ Dès qu'on a coupé la partie excédentaire, éliminer les ébarbages et les résidus de coupe.



- ▶ Graisser soigneusement les tuyaux « mâle » et « femelle » et les assembler afin de composer l'arbre à cardan.



- ▶ Introduire l'arbre à cardan (A) sur l'arbre cannelé du réducteur (B) de la machine.



DANGER

Avant toute chose, connecter l'arbre à cardan à la prise de force de la machine et, par la suite, à la prise de force du tracteur.

Cela permet d'éviter un « coup de lapin » mortel en cas de démarrage par inadvertance de la prise de force du tracteur. Le joint homocinétique de l'arbre à cardan doit être dirigé vers la prise de force du tracteur.

- ▶ Connecter les chaînes de sécurité des dispositifs de protection : une chaîne doit être connectée à un élément de la machine, tandis que l'autre doit être connectée à un élément du tracteur.
- ▶ Faire un essai pour vérifier si la longueur de l'arbre à cardan est adéquate, de manière à éviter tout « arrêt » en condition d'extension minimale ou tout « enlèvement » lors de son extension maximale.



REMARQUE

D'autres informations concernant l'arbre à cardan sont contenues dans le manuel livré par son constructeur.

Opérations préliminaires

Attelage de la machine au tracteur

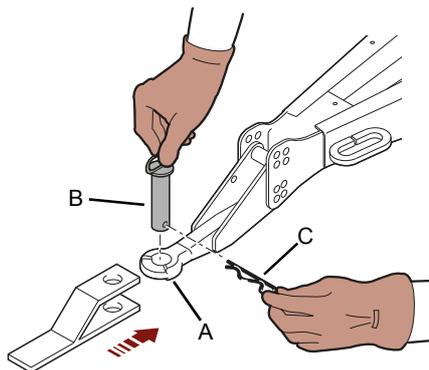
- ▶ Lors de la livraison de la machine, il est nécessaire de connaître la classe et les caractéristiques du tracteur où elle devra être attelée, afin de garantir une stabilité et des performances optimales.



AVERTISSEMENT

Les opérations d'attelage du tracteur ne doivent être exécutées que par un seul opérateur, en respectant les mesures de sécurité les plus appropriées.

Raccordement du crochet d'attelage à l'anneau de remorquage de la machine



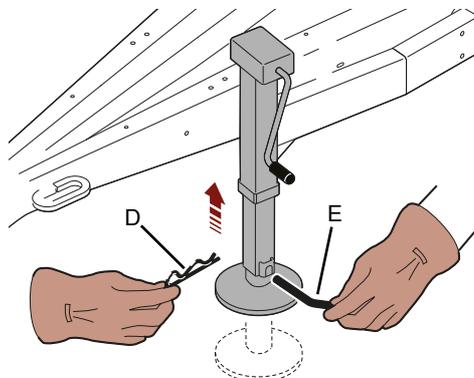
- ▶ Enlever la goupille de sécurité et le goujon (B) du crochet d'attelage du tracteur.
- ▶ Reculer le tracteur jusqu'à ce que le crochet d'attelage ne soit à la hauteur de l'anneau de remorquage (A).
- ▶ Conformer la hauteur du timon à la hauteur du crochet d'attelage (voir « Réglage de la hauteur du timon »).
- ▶ Adapter la longueur de l'arbre à cardan fourni avec la machine (voir « Réglage de la longueur de l'arbre à cardan »).



AVERTISSEMENT

Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

- ▶ Introduire le goujon (B) et sa goupille de sécurité (C).



- ▶ Enlever la goupille de sécurité (D) et le goujon (E), puis lever la béquille et la fixer à nouveau.

Accouplement de l'arbre à cardan



AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée. Contrôler que l'introduction de l'arbre à cardan et de la prise de force du tracteur soient entiers. Les nettoyer soigneusement et les graisser.

- ▶ Connecter l'arbre à cardan à la prise de force du tracteur.



DANGER

Avant toute chose, connecter l'arbre à cardan à la prise de force de la machine et, par la suite, à la prise de force du tracteur. Cela permet d'éviter un « coup de lapin » mortel en cas de démarrage par inadvertance de la prise de force du tracteur.

Le joint homocinétique de l'arbre à cardan doit être dirigé vers la prise de force du tracteur.

- ▶ Connecter les chaînes de sécurité des dispositifs de protection : une chaîne doit être connectée à un élément de la machine, tandis que l'autre doit être connectée à un élément du tracteur.

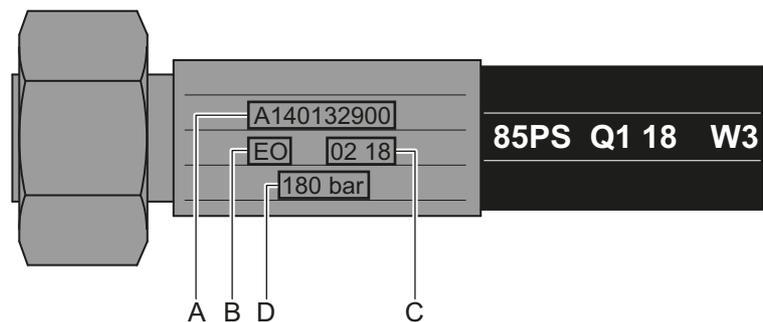
Raccordement du système hydraulique



REMARQUE

Les tuyaux du circuit hydraulique sont marqués des informations suivantes : pression maximale, producteur, date de production, code de référence.

L'exemple ci-dessous indique la manière dont les informations sont rapportées sur les tuyaux hydrauliques.

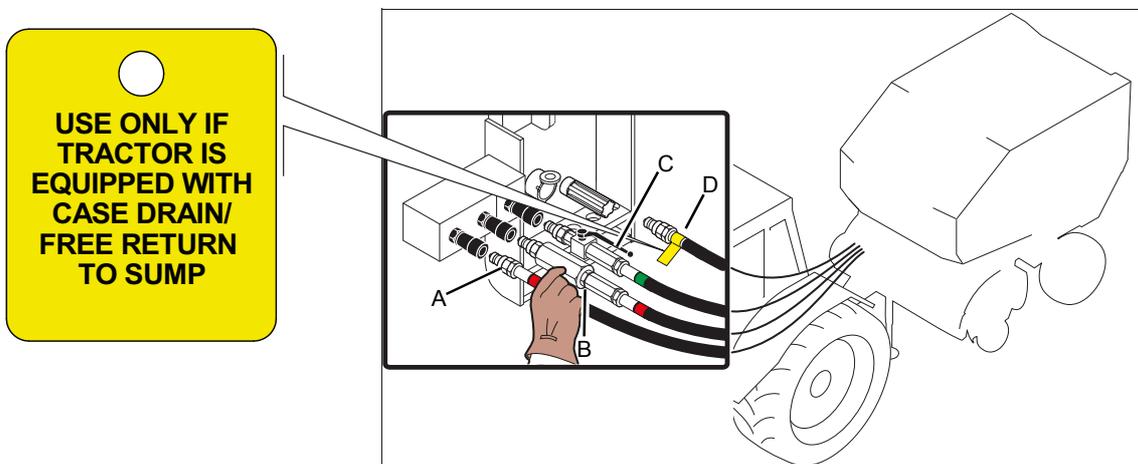


Référence	Signification
A	Code du tuyau hydraulique
B	Sigle du producteur
C	Date de production du tuyau hydraulique
D	Pression de service maximale

Opérations préliminaires

Pour plus de détails sur le branchement des tuyaux hydrauliques au tracteur, voir le schéma de branchement des tuyaux appliquée sur la machine.

Chaque tuyau est identifié par des bandes de couleurs différentes en fonction de l'utilisation.



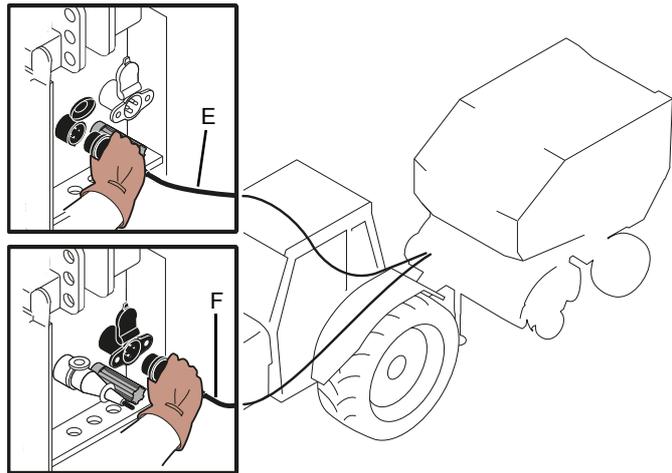
- ▶ Nettoyer soigneusement les raccords rapides.
- ▶ Connecter les tuyaux (A-B), marqués d'une bande rouge, aux raccords du distributeur à double effet du tracteur (presse à balles rondes à chambre variable).
Connecter le tuyau (A) au raccord du distributeur à simple effet du tracteur (presse à balles rondes à chambre fixe).
Les tuyaux (A-B) raccordent le système hydraulique d'ouverture/fermeture du hayon et le système hydraulique de densité de la balle.
- ▶ Connecter le tuyau (C), marqué d'une bande verte, aux raccords du distributeur à simple effet du tracteur.
Le tuyau (C) relie le système hydraulique des dispositifs de ramassage/alimentation et peut être identifié par le robinet situé près du raccord rapide.
- ▶ Utiliser le tuyau (D), marqué d'une bande jaune, uniquement si le tracteur est équipé d'un échappement libre, comme indiqué sur l'autocollant appliqué sur la machine.



REMARQUE

Utiliser exclusivement des raccords rapides d'origine qui garantissent un raccordement correct. Ne pas utiliser de raccords rapides du type « push-pull ».

Connexion de l'installation électrique



- ▶ Connecter le câble (E) d'alimentation électrique des dispositifs de signalisation.
- ▶ Connecter le câble (F) d'alimentation du système de contrôle électronique (voir « Système de commande électronique »).

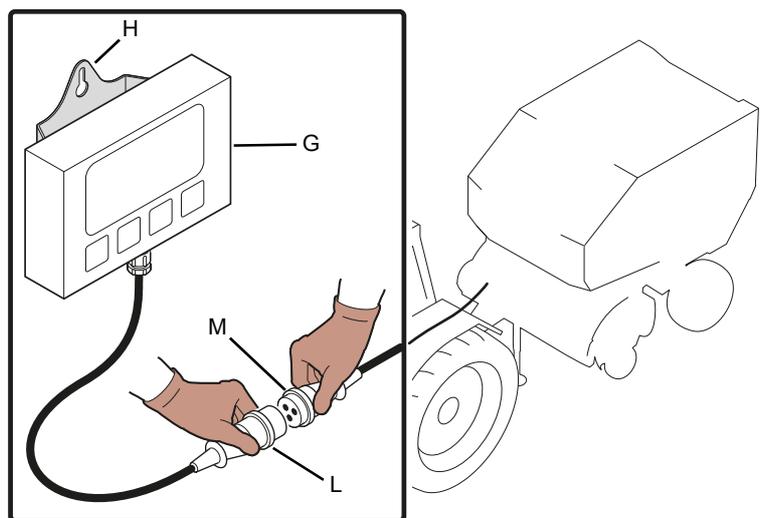


REMARQUE

Si le tracteur est dépourvu de prise électrique pour la machine, contacter un opérateur expérimenté afin qu'il installe la prise fournie en standard. La prise doit être protégée par un fusible de 30A.

Au moment de réaliser les raccordements des systèmes d'alimentation, éviter de tordre les câbles et/ou les tubes. Les bornes (+ et -) de la prise à 3 pôles sont directement raccordées aux pôles (+ et -) de la batterie avec un câble d'une section 'au moins 6 mm².

Connexion du système de commande électronique



- ▶ La presse à balles rondes est équipée d'un câble d'alimentation pourvu d'une fiche à 3 pôles qui doit être branchée dans la prise à 3 trous du tracteur. L'alimentation du tracteur doit garantir un débit de courant jusqu'à 20A à la presse à balles rondes.

Opérations préliminaires



MISE EN GARDE

Vérifier si la prise du tracteur est protégée par un fusible de 20 A pour éviter tout dégât en cas de court-circuit dans le câble d'alimentation.

Vérifier si le câble électrique qui connecte la presse à balles rondes au tracteur est disposé de manière à ce que les roues du tracteur et de l'arbre de la prise de force ne puissent pas l'endommager.

- ▶ Installer le système de commande électronique (G) complet de support (H), à l'intérieur de la cabine du tracteur.
Pour garantir le confort optimal de l'opérateur, il est conseillé d'installer l'unité de commande face au conducteur au lieu qu'à côté. Une telle installation garantit une visualisation optimale des indications de conduite lors des opérations de formation de la balle.
- ▶ Brancher la fiche (L) à la prise (M) du câble électrique principal de la machine.

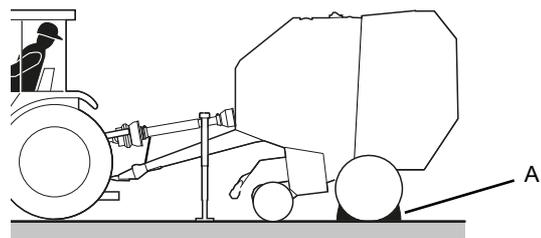
Dételage de la machine du tracteur



AVERTISSEMENT

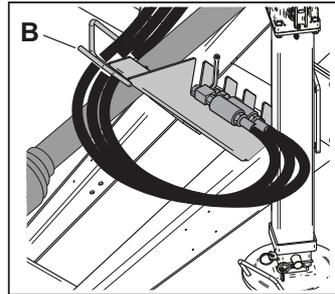
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

Dételer la machine dans une zone nivelée, stable et sans obstacles, à laquelle seules les personnes préposées puissent accéder. L'attelage successif de la machine au tracteur est facilité si le dételage est exécuté de manière à assurer la hauteur de l'anneau de remorquage du sol dans le temps.



- ▶ Introduire les clavettes de serrage (A).
- ▶ Débrancher les câbles d'alimentation électrique.
- ▶ Déconnecter le système de commande électronique.
- ▶ Déconnecter les tuyaux du système hydraulique des raccords rapides.

Opérations préliminaires



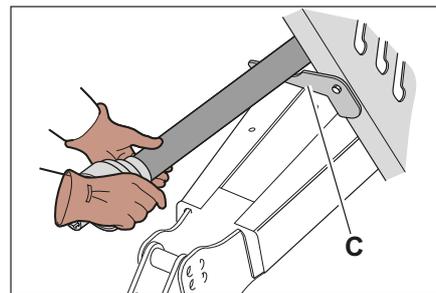
- ▶ Connecter les raccords rapides au support correspondant (B) pour éviter tout endommagement et la pénétration éventuelle de corps étrangers.
- ▶ Enrouler les câbles électriques et les tuyaux hydrauliques et, par la suite, les accrocher au support correspondant (B).



REMARQUE

Éviter de tortiller les câbles et/ou les tuyaux.

- ▶ Déconnecter la chaîne de l'arbre à cardan (sur le côté du tracteur).

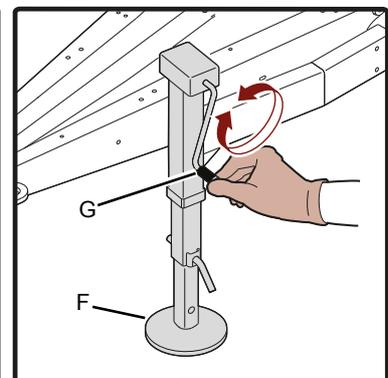
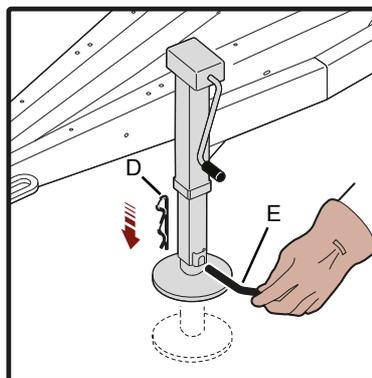


- ▶ Déconnecter l'arbre à cardan du tracteur et le positionner sur le support (C).



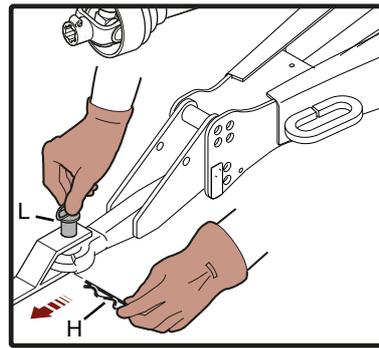
DANGER

L'arbre à cardan ne doit être déconnecté que de la prise de force du tracteur.



- ▶ Enlever la goupille de sécurité (D) et le goujon (E), puis baisser la béquille et introduire à nouveau le goujon pourvu de goupille.
- ▶ Régler la hauteur de la béquille (F) à l'aide de la manivelle (G).

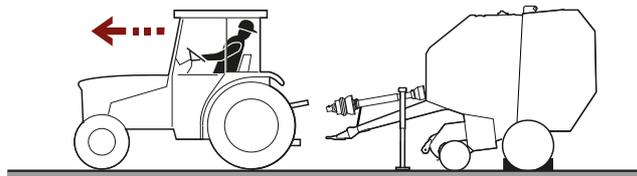
Opérations préliminaires



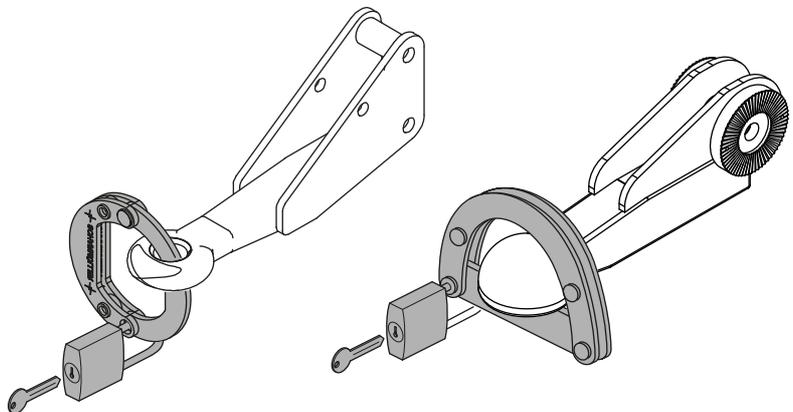
- ▶ Enlever la goupille de sécurité (H) et le goujon (L) pour dételer le tracteur de la machine.

MISE EN GARDE

NE PAS pousser avec les doigts pour retirer le goujon.



- ▶ Faire avancer doucement le tracteur pour le dételer de la machine.



- ▶ Insérer la butée de sécurité dans l'anneau de remorquage pour empêcher des utilisations non autorisées de la machine.

AVERTISSEMENT

Si la machine est équipée d'un système de freinage pneumatique, il faut faire attention à l'ordre de déconnexion des tuyaux du système pneumatique.

Déconnecter les tuyaux dans l'ordre suivant :

- 1er joint avec le tuyau rouge
- 2ème activation manuelle du frein de stationnement
- 3er joint avec le tuyau jaune.

Hivernage de la machine



REMARQUE

Avant de mettre à repos la machine, il est conseillé d'exécuter quelques opérations d'entretien général pour garantir ses performances parfaites lorsqu'on entame la nouvelle saison de ramassage.

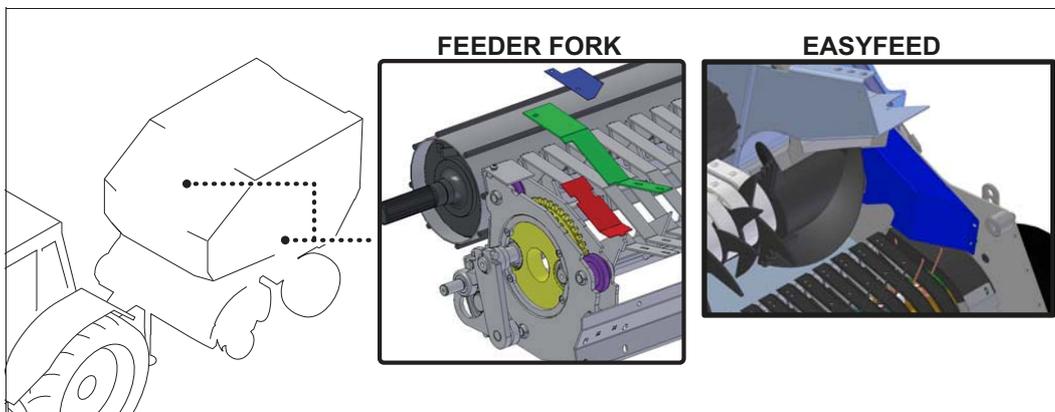
- ▶ Dételer la machine du tracteur (voir « Dételage de la machine du tracteur »).
- ▶ Débrancher le système de commande électronique et le stocker dans un endroit sec et à l'abri.
- ▶ Éliminer tout résidu de poussière et de produit de toutes les pièces de la machine, notamment de la chambre de compression.



REMARQUE

Ne pas utiliser de jets d'eau sous pression sur les joints d'étanchéité des coussinets.

- ▶ Vérifier les performances de toutes les pièces de la machine et, si nécessaire, les remplacer par des pièces détachées d'origine.
- ▶ S'assurer que l'arbre à cardan est connecté correctement à la machine, qu'il est posé sur le support spécifique et que tous les dispositifs de protection sont intacts et performants.



- ▶ Dans les modèles équipés d'un double alimentateur ou d'un dispositif d'alimentation EasyFeed, enlever les fermetures latérales et nettoyer la transmission interne du groupe d'alimentation du produit.
- ▶ Nettoyer soigneusement les chaînes de transmission et les graisser abondamment.
- ▶ Graisser tous les éléments dotés de graisseur.
- ▶ Graisser toutes les surfaces de glissement, notamment les tiges des vérins hydrauliques.
- ▶ Appliquer un traitement antirouille sur toutes les pièces pas peintes.
- ▶ Maintenir la tension des courroies de la chambre de compression pour prévenir les déformations éventuelles et pour prolonger leur durée de vie.
- ▶ Appliquer sur les rouleaux d'entraînement du groupe lieur à filet un produit spécifique (par exemple, du talc) pour éviter

Opérations préliminaires

d'endommager les surfaces en caoutchouc.

- ▶ Protéger les connecteurs du câblage électrique par les bouchons spécifiques.
- ▶ Protéger les raccords rapides des tuyaux hydrauliques par les bouchons spécifiques.
- ▶ Positionner la machine à l'abri (de préférence à couvert), dans un endroit ne pouvant être accédé que par les personnes autorisées.

Remise en service de la machine



REMARQUE

Avant de remettre en service la machine après une inactivité prolongée, vérifier soigneusement les pièces principales pour contrôler leurs performances.

En particulier, prendre les précautions suivantes :

- ▶ Contrôler l'état d'usure et la pression des pneus.
- ▶ Vérifier s'il y a des écoulements éventuels de liquides.
- ▶ Vérifier les conditions générales des tuyaux hydrauliques.
- ▶ Contrôler l'efficacité de tous les dispositifs de sécurité.
- ▶ Vérifier le niveau d'huile du système de graissage centralisé et, si nécessaire, faire l'appoint.
- ▶ Lubrifier toutes les zones de graissage.
- ▶ Exécuter les opérations d'entretien nécessaires.
- ▶ S'assurer que l'arbre à cardan est installé correctement et que tous les dispositifs de protection sont intacts et performants.
- ▶ Contrôler le serrage des vis de fixation des pièces principales (timon, anneau de remorquage et écrous de fixation de la roue).
- ▶ Atteler la machine au tracteur (voir « Attelage de la machine au tracteur »).
- ▶ Simuler quelques manœuvres d'essai pour vérifier l'attelage, le fonctionnement correct des commandes et les performances des groupes de travail, y compris des dispositifs de sécurité.

Démolition de la machine



AVERTISSEMENT

Pour le stockage de la machine, s'assurer qu'elle est en conditions de sécurité.



AVERTISSEMENT

Pour éviter que la machine ne constitue un danger pour les personnes et l'environnement, déconnecter et mettre hors service toute source d'alimentation (électrique, pneumatique, hydraulique, etc.) et vidanger tout liquide éventuel (lubrifiants, huiles, etc.).



AVERTISSEMENT

Placer la machine dans un endroit convenable, pas aisément accessible et bien délimité pour éviter tout accès éventuel.

Démolition de la machine

- Si nécessaire, ceux qui sont chargés d'éliminer la machine devront appliquer un « programme de sécurité » pour protéger l'intégrité des personnes impliquées directement et respecter soigneusement toutes les lois en vigueur dans les lieux de travail et sur les chantiers mobiles.
- En cas d'élimination de la machine, trier toutes ses pièces selon leurs caractéristiques chimiques et les éliminer de façon sélective, conformément aux lois en vigueur en la matière.



MISE EN GARDE

Ne pas disperser dans l'environnement de produits non biodégradables, huiles lubrifiantes et composants non ferreux (caoutchouc, PVC, résines, etc.). Les éliminer dans le respect des lois en vigueur en la matière.

Mise au rebut de la machine



MISE EN GARDE

Mettre au rebut la machine en séparant les parties démolies en fonction du matériau qui les compose et procéder à la mise au rebut de celles-ci conformément aux lois en vigueur en matière de déchets dans les pays où la machine est utilisée.

Recommandations d'emploi et de fonctionnement



AVERTISSEMENT

L'incidence des accidents dus à l'emploi de machines dépend de plusieurs facteurs qui ne peuvent pas toujours être prévus ni contrôlés. Certains accidents peuvent être dus à facteurs environnementaux ne pouvant pas être prévus, d'autres dépendent spécialement des comportements de l'opérateur.



AVERTISSEMENT

L'opérateur doit être autorisé et renseigné correctement ; si nécessaire, lors du premier démarrage, il doit également simuler des manœuvres afin de localiser les commandes et les fonctions principales. Avant l'utilisation, s'assurer que tous les dispositifs de sécurité sont bien installés et en parfait état. L'opérateur doit respecter toutes les caractéristiques requises ainsi que toutes les consignes de sécurité en vigueur.

Opérations préliminaires

- L'opérateur doit lire et comprendre parfaitement le contenu du manuel de l'opérateur afin de connaître toutes les commandes et les fonctions de service de la machine.
- Le mode d'emploi doit être conservé dans un endroit bien connu et accessible, de manière à être toujours disponible pour toute consultation future.



MISE EN GARDE

Même si la machine a été conçue et réalisée pour qu'elle puisse travailler en conditions ambiantes difficiles, il est nécessaire d'exécuter toutes les opérations d'entretien prévues. Un entretien adéquat permet d'obtenir des performances optimales, une durée de vie supérieure et un maintien constant des caractéristiques requises de sécurité.



AVERTISSEMENT

Lors de l'utilisation de la machine, afin d'améliorer les conditions de sécurité, appliquer l'expérience personnelle, lire toutes les informations de sécurité, prendre en considération les conseils du livret et respecter les indications spécifiées.
S'assurer que l'arbre à cardan est installé correctement et que tous les dispositifs de protection sont intacts et performants.



DANGER

Avant toute chose, connecter l'arbre à cardan à la prise de force de la machine et, par la suite, à la prise de force du tracteur. Cela permet d'éviter un « coup de lapin » mortel en cas de démarrage par inadvertance de la prise de force du tracteur.



AVERTISSEMENT

Ne jamais utiliser l'arbre à cardan en tant que point d'appui lorsqu'on exécute n'importe quel type d'opération sur la machine.

Débrancher toujours la prise de force pour arrêter les fonctions de la machine lors des phases de braquage et de transfert, en particulier dans la circulation routière.

Contrôler le serrage des vis de fixation des pièces principales (timon, anneau de remorquage, roues, essieux) l'état d'usure et la pression des pneus.

Vérifier si les tuyaux d'alimentation du système hydraulique sont en bon état et s'il n'y a pas de fuite d'huile.

Examiner l'aire de travail pour évaluer les conditions les plus aptes (pente, terrain rugueux, etc.) pour travailler en toute sécurité.

Vérifier si tous les dispositifs d'éclairage installés sur la machine et sur le tracteur fonctionnent correctement pour pouvoir travailler lorsque la visibilité est limitée, en horaire nocturne et pendant la circulation routière.

Ne pas tenter d'éliminer les obstructions avec la machine en mouvement ; réaliser les opérations d'enlèvement après l'avoir arrêtée sous des conditions de sécurité.

En cas de collision avec des corps étrangers, arrêter la machine avec le moteur du tracteur à l'arrêt et sous des conditions de sécurité, constater les dégâts subis et réaliser les réparations nécessaires.

Empêcher aux personnes étrangères de s'approcher de la zone de travail lors de l'utilisation de la machine. Si nécessaire, arrêter immédiatement celle-ci et éloigner les personnes qui se trouveraient dans la zone à risque.

Opérations préliminaires

Indications et conseils d'emploi

Vérifications préliminaires au début des travaux



REMARQUE

Avant d'utiliser la machine, exécuter quelques contrôles préliminaires de manière à garantir les performances correctes de la machine.

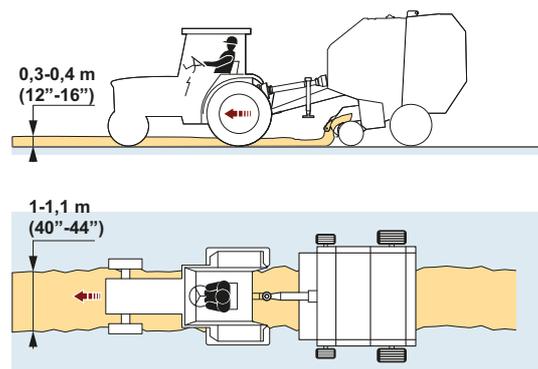
- Configurer le diamètre, la densité de la balle et les paramètres de liage selon le type de produit à emballer (voir « Utilisation de la machine »).
- S'assurer que la machine est suffisamment fournie de bobines de filet. Dans le cas contraire, les fournir (voir « Groupe lieur à filet »).
- S'assurer que la machine est suffisamment fournie de bobines de ficelle. Dans le cas contraire, les fournir (voir « Groupe lieur à ficelle »).

Pour profiter au maximum des potentialités de la machine et pour obtenir des balles parfaites, suivre les indications spécifiées.

- **Balles uniformes et liées correctement** : pour réaliser des balles uniformes et liées correctement, respecter les indications de direction visualisées par les DEL sur le système de commande électronique et adapter la direction et la vitesse d'avance de la machine aux conditions de travail.
- **Produits peu secs** : lors du ramassage de produits peu secs, s'assurer qu'il n'y a pas de perte de produit sur la partie supérieure de la machine. Si cela se produit, déplacer la direction du tracteur vers la partie opposée par rapport à la zone de sortie du produit.
- **Produits secs et/ou courts** : lors du ramassage de produits secs et/ou courts, réduire la vitesse de la prise de force et augmenter la vitesse d'avance pour éviter toute obstruction de produit.

Dimensions et typologie d'andain

La qualité des balles réalisées dépend également du type d'andain (dimensions, humidité, type de produit, etc.), dont la liste spécifie quelques caractéristiques.



Dimensions de l'andain :

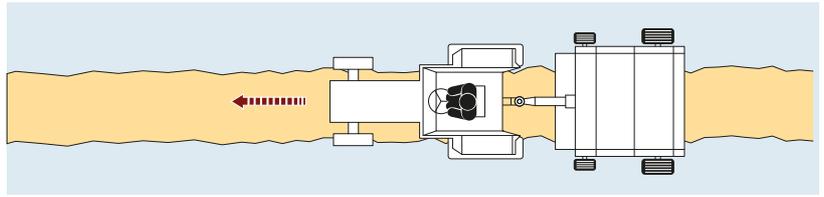
- Largeur 1-1,1 m (40-44 po)
- Hauteur 0,3-0,4 m (12-16 po)

Humidité :

- FOIN : pourcentage d'humidité \approx 20 %
- PRODUIT ENSILE : pourcentage d'humidité \approx 40-55 %

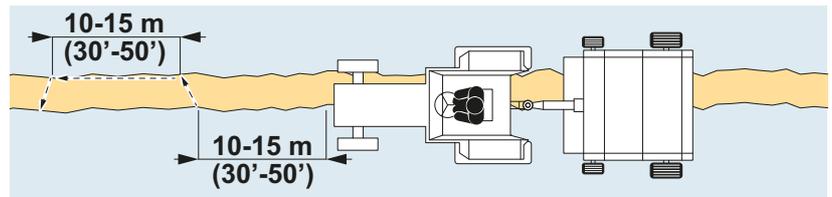
Opérations préliminaires

Andain préparé correctement



Maintenir une direction rectiligne, selon les indications de la figure.

Andain étroit

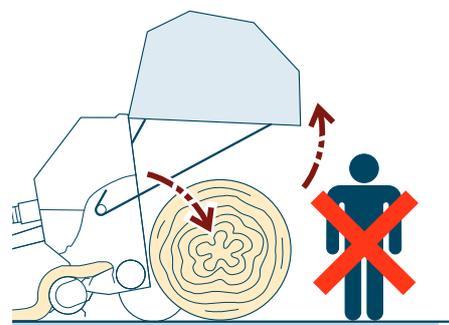
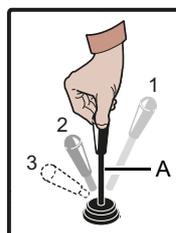


Suivre la direction montrée dans la figure pour alimenter la chambre de compression de façon uniforme.

Alimentation de la machine

Après les contrôles, accomplir la procédure indiquée.

- ▶ Positionner la machine sur l'andain.
- ▶ Régler le groupe ramasseur (voir « Groupe ramasseur »).
- ▶ Adapter le régime du tracteur de manière que le régime de la prise de force frôle 540 tours/ min.
- ▶ Commencer le ramassage du produit.
- ▶ Interrompre la marche du tracteur lorsque le système de commande électronique émet un signal acoustique pour avertir que la balle a atteint le diamètre réglé.
Le groupe lieur démarre la phase de liage (à filet, à ficelle ou mixte).
A la fin de la phase de liage, le système de commande électronique émet à nouveau un signal acoustique pour avertir l'opérateur qu'il est possible d'ouvrir le hayon afin de décharger la balle.
- ▶ S'assurer qu'il n'y a personne ni d'obstacles dans le rayon d'action du hayon et dans la zone de déchargement de la balle.



- ▶ Régler le levier (A) du distributeur double effet (avec position flottante) sur la position 1 et ne le relâcher qu'après le déchargement complet de la balle.



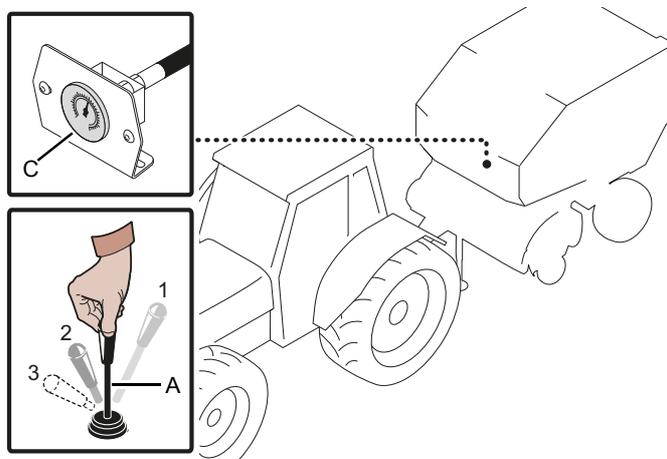
DANGER

Dans le cas de terrains inclinés où il y a des risques que la balle se déplace soudainement et de façon incontrôlée, décharger la balle transversalement à la pente. Notamment, suivre cette procédure si la machine est pourvue de l'éjecteur de balles.

Éjecteur de balle

Machine « sans éjecteur de balles »

Le déchargement de la balle peut être exécuté selon un des modes spécifiés.



- ▶ Pendant le liage, reculer la machine de 4-5 m (12-16') de la zone où la balle doit être déchargée. Cette procédure permet de gagner du temps.
- ▶ Décharger la balle et faire avancer la machine jusqu'au début de l'andain.
Pendant la phase d'avancement, régler le levier (A) en position « » pour fermer le hayon.
- ▶ Relâcher le levier (A) lorsque la pression sur le manomètre (C) commence à augmenter.
Cela signifie que le dispositif de densité de la balle a atteint la pression de service établie.

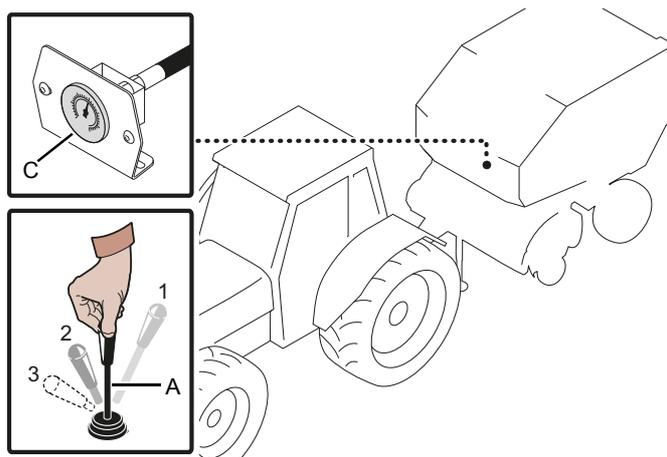


MISE EN GARDE

Au cas où le système de commande électronique signifierait que le hayon n'est pas fermé parfaitement, régler à nouveau le levier (A) sur la position 2 et répéter la phase de fermeture.

- ▶ Régler le levier (A) sur la position « 3 » (position flottante) jusqu'à ce que le système de commande électronique ne signale que la machine est fermée correctement et qu'elle est prête à l'enrubannage suivant ; maintenir la position du levier jusqu'à ce que la formation de la balle ne soit achevée.

Machine « avec éjecteur de balles »



REMARQUE

Si la machine est équipée de l'éjecteur de balles, les phases de déchargement de la balle (ouverture et fermeture du hayon) sont exécutées directement sur la zone où la balle a été achevée, sans qu'il soit nécessaire d'accomplir d'autres manœuvres.

- ▶ Régler le levier (A) sur la position « 2 » pour fermer le hayon.
- ▶ Relâcher le levier (A) lorsque la pression signalée par le manomètre (C) commence à augmenter. Cela signifie que le dispositif de densité de la balle a atteint la pression de service établie.



MISE EN GARDE

Au cas où le système de commande électronique signifierait que le hayon n'est pas fermé parfaitement, régler à nouveau le levier (A) sur la position 2 et répéter la phase de fermeture.

- ▶ Régler le levier (A) sur la position 3 (position flottante) jusqu'à ce que le système de commande électronique ne signale que la machine est fermée correctement et qu'elle est prête à l'enrubannage suivant ; maintenir la position du levier jusqu'à ce que la formation de la balle ne soit achevée.

Circulation routière

- La circulation routière n'est admise que par des machines agricoles homologuées et traînées par un tracteur ayant une classe et des caractéristiques adéquates.
- Le conducteur du tracteur traînant la machine doit avoir les caractéristiques requises par les lois en vigueur.



MISE EN GARDE

Avant la circulation de la machine sur des routes publiques, s'assurer que ses conditions sont adéquates (pneus pas usagés, pression adéquate des pneus, dispositifs de signalisation et d'éclairage performants, documents conformes, etc.) afin de respecter le code de la route en vigueur.

Opérations préliminaires

- Pour améliorer les conditions de sécurité, en plus de l'expérience personnelle il est nécessaire de prendre également en considération les indications et les conseils spécifiés.
 - Décharger la balle de la machine.
 - S'assurer que le hayon est fermé complètement et correctement.
 - S'assurer que la machine est attelée correctement au tracteur.
 - Lever le groupe ramasseur de manière à détacher les roues du sol.
 - Fermer le robinet du circuit hydraulique d'activation du ramasseur.
 - Éliminer de la machine tout résidu de produit ramassé pour éviter qu'il tombe le long du parcours.
 - S'assurer que tous les dispositifs de signalisation routière sont bien visibles et en parfait état.
 - Contrôler l'état d'usure et la pression des pneus.
 - Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.



AVERTISSEMENT

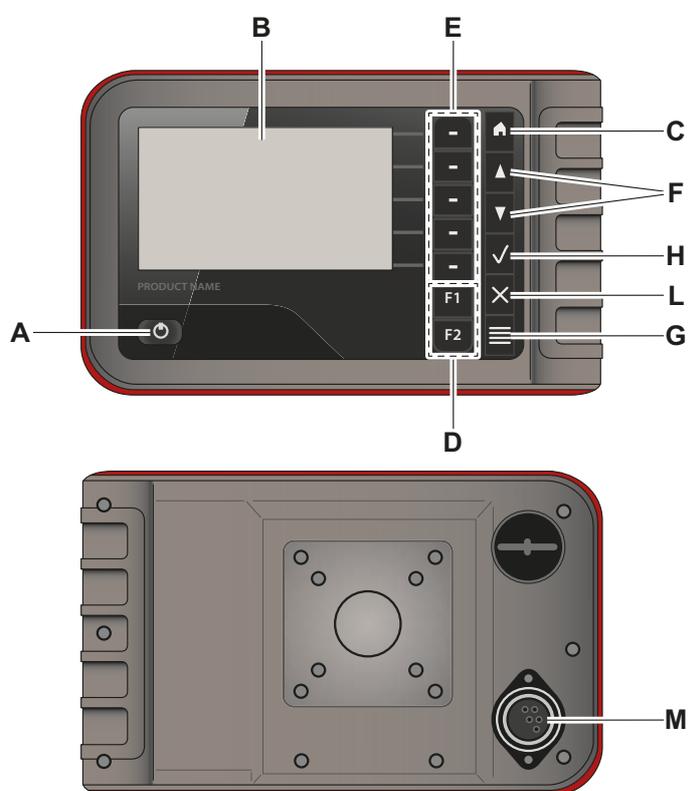
Conduire prudemment, notamment réduire la vitesse sur les terrains accidentés. Braquer soigneusement pour ne pas compromettre la stabilité de la machine.

Caractéristiques du terminal de contrôle « FOCUS »

Le terminal de contrôle « FOCUS » permet de contrôler le processus complet de formation de la balle directement de la cabine du tracteur. Il est possible de contrôler les caractéristiques suivantes :

- Diamètre de la balle
- Indication de la forme de la balle pour remplir de manière uniforme la chambre de formation de la balle
- Processus d'enroulement de la balle (enroulement avec ficelle ou filet)
- Information sur l'ouverture/la fermeture du hayon
- Contrôle de la densité de la balle/balle à cœur tendre (selon le modèle)
- Compteur de balles (calcul quotidien + total)
- Indication de la position du couteau dans les hacheuses Supercut et Drop floor (si présentes)

Description des commandes



- A) Interrupteur marche/arrêt
- B) Afficheur à cristaux liquides
- C) Écran d'accueil
- D) Touches pouvant être programmées par l'utilisateur selon ses propres exigences de travail.
- E) Fonctions ou touches près de l'afficheur
La fonction de chaque touche de fonction varie en fonction de l'image qui s'affiche.
L'image indique ce qui se passe lorsque la touche de fonction est appuyée.
- F) Touches Haut et Bas. Elles sont utilisées pour augmenter ou diminuer les valeurs numériques.
La valeur clignote jusqu'à ce qu'elle ne soit confirmée en appuyant

Utilisation de la machine

sur la touche OK.

Au cas où la touche OK ne serait pas enfoncée pour confirmer la modification, la valeur clignotante sera reconfigurée selon la valeur enregistrée avant de quitter la page-écran.

- G) Configurations du terminal de commande.
- H) Touche OK. Elle est utilisée pour enregistrer une valeur clignotante programmée et confirmer les messages d'alarme ou d'erreur.
- L) Touche ESC. Annuler les modifications de la valeur souhaitée dans la zone de programmation.
- M) Connecteur pour l'alimentation du terminal de commande.

Description générale de l'appareillage

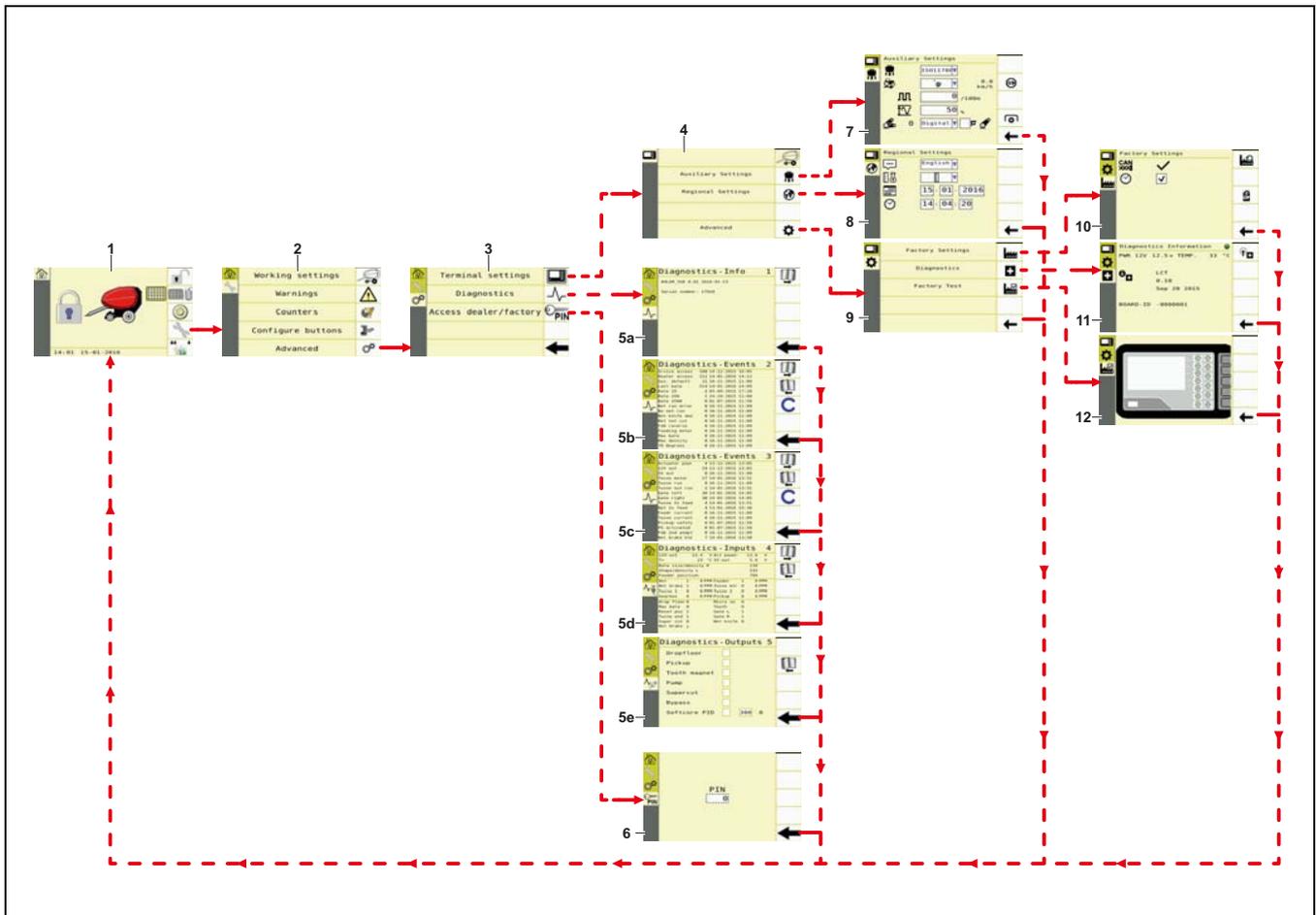
- Le système de commande électronique « FOCUS » est un appareillage conçu et réalisé pour programmer et contrôler la production de la machine en question.
- Cet appareillage doit être installé de façon appropriée dans le poste de conduite afin que le conducteur puisse l'utiliser ; à ce propos, le conducteur doit avoir les qualités requises nécessaires pour le conduire et l'utiliser en toute sécurité.

Schéma logique de fonctionnement

- La figure montre les pages-écrans du terminal de travail, tandis que la liste contient la description des fonctions pouvant être visualisées et/ou configurées.
- Certaines pages-écrans du schéma logique de fonctionnement pourraient se développer sur plusieurs pages.
- En ce qui concerne les pages-écrans qui occupent plusieurs pages, la partie initiale du paragraphe relatif contient le schéma

Utilisation de la machine

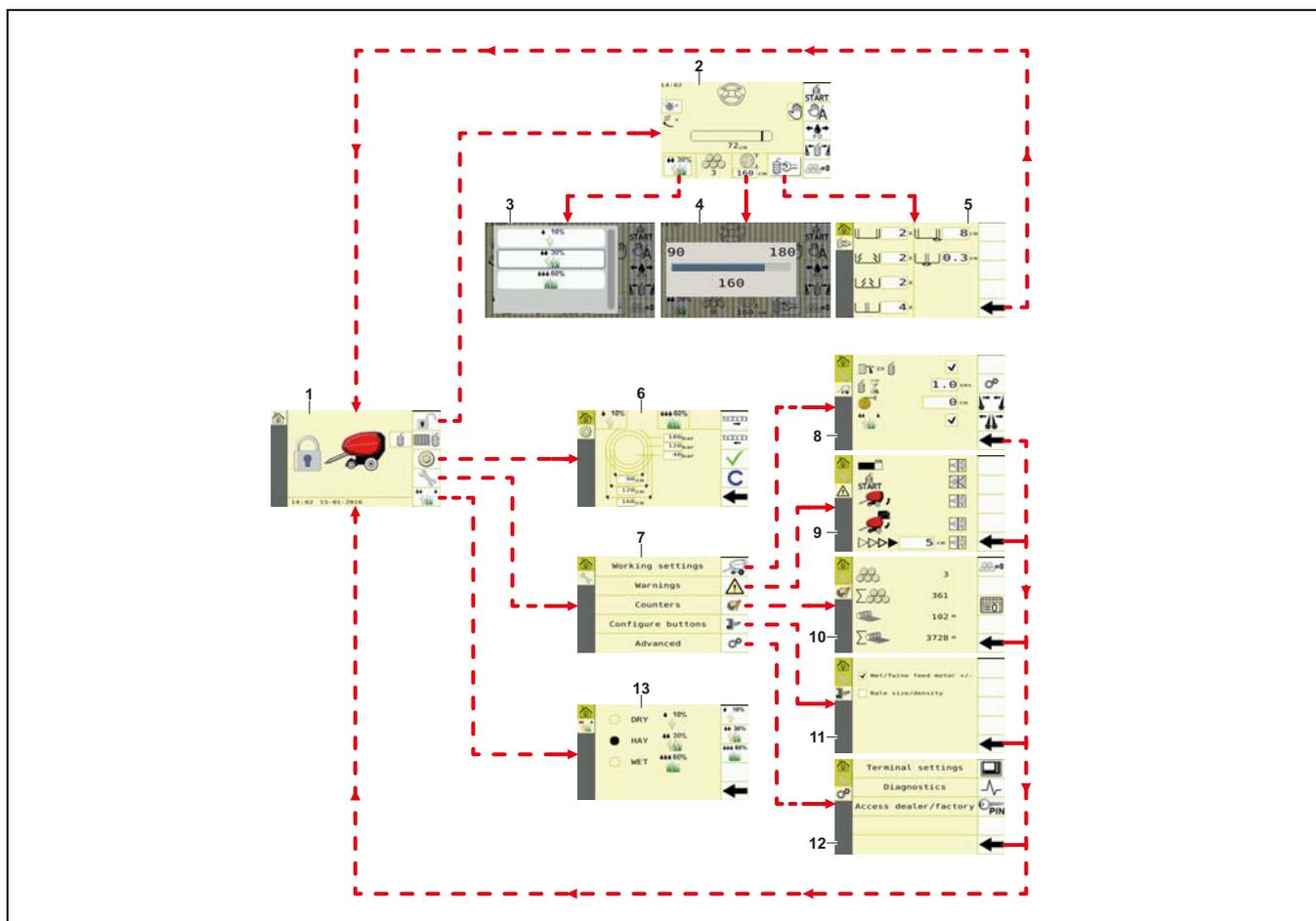
logique de fonctionnement.



- 1) Écran « Verrouillage afficheur »
- 2) Écran « Configuration »
- 3) Écran « Paramètres avancés »
- 4) Écran « Paramètres du terminal »
- 5) Page « Diagnostics »
- 6) Écran « Concessionnaire/Usine »
- 7) Écran « Paramètres auxiliaires »
- 8) Écran « Paramètres régionaux »
- 9) Écran « Terminal avancé »
- 10) Écran « Réglage en usine - Terminal »
- 11) Écran « Renseignements diagnostics - Terminal »
- 12) Écran « Essai en usine - Terminal »

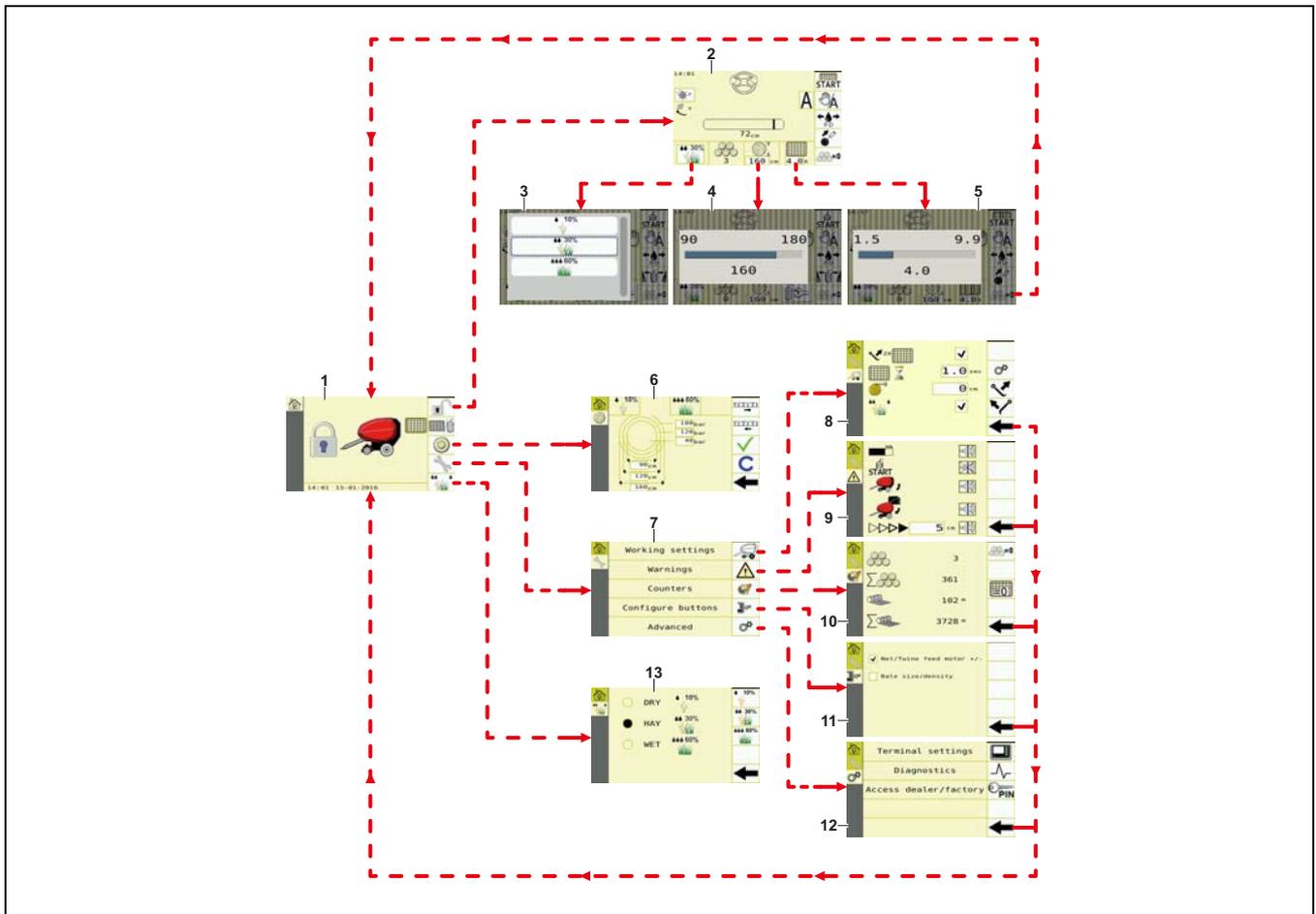
Utilisation de la machine

Lieur à ficelle



- 1) Écran « Verrouillage afficheur »
- 2) Écran « Travail »
- 3) Écran « Humidité du produit »
- 4) Écran « Diamètre de la balle »
- 5) Écran « Programmes liage »
- 6) Écran « Densité balle »
- 7) Écran « Configuration »
- 8) Écran « Paramètres de travail »
- 9) Écran « Avertissements »
- 10) Écran « Compteurs »
- 11) Écran « Configuration des touches »
- 12) Écran « Paramètres avancés »
- 13) Écran « Humidité du produit »

Lieur à filet



- 1) Écran « Verrouillage afficheur »
- 2) Écran « Travail »
- 3) Écran « Humidité du produit »
- 4) Écran « Diamètre de la balle »
- 5) Écran « Tours de filet »
- 6) Écran « Densité balle »
- 7) Écran « Configuration »
- 8) Écran « Paramètres de travail »
- 9) Écran « Avertissements »
- 10) Écran « Compteurs »
- 11) Écran « Configuration des touches »
- 12) Écran « Paramètres avancés »
- 13) Écran « Humidité du produit »

Utilisation de la machine

Description des icônes

Description des icônes de la « barre des commandes »

Icône : sert à visualiser l'écran de travail.



Icône : sert à sélectionner le type de liage à utiliser (filet/ficelle).



Icône : pour visualiser la page « Densité balle ».



Icône : pour visualiser la page « Configuration ».



Icône : sert à régler les programmes prédéfinis selon l'humidité du produit.



Icône : pour valider le liage à filet.



Icône : pour valider le liage à ficelle.



Icône : sert à sélectionner le mode de travail (manuel/automatique).



Icône : sert à valider le groupe en fonction de la machine (groupe ramasseur/dispositif « drop floor »/couteaux) (si présent sur la machine)



Icône : pour relâcher le frein de la bobine de filet.



Icône : pour activer le frein de la bobine de filet.



Utilisation de la machine

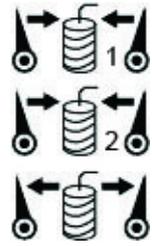
Icône : pour introduire la ficelle.

Première activation ; pour déplacer à l'extérieur les bras de la ficelle

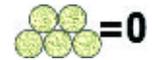
Deuxième activation ; pour déplacer à l'intérieur les bras de la ficelle

Troisième activation ; pour déplacer les bras en position initiale pour le cycle de travail

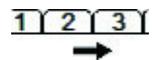
L'icône clignotante signale que les bras ne sont pas en position initiale pour le cycle de travail.



Icône : pour remettre à zéro du compteur de balles.



Icônes : pour visualiser la page-écran qui suit ou qui précède.



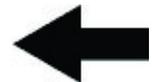
Icône : sert à confirmer les valeurs inscrites.



Icône : sert à annuler les valeurs inscrites.



Icône : sert à revenir à l'écran précédent.



Icône : sert à visualiser l'écran « Paramètres de travail ».



Icône : sert à visualiser l'écran « Avertissements ».



Icône : pour visualiser la page « Compteurs ».



Icône : sert à visualiser l'écran « Configuration des touches ».



Icône : sert à visualiser l'écran « Paramètres avancés ».



Utilisation de la machine

Icône : sert à sélectionner les paramètres prédéfinis pour la récolte sèche.



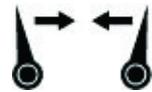
Icône : sert à sélectionner les paramètres prédéfinis pour le foin.



Icône : sert à sélectionner les paramètres prédéfinis pour le fourrage ensilé/la récolte humide.



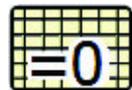
Icônes : pour activer l'ouverture ou la fermeture des bras guide-ficelle.



Icônes : pour activer l'ouverture ou la fermeture des dispositifs d'introduction ficelle/filet.



Icône : pour remettre à zéro le mesureur de longueur du filet utilisé lors du liage.



Icône : sert à visualiser l'écran « Paramètres du terminal ».



Icône : pour visualiser la page « Diagnostics ».



Icône : sert à visualiser l'écran « Concessionnaire/Usine ».



Icônes : pour visualiser la page-écran qui suit ou qui précède.



Description des icônes des pages-écrans

Icône : indique la visualisation de l'écran « Verrouillage afficheur ».



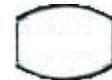
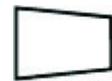
Icône : indique que le liage à filet est sélectionné.



Icône : indique que le liage à ficelle est sélectionné.



Icônes : indiquent que la forme de la balle dans la chambre est anormale.



Icônes : pour visualiser les informations de conduite du tracteur pour optimiser la formation de la balle.

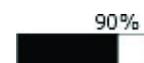


Icône : pour visualiser les informations de conduite du tracteur pour optimiser la formation de la balle.



Plus le nombre de flèches visualisées est grand, plus le déséquilibre de la charge de la chambre de compression est important.

Barre graphique : affiche le pourcentage de mise en balle en fonction du diamètre sélectionné.



Utilisation de la machine

Icône : pour activer et désactiver le groupe ramasseur.



Icône : pour activer et désactiver le dispositif « Drop floor ».



Icône : pour activer et désactiver les couteaux.



Icône : sert à sélectionner les paramètres prédéfinis pour la récolte sèche.



Icône : sert à sélectionner les paramètres prédéfinis pour le foin.



Icône : sert à sélectionner les paramètres prédéfinis pour le fourrage ensilé/la récolte humide.



Icône : servent à indiquer le mode du cycle de travail.
Cycle automatique



Icône : servent à indiquer le mode du cycle de travail.
Cycle manuel



Icône : pour visualiser le numéro de bales produites.



Icône : pour configurer le nombre de spires externes.



Icône : pour configurer le numéro de spires dans la zone intermédiaire externe.



Icône : pour configurer le numéro de spires dans la zone intermédiaire interne.

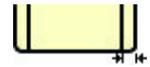


Icône : pour configurer le nombre de spires internes.

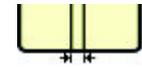


Utilisation de la machine

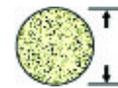
Icône : pour configurer la distance des spires externes du bord de la balle.



Icône : pour configurer la distance des spires internes du bord de la balle.



Icône : pour configurer le diamètre de la balle (exclusivement pour les machines équipées de chambre variable).



Icône : pour configurer la pression de la balle (exclusivement pour les machines équipées de chambre fixe).



Icône : pour configurer le nombre de spires du liage à filet.



Icône : pour commander un autre essai d'introduction de la ficelle.



Icône : pour configurer le temps qui doit s'écouler entre la fin de la formation de la balle et le commencement du liage à filet.



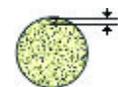
Icône : pour commander un autre essai d'introduction du filet.



Icône : pour configurer le temps qui doit s'écouler entre la fin de la formation de la balle et le commencement du liage à filet.



Icône : pour configurer le facteur de correction du diamètre de la balle (exclusivement pour les machines équipées de chambre variable).



Icône : sert à valider les programmes de travail prédéfinis.



Icône : active un signal sonore.

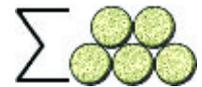


Icône : désactive un signal sonore.

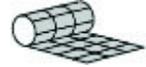


Utilisation de la machine

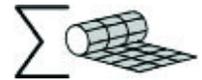
Icône : indique le nombre total de balles produites.



Icône : indique le total partiel de filets utilisés.



Icône : indique le nombre total de filets utilisés.



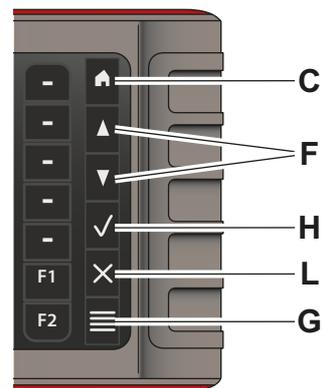
Icône : indique l'ouverture du hayon.



Icône : indique la fermeture du hayon.



Programmation des paramètres



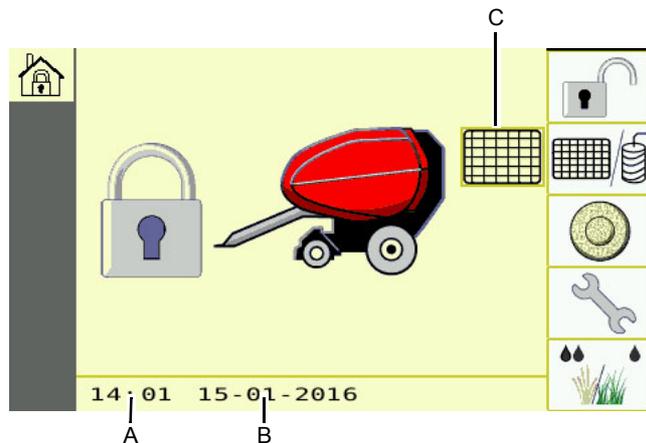
- ▶ Visualiser les pages-écrans (une à la fois) où l'on souhaite configurer ou modifier des valeurs.
- ▶ Enfoncer les touches (F) pour sélectionner les valeurs des paramètres de fonctionnement et confirmer en enfonçant la touche (H) pour valider la modification.
- ▶ Appuyer sur les touches (F) pour modifier la valeur du paramètre. La valeur du paramètre commence à clignoter.
- ▶ Appuyer sur la touche (H) pour confirmer l'opération ou bien sur la touche (L) pour l'annuler. La valeur du paramètre cesse de clignoter et le curseur se positionne sur la zone de programmation suivante.
- ▶ Répéter les opérations décrites aux points précédents jusqu'à ce que l'ensemble des paramètres à l'écran soient programmés.

Page-écran initiale

- Après une brève attente, la page-écran initiale est affichée. Lorsque la page-écran initiale apparaît, cela signifie que la presse à balles rondes est en mode sécuritaire et que l'ensemble des fonctions électroniques de la presse à balles rondes sont bloquées.
- Selon le choix des systèmes de liage présents, une série de touches programmables légèrement différentes apparaît à la page-écran initiale et à l'écran de travail.

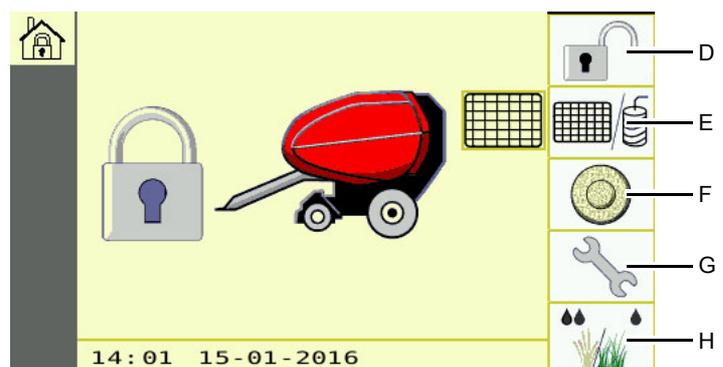
Commandes avec liage à filet

Informations des pages



- C) Horloge
- B) Date
- C) Le liage à filet est sélectionné.

Fonctions des touches programmables



- D) Enfoncer cette touche pour accéder à la page-écran TRAVAIL
- E) Enfoncer cette touche pour basculer au liage à ficelle (au cas où les deux systèmes de liage seraient présents : à filet ou à ficelle)
- D) Enfoncer cette touche pour accéder à l'écran DENSITÉ DE LA BALLE à cœur mou. (si la soupape proportionnelle ou la soupape dérivation sont présentes)



NOTICE

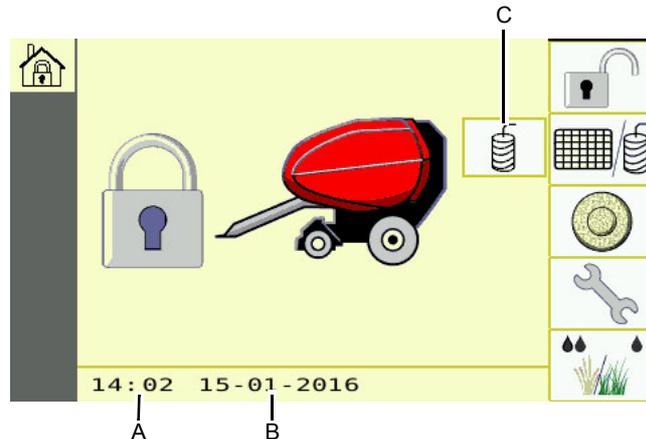
Cette fonction n'est pas présente sur les machines où la densité de la balle est réglée de façon manuelle.

Utilisation de la machine

- G) Enfoncer cette touche pour accéder à l'écran CONFIGURATION
- H) Enfoncer cette touche pour sélectionner le programme de travail prédéfini en fonction du type de récolte.

Commandes avec liage à ficelle

Informations des pages



- A) Horloge
- B) Date
- C) Le liage à ficelle est sélectionné.

Fonctions des touches programmables



- D) Enfoncer cette touche pour accéder à la page-écran TRAVAIL
- E) Enfoncer cette touche pour basculer au liage à filet (au cas où les deux systèmes de liage seraient présents : à filet ou à ficelle)
- F) Enfoncer cette touche pour accéder à l'écran DENSITÉ DE LA BALLE



NOTICE

Cette fonction n'est pas présente sur les machines où la densité de la balle est réglée de façon manuelle.

- G) Enfoncer cette touche pour accéder à l'écran CONFIGURATION
- H) Enfoncer cette touche pour sélectionner le programme de travail prédéfini.

Page de travail

(*) Configuration du diamètre de la balle

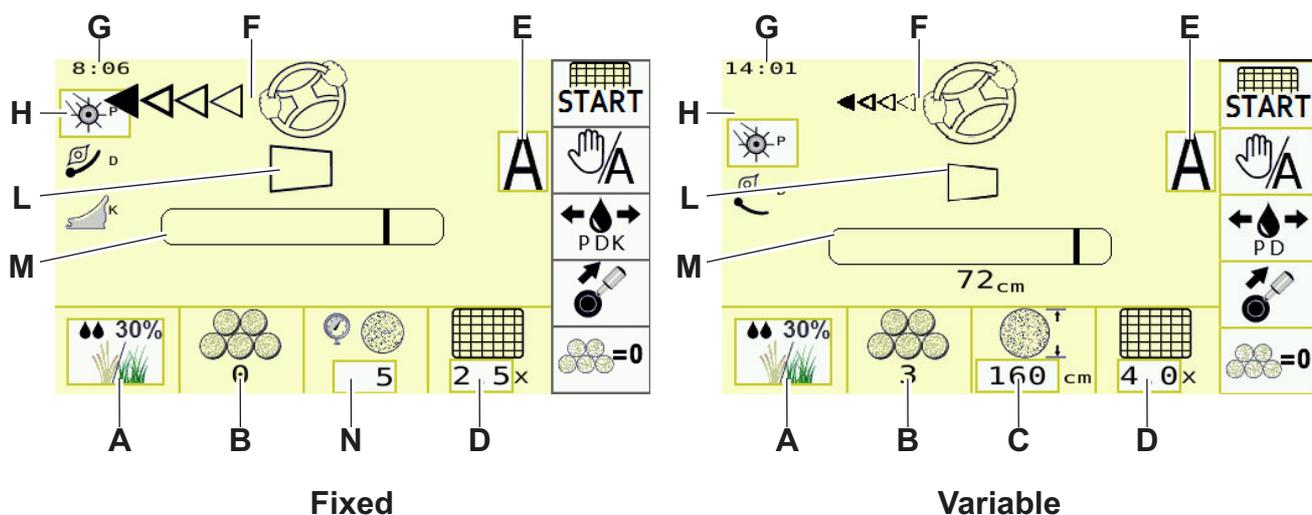
Le diamètre de la balle peut varier de 5-7 cm (2-3 pouces) pour différents facteurs :

- Le niveau d'humidité et le type de produit déterminent le degré d'expansion de la balle lorsqu'elle est relâchée de la chambre de compression. Le produit sec subit généralement une expansion majeure.
- Élasticité du filet variable en fonction de la marque. Plus le nombre de tours directs sur la balle est élevé, et plus l'expansion sera réduite.
- Tout arrêt retardé ou non cohérent effectué par le conducteur, en fonction du signal de stop, entraînera une variation du diamètre de la balle.

Les étalonnages effectués en usine tiennent compte des conditions d'utilisation moyennes. Si l'utilisation sur place accuse une forte différence, supérieure ou inférieure, du diamètre de la balle, elle peut être corrigée (+/-) sur le menu de fonctionnement « Correction du diamètre de la balle ».

Liage à filet

Informations des pages



Fixed

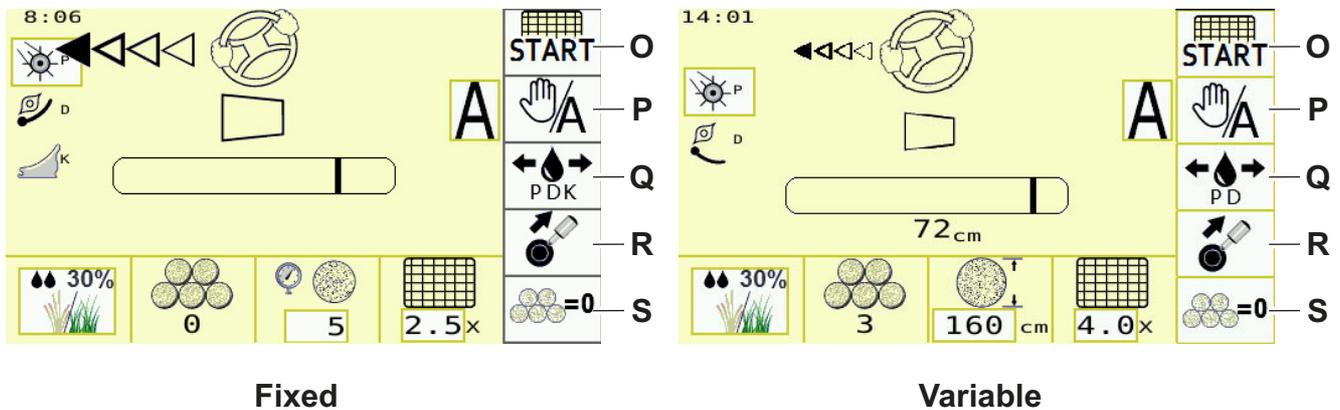
Variable

- A) Configuration de la densité de la balle et du type de liage, selon la typologie de récolte : Sec (10 %) / Foin (30 %) / Humide (60 %) / FLAX (Lin) avec les valeurs relatives préétablies (densité de la balle, paramètres de liage, etc.).
- B) Compteur de balles sur le terrain
- C) Configuration du diamètre de la balle (*)
- D) Visualisation du numéro programmé d'enrubannages à filet
- E) Indique que le mode AUTOMATIQUE/MANUEL est activé sur la machine
- F) Indicateur de la direction de marche et conduite par volant
- G) Horloge
- H) Enfoncer cette touche pour présélectionner le fonctionnement hydraulique du groupe ramasseur, du dispositif « drop floor » et des couteaux (Si les couteaux ou le dispositif « drop floor » ne sont pas présents, le système ne visualise aucune icône).
- L) Indicateur de la forme de la balle.

Utilisation de la machine

- M) Barre de croissance de la balle pour visualiser l'augmentation des dimensions de la balle pendant sa formation
- N) Configuration de la densité de la balle

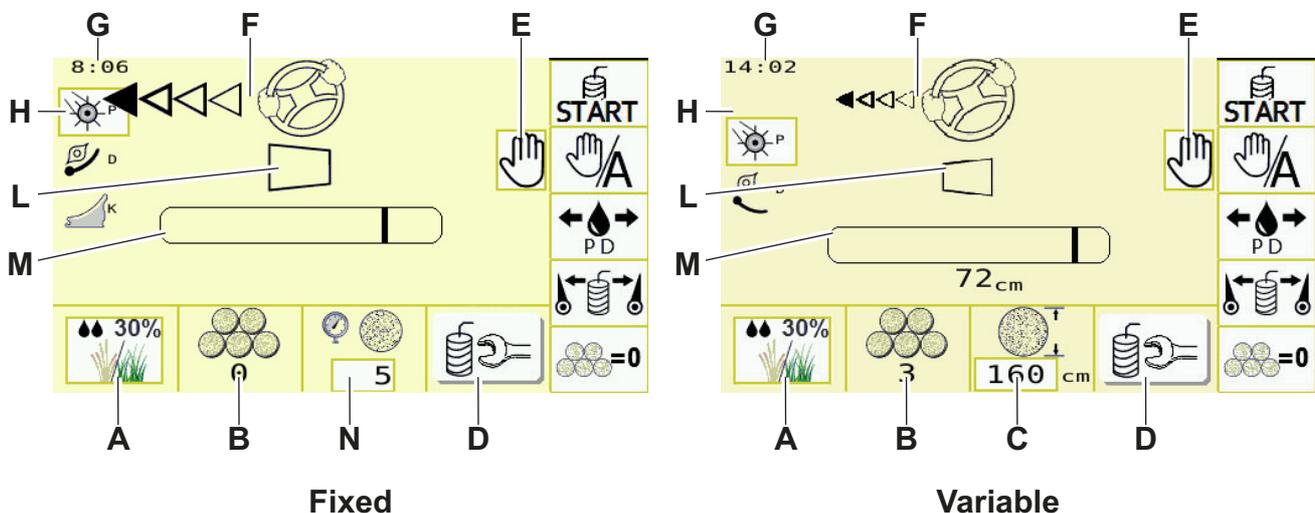
Fonctions des touches programmables



- O) Enfoncer cette touche pour démarrer manuellement le cycle du filet
- P) Enfoncer cette touche pour passer au mode de travail AUTOMATIQUE/MANUEL.
- Q) Appuyer pour sélectionner le fonctionnement hydraulique du groupe ramasseur, du dispositif « drop floor » ou des couteaux (si les couteaux ou le dispositif « drop floor » ne sont pas présents, le système ne visualise aucune icône).
- R) Enfoncer pour activer ou relâcher le frein de la bobine de filel. L'icône clignotante signale la désactivation du frein de la bobine de filel.
- S) Enfoncer cette touche pour réinitialiser le compteur de balles.

Liage à ficelle

Informations des pages



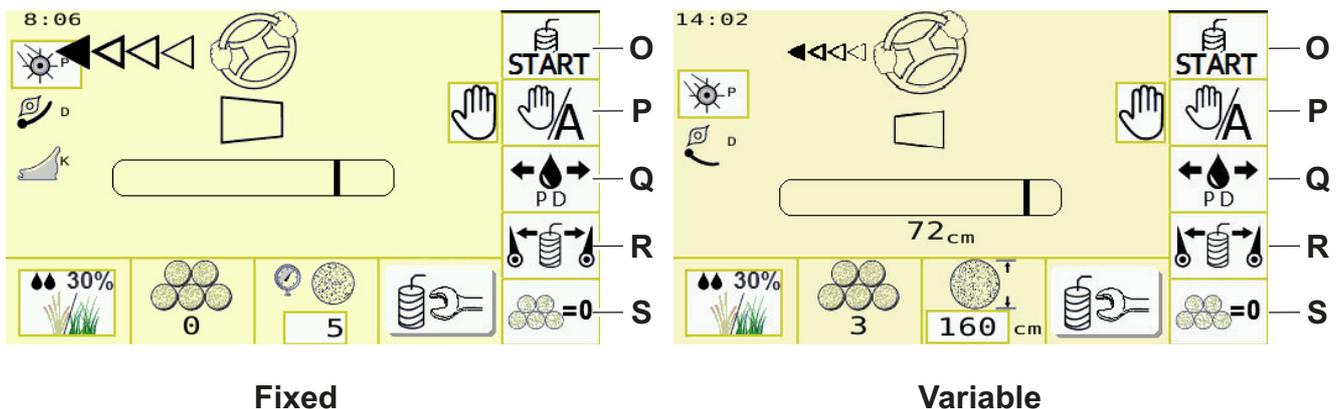
- A) Configuration de la densité de la balle et du type de liage, selon la

Utilisation de la machine

typologie de récolte : Sec (10 %) / Foin (30 %) / Humide (60 %) / FLAX (Lin) avec les valeurs relatives préétablies (densité de la balle, paramètres de liage, etc.).

- B) Compteur de balles sur le terrain
- C) Configuration du diamètre de la balle (*)
- D) Enfoncer cette touche pour régler les paramètres du liage à ficelle
- E) Indique que le mode AUTOMATIQUE/MANUEL est activé sur la machine
- F) Indicateur de la direction de marche et conduite par volant
- G) Horloge
- H) Enfoncer cette touche pour présélectionner le fonctionnement hydraulique du groupe ramasseur, du dispositif « drop floor » et des couteaux (Si les couteaux ou le dispositif « drop floor » ne sont pas présents, le système ne visualise aucune icône).
- L) Indicateur de la forme de la balle.
- M) Barre de croissance de la balle pour visualiser l'augmentation des dimensions de la balle pendant sa formation
- N) Configuration de la densité de la balle

Fonctions des touches programmables

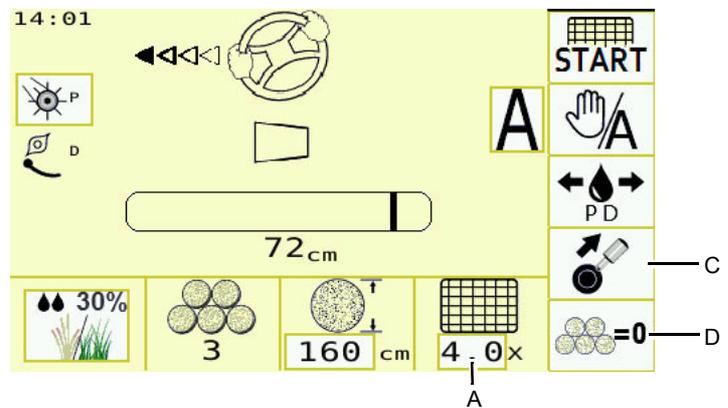


- O) Enfoncer cette touche pour démarrer manuellement le cycle de la ficelle
- P) Enfoncer cette touche pour passer au mode de travail AUTOMATIQUE/MANUEL.
- Q) Appuyer pour sélectionner le fonctionnement hydraulique du groupe ramasseur, du dispositif « drop floor » ou des couteaux (si les couteaux ou le dispositif « drop floor » ne sont pas présents, le système ne visualise aucune icône).
- R) Appuyer à plusieurs reprises pour introduire la ficelle
Première activation ; pour déplacer à l'extérieur les bras de la ficelle
Deuxième activation ; pour déplacer à l'intérieur les bras de la ficelle
Troisième activation ; pour déplacer les bras en position de travail
L'icône clignotante signale que les bras ne sont pas placés sur la position de travail
- S) Enfoncer cette touche pour réinitialiser le compteur de balles.

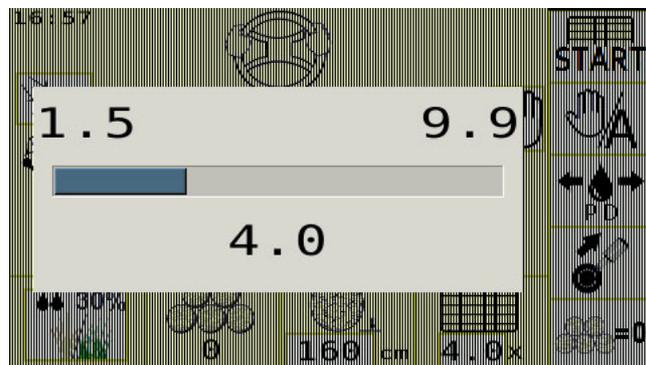
Utilisation de la machine

Préparation du travail : réglages du liage

Liage à filet



- ▶ En sélectionnant le liage à filet, l'afficheur visualise le numéro d'enrubannages de filet à effectuer sur la balle (A).
- ▶ Pour modifier la quantité de filet à appliquer sur la balle :
 - ▶ Enfoncer les touches « haut » et « bas » sur le clavier pour mettre en évidence la case relative à la quantité de filet (A) et confirmer en enfonçant la touche OK.

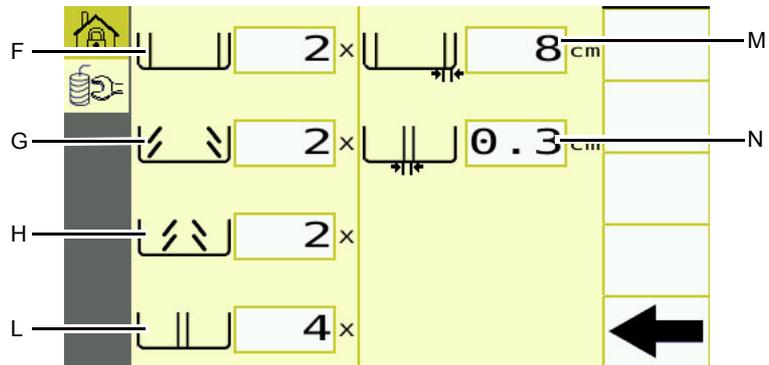
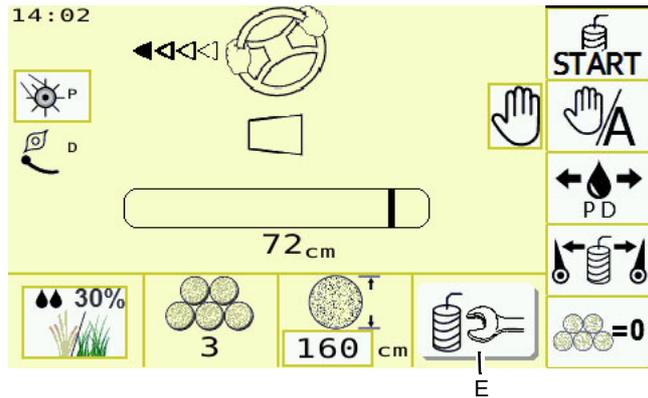


- ▶ Régler la quantité de filet à l'aide des touches-flèches « haut » et « bas ».
- ▶ Confirmer la modification en appuyant sur la touche OK.
- ▶ Pour remplacer la bobine de filet :
 - ▶ Appuyer sur la touche (C) et la maintenir enfoncée pour relâcher le frein de la bobine de filet.

L'icône clignotante signale la désactivation du frein de la bobine de filet.

- ▶ Remplacer la bobine.
- ▶ Appuyer sur la touche de fonction (C) pour activer le frein de la bobine de filet.
Le frein se positionne automatiquement dans la bonne position de travail.
- ▶ Lorsqu'on charge une nouvelle bobine de filet, la quantité utilisée (B) doit être remise à zéro.
 - ▶ Pour réinitialiser la quantité de filet utilisé, voir le chapitre « Compteurs ».

Liage à ficelle



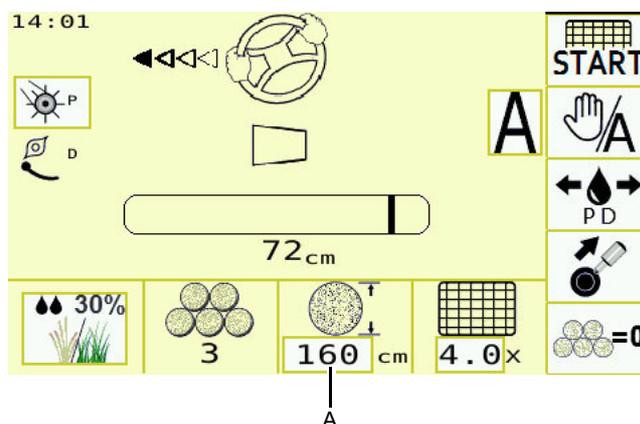
- ▶ pour visualiser ou modifier le type de programme de liage à ficelle :
 - ▶ Enfoncer la touche programmable (E) afin de personnaliser le programme de liage à ficelle.
Il est possible que différents paramètres soient requis selon le type de culture et les conditions prédominantes.
 - ▶ Les chiffres des cases (F-G-H-L) indiquent le numéro de tours de ficelle qui vont être appliqués sur chaque zone de la balle.
 - ▶ La case (M) indique la distance entre le bord de la balle et la ficelle externe, sur les deux côtés.
 - ▶ La case (N) indique la distance de la ficelle du centre de la balle (réglage du point d'arrêt précis quand les ficelles se croisent au centre de la balle).
Les paramètres de réglage peuvent améliorer le croisement des ficelles et réduire les bouts libres de ficelle lors du déchargement de la balle.
 - ▶ Les paramètres peuvent être modifiés en utilisant les touches « haut » et « bas » sur le clavier pour faire défiler les cases afin d'identifier la ou les cases à modifier et confirmer en enfonçant la touche OK pour la case en question.
 - ▶ Régler la quantité de filet à l'aide des touches-flèches « haut » et « bas ».
 - ▶ Confirmer la modification en appuyant sur la touche OK.

Utilisation de la machine

Configuration du diamètre de la balle

CAUTION

La configuration du diamètre de la balle doit être exécutée lorsque la prise de force est dégagée, le tracteur est arrêté, le moteur est démarré et le frein de stationnement est engagé.



Le diamètre de la balle est réglé à distance, directement du poste de conduite du tracteur.

- ▶ Enfoncer les touches « haut » et « bas » sur le clavier pour mettre en évidence la case du diamètre de la balle (A) et confirmer en enfonçant la touche OK.
- ▶ Régler la quantité de filet à l'aide des touches-flèches « haut » et « bas ».
- ▶ Confirmer la modification en appuyant sur la touche OK.

Configuration de la densité de la balle



NOTICE

La densité de la balle dépend de la tension des courroies de la chambre de compression et doit être configurée selon le type de produit à emballer, le poids de la balle et la vitesse d'avance de la machine.

- Plus grande est la valeur de la pression de service, plus grande sera la densité de la balle.



NOTICE

Une pression de service supérieure aux valeurs max. admises peut endommager la machine, tandis qu'une pression de service insuffisante produit des balles défectueuses et instables.

- Le tableau montre les valeurs conseillées de la pression de service, selon les types de produits.

Type de produit	Pression de service bar (psi)
Paille	160-230 (2 320-3 336)
Foin	80-180 (1 160-2 610)
Ensilé	50-150 (725-2 175)

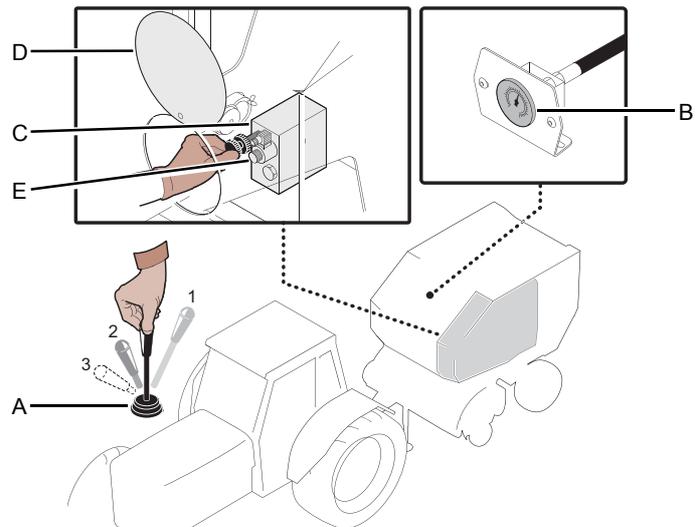
Utilisation de la machine

Configuration manuelle de la densité de la balle

Modèles équipés de groupe hydraulique avec vanne manuelle

WARNING

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.
Arrêter le tracteur en laissant le moteur démarré et le frein de stationnement engagé.



- ▶ Régler le levier (A) du distributeur hydraulique du tracteur sur la position 1 pour ouvrir le hayon.
- ▶ Régler le levier (A) du distributeur hydraulique du tracteur sur la position 2 pour fermer le hayon et le maintenir en position jusqu'à ce que la pression affichée sur le manomètre (B) atteigne la valeur saisie.
Si la valeur relevée sur le manomètre n'est pas adéquate, il faudra régler la pression de service de la soupape (C).
- ▶ Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
- ▶ Pour régler la pression de service de la soupape, ouvrir la porte (D).

NOTICE

Puisque la soupape est dépourvue d'encoches de repère permettant de la régler sur la valeur choisie, il est nécessaire de répéter la procédure d'ouverture et de fermeture du hayon pour la régler de façon appropriée.

- ▶ Régler la bague (E) de la soupape pour augmenter ou diminuer la

vitesse de service.

NOTICE

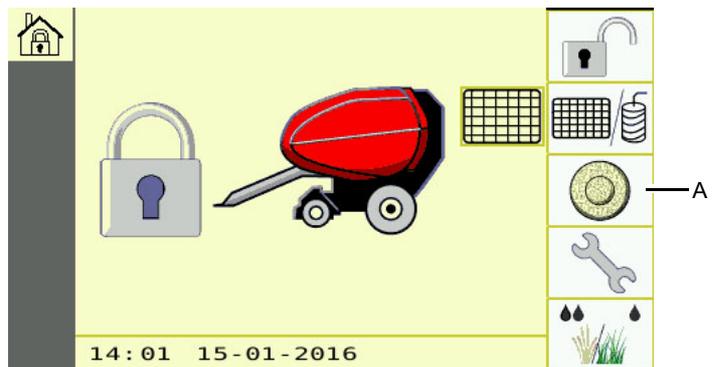
Plus grande est la valeur de la pression de service, plus grande sera la densité de la balle.

Si la pression de la soupape est tarée à une valeur qui excède celle de la pression maximale de service du tracteur, le manomètre indique la valeur de cette dernière.

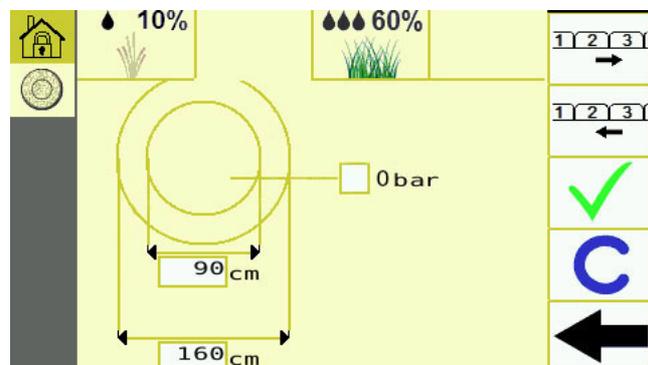
Pendant la formation de la balle, la pression de service peut augmenter jusqu'à atteindre une valeur excédant celle de la pression de travail du tracteur.

- ▶ Depuis le poste de conduite, mettre en marche le moteur du tracteur.
- ▶ Par le système de commande électronique, configurer la valeur du diamètre de la balle ; dès que cette valeur est atteinte, la pression de service réglée sur la soupape s'active.

Configuration électronique avec soupape de « 0 bar » / dérivation



- ▶ En ce qui concerne les machines pourvues de commande pour soupape de « 0 bar » / dérivation, il est possible d'accéder aux paramètres de la densité de la balle en enfonçant la touche (A) dans l'écran « Verrouillage afficheur ».



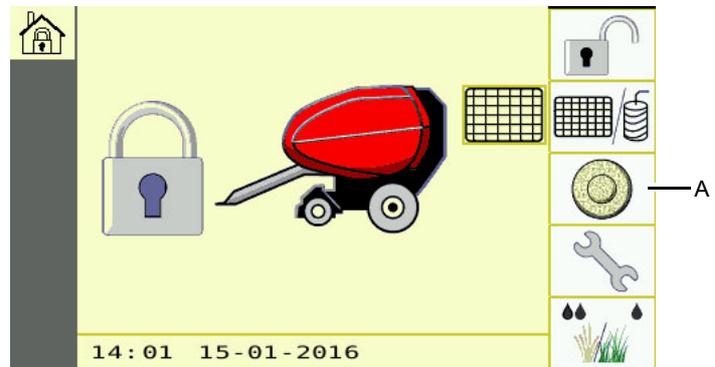
Selon le type de produit ou les exigences de l'utilisateur, la pression ou la densité peut être activée ou désactivée pour le cœur et la zone externe.

- ▶ La soupape de « 0 bar » / dérivation permet de produire des balles dont la pression du cœur est de 0 bar.
 - ▶ Enfoncer les touches « haut » et « bas » sur le clavier pour

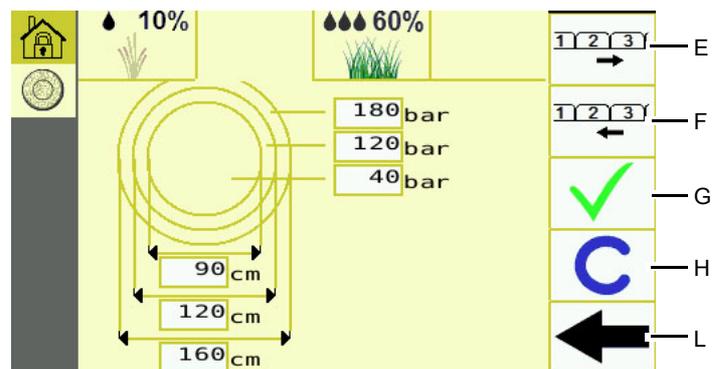
Utilisation de la machine

mettre en évidence l'icône « 0 bar » et confirmer en enfonçant la touche OK pour activer ou désactiver la fonction.

Configuration électronique de la densité de la balle



- ▶ En ce qui concerne les machines pourvues de commande proportionnelle électronique, il est possible d'accéder aux paramètres de la densité de la balle en enfonçant la touche (A) dans la page INITIALE ou TRAVAIL.



- ▶ La soupape proportionnelle électronique permet de produire des balles parfaitement structurées en fonction des conditions de la récolte. La densité et le diamètre du cœur, du centre et des secteurs externes de la balle peuvent être réglés individuellement en selon vos préférences.
 - ▶ Enfoncez les touches « haut » et « bas » sur le clavier pour mettre en évidence le diamètre et la pression pour le cœur, le centre et les parties extérieures de la case de la balle et confirmer en enfonçant la touche OK.
 - ▶ régler les valeurs à l'aide des flèches « haut » et « bas ».
 - ▶ Confirmer chaque modification en appuyant sur la touche OK.
- ▶ Les configurations spécifiées dans le tableau suivant et relatives aux types de récolte peuvent être utilisées à titre indicatif.
- ▶ Pour certaines conditions, il pourrait être nécessaire de travailler à pression « zéro » dans le cœur de la balle. Dans ce cas, configurer « zéro » sur la case (D1) (cette opération n'est possible que sur les presses à balles rondes équipées de soupape « zéro bar » et caractérisées d'une électrovanne supplémentaire située sur l'unité hydraulique de la presse à balles rondes).



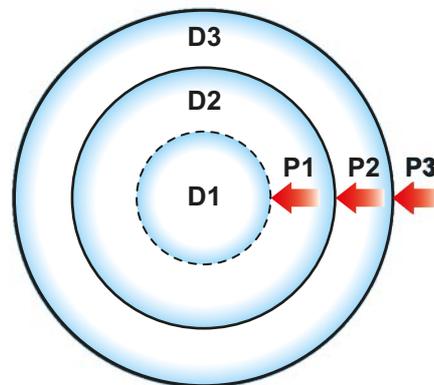
NOTICE

La configuration du diamètre (D3) est identique à la configuration (A) de la page de Travail et peut être modifiée sur les deux pages-écrans.

- ▶ Pour accéder à un type de produit différent, défiler la liste relative par les touches (E) ou (F).
 - ▶ Confirmer la sélection du type de produit en enfonçant la touche (G).
 - ▶ La touche (H) permet de remettre à zéro les valeurs par défaut des diamètres et de pression de la balle.
- ▶ Après la configuration de la densité de la balle, appuyer sur la touche d'accueil HOME (L).

Tableau de densité de la balle (valeurs indicatives de référence)

	D1 cm (po)	P1 bar (psi)	D2 cm (po)	P2 bar (psi)	D3 cm (po)	P3 bar (psi)
Paille	80 (31,5 po)	60 (870)	120 (47 po)	180 (2 610)	150 (59 po)	180 (2 610)
Foin	90 (35,5 po)	30 (435)	120 (47 po)	60 (870)	150 (59 po)	150 (2 175)
Ensilé	70 (27,5 po)	40 (580)	90 (35,5 po)	90 (1 305)	120 (47 po)	120 (1 740)



Utilisation de la machine

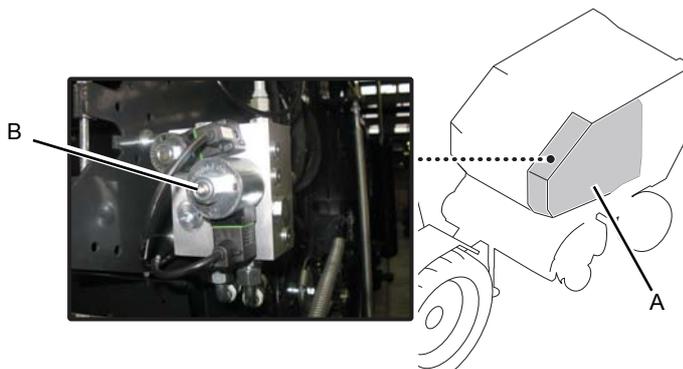
Régulation de la densité en cas de panne du système de commande électronique

En cas de panne du système de commande électronique, il est possible de régler manuellement la densité de la balle. Pour régler manuellement la densité de la balle, suivre la procédure indiquée et consulter les valeurs reportées dans le tableau.

WARNING

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée. Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

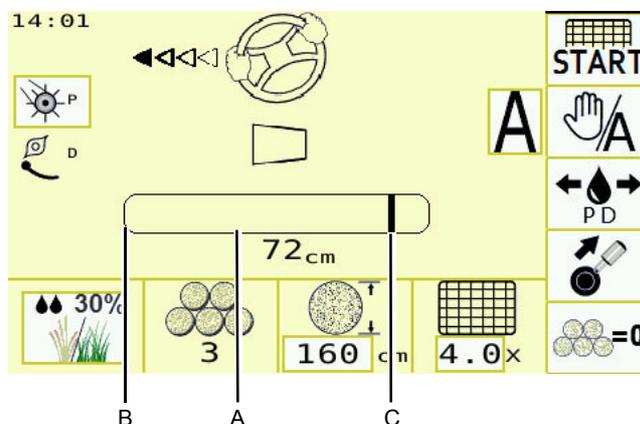
- ▶ Ouvrir le carter (**A**).
- ▶ Régler la vis (**B**) et le contre-écrou de la soupape pour ajuster la pression de service.
- ▶ Pour augmenter la valeur de la pression de service, serrer la vis. Lors du fonctionnement normal de la machine (sans défauts), la vis (**B**) doit être desserrée jusqu'à la fin de sa course (selon les indications de la figure) et ne doit exercer aucune compression sur le ressort interne de la soupape.



Utilisation sur place

Barre de croissance de la balle

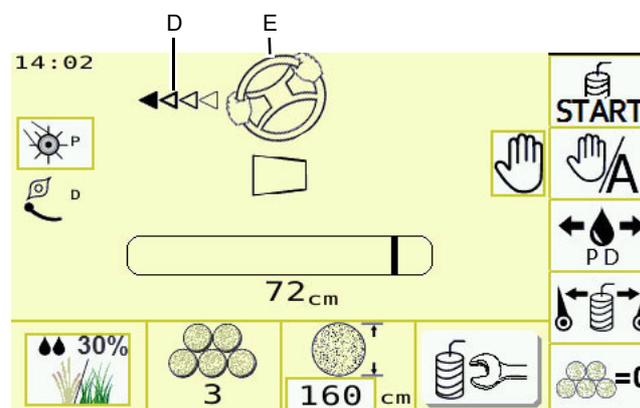
Quand la case de la commande est validée pour la première fois et la page de TRAVAIL est visualisée, cela signifie que le liage AUTO est activé: le système visualise alors la sélection hydraulique du groupe ramasseur /drop floor /couteaux en position de récolte.



Lorsque la chambre de formation de la balle est vide et le hayon pressurisé est fermé, la barre de croissance de la balle (A) est vide.

- ▶ La récolte est convoyée vers la presse à balles rondes et la formation de la balle peut alors commencer : la barre de croissance de la balle commence à se remplir, en partant de la partie à gauche (B).
- ▶ Quand la barre de croissance de la balle atteint la ligne (C), le système transmet un bip, ce qui signifie que la balle se trouve à 90 % du diamètre préétabli.

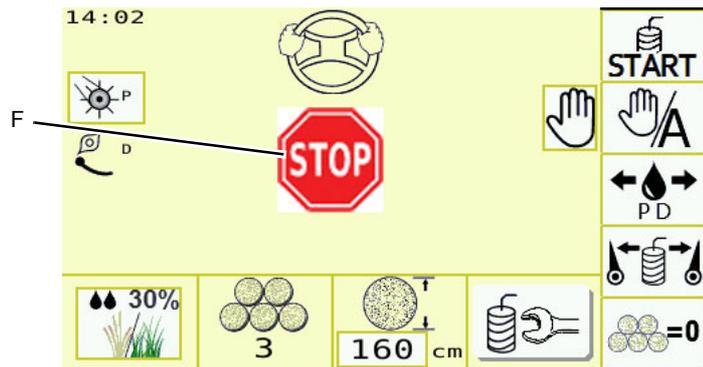
Indication de la direction à droite / gauche



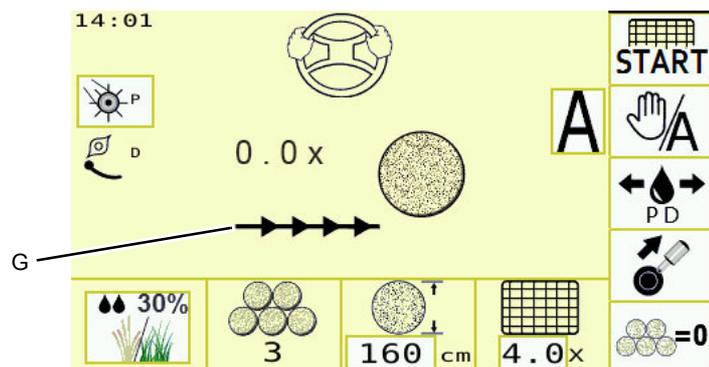
- ▶ En cas de remplissage non homogène de la chambre de formation de la balle, les flèches qui indiquent la direction de conduite s'affichent (D) (Une flèche = 2,5 cm/1 po). Le volant (E) bouge pour indiquer la direction à suivre afin d'obtenir un remplissage correct de la chambre de formation de la balle.
- ▶ Si un écart d'un diamètre de balle de 10 cm/4 po se produit, la dernière flèche s'affiche et un signal acoustique est émis. Sous des conditions de travail typiques, inverser la direction de conduite avant que la quatrième flèche s'affiche et faire de sorte qu'aucune flèche ne soit présente lorsque la balle est terminée.

Utilisation de la machine

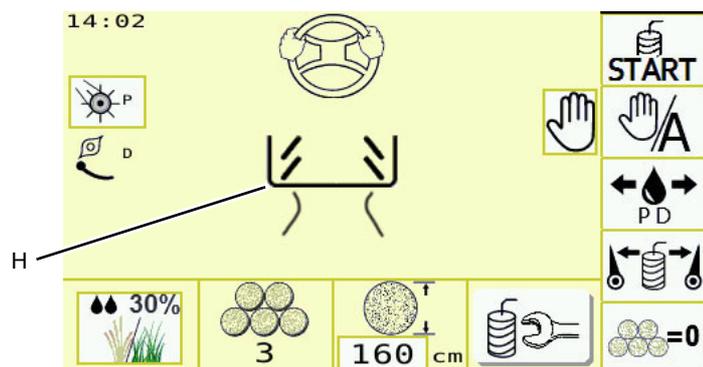
Liage



- ▶ Quand la barre de croissance de la balle est complètement pleine, celle-ci sera remplacée par un signal d'ARRÊT (F). La balle a maintenant atteint le diamètre préétabli et peut être liée.
- ▶ **Arrêter immédiatement la marche avant.**
Le non-arrêt entraîne le dépôt d'une couche de filet ou de ficelle au-dessous de la surface de la balle, ce qui crée une balle aux dimensions excessives.
- ▶ Le progrès de liage est alors démarré et la page-écran visualise :



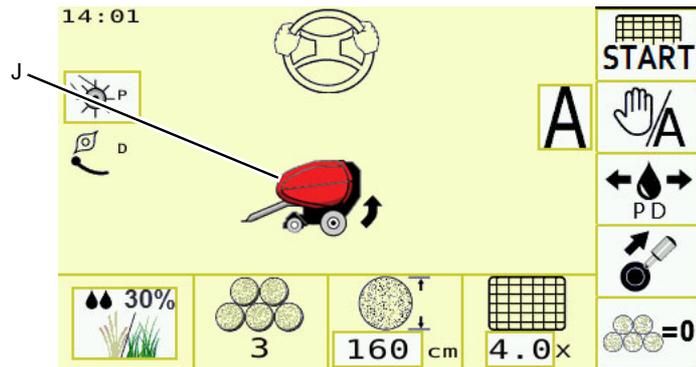
- Liage à filet : la page visualise la quantité de filet au moment où il est appliqué sur la balle (G), jusqu'au numéro de tours programmé.



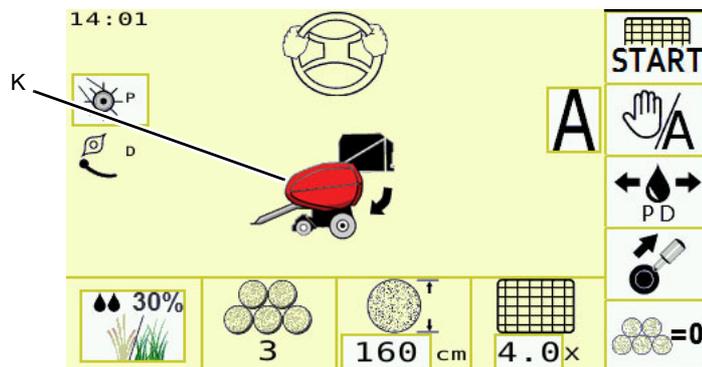
- Liage à ficelle : la page visualise les bobines de ficelle et la position relative de celle-ci au moment où elle est appliquée sur la balle (H).

- ▶ Dès que le cycle de liage est achevé, le système visualise les pages-écrans suivantes :

Utilisation de la machine



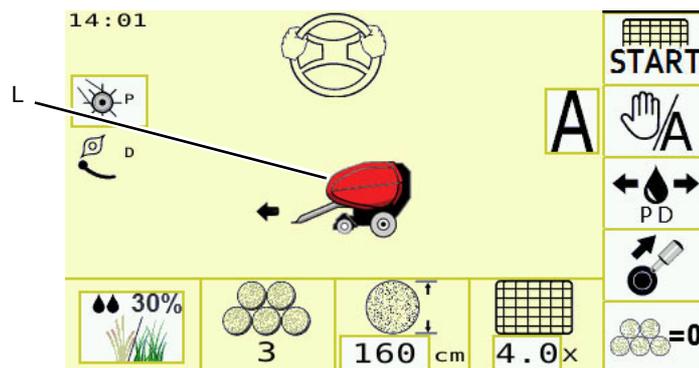
- Images de la presse à balles rondes avec la flèche HAUT (J). Ouvrir le hayon pour décharger la balle terminée.



- Après 4 secondes, le système visualise une image de la presse à balles rondes avec la flèche vers le BAS (K).

NOTICE

S'assurer que la balle ne bouche pas le hayon avant de fermer celui-ci.

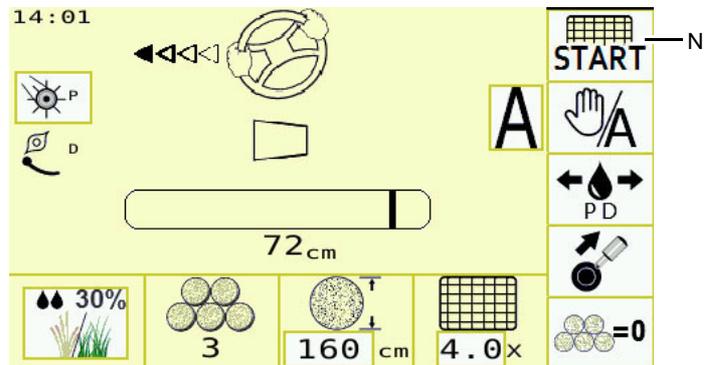


- Lorsque le hayon est complètement fermé et les deux capteurs d'enclenchement ont reçu le signal, la flèche avant (L) est visualisée peu avant la visualisation de la barre de croissance de la balle, ce qui permet de recommencer le processus de formation de la balle.

Utilisation de la machine

Démarrage manuel du cycle de liage

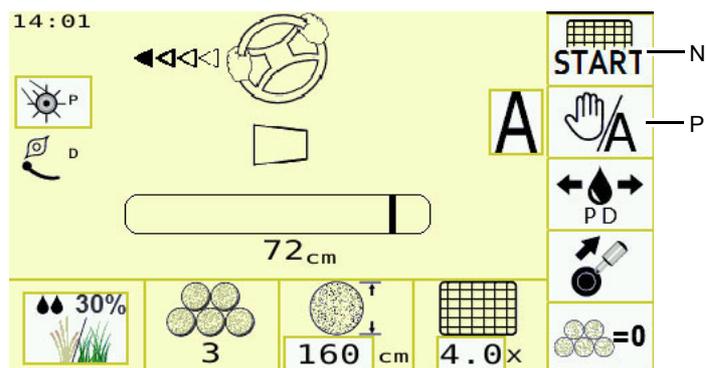
Parfois, il pourrait être nécessaire de démarrer manuellement le cycle de liage, par exemple quand le travail du terrain est achevé avant la formation complète d'une balle.



- ▶ Enfoncer la touche de DÉMARRAGE (N).
Le cycle de liage est alors démarré (cycle automatique).

Formation de la balle en mode manuel

Il pourrait être nécessaire de former la balle sans démarrer automatiquement le liage. Cela peut s'avérer utile si l'on est en train d'achever la préparation du sol ; pour éviter de former une balle de diamètre trop petit, il est conseillé de produire 1 ou 2 balles légèrement plus grandes.



- ▶ Enfoncer la touche (P) à n'importe quelle phase de formation de la balle.
- ▶ Observer la barre de croissance de la balle et s'assurer que la balle n'atteint pas une dimension excessive et impossible à traiter.
- ▶ Au moment du liage, enfoncer la touche (N).

WARNING

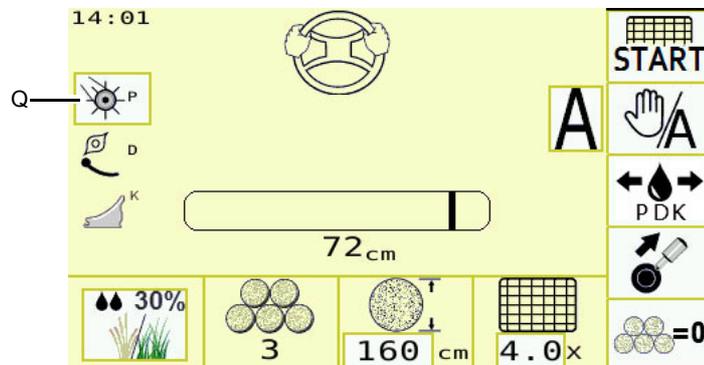
Ne pas former la balle en modalité manuel si des balles avec le diamètre maximal sont déjà en cours de création.
Le non-respect de cette indication peut gravement endommager la presse à balles rondes.

Utilisation de la machine

Utilisation des fonctions hydrauliques

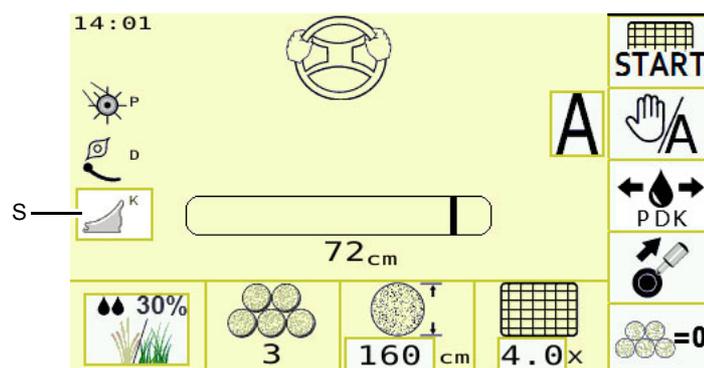
Utilisation du groupe ramasseur

Le groupe ramasseur, les couteaux Supercut et le dispositif de déblocage du « drop floor », si présents sont contrôlés par une seule commande hydraulique simple effet qui est située sur le tracteur.

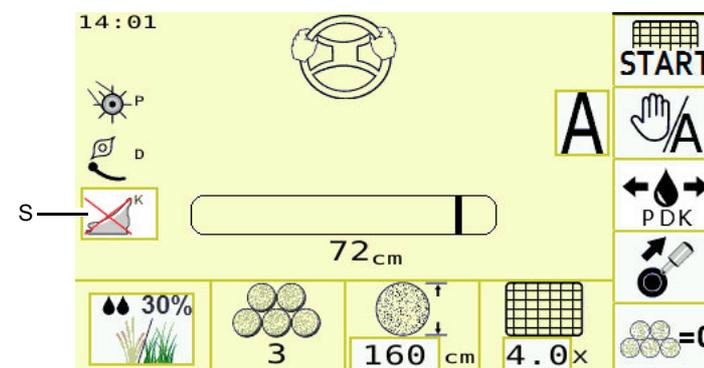


- ▶ En sélectionnant la page de Travail après l'activation du système de contrôle, la fonction du groupe ramasseur est toujours validée. Le symbole de la goutte d'huile est visualisé à côté de l'icône (Q). L'activation de la soupape du tracteur permet de lever/baisser le groupe ramasseur.

Utilisation des couteaux Supercut



- ▶ Le symbole de la goutte d'huile est visualisé à côté de l'icône (S).



- ▶ Pressuriser la soupape du tracteur vers la même direction utilisée pour lever le groupe ramasseur. Sur l'icône du couteau (S), le système visualise alors une croix qui indique la désactivation des couteaux.
- ▶ Pour réactiver les couteaux, activer la soupape du tracteur vers la direction opposée (cela signifie qu'il est nécessaire de décharger la pression). Les couteaux atteignent alors la position de travail grâce à la

Utilisation de la machine

pression du ressort.

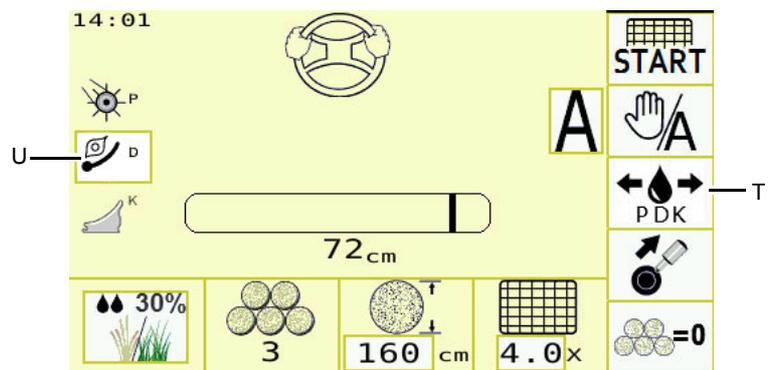
Utilisation du dispositif de déblocage « drop floor »

En cas de blocage du système d'aspiration, il est possible de le débloquer par le dispositif « drop floor ».

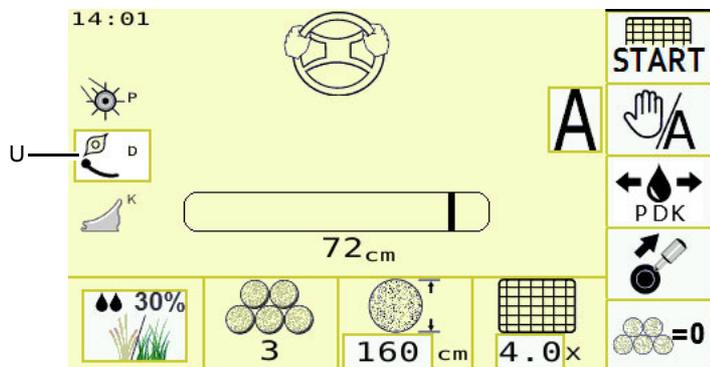


NOTICE

Avant d'utiliser le dispositif « drop floor », il est conseillé de baisser les couteaux Supercut (s'ils sont en cours d'utilisation, conformément aux indications ci-dessus) avant d'utiliser la fonction « drop floor ».



- Pour sélectionner la fonction du dispositif « drop floor », enfoncez la touche programmable (T) jusqu'à ce que l'icône s'affiche (U).



- Activer la soupape du tracteur vers la même direction utilisée pour baisser le groupe ramasseur. Le dispositif « drop floor » descend et l'icône « drop floor » (U) change (en indiquant la position en bas) et commence à clignoter.

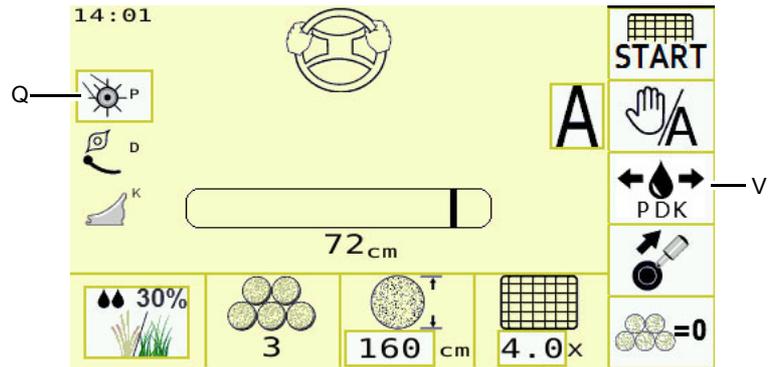


NOTICE

Activer la soupape du tracteur pendant quelques secondes, ce qui permet d'ouvrir complètement le dispositif « drop floor ».

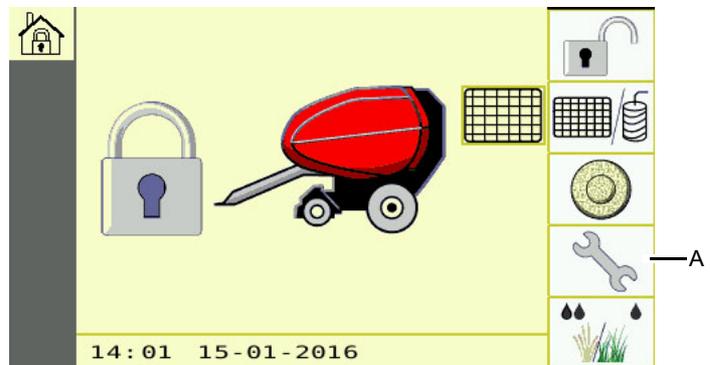
- Après l'embrayage de la prise de force et le déblocage, fermer à nouveau le dispositif « drop floor » en pressurant la soupape du tracteur.
- A cet instant-ci, ne pas oublier de réinstaller les couteaux Supercut (si nécessaires).

Utilisation de la machine

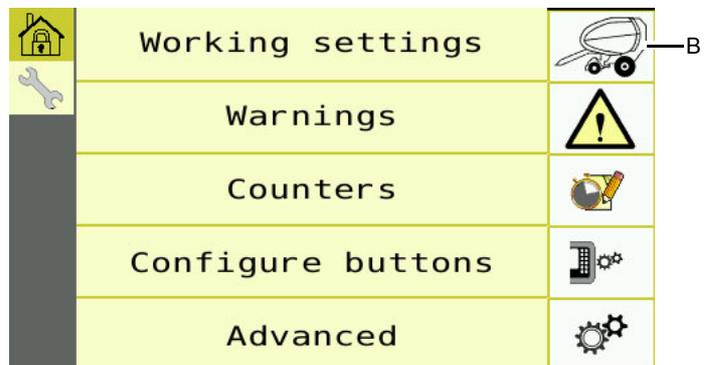


- Pour sélectionner la fonction du groupe ramasseur, enfoncer la touche programmable (V) jusqu'à ce que l'icône s'affiche (Q).

Menu Paramètres de travail



- Appuyer sur la touche (A).



- Appuyer sur la touche (B).

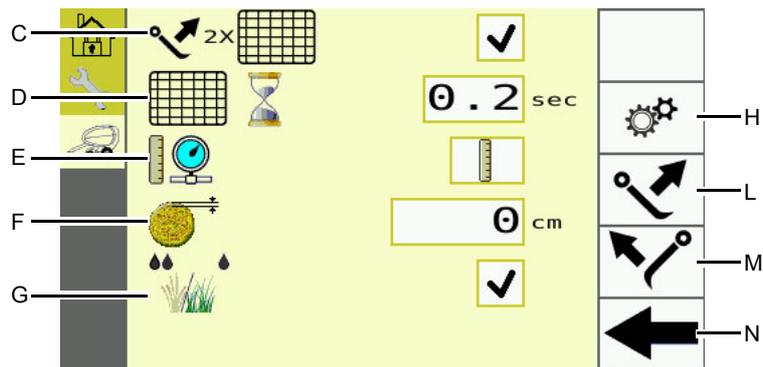
La presse à balles rondes comprend plusieurs paramètres pouvant être sélectionnés selon les préférences de l'utilisateur.

Afin de modifier les paramètres pour l'une des fonctions suivantes :

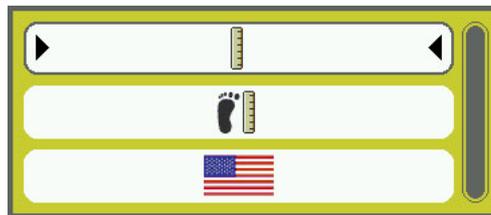
- Utiliser les touches « haut » et « bas » sur le clavier pour mettre en évidence la case pertinente et confirmer en enfonçant la touche OK.
- Modifier les valeurs à l'aide des touches-flèches « haut » et « bas ».
- Confirmer la modification en appuyant sur la touche OK.

Utilisation de la machine

Commandes avec liage « à filet »



- C) **Second essai automatique d'activation du filet**
Si le cycle du filet ne démarre pas au premier essai, cela est pris en compte par le système qui, alors, exécute automatiquement un second ou troisième essai.
- D) **Retard d'activation du filet dès que la dimension établie de la balle est atteinte**
Configuration standard : 1 seconde.
Si la formation de la balle se fait à une vitesse d'avance élevée, l'augmentation à 2 ou 3 secondes peut s'avérer utile pour garantir un temps d'arrêt supplémentaire pour l'arrêt. Cela empêche la récolte de pénétrer parmi les couches du filet.
- E) **Changement et unité de mesure**
Réglé par défaut selon le système de mesure du pays de destination.
Pour modifier le type du système de mesure utilisé, appuyer sur la touche programmable correspondante et sélectionner parmi les trois options disponibles ; métrique, impérial, américain.



- F) **Correction du diamètre de la balle**
Si la presse à balles rondes produit constamment des balles d'un diamètre différent par rapport à la mesure établie, il est possible de corriger cette mesure (en augmentant ou en diminuant les valeurs relatives)



NOTICE

Le diamètre de la balle change selon les conditions de la récolte et l'expansion produite lorsque la chambre de formation décharge la balle.

En cas d'écarts supérieurs, il pourrait être nécessaire de régler à nouveau le capteur de croissance de la balle. Dans ce cas, contacter le revendeur.

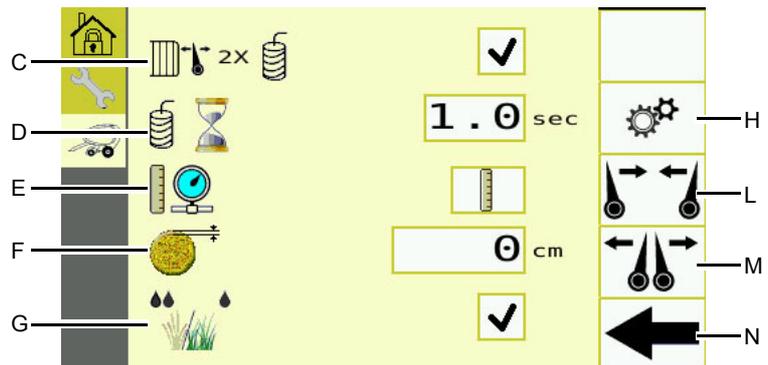
- G) **Option récolte**
Pour valider la sélection du type de produit ainsi que la configuration relative de la densité de la balle et des modes de liage.
- H) Enfoncer la touche programmable pour visualiser le menu

Utilisation de la machine

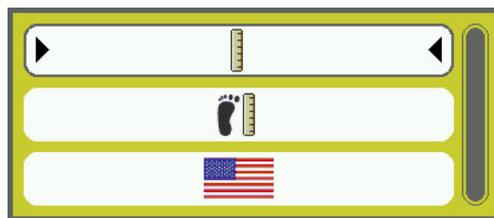
« Paramètres avancés ».

- L) Appuyer sur cette touche et la maintenir enfoncée pour approcher le dispositif d'introduction du filet de la chambre de formation de la balle.
- M) Enfoncer cette touche et la maintenir enfoncée pour éloigner le dispositif d'introduction du filet de la chambre de formation de la balle et le replacer sur la position initiale de remise à zéro du travail.
- N) Enfoncer cette touche pour retourner au menu précédent.

Commandes avec liage « à ficelle »



- C) **Second essai automatique d'activation de la ficelle** Activation / désactivation du second essai automatique du cycle de la ficelle (cette option n'est disponible qu'en présence des capteurs d'utilisation de la ficelle)
- D) **Retard d'activation de la ficelle dès que la dimension établie de la balle est atteinte**
Configuration standard : 1 seconde.
Si la formation de la balle se fait à une vitesse d'avance élevée, l'augmentation à 2 ou 3 secondes peut s'avérer utile pour garantir un temps d'arrêt supplémentaire pour l'arrêt. Cela empêche à la récolte de pénétrer parmi les couches du filet.
- E) **Changement et unité de mesure**
Régulé par défaut selon le système de mesure du pays de destination.
Pour modifier le type du système de mesure utilisé, appuyer sur la touche programmable correspondante et sélectionner parmi les trois options disponibles ; métrique, impérial, américain.



- F) **Correction du diamètre de la balle**
Si la presse à balles rondes produit constamment des balles d'un diamètre différent par rapport à la mesure établie, il est possible de corriger cette mesure (en augmentant ou en diminuant les valeurs relatives).

Utilisation de la machine



NOTICE

Le diamètre de la balle change selon les conditions de la récolte et l'expansion produite lorsque la chambre de formation décharge la balle.

En cas d'écart supérieur, il pourrait être nécessaire de régler à nouveau le capteur de croissance de la balle. Dans ce cas, contacter le revendeur.

G) Option récolte

Pour valider la sélection du type de produit ainsi que la configuration relative de la densité de la balle et des modes de liage.

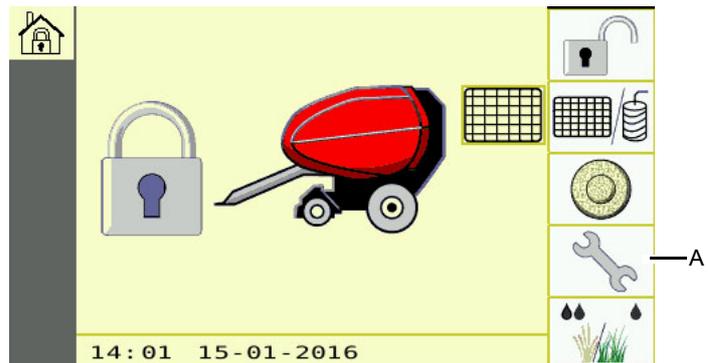
H) Enfoncer la touche programmable pour visualiser le menu « Paramètres avancés ».

L) Appuyer sur cette touche et la maintenir enfoncée pour déplacer vers l'extérieur les bras de la ficelle.

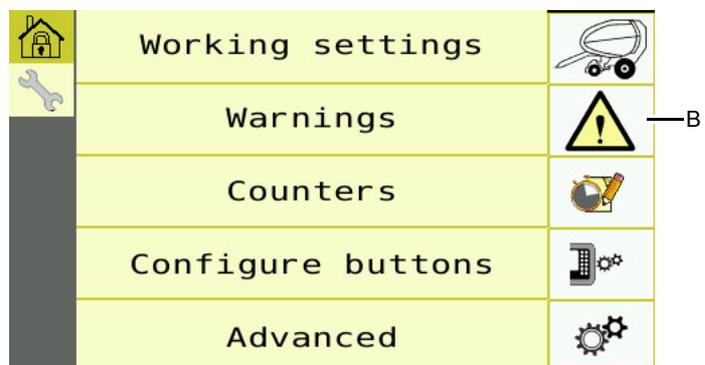
M) Appuyer sur cette touche et la maintenir enfoncée pour déplacer vers l'extérieur les bras de la ficelle.

N) Enfoncer cette touche pour retourner au menu précédent.

Menu Avertissements



► Appuyer sur la touche (A).



► Appuyer sur la touche (B).

Pendant la formation de la balle, la machine transmet plusieurs « bip ».

Selon les exigences, il est possible de désactiver certains signaux sonores.

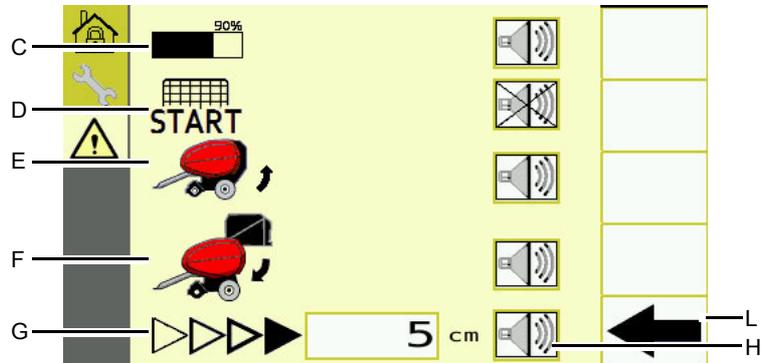
► Utiliser les touches « haut » et « bas » pour cocher les cases

Utilisation de la machine

souhaitées et appuyer sur la touche OK pour confirmer.

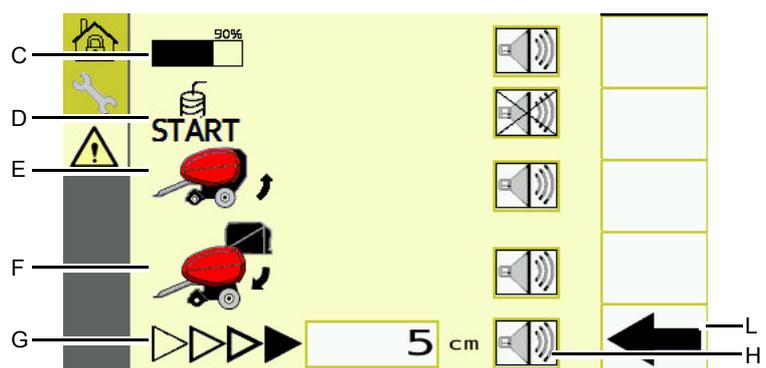
- Utiliser les touches « haut » et « bas » pour activer ou désactiver le « bip » et appuyer sur la touche OK pour confirmer la sélection.

Commandes avec liage « à filet »



- C) Activation / désactivation du signal sonore à 90 % de la dimension de la balle.
- D) Activation / désactivation du signal sonore lors du commencement du filet.
- E) Activation / désactivation du signal sonore lorsqu'il est possible d'ouvrir le hayon.
- F) Activation / désactivation du signal sonore lorsqu'il est possible de fermer le hayon.
- G) Sensibilité de l'indication gauche / droite ; différence de diamètre de la balle d'un côté à l'autre lorsque quatre flèches s'affichent (la configuration par défaut est 5 -10 cm / 2"-4" pour les 4f et 20% pour les 5ft).
- H) Activation / désactivation du signal sonore pour l'indication gauche / droite.
- L) Enfoncer cette touche pour retourner au menu précédent.

Commandes avec liage « à ficelle »



- C) Activation / désactivation du signal sonore à 90 % de la dimension de la balle.
- D) Activation / désactivation du signal sonore lors du commencement du liage à ficelle.
- E) Activation / désactivation du signal sonore lorsqu'il est possible d'ouvrir le hayon.
- F) Activation / désactivation du signal sonore lorsqu'il est possible de fermer le hayon.
- G) Sensibilité de l'indication gauche / droite ; différence de diamètre

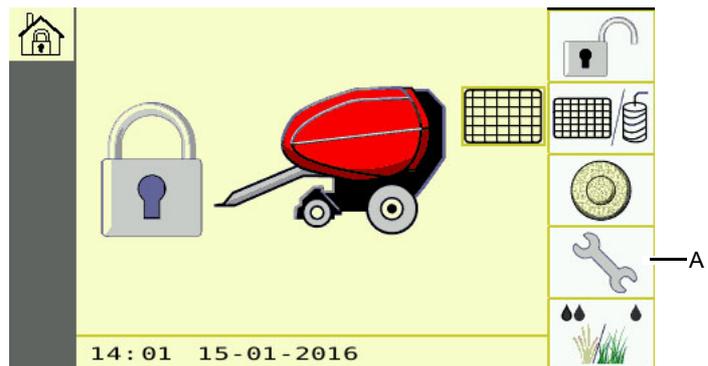
Utilisation de la machine

de la balle d'un côté à l'autre lorsque quatre flèches s'affichent (la configuration par défaut est 5 -10 cm / 2"-4" pour les 4f et 20% pour les 5ft).

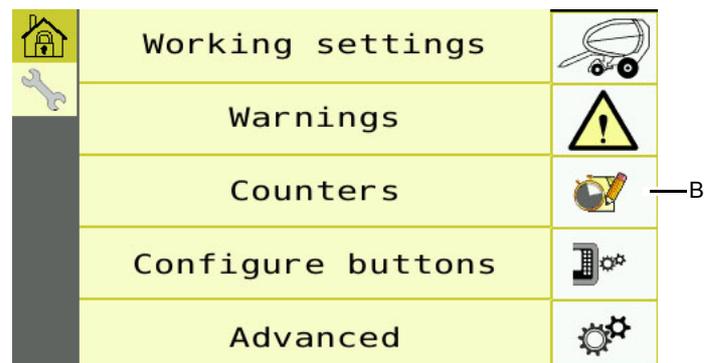
- H) Activation / désactivation du signal sonore pour l'indication gauche / droite.
- L) Enfoncer cette touche pour retourner au menu précédent.

Menu Compteurs

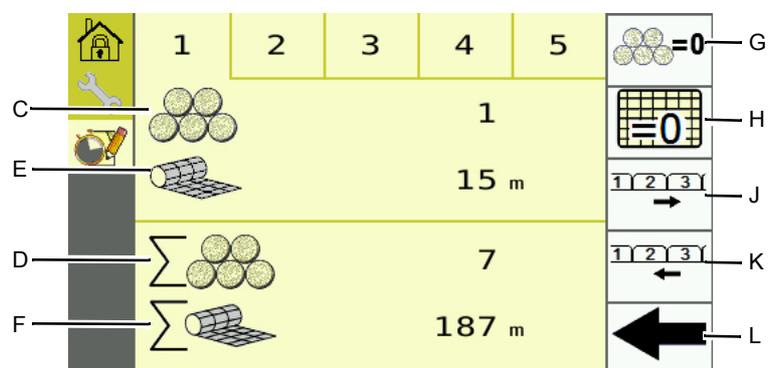
Il est possible d'accéder aux compteurs de balles à partir de l'écran Configuration.



- ▶ Appuyer sur la touche (A).



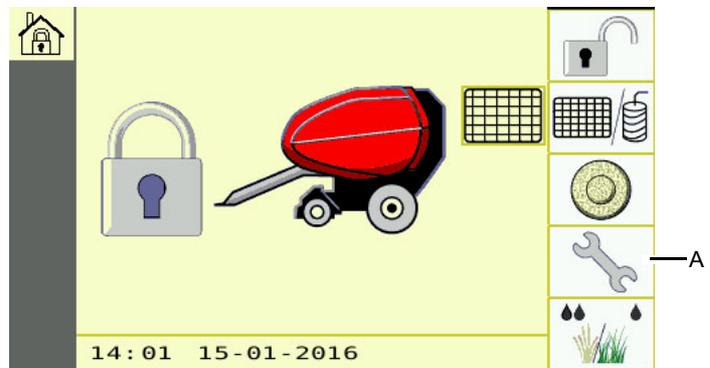
- ▶ Appuyer sur la touche (B).



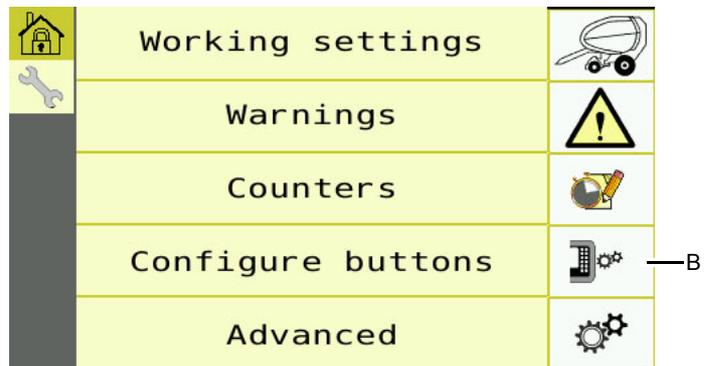
- C) Compteur de balles partiel
- D) Compteur de balles total
- E) Total partiel de mètres/pieds de filet utilisé
- F) Total de mètres/pieds de filet utilisé
- G) Réinitialisation du compteur de balles partiel
- H) Réinitialisation du compteur de balles total

- J) Sélectionner le totaliseur de balles suivant
- K) Sélectionner le totaliseur de balles précédent
- L) Enfoncer cette touche pour retourner au menu précédent.

Menu Configuration des touches



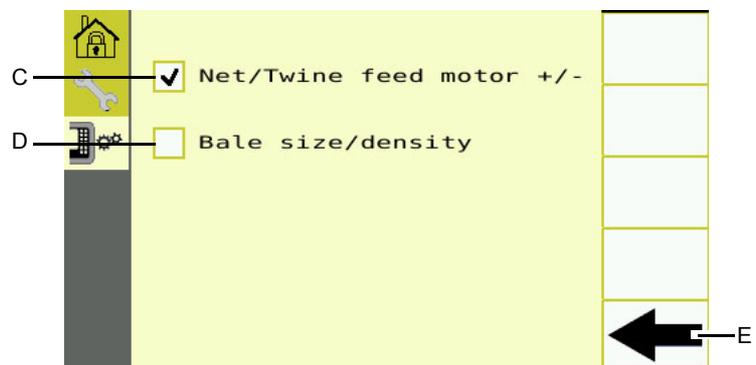
- Appuyer sur la touche (A).



- Appuyer sur la touche (B).

Il est possible de configurer, selon des fonctions préétablies, les deux touches programmables « F1 - F2 » du clavier.

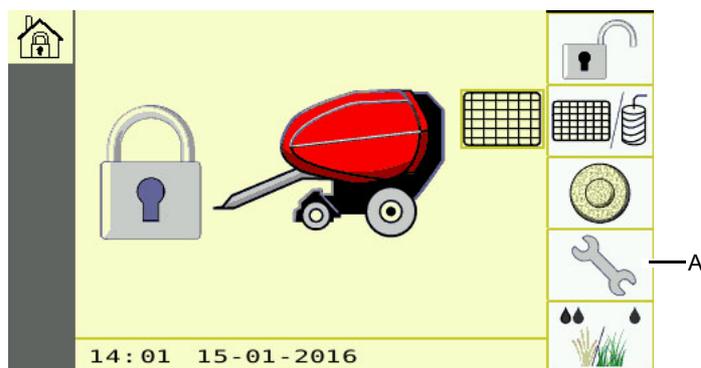
- Utiliser les touches « haut » et « bas » pour cocher les cases souhaitées et appuyer sur la touche OK pour confirmer.



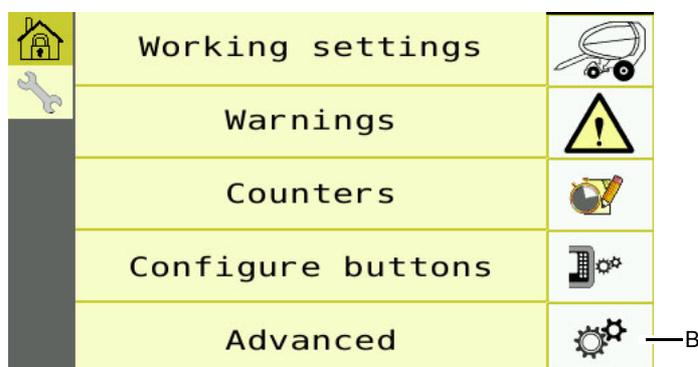
- C) Appuyer sur les touches F1-F2 et les maintenir enfoncées pour rapprocher ou éloigner le dispositif d'introduction du filet de la chambre de formation de la balle.
- D) Enfoncer les touches F1-F2 pour modifier le diamètre ou la pression pour la balle.
- E) Enfoncer cette touche pour retourner au menu précédent.

Utilisation de la machine

Menu Paramètres avancés



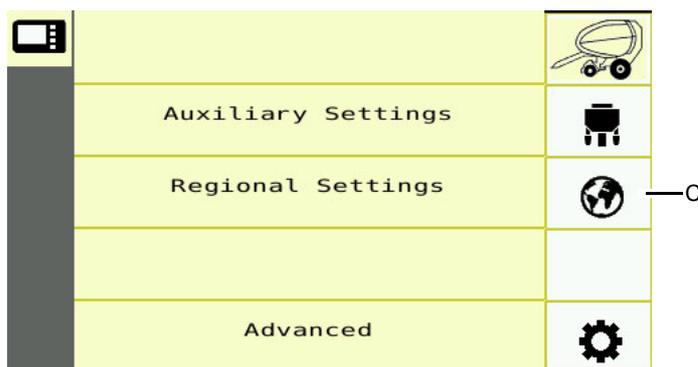
- ▶ Appuyer sur la touche (A).



- ▶ Appuyer sur la touche (B).

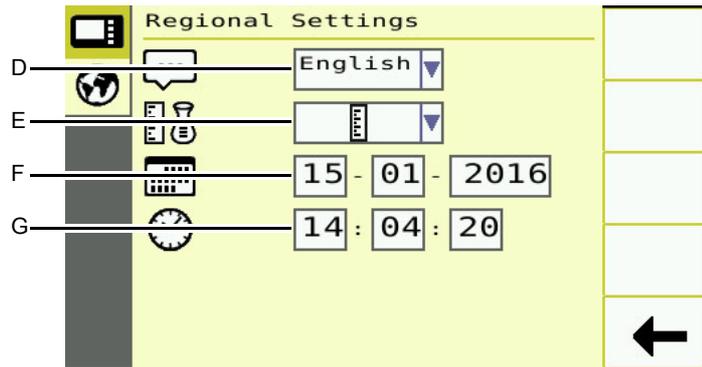
Ce menu permet d'accéder aux paramètres avancés de travail et du terminal.

Paramètres régionaux



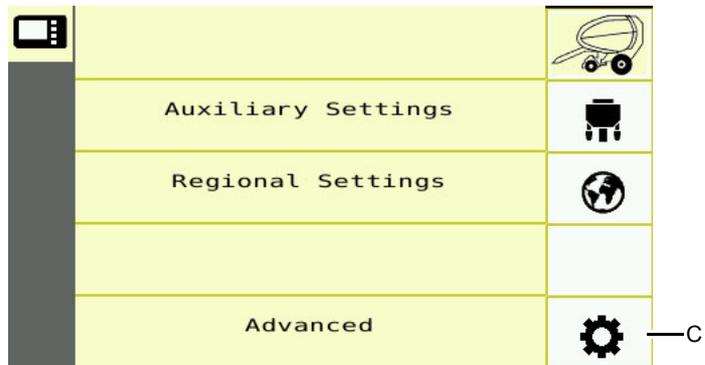
- ▶ Appuyer sur la touche (C).
 - ▶ Utiliser les touches « haut » et « bas » pour cocher les cases souhaitées et appuyer sur la touche OK pour confirmer.
 - ▶ Utiliser les touches « haut » et « bas » pour régler les valeurs et appuyer sur la touche OK pour confirmer.

Utilisation de la machine

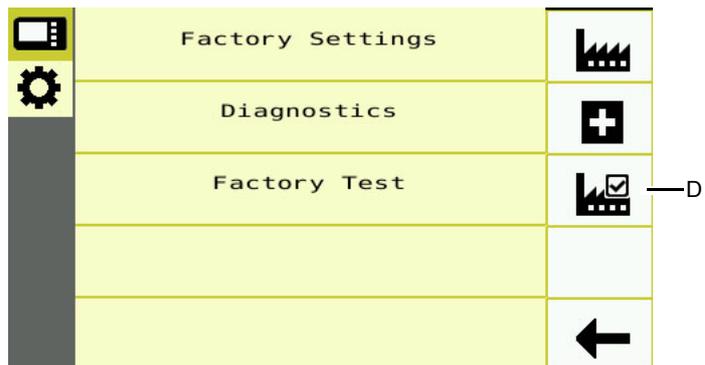


- D) Régler la langue pour le panneau de commande
- E) Régler l'unité de mesure pour le panneau de commande
- F) Régler la date
- G) Régler l'heure

Diagnostic du fonctionnement de l'équipement



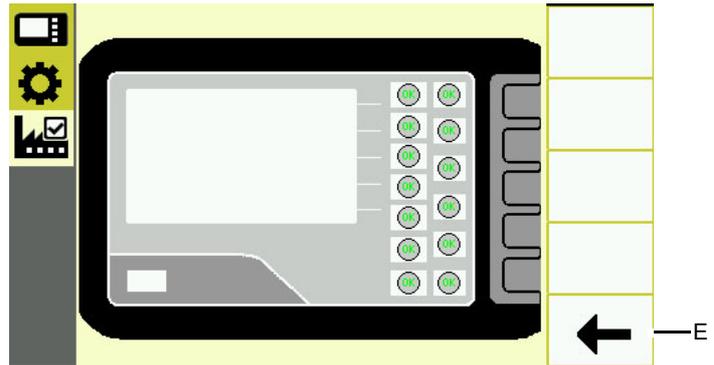
- ▶ Appuyer sur la touche (C).



- ▶ Appuyer sur la touche (D).

Le plan de l'équipement s'affiche à l'écran.

Utilisation de la machine



- ▶ Enfoncer les touches de l'équipement (une à la fois) et vérifier que l'icône correspondante s'active (ok vert) à l'écran.



NOTICE

En cas de mauvais fonctionnement, s'adresser au Service Après-Vente agréé du constructeur.

À la fin du test, enfoncer la touche d'échappement (E) pour retourner à l'écran précédent.
L'appareil est à ce point prêt à fonctionner.

Liste des alarmes

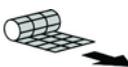
- Chaque fois qu'il y a une anomalie de la machine, un signal acoustique s'active et l'écran visualise un message d'alarme.
- Quelques défauts peuvent être résolus directement par l'utilisateur, tandis que d'autres nécessitent une compétence technique spécifique ou des capacités spéciales et, donc, ne doivent être résolus que par du personnel qualifié et bien formé à ce propos.
- En cas d'anomalies non indiquées dans le tableau, l'utilisateur pourra les signaler au constructeur, de manière à contribuer activement au développement de nouvelles solutions et améliorations techniques et de réalisation.



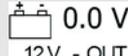
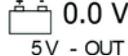
NOTICE

Pour toute demande, contacter directement le Service Après-vente du fabricant ou les ateliers agréés.

- Le tableau montre les messages des anomalies possibles qui peuvent se produire lors du fonctionnement, ainsi que les solutions relatives.

n°	Description de l'alarme	Cause	Remède	
E1		Alimentation filet en fonction	Le filet n'a pas été correctement taillé ou il a été entraîné par la balle.	Remettre correctement en service le groupe lieur à filet.
			Le potentiomètre d'avancement n'est pas réglé correctement.	Contactez le Service après-ventes autorisé du constructeur.
E2		L'alimentation filet n'est PAS en marche	Le filet s'est brisé ou coincé.	Remettre correctement en service le groupe lieur à filet.
			Le potentiomètre d'avancement n'est pas réglé correctement.	Contactez le Service après-vente autorisé du constructeur.
E3		Alimentation ficelle en fonction	La ficelle n'a pas été correctement taillée ou elle a été entraînée par la balle.	Remettre correctement en service le groupe lieur à ficelle.
			Les potentiomètres d'avancement de la ficelle ne sont pas correctement réglés.	Contactez le Service après-vente autorisé du constructeur.
E4		L'alimentation ficelle n'est PAS en marche	La ficelle s'est brisée ou coincée.	Remettre correctement en service le groupe lieur à ficelle.
			Les potentiomètres d'avancement de la ficelle ne sont pas correctement réglés.	Contactez le Service après-ventes autorisé du constructeur.
E5		Mauvais fonctionnement du moteur du groupe lieur à ficelle	Moteur électrique en panne.	Remplacer le moteur défectueux ou dépanner les blocages mécaniques.
			Absorption de puissance électrique excessive du moteur électrique.	

Utilisation de la machine

n°		Description de l'alarme	Cause	Remède
E7		Couteau de coupe de filet en fonction	Le couteau de coupe de filet ne fonctionne pas correctement.	Vérifier les performances du couteau de coupe du filet. Après la confirmation du message d'alarme, les dispositifs d'introduction filet/ficelle reviennent à leur position de repos pour faciliter la préparation du couteau.
E8		Filet NON taillé	À la fin du liage, le filet n'est pas coupé.	Vérifier les performances des couteaux de coupe du filet.
E9		Mauvais fonctionnement du crochet de fermeture du hayon (côté gauche)	Le hayon de déchargement des balles n'est pas fermé correctement.	Vérifier les performances du capteur.
				Vérifier les performances du capteur et, si nécessaire, le remplacer.
E10		Mauvais fonctionnement du crochet de fermeture du hayon (côté droit)	Le hayon de déchargement des balles n'est pas fermé correctement.	Vérifier les performances du système de fermeture du hayon.
				Vérifier les performances du capteur et, si nécessaire, le remplacer.
E11		Diamètre excessif de la balle	Le diamètre de la balle est supérieur à la valeur maximale admise.	Réduire la vitesse d'avance.
			Le potentiomètre de détection du diamètre de la balle n'est pas réglé correctement.	Contacter le Service après-ventes autorisé du constructeur.
E12		Densité excessive de la balle	La pression de la balle est supérieure à la valeur max. admise.	Réduire la vitesse d'avance.
			Réglage incorrect des potentiomètres de densité de la balle.	Contacter le Service après-ventes autorisé du constructeur.
E14		Tension électrique du « moteur des bras d'introduction filet/ficelle » trop basse	Tension d'alimentation insuffisante (inférieure à 9 V).	Éteindre l'équipement. Vérifier les performances de la batterie et l'intégrité des câblages électriques.
E15		Tension électrique « PRW OUT » trop basse	Tension d'alimentation insuffisante (inférieure à 9 V).	Contacter le Service après-ventes autorisé du constructeur.
E16		Tension électrique « 5V OUT » trop basse	Tension d'alimentation insuffisante (inférieure à 4,5 V).	Contacter le Service après-ventes autorisé du constructeur.
E17	120 °C	Surchauffe ou surcharge de la fiche électronique	La température de la fiche électronique dépasse 70 °C.	Laisser refroidir la fiche électronique. Si le problème persiste, s'adresse au Service après-ventes agréé du constructeur.

Utilisation de la machine

n°		Description de l'alarme	Cause	Remède
E18	SYSTEM DEFAULT	Restaurer les valeurs par défaut	On a restauré les valeurs par défaut du système.	Contacter le Service après-ventes autorisé du constructeur.
E25		Blocage du frein de la bobine du filet	Le frein de la bobine de filet est coincé.	Contacter le Service après-ventes autorisé du constructeur.
E61		Mauvais fonctionnement du moteur du dispositif d'introduction filet/ficelle (mouvement vers la position d'introduction)	Absorption de puissance électrique excessive du moteur électrique.	Remplacer le moteur défectueux ou dépanner les blocages mécaniques.
E62		Mauvais fonctionnement du moteur du dispositif d'introduction filet/ficelle (mouvement vers la position de pré-introduction)		
E63		Mauvais fonctionnement du moteur du dispositif d'introduction filet/ficelle (mouvement vers la position de réinitialisation)		
E64		Mauvais fonctionnement du moteur du dispositif d'introduction filet/ficelle (mouvement vers la position d'introduction)	Le potentiomètre ne détecte aucune impulsion de mouvement du moteur depuis trop de temps.	Remplacer le moteur défectueux ou dépanner les blocages mécaniques.
E65		Mauvais fonctionnement du moteur du dispositif d'introduction filet/ficelle (mouvement vers la position de pré-introduction)		
E67		Mauvais fonctionnement du moteur du dispositif d'introduction filet/ficelle (mouvement vers la position d'introduction)	Aucune correspondance entre la position théorique (activée par le moteur) et la position réelle (détectée par le potentiomètre).	Remplacer le moteur défectueux ou dépanner les blocages mécaniques.
E68		Mauvais fonctionnement du moteur du dispositif d'introduction filet/ficelle (mouvement vers la position de pré-introduction)		

Page laissée intentionnellement en blanc

Recommandations pour les réglages

WARNING

Tout réglage, sauf quand il est requis obligatoirement, doit être exécuté lorsque la prise de force est dégagée, le moteur du tracteur est arrêté et la clé de contact est retirée et gardée par le conducteur.

WARNING

Les personnes autorisées à exécuter les réglages doivent prendre toutes les mesures nécessaires afin de les accomplir de manière correcte et conformément aux lois en vigueur sur la sécurité pour les endroits de travail.

WARNING

A la fin de ces opérations et avant le redémarrage, s'assurer qu'il n'y a pas d'outils, chiffons ou d'autres objets près des pièces mobiles ou sur les zones de danger.

Recommandations pour l'entretien

WARNING

Même si la machine a été conçue et réalisée pour qu'elle puisse travailler en conditions ambiantes difficiles, il est nécessaire d'exécuter toutes les opérations d'entretien prévues. Un entretien adéquat permet d'obtenir des performances optimales, une durée de vie supérieure et un maintien constant des caractéristiques requises de sécurité.

WARNING

Avant d'exécuter toute opération d'entretien, activer tous les dispositifs de sécurité prévus et considérer s'il est nécessaire d'informer adéquatement le personnel qui utilise l'équipement ou qui travaille en proximité. Notamment, signaler de façon appropriée les zones à proximité et empêcher l'accès à tous les dispositifs qui, au cas où ils seraient activés, pourraient engendrer des conditions de danger imprévu et de risque pour la sécurité et la santé des personnes.

WARNING

Toute opération, sauf quand il est requis obligatoirement, doit être exécutée lorsque la prise de force est dégagée, le moteur du tracteur est arrêté et la clé de contact est retirée et gardée par le conducteur. Les opérateurs autorisés à exécuter ces opérations devront prendre les mesures nécessaires pour garantir la sécurité des personnes à proximité, conformément aux lois en vigueur sur la sécurité dans les endroits de travail.

Recommandations pour le remplacement des parties

WARNING

Toute opération, sauf quand il est requis obligatoirement, doit être exécutée lorsque la prise de force est dégagée, le moteur du tracteur est arrêté et la clé de contact est retirée et gardée par le conducteur. Les opérateurs autorisés à exécuter ces opérations devront prendre les mesures nécessaires pour garantir la sécurité des personnes à proximité, conformément aux lois en vigueur sur la sécurité dans les endroits de travail.

- Avant d'exécuter toute opération de remplacement, activer tous les dispositifs de sécurité prévus et considérer s'il est nécessaire d'informer adéquatement le personnel qui utilise l'équipement ou qui travaille en proximité.
- Au cas où il serait nécessaire de remplacer des pièces dont l'usure est excessive, n'utiliser que des pièces détachées d'origine. Le Constructeur décline toute responsabilité pour tout dommage aux choses ou tout accident aux personnes dus à l'utilisation de pièces détachées non d'origine ou à toute opération extraordinaire modifiant les caractéristiques requises de sécurité sans l'autorisation du Constructeur. Pour commander des composants, voir les indications mentionnées dans le catalogue spécifique des pièces détachées.

Tableau des fréquences d'entretien programmé

Le tableau suivant montre les interventions d'entretien recommandées par le constructeur pour maintenir la machine en parfait état de marche et pour prévenir une usure excessive de chaque composant.

Toutes les 8 heures	
Machine	
Positions de graissage machine	<input type="checkbox"/> S'assurer que toutes les zones de graissage de la machine sont graissées selon la fréquence spécifiée.
Groupe de transmission	<input type="checkbox"/> S'assurer que l'arbre cardan est installé correctement et que tous les dispositifs de protection sont intacts et performants.
	<input type="checkbox"/> Graisser l'arbre cardan.
Installation de graissage centralisée (en option)	<input type="checkbox"/> Contrôler le niveau de l'huile dans le réservoir et, si nécessaire, l'ajouter.
	<input type="checkbox"/> Vérifier l'intégrité de tous les éléments et, si nécessaire, les remplacer.
Installation hydraulique	<input type="checkbox"/> S'assurer qu'il n'y a aucune fuite d'huile et, le cas échéant, serrer les raccords.
Pneus	<input type="checkbox"/> Contrôler l'état d'usure et la pression des pneus.
Chambre de compression	<input type="checkbox"/> Contrôler l'état d'usure des courroies.
	<input type="checkbox"/> Contrôler l'alignement des courroies.
	<input type="checkbox"/> Contrôler l'état d'usure des joints des courroies et, si nécessaire, les faire remplacer.
	<input type="checkbox"/> S'assurer qu'il n'y a pas d'accumulations de produit entre les rouleaux et les courroies et, si nécessaire, éliminer tout résidu.
Dispositifs d'éclairage et de signalisation	<input type="checkbox"/> Vérifier l'état des ampoules et, si nécessaire, nettoyez-les.
Nettoyage de la machine	<input type="checkbox"/> Effectuer un nettoyage complet de la machine pour éliminer tous les résidus accumulés du produit.
Groupe lieur à ficelle (électronique)	
Groupe de transmission	<input type="checkbox"/> Utilisez un jet d'air
Groupe d'alimentation du produit	
Fourches d'alimentation	<input type="checkbox"/> S'assurer qu'il n'y a pas d'accumulations entre les fourches d'alimentation et le ramasseur et, si nécessaire, éliminer tout résidu.
Groupe ramasseur	
Rabatteur	<input type="checkbox"/> Contrôler l'efficacité et l'intégrité des bandeaux et, si nécessaire, les faire remplacer.
	<input type="checkbox"/> Contrôler l'efficacité et l'intégrité des bandeaux et, si nécessaire, les faire remplacer.
	<input type="checkbox"/> Vérifiez l'efficacité et l'intégrité des dents et, si nécessaire, les remplacer.

Entretien et réglages

 ÉDITER CETTE PAGE À CHAQUE VÉRIFICATION

Après 10 heures (à partir de la première mise en service)

Groupe ramasseur

Transmission de la vis sans fin (côté gauche)

Contrôler et, si nécessaire, régler la tension de la chaîne.

Après 20 heures (à partir de la première mise en service)

Machine

Groupe de transmission

Contrôler le niveau de l'huile dans le réducteur et, si nécessaire, l'ajouter.

Toutes les 20 heures

Machine

Groupe de transmission

Contrôler et, si nécessaire, régler la tension des chaînes.

Dispositifs de fermeture des protecteurs fixes latéraux

Contrôler les performances et, si nécessaire, remplacer.

Dispositif d'introduction ficelle ou filet

Nettoyer et éliminer tout résidu de produit.

Nettoyer soigneusement la chaîne d'activation et la graisser.

Groupe ramasseur

Suspensions

Contrôler l'équilibrage du groupe ramasseur.

Toutes les 50 heures	
Machine	
Groupe de transmission	<input type="checkbox"/> Contrôler l'usure des pignons et des chaînes.
Installation hydraulique	<input type="checkbox"/> Vérifier que le hayon s'ouvre et se ferme correctement.
Anneau de remorquage et timon d'attelage	<input type="checkbox"/> Contrôler le serrage des vis de fixation des organes principaux.
Jantes des roues	<input type="checkbox"/> Contrôler le serrage des vis de fixation.
Bras de freinage (en option)	<input type="checkbox"/> Lubrifiez le disque du frein
Groupe lieur à filet (électronique)	
Rouleaux guides et dispositif d'introduction de filet	<input type="checkbox"/> Nettoyer et retirer les éventuels restes de filet et/ou de produit.
Groupe d'alimentation du produit	
Boulon de sécurité	<input type="checkbox"/> Contrôler les performances et, si nécessaire, remplacer.
Transmission	<input type="checkbox"/> Vérifier la tension de la chaîne de transmission.
Installation hydraulique	<input type="checkbox"/> Vérifier l'intégrité de toutes les pièces de la hacheuse (selon le modèle) et, si nécessaire, les remplacer.
Groupe ramasseur	
Boulon de sécurité	<input type="checkbox"/> Contrôler les performances et, si nécessaire, remplacer.
Installation hydraulique	<input type="checkbox"/> Vérifier l'intégrité de toutes les pièces d'activation du groupe ramasseur et, si nécessaire, les remplacer.
Transmission de la vis sans fin (côté gauche)	<input type="checkbox"/> Contrôler et, si nécessaire, régler la tension de la chaîne.
Came du groupe ramasseur	<input type="checkbox"/> Contrôler le serrage des vis de fixation.
Plaque de fermeture du groupe ramasseur	<input type="checkbox"/> Contrôler le serrage des vis de fixation.

Toutes les 100 heures	
Groupe lieur à ficelle (électronique)	
Groupe de transmission	<input type="checkbox"/> Contrôler et, si nécessaire, régler la tension des chaînes.
Bras de coupe	<input type="checkbox"/> Contrôler l'état d'usure et l'efficacité de la coupe de la lame et, si nécessaire, la remplacer.
Groupe ramasseur	
Rabatteur	<input type="checkbox"/> Contrôler l'efficacité des paliers et, si nécessaire, les faire remplacer.

Entretien et réglages

 ÉDITER CETTE PAGE À CHAQUE VÉRIFICATION

Tous les 6 mois

Groupe d'alimentation du produit

Transmission

Nettoyer et éliminer tout résidu de produit.

Tous les 12 mois ou toutes les 10 000 balles

Machine

Groupe de transmission

Remplacer l'huile du réducteur.

Organes en mouvement et structure de la machine

Vérifier l'usure des paliers et, si nécessaire, les remplacer par des pièces détachées d'origine.

Contrôler le serrage des vis de fixation des organes principaux.

Bras de freinage (en option)

Lubrifiez le bras de freinage

Groupe lieur à filet

Dispositifs de coupe

Contrôler l'état d'usure et l'efficacité de la coupe des lames et, si nécessaire, les faire remplacer.

Groupe ramasseur

Rabatteur

Contrôler l'efficacité des cames et, si nécessaire, les faire remplacer.

En fin de saison

Groupe lieur à ficelle (électronique)

Groupe de transmission

Nettoyer et lubrifier.

Tableau des lubrifiants

Important

Utiliser des huiles et des lubrifiants ayant les caractéristiques indiquées sur le tableau.

Caractéristiques	Pièces à graisser	Quantité	
SAE J-2360 (SAE 80W-90) Par exemple : KUBOTA Heavy Duty 80W-90 Gear Oil	Réducteur	2,3 l	Rotor - Supercut
ROTRA JD F85 Par exemple : KUBOTA Super UDT	Installation hydraulique	5,0 l	
DIN 51524-2 (OSO 32 - 46 - 68) Par exemple : KUBOTA Ultractive Hydraulic Oil 46	Installation automatique de graissage	4,2 l	
NLGI 1/2 ISO L-X-BEHB 1/2 Par exemple : KUBOTA Polyurea Grease	Lubrifiants et paliers	-	
NLGI 1 ISO L-X-BCHB 1	Graissage externe	-	

Entretien et réglages

Tableau des couples de serrage

A l'aide d'une clef dynamométrique, contrôler tous les éléments de fixation des composants de la machine. Respecter les couples de serrage spécifiés dans le tableau relatif.



CAUTION

Remplacer les éléments de fixation endommagés.



NOTICE

Ces valeurs ont été obtenues de façon expérimentale ; pour toute application réelle, il est conseillé de les contrôler en effectuant des essais sur place.

Classe di resistenza	8.8						10.9						12.9		
Materiale	SS400, S20C						S43C, S48C						SCr435, SCM435		
Tipo di filettatura	Filettatura a passo "grosso"			Filettatura a passo "fine"			Filettatura a passo "grosso"			Filettatura a passo "fine"			Filettatura a passo "grosso"		
Unità di misura Diametro	N-m	kgf-m	ft-lbs	N-m	kgf-m	ft-lbs	N-m	kgf-m	ft-lbs	N-m	kgf-m	ft-lbs	N-m	kgf-m	ft-lbs
M6 (6 mm, 0.24 in.)	8.5	0.9	5.8				12	1.2	8.3				14	1.4	9.7
	+ 10	+ 0.1	+ 6.9				+ 15	+ 1.5	+ 10.4				+ 18	+ 1.8	+ 12.5
M8 (8 mm, 0.31 in.)	20	2.0	13.8	22	2.2	15.2	29	2.9	20.1	31	3.2	21.5	34	3.4	23.5
	+ 25	+ 2.5	+ 17.3	+ 27	+ 2.7	+ 18.7	+ 35	+ 3.5	+ 24.2	+ 38	+ 3.9	+ 26.3	+ 42	+ 4.3	+ 29.1
M10 (10 mm, 0.39 in.)	40	4.1	27.7	42	4.3	29.1	57	5.8	39.5	59	6.0	40.8	68	6.9	47.1
	+ 50	+ 5.1	+ 34.6	+ 53	+ 5.4	+ 36.7	+ 70	+ 7.1	+ 48.5	+ 74	+ 7.5	+ 51.2	+ 84	+ 8.6	+ 58.1
M12 (12 mm, 0.47 in.)	69	7.0	47.8	72	7.3	49.8	97	9.9	67.1	101	10.3	69.9	116	11.8	80.3
	+ 85	+ 8.7	+ 58.8	+ 89	+ 9.1	+ 61.6	+ 119	+ 12.1	+ 82.4	+ 125	+ 12.7	+ 86.5	+ 143	+ 14.6	+ 99
M14 (14 mm, 0.55 in.)	110	11.2	76.1	118	12.0	81.7	154	15.7	106.6	166	16.9	114.9	185	18.8	128
	+ 135	+ 13.8	+ 93.4	+ 148	+ 15.1	+ 102.5	+ 190	+ 19.3	+ 131.5	+ 208	+ 21.2	+ 144	+ 228	+ 23.2	+ 157.8
M16 (16 mm, 0.63 in.)	128	13.1	88.6	180	18.4	124.6	240	24.5	166.1	253	25.8	175.1	287	29.3	198.7
	+ 216	+ 22.0	+ 149.5	+ 226	+ 23.1	+ 156.4	+ 298	+ 30.4	+ 206.3	+ 318	+ 32.4	+ 220.1	+ 357	+ 36.4	+ 247.1
M18 (18 mm, 0.71 in.)	235	24.0	162.7	248	25.3	171.3	330	33.7	228.4	349	35.6	241.6	397	40.5	274.8
	+ 290	+ 29.6	+ 200.8	+ 310	+ 31.6	+ 214.6	+ 402	+ 41.2	+ 278.3	+ 436	+ 44.5	+ 301.8	+ 490	+ 50	+ 339.2
M20 (20 mm, 0.78 in.)	332	33.9	229.8	347	35.4	240.2	467	47.6	323.3	489	49.9	338.5	561	57.2	388.4
	+ 413	+ 42.1	+ 285.9	+ 436	+ 44.5	+ 301.8	+ 580	+ 59.2	+ 401.5	+ 614	+ 62.6	+ 425	+ 697	+ 71.2	+ 482.5
M22 (22 mm, 0.86 in.)	454	46.3	314.3	474	48.4	328.1	639	65.2	442.4	666	67.9	461.1	767	78.2	531
	+ 568	+ 57.9	+ 393.2	+ 597	+ 60.9	+ 413.3	+ 798	+ 81.4	+ 552.5	+ 840	+ 85.7	+ 581.5	+ 958	+ 97.7	+ 663.2
M24 (24 mm, 0.94 in.)	574	58.6	397.4	617	62.9	427.1	808	82.4	559.4	868	88.5	600.9	969	98.2	670.8
	+ 714	+ 72.8	+ 494.3	+ 781	+ 79.7	+ 540.7	+ 1004	+ 102.4	+ 695.1	+ 1098	+ 112	+ 760.1	+ 1204	+ 122.8	+ 833.5
M27 (27 mm, 1.06 in.)	840	85.7	581.5	897	91.5	621	1181	120.5	817.6	1261	128.7	873	1418	144.6	981.7
	+ 1050	+ 107.1	+ 726.9	+ 1139	+ 116.2	+ 788.5	+ 1477	+ 150.7	+ 1022.5	+ 1602	+ 163.5	+ 1109.1	+ 1772	+ 180.8	+ 1226.7
M30 (30 mm, 1.18 in.)	1146	116.9	793.4	1248	127.3	864	1611	164.4	1115.3	1754	178.9	1214.3	1993	197.2	1338.2
	+ 1429	+ 145.8	+ 989.3	+ 1590	+ 162.2	+ 1100.8	+ 2009	+ 205	+ 1387.4	+ 2236	+ 228.1	+ 1548	+ 2411	+ 246	+ 1669.1

Schéma des points de graissage



WARNING

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

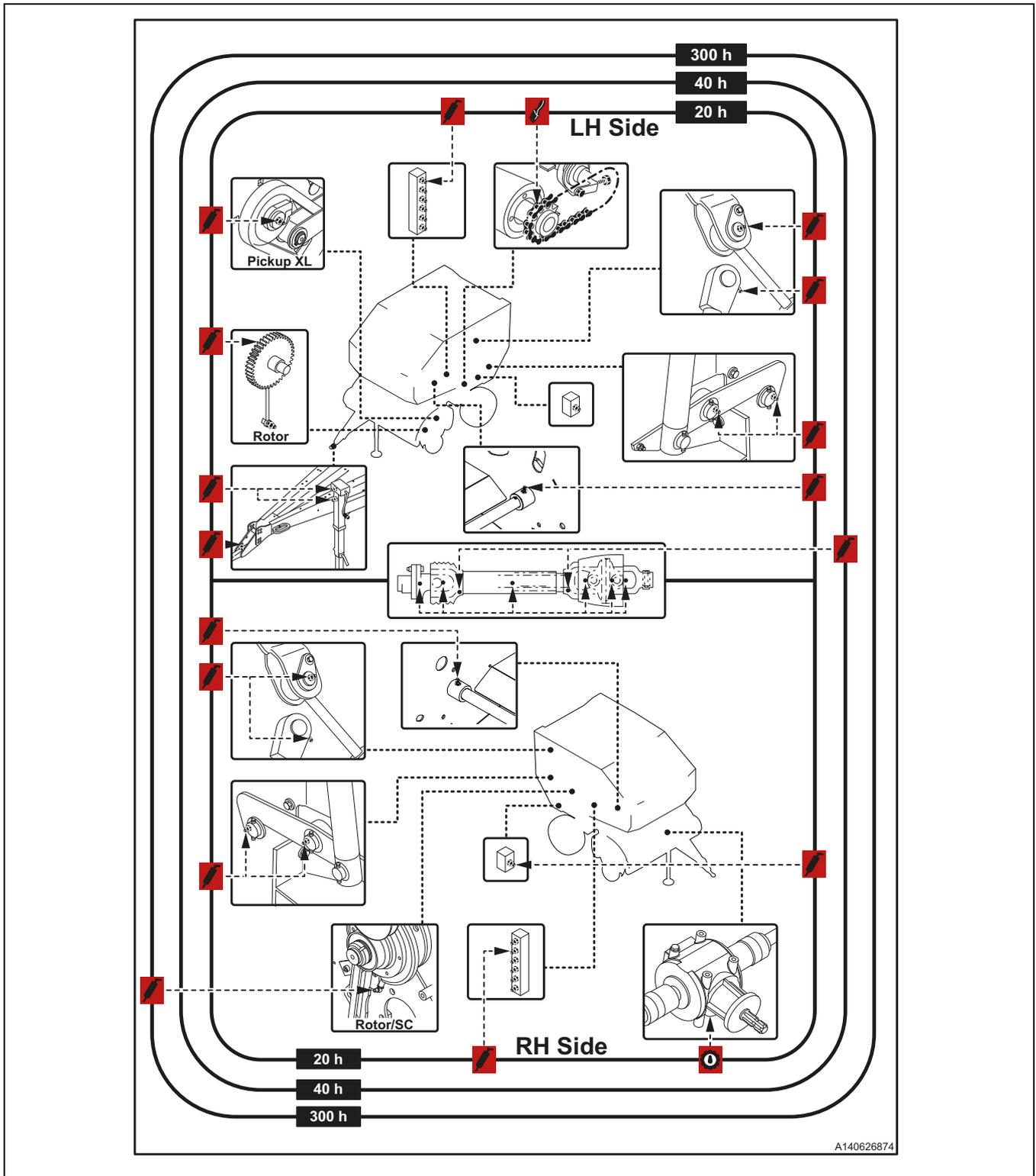
Graisser les pièces selon les zones et la fréquence spécifiées.



NOTICE

Avant le graissage, nettoyer soigneusement les pièces à lubrifier et les graisseurs pour éviter tout mélange d'impuretés avec le lubrifiant.

Entretien et réglages



Légende	Injecter de la graisse	Huile	Lire attentivement le mode d'emploi	Recouvrir de graisse	Lubrifier avec de l'huile
---------	------------------------	-------	-------------------------------------	----------------------	---------------------------

Lubrification du bras de freinage (en option)

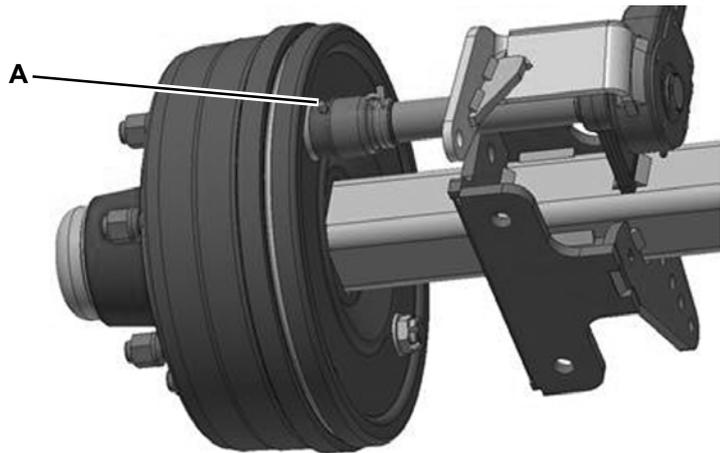
Pour les machines équipées d'un bras de freinage (en option), graissez non seulement les composants mais aussi le bras.

Pour effectuer cette opération, voir les figures suivantes.

Lubrification du disque du frein

NOTICE

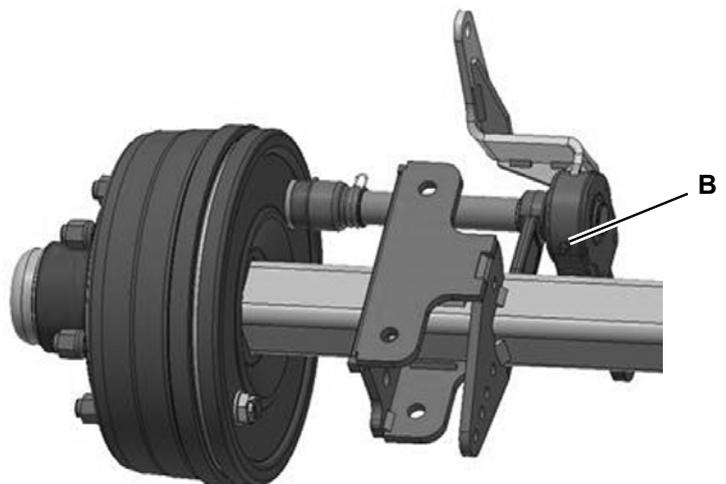
Lubrifiez le disque du frein toutes les 50 heures de travail.



Lubrification du levier du frein

NOTICE

Lubrifiez le levier tous les 12 mois de travail.



Entretien et réglages

Nettoyage de la machine

À la fin de la journée de travail ou à la fin de chaque poste de travail, il est recommandé de nettoyer intégralement la machine.

CAUTION

Réaliser les opérations de nettoyage avec la machine éteinte et sous les conditions d'arrêt de sécurité.

Pour nettoyer correctement la machine, suivre les instructions reportées ci-dessous.

- Recouvrir avec les bouchons adéquats tous les raccordements électriques et hydrauliques.
- Ne pas diriger les jets d'eau à haute pression sur les parties tournantes, les paliers, le circuit hydraulique et la centrale électrique.
- Ne pas utiliser de solvants ou de produits agressifs qui peuvent détériorer les surfaces peintes, les tubes hydrauliques flexibles, les parties en caoutchouc et les joints.
- À la fin du lavage, graisser toutes les parties de la machine le requérant (voir schéma de graissage de la machine).

Entretien extraordinaire

WARNING

Même si la machine a été conçue et réalisée pour qu'elle puisse travailler en conditions ambiantes difficiles, après quelques années il est nécessaire d'exécuter des opérations d'entretien extraordinaire pour ne pas compromettre ses performances parfaites et pour protéger la sécurité générale.

WARNING

Ces opérations ne doivent être exécutées que par du personnel technique expérimenté et dans des ateliers parfaitement équipés et autorisés par le constructeur.

WARNING

Tous les 6 ans, à partir de la date de fabrication (ou auparavant, s'il n'y a pas de signes d'usure), remplacer les tuyaux souples du système hydraulique. Ces pièces sont soumises à l'usure.

Défaillances, causes, remèdes

- Les informations ci-dessous ont pour objectif d'aider les utilisateurs à identifier et résoudre les pannes et les défauts de fonctionnement qui pourraient se produire lors du travail.
- Les anomalies possibles sont spécifiées sur des tableaux, selon le groupe de travail relatif. Il est conseillé de consulter tous les tableaux pour connaître parfaitement les anomalies possibles.
- En cas d'anomalies non indiquées dans les tableaux, l'opérateur pourra les signaler au Constructeur, de manière à contribuer activement au développement de nouvelles solutions et améliorations techniques et de réalisation.
- Quelques défauts peuvent être résolus directement par l'opérateur, tandis que d'autres nécessitent une compétence technique spécifique ou des capacités spéciales et, donc, ne doivent être résolus que par du personnel qualifié et bien formé à ce propos.
- Pour toute exigence éventuelle, s'adresser au service après-vente du constructeur ou du revendeur local, ou bien à tout centre agréé.

Tableau d'identification de pannes

Défectuosité du produit

Défaillances	Cause	Remède
Balle légère.	Préparation incorrecte de l'andain.	Ajuster la préparation de l'andain.
	Vitesse d'avance excessive.	Réduire la vitesse d'avance.
	Régime insuffisant de rotation de la prise de force.	Augmenter le régime de la prise de force jusqu'à 540 tr/ min.
	Direction d'avance incorrecte.	Modifier la direction du tracteur.
	Pression insuffisante de la densité de la balle.	Augmenter la pression établie.
	Présence d'air dans le circuit hydraulique de densité de la balle.	Purger l'air du circuit.
Balle trop lourde.	Préparation incorrecte de l'andain.	Ajuster la préparation de l'andain.
	Vitesse d'avance insuffisante.	Augmenter la vitesse d'avance.
	Pression excessive de la densité de la balle.	Réduire la pression établie.
	Pourcentage excessif d'humidité du produit.	Réduire le pourcentage d'humidité.
Balle en forme conique.	Direction d'avance incorrecte et alimentation excessive sur un côté.	Modifier la direction du tracteur.

Informations sur les pannes

Défaillances	Cause	Remède
Balle en forme de tonneau.	Direction d'avance incorrecte et alimentation excessive au centre.	Modifier la direction du tracteur afin d'alimenter une quantité supérieure de produits aux côtés de la balle.
Surface de la balle avec produit broyé et laminé.	Produit trop sec.	Ramasseur à des heures moins chaudes.
	Pression excessive de la densité de la balle.	Réduire la pression établie.
	Régime de rotation de la prise de force trop élevé.	Réduire le régime de la prise de force.
La balle réalisée avec liage à ficelle se défait.	Produit trop sec.	Ramasseur à des heures moins chaudes. Réaliser le liage avec un lieur à filet (si installé).
	Pression excessive de la densité de la balle.	Réduire la pression établie.
	Régime de rotation de la prise de force trop élevé.	Réduire le régime de la prise de force.

Anomalies de fonctionnement de la machine

Défaillances	Cause	Remède
La machine se noie.	Andain trop grand ou irrégulier.	Ajuster la dimension de l'andain.
	Vitesse d'avance excessive.	Réduire la vitesse d'avance.
	Direction d'avance incorrecte.	Modifier la direction du tracteur.
	Régime insuffisant de rotation de la prise de force.	Augmenter le régime de la prise de force jusqu'à 540 tr/ min.
	Réglage incorrect du déflecteur.	Baisser la position du déflecteur.
Le hayon ne se ferme pas correctement.	Résidus de produit entre la partie fixe de la machine et le hayon.	Nettoyer la chambre de compression et éliminer tout résidu de produit.
	Les crochets latéraux ne sont pas accrochés aux rouleaux latéraux du hayon.	Après la fermeture du hayon, attendre la fermeture des crochets avant de relâcher la commande hydraulique. Éviter toute contre-pression sur le circuit hydraulique, ce qui pourrait activer les vérins.
À peine la phase de fermeture et de pressurisation est-elle terminée que les crochets du hayon se décrochent par inadvertance.	Pression résiduelle dans le circuit hydraulique de retour de l'huile vers le réservoir.	Raccorder le tuyau de retour à un élément du distributeur hydraulique du tracteur (position flottante).
La transmission émet des bruits excessifs.	Réglage incorrect des chaînes.	Régler la tension des chaînes.

Informations sur les pannes

Défaillances	Cause	Remède
Pendant la phase de déchargement, avec la machine équipée de l'éjecteur, la balle reste dans la chambre de compression.	Le rouleau d'éjection des balles n'est pas positionné correctement.	Installer le rouleau d'éjection dans le premier trou de l'éjecteur de balles.
Les vis sans fin ne réalisent pas leur fonction.	Andain trop étroit.	Modifier la direction du tracteur en le déplaçant à droite et à gauche.
Les courroies ne fonctionnent pas correctement et leur durée est limitée.	Direction d'avance incorrecte.	Modifier la direction du tracteur.
	Les rouleaux guides ne sont pas bien positionnés.	Régler la position des rouleaux.
	Accumulation de produit et/ou de ficelle sur les rouleaux.	Éliminer l'accumulation de matériau.
	Préparation incorrecte de l'andain.	Ajuster la préparation de l'andain.
	Pourcentage excessif d'humidité du produit.	Réduire le pourcentage d'humidité.
	Étirement excessif et irrégulier de certaines courroies.	Uniformiser la longueur de la courroie.

Anomalies de fonctionnement du groupe ramasseur

Défaillances	Cause	Remède
Ramassage irrégulier du produit.	Ramasseur trop élevé.	Régler la position des roues du groupe ramasseur.
	Équilibrage incorrect.	Régler le ressort de suspension.
	Réglage incorrect du déflecteur.	Régler la position du déflecteur.

Anomalies de fonctionnement du groupe lieur à filet

Défaillances	Cause	Remède
Le filet se rétrécit excessivement pendant l'enroulement sur la balle.	La bobine du filet n'est pas correctement montée.	Positionner la bobine de filet selon le parcours correct.
	Le frein de la bobine n'est pas correctement réglé.	Régler le frein de la bobine.
	Les mailles du filet sont trop larges.	Utiliser une bobine de filet adéquate.
Le dispositif de coupe n'est pas réactivé lorsque le hayon s'ouvre.	Le dispositif de réactivation n'est pas correctement réglé.	Régler le dispositif de réactivation.

Informations sur les pannes

Anomalies de fonctionnement du groupe lieur à ficelle

Défaillances	Cause	Remède
Lors du liage à ficelle, la ficelle sort du côté de la balle.	Balle en forme de tonneau à cause de la direction d'avance incorrecte et de l'alimentation excessive au centre.	Modifier la direction du tracteur afin d'alimenter une quantité supérieure de produits aux côtés de la balle.
	Produit trop sec.	Ramasseur à des heures moins chaudes.
	Pression excessive de la densité de la balle.	Réduire la pression établie.
	Le filet n'est pas suffisamment tendu.	Régler les pinces de tensionnement de la ficelle.
	La ficelle est trop proche de l'extrémité de la balle.	Régler la position de la ficelle sur la balle.
Positionnement incorrect des bras guide-ficelle.	La chaîne de transmission est sale.	La nettoyer par un jet d'air comprimé et réinstaller le bras guide-ficelle à droite.
	La chaîne de transmission est usée.	Faire remplacer le potentiomètre par le service après-vente agréé le plus proche.
	Potentiomètre défectueux.	Faire remplacer le potentiomètre par le service après-vente agréé le plus proche.
Aucun mouvement des bras guide-ficelle.	Fusible brûlé.	Remplacer le fusible.
	Moteur électrique en panne.	Faire redémarrer ou remplacer le moteur par le Service Après-Vente autorisé le plus proche.
Une ficelle (ou les deux) n'est pas traînée par la balle lors du commencement du liage.	La ficelle est mal positionnée.	Positionner la ficelle selon le parcours correct.
	La ficelle est trop freinée.	Régler les pinces de tensionnement de la ficelle.
	La ficelle ne sort pas d'une longueur suffisante du bras guide-ficelle.	Extraire la ficelle de 25-30 cm (9,84"-11,81") environ du bras guide-ficelle.
	Le groupe d'introduction de l'élément de liage ne fonctionne pas.	Vérifier et contacter le service après-vente du constructeur.
	Les bobines de ficelle sont épuisées.	Approvisionner la caisse de ficelle de bobines.

Informations sur les pannes

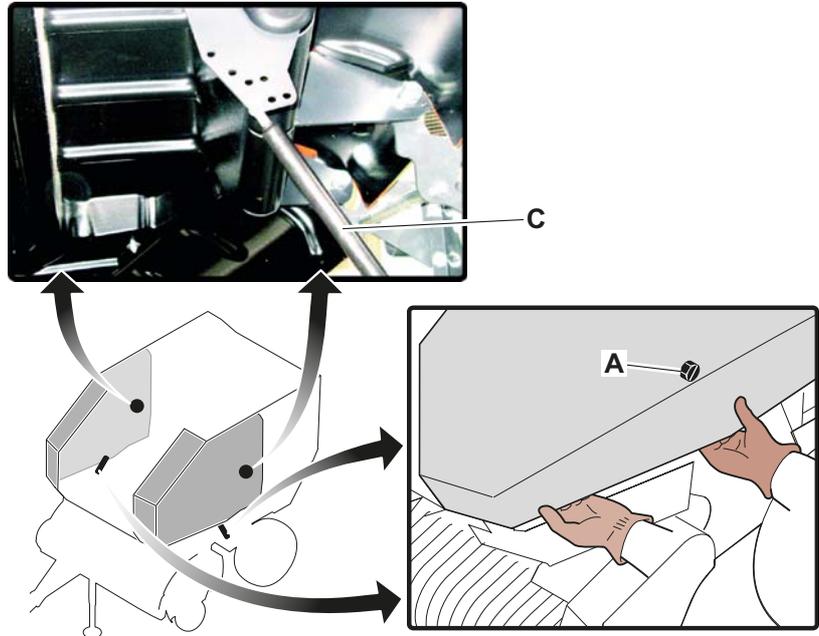
Défaillances	Cause	Remède
Aucune exécution du liage à ficelle.	Les bobines de ficelle sont épuisées.	Approvisionner la caisse de ficelle de bobines.
	Le nœud de connexion des bobines de ficelle n'est pas exécuté correctement.	Contrôler les nœuds de connexion et, si nécessaire, les refaire.
	Le bras de coupe n'est pas correctement réglé.	Vérifier et contacter le service après-vente du constructeur.
	La ficelle est trop freinée.	Régler les pinces de tensionnement de la ficelle.
Un fil ou les deux fils se brisent lors de la phase de liage.	Le bras de coupe n'est pas correctement réglé.	Vérifier et contacter le service après-vente du constructeur.
	La ficelle est trop freinée.	Régler les pinces de tensionnement de la ficelle.
La ficelle n'est pas correctement coupée.	Usure excessive des lames de coupe.	Aiguiser ou remplacer les lames.  ATTENTION Pour effectuer cette opération, mettre des gants de protection.
	Le bras de coupe n'est pas correctement réglé.	Vérifier ou contacter le service après-vente du constructeur.
	Accumulation de produit sur le bras de coupe.	Éliminer l'accumulation de matériau.
	Pression insuffisante des ressorts activant les pinces lors de la phase finale du liage.	Remplacer les ressorts.
Blocage des bras guide ficelle.	Potentiomètre défectueux.	Faire remplacer le potentiomètre par le service après-vente agréé le plus proche.
	Régime insuffisant de rotation de la prise de force.	Augmenter le régime de la prise de force jusqu'à 540 tr/ min.

Page laissée intentionnellement en blanc

Ouverture des carters

AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Débloquer le protecteur en agissant sur le dispositif d'attelage (A) avec un outil approprié.

NOTICE

Régler la position du ressort à gaz (C) s'il est nécessaire de modifier la hauteur de l'ouverture du carter.

- ▶ Pour fermer le protecteur, le baisser jusqu'à ce qu'il ne soit accroché aux dispositifs de blocage prévus à cet effet (la fermeture est correcte lorsqu'on entend un déclic mécanique et les carters demeurent bloqués si l'on cherche à les tirer manuellement).

AVERTISSEMENT

Avant d'utiliser la machine, s'assurer que les carters sont bien installés et que les deux dispositifs de blocage de chaque carter sont fixés correctement.

Entretien général de la machine

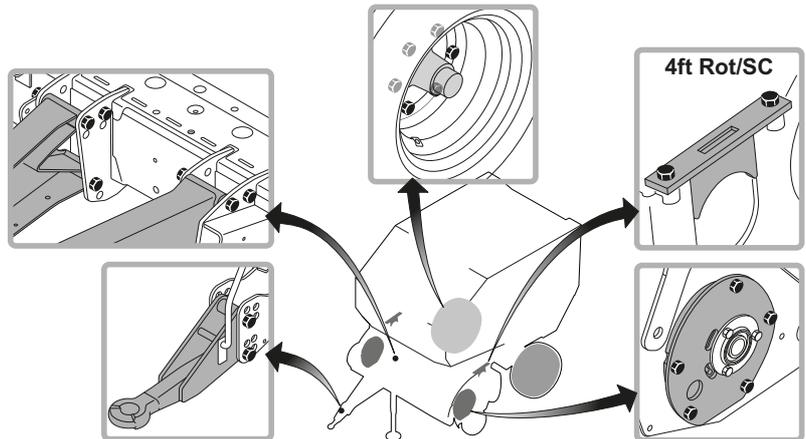
Contrôle du serrage des vis de sécurité

- La figure montre les vis dont il faut vérifier, périodiquement, le couple de serrage. (Si celles-ci sont montées sur la machine.)



REMARQUE

Utiliser une clé dynamométrique pour serrer les vis selon le couple spécifié (voir « Tableau des couples de serrage »).

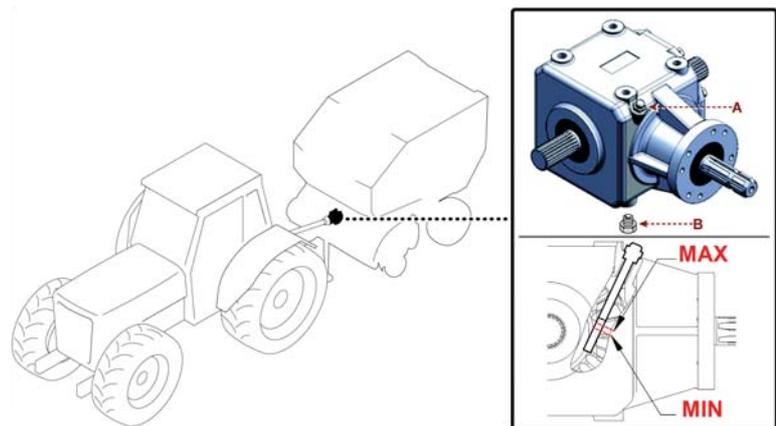


Changer l'huile du réducteur



AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est débranchée. Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Se munir d'un récipient d'une capacité appropriée.
- ▶ Dévisser le bouchon de chargement (A).
- ▶ Dévisser le bouchon de déchargement (B) et laisser couler toute l'huile dans le récipient.
- ▶ Visser de nouveau le bouchon de déchargement (B).
- ▶ Insérez la nouvelle huile à travers le bouchon de remplissage (A)
- ▶ Visser de nouveau le bouchon de chargement (A).
- ▶ Desserrer le bouchon de remplissage (A) et vérifier le niveau

Entretien général de la machine

d'huile sur la jauge. Si nécessaire, ajouter l'huile jusqu'à atteindre le niveau maximum indiqué par le repère.

- ▶ Resserrer le bouchon de remplissage (A) et s'assurer qu'il n'y a pas d'écoulements.



REMARQUE

Utiliser des huiles ayant les caractéristiques indiquées sur le « Tableau des lubrifiants ».



MISE EN GARDE

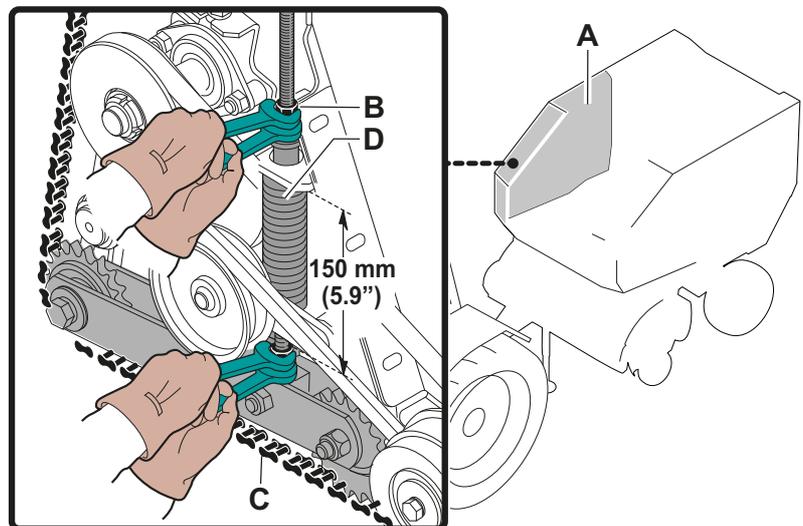
Ne pas jeter n'importe où le matériau polluant. L'éliminer conformément aux lois en vigueur à ce propos.

Réglage des chaînes de transmission



AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée. Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Pour évaluer si la tension des chaînes est correcte, le ressort (D) doit être 150 mm (5,9 po) de long.
- ▶ Régler la longueur du ressort (et, par conséquent, la tension de la chaîne (C)) par les écrous (B) et les contre-écrous.
- ▶ Fermer le carter (A).

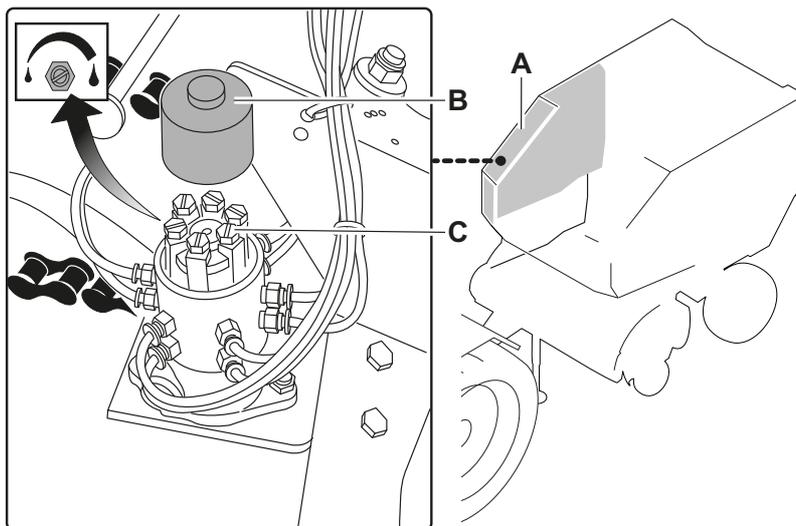
Entretien général de la machine

Réglage du graissage centralisé (si présent sur la machine)

Il est possible de régler le débit d'huile en sortie selon les conditions de travail.

AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

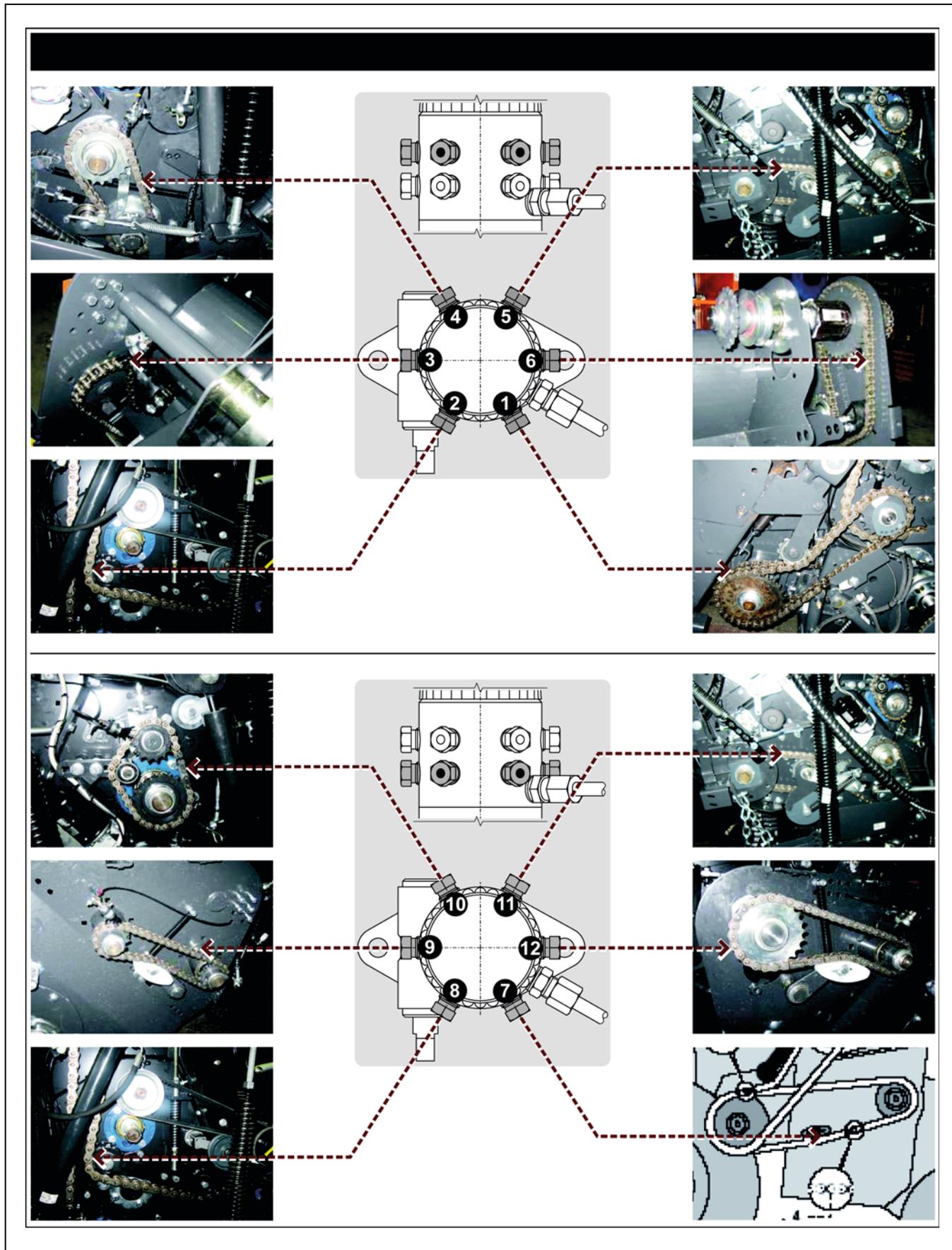


- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Dévisser le bouchon (B).
- ▶ Régler la quantité d'huile (les tuyaux se caractérisent de couleurs différentes).
 - SERRER les vis (C) pour augmenter la quantité.
 - DESSERRER les vis (C) pour diminuer la quantité.
- ▶ Serrer le bouchon (B).
- ▶ Fermer le carter (A).

La figure montre le schéma de raccordement du système de graissage centralisé à la pompe.

Entretien général de la machine

Modèles équipés de rotor

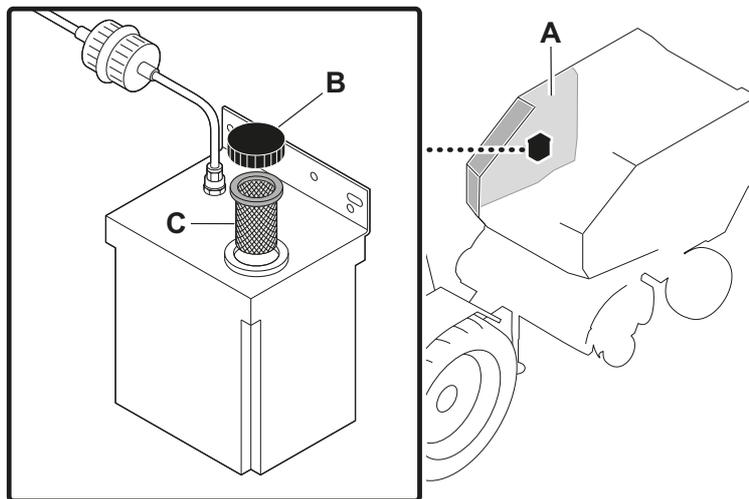


Entretien général de la machine

Remplissage d'huile du système de graissage centralisé

AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer
la clé de contact.



- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Nettoyer soigneusement la zone pour empêcher toute pénétration de poussière ou de résidus à l'intérieur du réservoir.
- ▶ Dévisser le bouchon de chargement (B).
- ▶ Vérifier l'état du filtre (C) et le nettoyer soigneusement s'il est obstrué.
- ▶ Introduire la nouvelle huile dans le réservoir.
- ▶ Visser de nouveau le bouchon de chargement (B).
- ▶ Fermer le carter (A).

REMARQUE

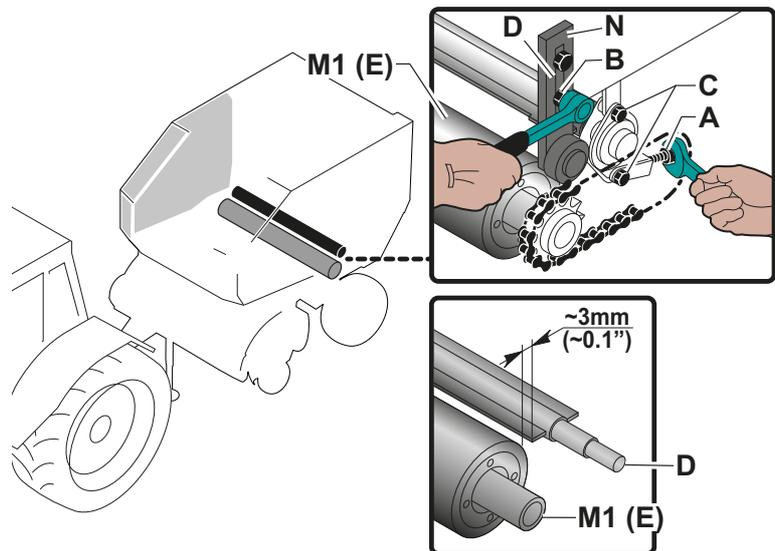
Utiliser des huiles ayant les caractéristiques indiquées sur le
« Tableau des lubrifiants ».

Réglage des rouleaux de nettoyage

Rouleau à aubes de nettoyage du rouleau « M1 »

AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Desserrer le tendeur (N) par les vis (B).
- ▶ Desserrer légèrement et sur les deux côtés les écrous (C) de fixation des paliers.
- ▶ Régler la vis (A) et le contre-écrou pour positionner le rouleau à aubes (D).
Régler la position du rouleau à aubes (D) à une distance de 3 mm (0,12 po) depuis le rouleau « M1 » (E).

REMARQUE

Pendant le réglage, faire de sorte que le rouleau à aubes soit parallèle au rouleau « M1 ».
Pour ne pas endommager le rouleau « M1 », ne pas positionner le rouleau à aubes à une distance inférieure à celle qui est indiquée dans la figure.

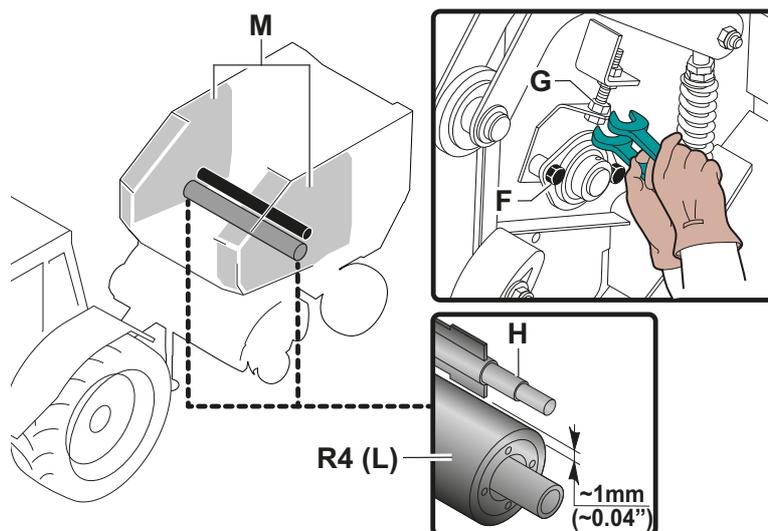
- ▶ Serrer les écrous (C) sur les deux côtés.
- ▶ Régler la vis (A) et le contre-écrou pour bloquer le rouleau à aubes (D).
- ▶ Agir manuellement sur le tendeur (N) pour régler la tension de la chaîne et serrer en même temps les vis (B).

REMARQUE

Ne pas appliquer une tension excessive sur la transmission, car cela pourrait endommager les pièces de rotation.

Entretien général de la machine

Rouleau à aubes de nettoyage du rouleau « R4 »



- ▶ Ouvrir les carters de protection (M).
- ▶ Desserrer légèrement et sur les deux côtés les vis (F) de fixation des paliers.
- ▶ Régler de manière identique la vis (G) et le contre-écrou des deux côtés afin d'ajuster la position du rouleau à aubes (H).

▶



REMARQUE

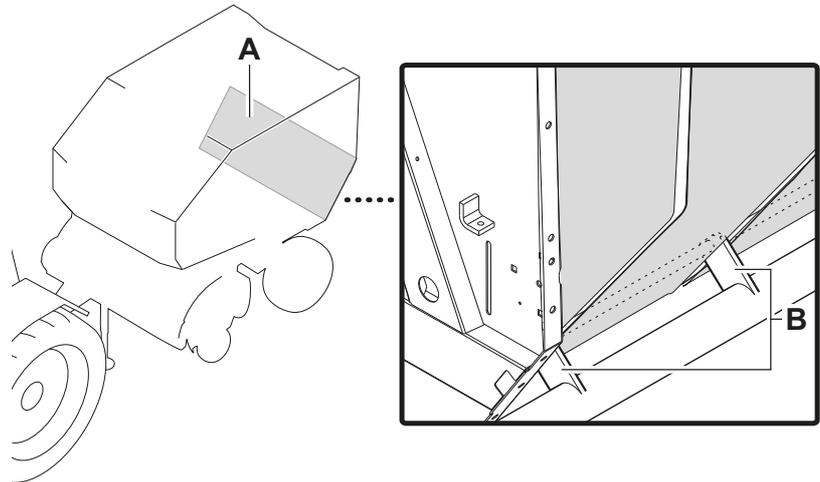
Pendant le réglage, faire de sorte que le rouleau à aubes soit parallèle au rouleau « R4 » (L).
Pour ne pas endommager le rouleau « R4 », ne pas positionner le rouleau à aubes à une distance inférieure à celle qui est indiquée dans la figure.

- ▶ Serrer les vis (F-G) sur les deux côtés.
- ▶ Fermer les carters de protection (M).

Contrôle de l'alignement des courroies

AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ S'assurer qu'il y a une balle déjà préparée à l'intérieur de la machine.
- ▶ Desserrer les vis pour démonter le carter (A).
- ▶ Vérifier si l'état d'usure des diviseurs (B) est uniforme sur les deux côtés. Si l'usure des diviseurs est supérieure sur un côté seulement, aligner les courroies (voir « Réglage de l'alignement des courroies »).
- ▶ Installer le carter (A) et le fixer par les vis.

Entretien général de la machine

Réglage de l'alignement des courroies

AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

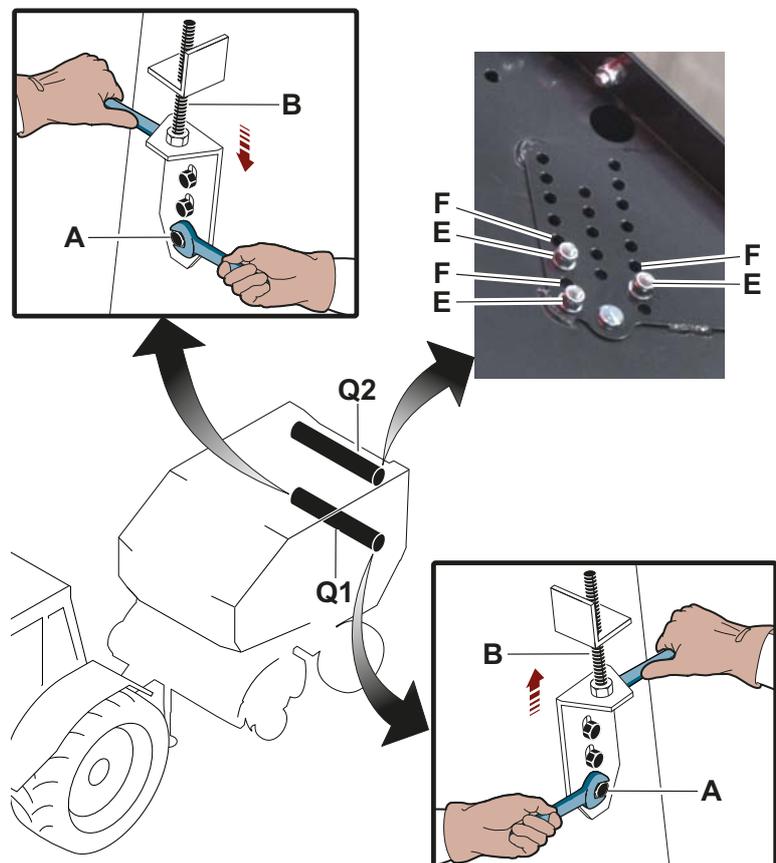
- ▶ S'assurer qu'AUCUNE balle déjà préparée ne soit présente à l'intérieur de la chambre de la machine.
- ▶ S'assurer que le hayon est fermé complètement et correctement.
- ▶ Vérifier dans quelle direction (gauche ou droite) les courroies se sont déplacées.
Pendant la préparation de la balle, les courroies pourraient se déplacer latéralement, vers les diviseurs respectifs, en les endommageant excessivement.

MISE EN GARDE

Lors de la conception et de la réalisation, aucune mesure n'a été prise pour permettre l'accès aux zones en haut de la machine par l'opérateur.
Au cas où il serait nécessaire d'accéder à ces zones en haut, prendre les mesures de sécurité adéquates pour éviter tout danger, notamment tout risque de chute d'en haut.

Courroies mal alignées vers le côté droit

Si les courroies se déplacent anormalement vers la droite, procéder comme suit pour corriger le désalignement.

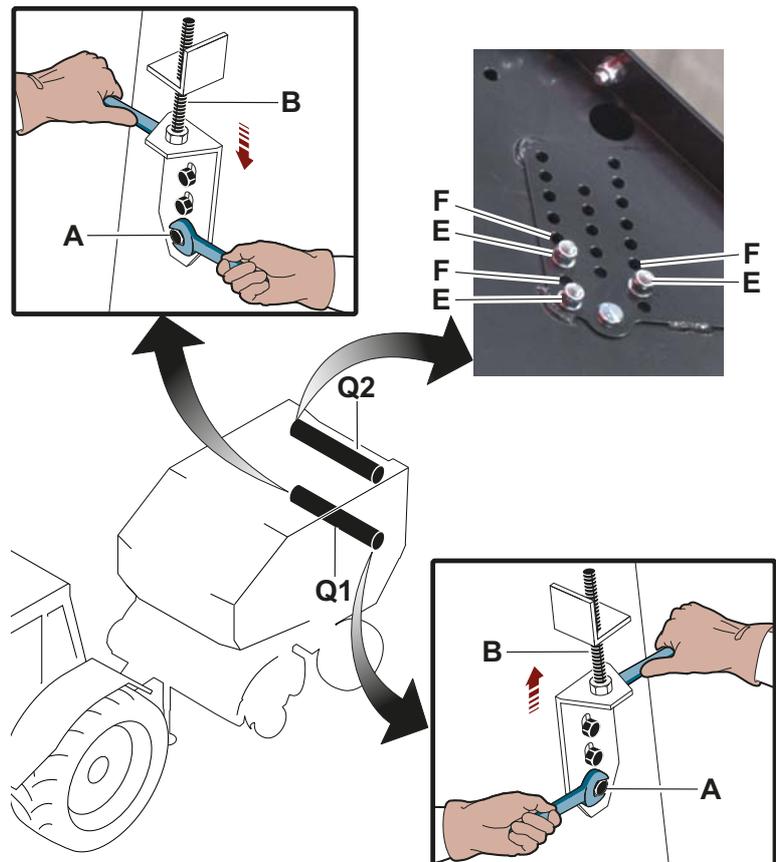


Entretien général de la machine

- ▶ Sur le côté droit de la machine, desserrer les vis (A) et abaisser le rouleau (Q1) à l'aide de la vis de réglage (B).
Comme alternative, il est également possible de procéder autrement.
Sur le côté gauche de la machine, desserrer les vis (A) et lever le rouleau (Q1) à l'aide de la vis de réglage (B).
Après cette opération, serrer les vis (A).
- Procéder de la manière indiquée lorsque le réglage s'avère insuffisant.
- Se positionner du côté gauche.
- Enlever les vis (E).
- Régler le rouleau (Q2) au niveau des trous (F), insérer les vis, puis les serrer légèrement (E).
- Utiliser les trous situés immédiatement au-dessus de la position précédente.
- Serrer les vis (E).
- S'assurer que la courroie demeure correctement alignée.
- Répéter l'opération de réglage à l'aide des vis (B) si la courroie ne demeure pas alignée.

Courroies mal alignées vers le côté gauche

Si les courroies se déplacent anormalement vers la gauche, procéder comme suit pour corriger le désalignement.

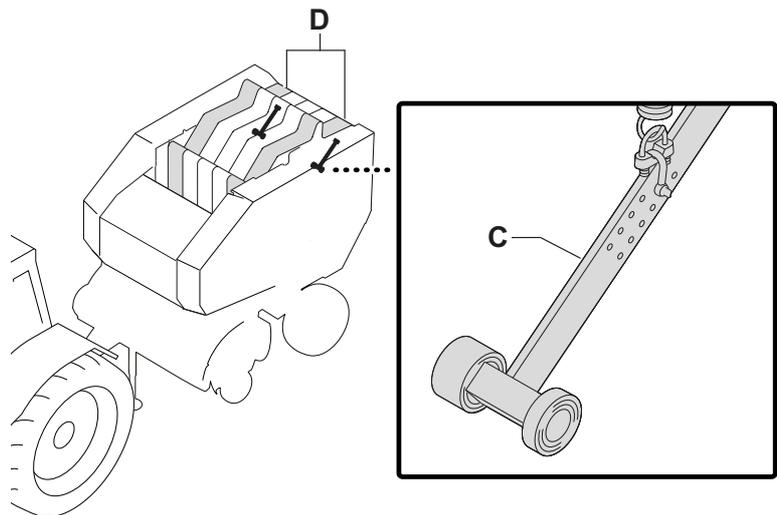


- ▶ Sur le côté droit de la machine, desserrer les vis (A) et lever le rouleau (Q1) à l'aide de la vis de réglage (B).
Comme alternative, il est également possible de procéder autrement.
Sur le côté gauche de la machine, desserrer les vis (A) et abaisser

Entretien général de la machine

le rouleau (Q1) à l'aide de la vis de réglage (B).
Après cette opération, serrer les vis (A).

- Procéder de la manière indiquée lorsque le réglage s'avère insuffisant.
 - Se positionner du côté droit.
 - Enlever les vis (E).
 - Régler le rouleau (Q2) au niveau des trous (F), insérer les vis, puis les serrer légèrement (E).
 - Utiliser les trous situés immédiatement au-dessus de la position précédente.
 - Serrer les vis (E).
 - S'assurer que la courroie demeure correctement alignée.
 - Répéter l'opération de réglage à l'aide des vis (B) si la courroie ne demeure pas alignée.
- ▶ Mettre en marche le moteur du tracteur, engager la prise de force et la régler au régime minimum.
- ▶ Contrôler l'alignement des courroies et, si nécessaire, répéter le réglage.



- ▶ S'il est nécessaire de régler exclusivement l'alignement des courroies latérales (D), « gauchir » d'une direction ou dans l'autre les bras (C) des tendeurs.



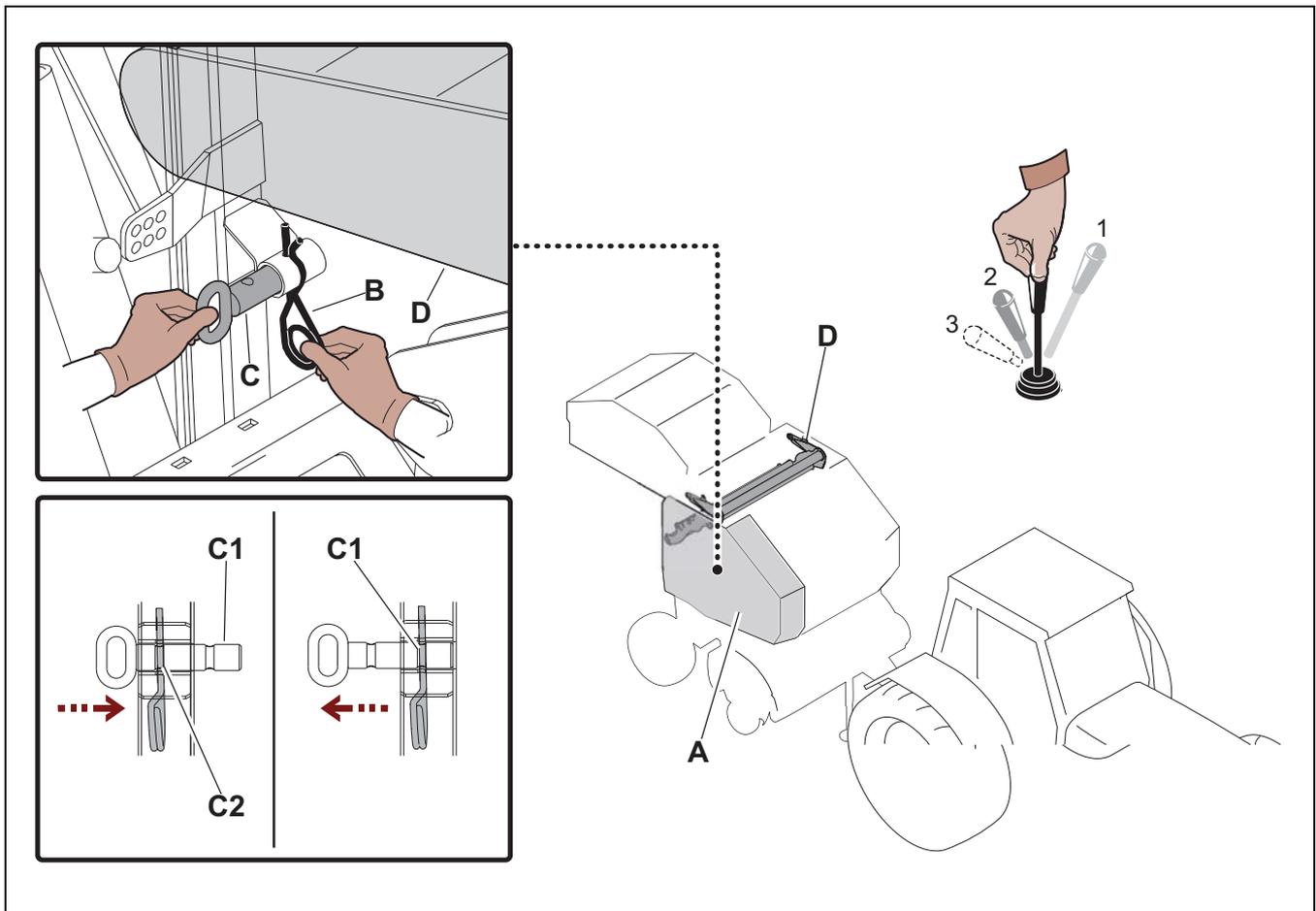
MISE EN GARDE

**Ne pas modifier la position des ressorts des tendeurs.
Le réglage ne peut être exécuté que par le constructeur lors de la production de la machine.**

Nettoyage des rouleaux guide-courroies

AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est désengagée-
Arrêter le tracteur en laissant le moteur démarré et le frein de stationnement serré.



- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Positionner le levier du circuit hydraulique du tracteur sur 1 pour ouvrir complètement le hayon.
- ▶ Enlever la goupille de sécurité (B) du trou (C1) de la cheville (C), pousser alors la cheville à l'intérieur et réintroduire la goupille de sécurité (B) dans le trou (C2).

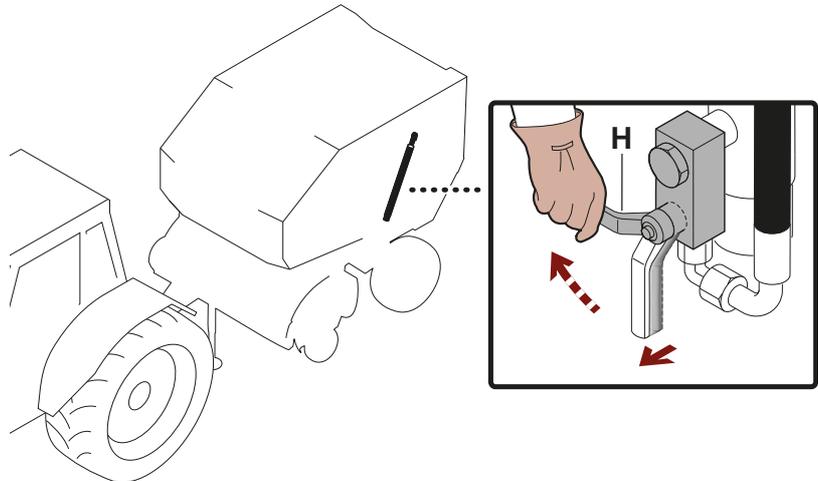
REMARQUE

Pour éviter sa rupture, la cheville (C) ne peut être introduite qu'après l'ouverture complète du hayon.
S'assurer que la cheville (C) soit complètement introduite afin de garantir que le groupe tendeur s'appuie sur la cheville.

Si vous ne parvenez pas à insérer complètement la cheville (C), veuillez contacter le Service d'assistance du constructeur ou du concessionnaire local.

Entretien général de la machine

- ▶ Régler le levier du circuit hydraulique du tracteur sur la position **2** et le relâcher lorsque le groupe tendeur (**D**) est posé sur l'élément (**C**). Cela permet de desserrer les courroies.



- ▶ Fermer le robinet de sécurité (**H**) pour garantir des conditions sûres de travail.
- ▶ Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
- ▶ Nettoyer et éliminer tout résidu de produit entre les rouleaux et les courroies.
- ▶ Vérifier les conditions générales des pièces de la chambre de compression.
- ▶ Ouvrir le robinet de sécurité (**H**).



REMARQUE

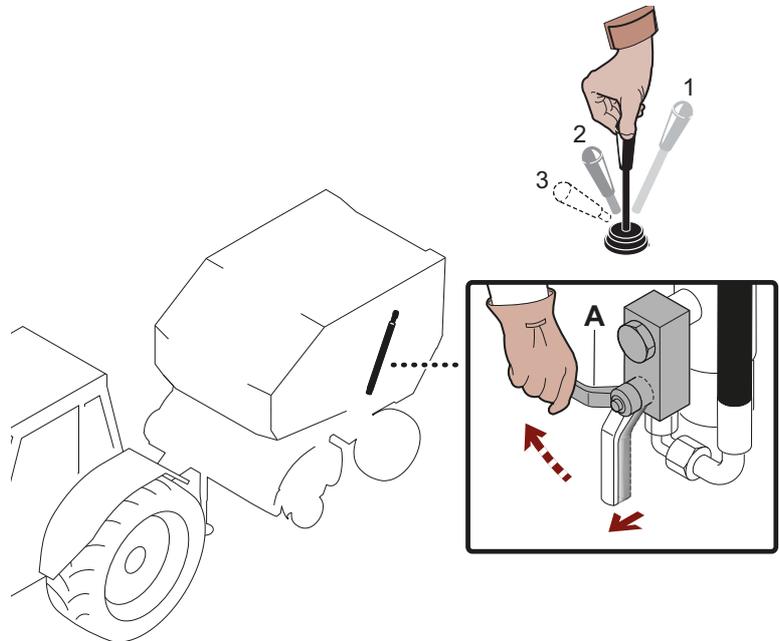
Avant d'ouvrir le robinet de sécurité, s'assurer que les opérations de nettoyage prévues sont achevées.

- ▶ Depuis le poste de conduite, mettre en marche le moteur du tracteur.
- ▶ Régler le levier du circuit hydraulique du tracteur sur la position **1** pour ouvrir le hayon.
- ▶ Enlever la goupille de sécurité (**B**) et le goujon (**C**), puis réintroduire la goupille à la hauteur du trou (**C1**).
- ▶ Régler le levier du circuit hydraulique du tracteur sur la position **2** pour fermer le hayon.
- ▶ Fermer le carter (**A**).

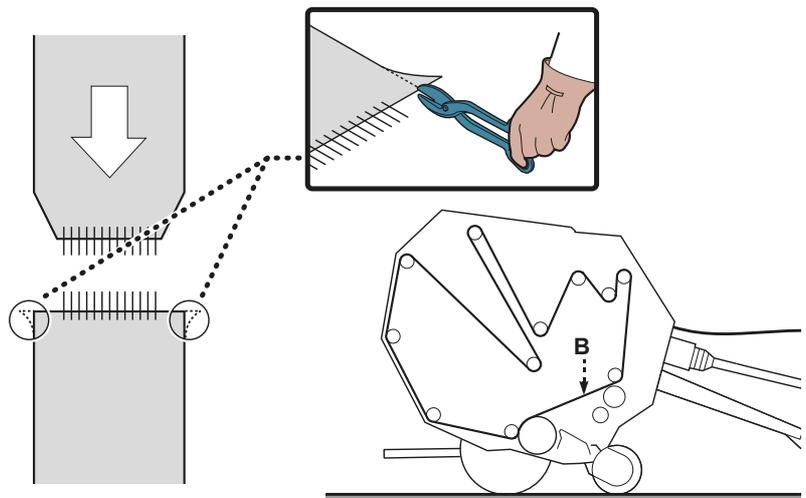
Remplacement des courroies de la chambre de compression

AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le tracteur en laissant le moteur démarré et le frein de stationnement serré.



- ▶ Positionner le levier du circuit hydraulique du tracteur sur **1** pour ouvrir complètement le hayon.
- ▶ Fermer le robinet de sécurité (**A**) pour garantir des conditions sûres de travail.
- ▶ Desserrer les courroies (voir « Nettoyage des rouleaux guide-courroies »).
- ▶ Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.



- ▶ Enlever le goujon du joint de la courroie (**B**).
- ▶ Enlever la courroie (**B**).



REMARQUE

En cas de sortie de plus d'une courroie, marquer des signes de repère de manière à les réintroduire dans leurs positions d'origine et selon la direction de travail.

- ▶ Installer la courroie (**B**) nouvelle ou réparée. Placer la courroie sur les rouleaux guides et faire attention au sens arrondi de la courroie par rapport à la direction d'avancement de la courroie (voir la figure).

En phase de montage de la courroie, s'assurer que le fil de fer cuivré se trouve sur le côté de la courroie en contact avec la balle.



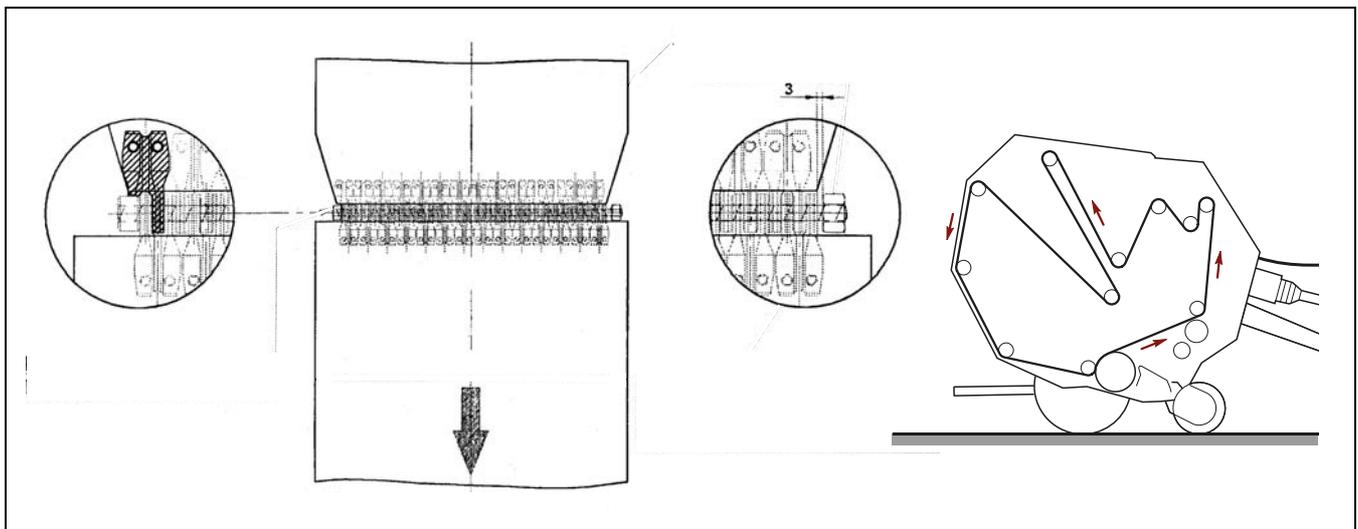
REMARQUE

Lorsque cela se produit, rétablir l'union, couper avec un cutter les bords de la courroie sur une extrémité sans l'arrondir pour éviter un élargissement indésirable dû au montage de l'union en question.

Il est recommandé de monter les courroies neuves en position centrale.

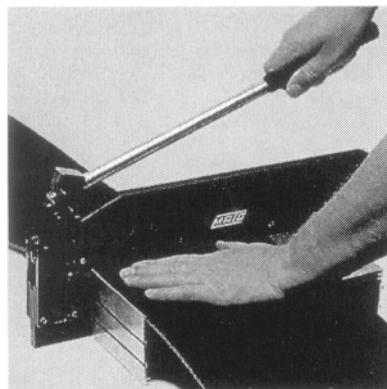
La différence de longueur des courroies montées sur la machine ne doit jamais être supérieure à 30 mm (1,18 po).

- ▶ Sur la partie arrondie de la courroie, couper le crochet externe le plus proche du bord de la courroie. Ainsi, les crochets latéraux sur la partie arrondie de la courroie resteront à l'intérieur des crochets sur la partie non arrondie.



- ▶ Installer l'axe avec le crochet soudé selon les indications de la figure.
- ▶ Depuis le poste de conduite, mettre en marche le moteur du tracteur.
- ▶ Ouvrir le robinet de sécurité (**A**).
- ▶ Régler le levier du circuit hydraulique du tracteur sur la position **2** pour fermer le hayon.

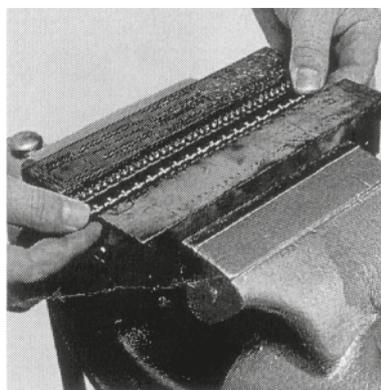
Équipement manuel pour l'étau (joints du type « MATO »)



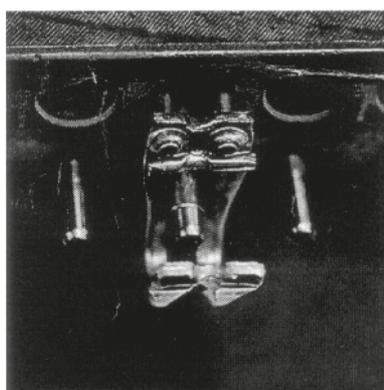
- ▶ Équarrir le bout de la courroie.



- ▶ Positionner et serrer l'équipement « Profi 19 » complètement ouvert dans un étau d'établi, en tournant les trous en avant.

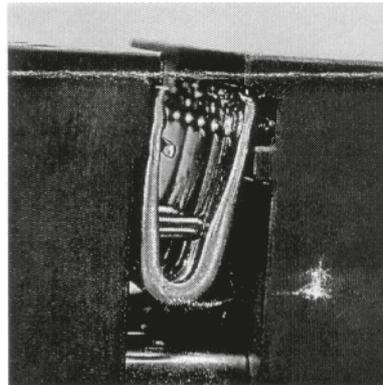


- ▶ Insérer les joints dans les trous de l'équipement. Commencer l'opération des trous de gauche.

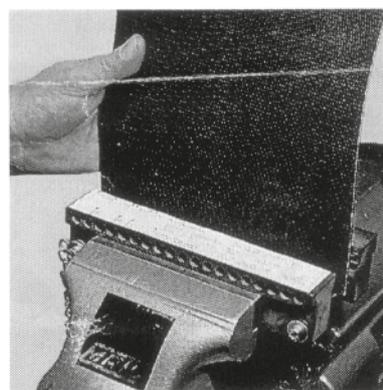


- ▶ Introduire deux axes à la fois dans un seul trou.

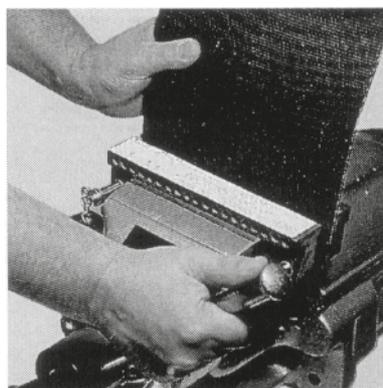
Entretien général de la machine



- ▶ Avant d'introduire la courroie, serrer l'étau jusqu'à ce que les joints ne soient légèrement serrés et la courroie ne puisse être introduite aisément.

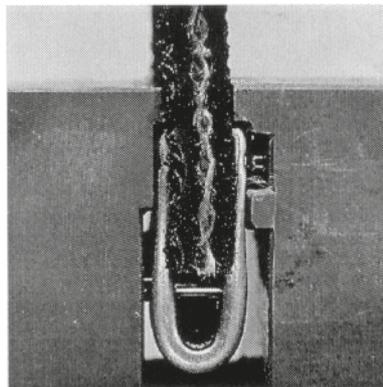


- ▶ Introduire le premier bout de la courroie. Positionner le bord de la courroie au niveau du signe (largeur de la courroie ou numéro des raccords).

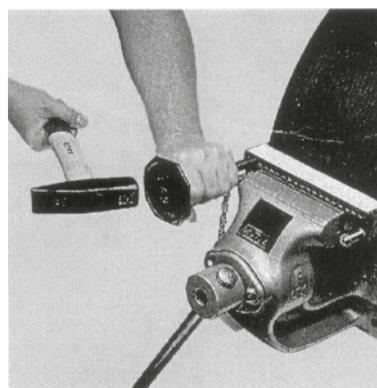


- ▶ Pousser la courroie en bas et de façon uniforme, jusqu'à atteindre les éléments d'arrêts, et serrer l'étau jusqu'à ce que les joints ne soient légèrement serrés.

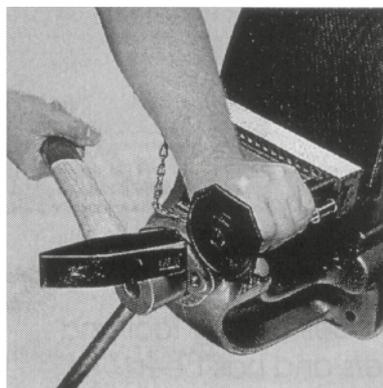
Entretien général de la machine



- ▶ La courroie doit se poser sur les éléments d'arrêt. Fermer le joint jusqu'à ce qu'il n'effleure la surface de la courroie.

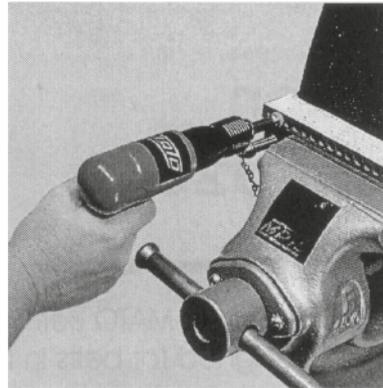


- ▶ À l'aide d'un marteau, introduire le poinçon jusqu'à ce qu'il n'effleure pas l'équipement. Frapper le poinçon 3 fois encore jusqu'à former la tête du clou.

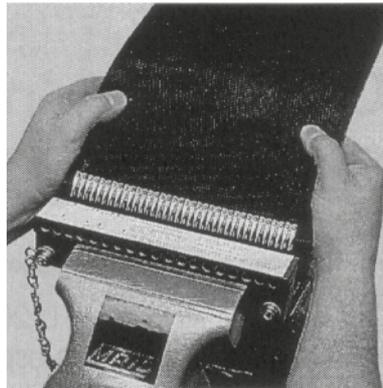


- ▶ À l'aide d'un marteau, introduire tous les clous dans la courroie (de droite à gauche).

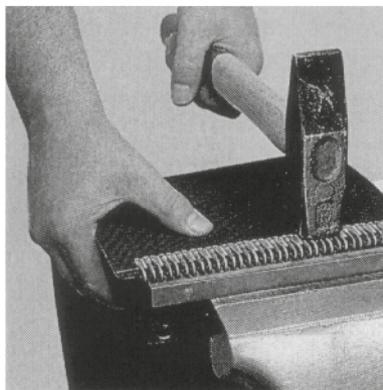
Entretien général de la machine



Il est possible de simplifier cette procédure en utilisant un marteau pneumatique pourvu d'un corps spécial.



- ▶ Ouvrir l'étau et presser la courroie légèrement en arrière, pour l'enlever.



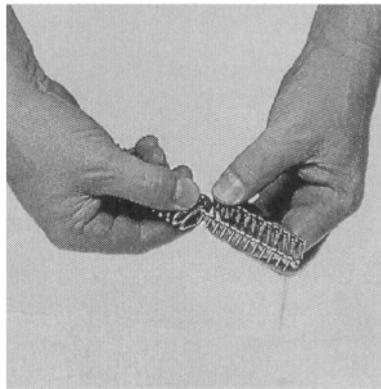
- ▶ Frapper les clous sur une base solide.



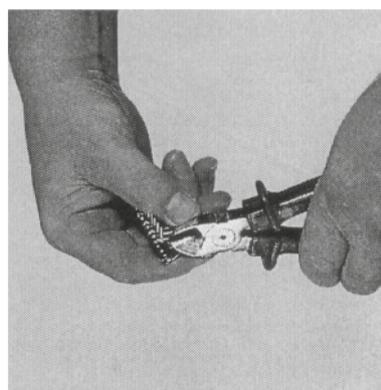
REMARQUE

Veiller à ne pas frapper ni endommager la partie circulaire du raccord.

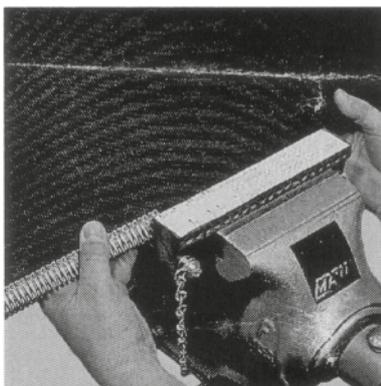
Entretien général de la machine



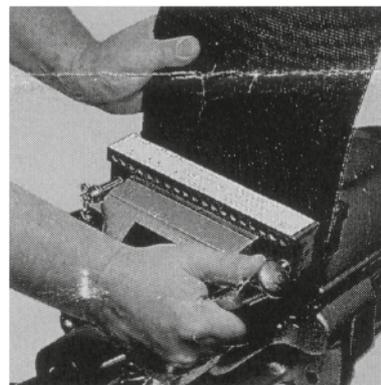
- ▶ Pour les courroies de largeur différente, plier et éliminer les crochets excédentaires.



- ▶ Couper le cordon de soudure excédentaire.

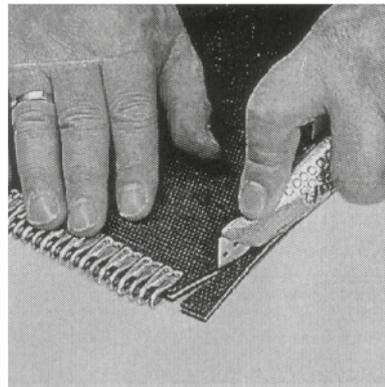


Cette même méthode de raccordement peut être utilisée pour les courroies de n'importe quelle longueur.

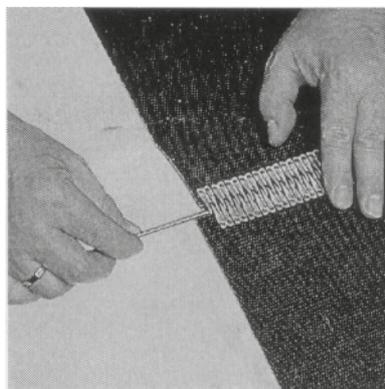


- ▶ Répéter toute la procédure pour l'autre extrémité de la courroie. Le même côté de la courroie doit être tourné en avant.

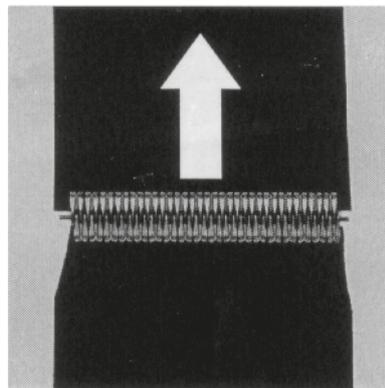
Entretien général de la machine



- ▶ Arrondir les angles d'un seul bout de la courroie. Laisser 1 mm (0,04 po) de courroie près du raccord et couper ~25 mm (0,98 po).

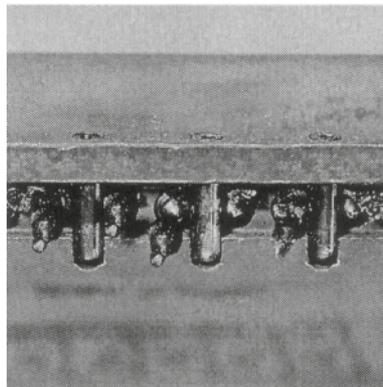


- ▶ Pour joindre les bouts de la courroie, connecter les raccords entre eux, en s'assurant que les bouts de la courroie sont bien alignés, et introduire l'axe de jonction.



Le bout arrondi doit avancer vers la direction d'entraînement.

Entretien général de la machine



- ▶ Pour un assemblage optimal, enlever les morceaux de caoutchouc obstruant l'outil ; à ce propos, utiliser une petite brosse métallique.

Entretien général de la machine

Remplacement des pneus

AVERTISSEMENT

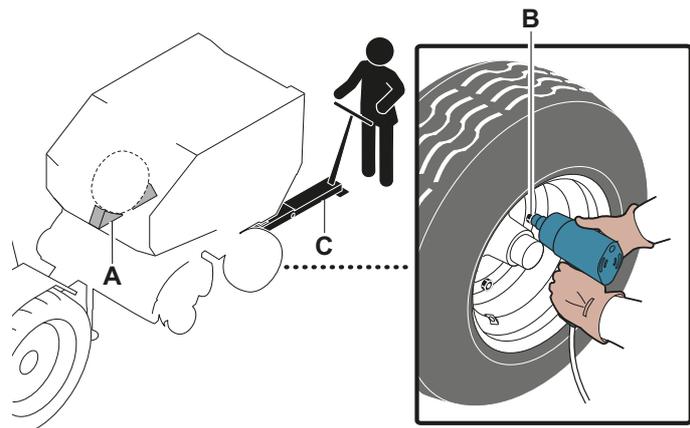
Positionner la machine sur une surface plane et stable. Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

AVERTISSEMENT

Le remplacement des pneus est une opération qui peut impliquer des risques, même en considérant le poids total de la machine.

Pour éviter les risques (même graves), il est recommandé de confier cette opération à un personnel expert (par exemple, à un monteur de pneus) capable d'effectuer l'intervention correctement et en toute sécurité.

S'il n'est pas possible de confier l'opération à un personnel expert, il est impératif d'adopter toutes les conditions de sécurité nécessaires pour éviter des déplacements imprévus et non contrôlés de la machine ou de composants de celle-ci.

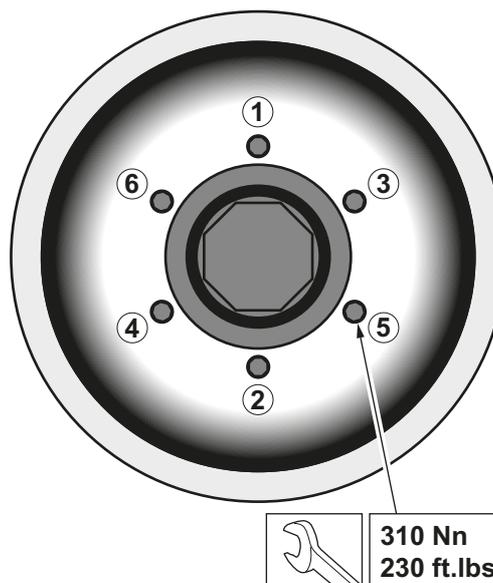


- ▶ Positionner deux clavettes de serrage (A) sur le côté opposé au pneu à remplacer, selon les indications de la figure.
- ▶ Desserrer légèrement les écrous (B).



- ▶ Introduire le dispositif de levage (C) dans la position spécifiée sur la plaque correspondante, appliquée près du pneu à remplacer.
- ▶ Lever la machine pour faciliter le démontage de la roue.
- ▶ Desserrer complètement les écrous (B) et démonter la roue.
- ▶ Remplacer le pneu.

Entretien général de la machine

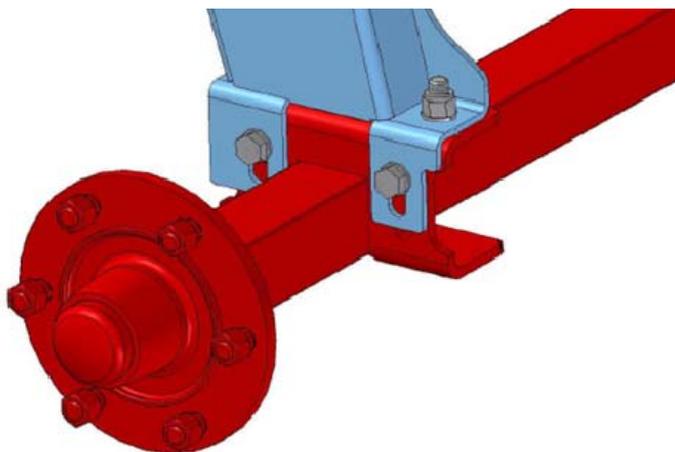


- ▶ Remonter la roue et visser les écrous selon la séquence indiquée sur la figure.
Serrer les écrous avec un couple de serrage de 310 Nm (230 lbs*ft)
- ▶ Baisser la machine et serrer à fond les écrous (**B**).
- ▶ Gonfler le pneu jusqu'à la valeur de pression spécifiée sur le tableau (voir « Données techniques »).
- ▶ Lorsque cette opération est achevée, enlever le dispositif de levage (**C**).
- ▶ Enlever les clavettes de serrage (**A**).
- ▶ Contrôler le serrage des écrous après 2-3 heures de travail.

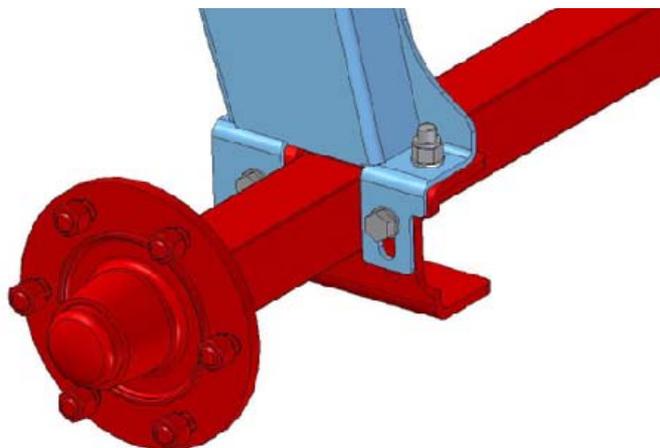
AVERTISSEMENT

En cas de remplacement des pneus de série par d'autres de tailles différentes, vérifier si la position du moyeu correspond à la nouvelle dimension de la roue à monter.

Dans le cas contraire, modifier la position du moyeu en fonction de la taille de la nouvelle roue (voir tableau).



Position 1



Position 2

Position 1	Position 2
11,5/80-15 po	550/45-22,5 po
15,0/45-17 po	
19,0/45-17 po	
500/50-17 po	

Groupe ramasseur (type extra large)

Description générale

Le groupe ramasseur ramasse le produit dans l'andain et le dirige vers la zone d'alimentation de la machine.

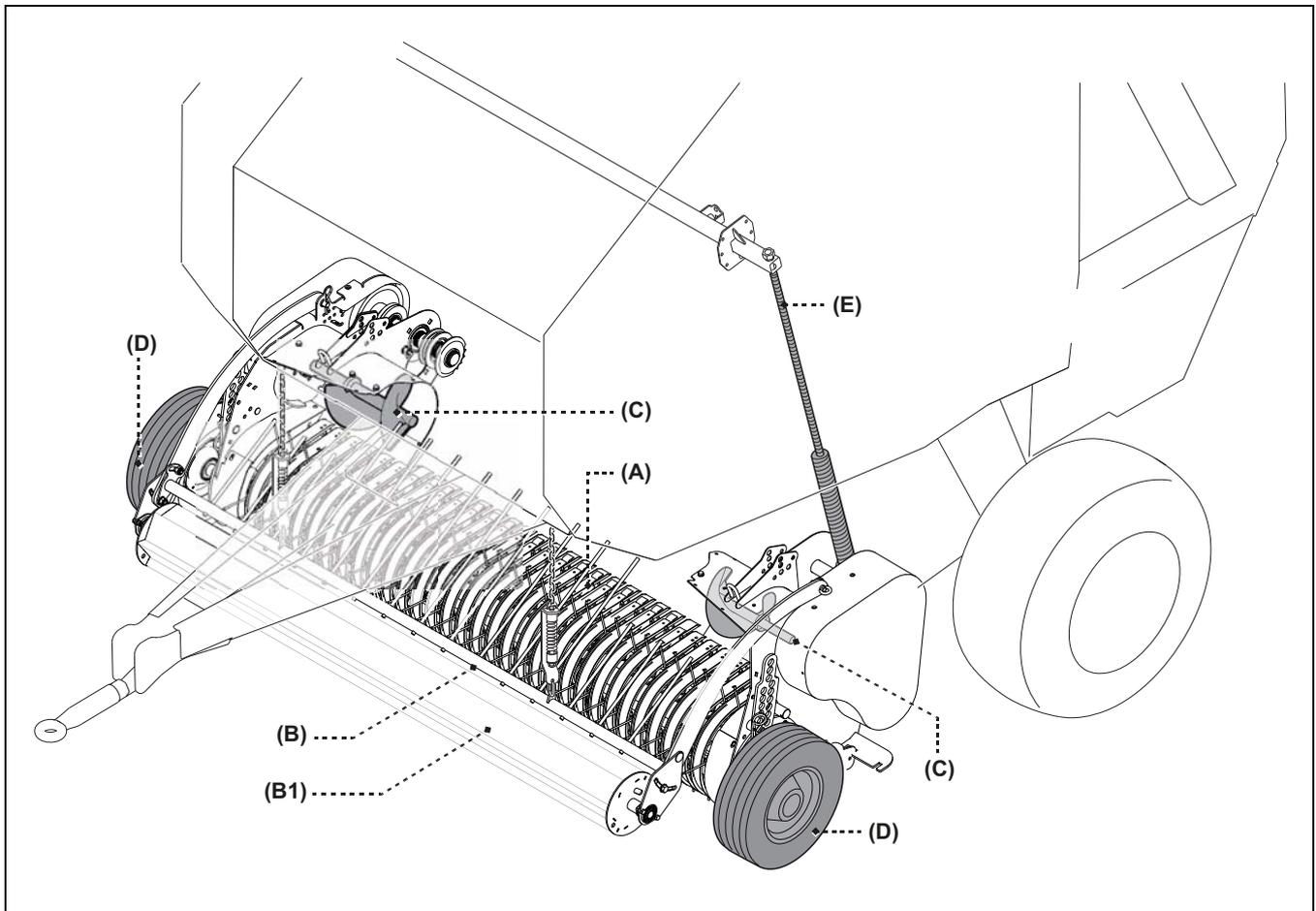
Les fonctions des pièces du groupe sont activées par le moteur principal de la machine sur laquelle il est installé.

Le groupe est équipé d'un embrayage qui, en cas d'engorgement, se déconnecte automatiquement pour éviter d'endommager la machine.



NOTICE

Après le retour aux conditions de fonctionnement normales du groupe, le dispositif d'embrayage est automatiquement actionné de nouveau.

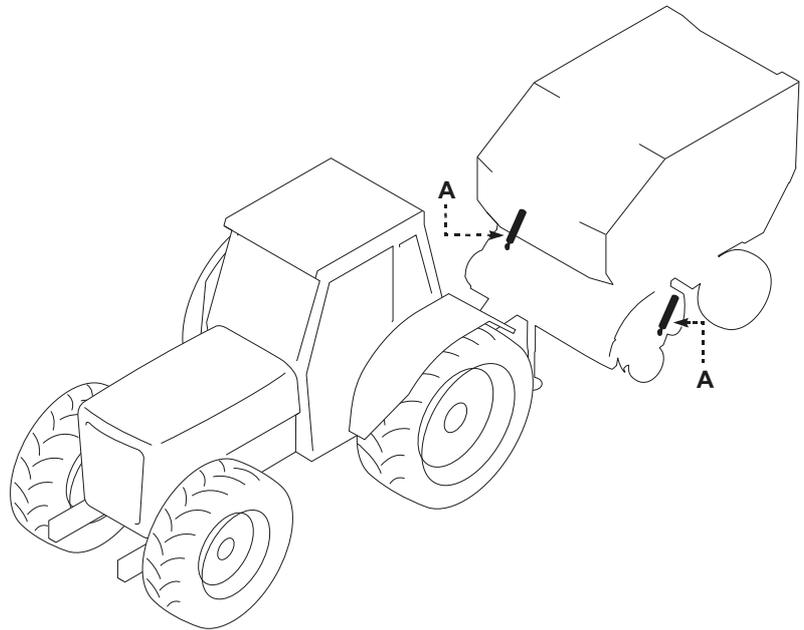


- A) **Dispositif « rabatteur »** : il est équipé de deux cames qui guident les barres porte-dents.
- B) **Défecteur** : pour alimenter le produit de manière plus régulière, même en cas de produits courts et broyés.
Sur les machines équipées de rotor ou hacheuse, on a installé également le rouleau (B1) qui optimise considérablement l'alimentation du produit.
- C) **Vis sans fin** : deux vis sans fin (une vis sur chaque côté) transportent et adaptent le produit à la largeur de la chambre de compression.

Groupe ramasseur (type extra large)

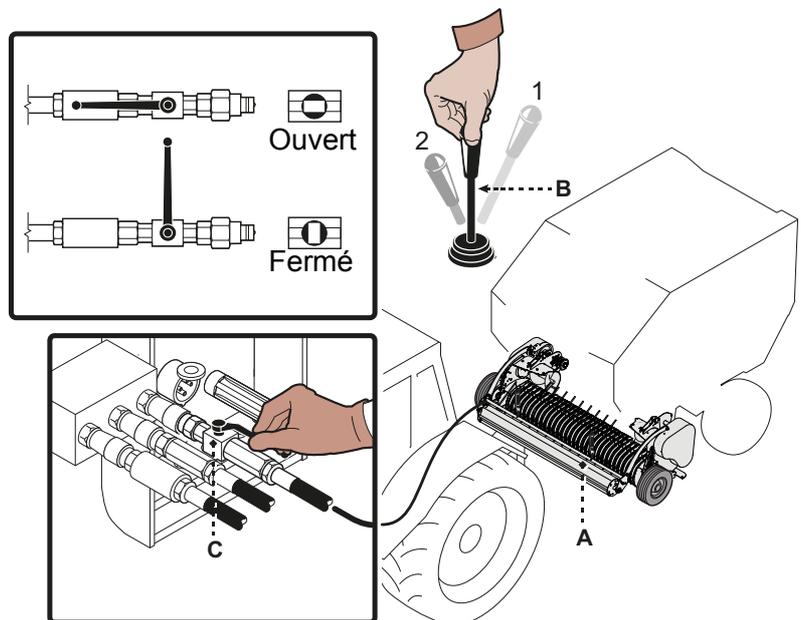
- D) **Roue**: deux roues (une roue sur chaque côté), avec un système de suspensions (**E**), permettent au ramasseur de s'adapter aux différents contours du terrain et protègent les dents et les cames du ramasseur de possible dommage.

Dispositifs hydrauliques



- A) **Vérin hydraulique** : pour lever et baisser le groupe ramasseur.

Manutention du groupe ramasseur



- ▶ Lors des conditions normales d'utilisation, maintenir le robinet (**C**) ouvert de manière à lever et baisser le groupe ramasseur.
- ▶ Régler le levier (**B**) du circuit hydraulique du tracteur sur la position **1** pour lever le ramasseur (**A**) ou le régler à la position **2** pour le baisser.

Groupe ramasseur (type extra large)

CAUTION

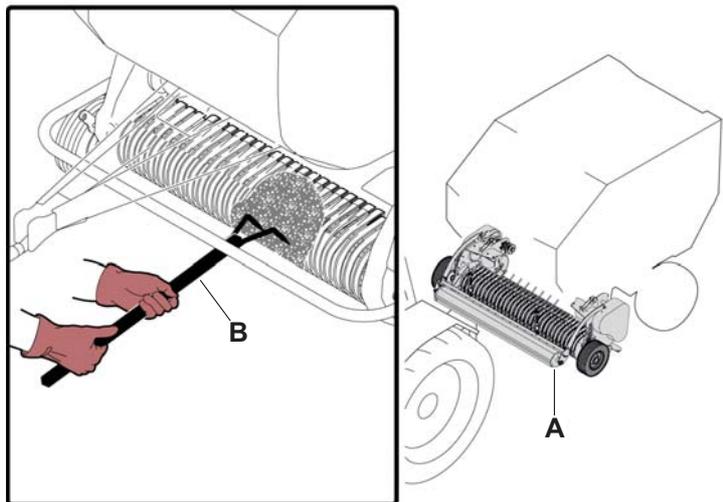
En cas de déplacement de la machine sur des routes publiques, fermer le robinet (C) pour garder en haut et en toute sécurité le groupe ramasseur.
Fixer le groupe ramasseur par la chaîne spécifique (si présent).

Enlèvement du produit obstrué sur le groupe ramasseur

L'équipement pour l'enlèvement (B) est seulement intégré à certains modèles de machines. Si nécessaire, utiliser un équipement semblable.

WARNING

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Porter les dispositifs de protection individuelle (lunettes, gants) pour protéger les yeux et les membres supérieurs.
- ▶ Enlever le produit qui bloque le groupe ramasseur (A) à l'aide de l'équipement approprié (B).

CAUTION

Manipuler l'extrémité de l'équipement afin d'éviter de s'approcher de la zone d'enlèvement et d'éviter tout contact avec les pièces dangereuses.

- ▶ Si nécessaire, démonter le déflecteur pour faciliter l'enlèvement du produit.
- ▶ Redémarrer le moteur et engager la prise de force pour vérifier si le groupe ramasseur est bloqué.
Dans le cas contraire, ouvrir le hayon et activer le déchargement de la balle pour faciliter l'enlèvement du produit.

Groupe ramasseur (type extra large)

Réglage des suspensions du groupe ramasseur

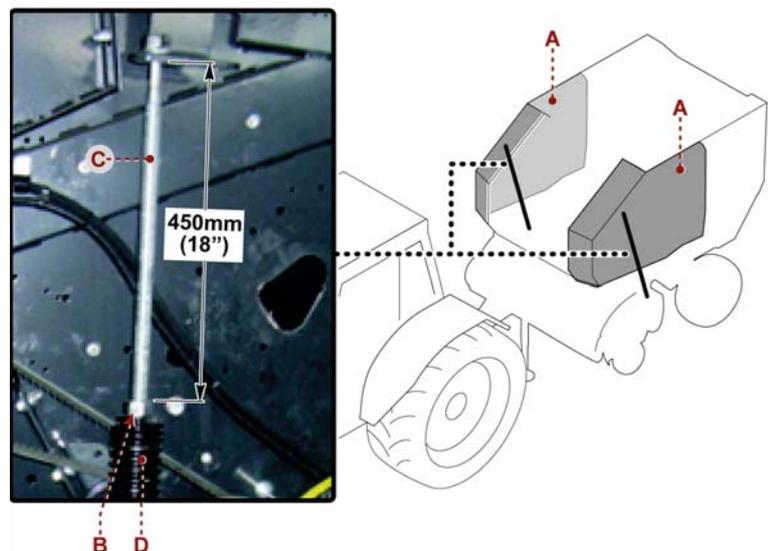
- La suspension du groupe ramasseur peut être ajustée selon la vitesse de marche avant de la machine et le type de terrain sur lequel elle se trouve.
- Le maintien d'un équilibre adéquat permet aux roues du groupe ramasseur de demeurer au sol et au groupe ramasseur de se lever de manière adéquate lorsqu'il heurte un obstacle.

! NOTICE

Le groupe ramasseur doit être réglé correctement, de manière à exercer une force de 30-40 kg (60-90 lbs) environ sur le terrain.

! WARNING

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée. Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



Pour effectuer l'équilibrage, procéder de la manière suivante.

- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Régler la compression du ressort (D) par le contre-écrou (B) et le tirant (C).
 - ▶ Serrer le tirant (C) pour diminuer la charge du ressort (D).
 - ▶ Desserrer le tirant (C) pour augmenter la charge du ressort (D).
- ▶ Pour terminer, serrer le contre-écrou (B).
- ▶ Fermer le carter (A).

! NOTICE

La donnée spécifiée sur la figure est indicative. Sa valeur peut varier, selon la position et les conditions de travail du groupe ramasseur.

Groupe ramasseur (type extra large)

Réglage de la hauteur du groupe ramasseur

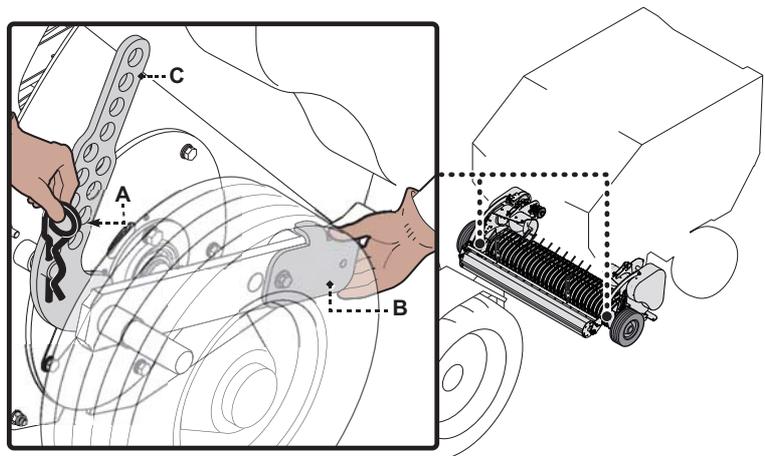
La hauteur du ramasseur doit être réglée selon le produit à ramasser et le contour de l'andain.

CAUTION

Lors du ramassage, les dents du groupe ramasseur ne doivent pas heurter le terrain.

WARNING

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.



Pour effectuer le réglage, procéder de la manière suivante.

- ▶ Lever le groupe ramasseur de manière à détacher les roues du sol.
- ▶ Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.
- ▶ Enlever la goupille (A).
- ▶ Lever la plaque de sécurité (B).
- ▶ Extraire légèrement le bras porte-roue (C) et le tourner pour atteindre la hauteur souhaitée.
- ▶ réintroduire le bras dans le nouveau trou.
- ▶ Réintroduire la plaque de sécurité (B).
- ▶ Réinstaller la goupille (A).
- ▶ Répéter cette opération sur l'autre côté, en utilisant le même trou.

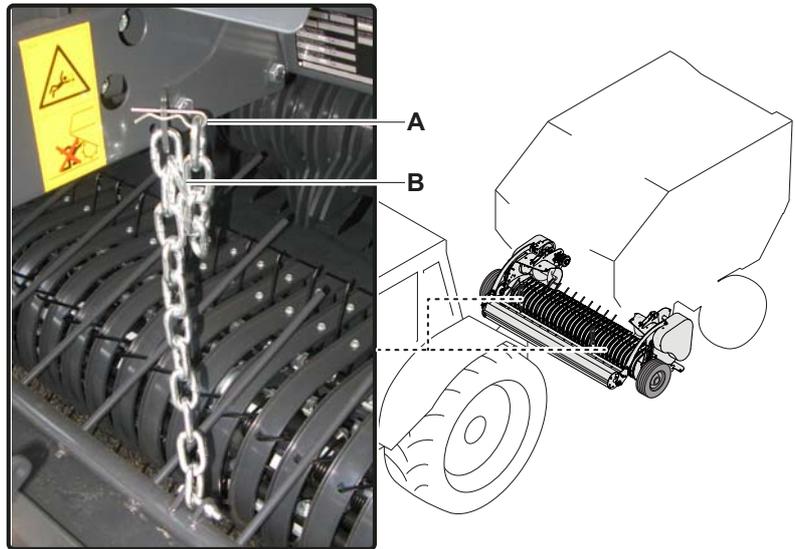
Groupe ramasseur (type extra large)

Réglage du déflecteur basculant

WARNING

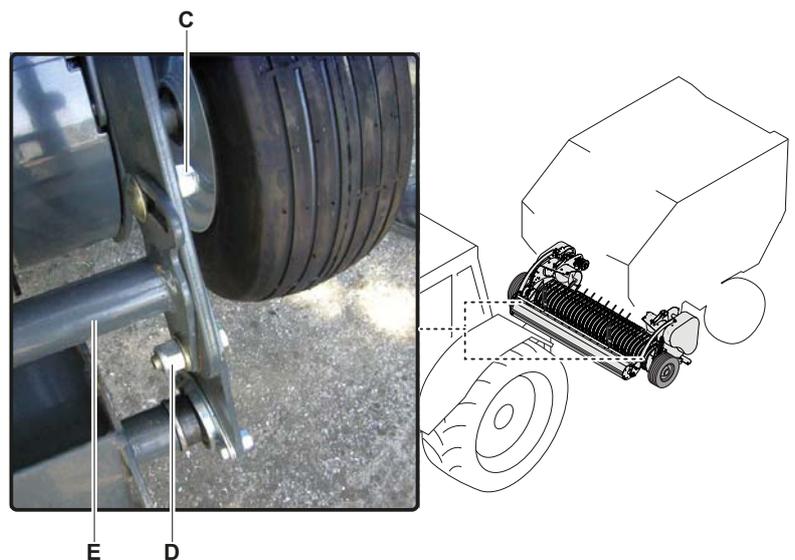
Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

Réglage de la hauteur du déflecteur



- ▶ Enlever la goupille (A).
- ▶ Décrocher la chaîne (B) et l'accrocher à nouveau de manière à positionner le déflecteur à la hauteur souhaitée.
- ▶ Réinstaller la goupille (A).
- ▶ Répéter cette opération sur l'autre côté, en utilisant les mêmes trous.

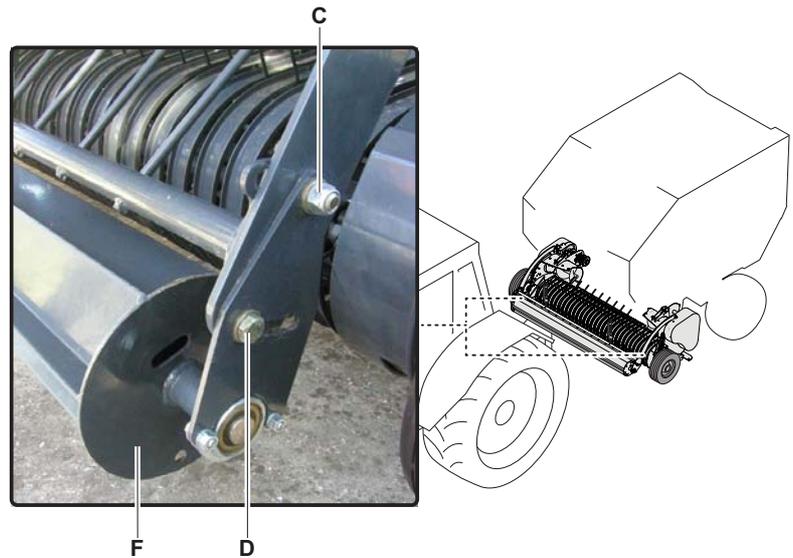
Réglage de l'inclinaison du déflecteur



- ▶ Desserrer les écrous (C-D) sur les deux côtés.
- ▶ Régler l'inclinaison du déflecteur (E) et serrer légèrement les écrous (C).
- ▶ Serrer les écrous (C-D).

Groupe ramasseur (type extra large)

Réglage de la position du rouleau d'alimentation

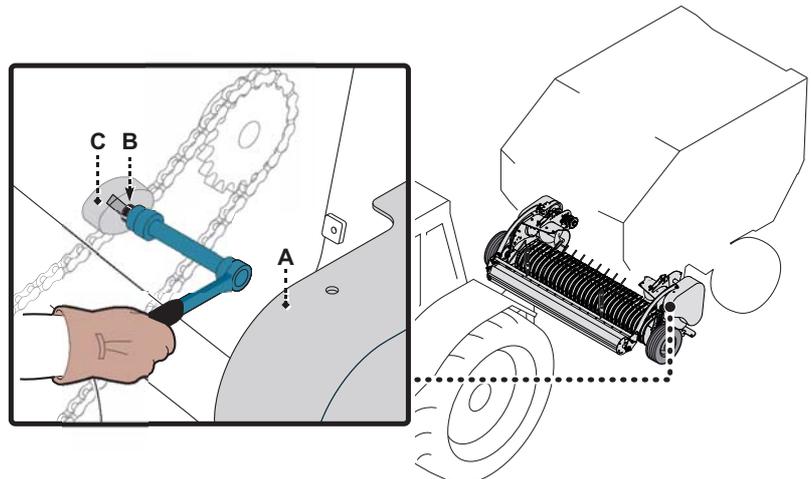


- ▶ Desserrer les écrous (C-D) sur les deux côtés.
- ▶ Régler la position du rouleau (F) et serrer légèrement les écrous (D).
- ▶ Serrer les écrous (C-D).

Réglage de la chaîne de transmission du ramasseur

! WARNING

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée. Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



Procéder de la manière indiquée.

- ▶ Desserrer les vis pour démonter le carter (A).
- ▶ Desserrer l'écrou (B), déplacer le tendeur (C) afin de régler la tension de la chaîne et serrer l'écrou (B).
- ▶ Installer le carter (A) et le fixer par les vis.

! CAUTION

Vérifier la chaîne toutes les 50 heures de service et, si nécessaire, la régler de manière à éviter sa sortie du pignon.

Groupe ramasseur (type extra large)

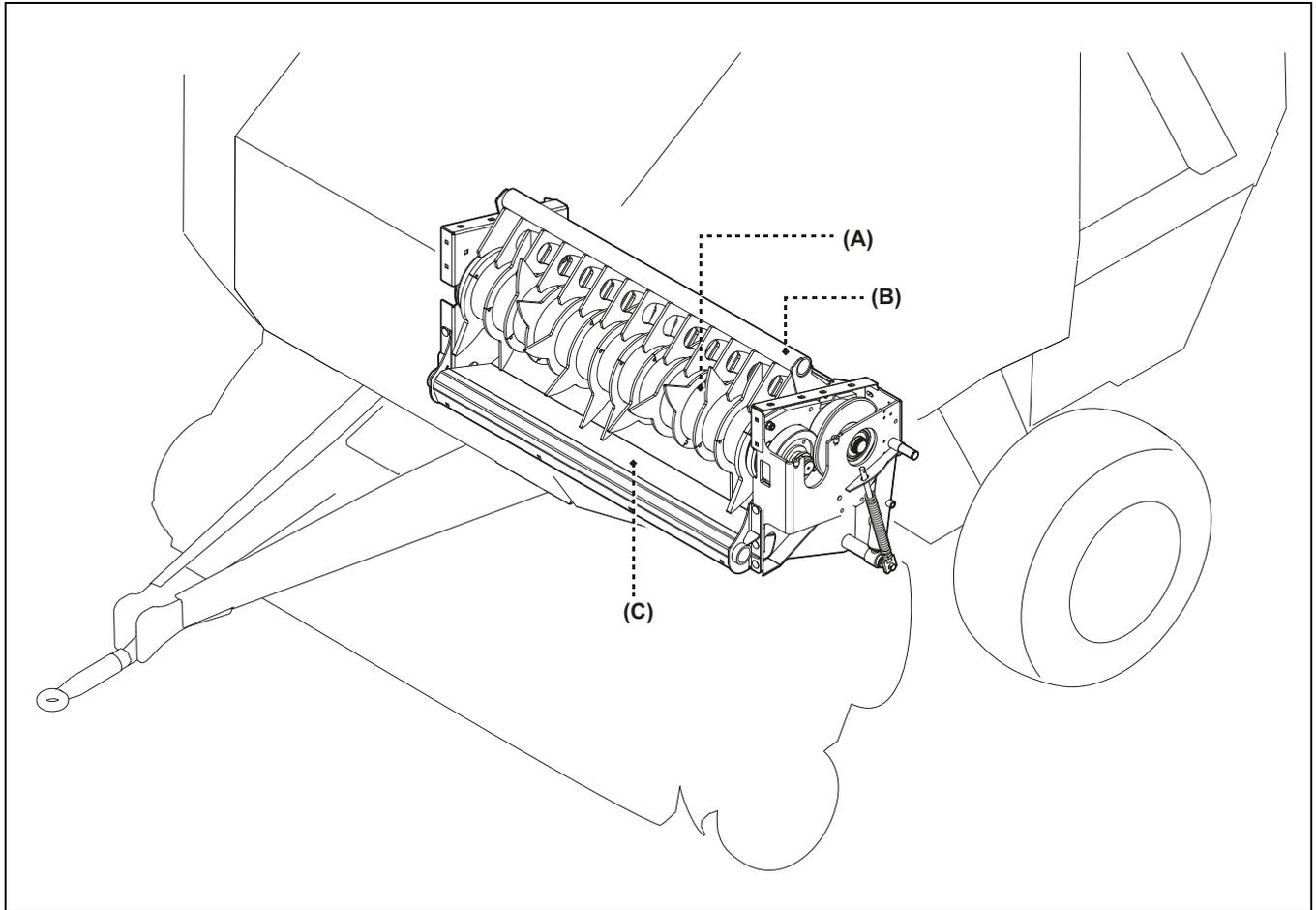
Page laissée intentionnellement en blanc

Groupe d'alimentation (rotor)

Description générale

Le groupe d'alimentation « ROTOR » transfère le produit vers la chambre de compression.

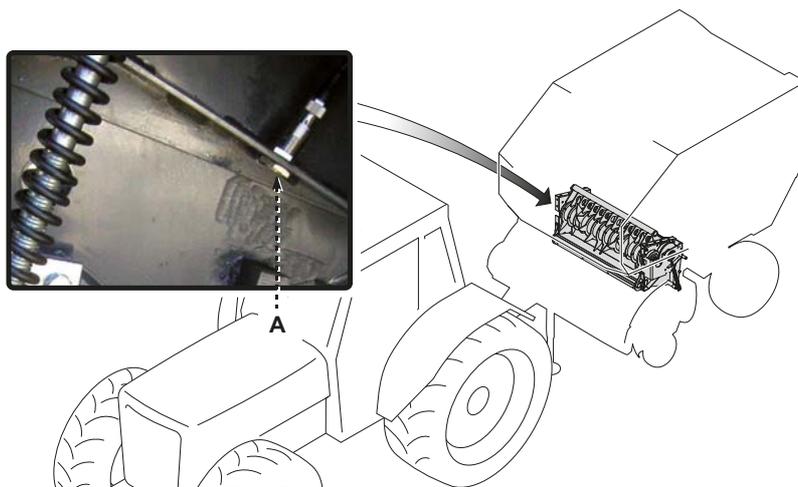
Les fonctions des pièces du groupe sont activées par le moteur principal de la machine sur laquelle il est installé.



- A) **Dispositif d'alimentation** : il reçoit le produit provenant du groupe ramasseur et le transfère à la chambre de compression.
- B) **Grattoir** : il empêche le reflux et l'enroulement du produit autour du dispositif d'alimentation.
- C) **Dispositif de « Glissière »** : débloque le groupe d'alimentation en cas de blocage.

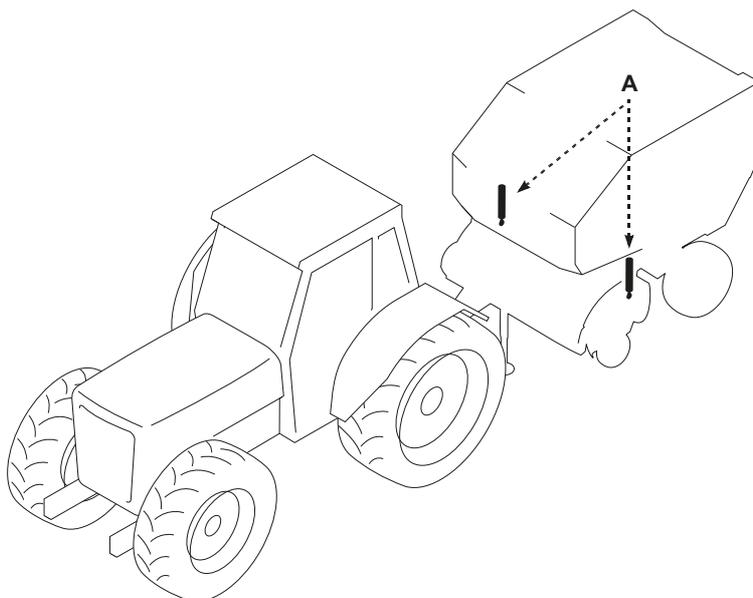
Groupe d'alimentation (rotor)

Dispositifs électriques



- A) **Capteur** : détecte la plate-forme du dispositif de « Glissière » en position « élevée ».

Dispositifs hydrauliques

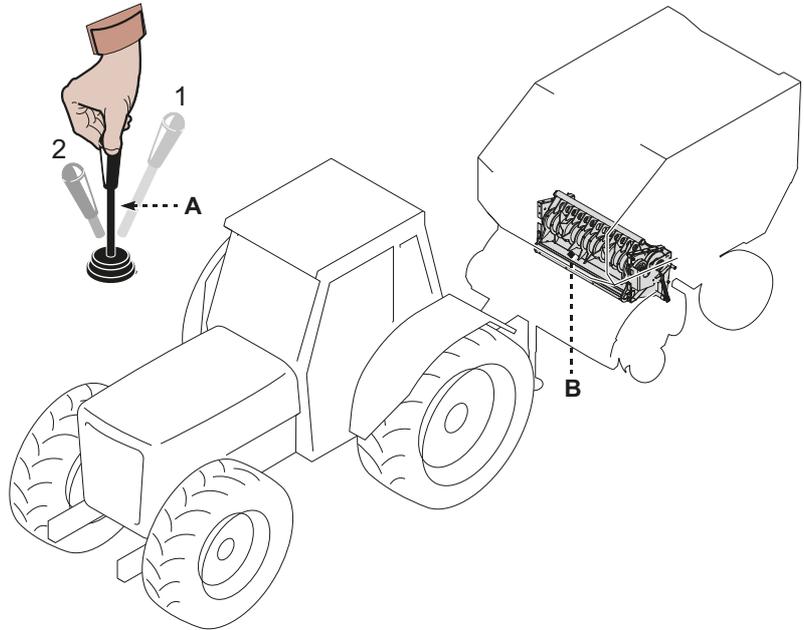


- A) **Circuit hydraulique** : lève et baisse la plate-forme du dispositif de « Glissière ».

Enlèvement du produit obstrué sur le groupe d'alimentation

WARNING

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.
Arrêter le tracteur en laissant tourner le moteur et le frein de stationnement engagé.



Procéder de la manière indiquée.

- ▶ À l'aide du système de commande électronique, activer les commandes du dispositif de « Glissière ».
- ▶ Actionner le levier (A) du circuit hydraulique du tracteur (de la position 1 à la position 2) pour baisser la plate-forme du dispositif de « Glissière » (B) et ainsi débloquer le groupe d'alimentation.
- ▶ Actionner le levier (A) pour ramener la plate-forme du dispositif de « Glissière » en position « élevée ». L'atteinte de la position est signalée par le système de commande électronique.
- ▶ À l'aide du système de commande électronique, désactiver les commandes du dispositif de « Glissière ».
- ▶ Engager la prise de force pour vérifier si le groupe d'alimentation est débloqué.

Groupe d'alimentation (rotor)

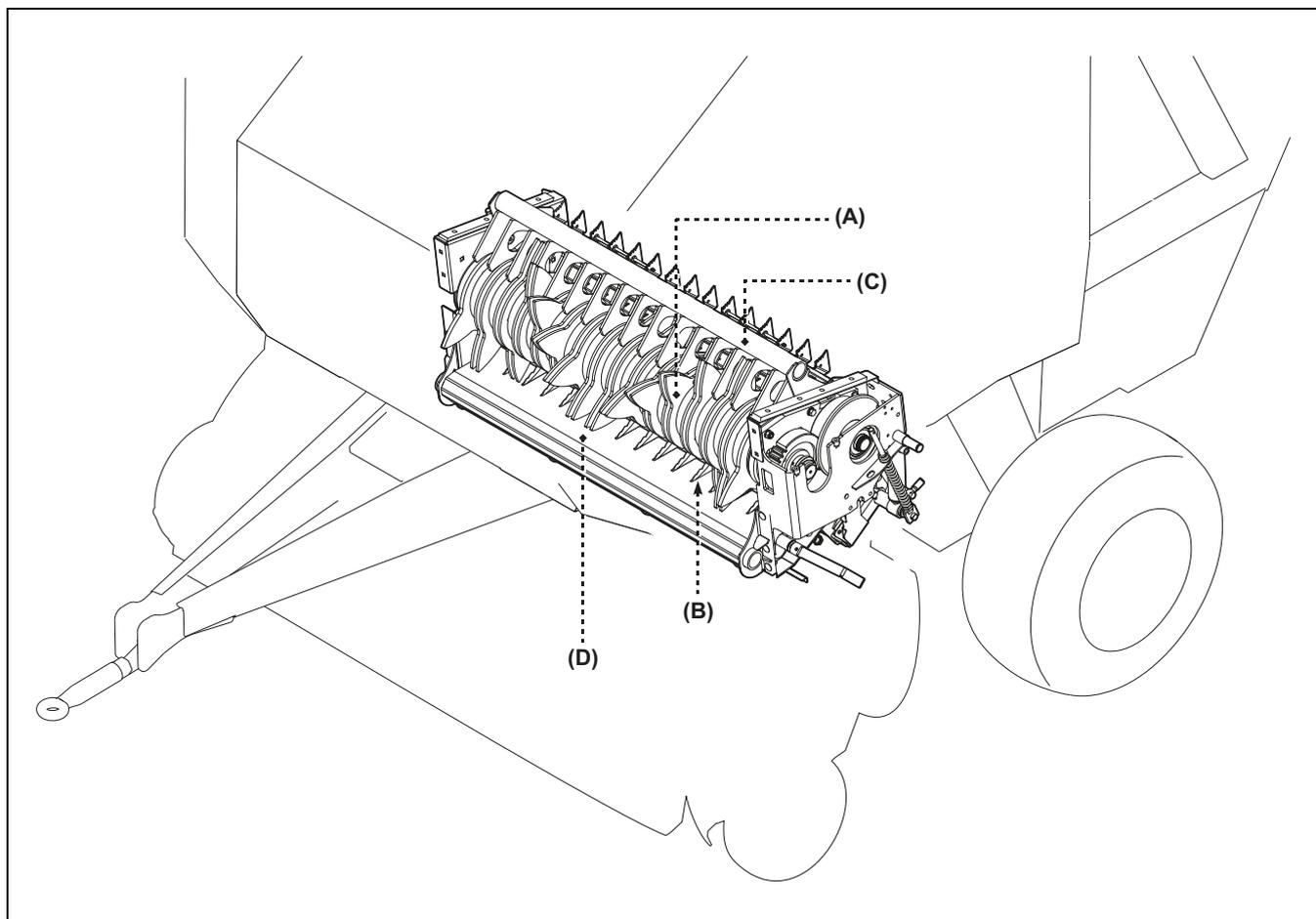
Page laissée intentionnellement en blanc

Groupe d'alimentation (supercut)

Description générale

Le groupe alimentation « SUPERCUT » (14 lames) hache le produit de manière uniforme avant de le transférer à la chambre de compression.

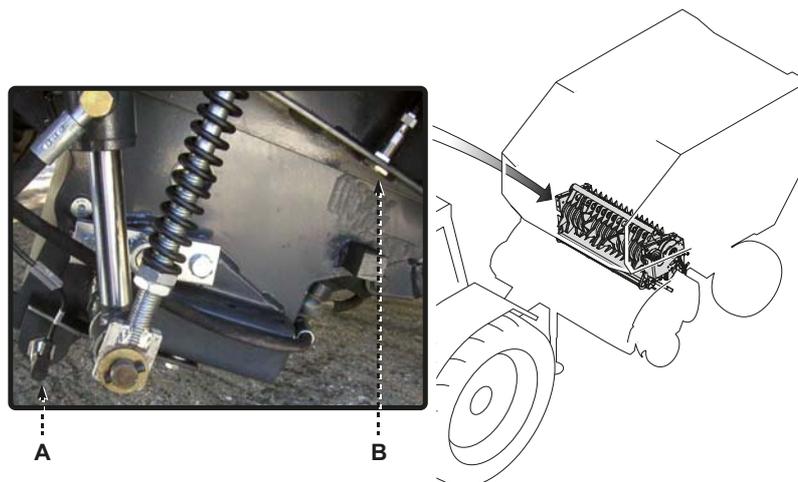
Les fonctions des pièces du groupe sont activées par le moteur principal de la machine sur laquelle il est installé.



- A) **Dispositif d'alimentation** : il reçoit le produit provenant du ramasseur, le hache et le transfère à la chambre de compression.
- B) **Lames** : elles coupent le produit avec le grattoir. Lorsqu'un corps étrangers est détecté, chaque lame s'abaisse pour éviter un blocage du groupe d'alimentation pour ensuite revenir automatiquement en position de travail.
- C) **Grattoir** : il empêche le reflux et l'enroulement du produit autour du dispositif d'alimentation.
- C) **Dispositif de « Glissière »** : débloque le groupe d'alimentation en cas de blocage.

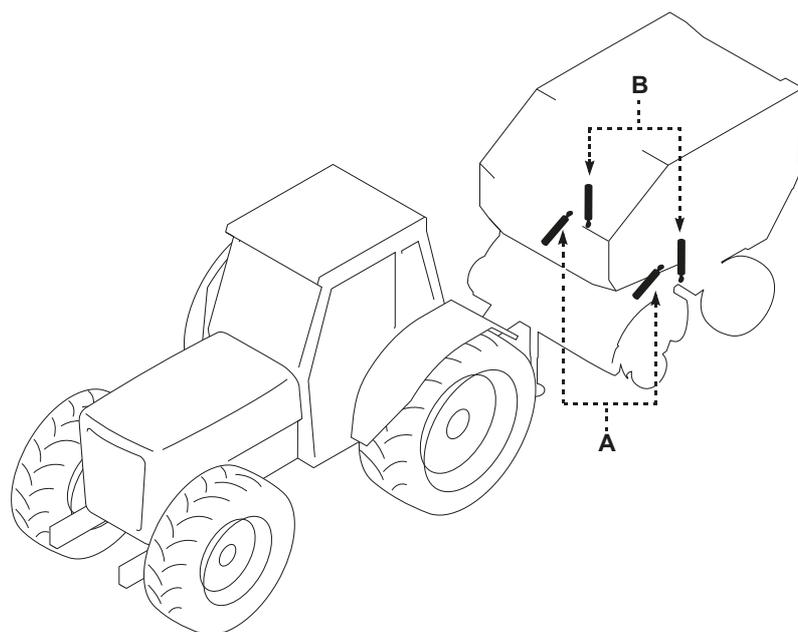
Groupe d'alimentation (supercut)

Dispositifs électriques



- A) **Capteur** : détecte les lames en position « élevée ».
- B) **Capteur** : détecte la plate-forme du dispositif de « Glissière » en position « élevée ».

Dispositifs hydrauliques

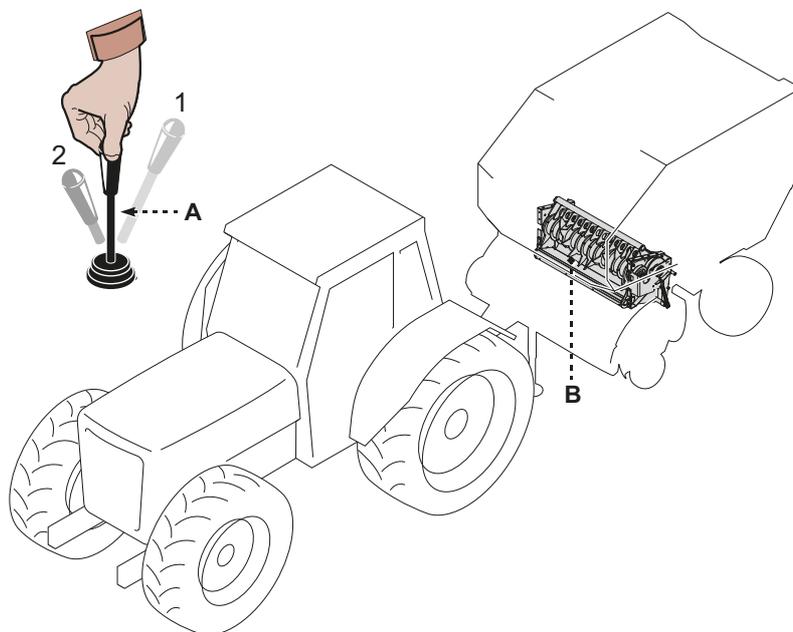


- A) **Circuit hydraulique** : actionne les lames du dispositif de coupe.
- B) **Circuit hydraulique** : lève et baisse la plate-forme du dispositif de « Glissière ».

Enlèvement du produit obstrué sur le groupe d'alimentation

WARNING

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.



Procéder de la manière indiquée.

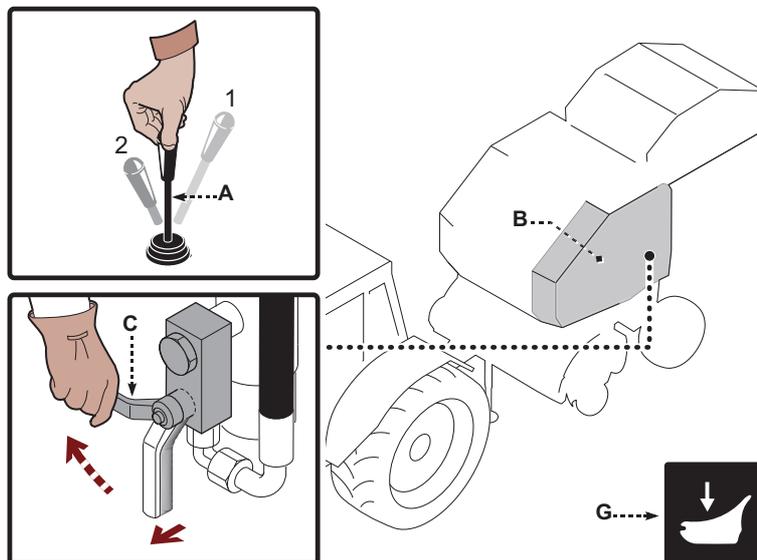
- ▶ À l'aide du système de commande électronique, activer les commandes du dispositif de « Glissière ».
- ▶ Actionner le levier (A) du circuit hydraulique du tracteur (de la position 1 à la position 2) pour baisser la plate-forme du dispositif de « Glissière » (B) et ainsi débloquer le groupe d'alimentation.
- ▶ Actionner le levier (A) pour ramener la plate-forme du dispositif de « Glissière » en position « élevée ». L'atteinte de la position est signalée par le système de commande électronique.
- ▶ À l'aide du système de commande électronique, désactiver les commandes du dispositif de « Glissière ».
- ▶ Engager la prise de force pour vérifier si le groupe d'alimentation est débloqué.

Groupe d'alimentation (supercut)

Remplacement des lames

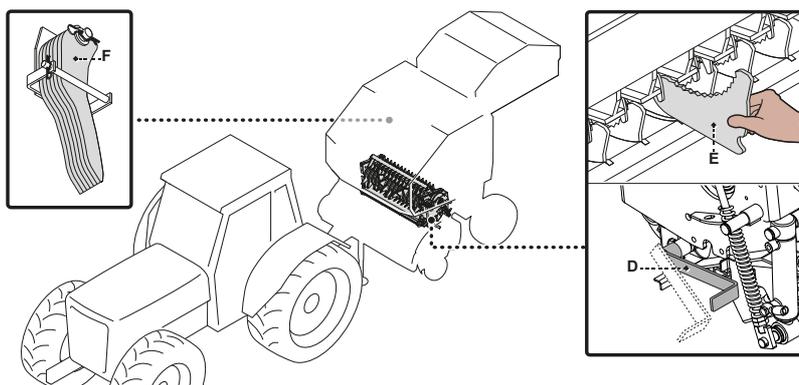
WARNING

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.



Procéder de la manière indiquée.

- ▶ À l'aide des commandes (G) du système de commande électronique, baisser complètement les lames.
- ▶ Régler le levier (A) du circuit hydraulique du tracteur sur la position 1 pour ouvrir le hayon.
- ▶ Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
- ▶ Ouvrir le carter (B).
- ▶ Fermer le robinet de sécurité (C) pour assurer des conditions de travail sécuritaires.



- ▶ Baisser le levier (D) pour débloquer les lames.

CAUTION

Porter des gants de protection pour éviter tout risque de coupure aux mains.

Groupe d'alimentation (supercut)

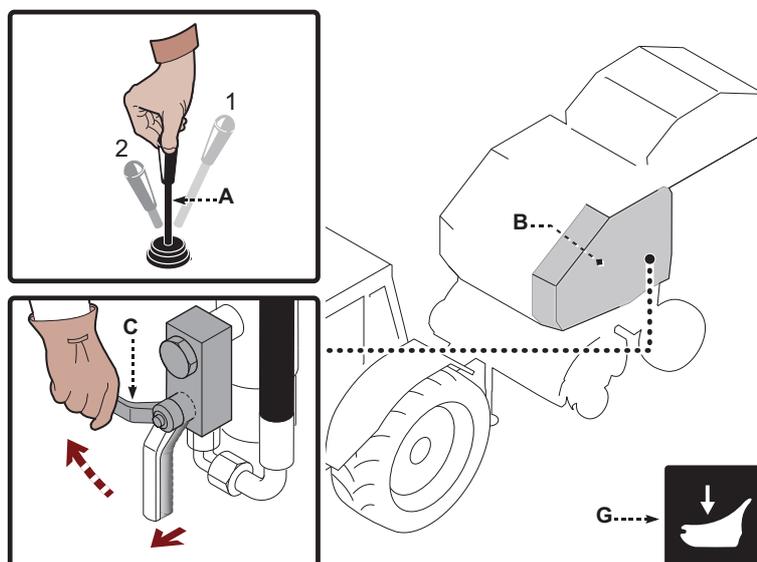
- ▶ Retirer les lames (E) et les remplacer.
 - ▶ Soulever le levier (D) pour bloquer les lames.
 - ▶ Ouvrir le robinet de sécurité (C).
 - ▶ Fermer le carter (B)
 - ▶ Redémarrer le moteur du tracteur.
 - ▶ Régler le levier (A) du circuit hydraulique du tracteur sur la position 2 pour fermer le hayon.
 - ▶ À l'aide des commandes du système de commande électronique, soulever les lames.
- La procédure décrite peut être adoptée également pour réduire le nombre de lames (produit peu haché) ou pour les éliminer complètement (produit non haché).
 - Installer les lames de remplacement (F) au point où les lames (E) ont été retirés (en partie ou complètement) pour éviter les blocages et/ou d'accumulations dans les ouvertures du plan d'alimentation.
 - Les lames de remplacement sont une trousse fournie sur demande avec positionnement prévu sur le côté droit.

Affûtage des lames

WARNING

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.

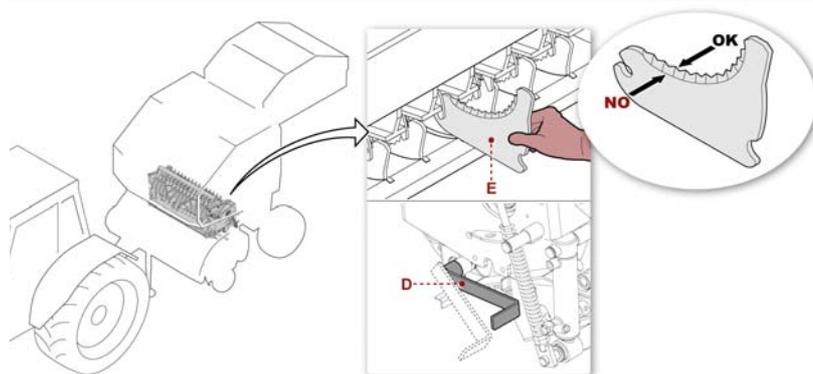
- Le produit doit être coupé de manière nette pour qu'il soit correctement alimenté.
- Si l'alimentation du produit n'est pas effectuée correctement, vérifier l'état des lames pour voir si elles ont besoin d'être affûtées.
- L'état des lames est lié aux conditions de travail et au type de produit coupé.
- Les lames doivent être affûtées toutes les 500 balles.



Groupe d'alimentation (supercut)

Procéder de la manière indiquée.

- ▶ À l'aide des commandes (G) du système de commande électronique, baisser complètement les lames.
- ▶ Régler le levier (A) du circuit hydraulique du tracteur sur la position 1 pour ouvrir le hayon.
- ▶ Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
- ▶ Ouvrir le carter (B).
- ▶ Fermer le robinet de sécurité (C) pour assurer des conditions de travail sécuritaires.



- ▶ Baisser le levier (D) pour débloquer les lames.

CAUTION

Porter des gants de protection pour éviter tout risque de coupure aux mains.

- ▶ Retirer les lames (E).
- ▶ Affûter les lames.

NOTICE

L'affûtage doit être effectué uniquement sur le côté lisse comme illustré dans la figure.

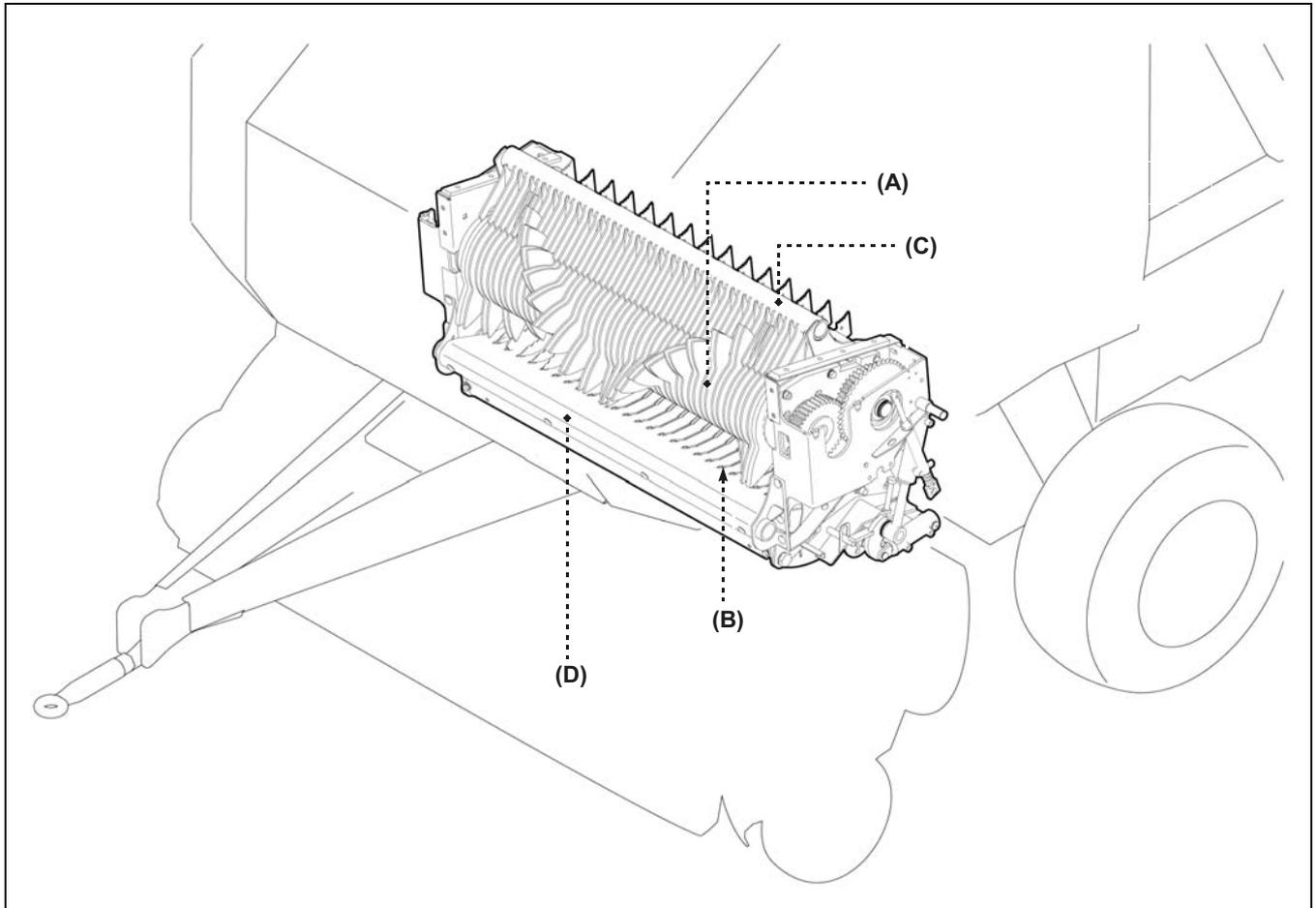
- Pour l'affûtage, effectuer le meulage et éviter la surchauffe pour ne pas endommager de manière irréversible le traitement de trempage des lames.
- ▶ Replacer les lames.
- ▶ Soulever le levier (D) pour bloquer les lames.
- ▶ Ouvrir le robinet de sécurité (C).
- ▶ Fermer le carter (B).
- ▶ Redémarrer le moteur du tracteur.
- ▶ Régler le levier (A) du circuit hydraulique du tracteur sur la position 2 pour fermer le hayon.
- ▶ À l'aide des commandes du système de commande électronique, soulever les lames.

Groupe d'alimentation (powercut)

Description générale

Le groupe alimentation « POWERCUT » (25 lames) hache le produit de manière uniforme avant de le transférer à la chambre de compression.

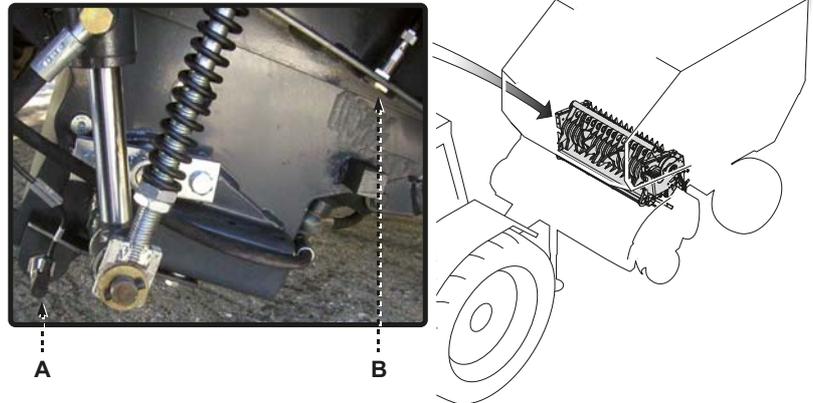
Les fonctions des pièces du groupe sont activées par le moteur principal de la machine sur laquelle il est installé.



- A) **Dispositif d'alimentation** : il reçoit le produit provenant du ramasseur, le hache et le transfère à la chambre de compression.
- B) **Lames** : elles coupent le produit avec le grattoir. Lorsqu'un corps étrangers est détecté, chaque lame s'abaisse pour éviter un blocage du groupe d'alimentation pour ensuite revenir automatiquement en position de travail.
- C) **Grattoir** : il empêche le reflux et l'enroulement du produit autour du dispositif d'alimentation.
- C) **Dispositif de « Glissière »** : débloque le groupe d'alimentation en cas de blocage.

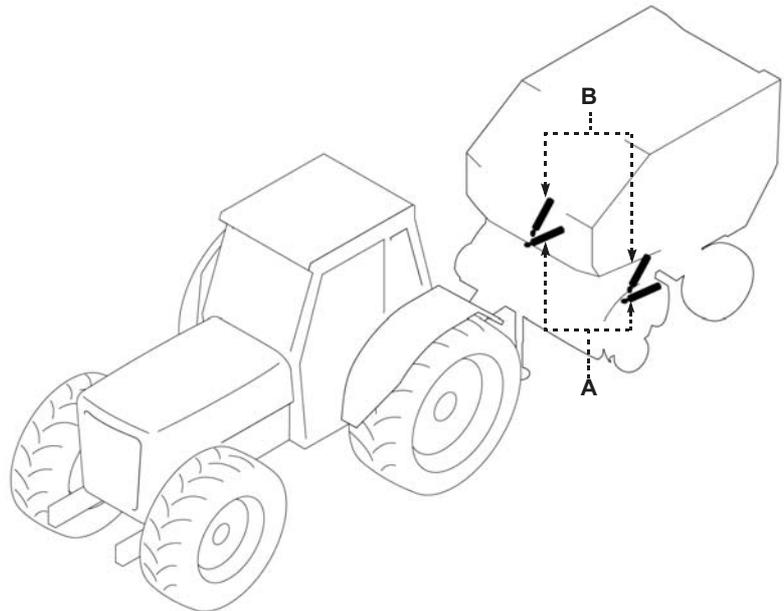
Groupe d'alimentation (powercut)

Dispositifs électriques



- A) **Capteur** : détecte les lames en position « élevée ».
- B) **Capteur** : détecte la plate-forme du dispositif de « Glissière » en position « élevée ».

Dispositifs hydrauliques

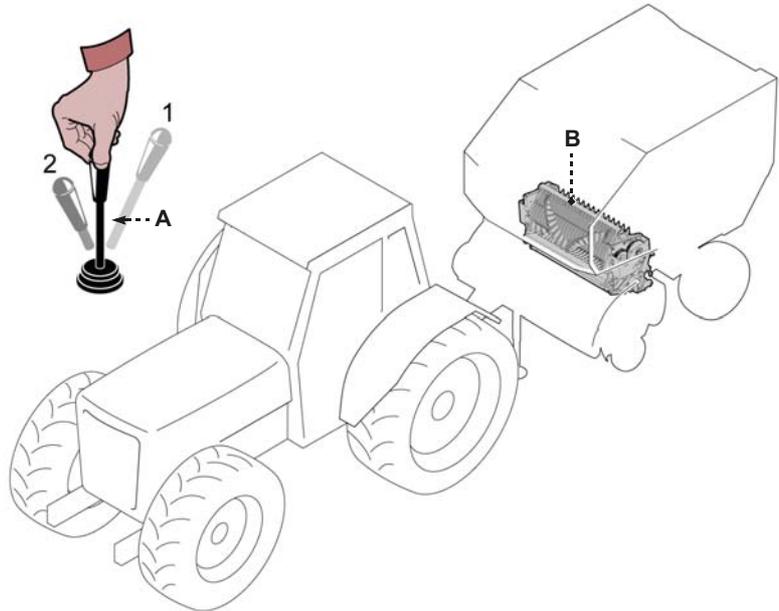


- A) **Circuit hydraulique** : actionne les lames du dispositif de coupe.
- B) **Circuit hydraulique** : lève et baisse la plate-forme du dispositif de « Glissière ».

Enlèvement du produit obstrué sur le groupe d'alimentation

WARNING

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.



Procéder de la manière indiquée.

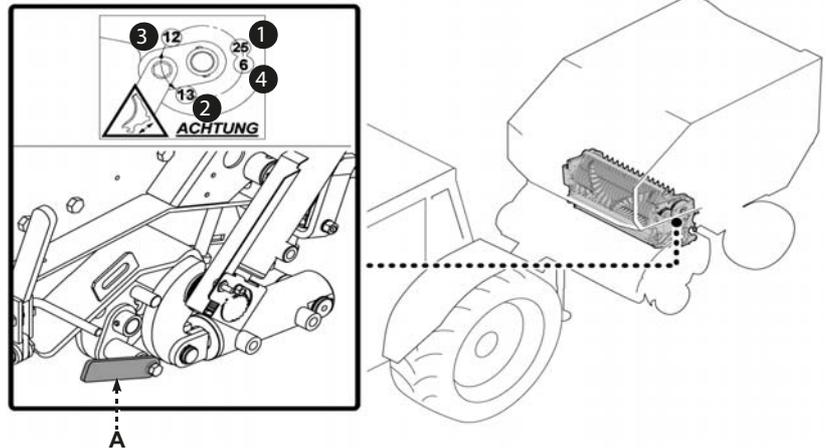
- ▶ À l'aide du système de commande électronique, activer les commandes du dispositif de « Glissière ».
- ▶ Actionner le levier (**A**) du circuit hydraulique du tracteur (de la position **1** à la position **2**) pour baisser la plate-forme du dispositif de « Glissière » (**B**) et ainsi débloquer le groupe d'alimentation.
- ▶ Actionner le levier (**A**) pour ramener la plate-forme du dispositif de « Glissière » en position « élevée ». L'atteinte de la position est signalée par le système de commande électronique.
- ▶ À l'aide du système de commande électronique, désactiver les commandes du dispositif de « Glissière ».
- ▶ Engager la prise de force pour vérifier si le groupe d'alimentation est débloqué.

Groupe d'alimentation (powercut)

Positionnement des lames

WARNING

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.

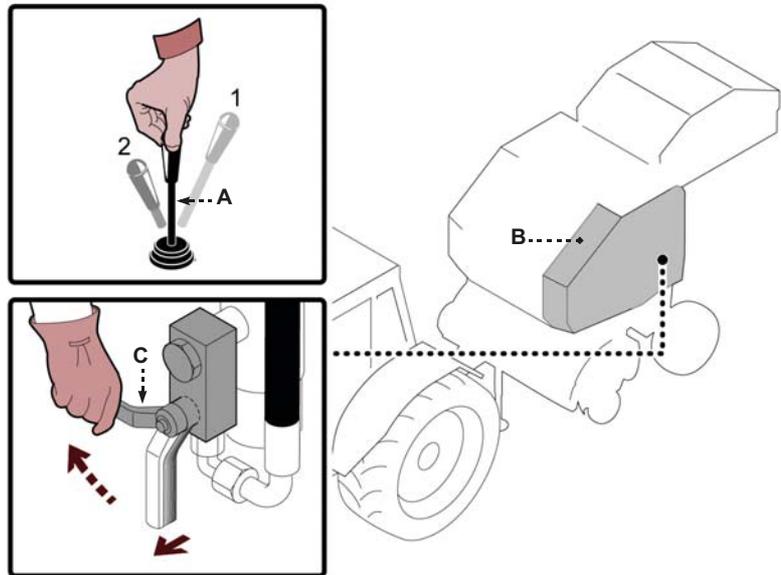


- ▶ La position des lames doit être réglée en fonction de la dureté du produit collecté.
- ▶ Procéder de la manière indiquée.
- ▶ Avec l'aide des commandes du système de commande électronique, positionner les lames sur « l'extracteur ».
- ▶ Avec le levier (A) sélectionner le nombre de lames à utiliser en phase de travail.
 - Position « 1 » : 25 lames
 - Position « 2 » : 13 lames (les lames sont introduites en position impaire)
 - Position « 3 » : 12 lames (les lames sont introduites en position paire)
 - Position « 4 » : 6 lames
- ▶ À l'aide des commandes du système de commande électronique, soulever les lames.

Remplacement des lames

WARNING

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.



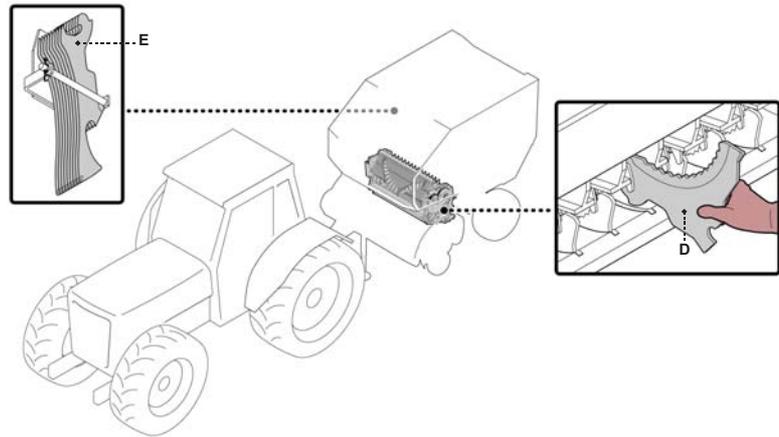
Procéder de la manière indiquée.

- ▶ Utiliser les commandes du système de commande électronique pour baisser complètement les lames.
- ▶ Régler le levier (A) du circuit hydraulique du tracteur sur la position 1 pour ouvrir le hayon.
- ▶ À l'aide du système de commande électronique, activer les commandes du dispositif de « Glissière ».
- ▶ Avec l'aide du circuit hydraulique du tracteur, baisser la plateforme de la « Glissière ».
- ▶ Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
- ▶ Ouvrir le carter (B).
- ▶ Fermer le robinet de sécurité (C) pour assurer des conditions de travail sécuritaires.

CAUTION

Porter des gants de protection pour éviter tout risque de coupure aux mains.

Groupe d'alimentation (powercut)



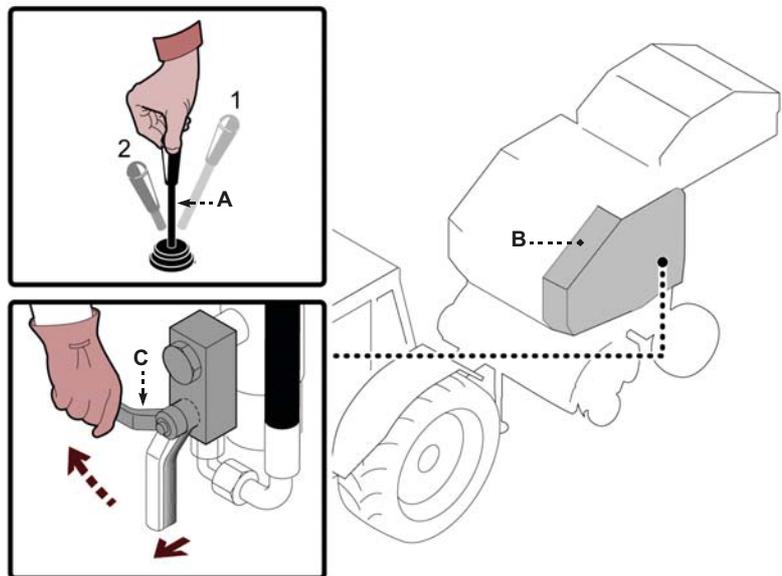
- ▶ Retirer les lames (D) et les remplacer.
 - ▶ Ouvrir le robinet de sécurité (C)
 - ▶ Fermer le carter (B)
 - ▶ Redémarrer le moteur du tracteur.
 - ▶ Avec l'aide du circuit hydraulique du tracteur, soulever la plateforme de la « Glissière ».
 - ▶ Régler le levier (A) du circuit hydraulique du tracteur sur la position 2 pour fermer le hayon.
 - ▶ À l'aide des commandes du système de commande électronique, soulever les lames.
-
- La procédure décrite peut être adoptée également pour réduire le nombre de lames (produit peu haché) ou pour les éliminer complètement (produit non haché).
 - Installer les lames de remplacement (E) au point où les lames (D) ont été retirés (en partie ou complètement) pour éviter les blocages et/ou d'accumulations dans les ouvertures du plan d'alimentation.
 - Les lames de remplacement sont une trousse fournie sur demande avec positionnement prévu sur le côté droit.

Affûtage des lames

WARNING

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.

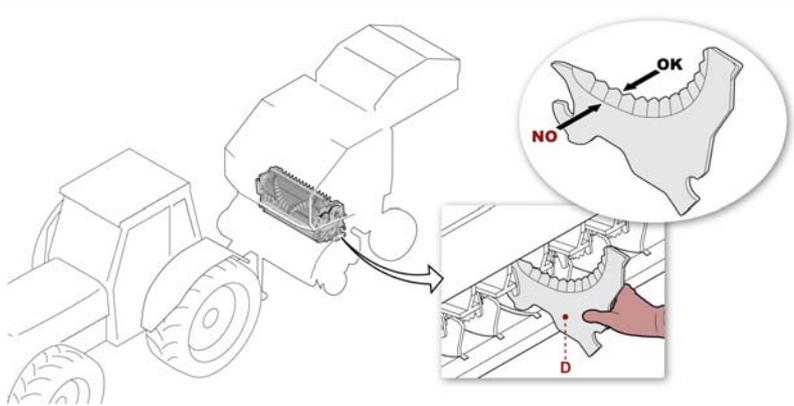
- Le produit doit être coupé de manière nette pour qu'il soit correctement alimenté.
- Si l'alimentation du produit n'est pas effectuée correctement, vérifier l'état des lames pour voir si elles ont besoin d'être affûtées.
- L'état des lames est lié aux conditions de travail et au type de produit coupé.
- Les lames doivent être affûtées toutes les 500 balles.



Procéder de la manière indiquée.

- ▶ Utiliser les commandes du système de commande électronique pour baisser complètement les lames.
- ▶ Régler le levier (**A**) du circuit hydraulique du tracteur sur la position **1** pour ouvrir le hayon.
- ▶ À l'aide du système de commande électronique, activer les commandes du dispositif de « Glissière ».
- ▶ Avec l'aide du circuit hydraulique du tracteur, baisser la plateforme de la « Glissière ».
- ▶ Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
- ▶ Ouvrir le carter (**B**).
- ▶ Fermer le robinet de sécurité (**C**) pour assurer des conditions de travail sécuritaires.

Groupe d'alimentation (powercut)



CAUTION

Porter des gants de protection pour éviter tout risque de coupure aux mains.

- ▶ Retirer les lames (D).
- ▶ Affûter les lames.

NOTICE

L'affûtage doit être effectué uniquement sur le côté lisse comme illustré dans la figure.

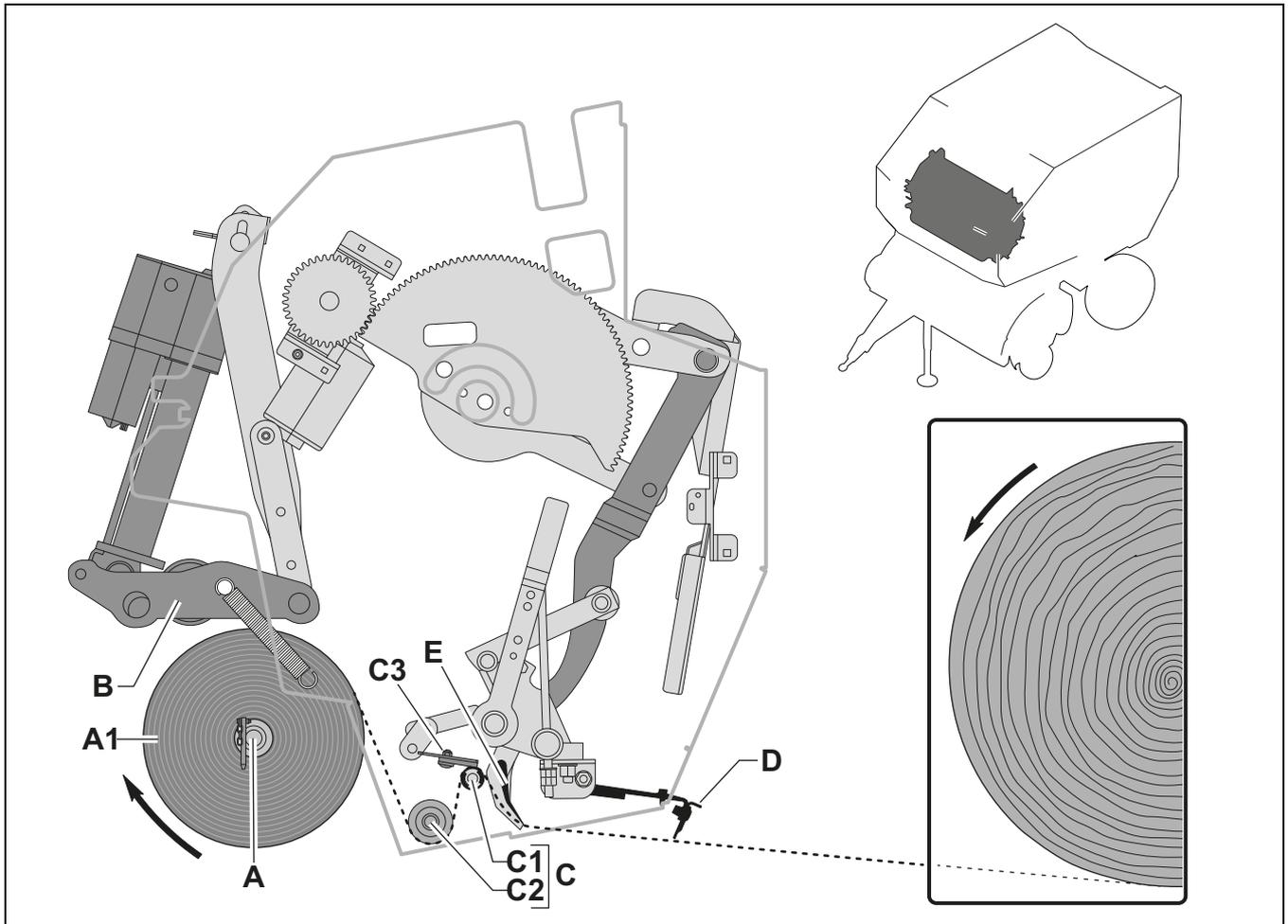
- **Pour l'affûtage, effectuer le meulage et éviter la surchauffe pour ne pas endommager de manière irréversible le traitement de trempage des lames.**
 - ▶ Replacer les lames.
 - ▶ Ouvrir le robinet de sécurité (C).
 - ▶ Fermer le carter (B).
 - ▶ Redémarrer le moteur du tracteur.
 - ▶ Avec l'aide du circuit hydraulique du tracteur, soulever la plateforme de la « Glissière ».
 - ▶ À l'aide du système de commande électronique, désactiver les commandes du dispositif de « Glissière ».
 - ▶ Régler le levier (A) du circuit hydraulique du tracteur sur la position 2 pour fermer le hayon.
 - ▶ À l'aide des commandes du système de commande électronique, soulever les lames.

Description générale

Le groupe lieur à filet permet d'enrubanner rapidement la balle jusqu'aux bords, de manière à la rendre solide et compacte.

Pour plus d'informations sur le mode d'emploi, de programmation, etc. du groupe de liage, voir le chapitre sur l'utilisation de la machine.

La figure montre le parcours du filet lors de la phase de liage de la balle.



- A) **Support** : pour soutenir la bobine de filet (**A1**).
- B) **Dispositif de freinage** : pour maintenir la tension de la bobine de filet (**A1**) lors du liage.
- C) **Rouleaux guide-filet** : ils guident le filet à l'intérieur de la chambre de compression.
Le frein (**C3**) reste posé sur le rouleau (**C1**) à la fin de la phase de liage, ce qui garantit une coupe correcte et régulière du filet.
- D) **Dispositif de coupe** : pour couper automatiquement le filet du cycle de liage, selon les paramètres configurés par le système de commande électronique.



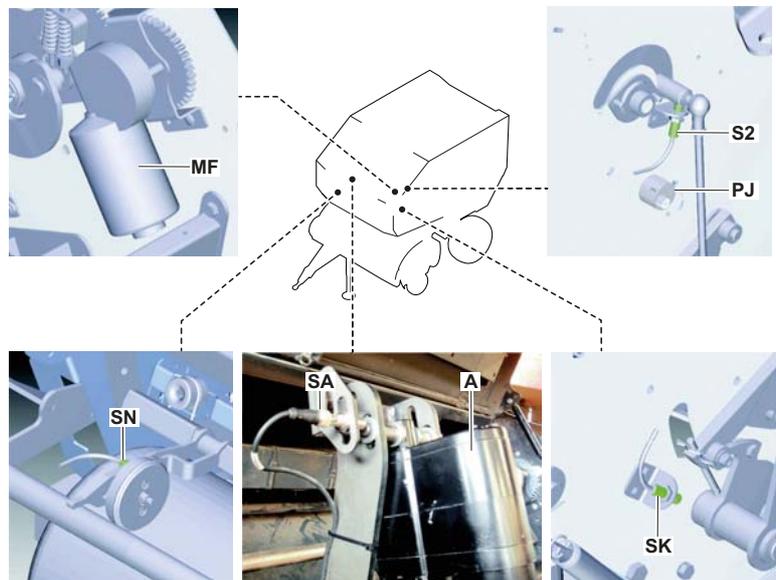
AVERTISSEMENT

Le dispositif est équipé d'une lame à couper très tranchante pour couper le filet avec précision et soigneusement. Porter des gants de protection, ce qui évite tout risque de coupure aux mains.

Réaliser les interventions d'inspection et d'entretien **UNIQUEMENT** après avoir désactivé le dispositif de coupe (voir « Désactivation et activation du dispositif de coupe »).

- E) **Dispositif d'introduction du filet** : pour introduire l'élément de liage dans la chambre de compression.

Dispositifs électriques

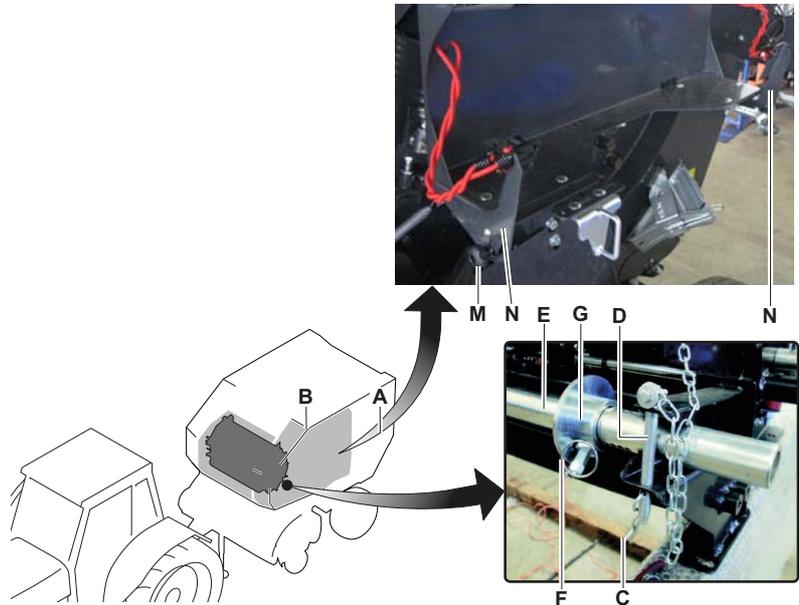


- A) **Actionneur linéaire électrique** : pour activer le dispositif de freinage du filet.
- MF) **Moteur électrique** : actionne le dispositif d'introduction du filet/de la ficelle.
- PJ) **Potentiomètre** : pour détecter la position du dispositif d'introduction filet/ficelle.
- S2) **Capteur** : pour détecter la position du dispositif d'introduction filet/ficelle (capteur de fin de course avant), valider l'arrêt du moteur électrique (MF) et remettre à zéro le système.
- SA) **Capteur** : pour détecter la position du dispositif de freinage du filet.
- SK) **Capteur** : pour détecter la fin du cycle de liage.
- SN) **Capteur** : pour détecter la quantité de filet débobiné.

Approvisionnement de bobine de filet

AVERTISSEMENT

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.

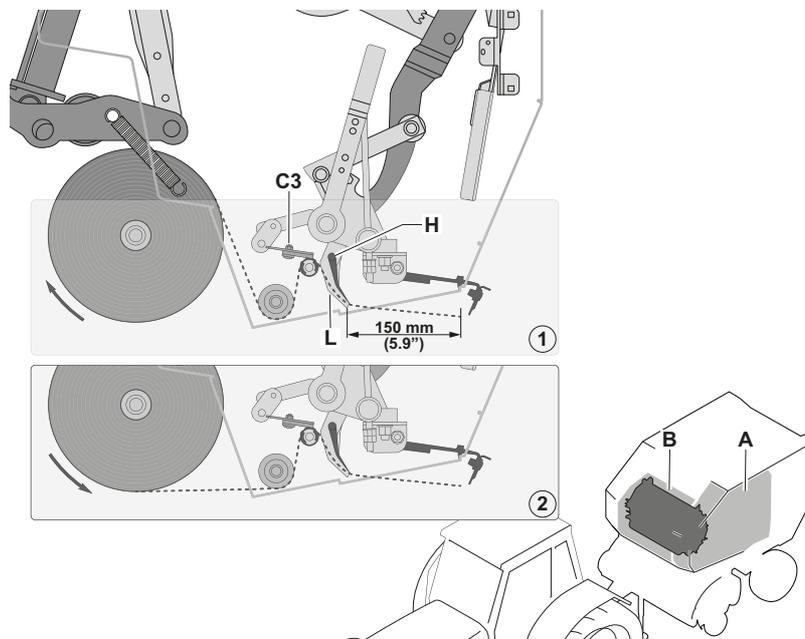


- ▶ Lever le dispositif de freinage par les commandes du système de contrôle électronique.
- ▶ Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
- ▶ Ouvrir les carters de protection (**A-B**).
- ▶ Enlever la goupille (**C**) et retirer le goujon (**D**).
- ▶ Tourner le porte-bobine (**E**) et desserrer le bouton (**F**) du porte-bobine pour retirer le dispositif d'arrêt (**G**).
- ▶ Retirer le support en carton au centre de la bobine.
- ▶ Desserrer le bouton (**M**).
- ▶ Baisser le support (**N**).
- ▶ Répéter cette opération sur l'autre élément identique.
- ▶ Retirer la nouvelle bobine et l'insérer dans le support (**E**).
- ▶ Positionner une nouvelle bobine de rechange dans l'espace prévu au centre des supports (**N**).
- ▶ Lever le support (**N**).
- ▶ Serrer le bouton (**M**).
- ▶ Répéter cette opération sur l'autre élément identique.
- ▶ Insérer le dispositif d'arrêt (**G**) et introduire le bouton (**F**).
- ▶ S'assurer de laisser un jeu axial de 3/5 mm (0,12 po/0,2 po).
- ▶ Positionner le support (**E**) avec la nouvelle bobine.
- ▶ Insérer à nouveau le goujon (**D**) et la goupille (**C**).
- ▶ Contrôler que la bobine soit centrée par rapport à la chambre de compression et, si nécessaire, régler la position.
Pour centrer la bobine, retirer les boutons (**F**) des dispositifs d'arrêt (**G**), déplacer manuellement la bobine et réinsérer les boutons (**F**) pour bloquer les dispositifs d'arrêt (**G**).



REMARQUE

Pour débobiner correctement le filet, s'assurer que le mandrin en carton de la bobine est en conditions optimales (sans ruptures ni parties mouillées).



- ▶ Lever l'élément flottant (H).
- ▶ Débobiner le filet le long du parcours indiqué sur la figure 1 et l'introduire dans le dispositif d'introduction du filet (L), dans la fente appropriée sur le côté gauche du frein (C3).
- ▶ Introduire une quantité suffisante de filet et le faire sortir de 15 cm (5,9 po) environ.
S'assurer que le filet est bien fixé aux dents supérieures du dispositif d'introduction du filet (L).
- ▶ Baisser l'élément flottant (H).
- ▶ Baisser le dispositif de freinage par les commandes du système de contrôle électronique.
- ▶ Fermer les carters de protection (A-B).

Avant de fermer les carters, s'assurer que la bobine de filet de rechange est correctement centrée et bloquée en position levée par les supports appropriés (N).



REMARQUE

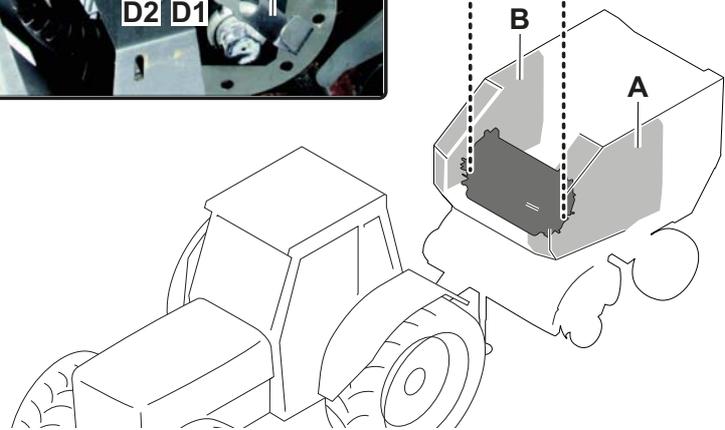
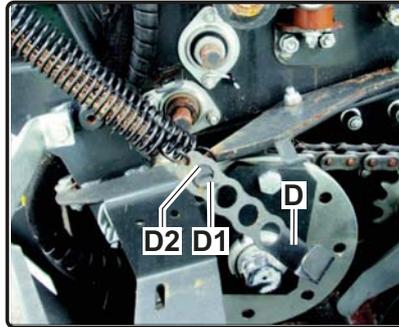
Lors du liage, si la tension du filet devient insuffisante, modifier le sens de débobinage (voir la figure, parcours 2).

Réglage du dispositif de freinage



AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- Pour que le dispositif de freinage puisse remplir correctement ses fonctions, il doit être appuyé sur la bobine.
Si l'action de freinage n'est pas adéquate, procéder tel qu'indiqué.
- ▶ Ouvrir les carters de protection (**A-B**).
- ▶ Utiliser les trous déjà percés sur la bride (**D**) par rapport au goujon (**D1**) pour modifier sa position et obtenir un freinage différent.
 - Position conseillée (**D2**).
- ▶ Répéter cette opération sur l'autre bride.
- ▶ Fermer les carters de protection (**A-B**).

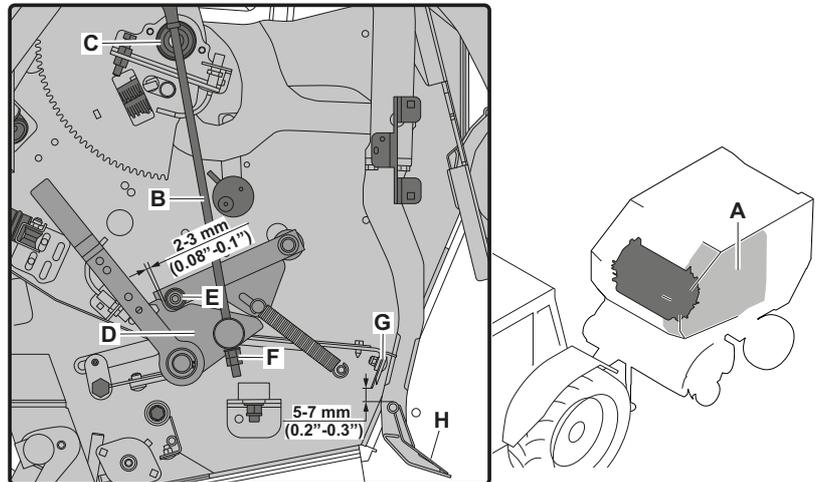
Lieur à filet PowerBind

Réglage du dispositif de remise en service de la coupe



AVERTISSEMENT

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.



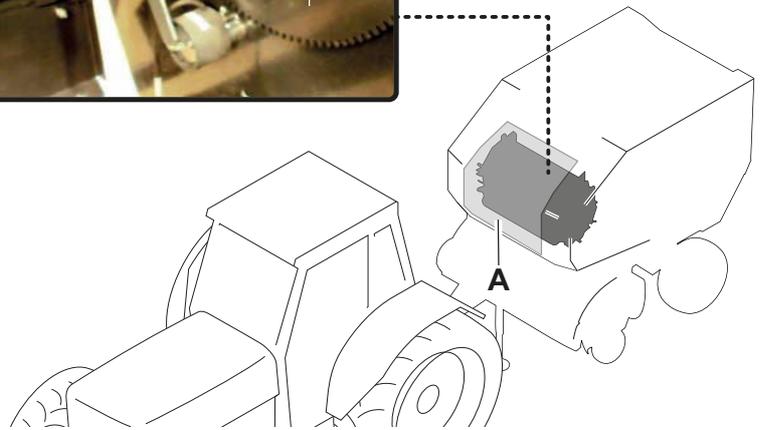
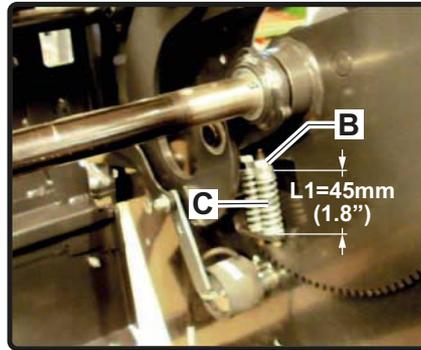
- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Par les commandes du système de contrôle électronique, positionner le tirant (B) au niveau du coussinet (C).
- ▶ Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
- ▶ Régler la distance entre le support (D) et le coussinet (E) par l'écrou (F).
- ▶ Vérifier si la distance entre la lame de coupe (G) et le dispositif d'introduction du filet (H) est correcte. Si nécessaire, modifier la distance entre le support (D) et le palier (E).
- ▶ Fermer le carter (A).

Réglage des ressorts de protection



AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Régler les écrous (B) (et les contre-écrous correspondants) pour ajuster la pression des ressorts (C).



REMARQUE

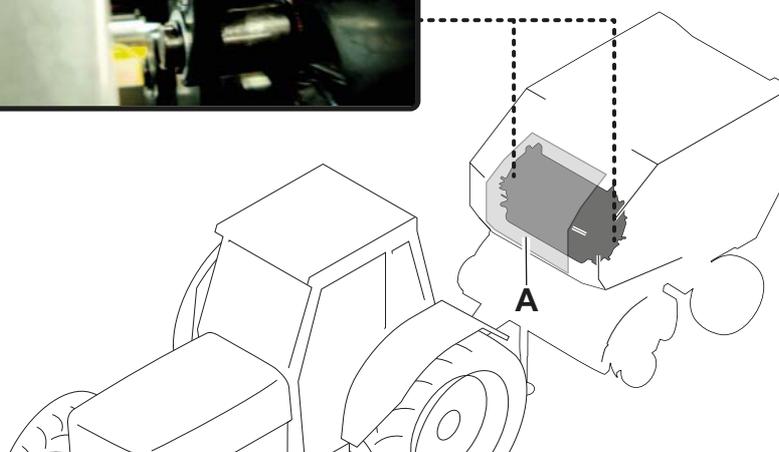
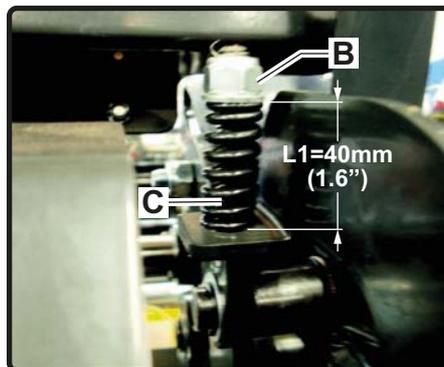
Pour régler correctement les ressorts, il est conseillé de conformer la longueur (L) à la mesure spécifiée sur la figure.

- ▶ Fermer le carter (A).

Réglage des ressorts de compensation

AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Ajuster l'écrou (B) pour régler la pression du ressort (C).
- ▶ Répéter cette opération sur l'autre élément identique.

REMARQUE

Pour régler correctement les ressorts, il est conseillé de conformer la longueur (L) à la mesure spécifiée sur la figure.

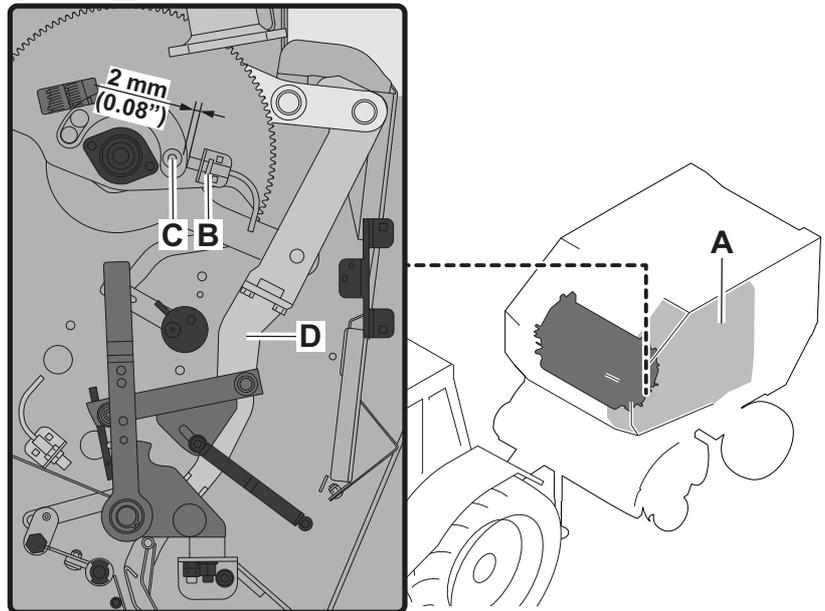
- ▶ Fermer le carter (A).

Réglage du capteur de position remise à zéro / démarrage



AVERTISSEMENT

Arrêter le tracteur sans éteindre le moteur, engager le frein de stationnement et dégager la prise de force.



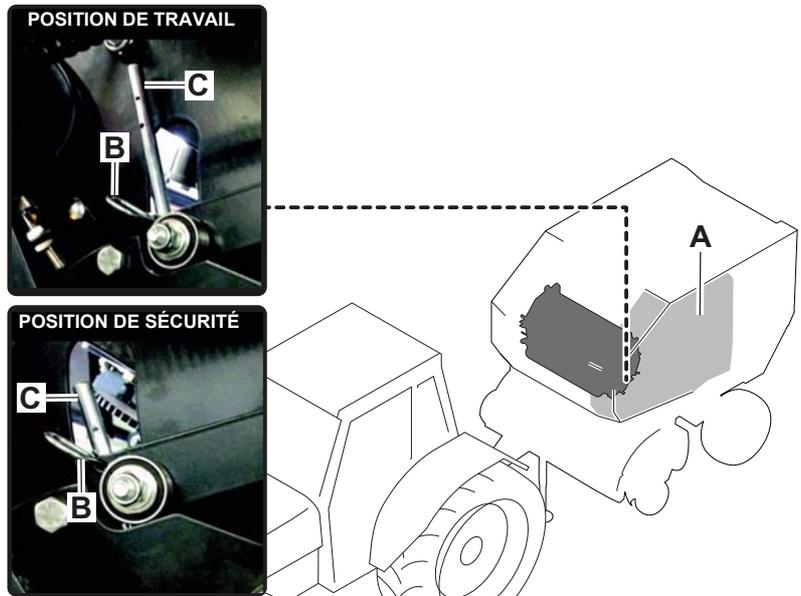
- ▶ Par les commandes du système de contrôle électronique, régler le dispositif d'introduction filet/ficelle (**D**) sur la position de remise à zéro.
- ▶ Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
- ▶ Ouvrir le carter (**A**).
- ▶ Régler les écrous jusqu'à obtenir la distance souhaitée du capteur (**B**) de l'axe (**C**).
- ▶ Fermer le carter (**A**).

Désactivation et activation du dispositif de coupe



AVERTISSEMENT

Vérifier si la prise de force du tracteur est dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

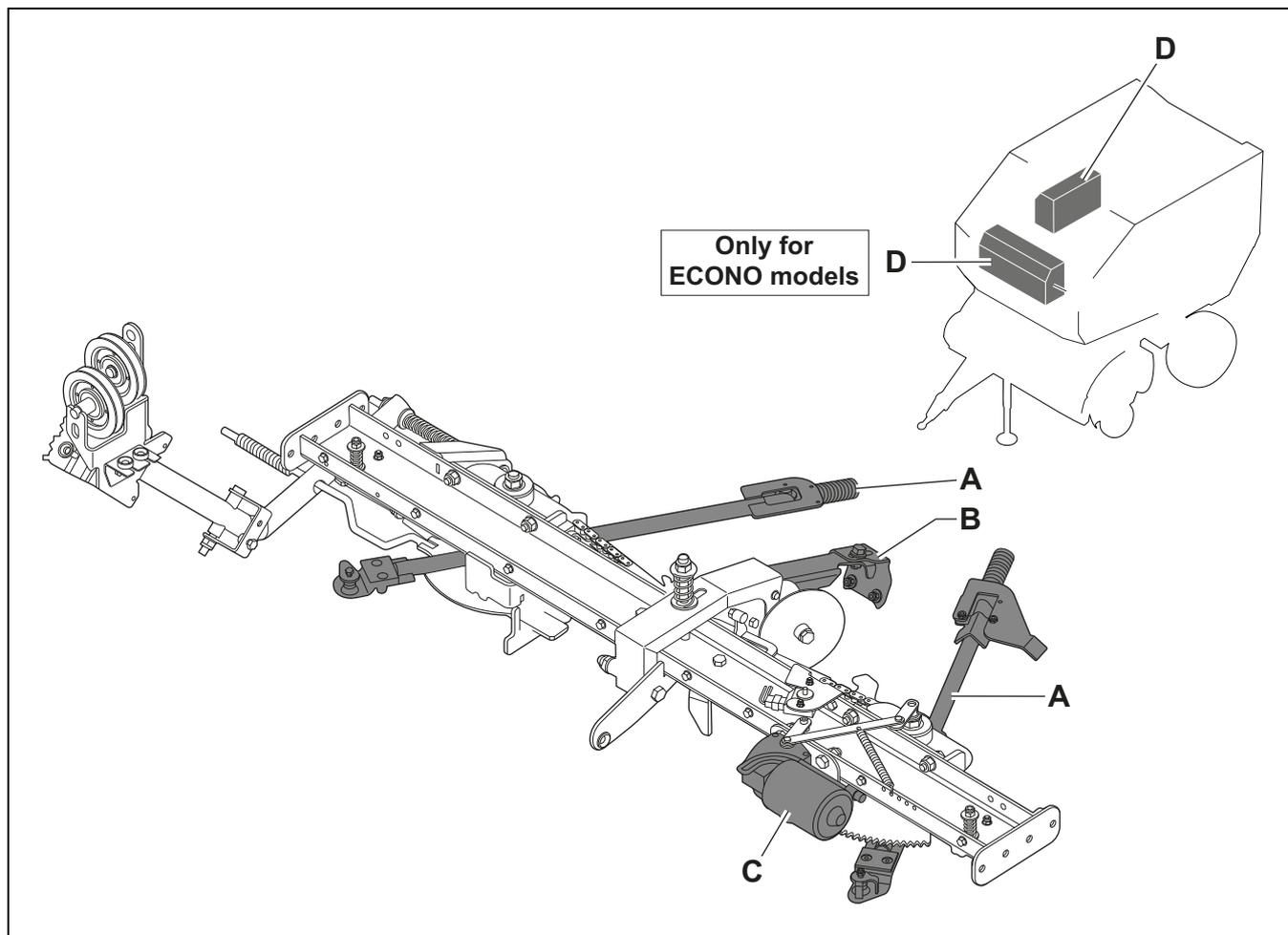


- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Enlever la goupille (B), introduire le goujon (C) en POSITION DE SÉCURITÉ et introduire la goupille.
- ▶ Exécuter les opérations nécessaires.
À la fin des opérations nécessaires, réactiver le dispositif de coupe en enlevant la goupille (B), en introduisant le goujon (C) en POSITION DE TRAVAIL et en réinstallant la goupille.
- ▶ Fermer le carter (A).

Groupe lieur à ficelle (électronique)

Description générale

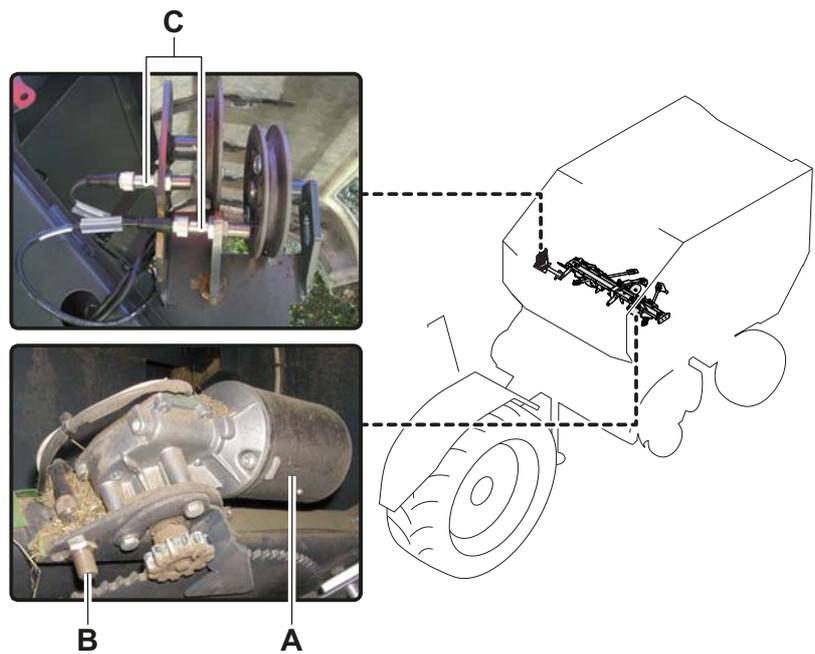
Le groupe lieur à ficelle permet de lier la balle par des enroulements en spirale de la ficelle, de manière à la rendre solide et compacte. **Pour plus d'informations sur le mode d'emploi, de programmation, etc. du groupe lieur, voir le chapitre sur l'utilisation de la machine.**



- A) **Bras guide-ficelle** : pour distribuer la ficelle sur la balle de façon simultanée et opposée à l'autre bras guide-ficelle. La modalité d'enroulement et la quantité de ficelle sont établies par le système de commande électronique.
- B) **Bras de coupe** : pour couper automatiquement la ficelle à la fin du liage.
- C) **Groupe de transmission** : pour transmettre le mouvement simultané et opposé aux bras guide-ficelle (A) par le motoréducteur.
- D) **Caisse de ficelle** : elle contient plusieurs bobines de ficelles connectées entre elles, ce qui permet de travailler de façon extrêmement autonome.

Groupe lieur à ficelle (électronique)

Dispositifs électriques



- A) **Moteur électrique** : pour transmettre le mouvement aux bras guide-ficelle.
- B) **Capteur** : pour détecter la position des bras guide-ficelle.
- C) **Capteur** : pour détecter la rotation de la poulie afin d'évaluer la quantité de ficelle enroulée sur la balle.

Groupe lieur à ficelle (électronique)

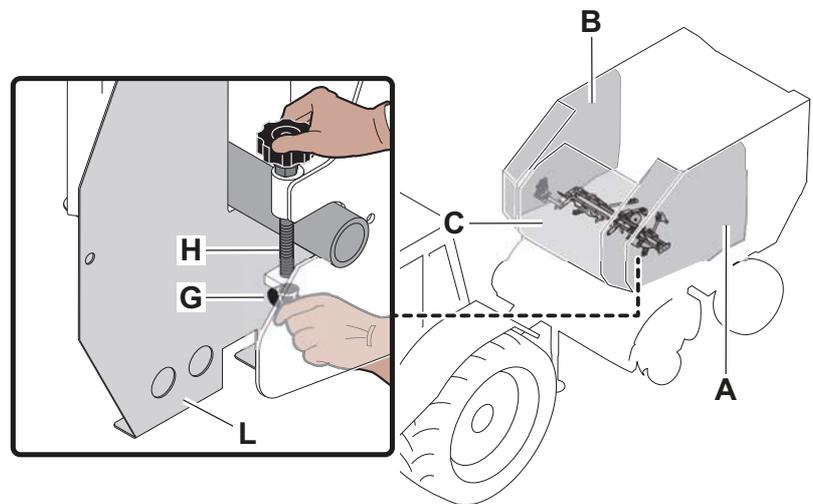
Introduction de la ficelle

ATTENTION

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

REMARQUE

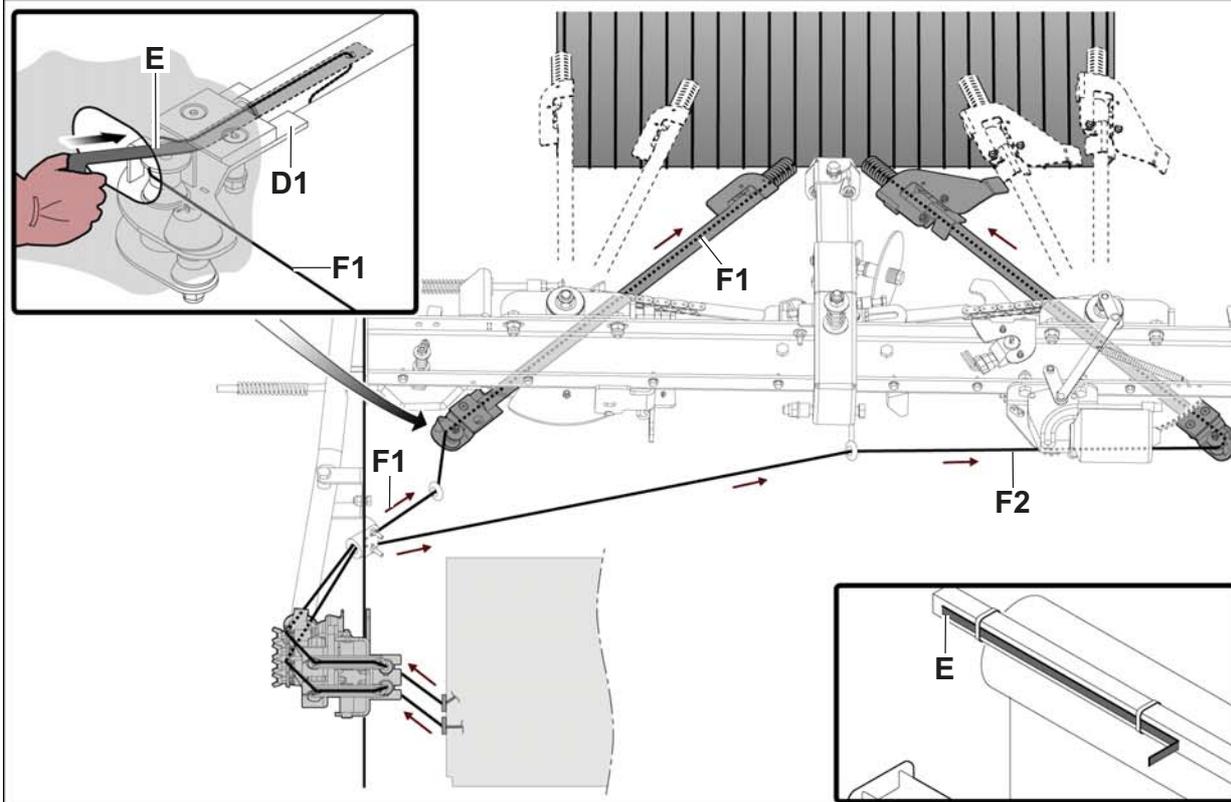
Cette opération ne devrait être exécutée qu'à la première mise en marche de la machine. Pour éviter de répéter cette opération, approvisionner les bobines avant qu'elles ne soient complètement épuisées.



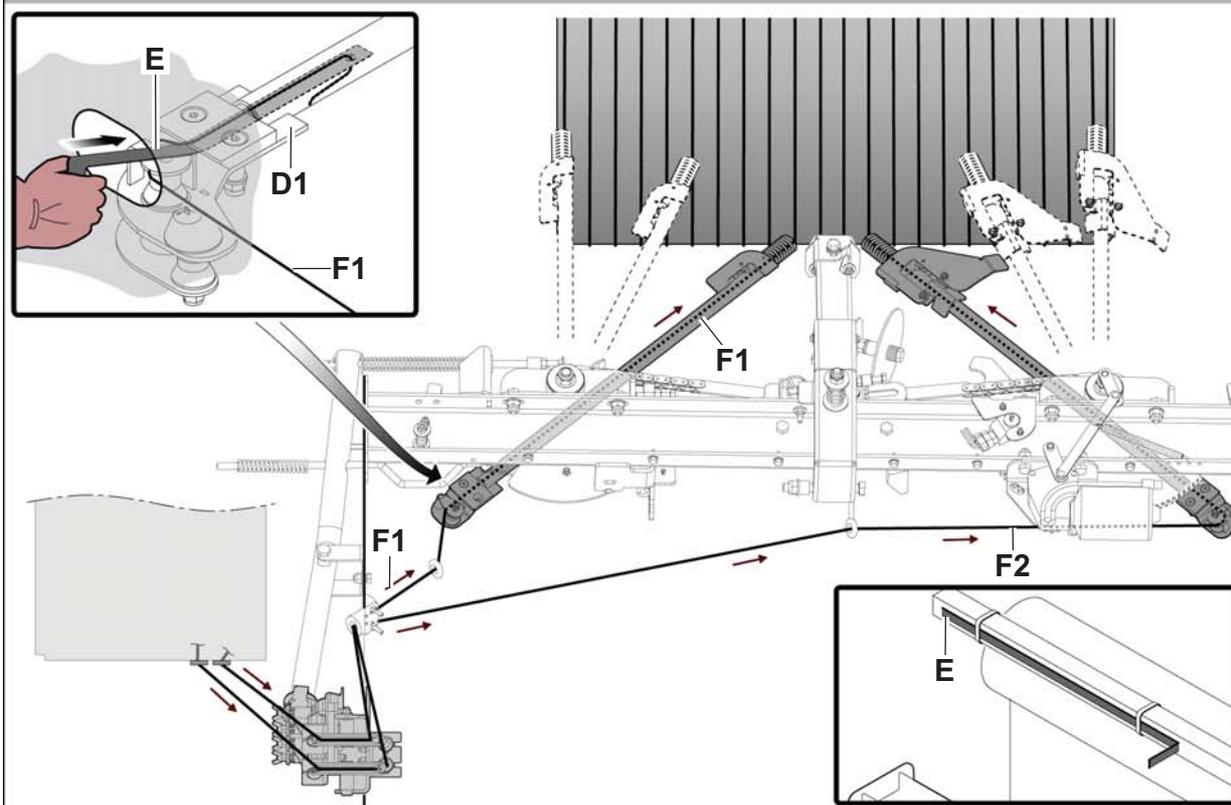
- ▶ Ouvrir les carters de protection (A-B-C).
- ▶ Desserrer l'écrou (G), retirer le goujon (H) et ouvrir la caisse de ficelle (L) (Cette opération ne doit être exécutée qu'en cas de boîte à ficelle avant).

Groupe lieur à ficelle (électronique)

CAISSE FICELLE AVANT - CAISSE DOUBLE FICELLE LATÉRALE

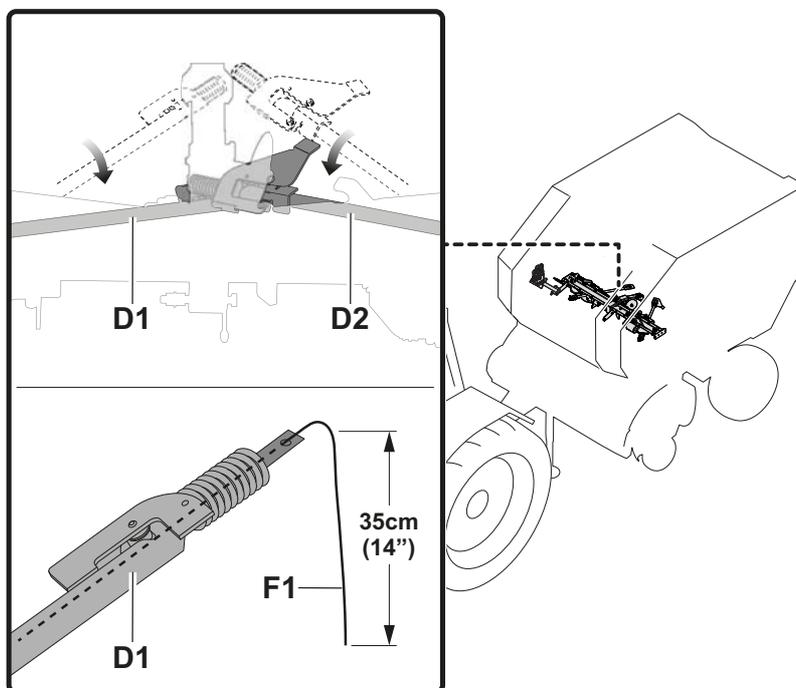


CAISSE FICELLE LATÉRALE



Groupe lieur à ficelle (électronique)

- ▶ Débobiner les ficelles (F1-F2) selon le parcours montré par la figure.
- ▶ A l'aide de l'outil spécifique (E), introduire la ficelle (F1) dans le bras guide-ficelle (D1).
Pour achever l'introduction de la ficelle, introduire complètement l'outil (E).



- ▶ Positionner les bras guide-ficelle (D1-D2) juxtaposés entre eux (Voir « Utilisation de la machine »).
- ▶ Désactiver le système de commande électronique.
- ▶ Tirer la ficelle (F1) et la faire sortir du bras guide-ficelle (D1) de 25-30 cm (10-12") environ.

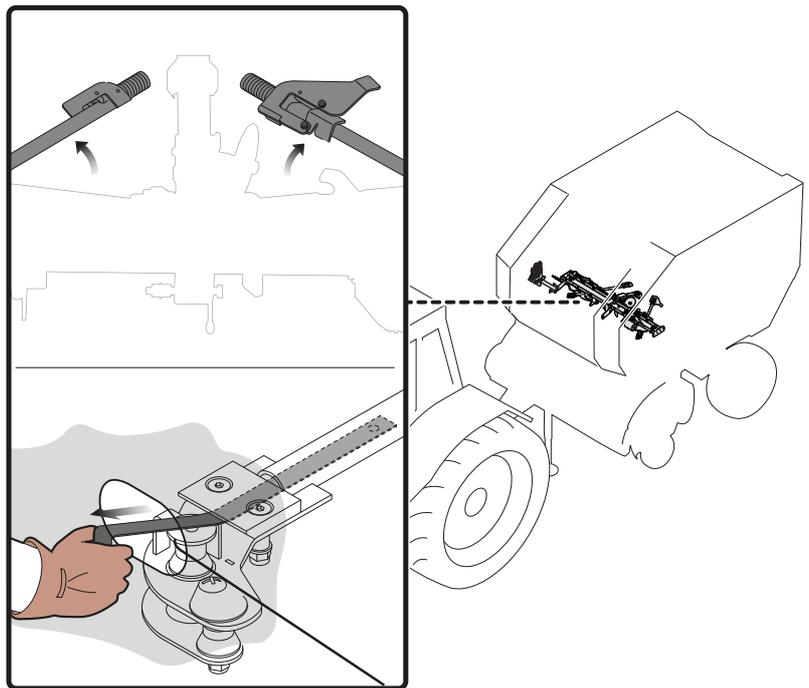


REMARQUE

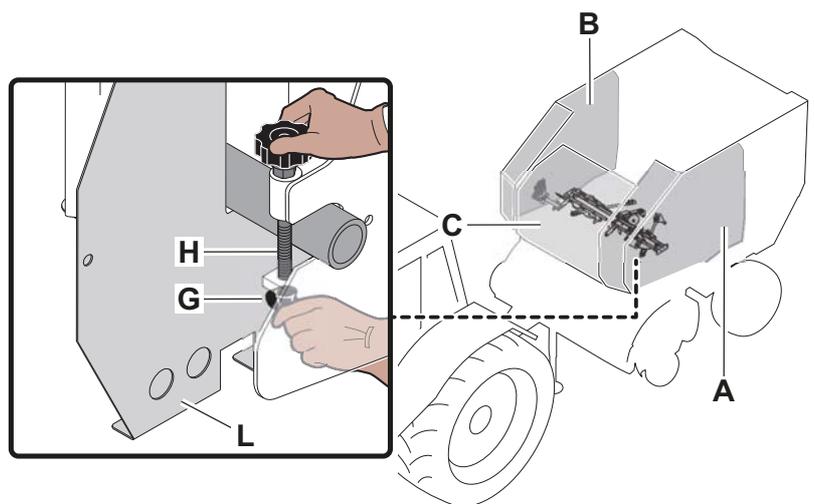
Lors de l'introduction de la ficelle, laisser une partie excédentaire de 35 cm (14") environ sur la zone ce qui évite, lors du mouvement des bras, le retour de la ficelle et le manque de prise sur la balle.

- ▶ Réactiver le système de commande électronique.

Groupe lieur à ficelle (électronique)



- ▶ Mettre les bras guide-ficelle (**D1-D2**) en position initiale (Voir « Utilisation de la machine »).
- ▶ Enlever l'outil (**E**).
- ▶ Répéter la même opération pour introduire la ficelle (**F2**) dans le bras guide-ficelle (**D2**).
- ▶ Réglage des pinces de la ficelle (Voir « Réglages des pinces de la ficelle »).
- ▶ Après cette opération, positionner les bras guide-ficelle sur la position initiale du cycle de liage (Voir « Utilisation de la machine »).
- ▶ Enlever l'outil (**E**).



- ▶ Refermer la caisse de ficelle (**L**), introduire le goujon (**H**) et resserrer l'écrou (**G**) (Cette opération ne doit être exécutée qu'en cas de boîte à ficelle avant).
- ▶ Fermer les carters de protection (**A-B-C**).

Approvisionnement des bobines de ficelle



REMARQUE

Éviter que les bobines de ficelle s'épuisent complètement pour ne pas avoir à répéter la phase d'introduction de la ficelle.

Périodiquement (toutes les 4-6 heures ou à la fin de la journée de travail), contrôler que la caisse à ficelle soit réapprovisionnée en bobines de ficelle.



ATTENTION

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.

Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

Procéder de la manière indiquée.



ATTENTION

Accomplir la procédure suivante en demeurant au sol, sans monter sur les pièces de la machine.

- ▶ Ouvrir les carters de protection.
- ▶ Introduire les bobines neuves dans la caisse à ficelle (**G-G1-G2**) pour remplacer les bobines épuisées et les raccorder entre elles. La caisse à ficelle peut être de type latéral ou frontal. En cas de caisse à ficelle frontale, introduire d'abord les bobines postérieures.

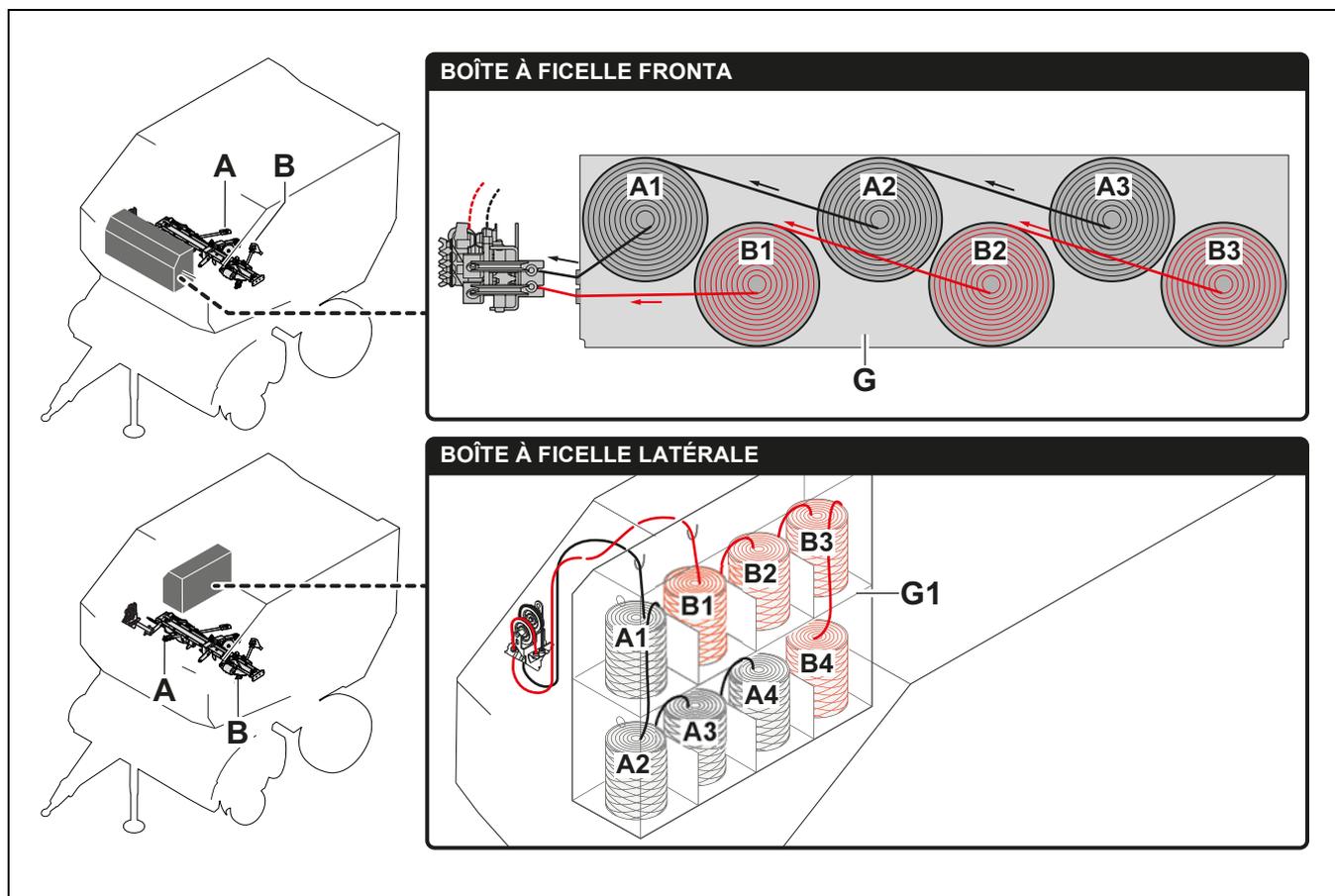


REMARQUE

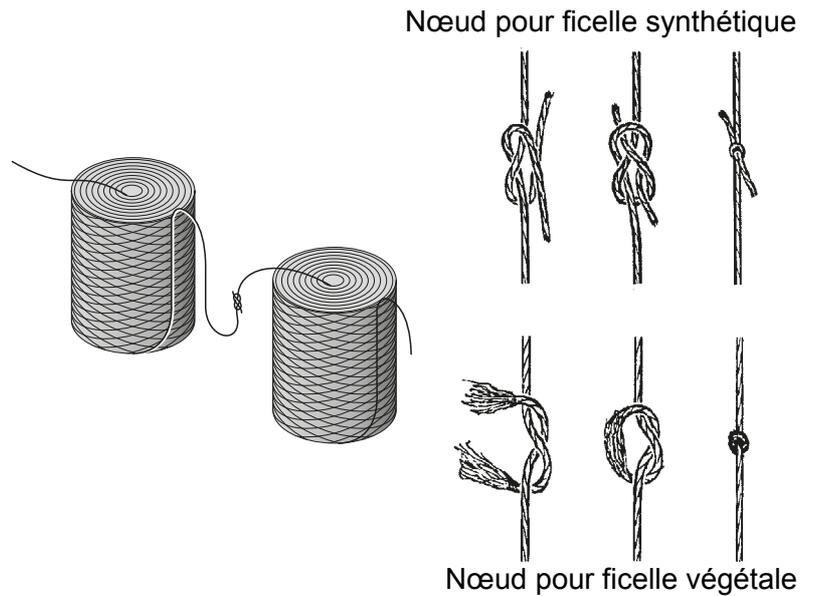
Les bobines doivent être positionnées en plaçant verticalement le texte contenu sur l'emballage (ne pas les renverser), ce qui évite le débobinage en spirale de la ficelle.

Groupe lieur à ficelle (électronique)

Les bobines (A1-A2-A3-A4) alimentent le bras guide-ficelle (A), tandis que les bobines (B1-B2-B3-B4) alimentent le bras guide-ficelle (B).



Groupe lieur à ficelle (électronique)



- Pour les connecter, nouer l'extrémité supérieure d'une bobine au bout inférieur de la bobine suivante.



REMARQUE

Pour faciliter le glissement et éviter tout accrochage, connecter les bouts de la ficelle selon les indications de la figure, en les nouant de la manière la plus petite possible.

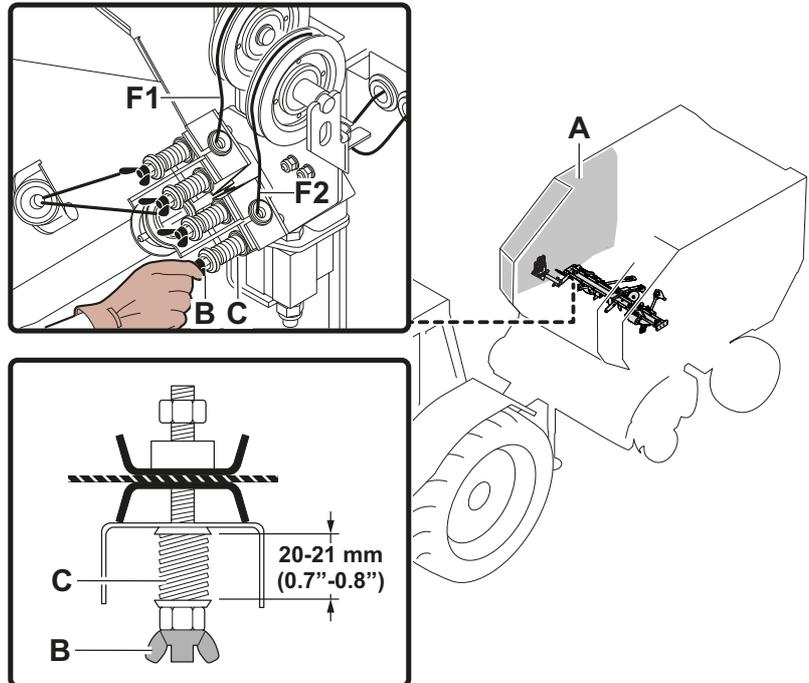
- Fermer les carters.

Groupe lieur à ficelle (électronique)

Réglages des pincers de la ficelle

⚠ ATTENTION

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Ouvrir le carter (A).
- ▶ Régler la tension des ressorts (C) par les écrous (B).

⚠ REMARQUE

Appliquer une force de 20-30 N, de manière que les ficelles (F1-F2) glissent aisément.

⚠ REMARQUE

Certains types de ficelle pourraient nécessiter l'application d'une tension inférieure à la tension indiquée.

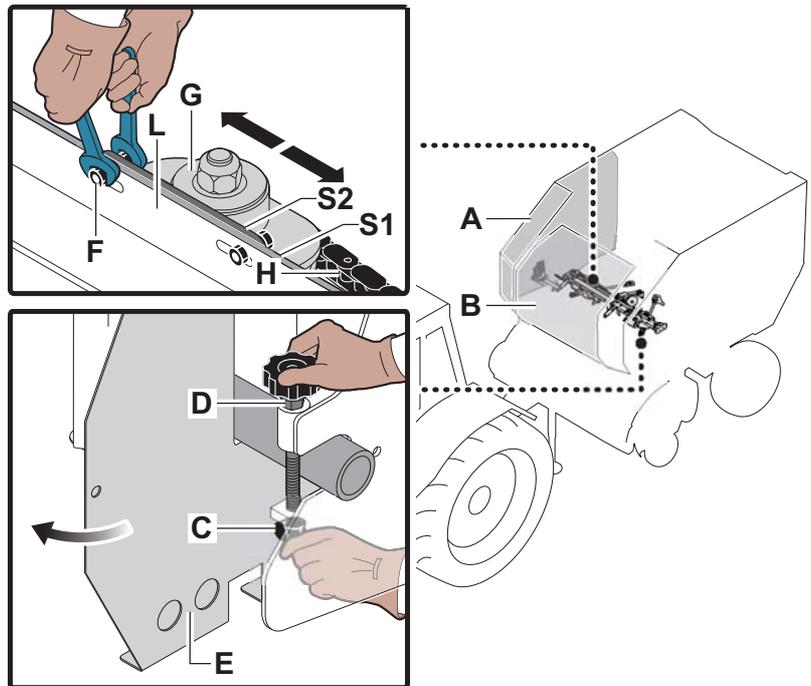
- ▶ Fermer le carter (A).

Groupe lieur à ficelle (électronique)

Réglage des chaînes des bras guide-ficelle

! ATTENTION

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée.
Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



- ▶ Ouvrir les carters de protection (A-B).
- ▶ Desserrer l'écrou (C), retirer le goujon (D) et ouvrir la caisse de ficelle (E) (Cette opération ne doit être exécutée qu'en cas de boîte à ficelle avant).
- ▶ Desserrer les vis (F).
- ▶ Utiliser le support (G) pour régler la tension de la chaîne (H).

! REMARQUE

Pour positionner correctement les bras guide-ficelle, les surfaces d'appui (S1-S2) du support (G) et du châssis (L) doivent être parallèles.

! ATTENTION

Ne pas appliquer une tension excessive sur la transmission, car cela pourrait endommager les pièces de rotation.

- ▶ Serrer les vis (F).
- ▶ Refermer la caisse de ficelle (E), introduire le goujon (D) et resserrer l'écrou (C) (Cette opération ne doit être exécutée qu'en cas de boîte à ficelle avant).
- ▶ Fermer les carters de protection (A-B).

Groupe lieur à ficelle (électronique)



REMARQUE

Pour obtenir des performances optimales du groupe lieur, le vérifier périodiquement et nettoyer soigneusement toutes les zones de travail.

Remplacement de la lame



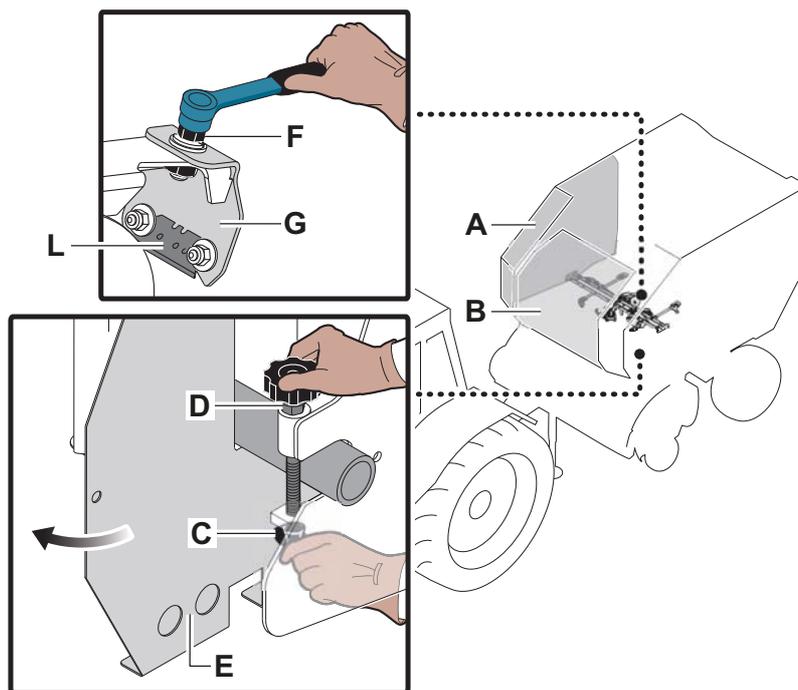
ATTENTION

Vérifier que la prise de force du tracteur soit dégagée. Arrêter le moteur, bloquer le frein de stationnement et retirer la clé de contact.



ATTENTION

Porter des gants de protection, ce qui évite tout risque de coupure aux mains.



- ▶ Ouvrir les carters de protection (A-B).
- ▶ Desserrer l'écrou (C), retirer le goujon (D) et ouvrir la caisse de ficelle (E) (cette opération ne doit être exécutée qu'en cas de boîte à ficelle avant).

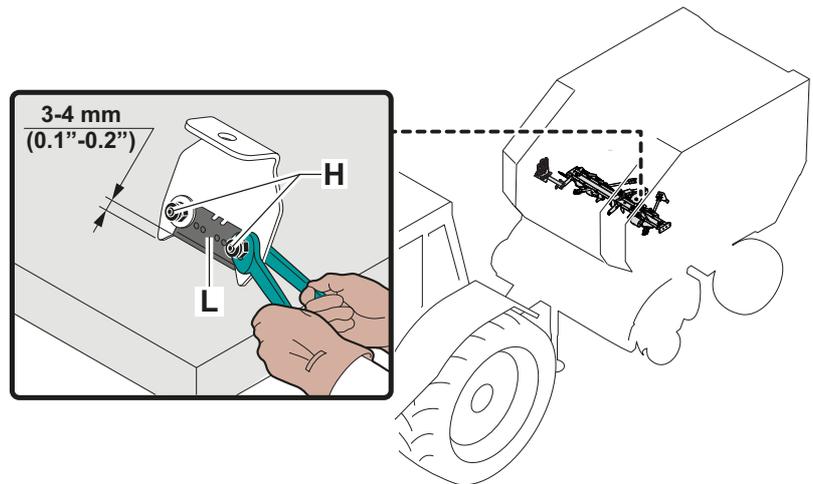


REMARQUE

Avant de démonter le support (G) de la lame, marquer la zone de contact avec la structure du bras de coupe, de manière à identifier la position et l'accouplement corrects lors du montage.

- ▶ Dévisser les vis (F) pour démonter le support (G).

Groupe lieur à ficelle (électronique)



- ▶ Desserrer les vis (H) et enlever la lame usagée (L).
- ▶ Installer la nouvelle lame et la fixer par les vis (H) (respecter la position spécifiée sur la figure).
- ▶ Réinstaller le support (G) dans son logement précédent et le fixer par les vis relatives.
- ▶ Refermer la caisse de ficelle (E), introduire le goujon (D) et resserrer l'écrou (C) (Cette opération ne doit être exécutée qu'en cas de boîte à ficelle avant).
- ▶ Fermer les carters de protection (A-B).

Page laissée intentionnellement en blanc

Page laissée intentionnellement en blanc

A01 - Schémas électriques

ESD A01 - SCHÉMA GÉNÉRAL DES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES

Tableau 1 : Composants de l'installation électrique

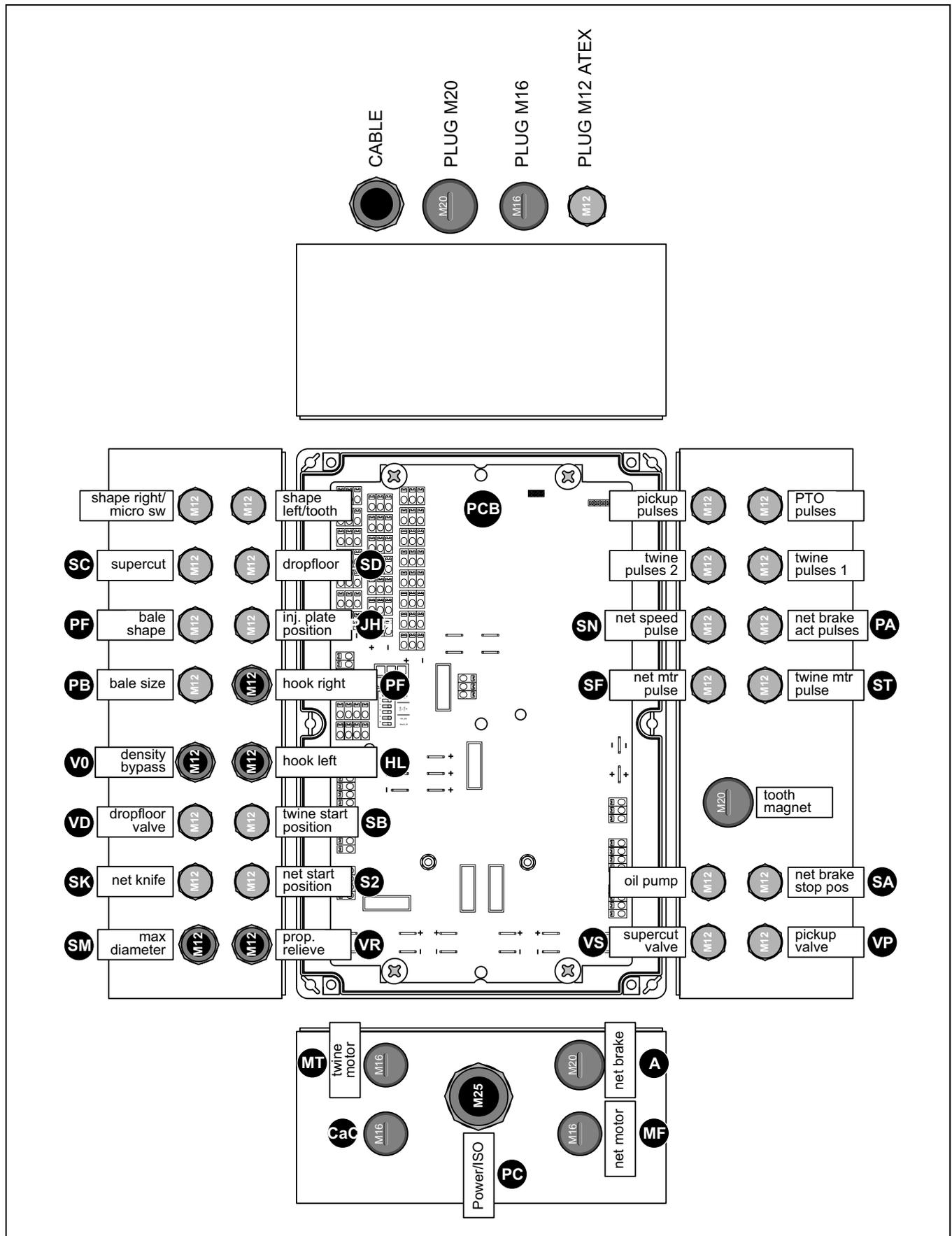
Sigle	Dénomination	photo n°
A	Actionneur linéaire du frein de la bobine du filet	8
BCT	Centrale	1
ECU	Unité de contrôle	2
HL	Capteur crochet gauche	14
HR	Capteur crochet droit	3
MF	Moteur balançoire	11
MT	Moteur du lieur à ficelle	9
PA	Potentiomètre pour l'actionneur linéaire	8
PB	Potentiomètre pour le diamètre de la balle	15
PF	Potentiomètre de l'indicateur de direction	16
PJ	Potentiomètre du bras d'introduction du filet	13
S2	Capteur de position de remise à zéro/démarrage	13
SA	Capteur pour le frein de la bobine du filet	8
SB	Capteur fin liage à ficelle	9
SC	Capteur Supercut	4
SD	Capteur de « Glissière »	5
SF	Capteur moteur balançoire	11
SK	Capteur lames filet	10
SM	Capteur du diamètre maximal de la balle	15
SN	Capteur comptage filet	12
SP	Capteur poulie lieur à ficelle	6
ST	Capteur moteur lieur à ficelle	9
V0	Électrovanne de contournement	17
VD	Électrovanne de « Glissière »	7
VP	Électrovanne du ramasseur	7
VS	Électrovanne Supercut	7
VR	Électrovanne proportionnelle pour le bloc hydraulique	17

A01 - Schémas électriques

order information		length(mm)
A136038100	BB 3GE RV51	2200
1	SENSOR CABLE HOOK RIGHT	3500
2	SENSOR CABLE HOOK LEFT	1500
3	SENSOR CABLE MAX BALE	3000
4	DENSITY BYPASS	3000
5	PROPORTIONAL RELIEVE	6000
6	ISO CABLE	350
7	SENSOR BAILE SIZE	1600
8	SENSOR CABLE BAILE SIZE	350
9	SENSOR SHAPE INDICATOR	5700
10	SENSOR SHAPE INDICATOR	
11	CABLE GLAND NUT M12	
12	SENSOR M18	
13	STORAGE SHEET BALER GALING	
14	POWER CABLE EUROPE	7000
15	BATTERY CABLE EUROPE	5000
16	POWER CABLE USA	7000
17	BATTERY CABLE USA	5000
18	MT00002803 SET SENSOR SHAPE INDICATOR	
19	SENSOR SHAPE INDICATOR	350
20	4X SENSOR M12	5700
21	4X SENSOR M12	
22	SENSOR CABLE RESET/START POS.	2600
23	SENSOR CABLE NET KNIFE	3000
24	SENSOR CABLE NET PULSE	3000
25	SENSOR CABLE NET BRAKE	1750
26	SENSOR INJECTION ARM	350
27	SENSOR CABLE INJECTION ARM	3500
28	SENSOR CABLE TWINE END POSITION	3500
29	SENSOR M12	
30	MT00001607 SET CUTTING#4	
31	SENSOR CABLE DROP FLOOR	3000
32	SENSOR CABLE SUPER CUT	3000
33	PICKUP VALVE	900
34	DROP FLOOR VALVE	900
35	SUPER CUT VALVE	900
36	MT00004808 SET CUTTING#25	
37	SENSOR CABLE DROP FLOOR	3000
38	SENSOR CABLE SUPER CUT	3000
39	SENSOR M18	
40	PICKUP VALVE	900
41	DROP FLOOR VALVE	900
42	SUPER CUT VALVE	900
43	MT00001609 SET DROP FLOOR ROTOR	
44	SENSOR CABLE DROP FLOOR	3000
45	SENSOR M18	900
46	DROP FLOOR VALVE	
47	MT00004840 SET TWINE PULSES	
48	SENSOR CABLE TWINE 1	1600
49	SENSOR CABLE TWINE 2	1600
50	SENSOR M12	
51	MT00001722 SET COVER VALVE CONNECTOR 18MM	
52	COVER VALVE CONNECTOR 18MM	
53	MT000036200 SET SAFETY CATCH	
54	CABLE SENSOR GEARBOX	2500
55	CABLE SENSOR PHONIC WHEEL	3000
56	SENSOR M12	
57	MT000033000 SET SHAPE INDICATORS 5FT BALER	
58	SENSOR SHAPE INDICATOR CENTRAL 5FT BALER	R0
59	SENSOR CABLE SHAPE INDICATOR	5700
60	SENSOR SHAPE INDICATOR RIGHT 5FT BALER	350
61	SENSOR CABLE SHAPE INDICATOR	5700
62	SENSOR SHAPE INDICATOR LEFT 5FT BALER	350
63	SENSOR CABLE SHAPE INDICATOR	5700
64	PILOT BOX FOCUS	
65	CLAMP SET RAM	

A01 - Schémas électriques

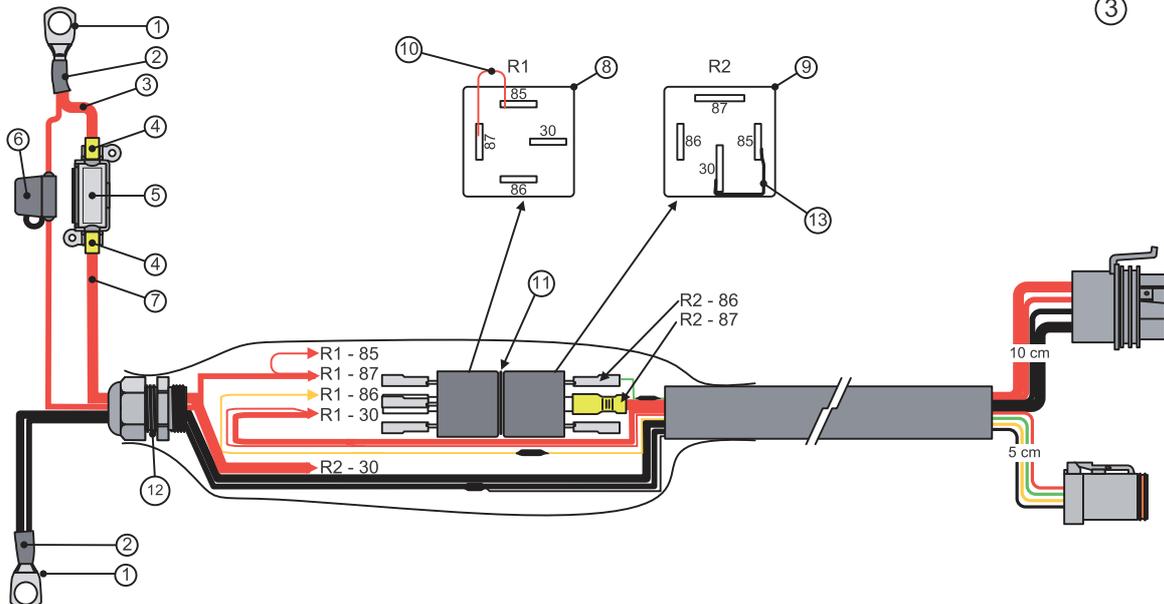
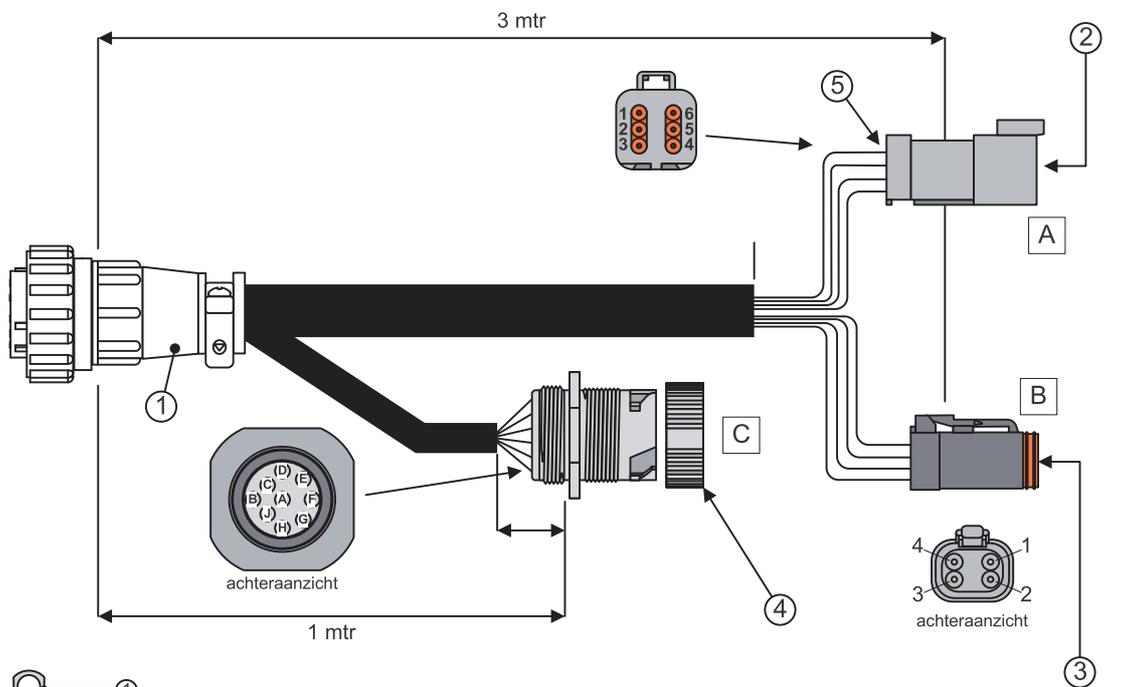
ESD A03 - SCHÉMA DE PERÇAGE DE « L'UNITÉ DE CONTRÔLE » (ECU)



A01 - Schémas électriques

ESD A05 - CÂBLE ISO POUR TRACTEUR

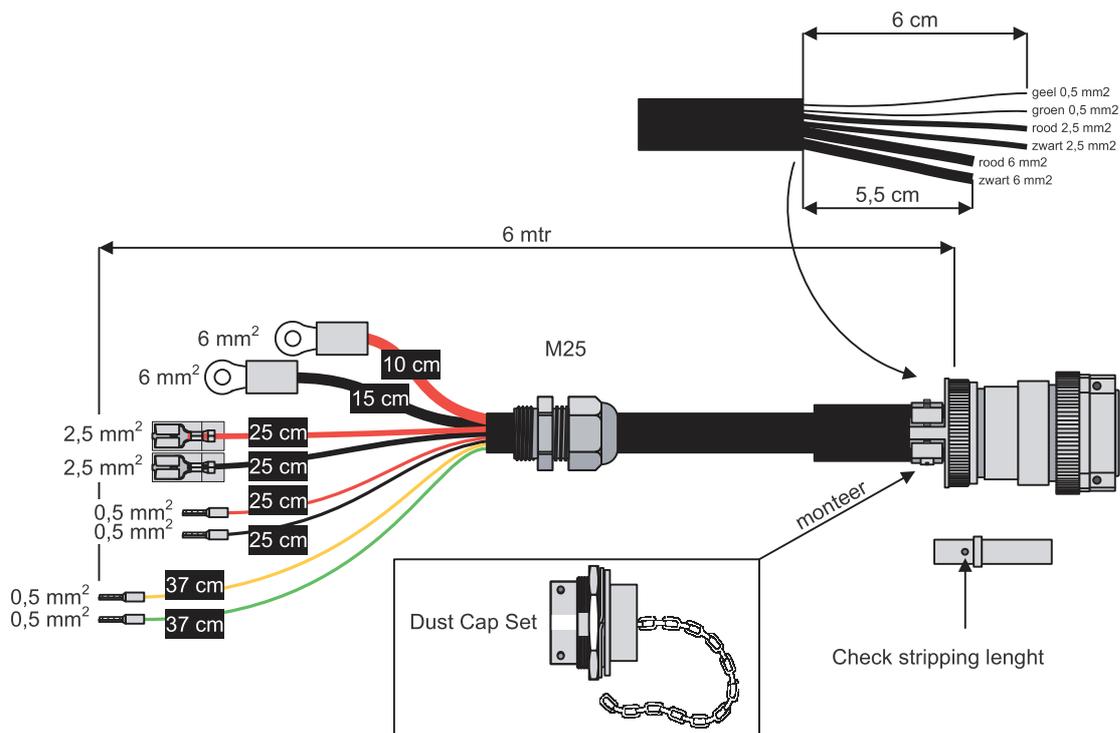
5		1	3 mtr	2		
6		2		4		A
7		3		1		
8		4		3		
9		5		4		
10		6		2		B
1		7		1		
3		gr/ge		3		
11		1	1 mtr	B		
12		2		A		
13		3		J		C
14		4		H		
15		5		D		
16		gr/ge		C		



A01 - Schémas électriques

ESD A06 - CÂBLE ISO

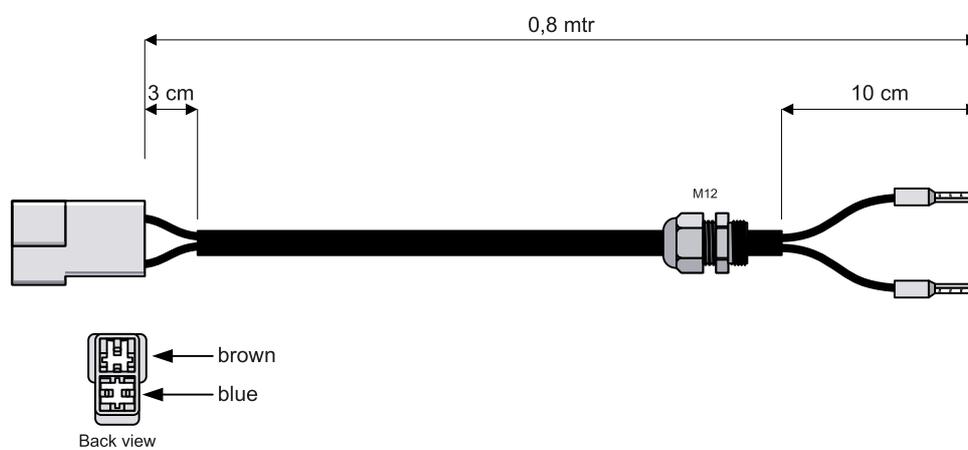
LINKS		VERBINDING				RECHTS			
connector	contact	kabel	kleur	lengte	draad diameter	contact	pos	connector	function
			red	6 mtr	6 mm ²		3		ACT PWR
			black		6 mm ²		1		ACT GND
			red		2,5 mm ²		4		ECU PWR
			black		2,5 mm ²		2		ECU GND
			red		0,5 mm ²		6		BC PWR
			black		0,5 mm ²		7		BC GND
			yellow		0,5 mm ²		8		CAN H
			green		0,5 mm ²		9		CAN L



A01 - Schémas électriques

ESD A07 - CÂBLE ÉLECTRIQUE D'EMBRAYAGE

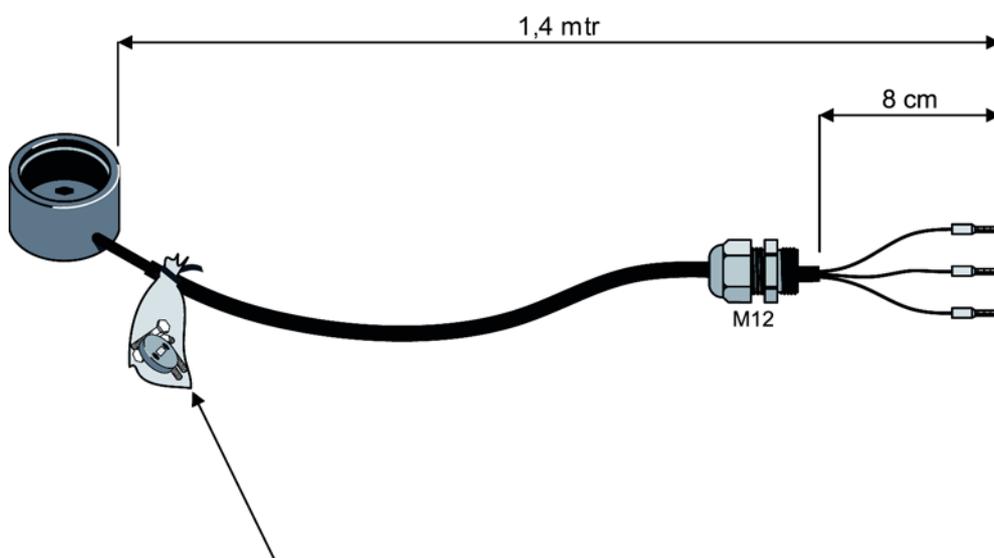
connector	contact	kabel	kleur	lengte	contact	function
			brown	0,8 mtr		power
			blue			



A01 - Schémas électriques

ESD A08 - CÂBLE DE DENSITÉ/DIAMÈTRE DE LA BALLE

LINKS	VERBINDING			RECHTS	
sensor	kabel	kleur	lengte	contact	function
	kabel inkorten	brown	1,4 mtr		+
		black			S
		blue			-

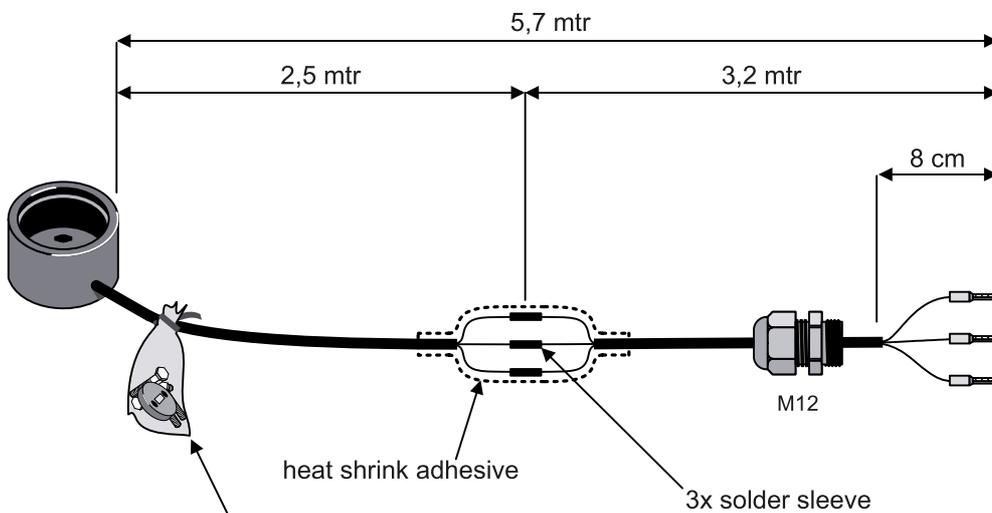


	←	magneethouder+magnet
	←	4x bout M5x20 - KG00494000
	←	4x nyloc moer M5 - KG01069700
	←	4x ring M5 - KG01263700

A01 - Schémas électriques

ESD A09 - CÂBLE INDICATEUR DE DIRECTION

sensor	Kabel A		Kabel B		contact	function
	lengte	kleur	kleur	lengte		
2,5 mtr kabel van de sensor		brown	brown	3,2 mtr		+
		black	black			S
		blue	blue			-

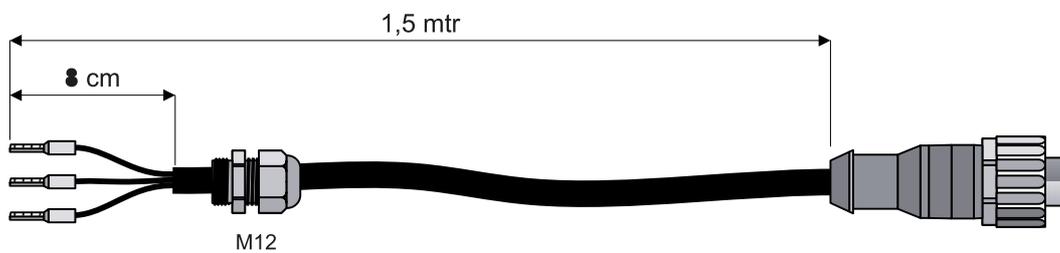


-  magneethouder+magnet
-  4x bout M5x20 - KG00494000
-  4x nyloc moer M5 - KG01069700
-  4x ring M5 - KG01263700

A01 - Schémas électriques

ESD A10 - CÂBLE CAPTEUR 0°

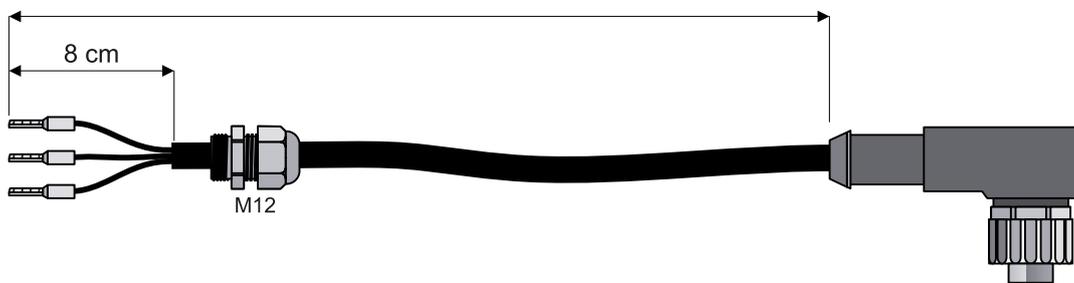
	kleur	lengte
power	brown	inkorten naar 1,5 mtr
S	black	
ground	blue	



A01 - Schémas électriques

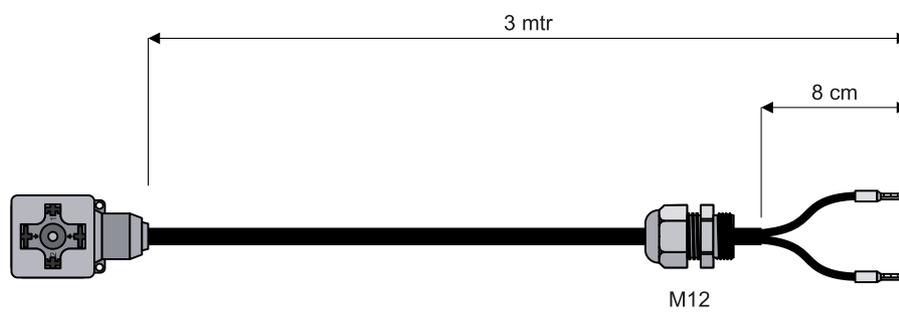
ESD A11 - CÂBLE CAPTEUR 90°

contact	kleur	lengte	sensor kabel	function
	brown			+
	black			S
	blue			-



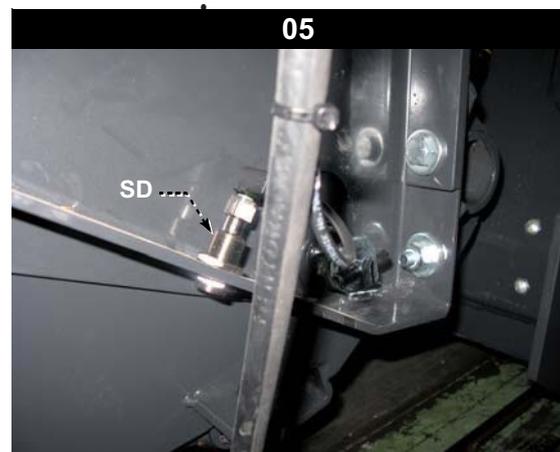
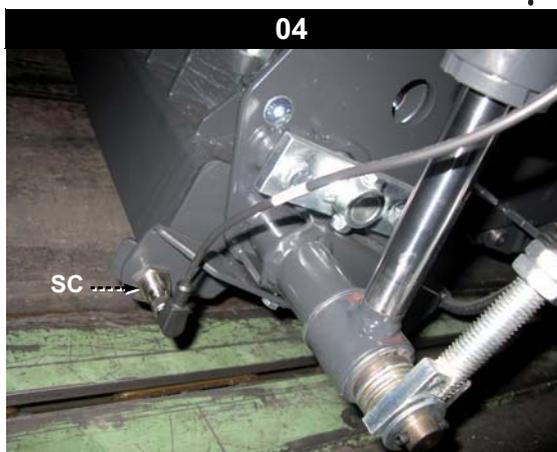
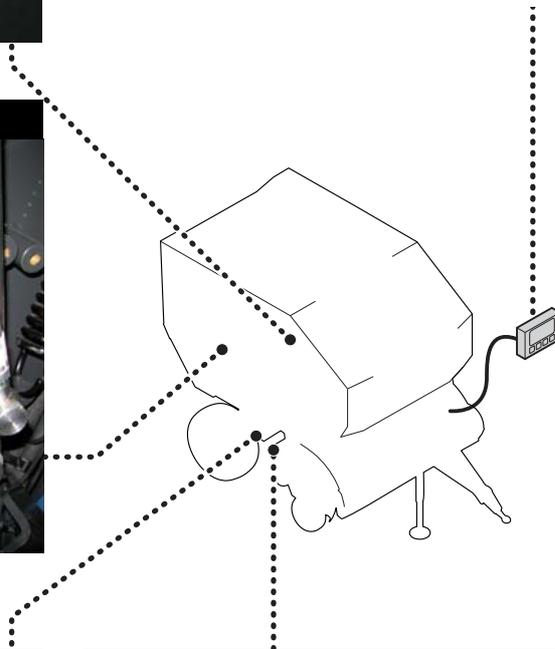
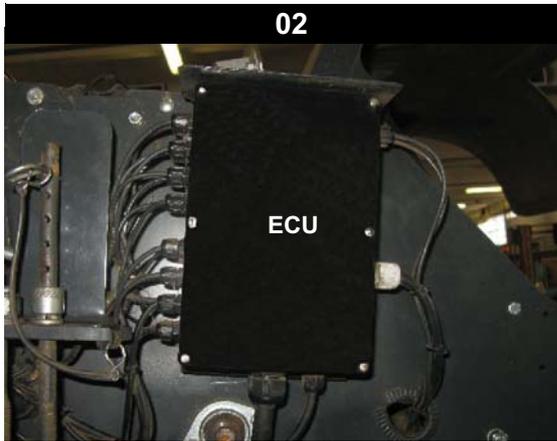
ESD A12 - CÂBLE ÉLECTROVANNE

connector + kablel	nummer	lengte	contact	function
	1	3 mtr		
	2			



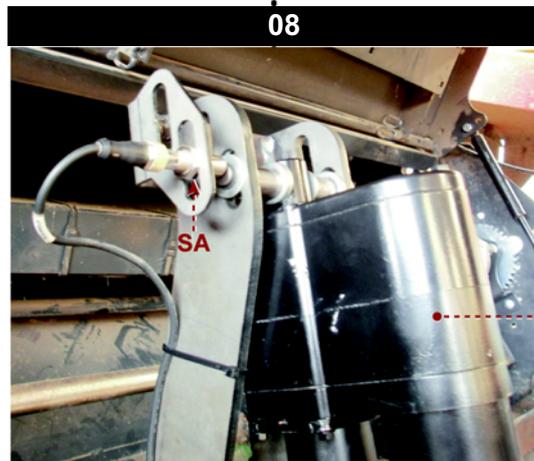
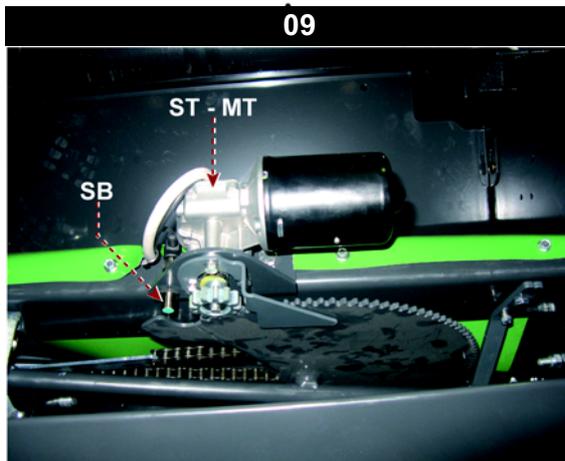
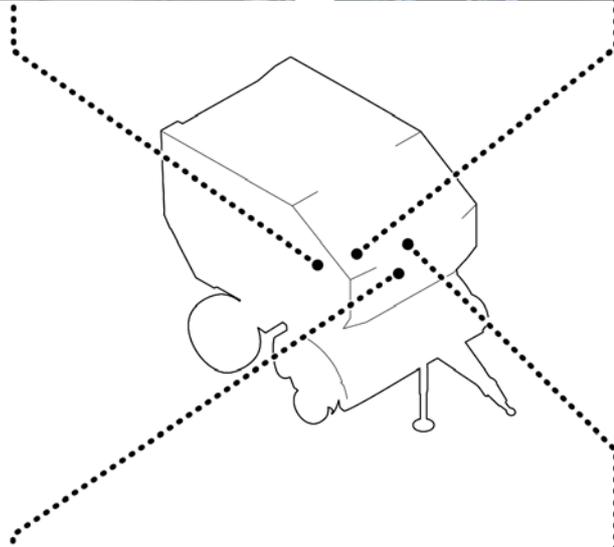
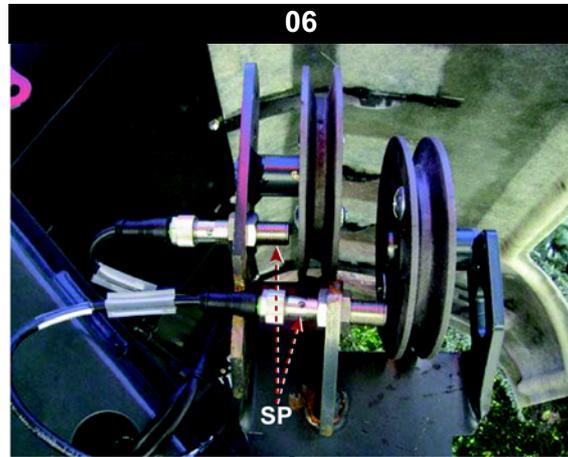
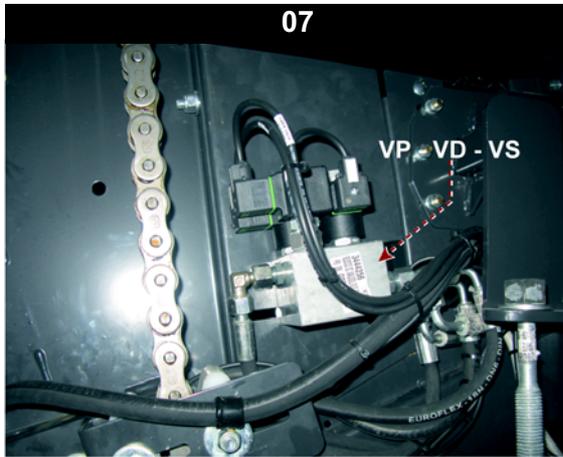
A01 - Schémas électriques

PHOTO



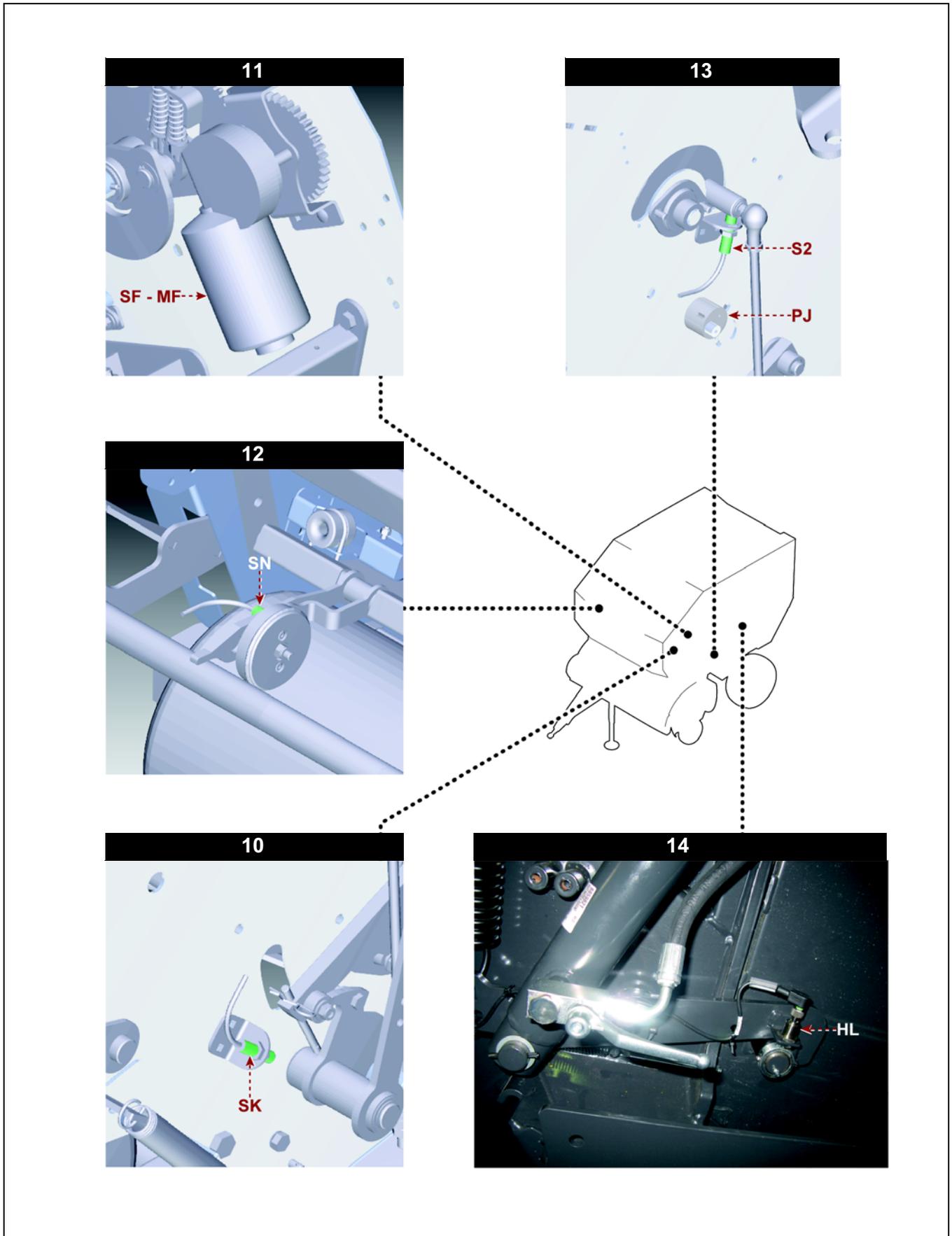
A01 - Schémas électriques

PHOTO

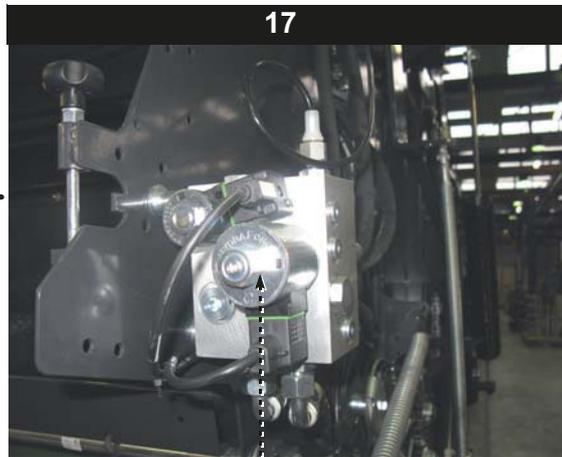
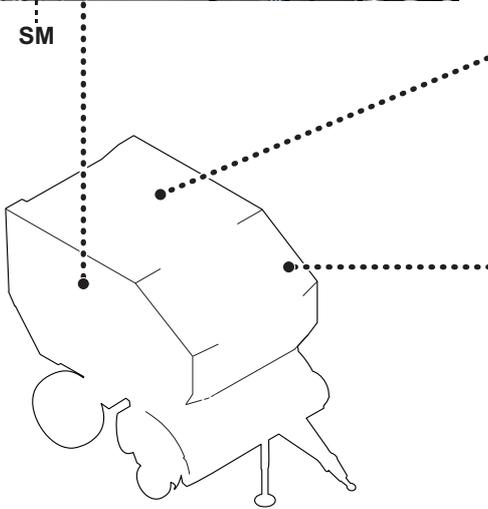
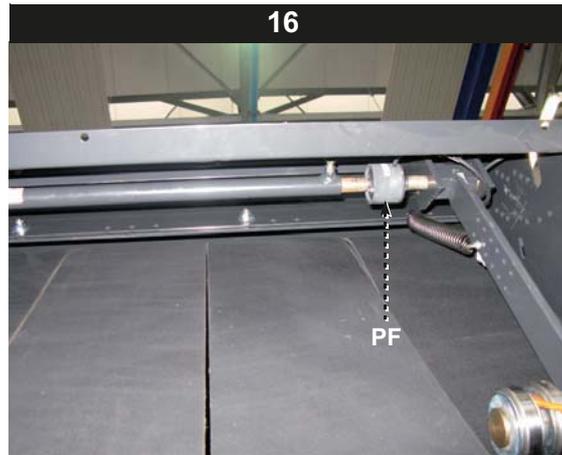


A01 - Schémas électriques

PHOTO



PHOTO



Page laissée intentionnellement en blanc

A02 - Schémas hydrauliques

HSD A00 - INSTALLATION HYDRAULIQUE

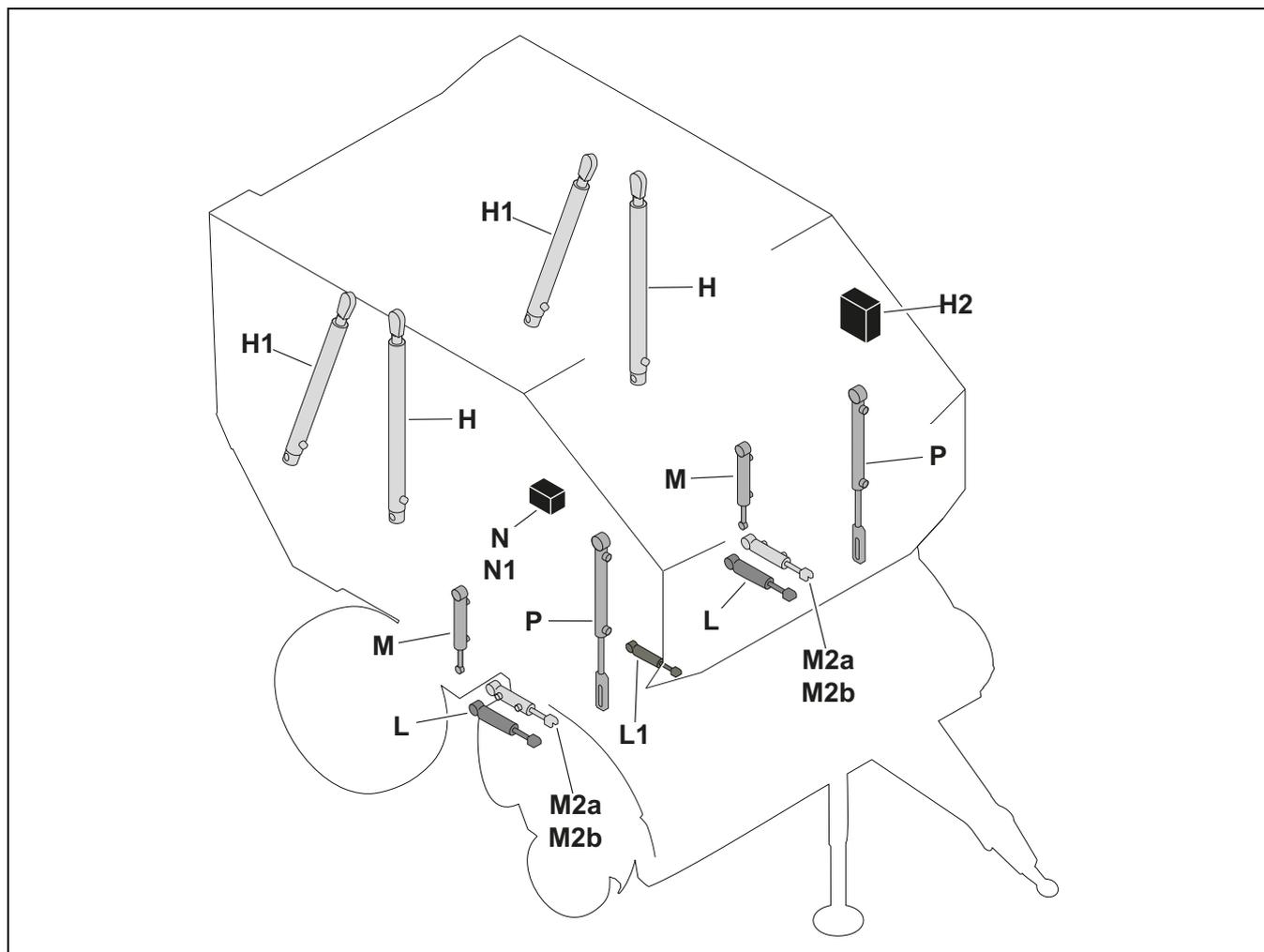


Tableau 2 : Index de l'installation hydraulique

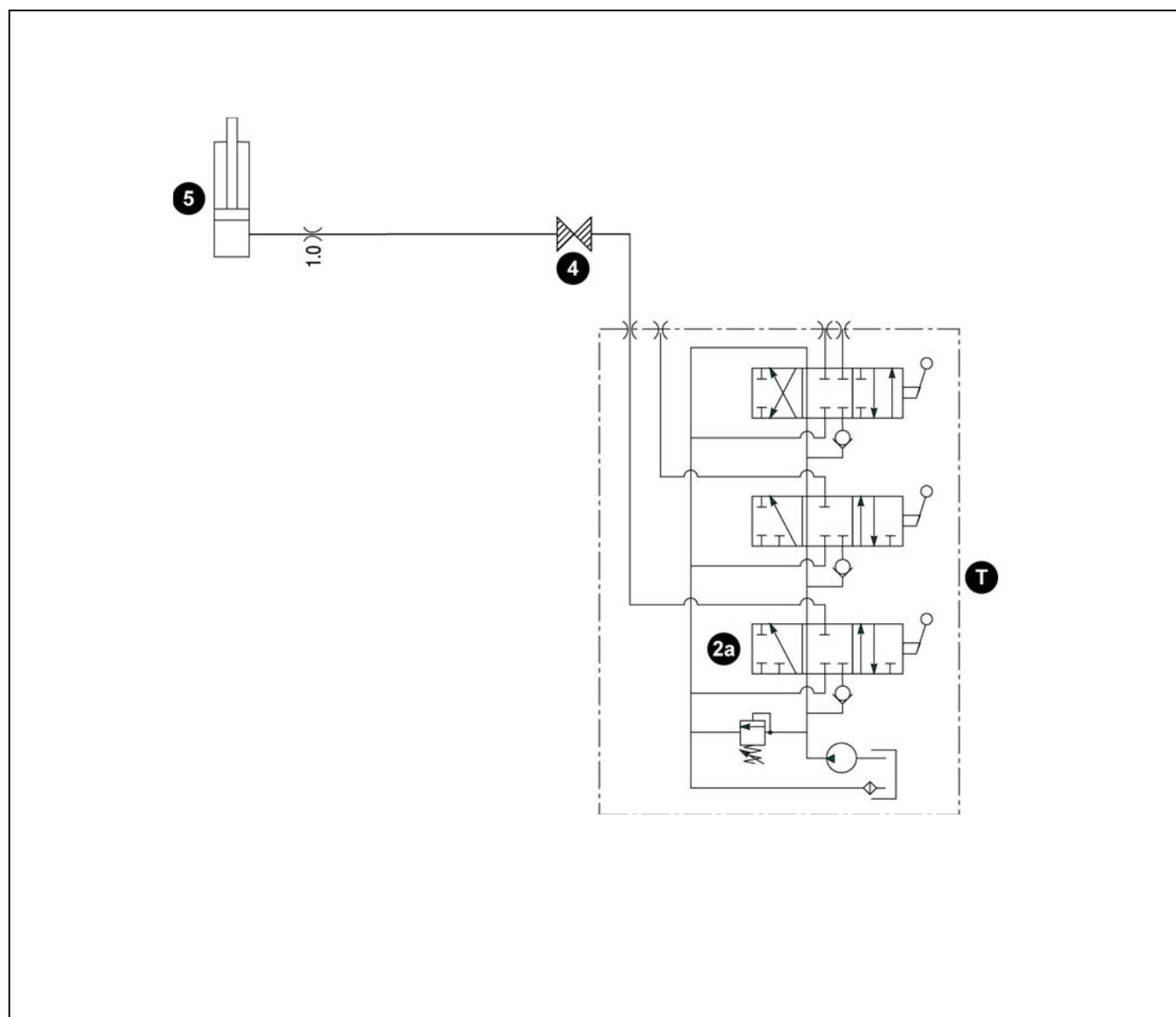
Réf.	Planche	Code	Dénomination
L1	HSD A01		Schéma de l'installation hydraulique de la machine avec plieur simple et ramasseur fixe
L+M+N	A02HSD		Schéma de l'installation hydraulique de la machine avec alimentateur rotatif (avec « Glissière ») et ramasseur fixe
L+M+M2a+N1	HSD A03		Schéma de l'installation hydraulique de la machine avec Supercut (SC14) - Glissière - Ramasseur fixe
P+M+M2a+N1	HSD A03a		Schéma de l'installation hydraulique de la machine avec Supercut (SC14) - Glissière - Ramasseur autonivelant
P+M+M2b+N1	HSD A03b		Schéma de l'installation hydraulique de la machine avec Supercut (SC25) - Glissière - Ramasseur autonivelant
N	HSD A04		Bloc hydraulique rotor pour la « Glissière »
N1	HSD A05	3444248	Bloc hydraulique Supercut (SC14 - SC25) avec « Glissière »
H+H1+H2	HSD A06	3444256	Schéma de l'installation hydraulique du hayon/densité de la balle
H2	HSD A07	3944241	Bloc hydraulique du hayon/densité de la balle

A02 - Schémas hydrauliques

HSD A01 - SCHÉMA DE L'INSTALLATION HYDRAULIQUE DE LA MACHINE AVEC PLIEUR SIMPLE ET RAMASSEUR FIXE

Tableau 3 : Composants installation hydraulique

Réf.	Données techniques	Dénomination	Référence à la table HSD A00
T		Distributeur tracteur	
2a		Distributeur simple effet tracteur (ramasseur)	
4		Robinet de sécurité	
5		Leviers d'actionnement du ramasseur	L1

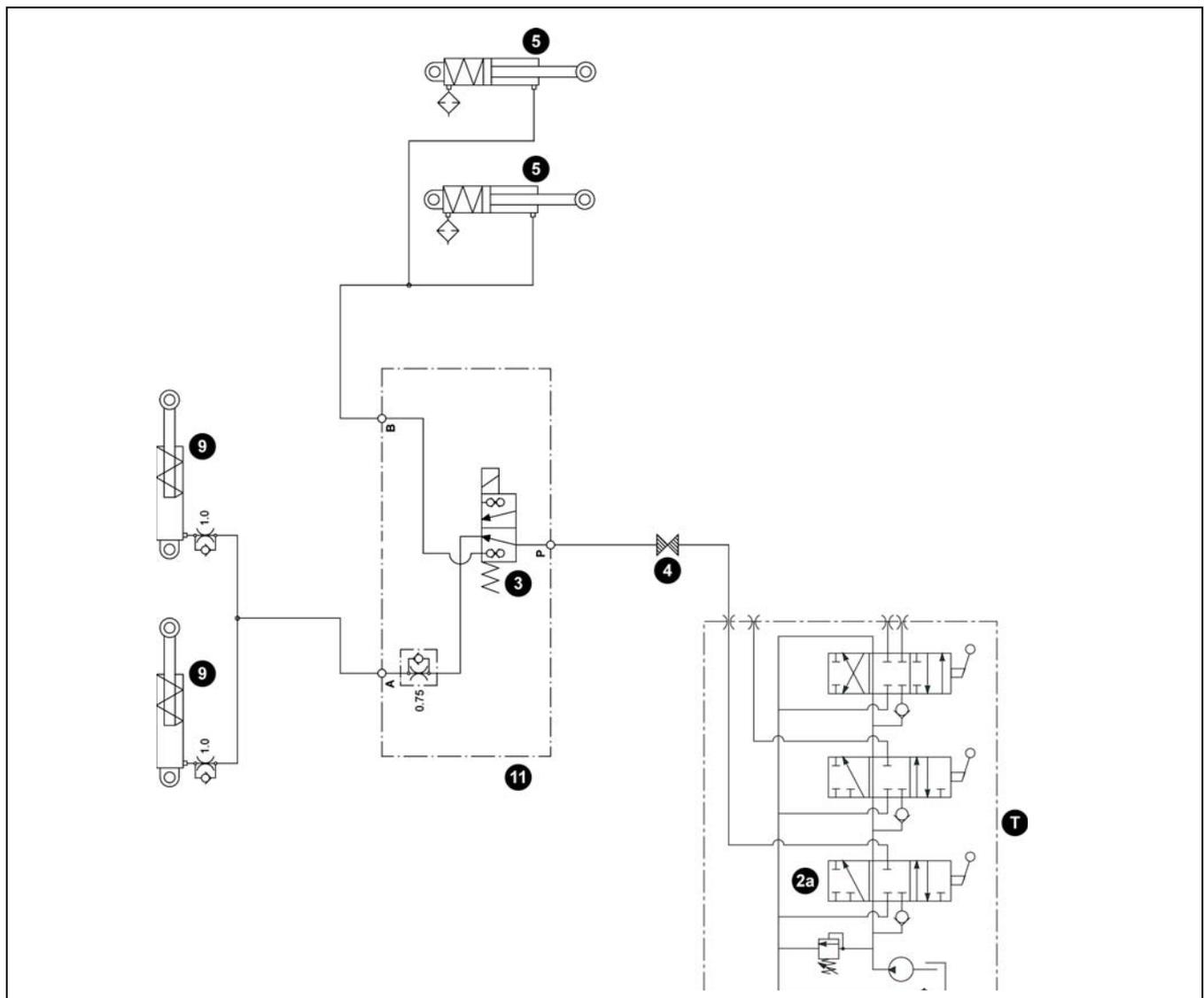


A02 - Schémas hydrauliques

HSD A02 - SCHÉMA DE L'INSTALLATION HYDRAULIQUE DE LA MACHINE AVEC ALIMENTATEUR ROTATIF (AVEC « GLISSIÈRE ») ET RAMASSEUR FIXE

Tableau 4 : Composants installation hydraulique

Réf.	Données techniques	Dénomination	Référence à la table A00
T		Distributeur tracteur	
2a		Distributeur simple effet tracteur (ramasseur)	
3		Électrovanne du ramasseur	
4		Robinet de sécurité	
5		Leviers d'actionnement de la « Glissière »	M
9		Leviers d'actionnement du ramasseur	L
11		Bloc hydraulique (3444248)	N

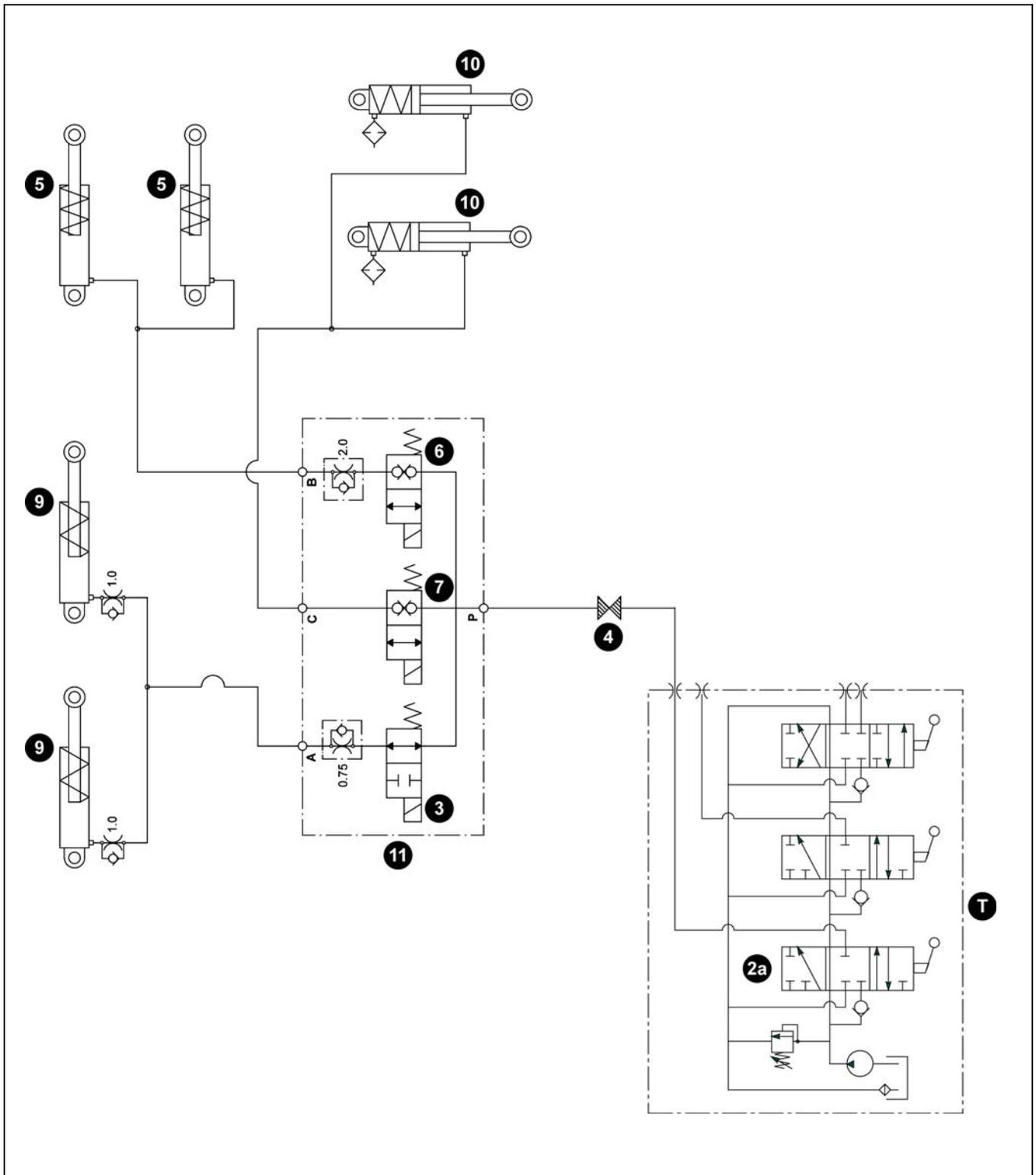


A02 - Schémas hydrauliques

HSD A03/A03a - SCHÉMA DE L'INSTALLATION DE LA MACHINE AVEC SUPERCUT (SC14) - GLISSIÈRE - RAMASSEUR FIXE OU AUTONIVELANT

Tableau 5 : Composants installation hydraulique

Réf.	Données techniques	Dénomination	Référence à la table HSD A00
T		Distributeur tracteur	
2a		Distributeur simple effet tracteur (ramasseur)	
3		Électrovanne du ramasseur	
4		Robinet de sécurité	
5		Leviers d'actionnement des lames	M2a
6		Électrovanne Supercut	
7		Électrovanne de « Glissière »	
9		Leviers d'actionnement du ramasseur	L (Ramasseur fixe) P (Ramasseur autonivelant)
10		Leviers d'actionnement de la « Glissière »	M
11		Bloc hydraulique (3444248)	N1



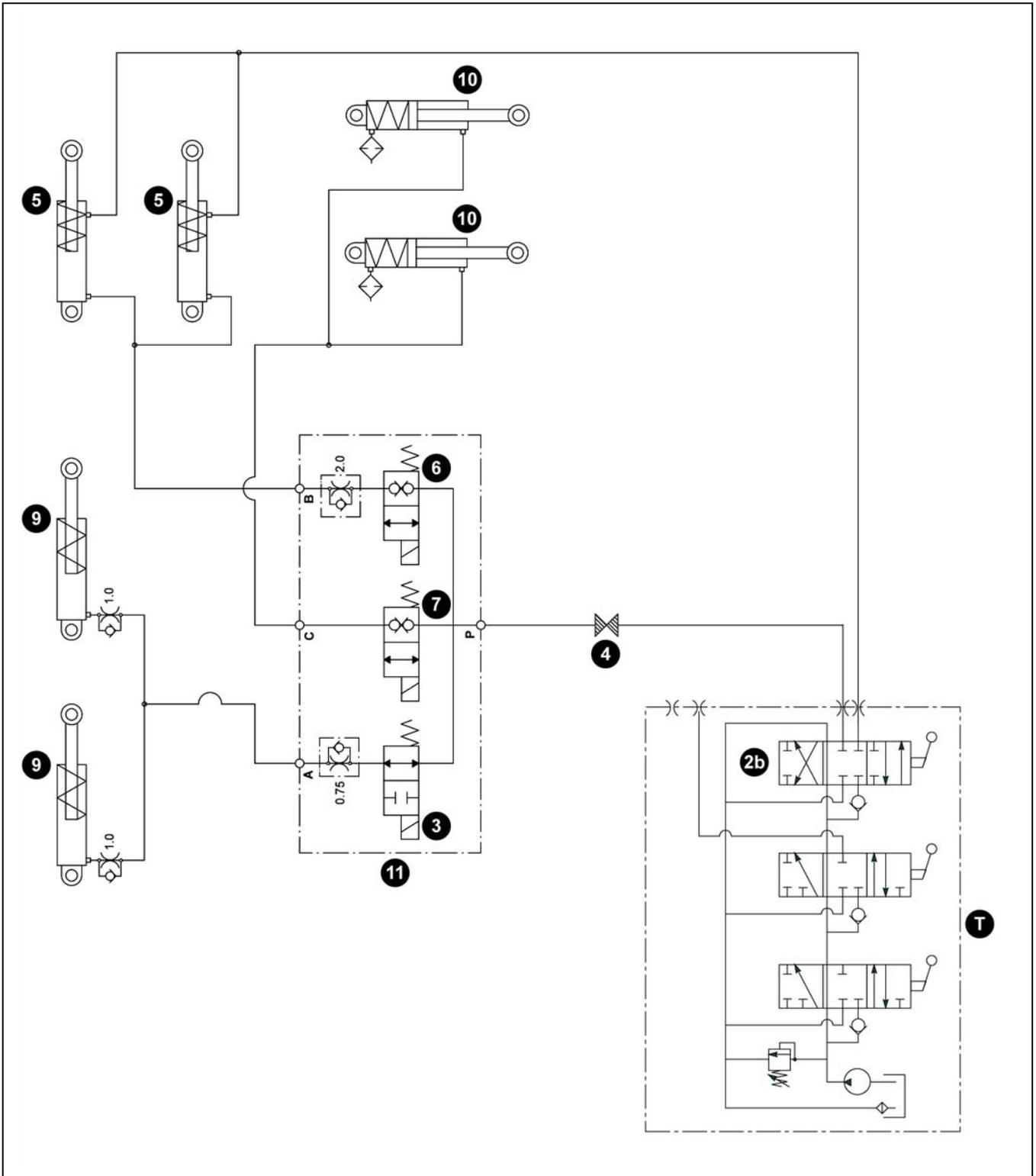
A02 - Schémas hydrauliques

HSD A03b - SCHÉMA DE L'INSTALLATION HYDRAULIQUE DE LA MACHINE AVEC SUPERCUT (SC25) - GLISSIÈRE - RAMASSEUR FIXE OU AUTONIVELANT

Tableau 5 : Composants installation hydraulique

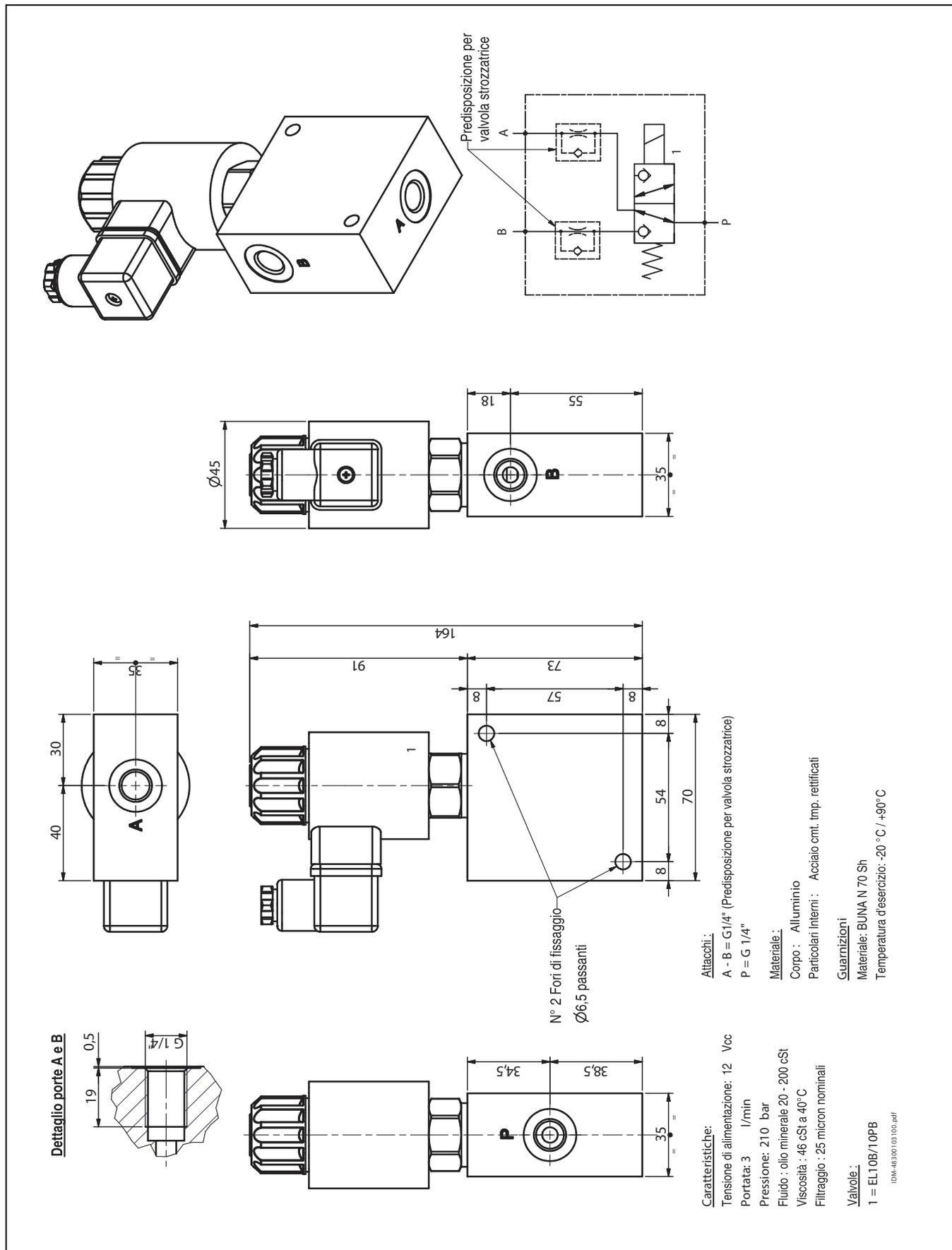
Réf.	Données techniques	Dénomination	Référence à la table HSD A00
T		Distributeur tracteur	
2b		Distributeur simple effet tracteur (ramasseur)	
3		Électrovanne du ramasseur	
4		Robinet de sécurité	
5		Leviers d'actionnement des lames	M2b
6		Électrovanne Supercut	
7		Électrovanne de « Glissière »	
9		Leviers d'actionnement du ramasseur	L (Ramasseur fixe) P (Ramasseur autonivelant)
10		Leviers d'actionnement de la « Glissière »	M
11		Bloc hydraulique (3444256)	N1

A02 - Schémas hydrauliques



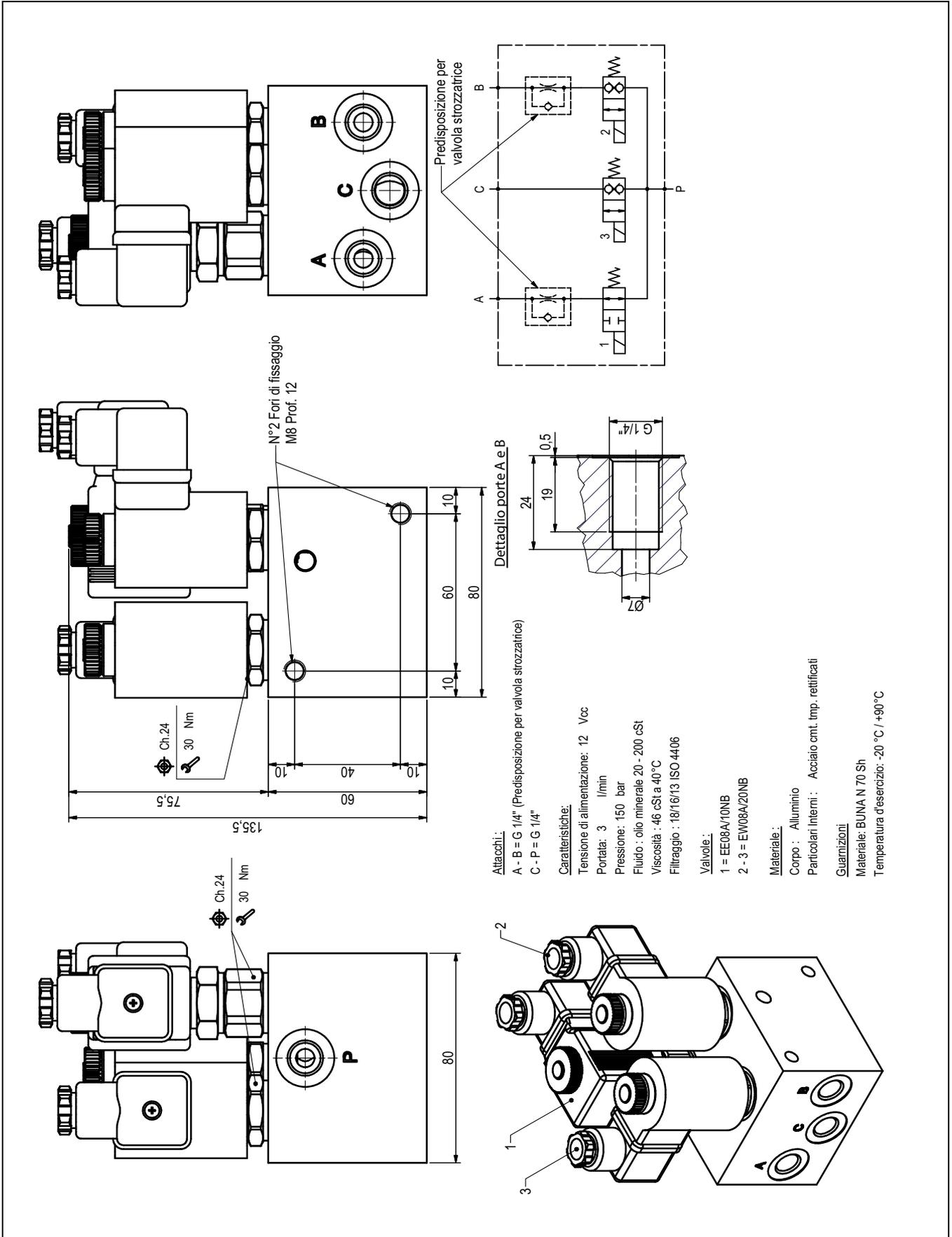
A02 - Schémas hydrauliques

HSD A04 - BLOC HYDRAULIQUE ROTOR AVEC « GLISSIÈRE »



A02 - Schémas hydrauliques

HSD A05 - BLOC HYDRAULIQUE SUPERCUT (SC14 - SC25)



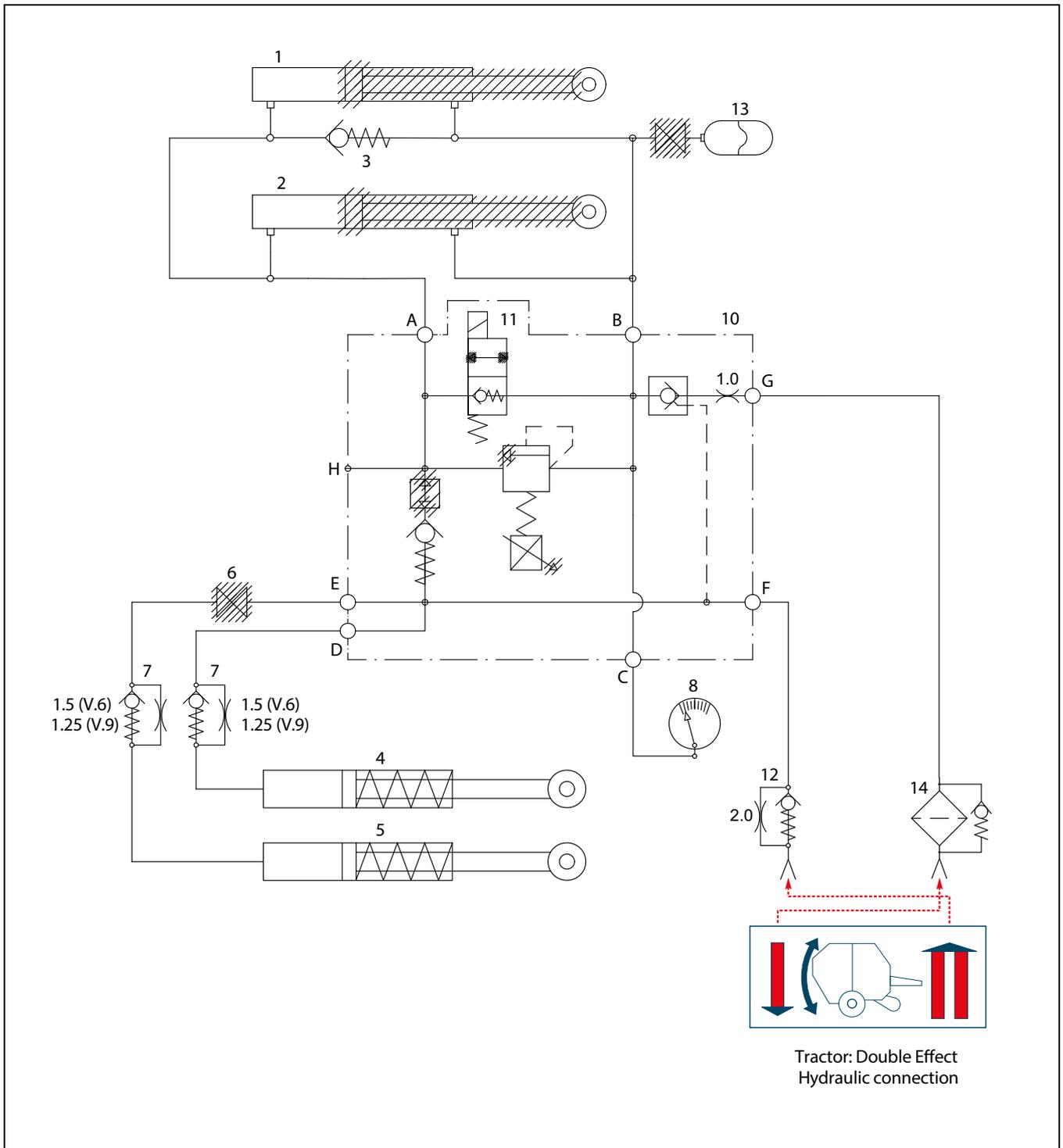
A02 - Schémas hydrauliques

HSD A06 - SCHÉMA DE L'INSTALLATION HYDRAULIQUE DU HAYON/DENSITÉ DE LA BALLE

Tableau 7 : Composants installation hydraulique

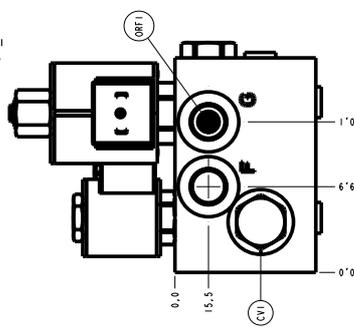
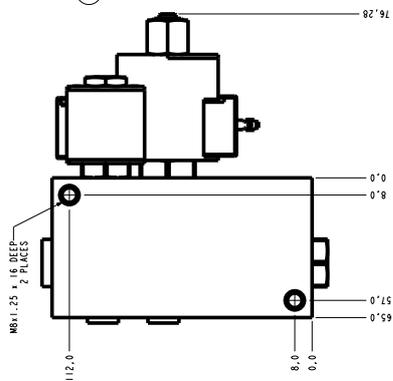
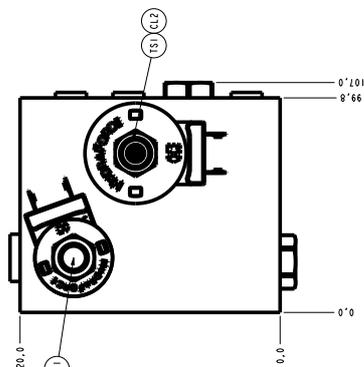
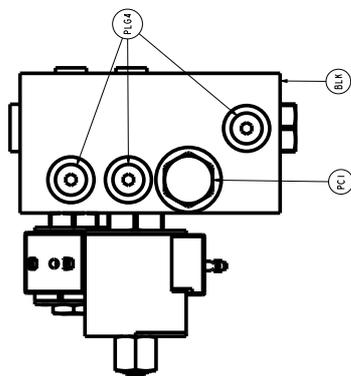
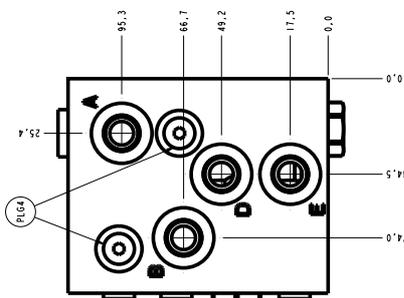
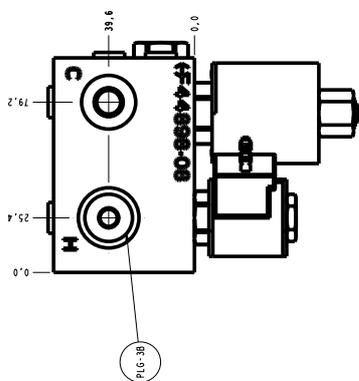
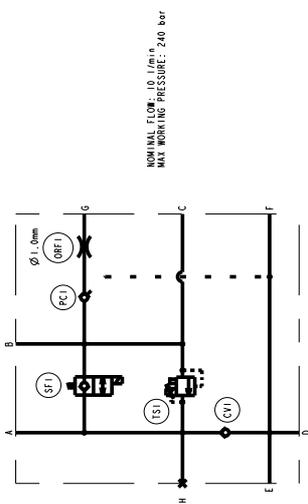
Réf.	Données techniques	Dénomination	Référence à la table HSD A00
1		Levier de densité de la balle (côté droit)	H1
2		Levier de densité de la balle (côté gauche)	H1
3		Vanne de blocage unidirectionnelle	
4		Levier du hayon (côté droit)	H
5		Levier du hayon (côté gauche)	H
6		Robinet de sécurité	
7	2,0	Étrangleur unidirectionnel	
8		Manomètre	
10		Bloc hydraulique du hayon/densité de la balle	H2
11		Vanne de contournement	
12	2,5	Étrangleur unidirectionnel	
14		Filtre	

A02 - Schémas hydrauliques



A02 - Schémas hydrauliques

HSD A07 - CIRCUIT HYDRAULIQUE DU HAYON/DENSITÉ DE LA BALLE



PORTING:
PORT C - 61/4" BSP.
ALL OTHER PORTS - G3/8" BSP.
MATERIAL:
ALUMINIUM.

THE SERIES E SOLUTIONS USED IN THIS APPLICATION ARE WATERPROOF AND THERMALLY RESISTANT EXCEEDING PARS AS WELL AS 1,187, OR 1,188 (EN60529) DEPEND ON THE INFORMATION ON CHEMICAL AND OPERATING SHOCK RESISTANCE.

ITEM	QTY	MODEL NUMBER / DESC.
PLG-3B	1	1416082-3B 21/8 BSPF PLUG
SF1	1	1538-2040-N-10
CV1	1	1538-2040-N-10
SF1	1	1538-2040-N-10
PCL	1	PC08-30.0-N-10
CL1	1	COIL 4303982
CL2	1	COIL 4303982
NOT SHOWN	5	EXPANDER PLUG 6108070
ORF	1	1538-2040-N-10
CV1	1	1538-2040-N-10
BLK	1	BLOCK 1331800

A	
Accessoires sur demande	49
Accouplement de l'arbre à cardan	79
Accouplement machine-tracteur	71
Affûtage des lames	201, 209
Alimentation de la machine	91
Anomalies de fonctionnement de la machine	154
Anomalies de fonctionnement du groupe lieur à ficelle	156
Anomalies de fonctionnement du groupe lieur à filet	155
Anomalies de fonctionnement du groupe ramasseur	155
Approvisionnement de bobine de filet	213
Approvisionnement des bobines de ficelle	227
Attelage de la machine au tracteur	78
B	
Barre de croissance de la balle	121
But du manuel	13
C	
Changer l'huile du réducteur	160
Chargement de la machine à l'aide du dispositif de levage à crochet	70
Chargement de la machine à l'aide du tracteur	68
Chargement et déchargement	68
Circulation routière	93
Commandes avec liage « à ficelle »	129, 131
Commandes avec liage « à filet »	128, 131
Commandes avec liage à ficelle	108
Commandes avec liage à filet	107
Conditions de la garantie	11
Configuration de la densité de la balle	115
Configuration du diamètre de la balle	114
Configuration électronique avec soupape de « 0 bar » / dérivation	117
Configuration électronique de la densité de la balle	118
Configuration manuelle de la densité de la balle	116
Connexion de l'installation électrique	81
Connexion du système de commande électronique	81
Consignes de sécurité lors de l'entretien et des réglages	24
Consignes de sécurité lors de l'utilisation et du fonctionnement	17
Consignes de sécurité lors de la circulation routière	16
Consignes de sécurité lors du chargement et du transport	15
Consignes de sécurité pour le respect de l'environnement	26
Consignes générales de sécurité	14
Contact avec le service après-vente	11
Contrôle de l'alignement des courroies	167
Contrôle du serrage des vis de sécurité	160
Contrôles et vérifications préliminaires	71
Courroies mal alignées vers le côté droit	168
Courroies mal alignées vers le côté gauche	169
Cycle de fonctionnement	45
D	
Défaillances, causes, remèdes	153
Défectuosité du produit	153
Démarrage manuel du cycle de liage	124
Démolition de la machine	86, 87
Désactivation et activation du dispositif de coupe	220
Description des commandes	95
Description des décalcomanies	27
Description des icônes	100
Description des icônes de la « barre des commandes »	100
Description des icônes des pages-écrans	103
Description générale	43, 185, 193, 197, 203, 211, 221
Description générale de l'appareillage	96
Dételage de la machine du tracteur	82
Diagnostic du fonctionnement de l'équipement	135
Dimensions et typologie d'andain	90
Dispositifs de protection individuelle	23
Dispositifs de sécurité	27
Dispositifs de sécurité à bord de la machine	37
Dispositifs de signalisation	36
Dispositifs électriques	194, 198, 204, 212, 222
Dispositifs électriques et électroniques	51
Dispositifs hydrauliques	50, 186, 194, 198, 204
Documentation en annexe	11
Données techniques BV 5160 R	53
Données techniques BV 5160 SC	56
Données techniques BV 5200 R	59
Données techniques BV 5200 SC	62
Données techniques du tableau de commande électronique	65
E	
Éjecteur de balle	92
Élément fournis	48
Éléments principaux	44
Emballage et déemballage	67
Emplacement des décalcomanies de sécurité	33
Enlèvement du produit obstrué sur le groupe d'alimentation	195, 199, 205
Enlèvement du produit obstrué sur le groupe ramasseur	187

Index

Entretien extraordinaire	152	O	
Équipement manuel pour l'étau (joints du type « MATO »)	175	Opérateurs de référence	22
		Ouverture des carters	159
F		P	
Formation de la balle en mode manuel	124	Page de travail	109
		Page-écran initiale	107
G		Panneau de commande électronique	45
Glossaire et terminologies	11	Paramètres régionaux	134
		Pentes admises	35
H		Positionnement des lames	206
Hivernage de la machine	85	Précautions générales	14
		Préparation du travail	
I		réglages du liage	112
Identification du constructeur et de la machine	10	Programmation des paramètres	106
Indication de la direction à droite / gauche	121	R	
Indications et conseils d'emploi	90	Raccordement du crochet d'attelage à l'anneau de remorquage de la machine	78
Informations pour l'employeur	21	Raccordement du système hydraulique	79
Interventions préliminaires à la phase d'entretien	21	Recommandations d'emploi et de fonctionnement	87
Introduction au manuel	7	Recommandations pour l'entretien	141
Introduction de la ficelle	223	Recommandations pour la manutention et le chargement	67
		Recommandations pour le remplacement des parties	142
L		Recommandations pour les réglages	141
Liage	122	Réglage de l'alignement des courroies	168
Liage à ficelle	110	Réglage de l'inclinaison du déflecteur	190
Liage à filet	109	Réglage de la chaîne de transmission du ramasseur	191
Lieur à ficelle	98	Réglage de la hauteur du déflecteur	190
Lieur à filet	99	Réglage de la hauteur du groupe ramasseur	189
Liste des alarmes	137	Réglage de la hauteur du timon	72
Lubrification du bras de freinage (en option)	151	Réglage de la longueur de l'arbre à cardan	75
		Réglage de la position du rouleau d'alimentation	191
M		Réglage des chaînes de transmission	161
Machine « avec éjecteur de balles »	93	Réglage des chaînes des bras guide-ficelle	231
Machine « sans éjecteur de balles »	92	Réglage des ressorts de compensation	218
Manutention du groupe ramasseur	186	Réglage des ressorts de protection	217
Menu Compteurs	132	Réglage des rouleaux de nettoyage	165
Menu Configuration des touches	133	Réglage des suspensions du groupe ramasseur	188
Menu Paramètres avancés	134	Réglage du capteur de position remise à zéro / démarrage	219
Menu Paramètres de travail	127	Réglage du déflecteur basculant	190
Mise au rebut de la machine	87	Réglage du dispositif de freinage	215
Modifier la hauteur du timon	73	Réglage du dispositif de remise en service de la coupe	216
		Réglage du graissage centralisé	162
N		Réglages des pinces de la ficelle	230
Nettoyage de la machine	152	Régulation de la densité en cas de panne du système de commande électronique	120
Nettoyage des rouleaux guide-courroies	171	Remise en service de la machine	86
Normes de consultation	8	Remplacement de la lame	232

Remplacement des courroies de la chambre de compression	173
Remplacement des lames	200, 207
Remplacement des pneus	182
Remplissage d'huile du système de graissage centralisé	164
Risques résiduels	40

S

Schéma des points de graissage	149
Schéma logique de fonctionnement	96
Sécurité hydraulique	25
Symboles utilisés	9

T

Tableau d'identification de pannes	153
Tableau des couples de serrage	148
Tableau des fréquences d'entretien programmé	142
Tableau des lubrifiants	147
Travail de nuit	39

U

Usages impropres	39
Utilisation des couteaux Supercut	125
Utilisation des fonctions hydrauliques	125
Utilisation du dispositif de déblocage « drop floor »	126
Utilisation du groupe ramasseur	125
Utilisation sur place	121

V

Vérifications préliminaires au début des travaux	90
--	----

Z

Zones de danger	35
-----------------	----