Notice d'utilisation originale

Numéro de document : 150001189_01_fr
Version : 11/03/2021

RP301-21

Presse à balles rondes

VariPack V 190 XC Plus

À partir du numéro de machine : 1046859

Interlocuteur

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10

48480 Spelle

Allemagne

Central téléphonique	+ 49 (0) 59 77/935-0
Central téléfax	+ 49 (0) 59 77/935-339
Téléfax département de pièces de rechange Allemagne	+ 49 (0) 59 77/935-239
Téléfax département de pièces de rechange exportation	+ 49 (0) 59 77/935-359
Internet	www.landmaschinen.krone.de https://mediathek.krone.de/

Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes

Type	
Numéro d'identification du véhicule	
Année de construction	

Données de contact de votre revendeur

1 À propos de ce document ... 9
1.1 Validité ... 9
1.2 Commande supplémentaire ... 9
1.3 Autre documentation ... 9
1.4 Groupe-cible du présent document ... 9
1.5 Comment utiliser ce document ... 9
1.5.1 Répertoires et renvois ... 9
1.5.2 Indications de direction ... 10
1.5.3 Terme « machine » ... 10
1.5.4 Illustrations ... 10
1.5.5 Volume du document ... 10
1.5.6 Symbole de représentation ... 10
1.5.7 Tableau de conversion ... 12

2 Sécurité ... 14
2.1 Utilisation conforme ... 14
2.2 Mauvais usage raisonnablement prévisible ... 14
2.3 Durée de service de la machine ... 15
2.4 Consignes de sécurité fondamentales ... 15
2.4.1 Importance de la notice d'utilisation ... 15
2.4.2 Qualification du personnel opérateur ... 15
2.4.3 Qualification du personnel spécialisé ... 16
2.4.4 Enfant en danger ... 16
2.4.5 Accoupler la machine ... 16
2.4.6 Modifications structurelles réalisées sur la machine ... 16
2.4.7 Équipements supplémentaires et pièces de rechange ... 17
2.4.8 Postes de travail sur la machine ... 17
2.4.9 Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable ... 17
2.4.10 Zones de danger ... 18
2.4.11 Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement ... 20
2.4.12 Équipements de sécurité personnels ... 21
2.4.13 Marquages de sécurité sur la machine ... 21
2.4.14 Sécurité en matière de conduite ... 22
2.4.15 Parquer la machine de manière sûre ... 23
2.4.16 Matières d'exploitation ... 23
2.4.17 Dangers liés au lieu d'utilisation ... 24
2.4.18 Sources de danger sur la machine ... 25
2.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine ... 26
2.4.20 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus ... 27
2.4.21 Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents ... 28
2.5 Mesures courantes de sécurité ... 28
2.5.1 Immobiliser et sécuriser la machine ... 28
2.5.2 Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre ... 29
2.5.3 Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant ... 29
2.5.4 Effectuer le test des acteurs ... 30
2.6 Autocollants de sécurité sur la machine ... 30
2.7 Autocollants d'avertissement sur la machine ... 35
2.8 Équipement de sécurité ... 40
2.8.1 Plaque d'identification pour véhicules lents ... 42

3 Mémoire de données ... 43

4 Description de la machine ... 44
4.1 Aperçu de la machine ... 44
4.2 Limiteurs de charge de la machine ... 45
4.3 Identification ... 45
4.4 Description fonctionnelle du mécanisme de coupe ... 46
4.5 Description des fonctions du système hydraulique ... 46

5 Caractéristiques techniques ... 48

5.1 Dimensions ... 48
5.2 Poids ... 48
5.3 Vitesse maximale admissible d'un point de vue technique (conduite sur route) ... 48
5.4 Émission de bruit aérien ... 49
5.5 Température ambiante ... 49
5.6 Pneus ... 49
5.7 Chaîne de sécurité ... 49
5.8 Dimensions de balle ... 49
5.9 Matériel de liage ficelle ... 50
5.10 Matériel de liage filet ... 50
5.11 Prérequis du tracteur - puissance ... 50
5.12 Prérequis du tracteur - système hydraulique ... 50
5.13 Prérequis du tracteur - système électrique ... 51
5.14 Prérequis du tracteur - système de freinage ... 51
5.15 Consommables ... 51
5.15.1 Huiles ... 51
5.15.2 Graisses lubrifiantes ... 52

6 Première mise en service ... 53

6.1 Liste de contrôle pour la première mise en service ... 53
6.2 Fourniture ... 54
6.3 Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles ... 55
6.4 Contrôler / adapter la pression des pneus ... 55
6.5 Adapter la hauteur du timon ... 55
6.6 Arbre à cardan ... 57
6.6.1 Monter l’arbre à cardan sur la machine ... 57
6.6.2 Adapter la longueur de l'arbre à cardan ... 58
6.6.3 Monter le support de l'arbre à cardan ... 58

7 Mise en service ... 59

7.1 Accoupler la machine au tracteur ... 59
7.2 Monter l’arbre à cardan sur le tracteur ... 60
7.3 Accoupler les flexibles hydrauliques ... 61
7.4 Adaptation du système hydraulique ... 63
7.5 Accoupler le frein hydraulique (exportation) ... 64
7.6 Raccorder le terminal KRONE DS 500 ... 64
7.7 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 66
7.8 Raccorder le terminal étranger ISOBUS ... 68
7.9 Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE ... 69
7.10 Raccordement de l'éclairage de routes ... 70
7.11 Montage de la chaîne de sécurité ... 70

8 Commande ... 72

8.1 Préparations avant le pressage ... 72
8.2 Remplir la chambre à balles ... 73
8.3 Terminer le pressage, démarrer le processus de liage et éjecter la balle ronde ... 75
8.4 Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles ... 75
8.5 Commander le pied d'appui ... 75
8.6 Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière ... 77
8.7 Utiliser le robinet d'arrêt du liage ... 77
8.8 Desserrer/serrer le frein de parking ... 78
8.9 Utiliser les échelles vers le liage ... 79
8.10 Mettre des cales d'arrêt sous les pneus ... 80
8.11 Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées ... 81
8.12 Ramasseur ... 81
8.12.1 Amener le ramasseur en position de transport / position de travail ... 81
8.12.2 Régler la hauteur de travail du ramasseur ... 82
8.12.3 Activer/désactiver la décharge de la pression d'appui du ramasseur ... 83
8.13 Dispositif de placage à rouleaux ... 84
8.13.1 Régler le dispositif de placage à rouleaux ... 85
8.13.2 Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux ... 85
8.14 Mécanisme de coupe ... 86

8.14.1 Rentrer / sortir les couteaux ... 86
8.14.2 Conserver le couteau sur le support couteau ... 86
8.15 Liage par filet ... 87
8.15.1 Mettre le rouleau de filet en place ... 87
8.15.2 Mettre le filet en place ... 89
8.15.3 Couper le filet ... 90
8.15.4 Utiliser la réserve de matériel de liage ... 91
8.16 Liage par ficelle ... 94
8.16.1 Relier les bobines de ficelle entre elles ... 94
8.16.2 Mettre la ficelle de liage en place ... 95
8.16.3 Avancer/reculer la boîte à ficelle ... 97
8.17 Ouvrir/fermer la trappe arrière ... 98
8.18 Éliminer les blocages de la matière récoltée ... 99
8.18.1 Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur ... 99
8.18.2 Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur ... 99
8.18.3 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe ... 100
8.18.4 Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse ... 100

9 Terminal KRONE DS 500 ... 102

9.1 Écran tactile ... 102
9.2 Mise en service/mise hors service du terminal ... 102
9.3 Structure DS 500 ... 103

10 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 105

10.1 Écran tactile ... 105
10.2 Enclencher/éteindre le terminal ... 106
10.3 Structure de l'écran ... 107
10.4 Configuration de l'application de machine KRONE ... 107
10.5 Régler les unités sur le terminal ... 108

11 Terminal ISOBUS d'autres fabricants ... 109

11.1 Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE ... 109

12 Terminal – Fonctions de la machine ... 110

12.1 Ligne d'état ... 110
12.2 Touches ... 111
12.3 Affichages dans l'écran de base ... 114
12.4 Affichages de la barre d'info ... 116
12.5 Indicateur de direction ... 117
12.6 Appeler l'écran de base ... 118
12.7 Appel automatique de l'écran de conduite sur route ... 119
12.8 Régler le diamètre des balles ... 120
12.9 Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique ... 120
12.10 Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management) ... 121
12.10.1 Mode de fonctionnement de TIM 1.0 ... 121
12.10.2 Affichages TIM et touches sur l'écran de travail ... 122
12.10.3 Activer les fonctions TIM ... 123
12.10.4 Mettre les fonctions TIM en pause ... 124
12.11 Commander la machine avec la manette ... 124
12.11.1 Fonctions auxiliaires (AUX) ... 124
12.11.2 Affectation auxiliaire d'une manette ... 125

13 Terminal – menus ... 128

13.1 Structure du menu ... 128
13.2 Symboles récurrents ... 130
13.3 Appeler le niveau de menu ... 131
13.4 Sélectionner un menu ... 131
13.5 Modifier la valeur ... 132
13.6 Modifier le mode ... 133
13.7 Menu 1 « Nombre de couches de filet » (liage par filet) ... 133
13.8 Menu 1 « Nombre de couches de ficelle » (liage par ficelle) ... 133
13.9 Menu 3 « Présignalisation » ... 134
13.10 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » ... 135

13.11 Menu 6 "Réglage électronique de la pression de compression" ... 136
13.12 Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction » ... 137
13.13 Menu 8 « Sélection genre de liage » (pour la version « Liage par ficelle et filet ») ... 138
13.14 Menu 9 « Correction du remplissage » ... 139
13.15 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet ») ... 140
13.16 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par ficelle et filet ») ... 142
13.17 Menu 11 « Correction de la position de démarrage/finale du liage par ficelle » (pour la version « Liage par filet et par ficelle ») ... 146
13.18 Menu 12 « Autres fonctions » ... 148
13.18.1 Menu 12-1 « Message de défaut pour la mesure d'humidité » ... 148
13.18.2 Menu 12-2 « Valeur de correction pour mesure d'humidité » ... 149
13.18.3 Menu 12-3 « Lubrification centralisée » ... 150
13.18.4 Menu 12-4 « Nettoyage automatique des couteaux » ... 151
13.19 Menu 13 « Compteurs » ... 153
13.19.1 Menu 13-1 « Compteur du client » ... 153
13.19.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur » ... 155
13.20 Menu 14 « ISOBUS » ... 156
13.20.1 Menu 14-5 « KRONE SmartConnect » ... 157
13.20.2 Menu 14-6 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 ») ... 158
13.20.3 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » ... 159
13.21 Menu 15 « Réglages » ... 160
13.21.1 Menu 15-1 « Test des capteurs » ... 161
13.21.1.1 Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut » ... 164
13.21.1.2 Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » ... 164
13.21.2 Menu 15-2 «Test des acteurs» ... 165
13.21.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel » ... 168
13.21.4 Menu 15-4 « Liste des défauts » ... 168

14 Conduite et transport ... 170

14.1 Préparer la machine pour la circulation routière ... 171
14.2 Arrêter la machine ... 171
14.3 Bloquer l'arbre à cardan ... 172
14.4 Contrôler l'éclairage de routes ... 173
14.5 Démonter les roues de jauge du ramasseur pour la conduite sur route ... 173
14.6 Préparer la machine pour le transport ... 174
14.6.1 Liste de contrôle pour le transport de la machine ... 175
14.6.2 Bloquer le capot avant ... 175
14.6.3 Soulever la machine ... 175
14.6.4 Arrimage de la machine ... 176

15 Réglages ... 178

15.1 Régler la pression de compression ... 178
15.2 Régler le diamètre des balles ... 178
15.3 Régler le dépassement du filet sur le frein de matériel de liage ... 178
15.4 Régler la toile de balles sur le liage par filet ... 179
15.5 Régler la tension de la ficelle sur la boîte à ficelle ... 179
15.6 Régler la tension de la ficelle sur le reteneur de ficelle ... 180
15.7 Régler/contrôler le couteau sur le liage par ficelle ... 180
15.8 Régler les quantités d'huile de la lubrification centralisée des chaînes ... 181
15.9 Régler la longueur de coupe ... 182
15.10 Régler l'éjecteur de balles ... 183

16 Maintenance ... 184

16.1 Tableau de maintenance ... 184
16.1.1 Maintenance – avant la saison ... 184
16.1.2 Maintenance – après la saison ... 185
16.1.3 Maintenance – une fois après 10 heures ... 185
16.1.4 Maintenance – une fois après 50 heures ... 185
16.1.5 Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour ... 186
16.1.6 Maintenance – toutes les 50 heures ... 186
16.1.7 Maintenance – toutes les 250 heures ... 186
16.1.8 Maintenance – toutes les 500 heures ... 186

16.1.9 Maintenance – Toutes les 1 000 balles rondes ... 186
16.1.10 Maintenance – Tous les 2 ans ... 186
16.2 Plan de lubrification ... 187
16.3 Lubrifier l’arbre à cardan ... 191
16.4 Lubrifier les points de lubrification sur les bras oscillants ... 192
16.5 Couples de serrage ... 192
16.6 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus ... 195
16.7 Maintenance de la boîte de transmission principale ... 197
16.8 Contrôler les flexibles hydrauliques ... 198
16.9 Nettoyer la machine ... 198
16.10 Nettoyer la douille et l’œillet d'attelage ... 199
16.11 Nettoyer les chaînes d'entraînement ... 199
16.12 Contrôler les raccords à vis sur le timon ... 199
16.13 Contrôler l'extincteur ... 200
16.14 Éliminer la corrosion sur la fixation de filet ... 200
16.15 Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan ... 201
16.16 Désactiver brièvement le mécanisme de coupe et le ramasseur ... 201
16.17 Remplacer les couteaux ... 201
16.18 Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux ... 202
16.19 Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux ... 203
16.20 Affûter les couteaux ... 204
16.21 Régler les chaînes d'entraînement ... 205
16.21.1 Chaîne d'entraînement de l'unité de pressage (n° 1) ... 205
16.21.2 Chaîne d'entraînement du rotor (n° 2) ... 206
16.21.3 Chaîne d'entraînement du rouleau d'alimentation et du rouleau de démarrage (n° 3) ... 207
16.22 Maintenance de l'installation de lubrification centralisée ... 208
16.22.1 Blocs distributeurs de l'installation de lubrification centralisée ... 208
16.22.2 Remplir le réservoir de lubrifiant ... 209
16.23 Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes ... 212
16.23.1 Vérifier le niveau d’huile, ajouter de l'huile et nettoyer les filtres ... 212
16.23.2 Répartition des pinceaux à huile sur la machine ... 213
16.24 Maintenance de l'installation hydraulique ... 214
16.24.1 Avant les travaux sur l’installation hydraulique ... 215
16.24.2 Contrôler les flexibles hydrauliques ... 215
16.24.3 Remplacer l'élément filtrant d'huile hydraulique ... 215

17 Défaut, cause et dépannage ... 217

17.1 Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée ... 217
17.2 Défauts pendant ou après le pressage ... 218
17.3 Défauts du liage ou pendant le processus de liage ... 220
17.4 Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes ... 222
17.5 Défauts du système électrique/électronique ... 223
17.5.1 Messages de défaut ... 223
17.5.1.1 Types de défauts possibles (FMI) ... 224
17.5.2 Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur ... 225
17.5.3 Liste des défauts ... 225
17.6 Vérifier le cliquet sur le frein de matériel de liage ... 248
17.7 Contrôler les positions de la coulisse de filet ... 248
17.8 Fermer la trappe arrière en cas de défaut ... 251
17.9 Régler la fermeture de la trappe arrière ... 252
17.10 Contrôler la soupape de limitation de pression ... 252
17.11 Remplir l'accumulateur de pression ... 253
17.12 Nettoyer les galets de renvoi et trier les bandes de liage ... 253

18 Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé ... 255

18.1 Procéder à la maintenance du système de freinage ... 256
18.1.1 Contrôler l'épaisseur de la garniture des mâchoires de frein ... 256
18.1.2 Contrôler la course des cylindres de frein ... 256
18.1.3 Régler la tringlerie mécanique sur l'essieu simple ... 256
18.2 Points d'appui du cric ... 257

19 Élimination ... 259

20 Annexe 260
20.1 Plan des circuits hydrauliques 260
21 Index 262
22 Déclaration de conformité 273

1 À propos de ce document

1.1 Validité

Ce document est valable pour les machines de type:

RP301-21 (VariPack V 190 XC Plus)
Toutes les informations, figures et caractéristiques techniques figurant dans ce document correspondent à la version la plus récente au moment de la publication.

Nous nous réservons le droit d'apporter, à tout moment et sans en indiquer les motifs, des modifications conceptuelles.

1.2 Commande supplémentaire

Si ce document est devenu partiellement ou entièrement inutilisable ou qu'une autre langue est requise, vous pouvez demander un document de remplacement en indiquant le n° de document indiqué sur la page de garde. Vous pouvez également télécharger le document en ligne via KRONE MEDIA https://media.krone.de/.

1.3 Autre documentation

Pour garantir une utilisation conforme et sûre de la machine, veuillez également tenir compte des documents mentionnés ci-après.

- Notice d'utilisation arbre à cardan
- Notice d'utilisation du terminal
- Notice d'utilisation Installation de lubrification centralisée
- Plan de circuits électriques, KRONE
- Liste de pièces de rechange, KRONE

1.4 Groupe-cible du présent document

Le présent document s'adresse à l'utilisateur de la machine qui remplit les exigences minimales de la qualification du personnel, *voir Page 15*

1.5 Comment utiliser ce document

1.5.1 Répertoires et renvois

Sommaire / en-têtes

Le sommaire et les en-têtes de ce document permettent de passer aisément et rapidement d'un chapitre à l'autre.

Index

L'index contient des mots-clés classés par ordre alphabétique qui permettent de trouver des informations précises sur le sujet correspondant. L'index se trouve dans les dernières pages de ce document.

Renvois

Le texte contient des renvois à un autre document ou à un autre endroit dans le document avec indication de page.

Exemples :

- Vérifier que toutes les vis de la machine sont serrées à bloc, *voir Page 10*.
  (**INFORMATION** : si vous utilisez ce document sous forme électronique, vous accédez à la page indiquée en cliquant sur le lien.)
- Pour de plus amples informations, veuillez consulter la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

1.5.2 Indications de direction

Les indications de direction figurant dans ce document, comme avant, arrière, gauche et droite, s'appliquent dans le sens de la marche de la machine.

1.5.3 Terme « machine »

Ci-après, ce document fait également référence à la « presse à balles rondes » en tant que « machine ».

1.5.4 Illustrations

Les figures dans ce document ne représentent pas toujours le type de machine exact. Les informations qui se rapportent à la figure correspondent toujours au type de machine de ce document.

1.5.5 Volume du document

Ce document décrit l'équipement de série ainsi que les suppléments et variantes de la machine. Votre machine peut être différente.

1.5.6 Symbole de représentation

Symboles dans le texte

Afin de représenter le texte de manière plus claire, on utilise les symboles de représentation suivants:

▶ Cette flèche identifie une **étape de travail**. Plusieurs flèches successives identifient une suite d'étapes de travail qui doivent être réalisées étape par étape.

✓ Ce symbole identifie une **condition** qui doit être remplie afin d'exécuter une étape de travail ou une suite d'étapes de travail.

⇨ Cette flèche identifie le **résultat intermédiaire** d'une étape de travail.

➡ Cette flèche identifie le **résultat** d'une étape de travail ou d'une suite d'étapes de travail.

● Ce point identifie une **énumération**. Si le point est en retrait, il identifie le deuxième niveau de l'énumération.

Symboles dans les figures

Les symboles suivants peuvent être utilisés dans les figures :

Symbole	Explication	Symbole	Explication
1	Indice de référence pour un composant	I	Position d'un composant (p. ex déplacer de position I à position II)
X	Dimensions (p. ex. B = largeur, H = hauteur, L = longueur)		Agrandissement d'une partie de l'image
LH	Côté gauche de la machine	RH	Côté droit de la machine
	Sens de la marche		Direction de mouvement
——	Ligne de référence pour le matériel visible	-----	Ligne de référence pour le matériel caché
-·-·-	Ligne médiane	——	Chemins de pose
	ouvert		fermé
	Application d'un lubrifiant liquide (p. ex. huile de lubrification)		Application d'une graisse lubrifiante

Avertissements de danger

Les avertissements de danger sont séparés du reste du texte et sont caractérisés par un symbole de danger et des termes d'avertissement.

Les avertissements de danger doivent être lus et les mesures doivent être prises en compte en vue d'éviter toute blessure.

Explication du symbole de danger

Le présent symbole de danger avertit des risques de blessures.

Veuillez tenir compte de toutes les indications présentant ce symbole de danger en vue d'éviter tout accident pouvant entraîner des blessures ou la mort.

Explication des termes d'avertissement

DANGER
Le terme d'avertissement DANGER attire l'attention sur une situation dangereuse qui, en cas de non-respect de l'avertissement de danger, entraînera des blessures graves ou la mort.

AVERTISSEMENT
Le terme d'avertissement AVERTISSEMENT attire l'attention sur une situation dangereuse qui, en cas de non-respect de l'avertissement de danger, entraînera des blessures graves ou la mort.

ATTENTION
Le terme d'avertissement ATTENTION attire l'attention sur une situation dangereuse qui, en cas de non-respect de l'avertissement de danger, peut entraîner des blessures légères à moyennement graves.

Exemple d'un avertissement de danger :

⚠ *AVERTISSEMENT*

Lésions oculaires dues aux particules de saleté présentes dans l'air

Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé, des particules de saleté sont projetées à grande vitesse dans l'air et peuvent entrer en contact avec les yeux. Ceci peut entraîner des blessures aux yeux.

- ▶ Tenir les personnes à distance de la zone de travail.
- ▶ Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé, porter un équipement de protection personnel approprié (par ex. lunettes de protection).

Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux

Les avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux sont séparés du reste du texte et sont caractérisés par le terme « Avis ».

Exemple :

AVIS

Dégâts au niveau des boîtes de vitesses causés par un niveau d'huile trop bas

Des dégâts au niveau des boîtes de vitesses peuvent survenir si le niveau d'huile est trop bas.

- ▶ Veuillez contrôler régulièrement le niveau d'huile des boîtes de vitesses et, si nécessaire, faire l'appoint d'huile.
- ▶ Contrôler le niveau d'huile de la boîte de vitesses env. 3 à 4 heures après l'arrêt de la machine ; contrôler uniquement avec la machine à l'horizontale.

Remarques contenant des informations et des recommandations

Des informations et recommandations complémentaires pour une exploitation productive et sans perturbation de la machine sont séparées du reste du texte et caractérisées par le mot « Information ».

Exemple :

INFORMATION

Chaque autocollant de sécurité est pourvu d'un numéro de commande et peut être commandé directement chez le fabricant ou le détaillant spécialisé autorisé.

1.5.7 Tableau de conversion

Le tableau suivant permet de convertir des unités métriques en unités US.

Taille	Unité SI (métriques)		Facteur	Unités pouces-livres	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Superficie	Hectare	ha	2.47105	Acre	acres
Débit volumé-trique	litres par minute	l/min	0.2642	Gallon US par minute	gpm
	Mètre cube par heure	m³/h	4.4029		
Force	Newton	N	0.2248	Livres-force	lbf
Longueur	Millimètre	mm	0.03937	Pouce	in.

Taille	Unité SI (métriques)		Facteur	Unités pouces-livres	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Longueur	Mètre	m	3.2808	Pied	ft.
Puissance	Kilowatt	kW	1.3410	Chevaux	CV
Pression	Kilopascal	kPa	0.1450	Livre par pouce carré	psi
	Mégapascal	MPa	145.0377		
	bar (non-SI)	bar	14.5038		
Couple de rotation	Newton-mètre	Nm	0.7376	Livre-pied ou pied-livre	ft·lbf
			8.8507	Livre-pouce ou pouce-livre	in·lbf
Température	Degré Celsius	°C	°Cx1,8+32	Degré Fahrenheit	°F
Vitesse	Mètre par minute	m/min	3.2808	Pied par minute	ft/min
	Mètre par seconde	m/s	3.2808	Pied par seconde	ft/s
	Kilomètre par heure	km/h	0.6215	Miles par heure	mph
Volume	Litres	L	0.2642	Gallon US	US gal.
	Millilitre	ml	0.0338	Once US	US oz.
	Centimètres cube	cm³	0.0610	Pouce cube	in³
Poids	Kilogramme	kg	2.2046	Livre	lbs

2 Sécurité

2.1 Utilisation conforme

La présente machine est une presse à balles rondes et sert à presser la matière récoltée.

La matière récoltée prévue pour l'utilisation conforme de cette machine est un produit agricole fauché en tiges et feuilles.

La machine est conçue exclusivement pour un usage agricole et peut uniquement être utilisée lorsque

- tous les équipements de sécurité prévus dans la notice d'utilisation sont en place et en position de protection.
- toutes les consignes de sécurité de la notice d'utilisation sont prises en compte et respectées, tant dans le chapitre "Consignes de sécurité fondamentales", *voir Page 15*, que directement dans les chapitres de la notice d'utilisation.

La machine peut uniquement être utilisée par des personnes satisfaisant aux exigences relatives aux qualifications du personnel prévues par le fabricant de la machine, *voir Page 15*.

La notice d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit par conséquent toujours être emportée durant l'utilisation de la machine. La machine peut uniquement être exploitée après avoir été instruit et en respectant le contenu de la présente notice d'utilisation.

Les applications de la machine qui ne sont pas décrites dans la notice d'utilisation sont susceptibles de provoquer de graves blessures, voire la mort, ainsi que des dommages matériels et des dommages sur la machine.

Les modifications arbitraires sur la machine peuvent influencer négativement les caractéristiques de la machine ou altérer le fonctionnement correct. Les modifications arbitraires dégagent par conséquent le fabricant de toute responsabilité.

Le respect des conditions de fonctionnement, de maintenance et de remise en état prescrites par le fabricant fait également partie d'une utilisation conforme de la machine.

2.2 Mauvais usage raisonnablement prévisible

Toute utilisation autre qu'une utilisation conforme,*voir Page 14* représente une utilisation non conforme et, par la même occasion, un mauvais usage dans le sens de la directive sur les machines. Le fabricant n'est aucunement responsable des dommages qui pourraient en résulter ; le risque est uniquement à la charge de l'utilisateur.

Ci-après, vous trouverez des exemples d'utilisation erronée :

- La transformation ou le traitement de matières récoltées qui ne sont pas reprises dans l'utilisation conforme, *voir Page 14*
- Le transport de personnes
- Le transport de biens
- Le dépassement du poids total autorisé
- Le non-respect des autocollants de sécurité présents sur la machine et des consignes de sécurité dans la notice d'utilisation
- L'élimination des défauts et l'exécution de réglages, de travaux de nettoyage, d'entretien et de maintenance qui vont à l'encontre des indications de la notice d'utilisation
- Les modifications arbitraires apportées à la machine
- La pose d'un équipement supplémentaire non autorisé et/ou non validé
- L'utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas des pièces originales KRONE
- Le fonctionnement stationnaire de la machine

Les modifications arbitraires sur la machine peuvent influencer négativement les caractéristiques et l'utilisation sûre de la machine ou altérer le fonctionnement correct. Les modifications arbitraires libèrent par conséquent le fabricant de toute demande de dommages et intérêts en résultant.

2.3 Durée de service de la machine

- La durée de service de cette machine dépend de la commande et de la maintenance conformes ainsi que des conditions d'utilisation et des circonstances d'utilisation.
- Le respect des instructions et remarques de cette notice d'utilisation permet d'atteindre une disponibilité permanente et une longue durée de service de la machine.
- Après chaque saison d'utilisation, la machine doit être entièrement contrôlée pour usure et autres détériorations.
- Les composants endommagés et usés doivent être remplacés avant la remise en service.
- Après cinq années d'utilisation de la machine, une vérification technique intégrale de la machine doit être effectuée et une décision concernant la possibilité de poursuite de l'utilisation de la machine doit être prise en fonction des résultats de cette vérification.
- Théoriquement, la durée de service de cette machine est illimitée, toutes les pièces usées ou endommagées pouvant être remplacées.

2.4 Consignes de sécurité fondamentales

Non-respect des consignes de sécurité et des avertissements de danger

Le non-respect des consignes de sécurité et des avertissements de danger peut exposer les personnes et l'environnement à des risques et endommager des biens.

2.4.1 Importance de la notice d'utilisation

La notice d'utilisation est un document de grande importance et fait partie intégrante de la machine. Elle s'adresse à l'utilisateur et contient des indications importantes en matière de sécurité.

Seul le modus operandi décrit dans la présente notice d'utilisation est sûr. Le non-respect de la notice d'utilisation peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Lire intégralement et respecter les « Consignes de sécurité fondamentales » avant la première utilisation de la machine.
- ▶ Lire et respecter également les consignes figurant dans les sections correspondantes de la notice d'utilisation avant d'utiliser la machine.
- ▶ Conserver la notice d'utilisation à portée de main de l'utilisateur de la machine dans la boîte à documents, *voir Page 44*.
- ▶ Transmettre la notice d'utilisation aux prochains utilisateurs de la machine.

2.4.2 Qualification du personnel opérateur

Une utilisation non conforme de la machine peut entraîner de graves blessures voire la mort. Pour éviter tout accident, chaque personne travaillant sur la machine doit remplir les exigences minimales suivantes :

- Elle doit être dotée des aptitudes physiques nécessaires pour contrôler la machine.
- Elle est en mesure d'exécuter de manière sûre les travaux à réaliser avec la machine, dans le respect de la présente notice d'utilisation.
- Elle comprend le mode de fonctionnement de la machine ainsi que les travaux pour lesquels elle a été conçue et est en mesure de détecter et éviter les dangers liés aux travaux correspondants.
- Elle a lu la notice d'utilisation et est capable de mettre en pratique les informations contenues dans la notice.
- Elle est habituée à conduire de manière sûre des véhicules.
- Pour la circulation sur route, elle dispose de connaissances suffisantes en matière de règles de circulation sur route et possède le permis de conduire adéquat.

2.4.3 Qualification du personnel spécialisé

Si les travaux à réaliser (assemblage, transformation, changement d'équipement, extension, réparation, équipement ultérieur) sont effectués de manière non conforme sur la machine, des personnes peuvent subir des blessures graves voire mourir. Pour éviter tout accident, chaque personne exécutant les travaux conformément à la présente notice doit remplir les exigences minimales suivantes :

- Il s'agit d'une personne spécialisée qualifiée ayant une formation appropriée.
- En raison de ses connaissances spécialisées, elle est en mesure d'assembler la machine (partiellement) démontée de manière prévue par le fabricant dans la notice d'assemblage.
- En raison de ses connaissances spécialisées, par ex. suite à une formation, elle est en mesure d'élargir / modifier / réparer la fonction de la machine de manière prévue par le fabricant dans la notice correspondante.
- Elle a lu la notice d'utilisation et est capable de mettre en pratique les informations contenues dans la notice.
- La personne est en mesure d'exécuter de manière sûre les travaux à réaliser, dans le respect de la notice correspondante.
- La personne comprend le mode de fonctionnement des travaux à réaliser et de la machine et est en mesure de d'identifier et d'éviter les dangers liés aux travaux correspondants.
- La personne a lu cette notice et est capable de mettre en pratique les informations contenues dans la notice d'utilisation.

2.4.4 Enfant en danger

Les enfants ne sont pas en mesure d'évaluer les dangers et sont imprévisibles.

C'est pourquoi les enfants sont particulièrement exposés aux dangers liés à l'utilisation de la machine.

▶ Maintenir les enfants à distance de la machine.

▶ Maintenir les enfants à distance des matières d'exploitation.

▶ S'assurer qu'aucun enfant ne se trouve dans la zone de danger de la machine avant de la démarrer et de la mettre en mouvement.

2.4.5 Accoupler la machine

Un mauvais accouplement du tracteur et de la machine risque d'entraîner de graves accidents.

▶ Respecter toutes les notices d'utilisation lors de l'accouplement :

- la notice d'utilisation du tracteur
- la notice d'utilisation de la machine, *voir Page 59*
- la notice d'utilisation de l'arbre à cardan

▶ Prendre en compte que la conduite de la combinaison tracteur / machine est modifiée.

2.4.6 Modifications structurelles réalisées sur la machine

Les extensions et les modifications structurelles non autorisées peuvent nuire au bon fonctionnement et à la sécurité d'exploitation de la machine. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

Les extensions et les modifications structurelles ne sont pas autorisées.

2.4.7 Équipements supplémentaires et pièces de rechange

Les équipements supplémentaires et les pièces de rechange qui ne remplissent pas les exigences du fabricant peuvent nuire à la sécurité d'exploitation de la machine et, ainsi, provoquer des accidents.

- ▶ En vue de garantir la sécurité d'exploitation de la machine, utiliser des pièces originales et normalisées qui remplissent les exigences du fabricant.

2.4.8 Postes de travail sur la machine

Passagers

Les passagers peuvent subir de graves blessures provoquées par la machine ou tomber de la machine et être écrasés. Des objets projetés peuvent heurter et blesser les passagers.

- ▶ Il est interdit de transporter des personnes sur la machine.

2.4.9 Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable

Exploitation uniquement après mise en service correcte

La sécurité de fonctionnement de la machine n'est pas garantie sans mise en service correcte selon la présente notice d'utilisation. Cela peut entraîner des accidents et donc aussi des blessures, voire la mort.

- ▶ Exploiter la machine uniquement après une mise en service correcte, *voir Page 59*.

État technique impeccable de la machine

Une maintenance et des réglages non conformes de la machine peuvent nuire à la sécurité de fonctionnement de la machine et provoquer des accidents. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Tous les travaux de maintenance et de réglages doivent être réalisés conformément aux chapitres Maintenance et Réglages.
- ▶ Avant les travaux de maintenance et de réglage, immobiliser et sécuriser la machine,*voir Page 28*.

Dangers provoqués par des dommages sur la machine

Des dommages sur la machine peuvent nuire à la sécurité de fonctionnement de la machine et provoquer des accidents. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort. Les pièces suivantes de la machine revêtent une importance capitale en termes de sécurité :

- Freins
- Direction
- Dispositifs de protection
- Dispositifs de raccordement
- Éclairage
- Système hydraulique
- Pneus
- Arbre à cardan

Si vous avez des doutes sur le bon fonctionnement de la machine, par exemple en raison d'une fuite de consommables ou de dommages visibles voire si le fonctionnement de la machine change subitement :

- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir Page 28*.
- ▶ Éliminer immédiatement les causes éventuelles des défauts, par exemple élimination des gros encrassements ou serrage des vis lâches.
- ▶ Il convient de déterminer la cause du dommage sur base de la présente notice d'utilisation et, si possible, de l'éliminer, *voir Page 217*.
- ▶ En présence de défauts pouvant altérer la sécurité de fonctionnement de la machine et qui ne peuvent pas être éliminés par vos soins conformément à la présente notice d'utilisation : faites éliminer les défauts par à un atelier qualifié.

Valeurs limites techniques

Lorsque les valeurs limites techniques de la machine ne sont pas respectées, la machine peut subir des détériorations. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort. Le respect des valeurs limites techniques suivantes revêt une importance capitale en termes de sécurité :

- Pression de service maximale autorisée du système hydraulique
- Vitesse d'entraînement maximale autorisée
- Poids total maximal autorisé
- Charge(s) sur essieu(x) maximale(s) autorisée(s)
- Charge d'appui maximale autorisée
- Charges sur essieux maximales autorisées du tracteur
- Hauteur et largeur de transport maximales autorisées
- Vitesse maximale autorisée

▶ Respecter les valeurs limites, *voir Page 48*.

2.4.10 Zones de danger

Une zone de danger peut apparaître tout autour de la machine, lorsque cette dernière est allumée.

Pour ne pas pénétrer dans la zone de danger de la machine, il convient de respecter au minimum la distance de sécurité.

Le non-respect de la distance de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Activer uniquement le moteur et les entraînements lorsque personne n’est à l’intérieur de la distance de sécurité.
- ▶ Si des personnes sont à l’intérieur de la distance de sécurité, désactiver les entraînements.
- ▶ Arrêter la machine en mode de manœuvre ou champ.

La distance de sécurité est la suivante :

Pour les machines en manœuvre et en mode champ	
Devant la machine	3 m
Derrière la machine	5 m
Sur les côtés de la machine	3 m

Pour les machines en marche sans mouvement de déplacement	
Devant la machine	3 m
Derrière la machine	5 m
Sur les côtés de la machine	3 m

Les distances de sécurité indiquées dans la présente sont des distances minimales dans le sens de l'utilisation conforme. Ces distances de sécurité doivent être augmentées en fonction des conditions d'utilisation et environnementales.

- ▶ Avant d'effectuer des travaux devant et derrière le tracteur et dans la zone de danger de la machine : Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*. Ceci vaut également pour les travaux de contrôle à courte durée.
- ▶ Prendre en considération toutes les indications figurant dans l'ensemble des notices d'utilisation concernées :

- la notice d'utilisation du tracteur
- la notice d'utilisation de la machine
- la notice d'utilisation de l'arbre à cardan

Zone de danger de l'arbre à cardan

Les personnes peuvent être happées, entraînées et donc grièvement blessées par l'arbre à cardan.

- ▶ Observer la notice d'utilisation de l'arbre à cardan.
- ▶ Respecter un recouvrement suffisant du tube profilé et des protections de l'arbre à cardan.
- ▶ S'assurer que les protections de l'arbre à cardan sont montées et opérationnelles.
- ▶ Engager les fermetures de l'arbre à cardan. Le dispositif de protection contre une utilisation non autorisée de la fourche de la prise de force ne peut présenter de zone pouvant engendrer une saisie ou un enroulement (par ex. une conception de forme annulaire, une collerette de protection autour de la goupille de sécurité).
- ▶ Accrocher les chaînes pour empêcher l'entraînement des protections de l'arbre à cardan.
- ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la prise de force et de l'arbre à cardan.
- ▶ S'assurer que la vitesse et le sens de rotation sélectionnés de la prise de force du tracteur correspondent à la vitesse et au sens de rotation autorisés de la machine.
- ▶ Toujours désactiver la prise de force en présence de coudes excessifs entre l'arbre à cardan et la prise de force. La machine peut être endommagée. Des pièces peuvent être projetées et blesser des personnes.

Zone de danger de la prise de force

Les personnes peuvent être happées, entraînées et donc grièvement blessées par la prise de force et les composants entraînés.

Avant la mise en marche de la prise de force:

- ▶ S'assurer que tous les dispositifs de protection sont installés et placés en position de protection.
- ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la prise de force et de l'arbre à cardan.
- ▶ Arrêter les entraînements lorsqu'ils ne sont pas nécessaires.

Zone de danger entre le tracteur et la machine

Les personnes qui se situent entre le tracteur et la machine peuvent subir des blessures graves voire mourir suite au déplacement inopiné du tracteur, à l'inattention ou aux mouvements de la machine :

- ▶ Avant tous les travaux entre le tracteur et la machine, immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*. Ceci vaut également pour les travaux de contrôle à courte durée.
- ▶ Lorsqu'il convient d'actionner le relevage, maintenir toutes les personnes à distance de la zone de déplacement du relevage.

Zone de danger lorsque l'entraînement est activé

Lorsque l'entraînement est activé, les pièces en mouvement de la machine peuvent entraîner la mort. Il est interdit à toute personne de se trouver dans la zone de danger de la machine.

- ▶ Avant de démarrer la machine, interdire à toutes les personnes l'accès à la zone de danger de la machine.
- ▶ Désactiver immédiatement les entraînements et interdire à toutes les personnes l'accès à la zone de danger lorsqu'une situation dangereuse se produit.

Zone de danger en raison des pièces de la machine continuant de fonctionner

Les pièces de la machine qui continuent de fonctionner peuvent entraîner de graves blessures voire la mort.

Les pièces suivantes de la machine continuent de fonctionner pendant un certain temps après l'arrêt des entraînements :

- Arbre à cardan
- Chaînes d'entraînement
- Ramasseur
- Rotor de coupe
- Dispositif de liage
- Fond à rouleaux

- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir Page 28*.
- ▶ S'approcher de la machine uniquement lorsque toutes les pièces de la machine se sont entièrement immobilisées.

2.4.11 Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement

Lorsque des dispositifs de protection sont manquants ou détériorés, les pièces en mouvement de la machine peuvent entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Remplacer les dispositifs de protection endommagés.
- ▶ Remonter et amener en position de protection tous les dispositifs de protection ainsi que toutes les pièces de la machine démontées avant la remise en service de la machine.
- ▶ Dans le cas où vous n'êtes pas certain que tous les dispositifs de protection ont été remontés correctement et qu'ils sont opérationnels, demander à un atelier d'effectuer un contrôle.

Garantir le fonctionnement de la protection de l'arbre à cardan

Le recouvrement de l'arbre à cardan et du barillet de protection sur la machine ne peut pas être inférieur à 50 mm. Ce recouvrement minimal s'applique également pour les dispositifs de protection de l'arbre à cardan grand angle et si des accouplements ou autres composants sont

utilisés. Si l'opérateur doit passer sa main entre la protection de l'arbre à cardan et le barillet de protection pour raccorder l'arbre à cardan, l'espace libre doit au minimum être de 50 mm sur un niveau. L'espace libre ne peut pas dépasser 150 mm sur tous les niveaux.

2.4.12 Équipements de sécurité personnels

Porter des équipements de sécurité personnels représente une mesure de sécurité essentielle. Ne pas porter des équipements de sécurité personnels ou porter des équipements non adaptés augmente le risque de dommages corporels et d'atteintes à la santé.

Ci-après sont présentés divers équipements de sécurité personnels :

- Gants de protection adaptés
- Chaussures de sécurité
- Vêtements de travail près du corps
- Protection auditive
- Lunettes de protection
- En cas de formation de poussières : protection respiratoire adaptée

▶ Prévoir et mettre à disposition des équipements de sécurité personnels en fonction de la tâche à réaliser.

▶ Utiliser uniquement des équipements de sécurité personnels en bon état et qui offrent une protection efficace.

▶ Il est nécessaire que les équipements de sécurité personnels soient adaptés à chaque utilisateur, par exemple la taille.

▶ Enlever les vêtements et bijoux non adaptés (par ex. bagues, colliers) et porter une résille pour cheveux pour les personnes avec des cheveux longs.

2.4.13 Marquages de sécurité sur la machine

Les autocollants de sécurité apposés sur la machine signalent les risques aux endroits dangereux et constituent un élément important de l'équipement de sécurité de la machine. Une machine sans autocollant de sécurité augmente le risque de blessures graves et mortelles.

▶ Nettoyer les autocollants de sécurité encrassés.

▶ Vérifier après chaque nettoyage que les autocollants de sécurité sont toujours lisibles et qu'ils ne sont pas endommagés.

▶ Remplacer immédiatement les autocollants de sécurité détériorés, manquants et illisibles.

▶ Disposer les autocollants de sécurité correspondants sur les pièces de rechange.

Descriptions, explications et numéros de commande des autocollants de sécurité, *voir Page 30*.

2.4.14 Sécurité en matière de conduite

Dangers lors de la circulation sur route

Si la machine dépasse les dimensions et poids maxima prescrits par la législation nationale et si elle n'est pas éclairée de manière conforme aux prescriptions, les autres usagers de la route peuvent être mis en danger lors de la conduite sur les voies publiques.

- Avant toute circulation sur route, s'assurer que les dimensions et poids ainsi que les charges aux essieux, charges d'appui et charges remorquées ne dépassent pas les valeurs maximales admissibles selon le droit national pour la circulation sur les voies publiques.
- Avant toute circulation sur route, allumer l'éclairage de routes et vérifier son fonctionnement conforme aux prescriptions.
- Avant toute circulation sur route, fermer tous les robinets d'arrêt pour l'alimentation hydraulique de la machine entre le tracteur et la machine.
- Avant toute circulation sur route, amener les appareils de commande du tracteur en position neutre et les verrouiller.

Dangers lors de la circulation sur la route et dans les champs

Les machines montées et accrochées modifient les caractéristiques de conduite du tracteur. Les caractéristiques de conduite dépendent également de l'état de fonctionnement et du sol. Le conducteur peut provoquer des accidents lorsqu'il ne tient pas compte des caractéristiques de conduite modifiées.

- Respecter les consignes de circulation sur route et dans les champs, *voir Page 170*.

Dangers si la machine n'est pas préparée de manière conforme pour la circulation sur route

De graves accidents de la route peuvent se produire si la machine n'a pas été préparée de manière conforme pour la circulation sur route.

- Avant chaque circulation sur route, préparer la machine pour la circulation sur route, *voir Page 171*.

Dangers lors des virages avec la machine accouplée et en raison de la largeur totale

Des accidents peuvent survenir en raison du basculement de la machine lors des virages et de la largeur totale.

- Prendre en compte la largeur totale de la combinaison tracteur-machines.
- Prendre en compte la zone de pivotement plus élevée lors des virages.
- Ajuster la vitesse de conduite dans les virages.
- Faire attention aux personnes, à la circulation à contre-sens et aux obstacles lors des virages.

Dangers lors du fonctionnement de la machine en dévers

La machine peut basculer en cas d'exploitation à flanc de colline. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

- Veuillez uniquement travailler à flanc de colline lorsque le sol est plan et que l'adhérence des pneus au sol est garantie.
- Retourner la machine à faible vitesse. Pour retourner, conduire avec un grand rayon de braquage.
- Éviter des trajets transversaux à une pente car le centre de gravité de la machine est notamment modifié par la charge utile et en effectuant des fonctions de la machine.
- Éviter des manœuvres de braquage par à-coup à flanc de colline.
- En pente, toujours déposer une balle ronde de sorte qu'elle ne puisse pas se mettre en mouvement.
- Ne pas parquer la machine en dévers.

2.4.15 Parquer la machine de manière sûre

Une machine déposée de manière non conforme et insuffisamment sécurisée peut représenter un danger pour les personnes, en particulier les enfants, car elle peut se mettre en mouvement de façon non contrôlée ou basculer. Cela peut entraîner des blessures voire la mort.

- Parquer la machine sur un sol horizontal, plat et offrant une portance suffisante.
- Veiller à ce que la machine soit en position stable avant d'effectuer les travaux de réglage, de remise en état, de maintenance et de nettoyage.
- Prendre en compte la section « Parquer la machine » du chapitre Conduite et transport, *voir Page 171*.
- Avant de parquer la machine : immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.

2.4.16 Matières d'exploitation

Matières d'exploitation non adaptées

Les matières d'exploitation qui ne remplissent pas les exigences du fabricant peuvent nuire à la sécurité d'exploitation de la machine et, ainsi, provoquer des accidents.

- Utiliser exclusivement des matières d'exploitation qui répondent aux exigences du fabricant.

Pour les exigences relatives aux matières d'exploitation, *voir Page 51*.

Respect de l'environnement et élimination des déchets

Les matières d'exploitation, comme le carburant diesel, le liquide de frein, l'antigel et les lubrifiants (p. ex. huile à engrenages, huile hydraulique), peuvent nuire à la santé ainsi qu'à l'environnement.

- Les matières d'exploitation ne peuvent pas être rejetées dans l'environnement.
- Verser les matières d'exploitation dans un réservoir étanche aux liquides identifié et les éliminer de manière conforme aux prescriptions.
- Récupérer toute fuite de matières d'exploitation au moyen d'un matériau absorbant ou de sable dans un réservoir étanche et identifié, conformément aux consignes légales.

2.4.17 Dangers liés au lieu d'utilisation

Risque d'incendie

L'exploitation, des animaux, par exemple des rongeurs ou des oiseaux qui nichent, ou des tourbillonnements peuvent entraîner une accumulation de matériaux inflammables dans la machine.

Lors de l'utilisation par temps sec, la poussière, les contaminations et résidus de récolte peuvent s'enflammer sur les parties chaudes et blesser gravement ou tuer des personnes par le feu.

- Contrôler et nettoyer quotidiennement la machine avant la première utilisation.
- Contrôler et nettoyer régulièrement la machine durant la journée de travail.

Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes

Lorsque la trappe arrière est ouverte, la machine peut atteindre la hauteur de lignes aériennes. Des tensions peuvent ainsi s'abattre sur la machine et provoquer un incendie et des décharges électriques mortelles.

- Lors de l'ouverture de la trappe arrière, maintenir une distance suffisante par rapport aux lignes électriques aériennes.
- Ne jamais ouvrir la trappe arrière à proximité de poteaux électriques et de lignes aériennes.
- Lorsque la trappe arrière est ouverte, maintenir une distance suffisante par rapport aux lignes électriques aériennes.
- Pour éviter tout risque de décharge électrique par surcharge de tension, ne jamais quitter le tracteur et ne jamais y monter lorsqu'il se trouve sous des lignes aériennes.

Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes

Les pièces conductrices de la machine peuvent être mises sous tension électrique élevée par la surcharge de tension. En cas de surcharge de tension, un entonnoir de tension avec de grandes différences de tension se forme au sol autour de la machine. En raison des différences de tension élevées dans le sol, des courants électriques mortels peuvent se produire si on se déplace par grands pas, si on s'allonge au sol ou si on pose ses mains au sol.

- Ne pas quitter la cabine.
- Ne pas toucher de pièces métalliques.
- Ne pas établir de liaison conductrice à la terre.
- Avertir les personnes : ne pas approcher de la machine. Les différences de tension électrique dans le sol peuvent provoquer de très fortes décharges électriques.
- Attendre l'aide d'une équipe d'intervention professionnelle. La ligne aérienne doit être mise hors tension.

Quand des personnes sont contraintes de quitter la cabine malgré une surcharge de tension, par exemple en raison d'un incendie :

- Éviter le contact simultané avec la machine et le sol.
- Sauter de la machine. Veiller à garder l'équilibre à la réception du saut. Ne pas toucher l'extérieur de la machine.
- S'éloigner à très petits pas de la machine en maintenant les pieds serrés.

2.4.18 Sources de danger sur la machine

Le bruit peut nuire à la santé

L'émission de bruit de la machine pendant le fonctionnement peut causer des atteintes à la santé telles que par exemple des problèmes de surdité ou des acouphènes. Si la machine est utilisée à vitesse élevée, le niveau de bruit augmente également. Le niveau d'émission sonore dépend en grande partie du tracteur utilisé. La valeur d'émission a été mesurée avec la cabine fermée conformément aux conditions stipulées dans la norme DIN EN ISO 4254-1, annexe B, *voir Page 48*.

- ▶ Avant la mise en service de la machine, évaluer le danger lié au bruit.
- ▶ Il convient de déterminer et d'utiliser la protection auditive la mieux adaptée en fonction des conditions ambiantes, du temps de travail et des conditions de travail et d'exploitation de la machine.
- ▶ Déterminer des règles pour l'utilisation de la protection auditive ainsi que pour la durée de travail.
- ▶ Fermer les fenêtres et les portes de la cabine durant l'exploitation.
- ▶ Enlever la protection auditive durant la circulation sur route.

Liquides sous haute pression

Les liquides suivants sont soumis à une pression élevée :

- Huile hydraulique

Les fluides s'écoulant sous haute pression peuvent traverser la peau et causer de graves blessures.

- ▶ En cas de doutes sur le bon fonctionnement du système hydraulique, immobiliser et sécuriser immédiatement la machine et contacter un atelier spécialisé.
- ▶ Ne jamais tenter de détecter des fuites les mains nues. Un trou pas plus grand que le diamètre d'une aiguille peut déjà provoquer de graves blessures.
- ▶ Lors de la recherche des fuites, utiliser des accessoires appropriés, ceci en raison du risque de blessures (par ex. une pièce de carton).
- ▶ Garder le corps et le visage à distance des fuites.
- ▶ Si un liquide a pénétré dans l'épiderme, faire immédiatement appel à un médecin. Le liquide doit être extrait le plus rapidement possible du corps.

Liquides brûlants

Des personnes peuvent se brûler et/ou s'ébouillanter lors de l'évacuation de liquides brûlants.

- ▶ Porter un équipement de protection individuelle pour l'évacuation de consommables chauds.
- ▶ Laisser si nécessaire refroidir les liquides et les pièces de la machine avant d'effectuer des travaux de réparation, de maintenance et de nettoyage.

Installation d’air comprimé endommagée

Les tuyaux flexibles à air comprimé endommagés de l'installation d'air comprimé peuvent se rompre. Des tuyaux flexibles qui bougent de manière incontrôlée peuvent entraîner de graves blessures.

- ▶ En cas de doutes sur le bon fonctionnement de l'installation d'air comprimé, contacter immédiatement un atelier spécialisé.
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir Page 28*.

Flexibles hydrauliques endommagés

Les flexibles hydrauliques endommagés peuvent se rompre, exploser ou occasionner des projections d'huile. Cela peut endommager la machine et blesser gravement des personnes.

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- ▶ Si vous avez des raisons de penser que des flexibles hydrauliques sont endommagés, contactez immédiatement un atelier spécialisé, *voir Page 198*.

Surfaces brûlantes

Les composants suivants peuvent être brûlants pendant le fonctionnement et occasionner des brûlures :

- Chambre à balles
- Bobines d'électro-aimant des soupapes de commande
- Boîte de vitesses

- ▶ Rester à une distance suffisante des surfaces chaudes et des composants voisins.
- ▶ Laisser les pièces de la machine refroidir et porter des gants de protection.

2.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine

Effectuer des travaux sur la machine uniquement lorsqu'elle est immobilisée

Lorsque la machine n'est pas immobilisée et sécurisée, des composants peuvent se mouvoir de manière inopinée ou la machine peut entrer en mouvement. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Avant tous les travaux sur la machine, comme les réglages, le nettoyage ou la maintenance, immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.

Travaux de maintenance et de réparation

Les travaux de réparation et de remise en état non conformes compromettent la sécurité de fonctionnement. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Exécuter exclusivement les travaux décrits dans la présente notice d'utilisation. Avant tous travaux, immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- ▶ Tous les autres travaux de réparation et de remise en état peuvent uniquement être réalisés par un atelier spécialisé.

Travaux sur des zones hautes de la machine

Lors des travaux sur des zones hautes de la machine, il y a risque de chute. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine avant tous les travaux, *voir Page 28*.
- ▶ Veiller à une bonne stabilité.
- ▶ Utiliser une protection antichute adaptée.
- ▶ Protéger la zone au-dessous du point de montage contre les chutes d'objets.

Machine et pièces machine soulevées

La machine soulevée et les pièces de la machine soulevées peuvent redescendre ou basculer inopinément. Cela peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- ▶ Il est interdit de séjourner en dessous de la machine soulevée ou des pièces de la machine soulevées qui ne sont pas étayées de manière sûre, *voir Page 29*.
- ▶ Avant de réaliser une tâche sur des machines ou des pièces soulevées de la machine, abaisser la machine ou les pièces de la machine.
- ▶ Avant d'effectuer des travaux sous les machines ou les pièces de la machine soulevées, sécuriser la machine ou les pièces de la machine contre tout abaissement au moyen d'un dispositif d'appui rigide ou au moyen d'un dispositif de blocage hydraulique et en étayant.

Danger dû aux travaux de soudage

Des travaux de soudage non conformes compromettent la sécurité de fonctionnement de la machine. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ N'effectuer aucun soudage sur les pièces suivantes :

- Boîte de vitesses
- Composants du système hydraulique
- Composants de l’électronique
- Cadres ou groupes porteurs
- Châssis

- ▶ Avant d'effectuer des travaux de soudage sur la machine, vous devez demander l'autorisation correspondante au service clientèle de KRONE et, le cas échéant, chercher une solution alternative.
- ▶ Avant d'effectuer des travaux de soudage sur la machine, parquer la machine de manière sûre et le désaccoupler du tracteur.
- ▶ Les travaux de soudage peuvent uniquement être exécutés par un personnel spécialisé et expérimenté.
- ▶ La mise à la terre de l'appareil de commande doit être réalisée à proximité des zones de soudage.
- ▶ Prudence lors de travaux de soudage à proximité de composants électriques et hydrauliques, de pièces en plastique et d'accumulateurs de pression. Les composants peuvent être détériorés, blesser des personnes ou provoquer des accidents.

2.4.20 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus

Le montage ou le démontage non conforme des roues et des pneus met en danger la sécurité de fonctionnement. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

Le montage des pneus et des roues nécessite des connaissances suffisantes ainsi qu'un outillage de montage réglementaire.

- ▶ Si vous ne disposez pas de connaissances suffisantes, demander au concessionnaire KRONE ou à un marchand de pneus qualifié d'effectuer le montage des roues et des pneus.
- ▶ Lors du montage du pneu sur la jante, la pression maximale indiquée par KRONE ne peut jamais être dépassée, sinon le pneu voire même la jante risque d'éclater de façon explosive, *voir Page 48*.
- ▶ Lors du montage des roues, veuillez monter les écrous de roue conformément au couple prescrit, *voir Page 195*.

2.4.21 Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents

Prendre des mesures non autorisées ou non adaptées dans des situations dangereuses peut empêcher ou gêner le sauvetage des personnes en danger. Des conditions de sauvetage difficiles amenuisent les chances de porter secours et de soigner adéquatement les blessés.

- Fondamentalement : Arrêter la machine.
- Analyser la situation pour détecter les menaces ainsi que l'origine du danger.
- Sécuriser la zone de l'accident.
- Dégager les personnes de la zone de danger.
- Quitter la zone de danger et ne plus y retourner.
- Prévenir les services de sauvetage et, si possible, aller chercher de l'aide.
- Prodiguer les premiers secours.

2.5 Mesures courantes de sécurité

2.5.1 Immobiliser et sécuriser la machine

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures suite au mouvement de la machine ou de pièces de la machine

Si la machine n'est pas à l'arrêt, la machine ou des pièces de la machine peuvent se déplacer involontairement. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Avant de quitter la poste de commande : Immobiliser et sécuriser la machine.

Pour immobiliser et sécuriser la machine :

- Parquer la machine sur un sol porteur, horizontal et plat.
- Désactiver les entraînements et attendre l'arrêt des composants de la machine encore en mouvement.
- Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- Bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler.
- Bloquer la machine pour l'empêcher de rouler en utilisant des cales d'arrêt.
- Le cas échéant, serrer le frein de parking de la machine.

2.5.2 Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement suite au mouvement de la machine ou de pièces de la machine

Si la machine ou les pièces de la machine ne sont pas sécurisées pour empêcher tout abaissement, la machine ou des pièces de la machine peuvent rouler, tomber ou s'abaisser. Cela risquerait d'entraîner l'écrasement voire la mort de personnes.

- Abaisser les pièces de la machine soulevées.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Avant d'effectuer des travaux sur ou sous des pièces de la machine soulevées: Sécuriser la machine ou des pièces de la machine pour tout abaissement au moyen d'un dispositif de blocage hydraulique de la machine (par ex. robinet d'arrêt).
- Avant d'effectuer des travaux sur ou sous des pièces de la machine soulevées: Soutenir la machine ou des pièces de la machine de manière sûre.

Pour soutenir de manière sûre la machine ou les pièces de la machine:

- Pour soutenir, n'utiliser que des matériaux adaptés et suffisamment dimensionnés qui ne peuvent pas casser ou céder sous charge.
- Des briques creuses ou briques en terre cuite ne sont pas appropriées pour supporter et soutenir de manière sûre la machine ou des composants de la machine. Il est donc interdit de les utiliser.
- De même, des crics ne sont pas appropriées pour supporter et soutenir de manière sûre la machine ou des composants de la machine. Ils ne doivent pas être utilisés.

2.5.3 Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant

⚠ AVERTISSEMENT

Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant

Si le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant ne sont pas effectués en toute sécurité, la sécurité de fonctionnement de la machine peut être altérée. Ceci peut engendrer des accidents.

- Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant.

Pour effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant :

- Abaisser les pièces de la machine soulevées ou sécuriser contre toute chute éventuelle, *voir Page 29*.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Respecter les intervalles pour le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant, *voir Page 184*.
- Utiliser uniquement les qualités/quantités d'huile figurant dans le tableau des matières d'exploitation, *voir Page 51*.

- Nettoyer la zone autour des composants (par ex. transmission, filtre haute-pression) et s'assurer qu'aucun corps étranger ne pénètre dans les composants ou dans le système hydraulique.
- Contrôler si les bagues d'étanchéité existantes présentent des dommages et les remplacer le cas échéant.
- Récupérer l'huile qui s'échappe ou l'huile usagée dans des récipients prévus à cet effet et l'éliminer de manière conforme, *voir Page 23*.

2.5.4 Effectuer le test des acteurs

⚠ *AVERTISSEMENT*

Effectuer correctement le test des acteurs

La mise sous tension des acteurs entraîne l'exécution directe de fonctions sans interrogation de sécurité. Cela peut provoquer un déplacement involontaire des pièces de la machine et des personnes peuvent être saisies par ces pièces et être grièvement blessées voire même en succomber.

- ✓ Seules des personnes familiarisées avec la machine peuvent effectuer le test des acteurs.
- ✓ La personne exécutant le test doit savoir quels sont les composants de la machine déplacés par l'activation des acteurs.
- ▶ Effectuer correctement le test des acteurs.

Pour effectuer correctement le test des acteurs :

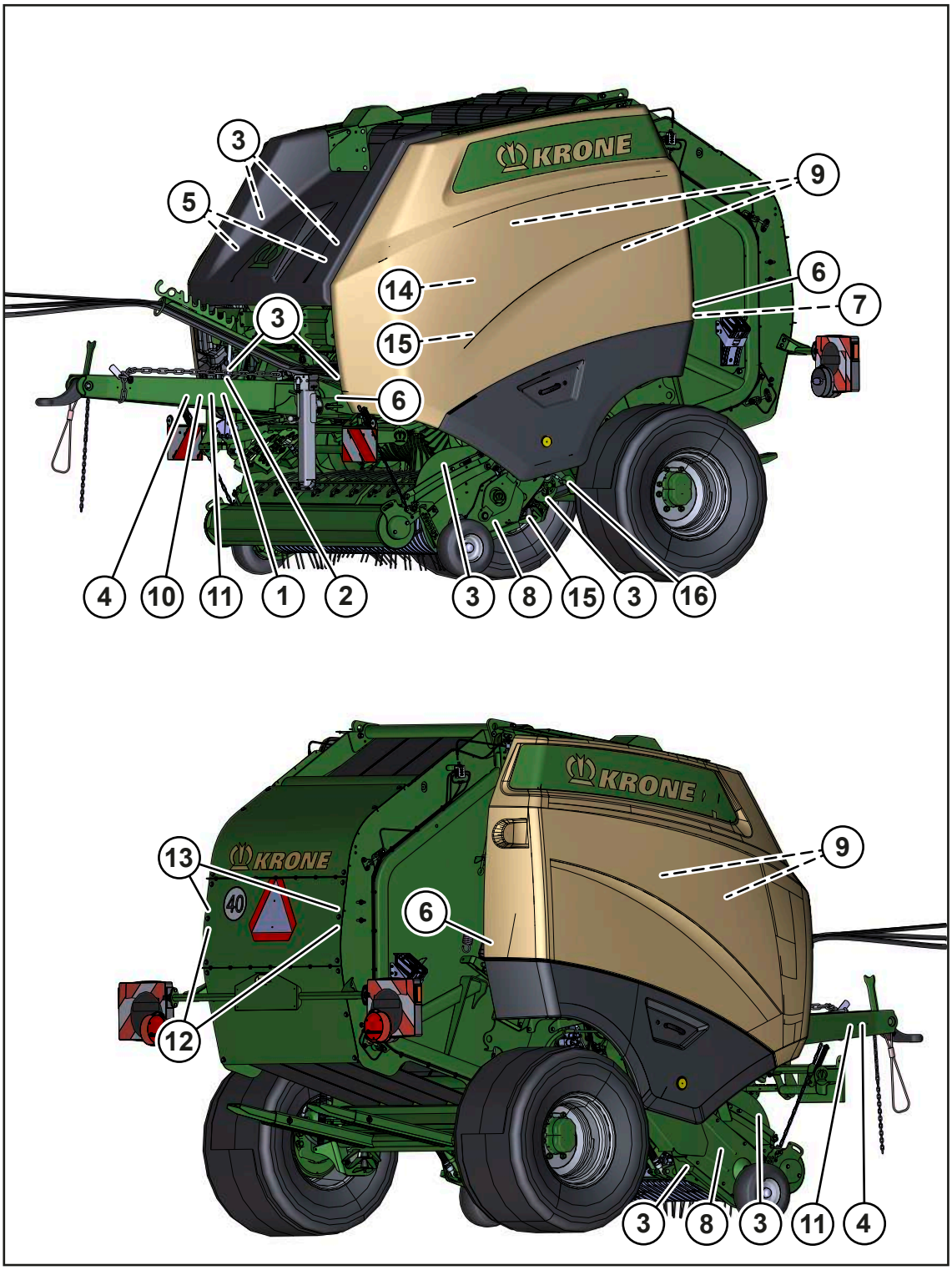
- Abaisser les pièces de la machine soulevées ou sécuriser contre toute chute éventuelle, *voir Page 29*.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Délimiter de manière bien visible la zone de danger des pièces mobiles de la machine pilotées.
- S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger des pièces de la machine pilotées.
- Mettre l'allumage.
- C'est pourquoi, le test des acteurs doit être réalisé dans une position sûre en dehors de la zone d'action des pièces de la machine mises en mouvement par les acteurs.

2.6 Autocollants de sécurité sur la machine

Chaque autocollant de sécurité est pourvu d'un numéro de commande et peut être commandé directement chez le détaillant spécialisé KRONE. Remplacer immédiatement les autocollants de sécurité détériorés, manquants et illisibles.

Lorsque vous apposez des autocollants de sécurité, la surface de contact de la machine doit être propre, ne pas présenter de saleté, de résidus d'huile et de graisse et ce, afin que les autocollants de sécurité adhèrent de façon optimale.

Position et signification des autocollants de sécurité



RPG000-165

1. N° de commande 939 471 1 (1x)

	Danger dû à une erreur de manipulation et des connaissances insuffisantes Une erreur de manipulation de la machine, des connaissances insuffisantes et un comportement inadapté dans des situations dangereuses peuvent entraîner la mort de l'utilisateur et des personnes situées à proximité de la machine. ▶ Avant la mise en service, lire et respecter la notice d'utilisation et les consignes de sécurité.

2. N° de commande 939 100 4 (1x) pour la version « Mécanisme de coupe avec 17 couteaux »

N° de commande 939 101 4 (1x) pour la version « Mécanisme de coupe avec 26 couteaux »

	Danger par dépassement de la vitesse de prise de force maximale autorisée ou de la pression de fonctionnement maximale autorisée En cas de dépassement de la vitesse de prise de force maximale autorisée, des composants de la machine peuvent être détruits ou projetés au loin. En cas de dépassement de la pression de fonctionnement maximale autorisée, des composants hydrauliques peuvent être détériorés. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort. ▶ Respecter la vitesse de rotation admissible de la prise de force. ▶ Respecter la pression de fonctionnement admissible.

3. N° de cde 942 196 1 (8x)

	Danger par écrasement ou cisaillement Risque de blessures par des points d'écrasement et de cisaillement sur des pièces de machine en rotation. ▶ Ne jamais introduire les mains dans la zone de danger par écrasement tant que des pièces peuvent être en mouvement.

4. N° de commande 939 407 1 (2x)

	Danger dû à la rotation du ramasseur Il y a danger de happement lorsqu'on s'approche de la zone de danger et lors de l'élimination de blocages de matière récoltée avec les mains ou les pieds. ▶ Avant d'effectuer des travaux sur le ramasseur, arrêter la prise de force et le moteur.

5. N° de commande 939 125 1 (2x)

	Danger dû aux couteaux tranchants. Il y a danger de se couper si vous introduisez vos mains dans la zone de danger des couteaux ▶ Porter des gants de protection résistants aux coupures.

6. N° de commande 27 014 371 0 (3x)

	Danger dû à un choc ou un écrasement Un risque d'accident mortel existe si la trappe arrière descend inopinément. ▶ Avant les travaux de maintenance dans la zone de la trappe arrière, il convient de fermer le robinet d'arrêt situé sur le vérin de levage à gauche. ▶ S'assurer que personne ne se trouve sous la trappe arrière relevée.

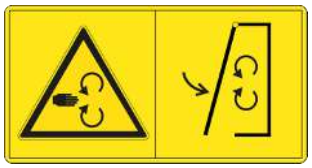
7. N° de commande 942 290 0 (1x) pour la version « Support pour extincteur »

	Danger dû au feu Risque de blessures dû au feu qui se propage sur la machine. ▶ Il est interdit d'utiliser la machine sans disposer d'un extincteur en parfait état de fonctionnement.

8. N° de commande 939 520 1 (2x)

	Danger dû à la rotation de la vis sans fin La rotation de la vis sans fin constitue un danger d'entraînement et de saisie. ▶ Ne jamais mettre la main dans la vis sans fin en rotation. ▶ Maintenir un écart par rapport aux pièces mobiles de la machine.

9. N° de commande 942 002 4 (4x)

	**Danger dû aux pièces de la machine en rotation** Pendant le fonctionnement de la machine, il y a un risque de blessure par des pièces de la machine en rotation. ▶ Amener les dispositifs de protection en position de protection avant la mise en service.

10. N° de commande 942 360 4 (1x)

	Danger dû au mouvement inopiné de la machine lors de l'ouverture de la trappe arrière Risque de blessures dû au déplacement ou basculement de la machine. ▶ Avant d'ouvrir la trappe arrière, s'assurer que la machine est accouplée correctement au tracteur. ▶ Lors du dételage de la machine, s'assurer que la trappe arrière est fermée.

11. N° de commande 939 408 2 (2x)

	Danger dû aux pièces de la machine en rotation Lorsque vous montez sur la machine alors que la prise de force fonctionne, vous risquez d'être happé par des pièces en rotation de la machine. ▶ Avant de monter sur la machine, couper la prise de force et le moteur.

12. N° de commande 27 013 422 0 (2x)

	Danger par choc Des balles qui roulent représentent un risque de blessures. ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger.

13. N° de commande 939 412 2 (2x)

	Danger dû à un choc ou un écrasement Lors de l'ouverture de la trappe arrière, il existe un risque d'écrasement pour les personnes dans la zone de danger entre la trappe arrière et un obstacle fixe. ▶ S'assurer que personne ne se trouve entre la trappe arrière et un obstacle fixe.

14. N° de com. 27 018 010 0 (1x)

	Danger dû à un liquide sous haute pression Les accumulateurs de pression hydrauliques contiennent de l'huile et du gaz sous haute pression. En cas de démontage non conforme d'un accumulateur de pression ou de réparation non conforme du système hydraulique, il y a un risque de blessures. ▶ Le démontage d'un accumulateur de pression ou les réparations sur le système hydraulique doivent uniquement être réalisés par un atelier spécialisé.

15. N° de commande 27 014 048 0 (1x)

	Risque par choc et écrasement Si le liage se met en mouvement de manière incontrôlée, il y a un danger de mort. ▶ Avant de travailler au niveau du liage, fermer le robinet d'arrêt.

16. N° de commande 27 014 439 0 (1x)

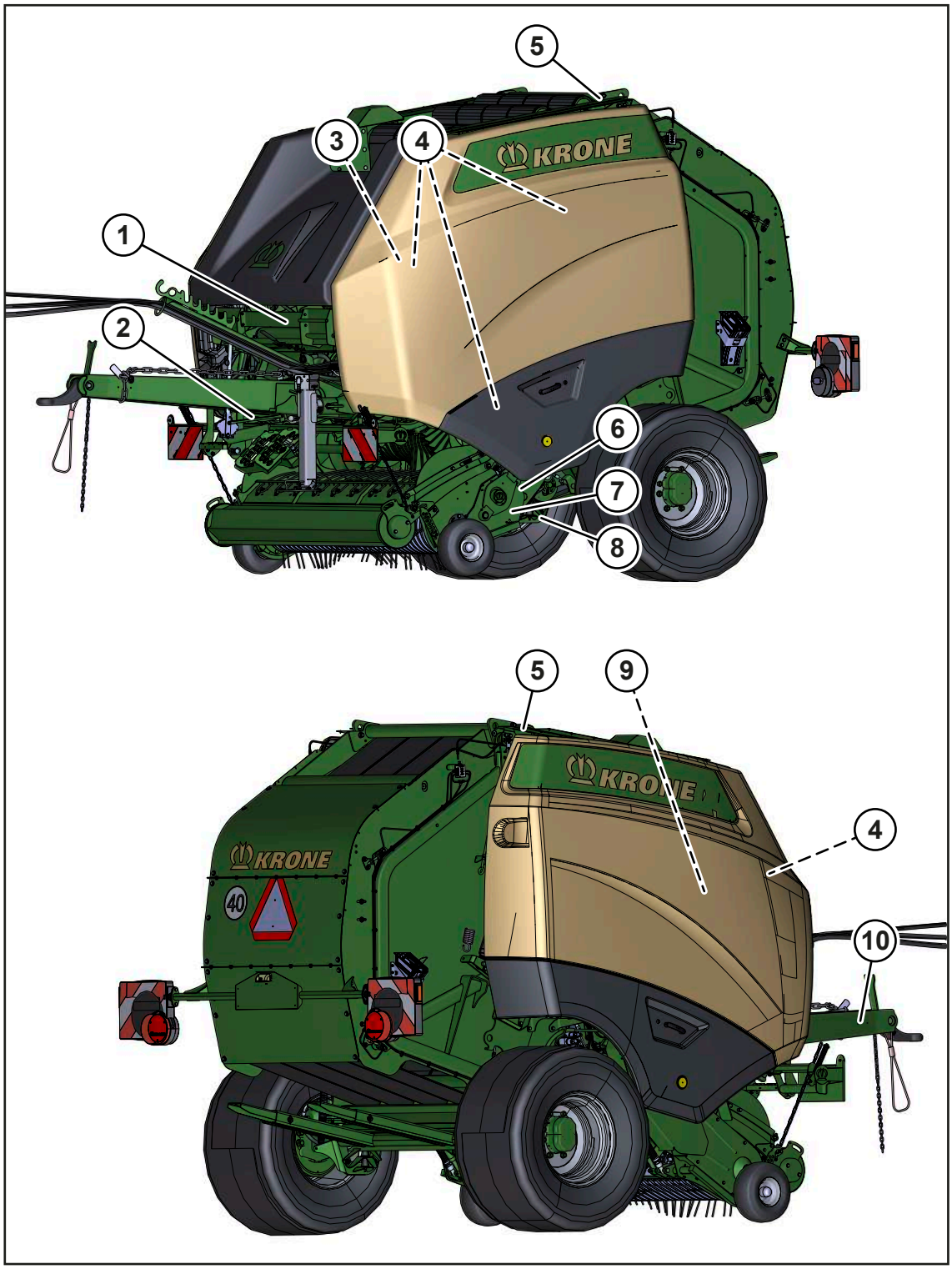
	Danger par choc Risque de blessures résultant du levier sous tension du ressort. ▶ Garder une distance suffisante en cas d'actionnement.

2.7 Autocollants d'avertissement sur la machine

Chaque autocollant d'avertissement est pourvu d'un numéro de commande et peut être commandé directement chez le détaillant spécialisé KRONE. Remplacer immédiatement les autocollants d'avertissement détériorés, manquants et illisibles.

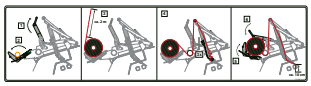
Lorsque vous apposez des autocollants d'avertissement, la surface de contact de la machine doit être propre, ne pas présenter de saleté, de résidus d'huile et de graisse et ce, afin que les autocollants d'avertissement adhèrent de façon optimale.

Position et signification des autocollants d'avertissement

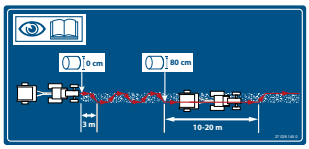


RPG000-231

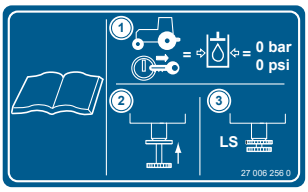
1. N° de commande 27 025 114 0 (1x)

	L'autocollant montre comment installer le filet dans la machine, *voir Page 87*.

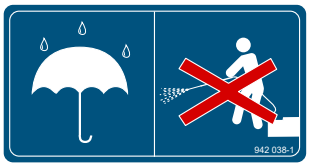
2. N° de commande 27 028 145 0 (1x)

	Pour obtenir une balle ronde de forme homogène, il faut que la combinaison tracteur et machine passe comme illustré sur l'andain, *voir Page 73*.

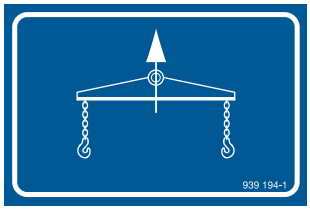
3. N° de commande 27 006 256 0 (1x)

	La machine peut être exploitée avec Load-Sensing. Réaliser le réglage suivant dans ce cas : ▶ Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi (1). ⇨ Le système hydraulique est mis hors pression. ▶ Visser la vis du système jusqu'en butée (2). ➡ La machine peut être désormais être exploitée par des tracteurs avec système Load-Sensing (3). Pour plus d'informations, *voir Page 63*.

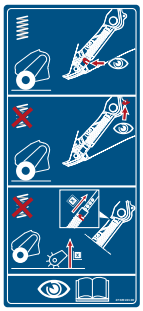
4. N° de commande 942 038 1 (4x)

	Les zones repérées par cet autocollant doivent être protégées des projections d'eau. Le jet d'eau d'un nettoyeur à haute pression ne doit en particulier pas être dirigé sur les paliers et le système électrique/les composants électroniques.

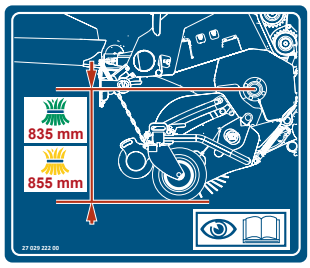
5. N° de commande 939 194 1 (2x)

	Il faut utiliser une traverse de levage si la machine est soulevée, *voir Page 175*.

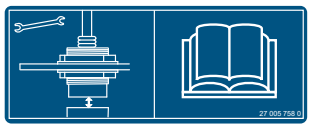
6. N° de commande 27 029 221 0 (1x)

	La décharge de la pression d'appui permet de mieux franchir les défauts de planéité du sol. Cette décharge de la pression d'appui peut être activée ou désactivée, *voir Page 83*.

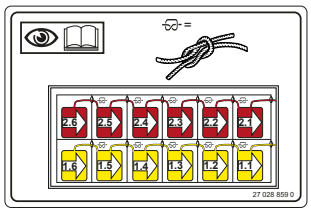
7. N° de commande 27 029 222 0 (1x)

	La hauteur du timon est optimale quand, avec la machine attelée au tracteur, la cote entre le centre du rotor de coupe et d'alimentation est égale à 835 mm pour le foin et 855 mm pour la paille, *voir Page 55*.

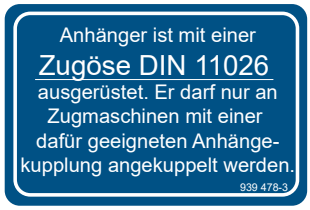
8. N° de commande 27 005 758 0 (1x)

	L'autocollant identifie le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » et signale qu'il doit si nécessaire être réglé, *voir Page 164*.

9. N° de commande 27 028 859 0 (1x) pour la version « Liage par filet et par ficelle »

	L'autocollant montre comment installer et nouer les bobines de ficelle et la ficelle dans la machine, *voir Page 94*.

10. N° de commande 939 478 3 (1x) pour la version « Œillet d'attelage en haut »

	La remorque est équipée d'un œillet d'attelage DIN 11026. Elle peut uniquement être accouplée à un véhicule de traction dotée d'un attelage adapté à cet effet.

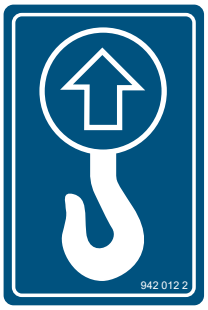
- N° de commande 27 021 260 0

	La machine comporte plusieurs points de lubrification, qui doivent être régulièrement lubrifiés, *voir Page 187*. Les points de lubrification non visibles directement sont repérés en complément par cet autocollant d'avertissement.

- N° de commande 27 018 170 0

	La machine comprend des points d'appui du cric identifiés par cet autocollant, *voir Page 257*.

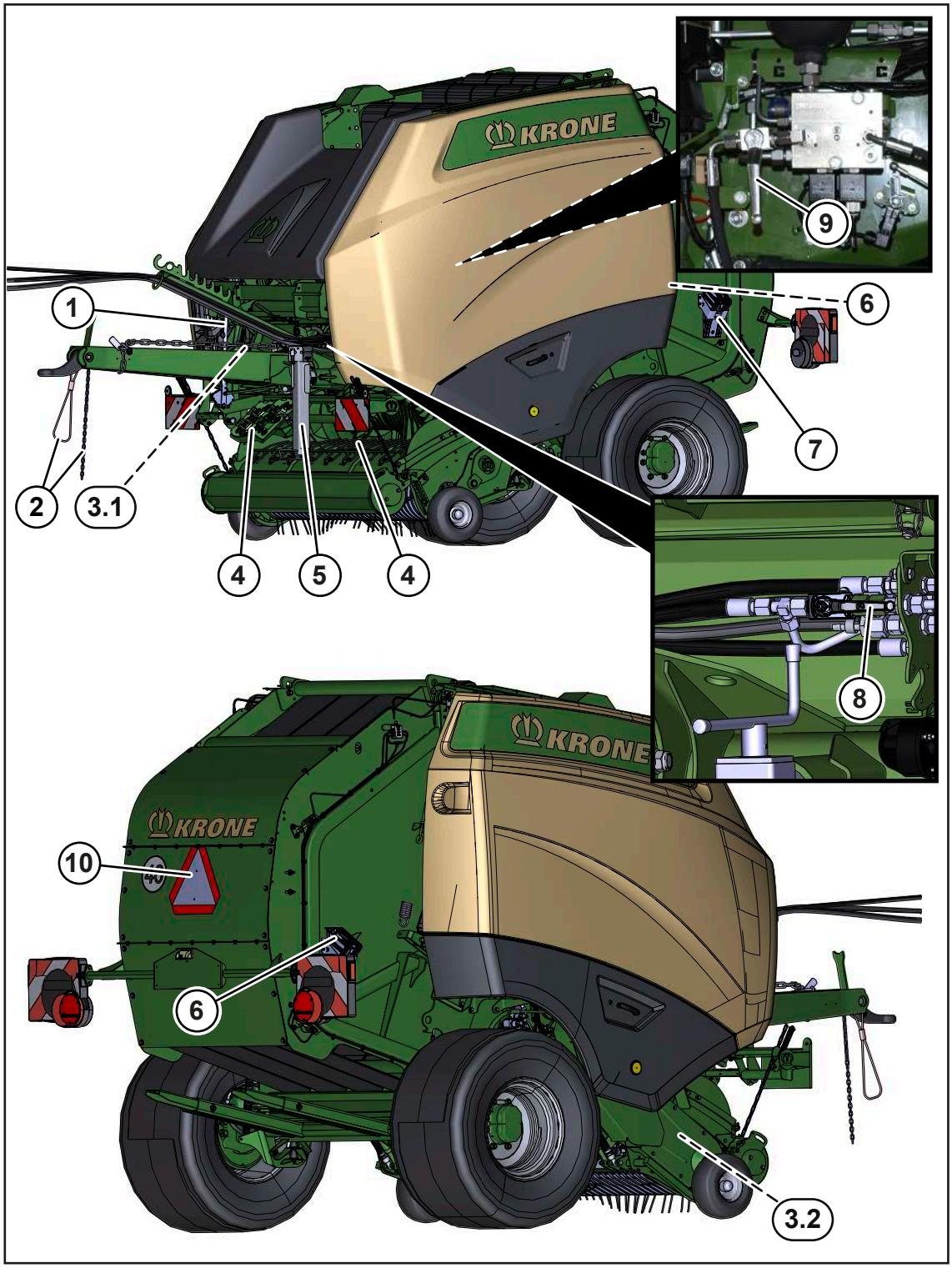
- N° de commande 942 012 2

	La machine comprend des points de levage identifiés par cet autocollant, *voir Page 175*.

- N° de commande 27 023 958 0

	La machine comprend des points d'arrimage identifiés par cet autocollant, *voir Page 176*.

2.8 Équipement de sécurité



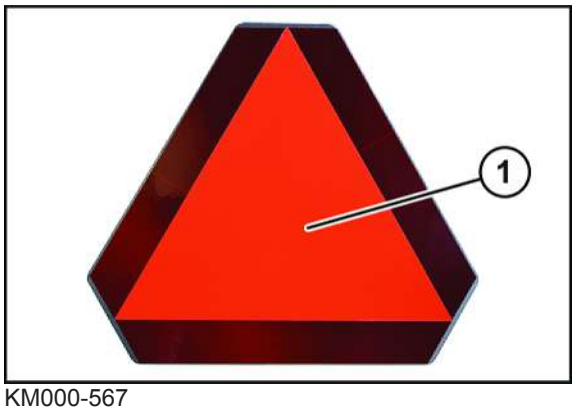
RPG000-158

Pos.	Désignation	Explication
1	Frein de parking (selon pays)	• Le frein de parking sert à sécuriser la machine contre tout déplacement inopiné, *voir Page 78*. • Le câble de sécurité supplémentaire permet de serrer le frein de parking au cas où la machine se détachait du tracteur pendant la conduite, *voir Page 79*. • Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient aussi d'utiliser les cales d'arrêt, *voir Page 80*.
2	Chaîne de sécurité	• La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des machines tractées si elles devaient se détacher de l'attelage pendant le transport, *voir Page 70*. • Pendant le transport, les prescriptions nationales pour l'utilisation de la chaîne de sécurité sont obligatoires.
	Boucle de récupération	• La boucle de récupération sert à la sécurisation supplémentaire des machines tractées.
3.1	Limiteur de charge arbre à cardan	• Le limiteur de charge protège le tracteur et la machine contre les pics de charge, *voir Page 45*.
3.2	Limiteur de charge du ramasseur	• Le limiteur de charge protège le tracteur et la machine contre les pics de charge, *voir Page 45*.
4	Échelles vers le liage	• Les échelles d'accès au liage servent à accéder plus facilement au liage et à enfiler le filet avec plus de confort, *voir Page 79*.
5	Pied d'appui	• Le pied d'appui permet d'assurer la stabilité de la machine lorsqu'elle n'est pas accouplée au tracteur, *voir Page 75*.
6	Extincteur	**Pour la version « Support pour extincteur »** ▶ Faire enregistrer l'extincteur. Seul l'enregistrement garantit le respect des intervalles de contrôle à effectuer (tous les 2 ans). ▶ Respecter les dispositions du pays. Les intervalles de contrôle d'autres pays peuvent être différents. Dans ce cas, les consignes figurant sur l'extincteur doivent être respectées. Informations supplémentaires, *voir Page 200*.
7	Cales d'arrêt	• Les cales d'arrêt sécurisent la machine contre tout déplacement. 2 cales d'arrêt sont montées sur la machine, *voir Page 80*. • Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales d'arrêt en plus du frein de parking, *voir Page 78*.

Pos.	Désignation	Explication
8	Robinet d'arrêt de la trappe arrière	• Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est un composant de sécurité empêchant la fermeture inopinée de la trappe arrière, *voir Page 77*.
9	Robinet d'arrêt liage	• Le robinet d'arrêt du liage est un composant de sécurité empêchant le déplacement inopiné du liage, *voir Page 77*.
10 (en fonction de la variante pays)	Plaque d'identification pour véhicules lents	• Le panneau Slow-Moving Vehicle peut être installé sur les machines ou véhicules roulant lentement, *voir Page 42*. Pour ce faire, les conditions spécifiques du pays doivent être respectées. • La plaque d'identification pour véhicules lents est installée à l'arrière, soit au centre, soit à gauche. • Lorsque la machine est transportée sur des véhicules de transport (par ex. poids lourd ou trains), la plaque d'identification pour véhicules lents (SMV) doit être recouverte ou démontée.

2.8.1 Plaque d'identification pour véhicules lents

Sur la version avec « plaque d'identification pour véhicules lents »



KM000-567

La plaque d'identification pour véhicules lents (1) peut être montée sur les machines ou véhicules lents. Pour ce faire, les conditions spécifiques du pays doivent être respectées.

La plaque d'identification pour véhicules lents (1) est installée à l'arrière, soit au centre, soit à gauche.

Lorsque la machine est transportée sur des véhicules de transport (par ex. poids lourd ou trains), la plaque d'identification pour véhicules lents doit être recouverte ou démontée.

3 Mémoire de données

Une variété de composants électroniques de la machine contient des mémoires de données qui mémorisent temporairement ou durablement des informations techniques sur l'état de la machine, les événements et les erreurs. Ces informations techniques documentent généralement l'état d'un composant, d'un module, d'un système ou de l'environnement :

- états de fonctionnement des composants de système (p. ex. niveaux de remplissage)
- messages d'état de la machine et de ses composants individuels (p. ex. vitesse de rotation de roue, vitesse de la roue, décélération, accélération transversale)
- dysfonctionnements et défauts dans les composants importants de système (p. ex. éclairage et freins)
- réactions de la machine dans les situations de conduite spécifiques (p. ex. activation des systèmes de contrôle de stabilité)
- conditions ambiantes (p. ex. température)

Ces données sont exclusivement de nature technique et servent à la détection et l'élimination des erreurs et l'optimisation de fonctions de la machine. Des profils de déplacement au sujet des distances parcourues ne peuvent pas être créés sur la base de ces données.

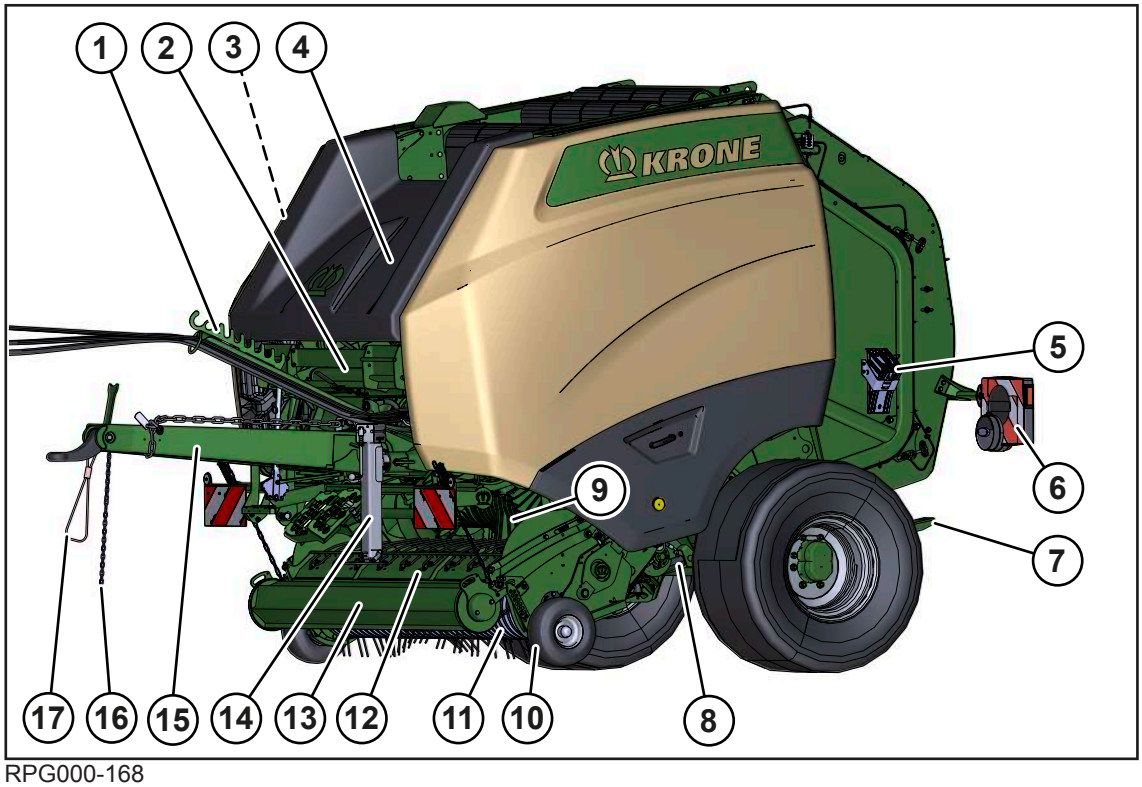
En cas d'utilisation d'une prestation de service (p. ex. réparations, procédures après-vente, garantie, assurance qualité), les collaborateurs du service après-vente (y compris ceux du fabricant) peuvent lire ces informations techniques dans les mémoires d'événements et de données d'erreurs avec des appareils de diagnostic spéciaux. Si nécessaire, vous y obtiendrez des informations supplémentaires. Après l'élimination d'une erreur, les informations sont supprimées dans la mémoire des défauts ou écrasées continuellement.

Lors de l'utilisation de la machine, il peut y avoir des situations dans lesquelles ces données techniques pourraient devenir identifiables en association avec d'autres informations (constat d'accident, dommages sur la machine, témoignages etc.) - éventuellement à l'aide d'un expert.

Des fonctions supplémentaires qui sont convenues contractuellement avec le client (p. ex. télémaintenance) permettent la transmission de certaines données de machine.

4 Description de la machine

4.1 Aperçu de la machine



RPG000-168

1 Support de flexibles et de câbles
2 Liage
3 Boîte à documents
4 Capot avant
5 Cale d'arrêt (montée des deux côtés)
6 Éclairage de routes
7 Éjecteur de balles
8 Cassette à couteaux
9 Rotor de coupe intégral
10 Roue de jauge
11 Ramasseur
12 Déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux
13 Dispositif de placage à rouleaux
14 Pied d'appui
15 Timon
16 Chaîne de sécurité (en fonction de la variante pays)
17 Boucle de récupération (en fonction de la variante pays)

4.2 Limiteurs de charge de la machine

AVIS

Dégâts sur la machine suite à des surcharges

Les limiteurs de charge protègent le tracteur et la machine des surcharges. C'est pourquoi les limiteurs de charge ne peuvent pas être modifiés. La garantie de la machine devient caduque si des limiteurs de charge autres que ceux installés en usine sont utilisés.

- Utiliser exclusivement les limiteurs de charge montés sur la machine.
- Désactiver la prise de force en cas de déclenchement prolongé du limiteur de charge pour prévenir l'usure prématurée du limiteur de charge.
- Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir Page 28*.
- Éliminer le défaut, *voir Page 217*.

Arbre à cardan

L'arbre à cardan comporte un accouplement débrayable à cames pour le sécuriser contre la surcharge. Cet accouplement débrayable à cames ne doit pas être aéré.

Si l'accouplement débrayable à cames déclenche en cas de surcharge de la machine, *voir Page 201*.

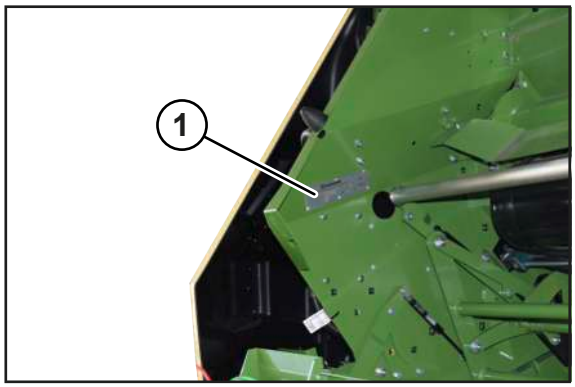
Entraînement du ramasseur

L'entraînement du ramasseur comporte un accouplement à griffes pour le sécuriser contre la surcharge. Cet accouplement à griffes est réglé en usine et ne doit pas être modifié sans l'accord de votre partenaire de service KRONE.

4.3 Identification

INFORMATION

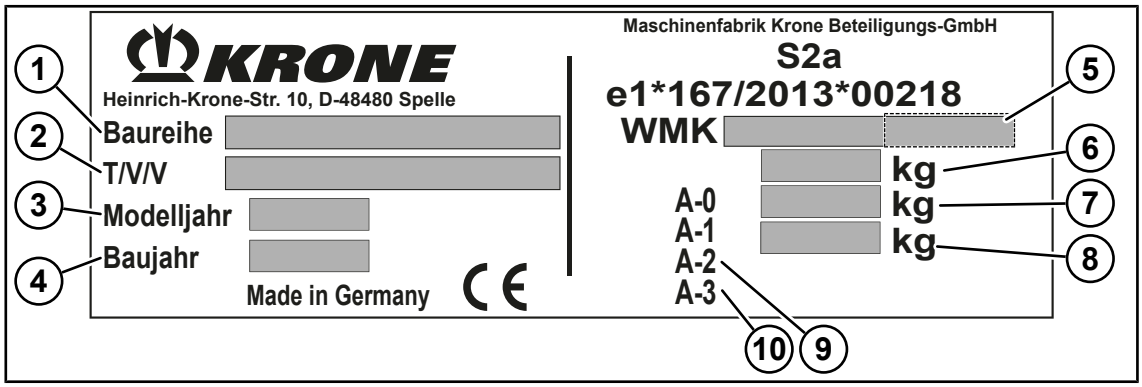
L'intégralité de l'identification a valeur officielle et ne doit être ni modifiée ni camouflée !



RPG000-007

Les données machine figurent sur une plaque signalétique (1). Celle-ci se trouve sur le côté droit de la machine, sous le capot avant.

Indications relatives aux demandes de renseignements et commandes



DVG000-004

Figure à titre d'exemple

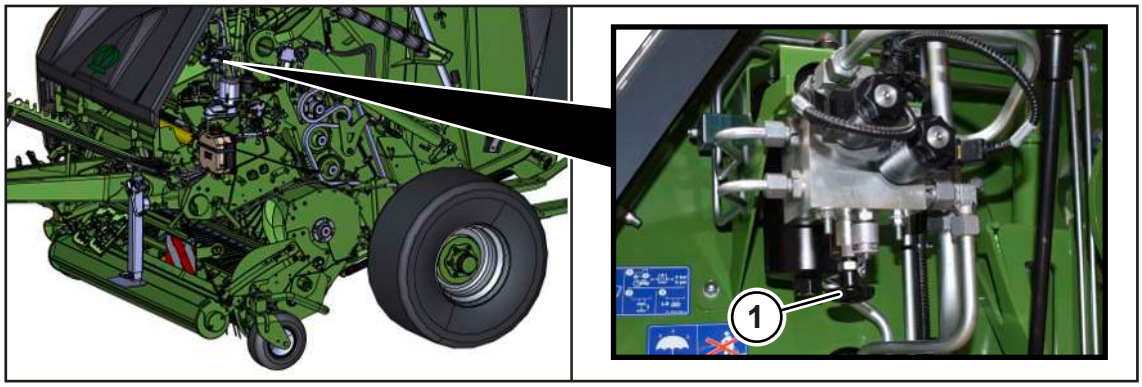
1 Série
2 Type / variante / version (T/V/V)
3 Année modèle
4 Année de construction
5 Numéro d'identification du véhicule (les 7 derniers chiffres)
6 Poids total de la machine
7 Charge d'appui (A-0)
8 Charge par essieu (A-1)
9 Charge par essieu (A-2)
10 Charge par essieu (A-3)

En cas de demandes de précisions sur la machine et lors de vos commandes de pièces de rechange, vous devrez indiquer la série (1), le numéro d'identification du véhicule (5) et l'année de construction (4) de la machine correspondante. Afin que vous puissiez disposer constamment de ces informations, nous vous recommandons de les enregistrer dans les champs au rabat avant de cette notice d'utilisation.

4.4 Description fonctionnelle du mécanisme de coupe

La machine possède un mécanisme de coupe avec rotor de coupe et couteaux fixes. La coupe permet un meilleur traitement ultérieur des balles rondes et augmente la densité de pressage. En cas de blocage éventuel de la matière récoltée, il est possible, depuis le tracteur, de pivoter hydrauliquement la cassette à couteaux hors du couloir d'alimentation.

4.5 Description des fonctions du système hydraulique



BPG000-018

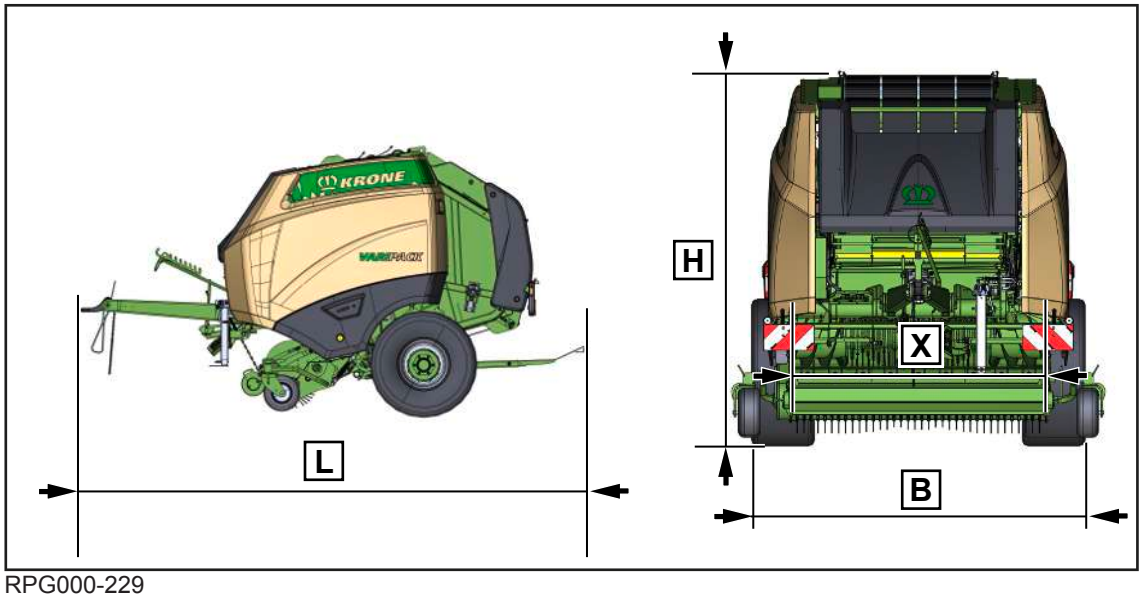
Le système hydraulique de la machine est conçu pour les tracteurs avec **système de courant constant** et pour les tracteurs avec **système Load-Sensing**.

En usine, le système hydraulique de la machine est réglé pour les tracteurs avec **système Load-Sensing**. À cet effet, la vis du système (1) est entièrement vissée dans le bloc de commande.

Le système hydraulique est adapté au système hydraulique du tracteur **(système de courant constant ou système Load-Sensing)** à l'aide de la vis du système (1) sur le bloc de commande de la machine, *voir Page 63*.

5 Caractéristiques techniques

5.1 Dimensions



RPG000-229

Dimensions	
Largeur [l] en fonction des pneus	2 653–2 956 mm
Hauteur [H] (avec pneumatiques standards)	3 000 mm
Longueur [L] (avec éjecteur de balles)	5 090 mm
Largeur de travail [X]	2 150 mm

5.2 Poids

Poids	
Poids	voir indications sur la plaque signalétique, *voir Page 45*.

5.3 Vitesse maximale admissible d'un point de vue technique (conduite sur route)

La vitesse maximale admissible d'un point de vue technique peut être limitée en raison de différentes caractéristiques d'équipement (par ex. dispositif de raccordement, essieu, frein, pneus, etc.) ou en raison des dispositions légales en vigueur dans le pays d'utilisation.

Vitesse maximale admissible d'un point de vue technique (conduite sur route)	
Vitesse maximale admissible d'un point de vue technique (conduite sur route)	40 km/h

5.4 Émission de bruit aérien

Émission de bruit aérien	
Valeur d'émission (niveau sonore)	73,2 dB
Instrument de mesure	Bruel & Kjaer, type 2236
Classe de précision	2
Incertitude de mesure (selon DIN EN ISO 11201)	4 dB

5.5 Température ambiante

Température ambiante	
Plage de température pour le fonctionnement de la machine	-5 °C à +45 °C

5.6 Pneus

Désignation des pneumatiques	Pression minimale V_{max}=10 km/h	Pression maximale	Pression recommandée des pneus[1]
Roues de jauge sur le ramasseur			
16x6.50-8		5,0 bar	
Pneumatiques sur la machine			
500/55-20	1,0 bar	3,0 bar	1,5 bar
500/60-R22.5	1,0 bar	4,0 bar	1,2 bar
600/50-R22.5	1,0 bar	4,0 bar	1,5 bar

[1] La recommandation s'applique en particulier à l'exploitation mixte (champ / route) à la vitesse maximale autorisée de la machine. Si nécessaire, il est possible de diminuer la pression des pneus jusqu'à la valeur minimale. Il convient alors de respecter la vitesse maximale correspondante autorisée.

5.7 Chaîne de sécurité

Chaîne de sécurité	
Résistance à la traction	89 kN

5.8 Dimensions de balle

Dimensions de balle	
Largeur	1 200 mm
Diamètre	ø 800-1.900 mm

5.9 Matériel de liage ficelle

Matériel de liage ficelle	
Longueur ficelle en plastique	400–600 m/kg
Longueur sisal	150–300 m/kg
Diamètre maximal de la bobine de ficelle	270 mm
Hauteur maximale de la bobine de ficelle	270 mm

5.10 Matériel de liage filet

Matériel de liage filet	
Largeur du filet	1300 mm
Résistance à la rupture	260–320 kgf
Diamètre du rouleau de filet	ø max. 310 mm (rouleau de 3000 m)
Longueur de la douille	1250–1330 mm

5.11 Prérequis du tracteur - puissance

Prérequis du tracteur - puissance	
Puissance nécessaire	74 kW (100 CV)
Vitesse de prise de force (pour la version « Mécanisme de coupe avec 17 couteaux »)	540 tr/mn
Vitesse de prise de force (pour la version « Mécanisme de coupe avec 26 couteaux »)	1000 tr/mn
Embout de prise de force	1 3/8“ ; Z=6

5.12 Prérequis du tracteur - système hydraulique

Prérequis du tracteur - système hydraulique	
Débit volumique de l'installation hydraulique	30-60 l/min
Pression de service minimale de l'installation hydraulique	150 bar
Pression de service maximale de l'installation hydraulique	200 bar
Température maximale de l'huile hydraulique	80 °C
Qualité de l'huile hydraulique	Huile ISO VG 46
Raccord de pression Power Beyond (P)	1x
Raccordement Load-Sensing système Power Beyond (LS)	1x
Raccord de retour sans pression système Power Beyond (T)	1x
Sur la version « Commande directe trappe arrière » Raccordement hydraulique à simple effet	1x

5.13 Prérequis du tracteur - système électrique

Prérequis du tracteur - système électrique	
Éclairage de routes	12 Volt, prise à 7 pôles
Alimentation électrique unité de commande DS 100	12 Volt, prise à 3 pôles
Alimentation électrique unité de commande DS 500	12 Volt, prise à 9 pôles
Alimentation électrique terminal CCI 800/CCI 1200	12 Volt, prise à 9 pôles
ISOBUS	12 Volt, prise à 9 pôles

5.14 Prérequis du tracteur - système de freinage

Prérequis du tracteur - système de freinage	
Raccord d'air comprimé pour la version « Frein à air comprimé »	2x
Pression de service maximale pour la version « Frein hydraulique »	100 bar

5.15 Consommables

AVIS

Respecter les intervalles de remplacement des huiles biologiques

Afin d'atteindre une espérance de vie élevée de la machine, respecter les intervalles de remplacement des huiles biologiques pour cause de vieillissement des huiles.

AVIS

Dégâts sur la machine suite au mélange d'huiles diverses

Mélanger des huiles présentant des spécifications différentes peut détériorer la machine.

- ▶ Ne jamais mélanger des huiles présentant des spécifications différentes.
- ▶ Veuillez contacter votre partenaire de service KRONE avant d'utiliser une huile présentant une autre spécification après une vidange de l'huile.

Il est possible d’utiliser des consommables biologiques sur demande.

5.15.1 Huiles

Désignation	Quantité de remplissage	Spécification
Boîte de vitesses T entraînement principal	2,00 l	SAE 90 GL4
Système de lubrification centralisée des chaînes	8,00 L	SAE 10W-40

5.15.2 Graisses lubrifiantes

Désignation	Quantité de remplissage	Spécification
Installation de lubrification centralisée	1,4 L	Graisse lubrifiante selon DIN 51818 de la classe NLGI 2, savon Li avec additifs EP
Points de lubrification (lubrification manuelle)	La quantité de remplissage est fonction des besoins. Lubrifier les points de lubrification jusqu'à ce que de la graisse sorte de la position du palier. Après la lubrification, éliminer la graisse excédentaire au niveau de la position du palier.	Graisse lubrifiante selon DIN 51818 de la classe NLGI 2, savon Li avec additifs EP
Points de lubrification sur l'essieu ADR	La quantité de remplissage est fonction des besoins. Lubrifier les points de lubrification jusqu'à ce que de la graisse sorte de la position du palier. Après la lubrification, éliminer la graisse excédentaire au niveau de la position du palier.	Graisse lubrifiante selon DIN 51825 : KP 3 N-20.
Points de lubrification sur l'essieu BPW	La quantité de remplissage est fonction des besoins. Lubrifier les points de lubrification jusqu'à ce que de la graisse sorte de la position du palier. Après la lubrification, éliminer la graisse excédentaire au niveau de la position du palier.	BPW ECO-Li Plus

Pour une liste des points de lubrification à graisser, *voir Page 187*.

6 Première mise en service

Ce chapitre décrit les travaux d'assemblage et de réglage sur la machine dont la réalisation est réservée au personnel spécialisé qualifié. L'avis « Qualification du personnel spécialisé » s'applique ici,*voir Page 16*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures ou dommages sur la machine dus à une première mise en service incorrecte

Si la première mise en service n'est pas effectuée correctement ou complètement, la machine peut présenter des défauts. Cela peut entraîner des blessures voire la mort ou des dommages sur la machine peuvent en résulter.

- ▶ Faire effectuer la première mise en service uniquement par une personne spécialisée autorisée.
- ▶ Lire intégralement et respecter la « Qualification du personnel spécialisé »,*voir Page 16*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir Page 15*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 28*.

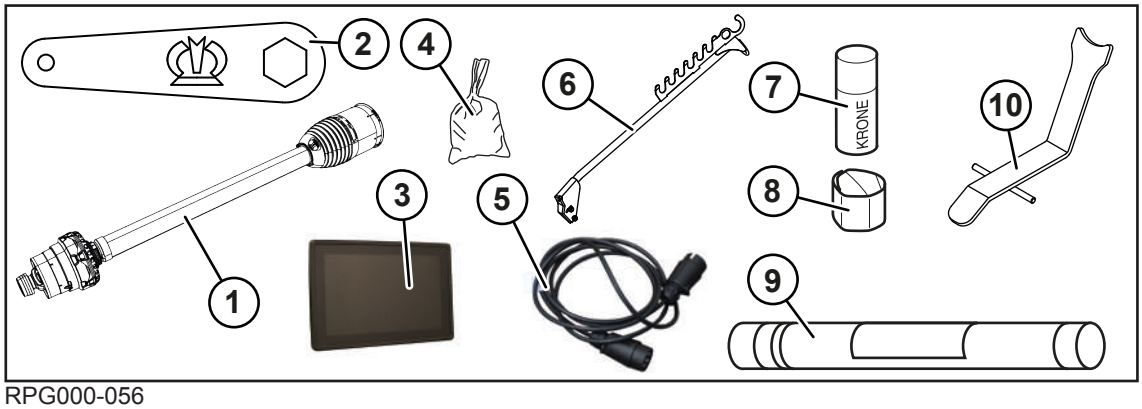
6.1 Liste de contrôle pour la première mise en service

- ✓ La fixation correcte de tous les écrous et vis a été contrôlée et ils ont été serrés au couple de serrage prescrit, *voir Page 192*.
- ✓ Contrôler la bonne fixation de tous les capteurs et leur serrage aux couples de serrage prescrits. Pour connaître la position des capteurs, voir le plan de circuits électriques.
- ✓ Les dispositifs de protection sont montés et sont complets et sans détériorations.
- ✓ La machine est intégralement lubrifiée, *voir Page 187*.
- ✓ L'arbre à cardan est lubrifié, *voir Page 191*.
- ✓ L'étanchéité de l'installation hydraulique a été contrôlée.
- ✓ Le tracteur est conforme aux exigences de la machine, *voir Page 48*.
- ✓ La notice d'utilisation fournie se trouve dans la boîte à documents.
- ✓ Le support de flexibles et de câbles est monté, *voir Page 55*.
- ✓ Les pneus ont été vérifiés et la pression des pneus est bien réglée, *voir Page 195*.
- ✓ **Pour la version « Support pour extincteur » :** l'extincteur est monté.
- ✓ La hauteur du timon est adaptée, *voir Page 55*.

- ✓ La longueur de l'arbre à cardan est contrôlée et adaptée, *voir Page 58*.
- ✓ L'arbre à cardan est monté, *voir Page 57*.
- ✓ Les serre-câbles montés pour sécuriser la trappe de la boîte de réserve et le capot latéral ont été retirés.

6.2 Fourniture

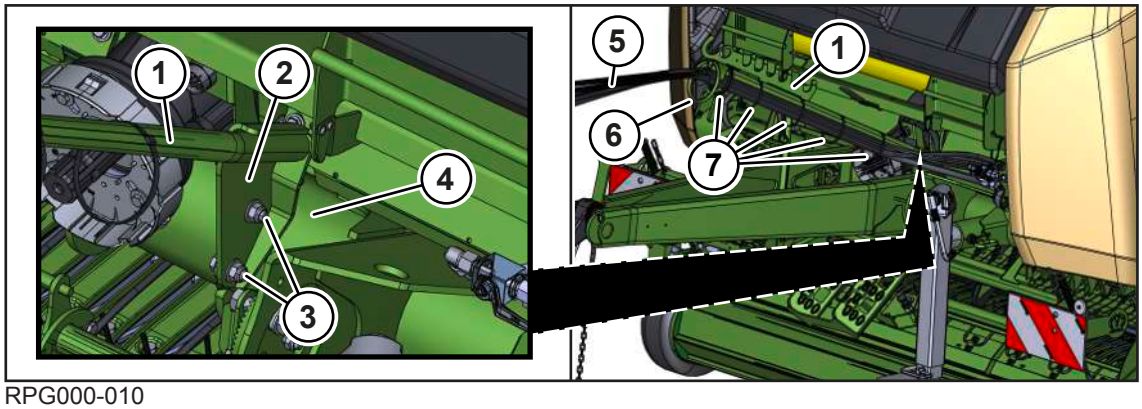
La machine est livrée avec les pièces supplémentaires suivantes.



RPG000-056

1 Arbre à cardan avec barillet de protection intégré
2 Clé polygonale
3 Terminal (en fonction du modèle)
4 Petites pièces
5 Câble de raccord 7 pôles pour l'éclairage de routes
6 Support de flexibles et de câbles
7 Bombe de peinture
8 Feuille d'avertissement
9 Rouleau d'essai KRONE excellent, filet pour liage par filet
10 Support d'arbre à cardan

6.3 Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles



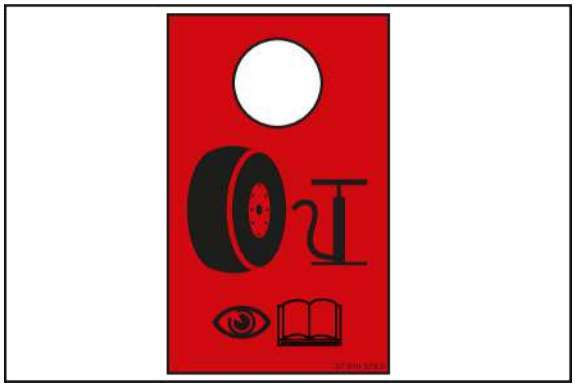
RPG000-010

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

- Poser le support de flexibles et de câbles (1) comme illustré avec la fixation (2) dans le tube de cadre (4).
- Monter le support de flexibles et de câbles (1) avec les raccords à vis (3).
- Lors de cette opération, régler l'inclinaison du support de flexibles et de câbles (1) en fonction du tracteur à l'aide des raccords à vis (3).
- Poser les flexibles et les câbles (5) le plus près possible, les faire passer dans la bague avant (6) et les fixer comme illustré avec les serre-câbles (7) sur le support de flexibles et de câbles (1).
- Veiller à ce que les flexibles et les câbles (5) ne frottent pas contre la bague avant (6) ou entre eux.

6.4 Contrôler / adapter la pression des pneus

Il faut vérifier et adapter la pression des pneus avant la première mise en service. Une étiquette sur l'embout de prise de force attire l'attention sur ce contrôle important :



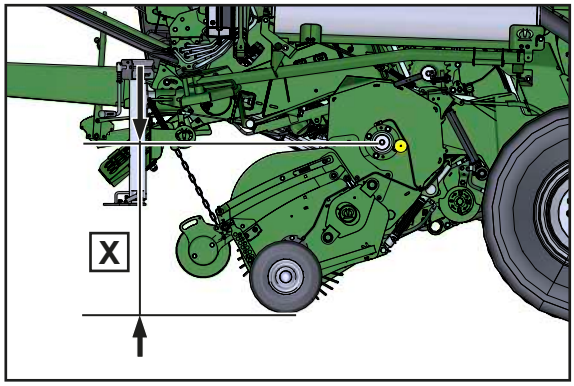
RP000-060

- Contrôler et adapter la pression des pneus, *voir Page 195*.

6.5 Adapter la hauteur du timon

AVIS
Lorsque le tracteur et la machine sont en position horizontale, les dispositifs de liaison mécanique couplés (p. ex. attelage à rotule) doivent se trouver à la parallèle (+/- 3) du sol pour ne pas entraver l'angle d'orientation normal entre ces dispositifs.

Afin que le ramasseur ramasse la matière récoltée de façon uniforme, la hauteur du timon de la machine doit être adaptée au tracteur utilisé.



RPG000-058

La hauteur du timon est optimale quand, avec la machine attelée au tracteur, la cote X entre centre du rotor de coupe ou du rotor d'alimentation et le fond est égale à **X=835 mm**.

En utilisation dans de la paille (grand andain), la cote peut être différente : **X=855 mm.**

> ***INFORMATION***
>
> Pour des vitesses de conduite élevées sur terrain non plat, KRONE recommande la **cote X=855 mm**. Si la machine est en effet réglée trop bas, le délestage de la pression d'appui du ramasseur ne sera pas réalisé.

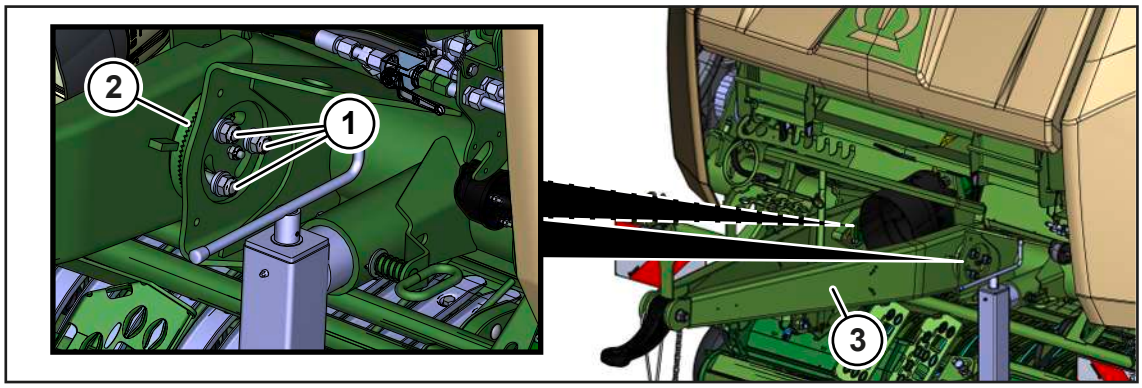
Contrôler la hauteur du timon

✓ La pression des pneus est conforme à la valeur dans le tableau des pneus, *voir Page 49*.

▶ Pour garantir un travail optimal, atteler la machine de manière à ce que la cote X soit conforme aux valeurs précitées.

⇨ En cas d'écart de la cote X mesurée, adapter la hauteur du timon comme suit.

Adapter la hauteur du timon



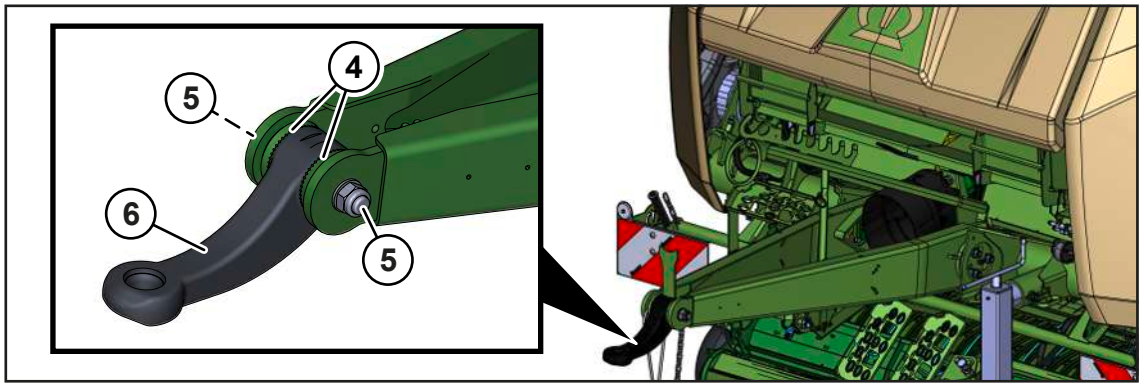
RPG000-087

✓ La machine est dételée du tracteur et repose sur le pied d'appui.

▶ Desserrer les raccords à vis (1) des côtés droit et gauche du timon assez pour que le timon (3) bouge dans les raccords entre roues dentées (2).

▶ Adapter le timon (3) à la hauteur de l'attelage du tracteur.

▶ Veiller à ce que les dents des roues (2) s'engrènent.



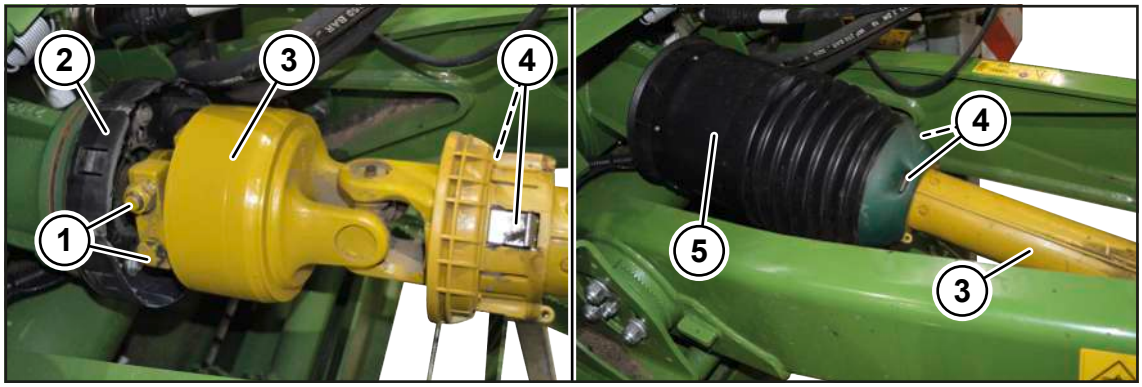
RPG000-136

Pour adapter la hauteur de l'œillet d'attelage (6) :

- Desserrer les raccords à vis (5) assez pour que l'œillet d'attelage (6) bouge dans les raccords entre roues dentées (5).
- Positionner l'œillet d'attelage (6) parallèlement au sol.
- Veiller à ce que les dents des roues (5) s'engrènent.
- Serrer les raccords à vis (1) et (5). Couple, *voir Page 192*.
- Après 10 heures de fonctionnement, resserrer les raccords à vis (1) et (5).

6.6 Arbre à cardan

6.6.1 Monter l’arbre à cardan sur la machine



RP000-910

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

- Monter l'arbre à cardan (3) avec les raccords à vis (1) sur la machine. Pour le couple de serrage, se reporter la notice d'utilisation fournie de l'arbre à cardan.
- Installer la protection complète (5) sur la fixation (2) et l'enclencher.
- Également enclencher la protection complète (5) sur les clips (4).

INFORMATION

Pour de plus amples informations, tenir compte de la notice d'utilisation de l'arbre à cardan fournie.

6.6.2 Adapter la longueur de l'arbre à cardan

AVIS

Changement de tracteur

La machine peut subir des dommages si la longueur de l'arbre à cardan n'est pas contrôlée lors d'un changement de tracteur.

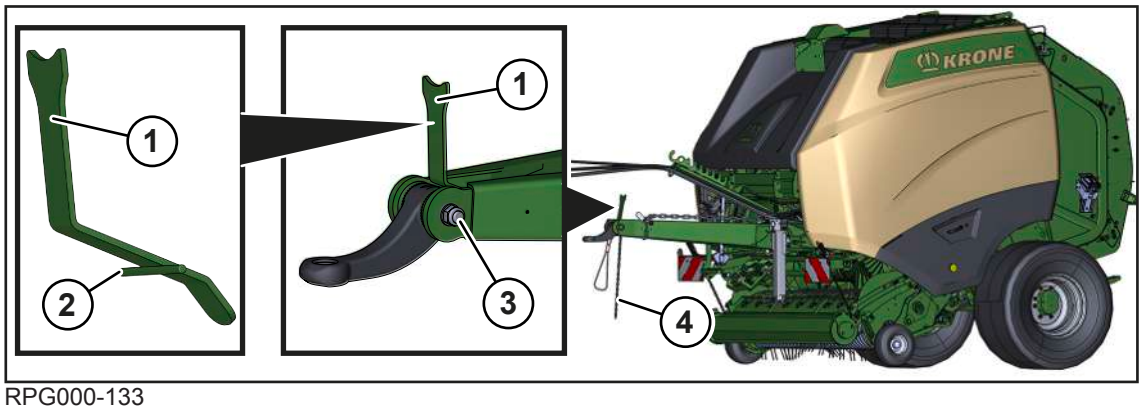
- Afin d'éviter des dommages à la machine, contrôler la longueur de l'arbre à cardan lors de chaque changement de tracteur et la corriger si nécessaire, *voir Page 58*.

L'arbre à cardan doit être raccourci dans la mesure où la position la plus étroite des deux moitiés de l'arbre à cardan le permet.

Pour amener la machine dans la position la plus courte :

- Braquer la direction du tracteur complètement vers la gauche ou vers la droite et avancer avec le tracteur et la machine jusqu'à ce que l'emplacement le plus étroit du virage soit atteint.
- Éteindre le moteur, retirer la clé de contact et l'emporter sur soi.
- Bloquer le tracteur et la machine pour empêcher tout déplacement involontaire.
- La procédure de raccourcissement de l'arbre à cardan est décrite dans la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

6.6.3 Monter le support de l'arbre à cardan



RPG000-133

Le support d'arbre à cardan (1) n'a d'usage que si le timon se trouve en attelage bas.

Le support d'arbre à cardan (1) sert à soutenir l'arbre à cardan quand la machine est dételée du tracteur.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
- ✓ La chaîne de l'arbre à cardan (4) et le support de chaîne sont démontés.
- Pour monter le support d'arbre à cardan (1), démonter le raccord à vis (3).
- Bloquer les extrémités du goujon (2) des deux côtés, dans les alésages des poutres de timon.

REMARQUE ! Il s'agit des alésages de la chaîne d'arbre à cardan préalablement démontée.

- Monter le raccord à vis (3). Couple : *voir Page 192*.
- ➡ Dans le cas de l'attelage bas du timon, l'arbre à cardan peut être déposé sur le support d'arbre à cardan (1), *voir Page 172*.

7 Mise en service

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir Page 15*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 28*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures ou dommages sur la machine dus à des lignes de branchement raccordées de manière incorrecte, inversées ou posées de manière non conforme

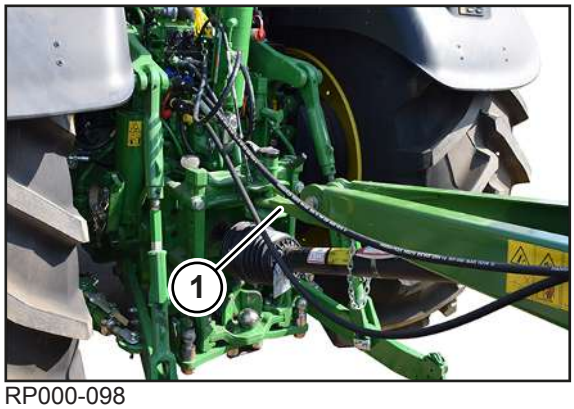
Si les lignes de branchement de la machine ne sont pas correctement raccordées au tracteur ou si elles sont posées de manière non conforme, elles peuvent rompre ou être endommagés. Cela peut engendrer de graves accidents. Des lignes de branchement inversées peuvent entraîner l'exécution accidentelle de fonctions pouvant également mener à de graves accidents.

- Raccorder correctement et sécuriser les flexibles et câbles.
- Poser les flexibles, câbles et cordes de telle façon qu'ils ne frottent pas, ne serrent pas, ne sont pas pincés et n'entrent pas en contact avec d'autres composants (par ex. pneus du tracteur), notamment dans les virages.
- Accoupler les flexibles et câbles aux raccordements prévus à cet effet et les raccorder tel que décrit dans la notice d'utilisation.

7.1 Accoupler la machine au tracteur

AVIS

Lorsque le tracteur et la machine sont en position horizontale, les dispositifs de liaison mécanique couplés (p. ex. attelage à rotule) doivent se trouver à la parallèle (+/- 3) du sol pour ne pas entraver l'angle d'orientation normal entre ces dispositifs.



RP000-098

Figure à titre d’exemple

Sur la version avec « œillet d'attelage »

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! S'assurer pendant l'accouplement (en particulier pendant la marche arrière du tracteur) que personne ne tient entre le tracteur et la machine.

- Déplacer le tracteur en marche arrière devant le timon jusqu'à ce que l'œillet d'attelage de la machine soit encastré dans le dispositif d'attelage du tracteur.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

Sur la version « Anneau d'attelage avec embout sphérique »

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! S'assurer pendant l'accouplement (en particulier pendant la marche arrière du tracteur) que personne ne tient entre le tracteur et la machine.

- Déplacer le tracteur en marche arrière devant le timon et amener l'attelage à rotule du tracteur sous l'attelage à boule de la machine.
- Abaisser le timon à l'aide du pied d'appui jusqu'à ce que l'anneau d'attelage avec embout sphérique repose sur l'attelage à boule.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

7.2 Monter l’arbre à cardan sur le tracteur

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par non-respect de la zone de danger de l'arbre à cardan

Le non-respect de la zone de danger de l'arbre à cardan peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, respecter la zone de danger de l'arbre à cardan, *voir Page 19*.

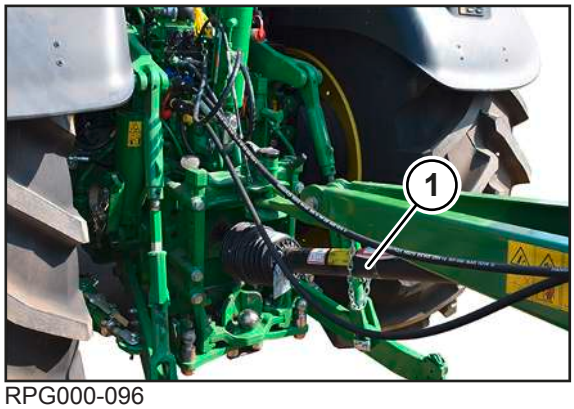
AVIS

Changement de tracteur

La machine peut subir des dommages si la longueur de l'arbre à cardan n'est pas contrôlée lors d'un changement de tracteur.

- Afin d'éviter des dommages à la machine, contrôler la longueur de l'arbre à cardan lors de chaque changement de tracteur et la corriger si nécessaire, *voir Page 58*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.



RPG000-096

- Glisser l'arbre à cardan (1) sur la prise de force du tracteur.

7.3 Accoupler les flexibles hydrauliques

AVERTISSEMENT

Risque de blessures résultant de l'huile hydraulique sortante

Le système hydraulique fonctionne avec une pression très élevée. L'huile hydraulique sortante entraîne de graves blessures au niveau de la peau, des membres et des yeux.

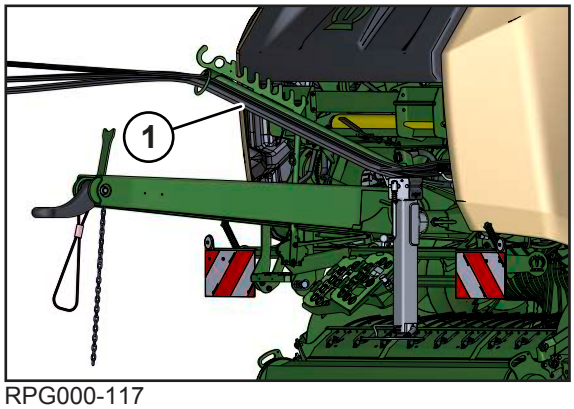
- Avant d'accoupler les flexibles hydrauliques au tracteur, dépressuriser le système hydraulique des deux côtés.
- Avant de désaccoupler les flexibles et avant de travailler sur l'installation hydraulique, dépressuriser le système hydraulique.
- Pour réaliser ces accouplements, s'assurer que les raccords rapides sont propres et secs.
- Contrôler régulièrement les flexibles hydrauliques, *voir Page 198*, et les remplacer s'ils sont endommagés (points de frottement et de blocage) ou présentent des signes de vieillissement. Les conduites de remplacement doivent répondre aux exigences techniques du fabricant de l'appareil.

AVIS

Dommages sur la machine dus à un encrassement de l'installation hydraulique

Le système hydraulique peut subir des dégâts importants lorsque des corps étrangers ou des liquides pénètrent dans le système hydraulique.

- Pour réaliser ces accouplements, veuillez vous assurer que les raccords rapides sont propres et secs.
- Contrôler si les flexibles hydrauliques présentent des points de frottement et de blocage et remplacer si nécessaire.



RPG000-117

Sur le tracteur, il faut utiliser des appareils de commande qui peuvent être verrouillés en position neutre pour éviter toute commande involontaire.

Pour le raccordement correct des flexibles hydrauliques (1) du Load-Sensing, les flexibles hydrauliques (1) sont identifiés par des lettres et des capuchons de couleur.

- ▶ Évacuer la pression du système hydraulique du tracteur.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- ▶ Nettoyer et sécher les jonctions avec l'accouplement rapide hydraulique.

Sur des tracteurs avec système Load-Sensing

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement vissée, *voir Page 63*.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (rouge, P) au raccord de pression Power Beyond du tracteur.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (bleu, T) au raccord de retour sans pression Power Beyond.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (vert, LC) au raccordement Load-Sensing Power Beyond du tracteur.

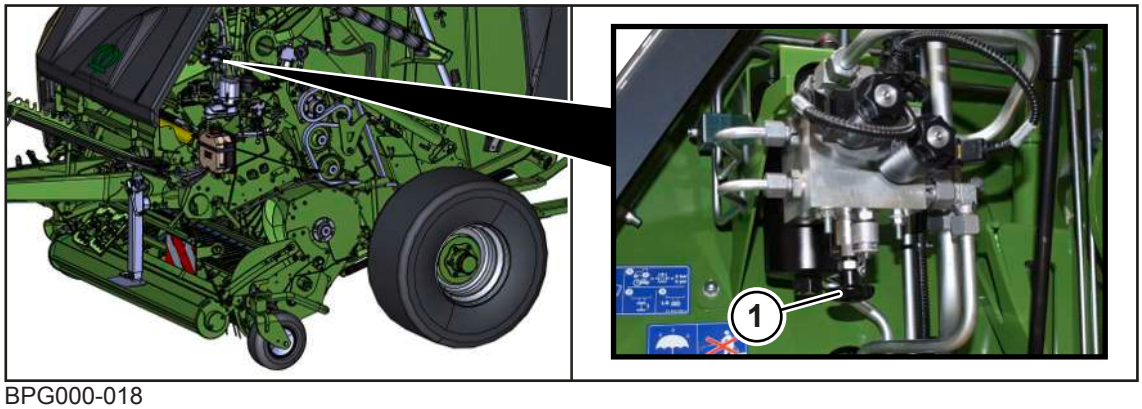
Sur des tracteurs avec système de courant constant

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement dévissée, *voir Page 63*.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (rouge, P) au raccord de pression du tracteur.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (bleu, T) au raccord de retour sans pression.
- ▶ Ne pas utiliser le raccordement hydraulique (vert, LS) et le déposer dans la fixation sur la machine.

Ouvrir/fermer le raccordement hydraulique pour la trappe arrière (sur la version « Commande directe trappe arrière »)

- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (rouge, 1+) à un appareil de commande à simple effet du tracteur.

7.4 Adaptation du système hydraulique



BPG000-018

- Placer les appareils de commande du tracteur en position flottante.
- Dépressuriser le système hydraulique du tracteur et de la machine.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.

Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système de courant constant

Pour les tracteurs avec système hydraulique ouvert :

- Dévisser la vis du système (1) jusqu'en butée.

Régler la quantité d'huile hydraulique sur les tracteurs avec système de courant constant

Le débit d'huile hydraulique sur le tracteur doit être réglé de manière à ce que la trappe arrière s'ouvre en 3 à 4 secondes. Procéder comme suit pour régler une quantité suffisante d'huile hydraulique :

- Régler la quantité d'huile d'hydraulique à 10 % sur le tracteur.
- Ouvrir la trappe arrière, *voir Page 98*.
- Chronométrer le temps que met la trappe à s'ouvrir.

Si cette durée est supérieure à 3 - 4 secondes :

- Augmenter la quantité d'huile hydraulique sur le tracteur jusqu'à ce que la durée d'ouverture soit égale à 3-4 secondes.

Quand la durée d'ouverture est précisément égale à 3 - 4 secondes :

- Réduire la quantité d'huile hydraulique jusqu'à ce que la durée d'ouverture augmente à nouveau.
- Augmenter à nouveau la quantité d'huile hydraulique sur le tracteur jusqu'à ce que la durée d'ouverture soit égale à 3-4 secondes.
- ➡ Ceci permet de s'assurer que la quantité d'huile hydraulique circulant pour l'exploitation de la machine est réglée sur une valeur optimale.

Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing

Pour les tracteurs avec système hydraulique fermé (la ligne de signalisation est raccordée) :

- Visser la vis du système (1) jusqu'en butée.

7.5 Accoupler le frein hydraulique (exportation)

En raison de directives spécifiques au pays, un frein hydraulique peut être installé sur la machine. Une vanne de frein sur le tracteur est alors nécessaire pour le frein hydraulique. Le flexible hydraulique correspondant est raccordé à la vanne de frein côté tracteur. Le frein est activé par la pédale de frein.

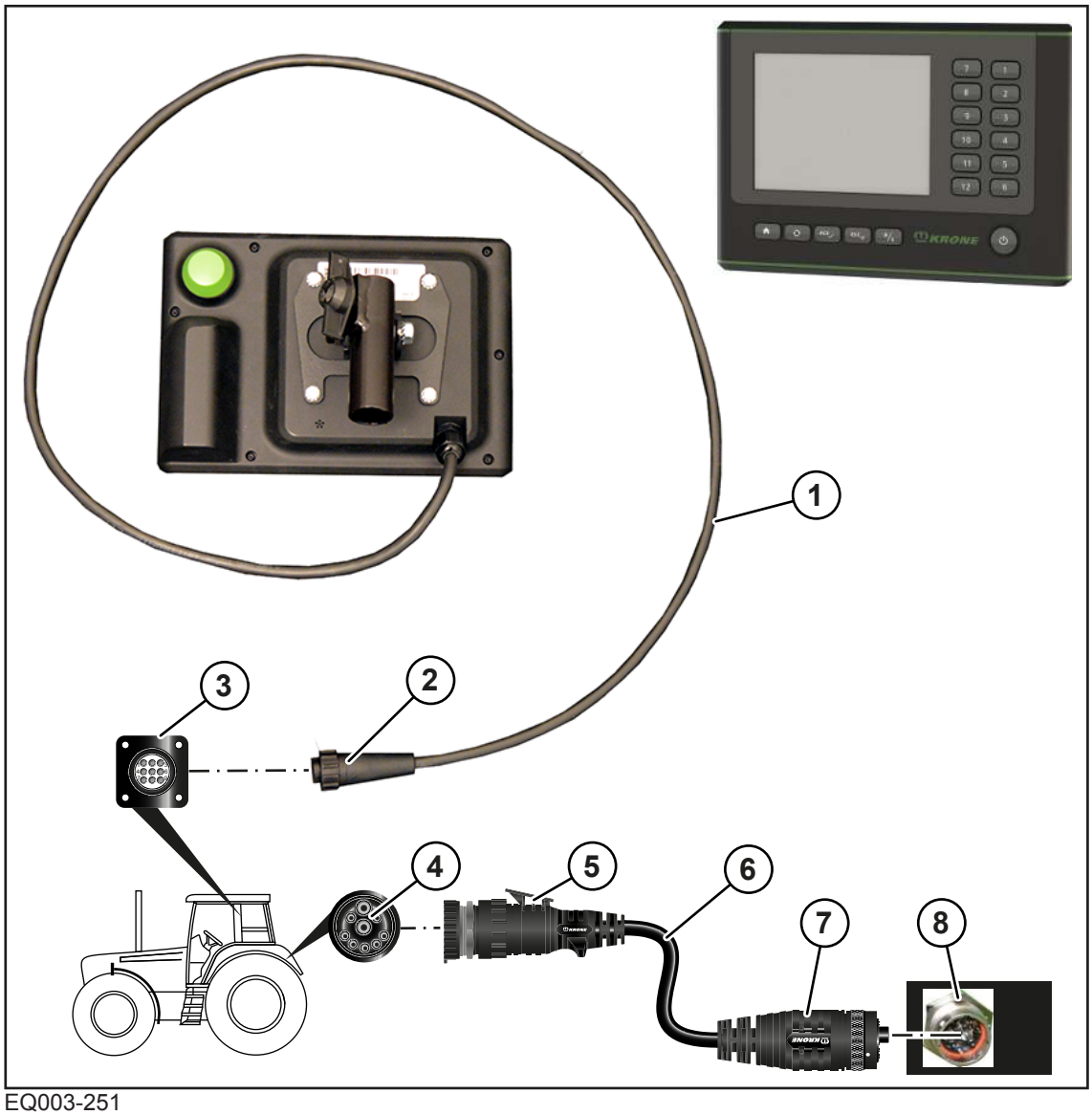
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Raccorder le flexible hydraulique du frein hydraulique au raccord pour le frein hydraulique sur le tracteur.

7.6 Raccorder le terminal KRONE DS 500

AVIS
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine. ▶ S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.

Tracteurs avec système ISOBUS intégré



EQ003-251

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

Raccordement du terminal au tracteur

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (2) du câble (1) à la prise à 9 pôles (3) (In-cab).

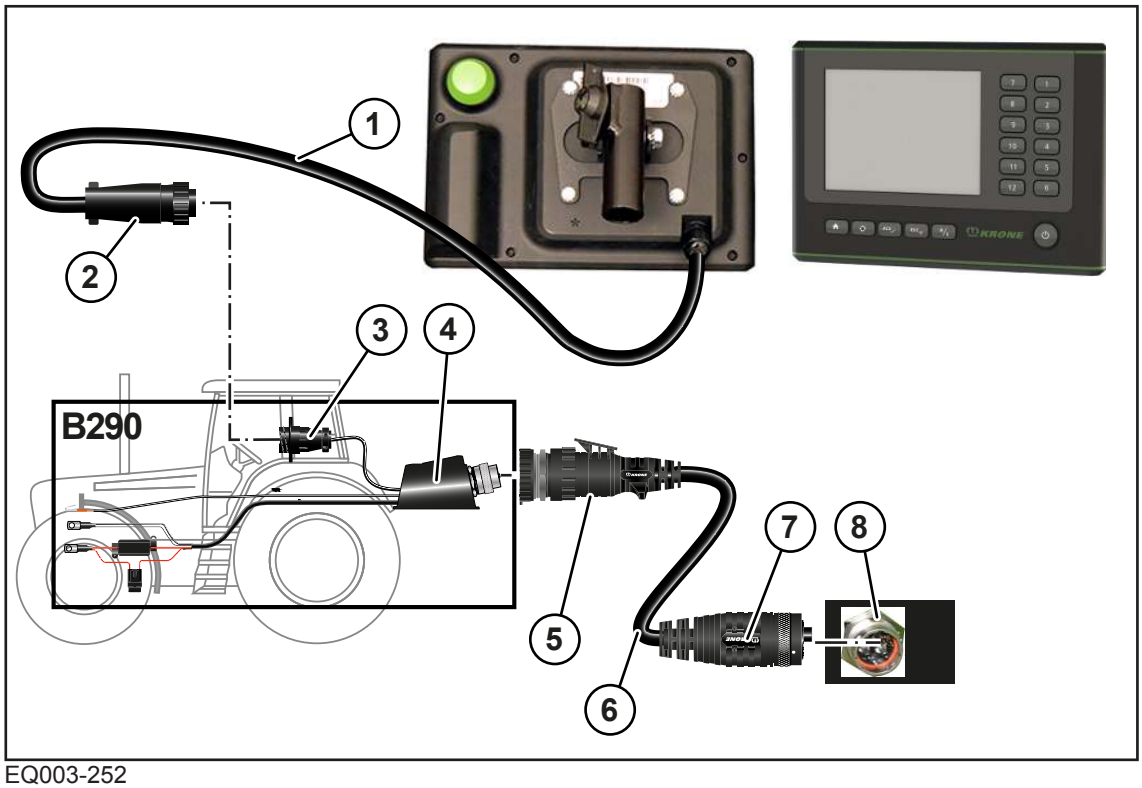
Raccordement du tracteur à la machine

> ***INFORMATION***
>
> Le câble (6) peut être commandé sous le numéro de commande 20 086 886 *.

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (5) du câble (6) à la prise à 9 pôles ISOBUS (4) du tracteur.

▶ Relier le connecteur à 11 pôles (7) du câble (6) à la prise à 11 pôles (8) de la machine.

Tracteurs sans système ISOBUS



EQ003-252

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ L'accessoire B290 « Montage ultérieur tracteur KRONE » est monté.

Raccordement du terminal au tracteur

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (2) du câble (1) à la prise à 9 pôles (3) (In-cab).

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Le câble (6) peut être commandé sous le numéro de commande 20 086 886 *.

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (5) du câble (6) à la prise à 9 pôles ISOBUS (4) du tracteur.

▶ Relier le connecteur à 11 pôles (7) du câble (6) à la prise à 11 pôles (8) de la machine.

7.7 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)

AVIS

Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

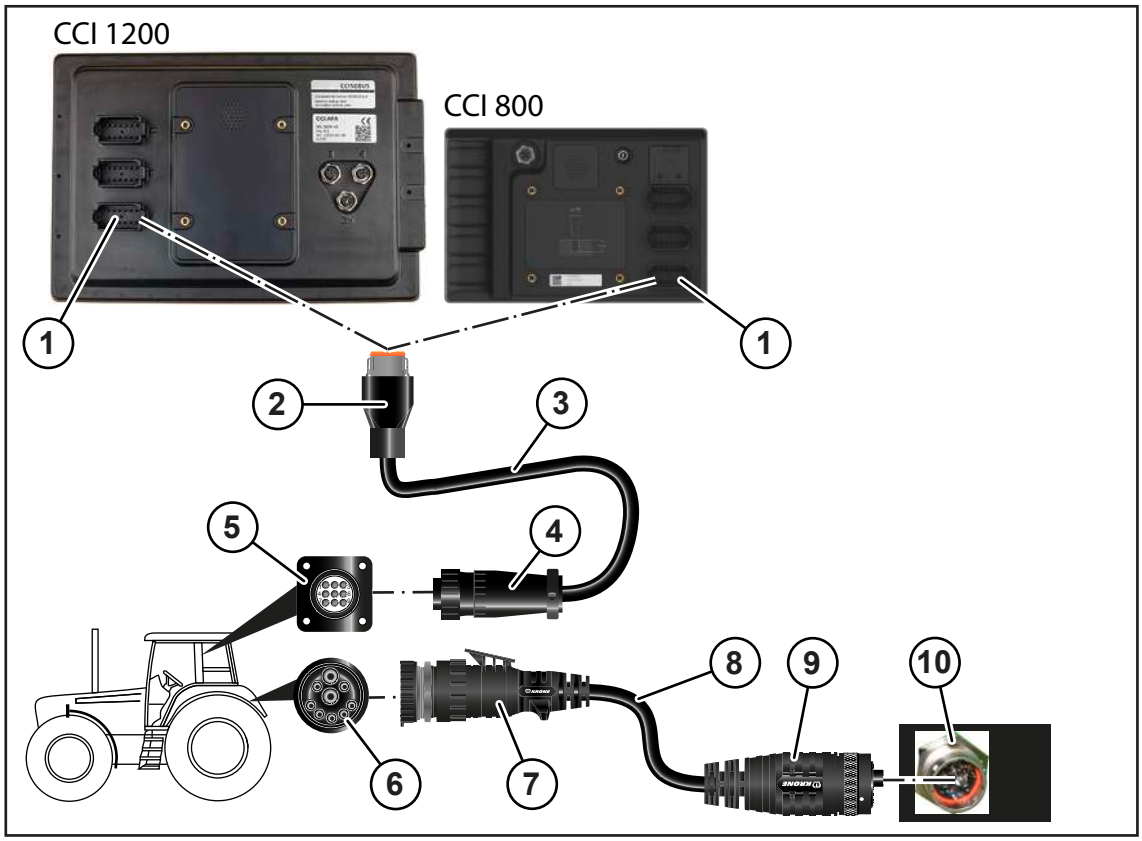
Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

▶ S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.

INFORMATION

Pour le montage du terminal dans la cabine du tracteur, veuillez prendre note de la notice d'utilisation de terminal fourni.

Tracteurs avec système ISOBUS intégré



EQ001-173

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

Raccordement du terminal au tracteur

- Relier le connecteur (2) à 12 pôles du câble (3) à la prise à 12 pôles (1) du terminal.
- Relier le connecteur (4) à 9 pôles du câble (3) à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

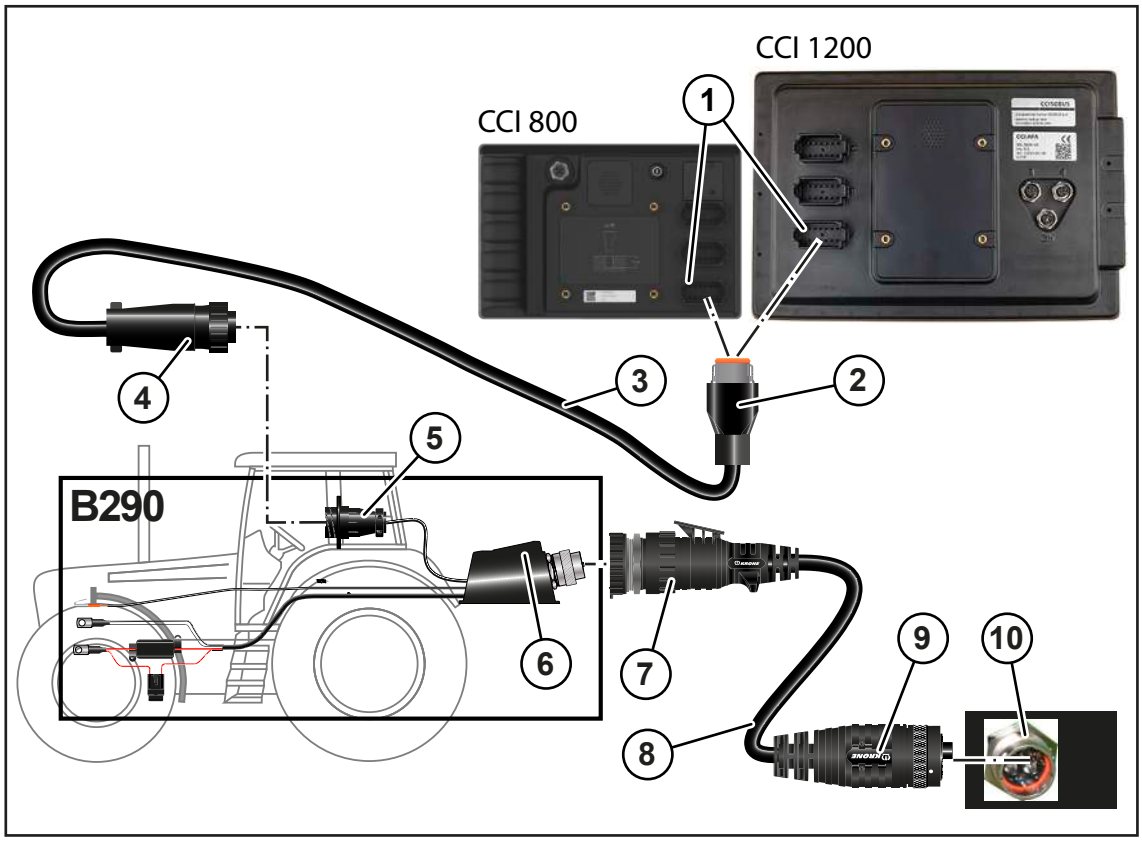
Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Le câble (8) peut être commandé sous le numéro de commande 20 086 886 *.

- Relier le connecteur à 9 pôles (7) du câble (8) à la prise à 9 pôles ISOBUS (6) du tracteur.
- Relier le connecteur à 11 pôles (9) du câble (8) à la prise à 11 pôles (10) de la machine.

Tracteurs sans système ISOBUS



EQ001-181

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ L'accessoire B290 « Montage ultérieur tracteur KRONE » est monté.

Raccordement du terminal au tracteur

▶ Relier le connecteur (2) à 12 pôles du câble (3) à la prise à 12 pôles (1) du terminal.

▶ Relier le connecteur (4) à 9 pôles du câble (3) à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Le câble (8) peut être commandé sous le numéro de commande 20 086 886 *.

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (7) du câble (8) à la prise ISOBUS à 9 pôles (6) du tracteur.

▶ Relier le connecteur à 11 pôles (9) du câble (8) à la prise à 11 pôles (10) de la machine.

7.8 Raccorder le terminal étranger ISOBUS

AVIS

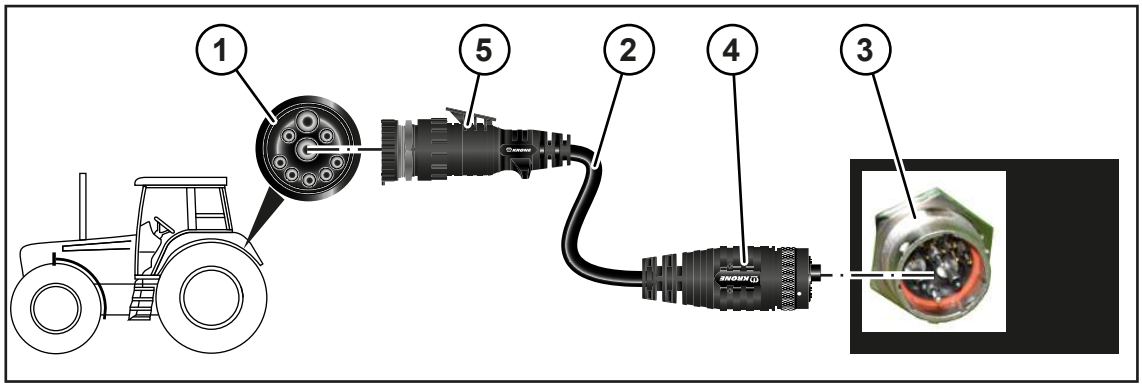
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

▶ S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.

INFORMATION

Pour le montage du terminal dans la cabine du tracteur, veuillez prendre note de la notice d'utilisation de terminal fourni.



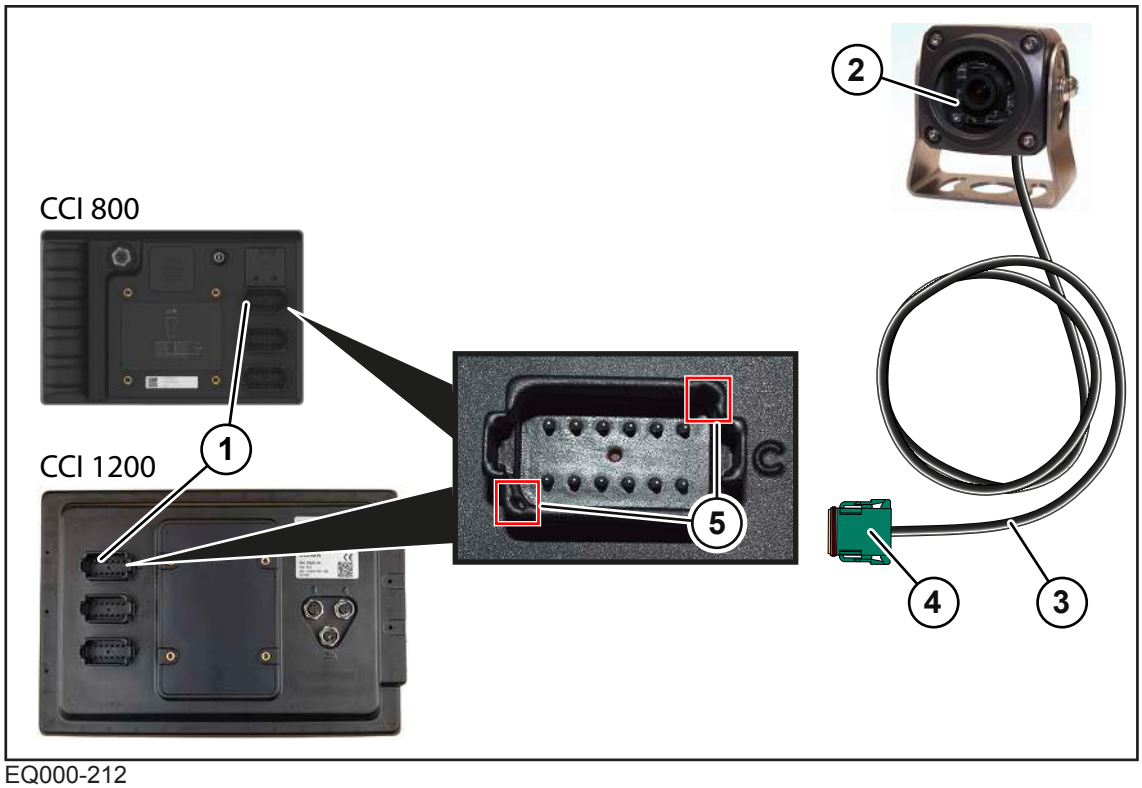
EQ001-146

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

Raccordement du tracteur à la machine

- Relier le connecteur à 9 pôles (5) du câble (2) à la prise ISOBUS à 9 pôles (1) du tracteur.
- Relier la prise à 11 pôles (4) du câble (2) à la prise à 11 pôles (3) de la machine.

7.9 Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE



EQ000-212

- Brancher le câble (3) de la caméra (2) avec le connecteur (4) dans le raccordement C (1) du terminal ISOBUS KRONE CCI 800 ou CCI 1200.
- Pour bien brancher le connecteur (4), faire attention à bien l'aligner aux endroits repérés (5).

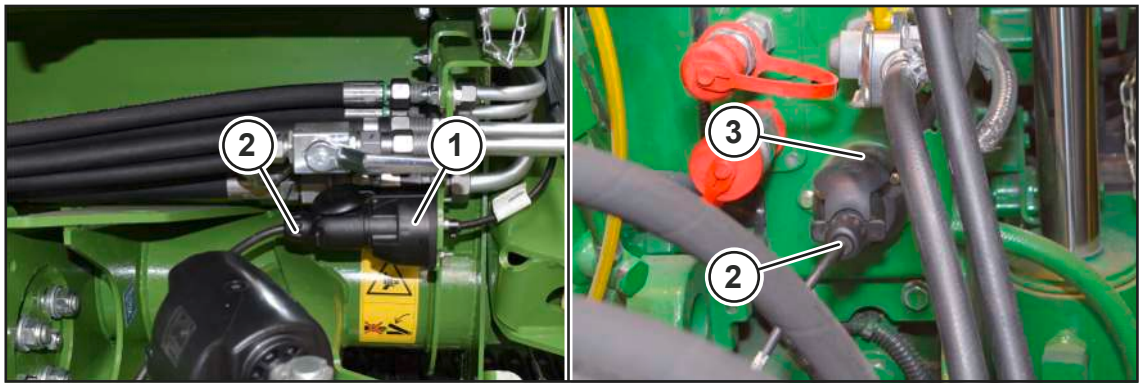
7.10 Raccordement de l'éclairage de routes

AVIS

Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

- S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.



BPG000-067

L'éclairage de routes se raccorde avec le câble d'éclairage à 7 pôles (2).

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
- Relier le connecteur du câble d'éclairage à 7 pôles (2) à la prise à 7 pôles (1) de la machine.
- Relier le connecteur du câble d'éclairage à 7 pôles (2) à la prise à 7 pôles (3) du tracteur.
- Poser le câble d'éclairage (2) de sorte qu'il n'entre pas en contact avec les roues du tracteur.

7.11 Montage de la chaîne de sécurité

AVERTISSEMENT

Risque d'accident dû à une chaîne de sécurité incorrectement dimensionnée

L'utilisation d'une chaîne de sécurité incorrectement dimensionnée risque d'arracher la chaîne de sécurité lors du desserrage involontaire de la machine. Ceci pourrait engendrer de graves accidents.

- Toujours utiliser une chaîne de sécurité avec une résistance minimale à la traction de 89 kN (20000 lbf).

AVERTISSEMENT

Risque de blessures ou de dommages sur la machine en cas de pose incorrecte de la chaîne de sécurité

Une chaîne de sécurité posée avec une tension excessive ou insuffisante peut entraîner la rupture de cette dernière. Cela peut provoquer des blessures graves ou endommager le tracteur et la machine.

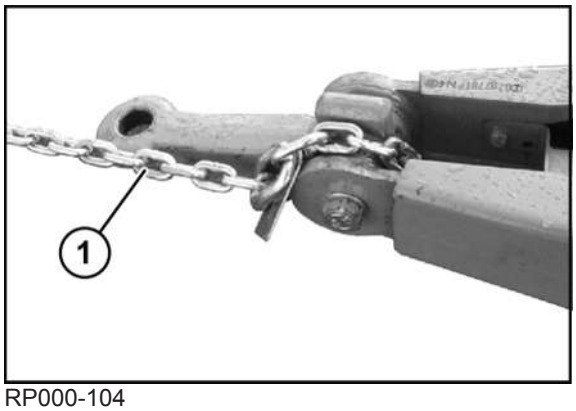
- Poser la chaîne de sécurité de sorte qu'elle ne soit pas tendue dans les virages et qu'elle n'entre pas en contact avec les roues du tracteur ou avec d'autres pièces du tracteur ou de la machine.

INFORMATION

Pendant le transport, les prescriptions nationales pour l'utilisation de la chaîne de sécurité sont obligatoires.

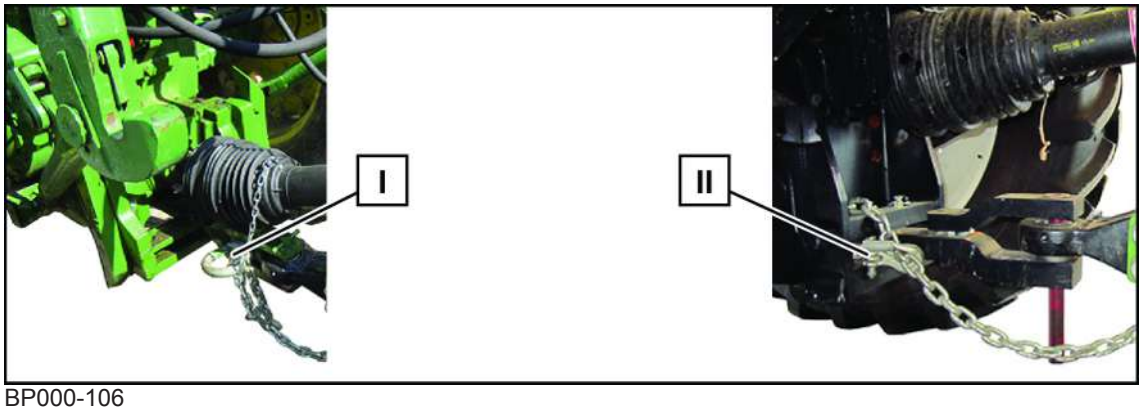
La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des appareils tractés dans le cas où ils se détacheraient de l'attelage pendant le transport. Fixer la chaîne de sécurité à l'aide des pièces de fixation appropriées au dispositif d'attelage du tracteur ou à un autre point d'articulation indiqué. La chaîne de sécurité doit avoir un jeu qui permette de prendre les virages.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.



RP000-104

▶ Monter la chaîne de sécurité (1) sur la machine.



BP000-106

▶ Monter la chaîne de sécurité (1) sur le tracteur dans une position appropriée (par exemple : [I] ou [II]).

8 Commande

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir Page 15*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 28*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû au mouvement imprévisible des balles rondes lors de l'exploitation en pente de la machine.

S'il convient de déposer des balles rondes en pente, les balles rondes peuvent se mettre en mouvement d'elles-mêmes. Une fois en mouvement, elles peuvent – en raison de leur poids et de leur forme cylindrique – engendrer de graves accidents et blesser des personnes.

- ▶ En pente, déposer exclusivement les balles rondes en mode manuel.
- ▶ En pente, déposer toujours les balles rondes de sorte qu'elles ne puissent se mettre en mouvement d'elles-mêmes.

8.1 Préparations avant le pressage

- ✓ Le ramasseur se trouve en position de travail, *voir Page 81*.
- ✓ Le dispositif de placage à rouleaux est bien réglé en fonction de la quantité de matière récoltée, *voir Page 85*.
- ✓ Le filet est installé correctement, *voir Page 87*.
- ✓ La pression de compression est réglée, *voir Page 178*.
- ✓ Le diamètre des balles est réglé, *voir Page 120*.
- ✓ La longueur de coupe souhaitée est réglée, *voir Page 182*.
- ✓ Le compteur du client est mis à 0, *voir Page 153*.
- ✓ La trappe arrière est fermée.
- ✓ L'écran de travail est ouvert, *voir Page 118*.

8.2 Remplir la chambre à balles

AVIS

Dommages sur la machine en cas de surcharge

Des balles rondes trop fermes ou trop grandes peuvent endommager la machine et considérablement influencer sa durée de vie. Un liage forcé est déclenché automatiquement en cas de surcharge et enregistré dans le terminal.

- ▶ Presser uniquement des balles rondes qui ne dépassent pas le diamètre des balles maximal réglé.
- ▶ Tenir compte des avis suivants sur le remplissage homogène de la chambre à balles.

AVIS

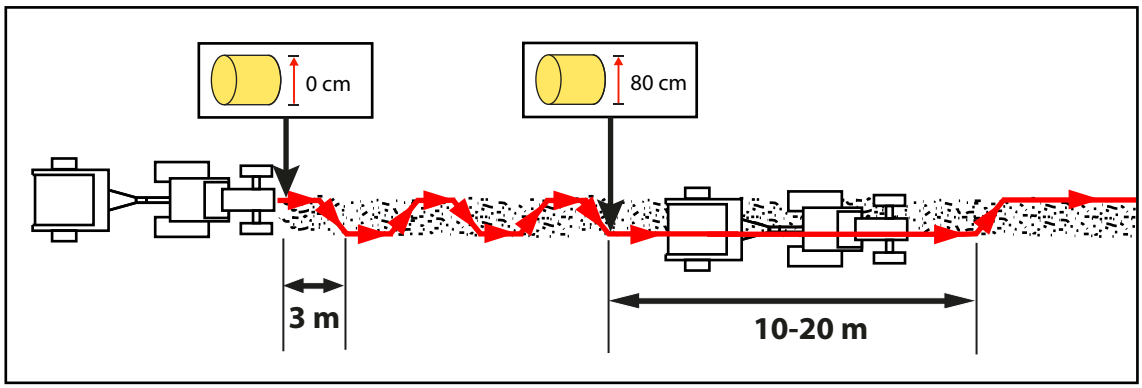
Dommages sur les bandes de liage à cause de balles rondes en forme de tonneau

Les balles rondes compressées et formées de manière non uniforme peuvent endommager les bandes de liage.

- ▶ Ne presser que des balles rondes compressées et formées de manière uniforme.
- ▶ Tenir compte des remarques suivantes sur le remplissage homogène de la chambre à balles.

Pour atteindre une densité homogène de balle ronde, le remplissage de la chambre à balles doit être régulier. La largeur d'andain est ici essentielle. Une largeur de l'andain est optimale lorsque celui-ci a exactement la même largeur que la chambre à balles.

Procédure à suivre



RP000-736

Pour obtenir une balle ronde de forme uniforme, il faut changer rapidement entre côté droit et côté gauche de l'andain pendant le ramassage de la matière récoltée.

Au début, jusqu'à ce que le diamètre de la balle soit environ égal à 80 cm, changer de côté tous les **3 m**.

Puis, ramasser de la matière récoltée environ tous les **10–20 m** de chaque côté. Ainsi la matière récoltée se répartit de manière homogène sur les côtés droit et gauche de la chambre à balles.

Pendant le ramassage de la matière récoltée, nous vous recommandons de surveiller les bandes de liage dans la machine :

- Si les bandes de liage se déplacent vers la gauche, braquer à droite avec le tracteur pour ramasser de la matière récoltée du côté gauche de la chambre à balles.
- Si les bandes de liage se déplacent vers la droite, braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser de la matière récoltée du côté droit de la chambre à balles.

▶ Au début du pressage, alterner rapidement les côtés gauche et droit de l'andain pour amener de la matière récoltée tantôt à droite et tantôt à gauche dans la chambre à balles. De chaque côté, ramasser de la matière récoltée sur environ **3 m** de long (section (X)). Continuer à alterner rapidement jusqu'à atteindre un diamètre de balle d'environ **80 cm**.

▶ Rouler sur environ **10–20 m** et ramasser de la matière récoltée d'un côté de l'andain.

▶ Changer rapidement de côté et rouler sur environ **10–20 m** de l'autre côté en ramassant de la matière récoltée.

▶ Répéter l'opération jusqu'à atteindre le diamètre de balle souhaité et pouvoir déclencher un processus de liage.

En cas d'andains trop larges

Les balles rondes pressées n'ont pas de forme précise. En plus, la balle ronde est effilochée sur les bords et sort difficilement de la chambre à balles.

▶ Diminuer la largeur de l'andain sur le champ.

▶ Diminuer la pression de compression, *voir Page 178*.

En cas d'andains trop étroits

▶ Conserver la procédure de conduite alternée.

▶ Passer rapidement sur l'andain.

▶ Ne pas serpenter.

▶ Si les bandes de liage ne fonctionnent pas en souplesse, réduire la vitesse de prise de force.

En cas d’andainage trop petit, trop plat

▶ Diminuer la vitesse de prise de force.

▶ Augmenter la vitesse de conduite.

Avec de la paille courte et friable

▶ Réduire la pression de compression, *voir Page 178*.

▶ Réduire le nombre de couteaux dans le mécanisme de coupe ou entièrement sortir les couteaux, *voir Page 86*.

▶ Démarrer le processus de liage avant l'affichage.

▶ Pour éviter au mieux à la paille courte et friable de tomber de la chambre à balles en passant d'un andain au suivant, éteindre la prise de force pendant cette durée.

Vitesse de conduite

KRONE conseille une vitesse de conduite comprise entre 5 et 12 km/h

La vitesse de conduite pendant l'utilisation doit être adaptée aux conditions suivantes :

- Type de la matière récoltée
- Teneur en humidité de la matière récoltée
- Hauteur d'andain.
- conformation du sol

Autres conseils pour le remplissage de la chambre à balles

- Réduire la vitesse de conduite à la fin du remplissage pour obtenir des tailles de balles constantes.
- Démarrer le processus de liage à la fin du remplissage. Ainsi, la matière récoltée ne pénètre pas encore les couches de filet.
- De la matière récoltée peut être ramassée pendant que la trappe arrière est encore en train de se fermer.
- Plus la matière récoltée est courte dans la chambre à balles, plus le frottement sur les parois latérales est élevé. Il peut donc arriver que l'accouplement de surcharge déclenche plus souvent. Par ailleurs, la matière récoltée courte se compresse plus facilement. Si les couteaux sont rentrés, on peut donc réduire la pression de compression sans réduire la densité de balle, *voir Page 178*. Ceci permet d'éviter que l'accouplement de surcharge déclenche.
- Ne pas utiliser la machine trop longtemps avec une chambre à balles vide.
- Quand le liage a été actionné 3x, l'accumulateur de pression de la machine est vide et il doit de nouveau être rempli, *voir Page 253*.

8.3 Terminer le pressage, démarrer le processus de liage et éjecter la balle ronde

- ▶ Relever le statut du remplissage de la chambre à balles sur le terminal, *voir Page 114*.
- ▶ Arrêter le tracteur.
- ▶ Démarrer le processus de liage en mode automatique ou manuellement en mode manuel.
- ▶ Attendre la fin du processus de liage.
- ▶ Ouvrir la trappe arrière et éjecter la balle ronde.
- ▶ Fermer la trappe arrière.
- ▶ Commencer le pressage suivant.

8.4 Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles

Si la matière récoltée est très lourde et sans structure, les balles rondes peuvent devenir très dures et presser contre les parois latérales de la machine. Dans ce cas, la sécurité de rotation de la balle ronde dans la chambre à balles peut être accrue en prenant les mesures suivantes :

- ▶ Afin de diminuer la pression sur les parois latérales, ne pas rouler trop à droite ou à gauche.
- ▶ Démonter les couteaux extérieurs sur le mécanisme de coupe ou entièrement désactiver le mécanisme de coupe.
- ▶ Diminuer la pression de compression, *voir Page 178*.

8.5 Commander le pied d'appui

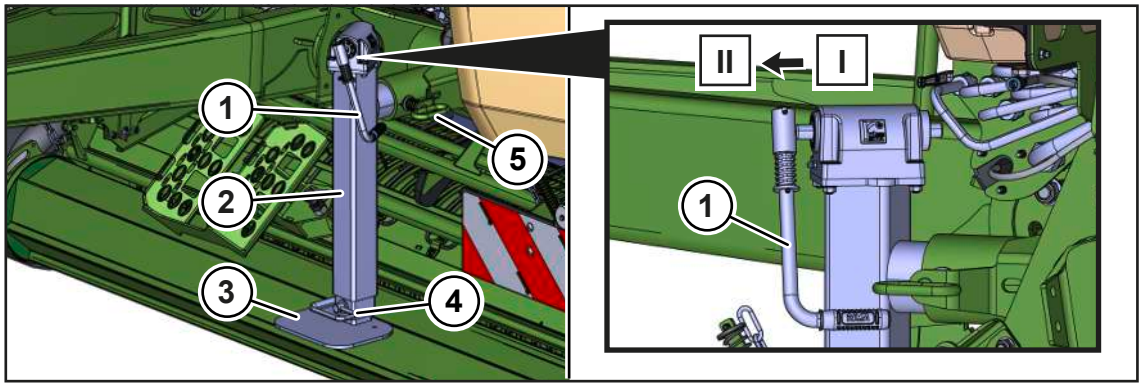
INFORMATION

Pour augmenter la surface d'appui du pied d'appui lorsque le sol est meuble, utiliser un support approprié.

Le pied d'appui permet d'assurer la stabilité de la machine, lorsqu'elle n'est pas accouplée au tracteur. Le pied d'appui doit être utilisé chaque fois que la machine est parquée.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ La machine est accouplée au tracteur, *voir Page 59*.



RPG000-063

Les 2 positions suivantes peuvent être sélectionnées sur la manivelle (1) pour la rotation :

Position de la manivelle (1)	Explication
Rentrée – position [I]	Le pied d'appui (2) se lève ou s'abaisse à une vitesse faible. L'effort que vous devrez exercer est moins important.
Sortie – position [II]	Le pied d'appui (2) se lève ou s'abaisse à une vitesse élevée. L'effort que vous devrez exercer est plus important.

▶ Pour amener la manivelle en position [I], sortir la manivelle (1) d'un cran.

▶ Pour amener la manivelle en position [II], entièrement sortir la manivelle (1).

Amener le pied d'appui en position d'appui

▶ Tirer la poignée (5) et rabattre le pied d'appui (2) vers le bas.

▶ Tourner la manivelle (1) plusieurs fois dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement dû au pied d'appui ! Tenir les mains et les pieds éloignés de la zone de danger du pied d'appui.

▶ Retirer l'axe de blocage (4), sortir le pied d'appui (2) et sécuriser la position à l'aide de l'axe de blocage (4).

▶ Faire descendre le pied d'appui (2) au sol en tournant la manivelle (1) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le timon soit délesté.

Amener le pied d'appui en position de transport

▶ Tourner la manivelle (1) plusieurs fois dans le sens horaire jusqu'à ce que le disque d'appui (3) soit délesté.

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement dû au pied d'appui ! Tenir les mains et les pieds éloignés de la zone de danger du pied d'appui.

▶ Retirer l'axe de blocage (4), insérer le pied d'appui (2) et sécuriser la position à l'aide de l'axe de blocage (4).

▶ Entièrement remonter le pied d'appui (2) en tournant la manivelle (1) dans le sens horaire.

▶ Rabattre le pied d'appui (2) sur le côté vers le haut et l'engager.

▶ Tourner la manivelle (1) vers la machine pour qu'elle ne puisse pas toucher la roue du tracteur.

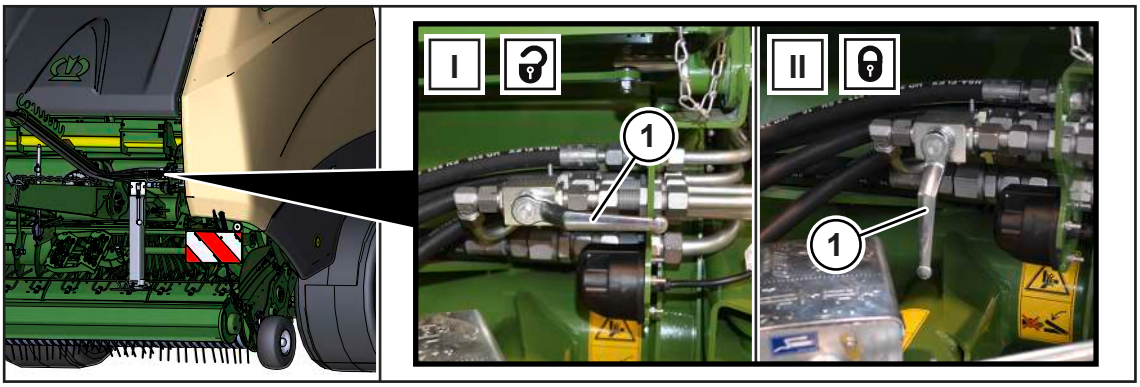
8.6 Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû au robinet d'arrêt ouvert de la trappe arrière

Lors de travaux sur ou sous la trappe arrière ouverte ou à l'intérieur de la chambre à balles, un abaissement incontrôlé de la trappe arrière peut se produire en cas de robinet d'arrêt ouvert. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Toujours fermer le robinet d'arrêt si vous effectuez des travaux alors que la trappe arrière est ouverte.



RPG000-014

Le système hydraulique de la machine est alimenté en pression par les flexibles hydrauliques du tracteur. Le robinet d'arrêt de la trappe arrière (1) est un composant de sécurité empêchant la fermeture inopinée de la trappe arrière. Le robinet d'arrêt de la trappe arrière (1) doit être fermé lorsque des travaux sont réalisés dans la chambre à balles ou sur la trappe arrière.

Le robinet d'arrêt de la trappe arrière (1) se situe devant sur la machine, près du pied d'appui.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

Ouvrir le robinet d'arrêt

- ▶ Tourner le robinet d'arrêt (1) en position (I).
- ➡ La trappe arrière peut être fermée.

Fermer le robinet d'arrêt

- ▶ Tourner le robinet d'arrêt (1) en position (II).
- ➡ La trappe arrière ne peut pas être fermée.

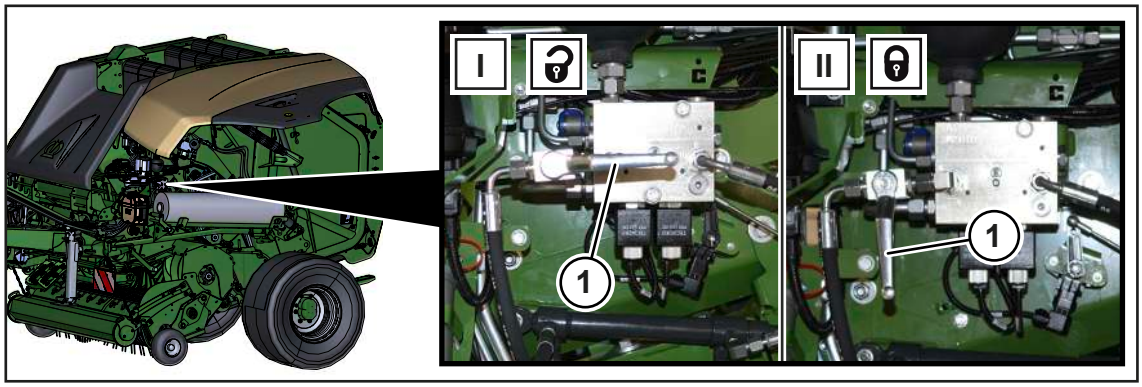
8.7 Utiliser le robinet d'arrêt du liage

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû au robinet d'arrêt ouvert du liage

Le liage peut se déplacer de manière incontrôlée si le robinet d'arrêt est ouvert, lors des travaux sur le liage comme par exemple pour la mise en place du filet. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Toujours fermer le robinet d'arrêt si vous effectuez des travaux sur le liage.



RPG000-159

Le système hydraulique de la machine est alimenté en pression par les flexibles hydrauliques du tracteur. Le robinet d'arrêt du liage (1) est un composant de sécurité empêchant le déplacement inopiné du liage. Le robinet d'arrêt du liage (1) doit être fermé lorsque des travaux sont réalisés sur le liage et que le filet est par exemple mis en place.

Le robinet d'arrêt du liage (1) se situe sur le côté gauche de la machine, sous la protection latérale.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ La protection latérale gauche est ouverte.

Ouvrir le robinet d'arrêt

▶ Déplacer le robinet d'arrêt (1) en position (I).

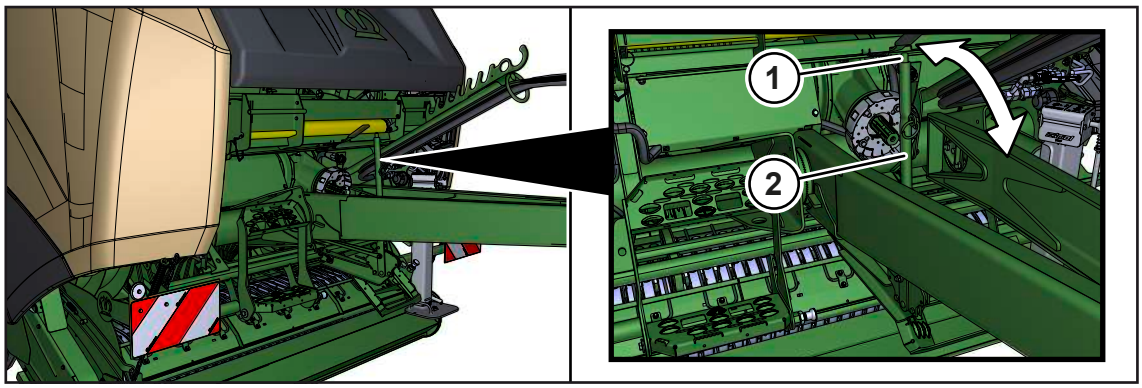
➡ Un processus de liage peut être démarré.

Fermer le robinet d'arrêt

▶ Déplacer le robinet d'arrêt (1) en position (II).

➡ Le liage est bloqué et on peut effectuer des travaux dessus.

8.8 Desserrer/serrer le frein de parking



RPG000-131

Le frein de parking (2) se trouve sur le côté avant de la machine sur le timon. Le frein de parking (2) est destiné à sécuriser la machine contre tout déplacement inopiné.

Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient aussi d'utiliser les cales d'arrêt, *voir Page 80*.

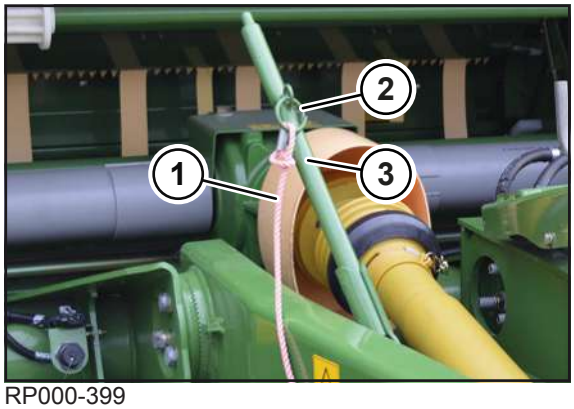
Serrer le frein de parking (2)

- Remonter le frein de parking (2) jusqu'à ce que la résistance soit devenue perceptiblement supérieure.

Desserrer le frein de parking (2)

- Enfoncer la touche (1) et abaisser le frein de parking (2) jusqu'en butée.

Monter le câble de sécurité du frein de parking

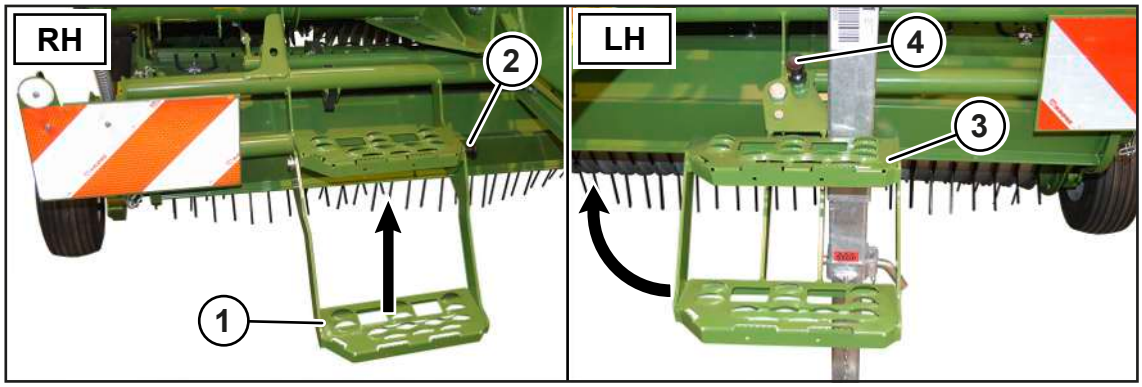


RP000-399

Le câble de sécurité (1) permet de serrer le frein de parking (3) lorsque la machine se détache du tracteur pendant la conduite.

- Pour monter le câble de sécurité (1) sur la machine, fixer le câble de sécurité (1) sur le frein de parking (3). Pour ce faire, il convient de faire passer le câble de sécurité (1) via la petite boucle du câble (1) et la bague (2).
- Pour monter le câble de sécurité (1) sur le tracteur, placer l'autre extrémité du câble de sécurité (1) à un endroit adéquat à l'arrière du tracteur.
- Veiller à ce que le câble de sécurité (1) ne puisse pas glisser ou se détacher.

8.9 Utiliser les échelles vers le liage



RP000-812

Les échelles (1) et (3) se trouvent devant sur la machine pour accéder plus facilement au liage et enfiler le filet avec plus de confort.

Pour la conduite sur route et pendant le fonctionnement dans le champ, les échelles (1) et (3) doivent être en position relevée pour éviter d'endommager les pneus du tracteur et les échelles elles-mêmes.

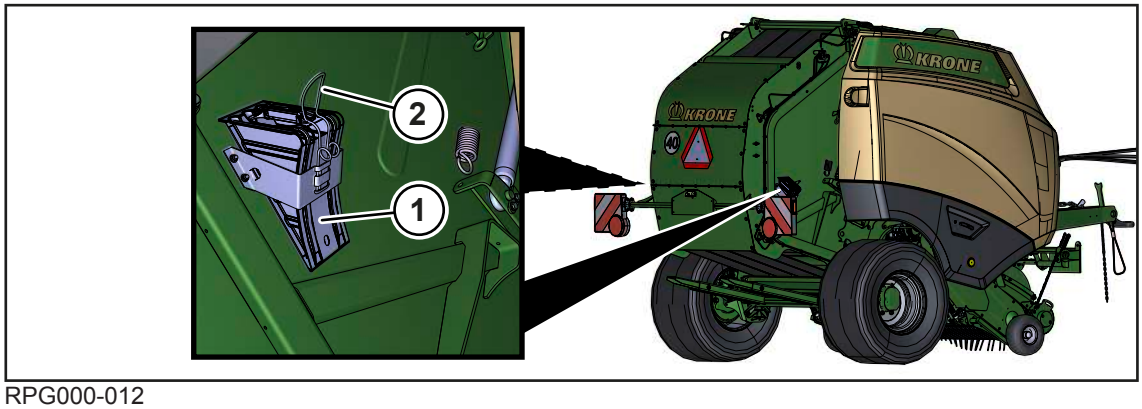
Remonter et rabattre l'échelle (1) (RH)

- **Remonter :** rabattre la marche la plus basse de l'échelle (1) dans le sens de la flèche jusqu'à ce qu'elle s'engage.
- **Rabattre :** tirer sur la poignée (2) et abaisser l'échelle dans le sens opposé à la flèche.

Remonter et rabattre l'échelle (3) (LH)

- **Remonter :** tirer sur la poignée (4) et remonter l'échelle (3) latéralement dans le sens de la flèche vers la gauche jusqu'à ce qu'elle s'engage.
- **Rabattre :** tirer sur la poignée (4) et abaisser l'échelle (3) latéralement dans le sens opposé à la flèche jusqu'à ce qu'elle s'engage.

8.10 Mettre des cales d'arrêt sous les pneus

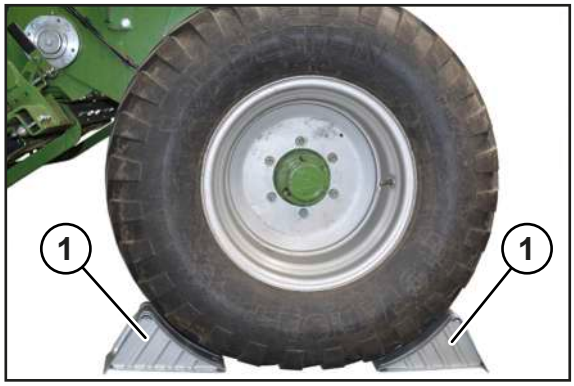


RPG000-012

Les cales d'arrêt (1) bloquent la machine pour empêcher tout déplacement involontaire. 2 cales d'arrêt sont montées sur la machine.

Pour la version « Frein de parking » : pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales d'arrêt (1) en plus du frein de parking, *voir Page 78*.

- ✓ La machine est parquée sur un sol porteur, plat et horizontal.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
- ▶ Pour démonter les cales d'arrêt (1) de la machine, appuyer sur les supports (2) et tirer les cales d'arrêt (1) vers le haut puis les extraire.



RPG000-180

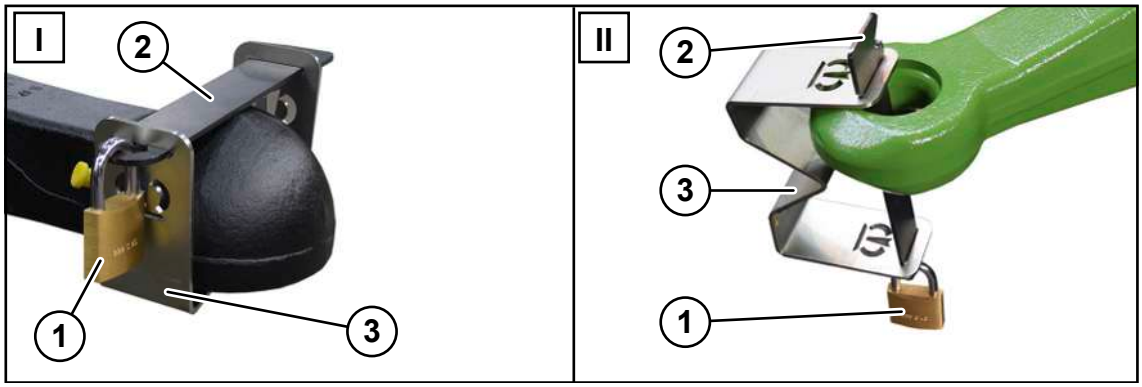
- ▶ Placer les cales d'arrêt (1) devant et derrière une seule et même roue, suffisamment près de celle-ci pour empêcher tout déplacement involontaire de la machine.

8.11 Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées

La protection sert de protection contre les utilisations non autorisées après rangement de la machine.

✓ La machine est parquée, , *voir Page 171*.

Pour la version « Attelage à boule » ou « Attelage à œillet d'attelage »



KS000-414

I Version avec attelage à boule

II Version attelage à œillet d'attelage

Démonter

▶ Retirer le cadenas (1), démonter le verrou (2) et l'étrier (3) et les prendre avec soi.

Monter

▶ Monter l'étrier (3) avec le verrou (2) et bloquer à l'aide du cadenas (1) ; conserver la clé en lieu sûr.

8.12 Ramasseur

8.12.1 Amener le ramasseur en position de transport / position de travail

Position de travail

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû à l'abaissement du ramasseur ! Pendant l'abaissement du ramasseur, tenir éloignée toute personne de la zone de mouvement du ramasseur.

▶ Pour abaisser le ramasseur en position de travail, appuyer sur la touche sur le terminal.

Position de transport

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû au levage du ramasseur ! Pendant le levage du ramasseur, tenir éloignée toute personne de sa zone de mouvement.

- Pour lever le ramasseur en position de transport, appuyer sur la touche sur le terminal.

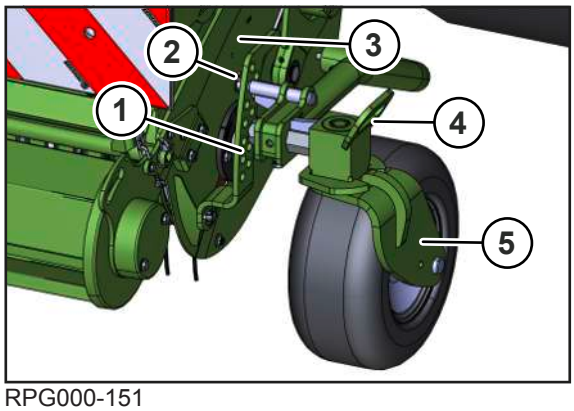
Commuter le ramasseur en mode automatique ou manuel

En mode automatique, le ramasseur est relevé automatiquement quand le tracteur fait marche arrière. Si le tracteur n'est pas en mesure de transmettre cette information de sens de conduite, le ramasseur est relevé automatiquement au démarrage du liage. Puis, quand le tracteur avance ou quand le liage est terminé, le ramasseur est abaissé automatiquement. En alternative, on peut aussi amener le ramasseur manuellement en position flottante avec .

Cette fonction automatique du ramasseur ne peut être activée que quand la machine est en service. Par ailleurs, la fonction automatique du ramasseur n'est active que quand la machine est en service.

- Pour commuter le ramasseur en mode automatique, appuyer sur .
  - ⇨ La touche bascule sur .
- Pour commuter le ramasseur en mode manuel, appuyer sur .
  - ⇨ La touche bascule sur .

8.12.2 Régler la hauteur de travail du ramasseur



RPG000-151

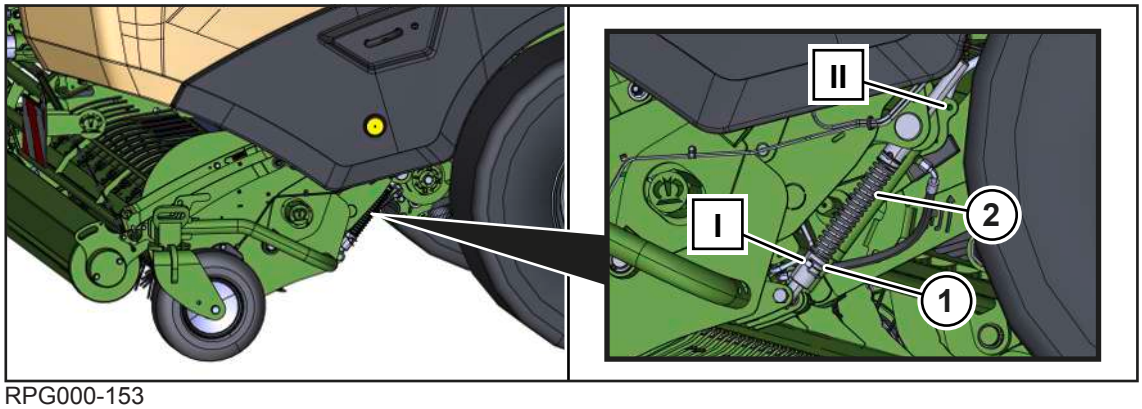
La hauteur de travail du ramasseur (3) doit être réglée de sorte que l'écart entre les dents et le sol s'élève à env. **20-30 mm**. Il convient également d'adapter la hauteur de travail du ramasseur (3) aux conditions du sol.

✓ La hauteur du timon est bien réglée, *voir Page 55*.

Procéder au réglage suivant de façon identique sur les côtés gauche et droit du ramasseur :

- Relever le ramasseur (3) avec sur le terminal.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Démonter la goupille pliante (2).
- Sortir la roue de jauge (5) en la tenant par la poignée (4) et l'insérer dans la position requise dans la barre à trous (1).
- Bloquer avec la goupille pliante (2).
- Amener le ramasseur (3) en position flottante avec sur le terminal.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Vérifier si l'écart entre les dents et le sol s'élève à env. **20 - 30 mm**.
- Si nécessaire, redécaler la roue de jauge (5) dans la barre à trous (1).

8.12.3 Activer/désactiver la décharge de la pression d'appui du ramasseur



RPG000-153

Pour mieux surmonter les irrégularités du sol, le ramasseur est déchargé à l'aide du ressort (2) sur les côtés droit et gauche de la machine. Cette décharge de la pression d'appui peut être activée ou désactivée.

KRONE conseille d'activer la décharge de la pression d'appui du ramasseur pour ménager la couche herbeuse et protéger la machine contre des détériorations.

Position	Explication
I	Décharge de la pression d'appui du ramasseur activée
II	Décharge de la pression d'appui du ramasseur désactivée, la goupille pliante (1) se trouve dans le perçage imperdable.

Désactiver la décharge de la pression d'appui

- Amener le ramasseur en position de transport, *voir Page 81*.
- Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

- Démonter la goupille pliante (1) de la position (I) et la monter dans la position (II).
- ➡ Le ressort (2) est détendu et la décharge de la pression d'appui du ramasseur est donc désactivée. Le ressort (2) et les douilles peuvent se déplacer librement sur l'arbre.

Quand la décharge de la pression d'appui a été désactivée, on peut aussi régler le ramasseur en hauteur, *voir Page 84*.

Activer la décharge de la pression d'appui

- ▶ Amener le ramasseur en position de transport, *voir Page 81*.
- ▶ Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

- ▶ Démonter la goupille pliante (1) de la position (II) et la monter dans la position (I).
- ➡ Le ressort (2) est tendu et la décharge de la pression d'appui du ramasseur est donc activée.

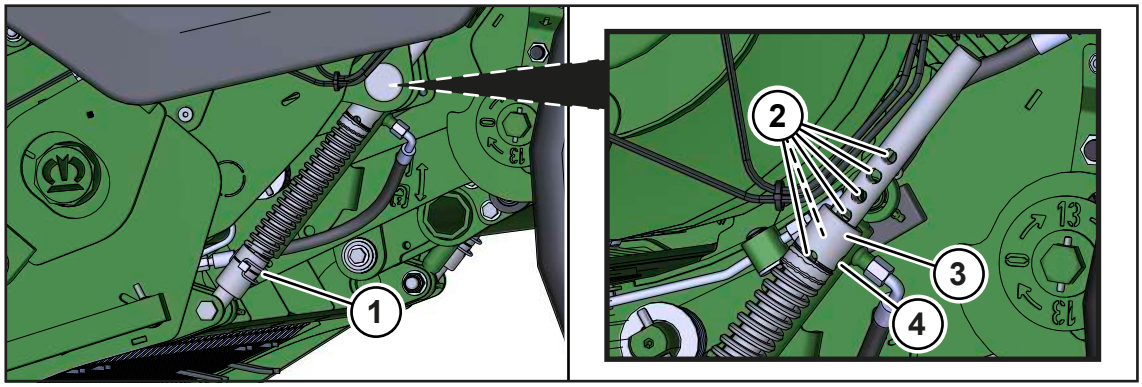
2 positions sont disponibles au choix sur la position (I) :

- Alésage avec encoche : décharge de la pression d'appui plus faible
- Alésage sans encoche : décharge de la pression d'appui plus forte

Ramassage de la matière récoltée sans utilisation des roues de jauge

Quand la décharge de la pression d'appui du ramasseur a été désactivée, on peut régler la hauteur de travail du ramasseur indépendamment des roues de jauge.

Cette fonction est utile sur les sols non plats et les matières récoltées légères.



RP000-801

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

- ▶ Amener le ramasseur en position de transport, *voir Page 81*.
- ▶ Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- ▶ Pousser la douille (3) vers le haut et insérer la goupille pliante (1) dans l'un des alésages (2) et l'y bloquer.

Si les écarts entre les alésages (2) sont trop grands et qu'il n'est donc pas possible de régler la hauteur de travail avec suffisamment de précision :

- ▶ Utiliser l'alésage (4) sans rainure gravée dans la douille (3).

Plus l'alésage est haut, plus le ramasseur est réglé haut.

8.13 Dispositif de placage à rouleaux

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par utilisation de la machine sans dispositif de placage à rouleau

Le dispositif de placage à rouleau sert de protection contre les accidents ! La mise en service de la machine sans dispositif de placage à rouleaux peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- ▶ Ne jamais mettre la machine en service sans dispositif de placage à rouleaux.

8.13.1 Régler le dispositif de placage à rouleaux

RPG000-110

Le dispositif de placage à rouleaux (3) dirige la matière récoltée lors de l'engagement via le ramasseur.

La hauteur du dispositif de placage à rouleaux (3) doit être réglée de sorte que le rouleau du déflecteur (2) touche en permanence l'andain pendant le fonctionnement.

Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleaux

Procéder au réglage suivant de façon identique sur les côtés gauche et droit du ramasseur :

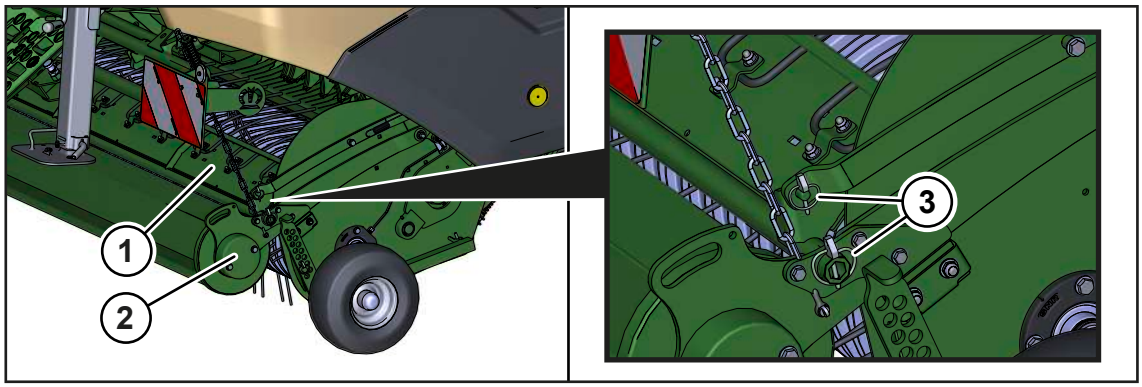
- ▶ Démonter la goupille pliante (5).
- ▶ Accrocher la chaîne (1) plus haut ou plus bas par rapport à l'andain : lors de cette opération, enfiler le maillon de chaîne porteur en premier, puis enfiler la partie de chaîne qui dépasse jusqu'à 2 fois de plus.
- ▶ Monter la goupille pliante (5).

Si la goupille pliante (5) est inutile, on peut l'insérer dans l'alésage (4).

8.13.2 Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux

Pendant l'utilisation, le déflecteur doit être monté sur le dispositif de placage à rouleaux. Le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux peut être démonté brièvement en cas de blocage de matière récoltée.

Éliminer les blocages de la matière récoltée : *voir Page 99*



RPG000-152

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

Démonter

- Démonter les goupilles pliantes (3) des côtés droit et gauche du ramasseur.
- Déplacer le déflecteur (1) sur un côté et le retirer.

Monter

- Placer le déflecteur (1) contre le rouleau du déflecteur (2) et le bloquer avec les goupilles pliantes (3) des côtés droit et gauche du ramasseur.

8.14 Mécanisme de coupe

8.14.1 Rentrer / sortir les couteaux

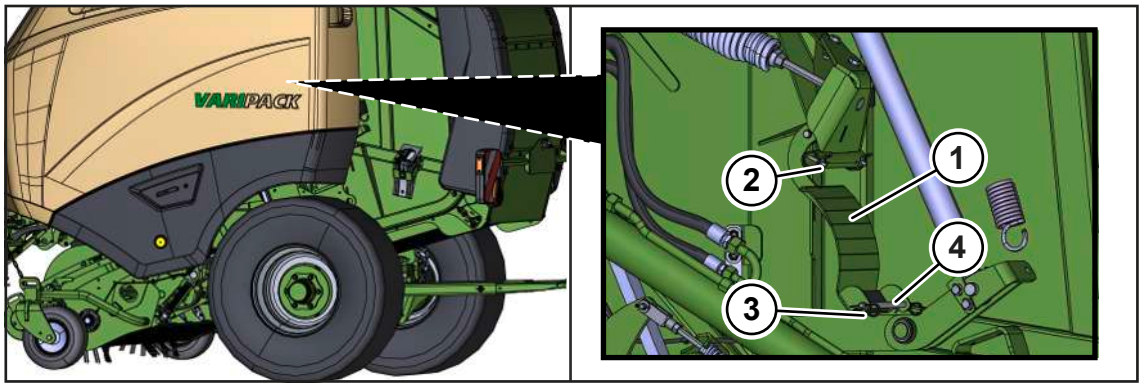
Les couteaux peuvent être rentrés ou sortis à l'aide du terminal sans abaisser la cassette à couteaux.

Les couteaux sont rentrés et sortis par groupes ou entièrement par la commutation hydraulique des groupes de couteaux, *voir Page 120*.

8.14.2 Conserver le couteau sur le support couteau

Le support couteau du côté gauche et/ou droit de la machine sert à accrocher un jeu de couteaux pour le ranger. Il permet de ranger un jeu de couteaux neuf ou le jeu de couteaux usagé.

Sur la version « Support couteau gauche », sur la version « Support couteau droit »



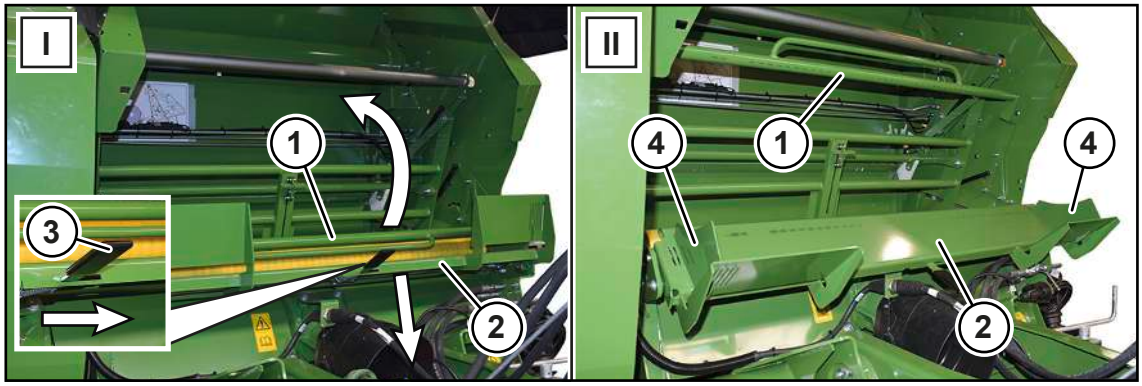
RPG001-242

Le support couteau (1) se trouve sur le côté gauche ou droit de la machine, sous le capot latéral. Ici, le support couteau (1) est représenté du côté gauche à titre d'exemple.

- ✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
- Démonter la goupille pliante (2).
- Démonter le boulon (4) et la goupille à ressort (3).
- Insérer les couteaux sur le support couteau (1) pour leur conservation.
- Monter le boulon (4) et le bloquer à l'aide de la goupille à ressort (3).
- Monter la goupille pliante (2).

8.15 Liage par filet

8.15.1 Mettre le rouleau de filet en place



RP000-722

Position	Explication
Position (I)	Le tube de pression (1) et la fixation de filet (2) sont repliés.
Position (II)	Le tube de pression (1) et la fixation de filet (2) sont dépliés. On peut installer un rouleau de filet.

✓ Le robinet d'arrêt du liage est fermé, *voir Page 77*.

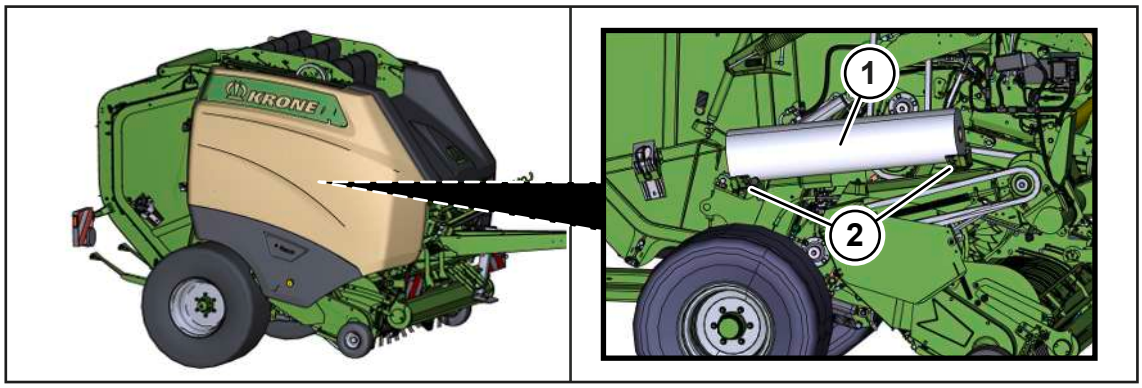
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Rabattre le tube de pression (1) vers le haut dans le sens de la flèche en le tenant par la poignée.

▶ Pour déverrouiller la fixation de filet (2), déplacer le levier (3) à droite en direction de la flèche.

▶ Simultanément rabattre la fixation de filet (2) vers le bas dans le sens de la flèche.

▶ Pour réussir à mieux installer le rouleau de filet dans l'étape suivante, démonter l'une des deux tôles d'alignement (4).



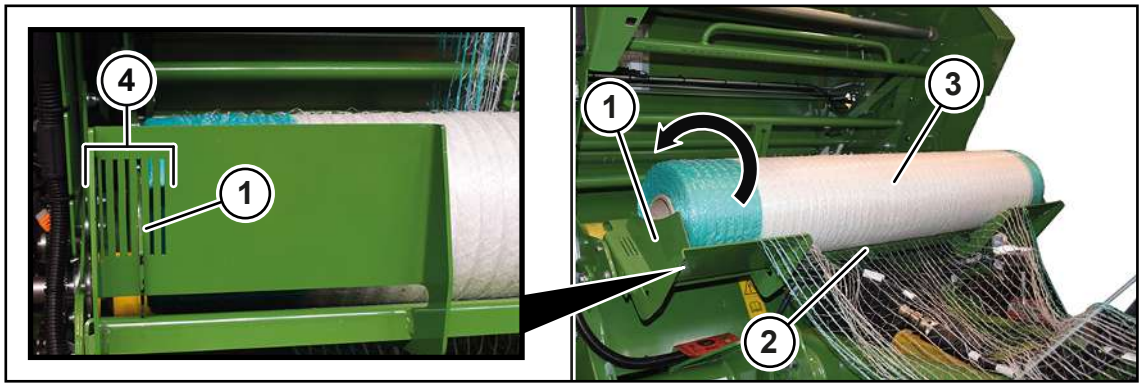
RPG001-243

Sur le côté droit de la machine, il y a un support de rouleau de filet derrière le capot latéral, permettant de ranger un rouleau de filet (1) dans son emballage.

Les sangles (2) fixent le rouleau de filet (1).

▶ Lever le rouleau de filet (1) de son support et le faire reposer à droite ou à gauche sur la fixation de filet.

▶ Ranger les sangles (2) sur le support de rouleau de filet de manière à ce qu'ils ne puissent pas entraver les déplacements de la machine.



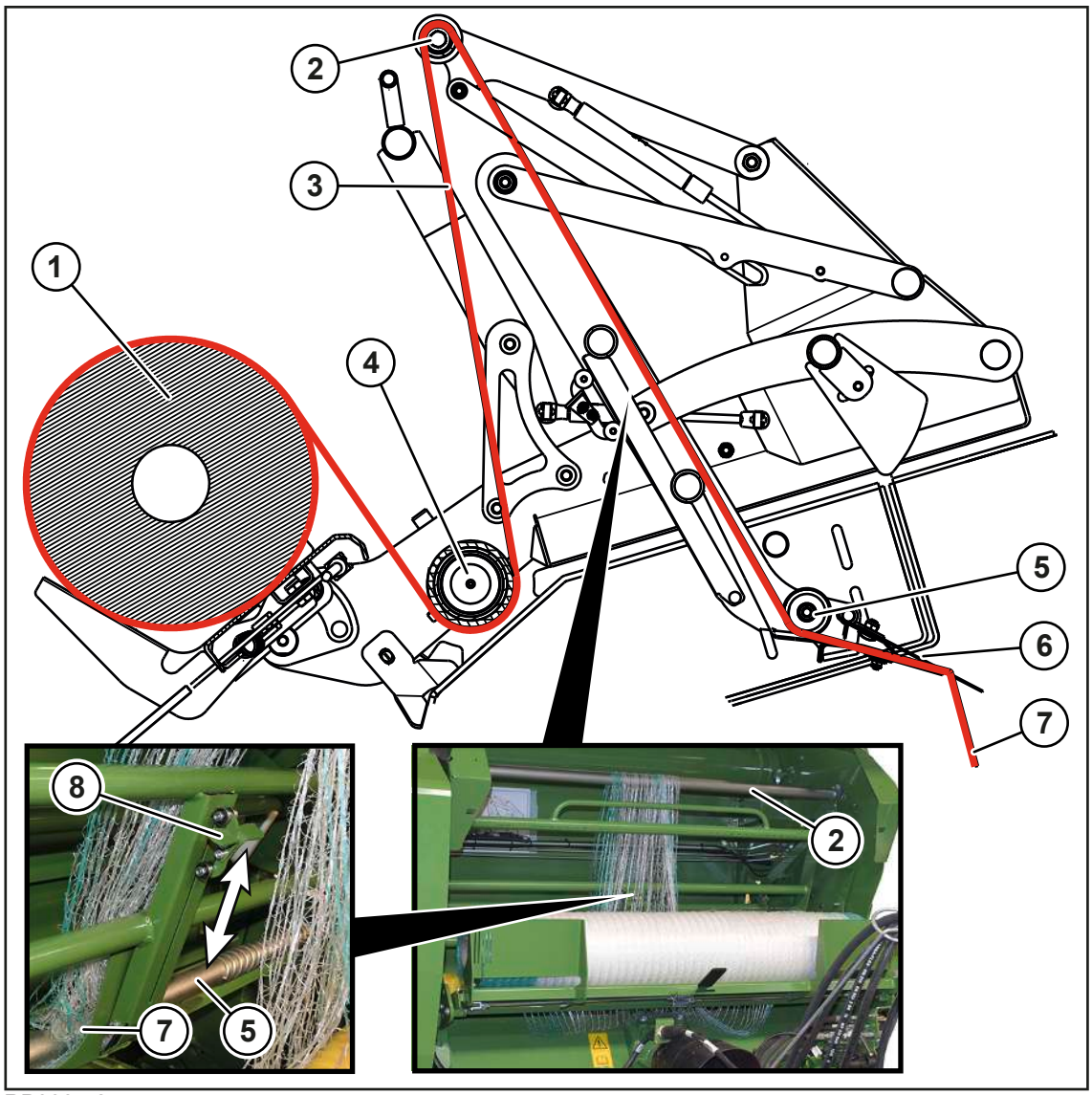
RP000-723

- Installer le rouleau de filet (3) sur la fixation de filet (2) par le côté.
- Veiller à ce que le rouleau de filet (3) tourne dans le sens de la flèche et puisse être sorti par le bas, comme illustré.
- Pour centrer le rouleau de filet (3), installer les tôles d'alignement (1) au même endroit des deux côtés de la fixation de filet (2). Veiller à garder environ **2 mm** d'écart entre le rouleau de filet (3) et la tôle d'alignement (1) des deux côtés.

INFORMATION

Après la mise en place du filet, il faut à nouveau relever la fixation de filet (2). Cette opération est décrite dans le chapitre suivant, *voir Page 90*.

8.15.2 Mettre le filet en place



RP000-724

La trajectoire du filet (3) est indiquée en rouge sur le plan.

✓ Le robinet d'arrêt du liage est fermé, *voir Page 77*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Dérouler environ 2 mètres de rouleau de filet (1) vers l'avant.

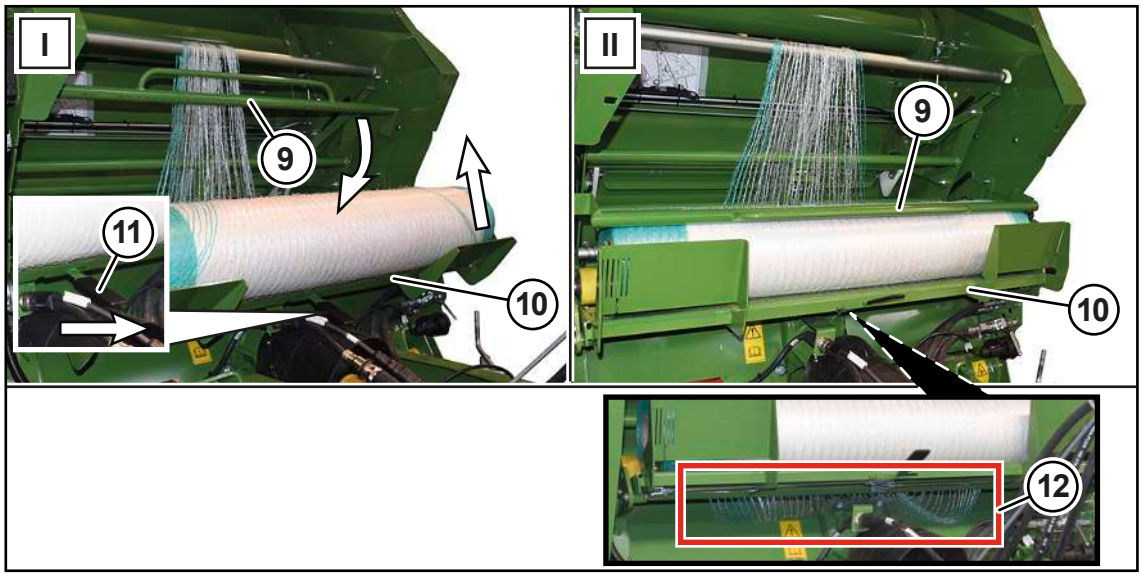
REMARQUE ! Pour obtenir cette longueur d'environ 2 mètres, il faut dérouler le filet du rouleau de filet vers le haut jusqu'au capot avant ouvert puis revenir au départ.

▶ Faire passer le filet sous le rouleau de caoutchouc jaune (4).

▶ Poser le filet sur le galet de renvoi (2).

▶ Poser l'extrémité du filet (7) entre le rouleau d'étirage en largeur (5) et le poussoir de filet (8).

Rabattre la fixation de filet



RP000-946

Position	Explication
Position (I)	Le tube de pression (9) et la fixation de filet (10) sont dépliés pour la mise en place du filet.
Position (II)	Le tube de pression (9) et la fixation de filet (10) sont repliés. Une fois que le rouleau de filet et le filet ont été entièrement mis en place, le liage est prêt à fonctionner.

- Pour déverrouiller la fixation de filet (10), déplacer le levier (11) vers la droite.
- Simultanément rabattre la fixation de filet (10) vers le haut dans le sens de la flèche.

Actionner le poussoir de filet (8)

- Monter et descendre le poussoir de filet (8) plusieurs fois dans le sens de la flèche pour que le filet soit poussé sous le rouleau d'étirage en largeur (5).
- Veiller à ce qu'environ **10 cm** de filet dépasse entre les tapis en caoutchouc (6).
- Après le dernier mouvement de poussée, repousser le poussoir de filet (8) dans la position supérieure.

Si du filet pend encore sous le rouleau de filet

Cet excédent de filet est représenté dans la zone (12).

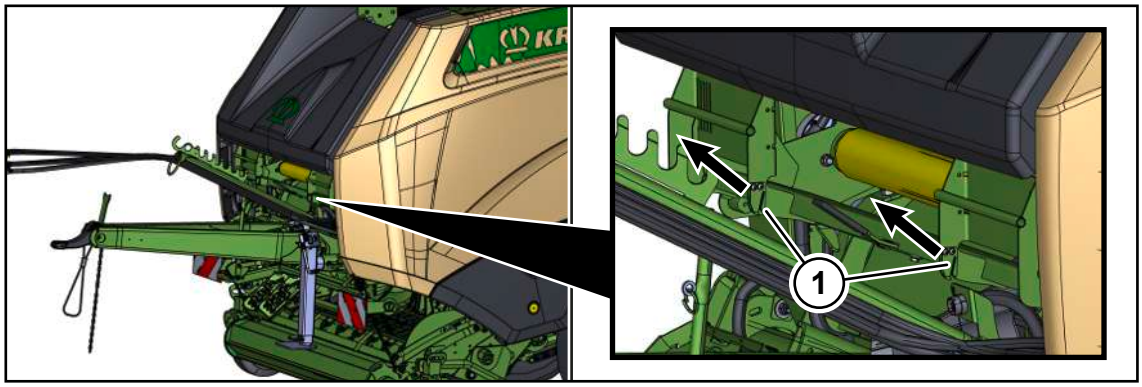
- Enrouler le filet sur le rouleau de filet et donc tendre légèrement le filet.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures des doigts ! Toujours tenir le tube de pression (9) par la poignée quand vous le déplacez !

- Rabattre le tube de pression (9) vers le bas sur le rouleau de filet en place en le tenant par la poignée.

8.15.3 Couper le filet

Si le début du rouleau de filet est abîmé, il faut couper cette partie endommagée. On peut utiliser les couteaux installés sur la machine pour y arriver.



RPG000-188

✓ Le robinet d'arrêt du liage est fermé, *voir Page 77*.
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

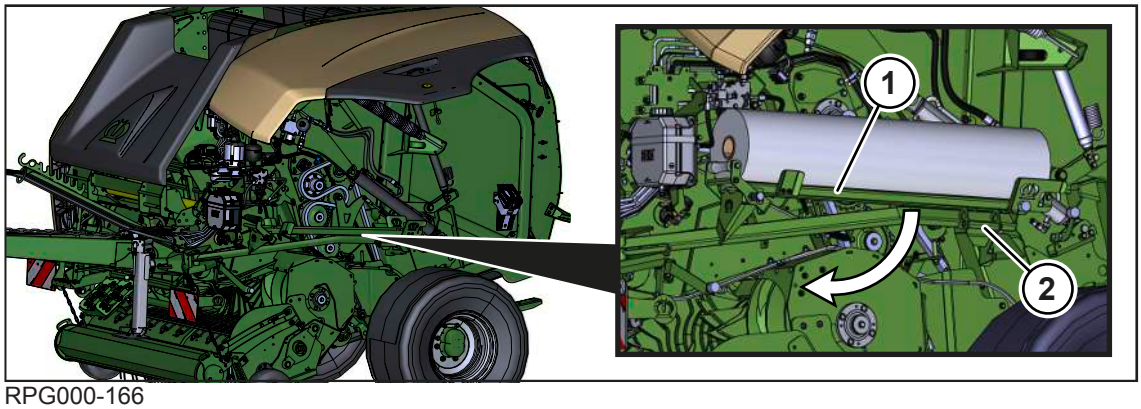
▶ Placer le filet dans les encoches (1) et le tirer dans le sens de la flèche.

➡ Le filet est coupé par les couteaux en place dans les encoches (1).

▶ Éliminer les restes de filet en respectant la réglementation.

8.15.4 Utiliser la réserve de matériel de liage

Équiper la réserve pivotante de matériel de liage

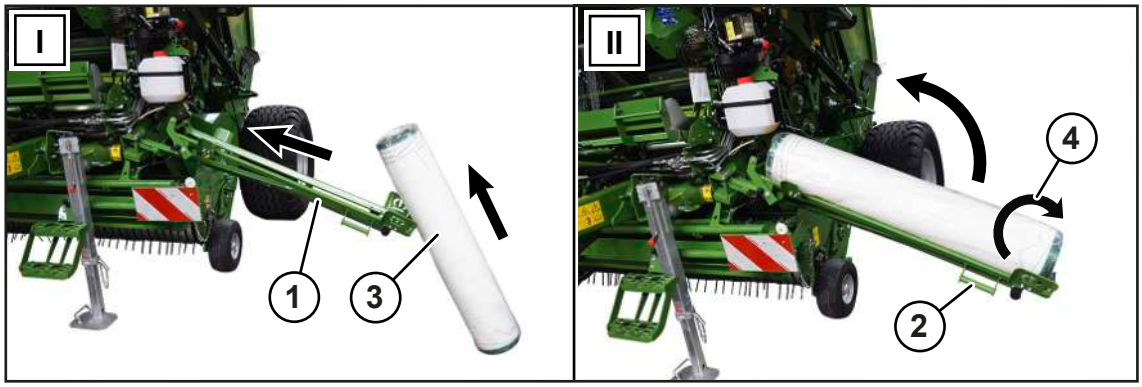


RPG000-166

Il est possible d'emporter sur soi un rouleau de filet neuf pendant l'exploitation sur la réserve pivotante de matériel de liage (1) du côté gauche de la machine, sous le capot latéral. Le rouleau de filet s'installe sans grands efforts sur la réserve pivotante de matériel de liage.

✓ Le robinet d'arrêt du liage est fermé, *voir Page 77*.
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
✓ Le capot latéral gauche est ouvert.

▶ Tirer sur la poignée (2) et guider la réserve pivotante de matériel de liage (1) à la main pour la faire pivoter de côté.



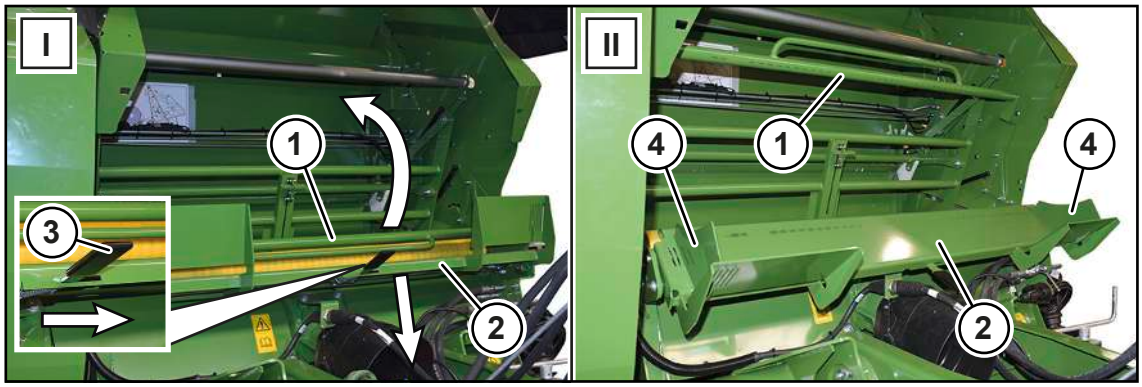
RP000-828

- Appuyer un rouleau de filet neuf (3) avec enveloppe de protection sur la réserve de matériel de liage pivotée sur le côté (1) (position I).
- Veiller à ce que théoriquement le rouleau de filet tourne dans le bon sens (4).
- Pousser le rouleau de filet (3) dans le sens de la flèche sur la réserve de matériel de liage (1) (position II).
- Guider à la main la réserve de matériel de liage (1) avec la poignée (2) et la faire rerentrer dans la machine.

Remplacer le rouleau de filet

Le rouleau de filet neuf peut être poussé sans grands efforts de la réserve pivotante de matériel de liage vers la fixation de filet sur le liage.

Auparavant, préparer la fixation de filet sur le liage comme suit :



RP000-722

Position	Explication
Position (I)	Le tube de pression (1) et la fixation de filet (2) sont repliés.
Position (II)	Le tube de pression (1) et la fixation de filet (2) sont dépliés. On peut installer un rouleau de filet.

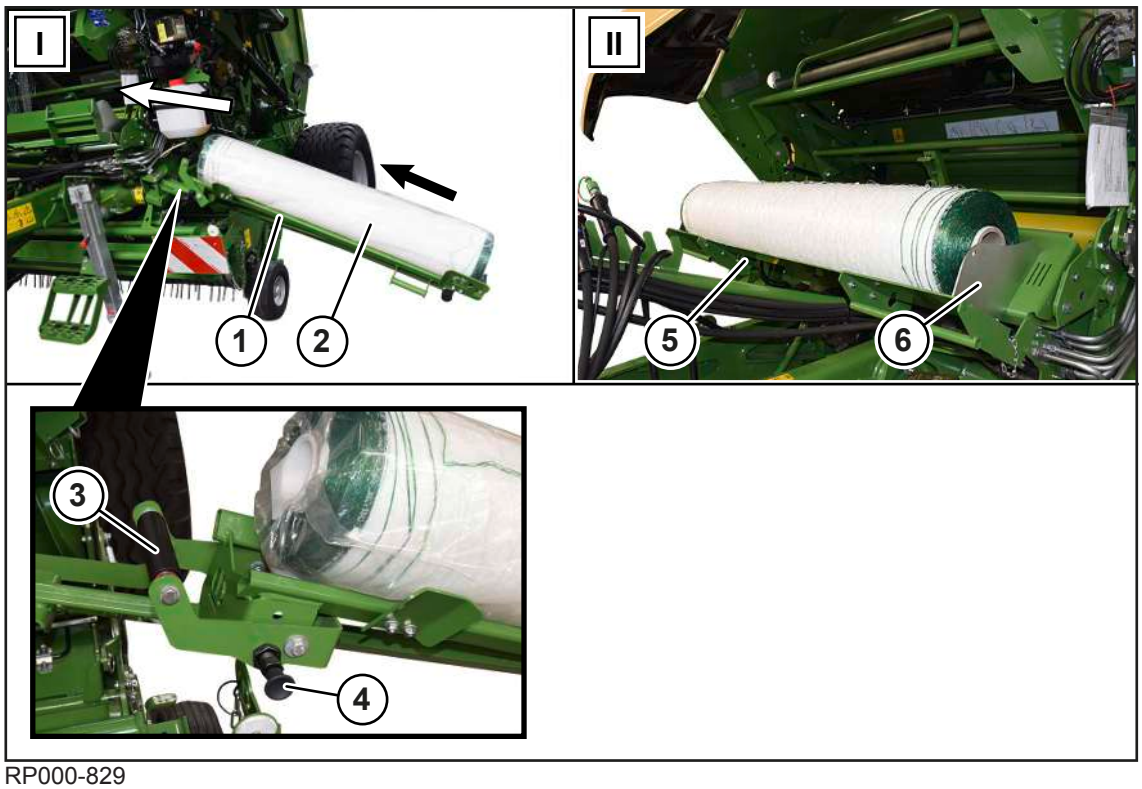
✓ Le robinet d'arrêt du liage est fermé, *voir Page 77*.
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Rabattre le tube de pression (1) vers le haut dans le sens de la flèche en le tenant par la poignée.

▶ Pour déverrouiller la fixation de filet (2), déplacer le levier (3) à droite en direction de la flèche.

▶ Simultanément rabattre la fixation de filet (2) vers le bas dans le sens de la flèche.

▶ Pour réussir à mieux installer le rouleau de filet dans l'étape suivante, démonter l'une des deux tôles d'alignement (4).



RP000-829

✓ La réserve pivotante de matériel de liage (1) avec le rouleau de filet neuf (2) est sortie sur le côté (position I).

▶ Tirer sur la poignée (4) et faire pivoter l'étrier de support (3) vers le bas.

▶ Démonter la tôle d'alignement (6) sur la fixation du filet (5).

▶ Pousser le rouleau de filet (2) dans le sens de la flèche sur la fixation de filet (5) (position II).

Pour les étapes suivantes de mise en place du rouleau de filet et de mise en place du filet, *voir Page 87* et *voir Page 89*.

8.16 Liage par ficelle

Pour la version « Liage par ficelle et filet »

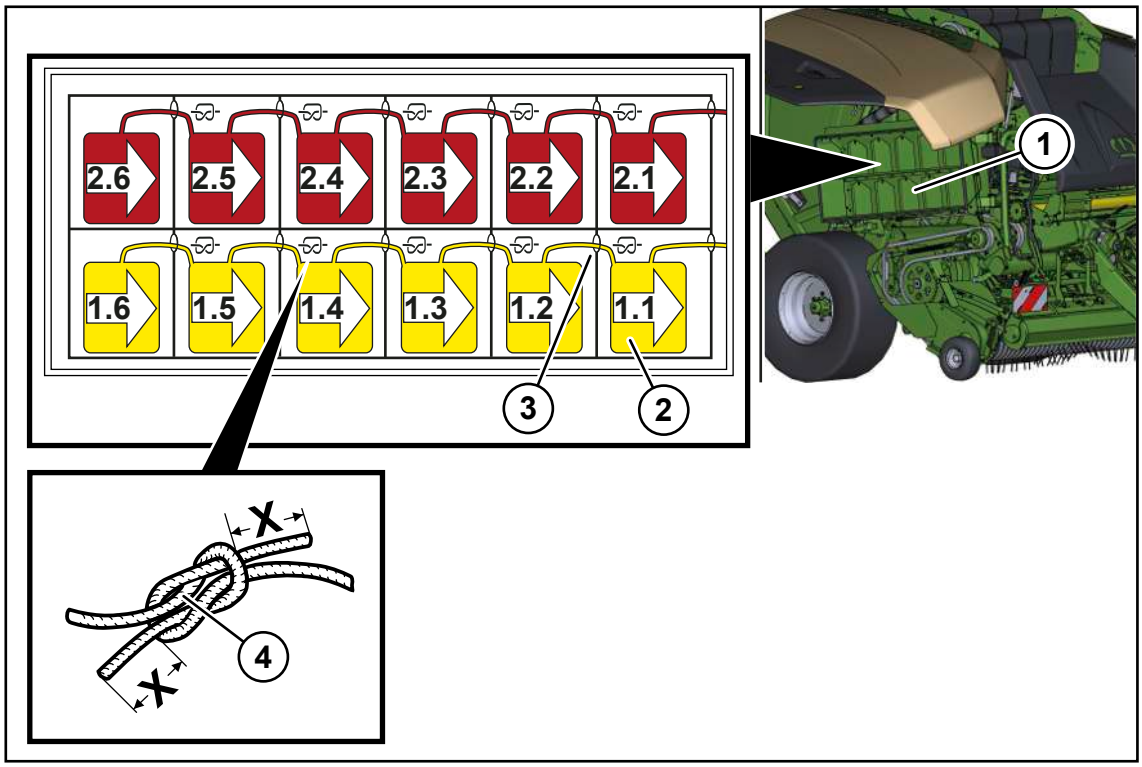
8.16.1 Relier les bobines de ficelle entre elles

AVIS

Dommages sur la machine dus à un encrassement des composants du liage par ficelle

Si la ficelle de liage ou des composants de le liage par ficelle sont encrassés par de l'huile ou de la graisse lubrifiante, alors la machine peut subir des détériorations.

- Les parties de la ficelle de liage qui sont encrassées doivent être découpées ou une nouvelle bobine de ficelle doit être utilisée.
- Nettoyer les composants du liage par ficelle avant d'insérer la ficelle.



RPG000-201

Mettre en place les ficelles de liage 1 et 2

Le liage par ficelle de la machine fonctionne avec 2 ficelles de liage qu'il faut lier autour de la balle ronde. Avant d'installer les ficelles de liage dans la machine, il faut nouer les bobines de ficelle (2) dans la réserve de ficelle (1) entre elles en procédant comme suit.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ Le capot latéral droit est ouvert.

▶ Faire passer le début de la ficelle de la bobine de ficelle 1.6/2.6 dans l'œillet latéral (3) et le relier à la fin de ficelle de la bobine de ficelle 1.5/2.5 au moyen d'un nœud plat (4).

▶ Après cette opération, également relier les bobines de ficelle à côté comme illustré plus haut.

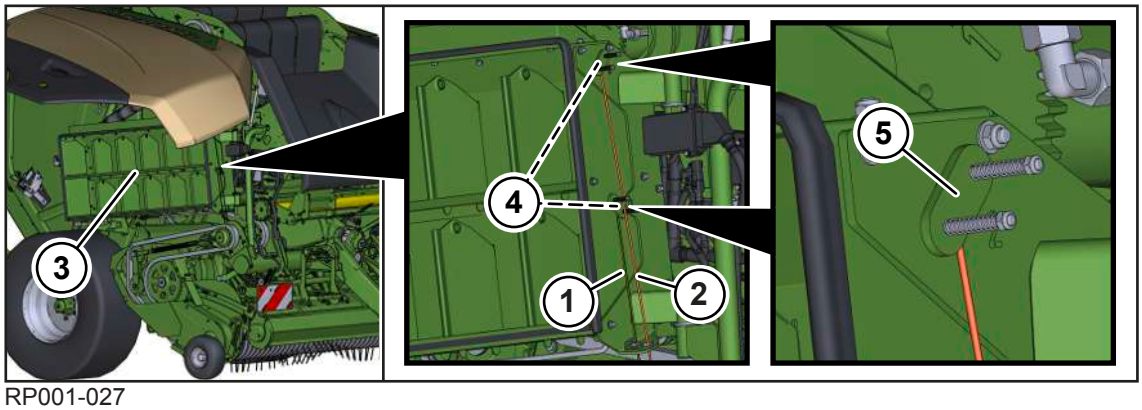
▶ Faire passer le début de la ficelle de la bobine de ficelle 1.1/2.1 dans l'oeillet latéral (3) pour le faire sortir de la réserve de ficelle (1).

▶ Raccourcir les fins de ficelle de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

8.16.2 Mettre la ficelle de liage en place

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ Les bobines de ficelle sont reliées entre elles dans la boîte à ficelle, *voir Page 94*.



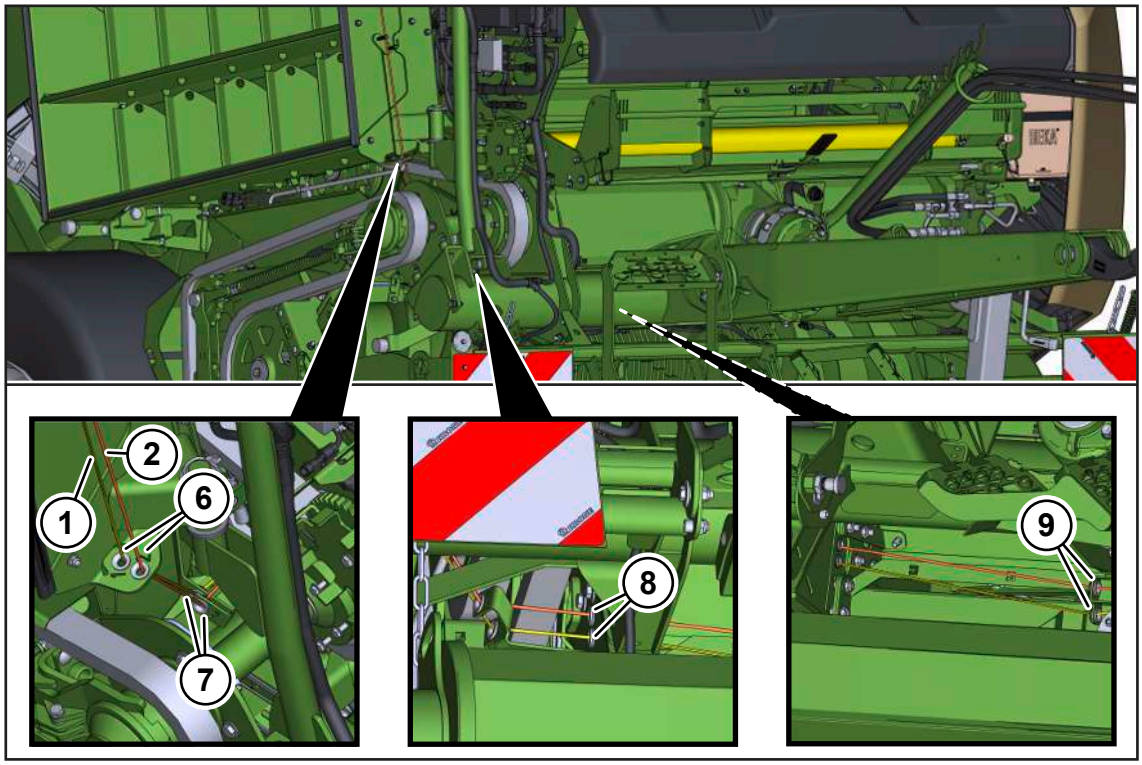
RP001-027

Les ficelles de liage (1) et (2) sont repérées en couleur dans les illustrations ci-après :

- Jaune : ficelle de liage inférieure (1) de la rangée inférieure de la boîte à ficelle
- Rouge : ficelle de liage supérieure (2) de la rangée supérieure de la boîte à ficelle

▶ Légèrement desserrer les tôles à ressort (5) avec les doigts pour pouvoir y passer les ficelles de liage.

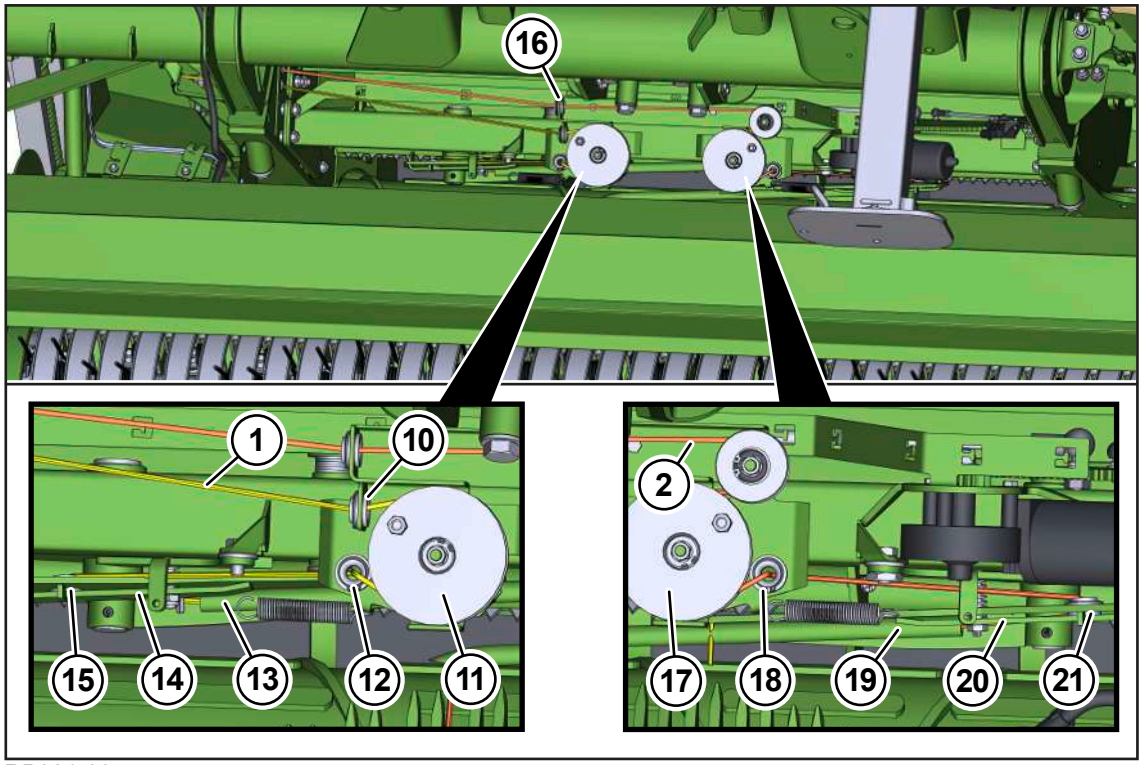
▶ Faire sortir les ficelles de liage (1) et (2) de la boîte à ficelle (3) en passant par les oeillets (4).



RP001-028

▶ Faire passer les ficelles de liage (1) et (2) par les oeillets (6), (7), (8) et (9).

Pour vous aider, les oeillets sur la machine comportent les inscriptions 1 et 2.



RP001-034

Ficelle de liage inférieure (1)

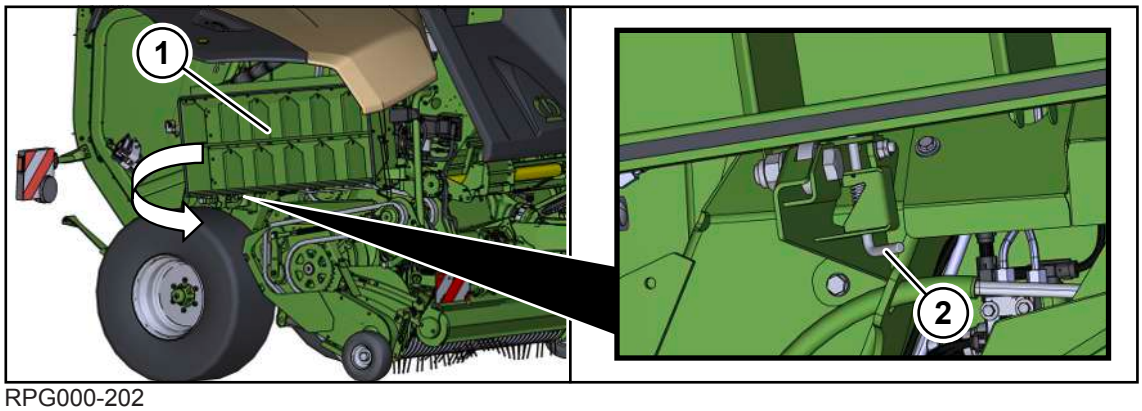
- Après l'oeillet (10), enrouler la ficelle de liage (1) autour du galet de capteur (11) et la faire passer dans l'oeillet (12).
- Faire pivoter la tôle de freinage du reteneur de ficelle (14) sur le côté.
- Faire passer la ficelle de liage (1) par le haut dans l'oeillet (15).
- Faire passer la ficelle de liage (1) dans le tube de guidage (13) au centre de la machine et la laisser dépasser d'environ 15 cm à l'extrémité.
- Replacer la tôle de freinage du reteneur de ficelle (14) sur l'oeillet (15) de manière à bloquer la ficelle de liage (1).

Ficelle de liage supérieure (2)

- Après l'oeillet (16), enrouler la ficelle de liage (2) autour du galet de capteur (17) et la faire passer dans l'oeillet (18).
- Faire pivoter la tôle de freinage du reteneur de ficelle (20) sur le côté.
- Faire passer la ficelle de liage (2) par le haut dans l'oeillet (21).
- Faire passer la ficelle de liage (2) dans le tube de guidage (19) au centre de la machine et la laisser dépasser d'environ 15 cm à l'extrémité.
- Replacer la tôle de freinage du reteneur de ficelle (20) sur l'oeillet (21) de manière à bloquer la ficelle de liage (2).

Pour régler la tension de la ficelle sur le reteneur de ficelle, *voir Page 180*.

8.16.3 Avancer/reculer la boîte à ficelle

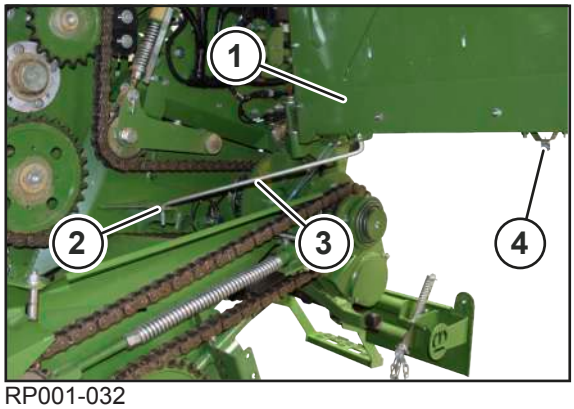


RPG000-202

La boîte à ficelle (1) se trouve sur le côté droit de la machine. La boîte à ficelle (1) avance pour procéder aux travaux de maintenance et de réglage sur le côté droit de la machine.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

- Pour avancer la boîte à ficelle (1), tirer sur la poignée de déverrouillage (2) et la tourner pour la bloquer.



RP001-032

- Pour bloquer la boîte à ficelle (1) en position avancée, insérer l'étrier (3) de la pince à ressort (4) dans l'alésage (2).

8.17 Ouvrir/fermer la trappe arrière

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû au mouvement imprévisible des balles rondes lors de l'exploitation en pente de la machine.

S'il convient de déposer des balles rondes en pente, les balles rondes peuvent se mettre en mouvement d'elles-mêmes. Une fois en mouvement, elles peuvent – en raison de leur poids et de leur forme cylindrique – engendrer de graves accidents et blesser des personnes.

- En pente, déposer exclusivement les balles rondes en mode manuel.
- En pente, déposer toujours les balles rondes de sorte qu'elles ne puissent se mettre en mouvement d'elles-mêmes.

- Pour ouvrir la trappe arrière, appuyer sur la touche .

➡ La trappe arrière s'ouvre et la balle ronde finie est éjectée. La trappe arrière se referme ensuite automatiquement.

Si la trappe arrière ne se ferme pas automatiquement, *voir Page 251*.

Sur la version « Commande directe trappe arrière »

✓ Le mode automatique de la trappe arrière doit avoir été désactivé avec .

- Pour ouvrir la trappe arrière, actionner l'appareil de commande sur le tracteur (rouge, 1+) jusqu'à ce que la trappe arrière soit ouverte.
- Pour fermer la trappe arrière, amener l'appareil de commande sur le tracteur (rouge, 1+) en position flottante.

S'il faut à nouveau commander la trappe arrière avec le terminal :

- Amener l'appareil de commande (rouge,1 +) en position neutre.

8.18 Éliminer les blocages de la matière récoltée

8.18.1 Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur

- Réduire la vitesse de rotation.
- Reculer avec la prise de force en marche tout en levant le ramasseur plusieurs fois avec sur le terminal et en l'abaissant avec .
- Veiller à ce que le dispositif de placage à rouleaux ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

Si le blocage de la matière récoltée n’est pas éliminé par cette mesure :

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Porter toujours des gants de sécurité pour éliminer les blocages de matière récoltée.

- Éliminer la matière récoltée qui s’est accumulée à la main.
- Une fois le blocage de matière récoltée éliminé, augmenter à nouveau la vitesse de rotation à la vitesse nominale.

8.18.2 Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur

- Réduire la vitesse de rotation.
- Reculer avec la prise de force en marche tout en levant le ramasseur plusieurs fois avec sur le terminal et en l'abaissant avec .
- Veiller à ce que le dispositif de placage à rouleaux ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

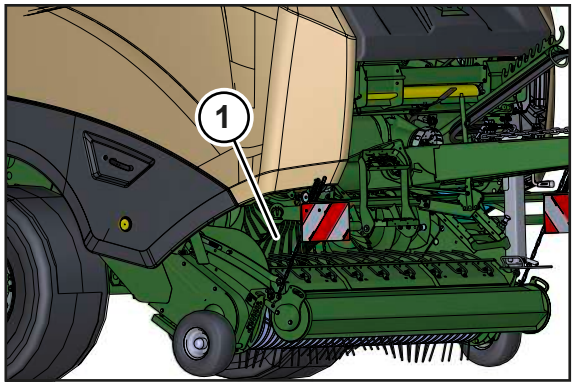
Si cette opération n'élimine pas le blocage de matière récoltée :

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Démonter le déflecteur, *voir Page 85*.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Porter toujours des gants de sécurité pour éliminer les blocages de matière récoltée.

- Éliminer l'accumulation de matière récoltée à la main.
- Monter le déflecteur; *voir Page 85*.

8.18.3 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe



RPG000-164

Procéder comme suit pour éliminer la matière récoltée accumulée sous le rotor de coupe (1) :

- ▶ Désactiver la prise de force.
- ▶ Reculer.
- ▶ S'assurer que le tracteur est aligné de manière droite vers la machine.
- ▶ Amener la cassette à couteaux en position de maintenance à l'aide du terminal, *voir Page 120*.
- ➡ Les couteaux et la cassette à couteaux sont en position de maintenance : les couteaux sont sortis et la cassette à couteaux est abaissée.
- ▶ Activer la prise de force et tester si le blocage de matière récoltée est éliminé avec le moteur au ralenti.

Si cette opération n'élimine pas le blocage de matière récoltée :

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Porter toujours des gants de sécurité pour éliminer les blocages de matière récoltée.

- ▶ Éliminer l'accumulation de matière récoltée à la main.

Après avoir débloqué la matière récoltée, remettre le mécanisme de coupe en service en procédant comme suit :

- ▶ Activer la prise de force.
- ▶ Pour lever la cassette à couteaux, rentrer les groupes de couteaux souhaités sur le terminal, *voir Page 120*.
  - ⇨ La cassette à couteaux et les groupes de couteaux montent.

8.18.4 Blocage de la matière récoltée dans l’organe de presse

- ▶ Activer la prise de force.
- ▶ Ouvrir la trappe arrière.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- ▶ Fermer le robinet d'arrêt, *voir Page 77*.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Porter toujours des gants de sécurité pour éliminer les blocages de matière récoltée.

- Éliminer l'accumulation de matière récoltée de l'organe de presse à la main.
- Ouvrir le robinet d'arrêt, *voir Page 77*.
- Mettre en marche le moteur du tracteur et la prise de force.
- Fermer la trappe arrière.
- Relancer le mode de pressage.

9 Terminal KRONE DS 500

AVIS

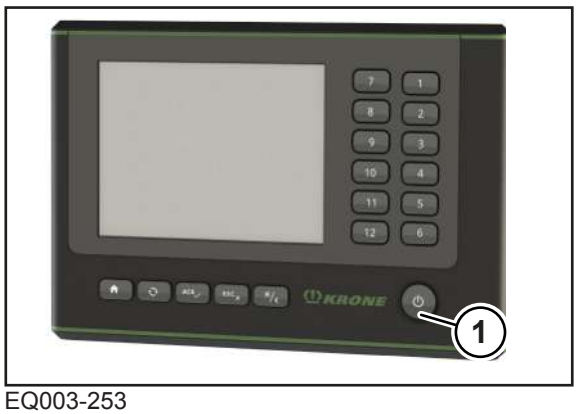
L'infiltration d'eau dans le terminal provoque des défauts de fonctionnement. De ce fait, la machine ne se laisse plus commander de manière sûre.

- Protéger le terminal de l'eau.
- Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), ranger le terminal dans un local sec.
- En cas de travaux de montage et de réparation, en particulier lors de travaux de soudure sur la machine, interrompre l'alimentation en tension vers le terminal.

9.1 Écran tactile

Pour le guidage du menu et l'introduction de valeurs/données, le terminal est équipé d'un écran tactile. L'effleurement de l'écran permet d'appeler des fonctions et de modifier les valeurs affichées en bleu.

9.2 Mise en service/mise hors service du terminal



EQ003-253

- Avant la première mise en service, il convient de s'assurer que les raccords sont correctement et solidement fixés.

INFORMATION

Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

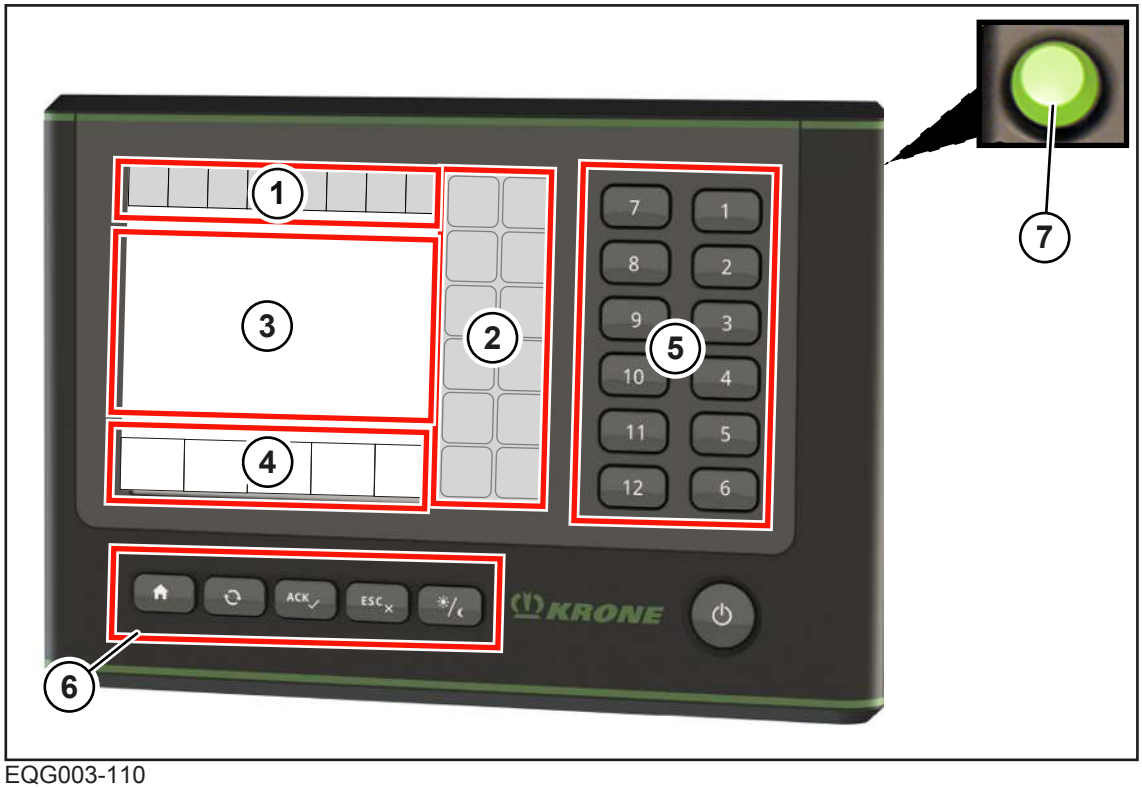
Mettre en marche

- Appuyer sur la touche (1) et la maintenir enfoncée.
  - ⇨ Si la machine n’est pas raccordée, l’écran affiche le menu principal après la mise en marche.
  - ⇨ Si la machine est raccordée, l’écran affiche l’écran de conduite sur route après la mise en marche.
- ➡ Le terminal est prêt à fonctionner.

Mise hors service

- Appuyer sur la touche (1) et la maintenir enfoncée.

9.3 Structure DS 500



EQG003-110

L’application de machine KRONE est répartie dans les domaines suivants :

Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), *voir Page 110*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir Page 111*.

Fenêtre principale (3)

Les valeurs (chiffres) représentées en bleu dans la fenêtre principale peuvent être sélectionnées via la fonction tactile.

Il y a les vues suivantes de la fenêtre principale :

- Écran de circulation sur route, *voir Page 119*
- Écran de travail, *voir Page 114*
- Niveau de menu, *voir Page 131*

Barre d'info (4)

La barre d’informations affiche des informations sur l’écran de base, *voir Page 116*.

Touches (5)

La machine peut être commandée alternativement en appuyant sur les touches (5) sans la fonction tactile.

Touches (6)

Les touches (6) permettent d'ouvrir le menu principal ou l'écran de travail, de confirmer les messages de défaut et de régler la luminosité.

Symbole	Désignation	Explication
	Menu principal	Ouvrir le menu principal du terminal.
	Touche de changement	Basculer entre le menu principal et l'écran de travail du terminal. En présence de plus d'un masque de machine, la vue passe respectivement à la suivante.
ACK	ACK (touche d'acquittement)	Confirmer les messages de défaut.
ESC	ESC (touche Retour)	Quitter le menu sans sauvegarder.
	Luminosité	Passer du design jour au design nuit et inversement.

Molette de défilement (7)

Alternativement, les valeurs (chiffres) représentées dans la fenêtre principale (3) peuvent être sélectionnées et réglées via la molette de défilement (7). Il est en outre possible de naviguer dans les différents menus à l'aide de la molette de défilement (7).

Tourner la molette de défilement vers la droite :

- Augmenter la valeur.
- Naviguer vers la valeur suivante dans le menu.
- Naviguer vers le menu suivant.

Tourner la molette de défilement vers la gauche :

- Diminuer la valeur.
- Naviguer vers la valeur précédente dans le menu.
- Naviguer vers le menu précédent.

Appuyer sur la molette de défilement :

- Sélectionner la valeur.
- Enregistrer la valeur.
- Appelez le menu.

10 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)

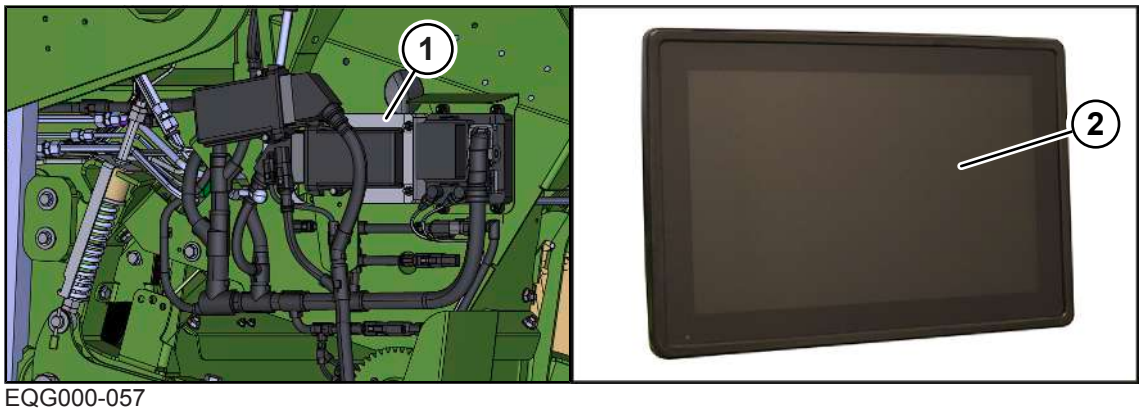
AVIS

L'infiltration d'eau dans le terminal provoque des défauts de fonctionnement. De ce fait, la machine ne se laisse plus commander de manière sûre.

- ▶ Protéger le terminal de l'eau.
- ▶ Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), ranger le terminal dans un local sec.
- ▶ En cas de travaux de montage et de réparation, en particulier lors de travaux de soudure sur la machine, interrompre l'alimentation en tension vers le terminal.

Le système ISOBUS est un système de communication normalisé au niveau international pour machines et systèmes agricoles. La désignation de la série de normes est : ISO 11783. Le système ISOBUS permet l'échange d'informations et de données entre le tracteur et les appareils de différents fabricants. Dans ce but, tant les connexions à fiches nécessaires que les signaux nécessaires pour la communication et la transmission de commandes sont normalisés. Le système permet également la commande de machines à l'aide d'unités de commande (terminaux) déjà présents sur le tracteur ou p. ex. montés dans la cabine du tracteur. Vous trouverez les indications correspondantes dans la documentation technique de la commande ou sur les appareils eux-mêmes.

Les machines KRONE qui possèdent un équipement ISOBUS sont optimisées pour ce système.



EQG000-057

L'équipement électronique de la machine est composé pour l'essentiel de l'ordinateur de tâches (1), du terminal (2) ainsi que des organes de commande et fonctionnels.

L'ordinateur de tâches (1) se trouve sur le côté droit de la machine, sous le capot latéral.

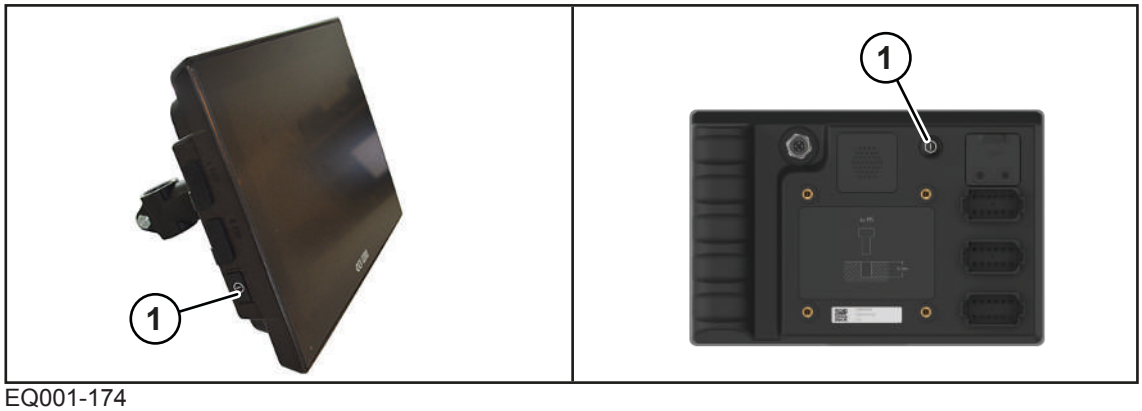
Fonctions de l'ordinateur de tâches (1) :

- La commande des actionneurs installés sur la machine.
- La transmission des messages de défaut.
- L'évaluation des capteurs.
- Le diagnostic des capteurs et des actionneurs.

10.1 Écran tactile

Pour le guidage du menu et l'introduction de valeurs/données, le terminal est équipé d'un écran tactile. L'effleurement de l'écran permet d'appeler des fonctions et de modifier les valeurs affichées en bleu.

10.2 Enclencher/éteindre le terminal



EQ001-174

Terminal ISOBUS CCI 1200 de KRONE	Terminal ISOBUS CCI 800 de KRONE

- Avant la première mise en service, il convient de s'assurer que les raccords sont correctement et solidement fixés.

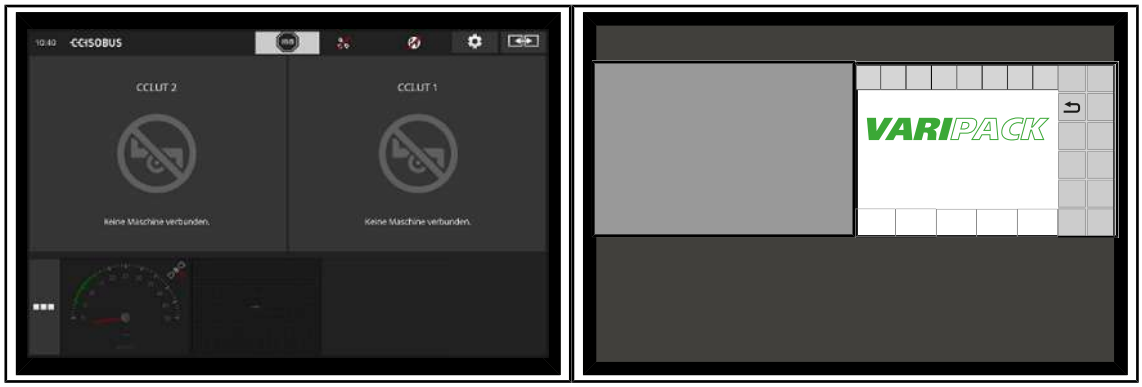
> ***INFORMATION***
>
> Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

Mettre en marche

- Appuyer sur la touche (1) et la maintenir enfoncée.
  - ⇨ Si la machine n'est pas raccordée, l'écran affiche le menu principal après la mise en marche.
  - ⇨ Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de conduite sur route après la mise en marche.
- ➡ Le terminal est prêt à fonctionner.

Si la machine n'est pas raccordée : « menu principal »

Si la machine est raccordée : « écran de conduite sur route »



EQG000-056

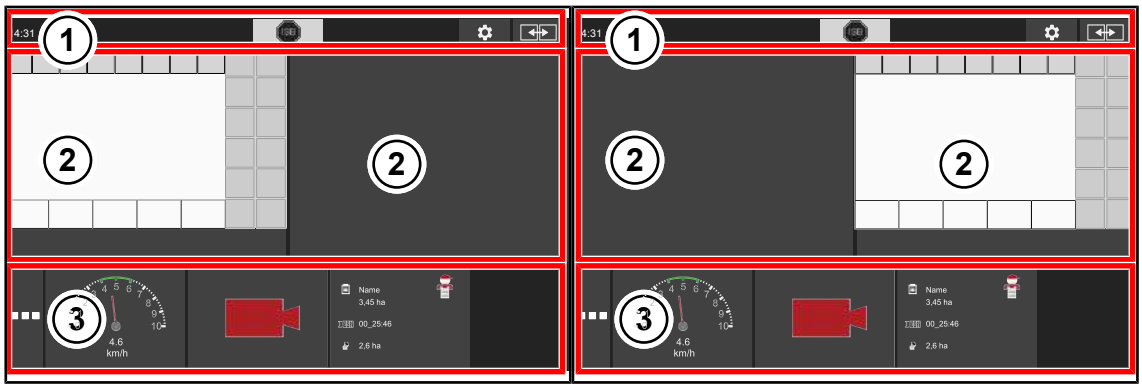
Après le démarrage du terminal, l'écran s'affiche au format paysage. Pour afficher l'écran au format portrait ou afficher les applications disponibles sur le terminal en pleine page, veuillez vous référer à la notice d'utilisation du terminal CCI.

Mise hors service

- Appuyer sur la touche (1) et la maintenir enfoncée.

> ***INFORMATION***
>
> ▶ Pour des indications supplémentaires concernant le mode de fonctionnement du terminal, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal.

10.3 Structure de l'écran

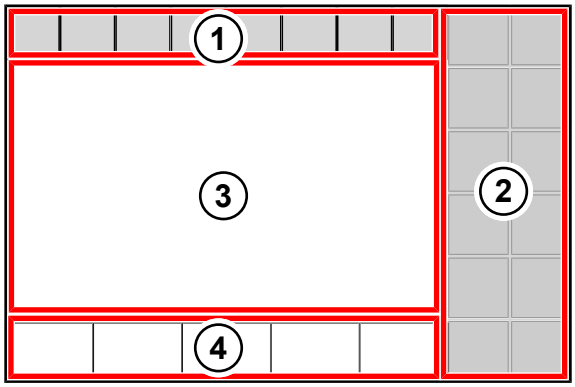


EQG000-058

Pos.	Désignation	Explication
1	Ligne d'état	
2	Vue principale gauche/droite	Pour la commande de la machine, il est conseillé par KRONE de placer l'application de machine en vue principale.
3	Vue Information	Les applications supplémentaires (applis) issues du menu Applications peuvent être sélectionnées et affichées dans la vue Information. Les applis peuvent être déposées dans la vue principale à l'aide de la fonction « glisser-déposer ».

> ***INFORMATION***
>
> ▶ Pour des indications supplémentaires concernant le mode de fonctionnement du terminal, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal.

10.4 Configuration de l'application de machine KRONE



EQG000-059

L'application de machine KRONE est répartie dans les domaines suivants :

Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), *voir Page 110*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir Page 111*.

Fenêtre principale (3)

Les valeurs (chiffres) représentées en bleu dans la fenêtre principale peuvent être sélectionnées via la fonction tactile.

Il y a les vues suivantes de la fenêtre principale :

- Écran de circulation sur route, *voir Page 119*
- Écran de travail, *voir Page 114*
- Niveau de menu, *voir Page 131*

Barre d'info (4)

La barre d’informations affiche des informations sur l’écran de base, *voir Page 116*.

10.5 Régler les unités sur le terminal

Les unités peuvent être paramétrées en métrique ou impérial par ex. dans le menu « Paramètres de l'utilisateur » sur le terminal. Ce réglage est conservé en cas de redémarrage du terminal, logiciel de la machine compris.

Pour la procédure et les autres réglages possibles, consulter la notice d'utilisation du terminal.

11 Terminal ISOBUS d'autres fabricants

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par l'utilisation de terminaux d'autres fabricants et autres unités de commande

Lors de l'utilisation de terminaux et autres unités de commande qui n'ont pas été livrés par KRONE, on doit tenir compte de ce que l'utilisateur :

- ✓ assume la responsabilité de l'utilisation de machines KRONE lors de l'utilisation de la machine avec des unités de commande non fournies par KRONE (terminal/autres éléments de commande).
- ✓ doit autant que possible uniquement accoupler des systèmes qui ont préalablement été soumis à un test AEF/DLG/VDMA (ou TEST DE COMPATIBILITÉ ISOBUS).
- ✓ les consignes de commande et de sécurité du fournisseur de l'unité de commande ISOBUS (p. ex. terminal) sont à respecter.
- ✓ doit s'assurer que les éléments de commande et commandes de la machine utilisés sont assortis du point de vue IL (IL = Implementation Level ; décrit les niveaux de compatibilité des différentes versions de logiciel) (condition : IL égal ou supérieur).
- ▶ Avant l'utilisation de la machine, contrôler que toutes les fonctions de la machine sont exécutées conformément à la présente notice d'utilisation.

INFORMATION

Les systèmes ISOBUS de KRONE sont régulièrement soumis à un TEST DE COMPATIBILITÉ ISOBUS (test AEF/DLG/VDMA). La commande de cette machine exige au moins le niveau d'application (niveau d'implémentation) 3 du système ISOBUS.

Le système ISOBUS est un système de communication normalisé au niveau international pour machines et systèmes agricoles. La désignation de la série de normes est : ISO 11783. Le système ISOBUS permet l'échange d'informations et de données entre le tracteur et les appareils de différents fabricants. Dans ce but, tant les connexions à fiches nécessaires que les signaux nécessaires pour la communication et la transmission de commandes sont normalisés. Le système permet également la commande de machines à l'aide d'unités de commande (terminaux) déjà présents sur le tracteur ou p. ex. montés dans la cabine du tracteur. Vous trouverez les indications correspondantes dans la documentation technique de la commande ou sur les appareils eux-mêmes.

Les machines KRONE qui possèdent un équipement ISOBUS sont optimisées pour ce système.

11.1 Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE

L'ordinateur de tâches met à disposition des informations et des fonctions de commande de la machine sur l'écran du terminal ISOBUS d'autres fabricants. La commande avec un terminal ISOBUS d'autres fabricants est analogue à celle du terminal ISOBUS KRONE. Avant la mise en service, prendre connaissance du principe de fonctionnement du terminal ISOBUS KRONE dans la notice d'utilisation.

Une différence importante par rapport au terminal ISOBUS KRONE réside dans la disposition et le nombre des touches de fonctions, qui sont définies par le terminal ISOBUS d'un autre fabricant sélectionné.

12 Terminal – Fonctions de la machine

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures et/ou de détériorations de la machine par non-respect des messages de défaut

Le non-respect des messages de défaut sans éliminer le défaut peut engendrer des blessures et/ou de lourdes détériorations de la machine.

- ▶ Éliminer le défaut lorsque le message de défaut s'affiche, *voir Page 223*.
- ▶ Si ceci n'est pas possible, contacter le service KRONE.

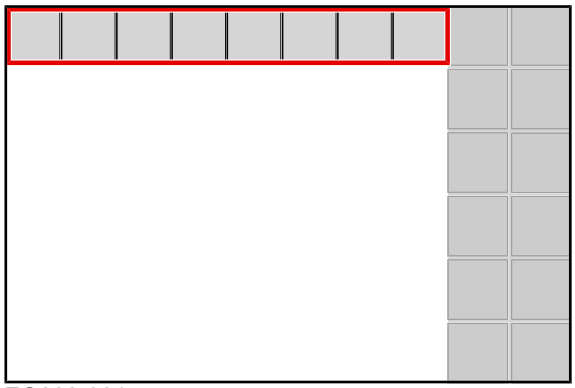
12.1 Ligne d'état

INFORMATION

Utilisation d'un terminal avec une résolution inférieure à 480x480 pixels.

En présence de terminaux avec une résolution inférieure à 480x480 pixels, la ligne d'état affiche seulement 7 champs. Pour cette raison, la ligne d'état n'affiche pas tous les symboles.

En présence de terminaux avec une résolution supérieure ou égale à 480x480 pixels, la ligne d'état affiche 8 champs.



EQ000-901

Des symboles qui sont représentés avec une nuance ( ) peuvent être sélectionnés. Si un symbole avec une nuance est sélectionné:

- une fenêtre avec d'autres informations s'ouvre ou
- une fonction est activée ou désactivée.

La ligne d'état affiche les états actuels de la machine (en fonction de l'équipement).

Symbole	Explication
	Un ou plusieurs messages de défaut sont présents. Sur la version « Écran tactile » : en appuyant sur ce symbole, les messages de défaut présents s'ouvrent dans l'ordre, *voir Page 223*.
A	Groupe de couteaux A rentré (activé).
AB	Groupe de couteaux A et B rentré (activé).

Symbole	Explication
	Groupe de couteaux B rentré (activé).
	Groupe de couteaux A et B sorti (désactivé).
	Couteaux et cassette à couteaux en position de maintenance : les groupes de couteaux A et B sont sortis (désactivés) et la cassette à couteaux est abaissée pour le retrait des couteaux.
	Couteau pas dans un état défini.
	Présignalisation réglée.
Pour la version « TIM 1.0 »	
	Statut TIM : la machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.
	Statut TIM : la machine est enregistrée et authentifiée. Une pression sur la touche TIM modifie le statut TIM sur .
	Statut TIM : la machine attend la confirmation du tracteur. En présence d'une confirmation sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur, le statut TIM bascule sur .
	Statut TIM : la machine et le tracteur ont été reliés avec succès. La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, *voir Page 121*.
Pour la version « Éclairage de travail »	
	Activé.
	Désactivé.

12.2 Touches

Les touches disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les touches représentées ci-après ne sont pas toujours disponibles.

Si des touches sont grisées, cela signifie qu'elles ne sont actuellement pas disponibles.

Symbole	Désignation	Explication
	Amener le matériel de liage en mode manuel.	Le matériel de liage est amené vers la balle ronde en actionnant la touche.
	Commuter le liage sur mode automatique.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné « Mode manuel » ou « Mode automatique » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Commuter le liage sur mode manuel.	

Symbole	Désignation	Explication
	Basculer l'ouverture et la fermeture de la trappe arrière en mode automatique.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné « Mode manuel » ou « Mode automatique » est affiché sur la touche au moment de l'ouverture de la trappe arrière. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Basculer l'ouverture et la fermeture de la trappe arrière en mode manuel.	
	Ouvrir la trappe arrière, éjecter la balle ronde, fermer la trappe arrière.	Quand on appuie sur la touche, la trappe arrière s'ouvre et la balle ronde finie est éjectée. La trappe arrière se referme ensuite automatiquement. La prise de force doit être activée pour commander cette fonction.
	Fermer la trappe arrière.	Cette touche apparaît uniquement en cas de défaut. Il faut l'actionner si la trappe arrière ne se ferme pas automatiquement après l'éjection de la balle ronde, *voir Page 251*.

		Ouvrir la sélection de touches pour la « commutation hydraulique des groupes de couteaux ».	Les touches suivantes apparaissent pour commander la « commutation hydraulique des groupes de couteaux ». La prise de force doit être activée pour commander ces fonctions.
	A	Différents réglages de la fonction « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ».	*voir Page 120*
	AB		
	B		
		Quitter la sélection de touches.	

	Lever le ramasseur.	
	Amener le ramasseur en position flottante.	
	Commuter Lever le ramasseur en mode automatique.	

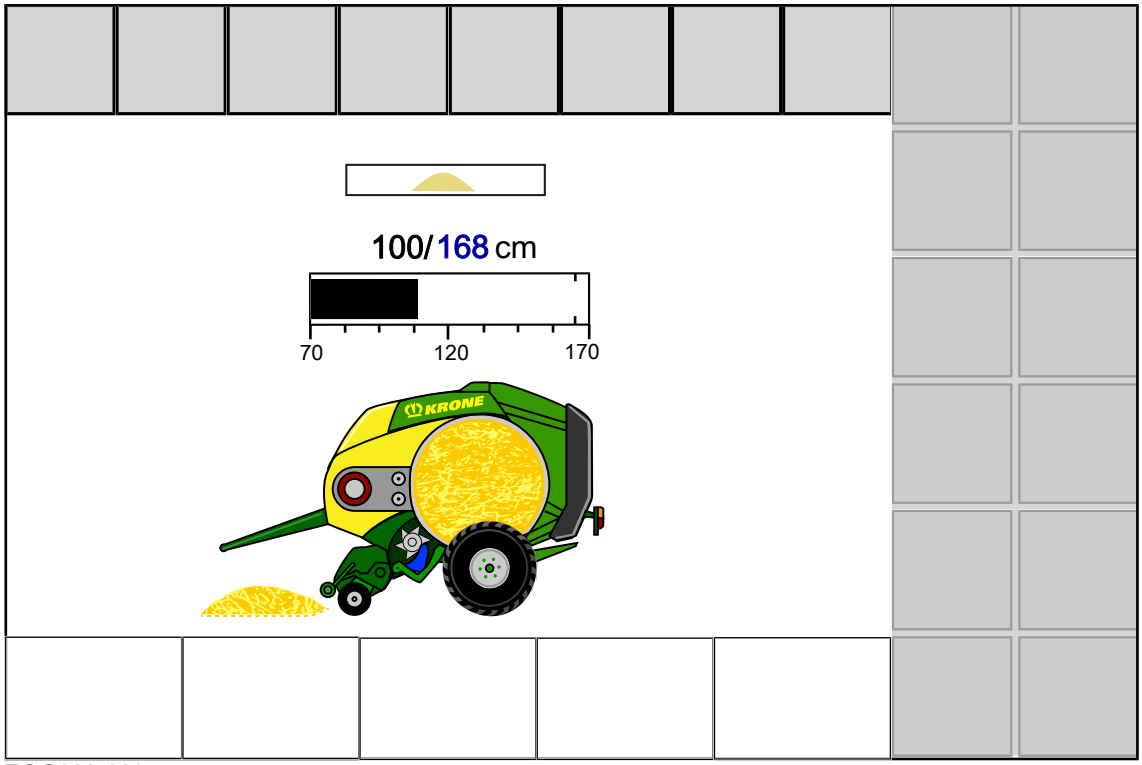
	Commuter Lever le ramasseur en mode manuel.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné « Mode manuel » ou « Mode automatique » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement. La fonction automatique du ramasseur ne peut être activée que quand la machine est en service.
	Ouvrir la menu Commande manuelle.	En appuyant sur la touche, le terminal passe directement de l'écran de travail au menu 10 « Commande manuelle ».
	Désactiver l'éclairage de travail.	Le réglage préalablement sélectionné « Éclairage de travail désactivé » ou « Éclairage de travail activé » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Activer l'éclairage de travail.	
	Désactiver le gyrophare.	(gyrophare pour certains pays seulement) Le réglage préalablement sélectionné « Gyrophare désactivé » ou « Gyrophare activé » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Activer le gyrophare.	
	Niveau de menu dans le terminal.	Le niveau de menu dans le terminal s'ouvre en actionnant la touche, *voir Page 131*.
	Ouvrir le menu Compteur.	Le menu 13 « Compteurs » s'ouvre en actionnant la touche, *voir Page 153*.
1/2 2/2	Faire défiler les pages de l'écran.	

Pour la version « TIM 1.0 »

Les touches permettent de commander les fonctions suivantes. Si la touche est grisée, la fonction n'est pas disponible.

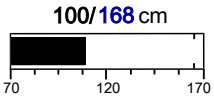
Symbole		Explication
TIM	TIM	Démarrer les fonctions TIM (disponible uniquement si la trappe arrière est fermée).
TIM	TIM	Mettre les fonctions TIM en pause. Cette opération ne coupe **pas** l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.

12.3 Affichages dans l'écran de base

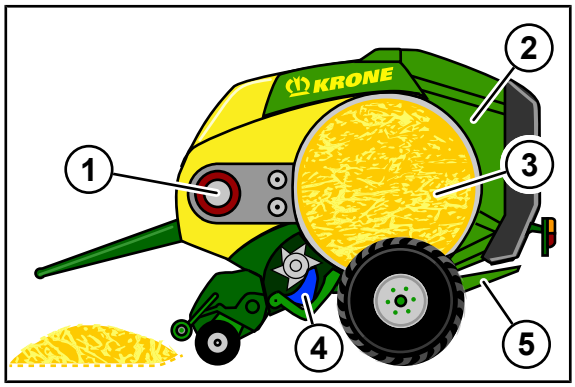


EQG003-009

Les symboles disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les symboles représentés suivants ne sont pas toujours disponibles.

Symbole	Explication
	Sur la version « TIM 1.0 » : une fonction TIM est activée sur la machine.
	Indicateur de direction.
	Flèches de l'indicateur de direction : Des flèches peuvent apparaître pendant l'exploitation à gauche et à droite de l'indicateur de direction. Les flèches ont trois tailles différentes, numérotées de 1 à 3. Les flèches indiquent au conducteur sur quel côté et avec quelle intensité il doit corriger sa direction lors du franchissement de l'andain pour assurer une alimentation régulière de la chambre à balles. Si le sens de la marche n'est pas corrigé, la flèche indiquée commence à clignoter et un signal sonore retentit. Informations complémentaires sur l'indicateur de direction, *voir Page 117*
	Régler et afficher le diamètre des balles. Le diamètre des balles peut être réglé directement sur l'écran de travail, *voir Page 120*.

Presse à balles rondes

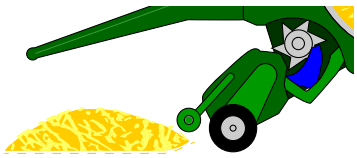
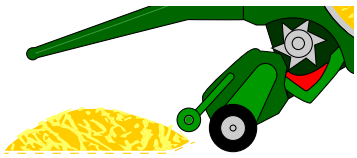
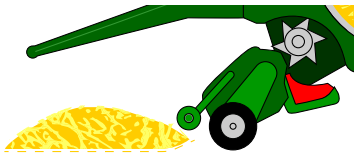
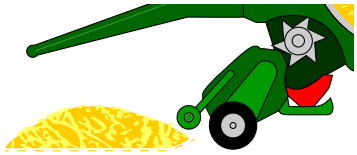


EQG003-122

La presse à balles rondes au centre de l'écran de travail indique

- la progression du pressage à l'aide d'une balle ronde de plus en plus grande (3),
- la progression du processus de liage à l'aide du rouleau de filet (1) et à l'aide du filet rouge passant autour de la balle ronde,
- les positions de la cassette à couteaux (4)
- et l'éjection de balle à l'aide de la trappe arrière (2) qui s'ouvre et de la position de l'éjecteur de balles (5).

La cassette à couteaux (4) peut prendre les positions suivantes :

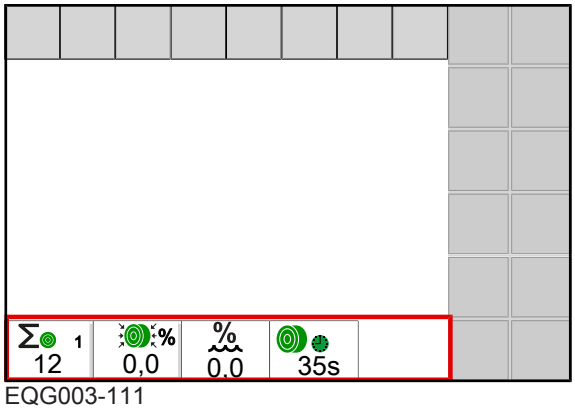
Symbole	Explication
	Les couteaux sont rentrés et la cassette à couteaux se trouve dans la position supérieure. Pour connaître les groupes de couteaux actuellement rentrés, se reporter à la ligne d'état. Rentrer/sortir les groupes de couteaux, *voir Page 121*.
	Les couteaux sont sortis et la cassette à couteaux se trouve dans la position supérieure.
	La cassette à couteaux se trouve en position inférieure. Cette position de maintenance est utilisée, par exemple, pour remplacer les couteaux, *voir Page 201*, ou pour éliminer les blocages de matière récoltée, *voir Page 99*.
	La cassette à couteaux a été déplacée dans la position inférieure en commande manuelle.

Symboles pendant le liage par filet ou par ficelle

Symbole		Explication
1		Valeur diamètre des balles / pression de compression atteinte (clignote).
2N	2G	Le filet/la ficelle est amené/e.
3N	3G	Le filet/la ficelle n'est pas tiré/e.
4N	4G	Le liage par filet/ficelle est en cours.
5N	5G	Le liage par filet/ficelle est arrêté.
6N	6G	Le filet/la ficelle est coupé/e.
7N	7G	Le filet/la ficelle n'a pas été découpé/e.
8N	8G	Le liage par ficelle/filet est terminé.
9N	9G	Le filet/La ficelle est tiré(e) sans qu'un processus de liage n'ait été déclenché.

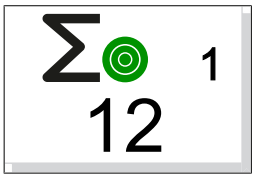
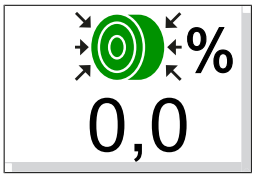
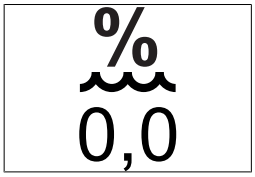
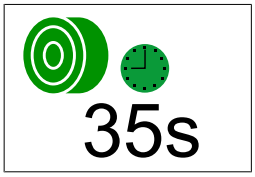
En complément, l'avancement du liage par filet ou ficelle est affiché en pour cent sous le symbole.

12.4 Affichages de la barre d'info

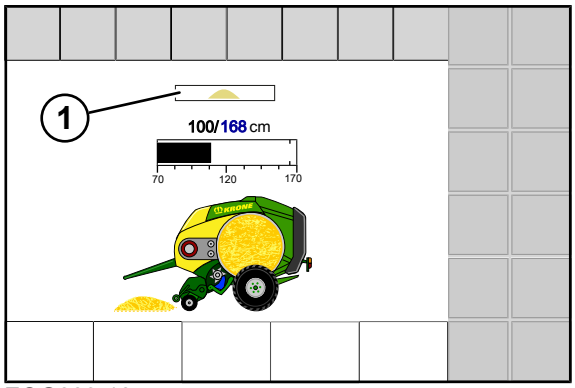


EQG003-111

Les symboles disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les symboles représentés suivants ne sont pas toujours disponibles.

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur du client	Le compteur du client sélectionné est affiché ainsi que la somme actuelle de balles rondes pressées. Si on appuie sur l'affichage, le menu 13-1 « Compteur du client » s'ouvre, *voir Page 153*.
	Pression de compression	La pression de compression réglée est affichée en %. Si vous appuyez sur l'affichage, le menu 6 « Réglage électronique de la pression de compression » s'ouvre pour vous permettre de régler la pression de compression, *voir Page 136*.
	Mesure d'humidité	Le taux d'humidité actuel de la matière récoltée est affiché. Pour les réglages de la mesure d'humidité, voir le menu 12-1 « Message de défaut pour mesure d'humidité », *voir Page 148*. ou le menu 12-2 « Valeur de correction pour la mesure d'humidité », *voir Page 149*.
	Temps de cycle de la balle	Le temps nécessaire pour presser la dernière balle ronde est affiché.

12.5 Indicateur de direction



EQG003-105

L'indicateur de direction (1) indique au conducteur sur quel côté et avec quelle intensité il doit corriger sa direction lors du franchissement de l'andain pour assurer un remplissage régulier de la chambre à balles.

Les affichages suivants sont possibles :

Symbole	Explication
	L'andain est repris au centre
	Niveau 1 : La chambre à balles est un peu trop remplie du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
	Niveau 2 : La chambre à balles est trop remplie du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
	Niveau 3 : La chambre à balles est très fortement remplie du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
La flèche clignote	Niveau 4 : La chambre à balles n'est remplie que du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
	Niveau 1 : La chambre à balles est un peu trop remplie du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.
	Niveau 2 : La chambre à balles est trop remplie du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.
	Niveau 3 : La chambre à balles est très fortement remplie du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.
La flèche clignote	Niveau 4 : La chambre à balles n'est remplie que du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.

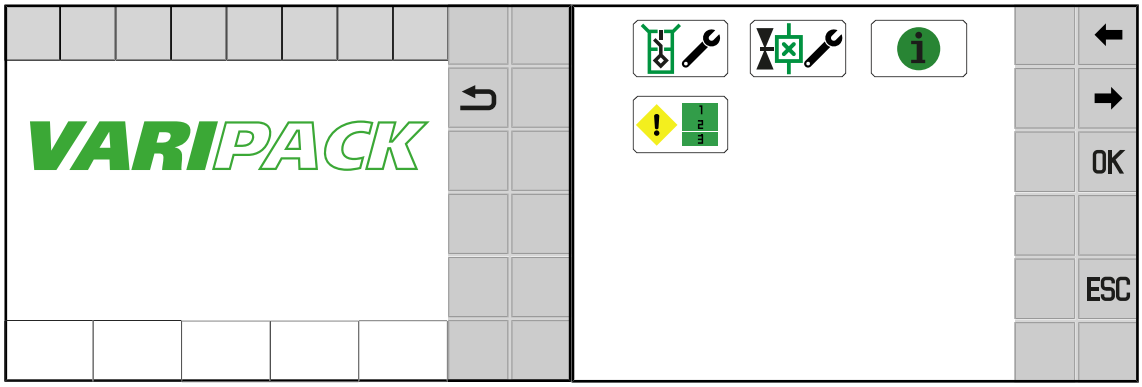
Informations complémentaires sur la manière dont la chambre à balles est remplie, *voir Page 73*.

- Si l'andain a la même largeur que la chambre à balles, il faut dans la mesure du possible le reprendre au centre .
- Si l'andain est trop étroit, il faut le reprendre en alternance (droite/gauche). Veiller à ne pas rouler trop à gauche ou à droite .

12.6 Appeler l'écran de base

Écran de circulation sur route

Exemple de menu



EQG003-045

De l'écran de circulation sur route

▶ Appuyer sur .

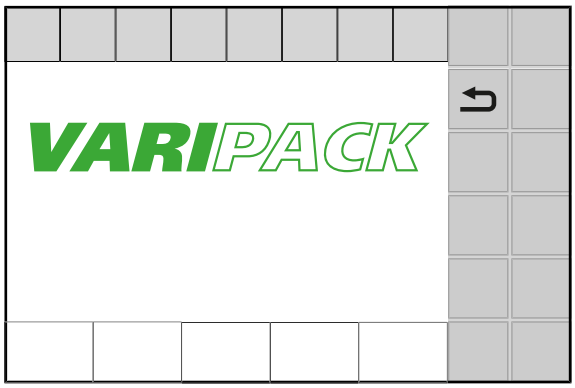
➡ L’écran de travail est affiché, *voir Page 114*.

Depuis chaque menu

✓ Un menu est ouvert.

▶ Actionner ESC plus longtemps.

12.7 Appel automatique de l’écran de conduite sur route

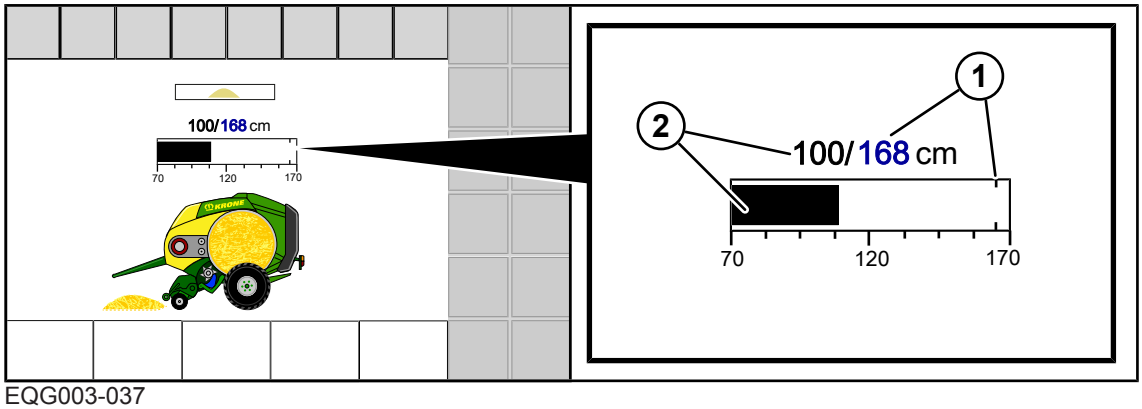


EQG000-026

Le terminal passe automatiquement après environ 5 secondes à l’écran de conduite sur route lorsque les conditions suivantes sont remplies :

✓ La prise de force est désactivée.
✓ La trappe arrière est fermée.
✓ La machine se trouve en mode champ.

12.8 Régler le diamètre des balles



EQG003-037

1 Diamètre de balle de consigne réglé en cm

2 Diamètre de balle réel en cm

Régler le diamètre des balles via la molette de défilement

- Sélectionner la valeur bleue à modifier au moyen de la molette de défilement.
  - ⇨ Le champ de sélection est affiché en couleurs inverses.
- Appuyer sur la roulette.
  - ⇨ Une fenêtre de saisie s'ouvre.
- Pour augmenter ou diminuer la valeur, faire tourner la roulette.
- Appuyer sur la roulette pour enregistrer la valeur.
  - ⇨ Le réglage est repris et la fenêtre de saisie se ferme.

Régler le diamètre des balles via l'écran tactile

- Cliquer sur la valeur bleue à modifier.
  - ⇨ Un champ de saisie s'ouvre.
- Saisir la valeur souhaitée et cliquer sur OK.
  - ⇨ La valeur est enregistrée et le champ de saisie se ferme.

12.9 Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique

La commutation hydraulique des groupes de couteaux permet de commuter les couteaux de manière centrale dans les deux groupes A et B sans montage ou démontage. Depuis le siège du tracteur, la moitié du jeu de couteaux (groupe de couteaux A ou B) ou le jeu complet de couteaux (groupes de couteaux A et B) peut être rentré et sorti.

Les fonctions suivantes de la commutation des groupes de couteaux peuvent être sélectionnées. La fonction réglée est affichée sur la ligne d'état de l'écran de travail.

Symbole	Explication
A	Rentrer (activer) le groupe de couteaux A
AB	Rentrer (activer) les groupes de couteaux A et B
B	Rentrer (activer) le groupe de couteaux B
	Sortir (désactiver) le groupe de couteaux A et B
	Abaisser la cassette à couteaux et sortir le groupe de couteaux A et B. Cette position de maintenance est utilisée, par exemple, pour remplacer les couteaux, *voir Page 201* ou pour éliminer les blocages de matière récoltée, *voir Page 99*.

Rentrer/sortir les groupes de couteaux

✓ La prise de force est activée.

▶ Sélectionner sur le terminal.

⇨ Les touches de la commutation hydraulique des groupes de couteaux sont affichées sur le côté.

▶ Sélectionner la fonction souhaitée.

➡ Le statut actuel de la commutation hydraulique des groupes de couteaux est affiché dans la ligne d'état de l'écran de travail.

➡ Les groupes de couteaux souhaités sont rentrés ou sortis.

➡ Si la position de maintenance a été sélectionnée, la cassette à couteaux s'abaisse aussi.

12.10 Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

12.10.1 Mode de fonctionnement de TIM 1.0

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû au mouvement imprévisible des balles rondes lors de l’exploitation en pente de la machine.

S’il convient de déposer des balles rondes en pente, les balles rondes peuvent se mettre en mouvement d’elles-mêmes. Une fois en mouvement, elles peuvent – en raison de leur poids et de leur forme cylindrique – engendrer de graves accidents et blesser des personnes.

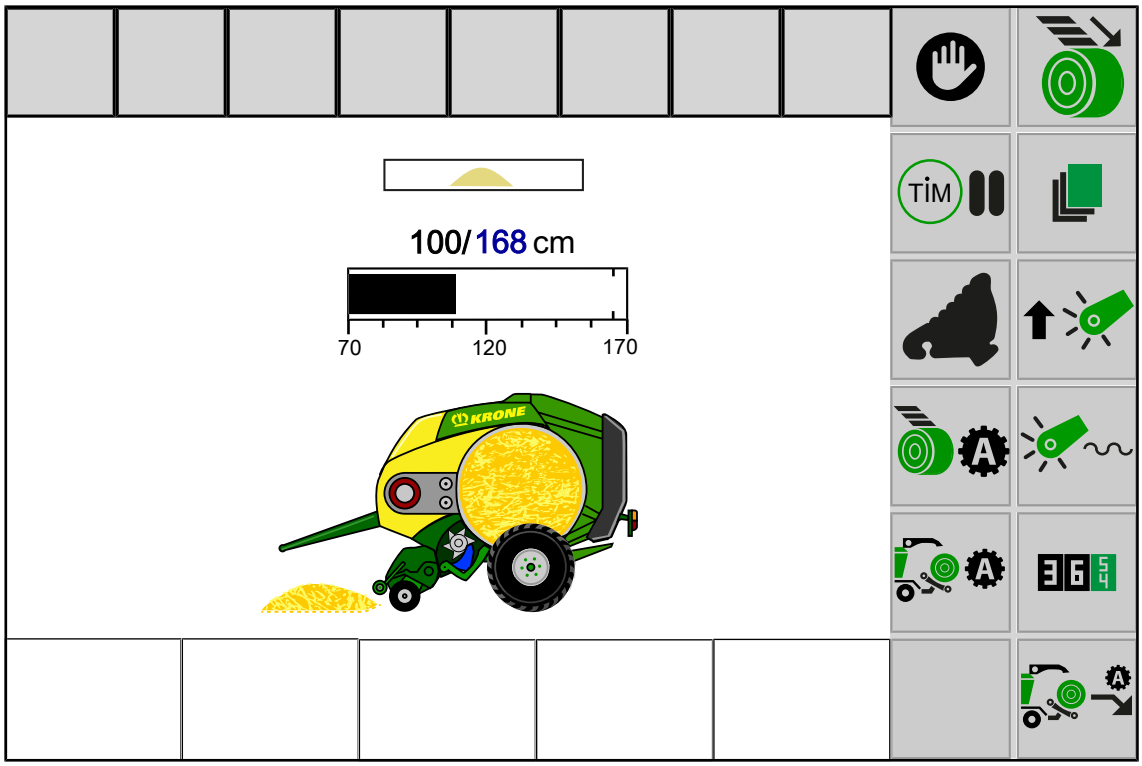
▶ En pente, déposer exclusivement les balles rondes en mode manuel.

▶ En pente, déposer toujours les balles rondes de sorte qu'elles ne puissent se mettre en mouvement d’elles-mêmes.

TIM 1.0 (Tractor Implement Management) utilise l'échange de données entre les ordinateurs de tâches ISOBUS de la machine et du tracteur afin que la machine puisse commander le tracteur et faciliter ainsi le travail du conducteur.

Au démarrage du processus de liage, le tracteur est automatiquement arrêté par TIM. Après la fin du processus de liage, la trappe arrière est automatiquement ouverte, la balle ronde est éjectée et la trappe arrière est fermée. Pour presser la balle ronde suivante, le conducteur doit seulement démarrer le tracteur. Puis, le chauffeur du tracteur doit conduire à la bonne vitesse en fonction des conditions de visibilité, météorologiques et du sol.

12.10.2 Affichages TIM et touches sur l'écran de travail



EQG003-096

Les affichages TIM suivants sont possibles :

Symbole	Explication
STOP	**Sur la version « TIM 1.0 » :** une fonction TIM est activée sur la machine.

Les affichages de statut suivants sont possibles dans la ligne d'état :

Symbole	Explication
Pour la version « TIM 1.0 »	
	Statut TIM : la machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.
	Statut TIM : la machine est enregistrée et authentifiée. Une pression sur la touche TIM modifie le statut TIM sur .
	Statut TIM : la machine attend la confirmation du tracteur. En présence d'une confirmation sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur, le statut TIM bascule sur .
	Statut TIM : la machine et le tracteur ont été reliés avec succès. La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, *voir Page 121*.

Les touches permettent de commander les fonctions suivantes. Si la touche est grisée, la fonction n'est pas disponible.

Symbole		Explication
TIM	TIM	Démarrer les fonctions TIM (disponible uniquement si la trappe arrière est fermée).
TIM	TIM	Mettre les fonctions TIM en pause. Cette opération ne coupe **pas** l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.

12.10.3 Activer les fonctions TIM

Si la machine était désactivée et est réactivée, l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine sont rétablis automatiquement.

Pour activer les fonctions TIM, il suffit d'établir la liaison entre la machine et le tracteur.

✓ Dans le menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » (*voir Page 158*),
- les fonctions TIM souhaitées ont été sélectionnées et
- l'enregistrement et l'authentification ont été réalisés sur le tracteur.

✓ Sur l'écran de travail, le statut TIM est sur .

▶ Appuyer sur TIM.

▶ Confirmer les fonctions TIM sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur.

➡ Le statut TIM bascule sur . La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur.

Si aucun statut TIM n'apparaît à l'écran de travail, il faut sélectionner les fonctions TIM à l'aide du menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » et s'enregistrer et s'authentifier, *voir Page 158*.

INFORMATION

Pour la fonction TIM « Arrêter le tracteur au démarrage du processus de liage », le tracteur doit rouler à une vitesse d'au moins 0,5 km/h pour que la fonction TIM puisse être confirmée sur le tracteur.

INFORMATION

Si la fonction TIM est modifiée, le statut TIM bascule sur .

▶ Pour rétablir la liaison, appuyer sur la touche .

12.10.4 Mettre les fonctions TIM en pause

Lorsqu'il n'y a pas cours d'utiliser TIM, on peut le mettre en pause. L'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine sont conservés.

✓ Sur l'écran de travail, le statut TIM est sur .

▶ Appuyer sur .

➡ Mettre les fonctions TIM en pause et commander manuellement à l'aide des appareils de commande du tracteur. Le statut TIM bascule sur .

▶ Pour réactiver les fonctions TIM, *voir Page 123*.

12.11 Commander la machine avec la manette

12.11.1 Fonctions auxiliaires (AUX)

Il existe des terminaux qui supportent la fonction supplémentaire « Auxiliaire » (AUX). Celle-ci permet d'affecter des fonctions de l'ordinateur de tâches raccordé aux touches programmables des appareils périphériques (p. ex. manette). Une touche programmable peut être affectée à différentes fonctions. Si des affectation des touches sont mémorisées, l'écran affiche des menus correspondants à l'enclenchement du terminal.

Les fonctions suivantes sont disponibles dans le menu « Auxiliaire » (AUX):

Symbole	Explication
	Déposer la balle ronde
	Sélectionner le mode de fonctionnement d'ouverture et de fermeture de la trappe arrière : mode automatique ou manuel
	Ouvrir la trappe arrière
	Fermer la trappe arrière

Symbole	Explication
	Démarrage du liage
	Sélectionner le mode d'utilisation du liage : mode automatique ou manuel
	Augmenter le diamètre des balles
	Réduire le diamètre des balles
	Relever le ramasseur
	Abaisser le ramasseur
	Amener le ramasseur en position flottante
	Amener la cassette à couteaux en position de maintenance : abaisser la cassette à couteaux et sortir le groupe de couteaux A et B (désactiver)
	Terminer la position de maintenance de la cassette à couteaux : lever la cassette à couteaux et rentrer le groupe de couteaux précédent (activer)

12.11.2 Affectation auxiliaire d'une manette

INFORMATION

S'il faut affecter des fonctions du terminal de commande sur une manette côté tracteur, celle-ci doit être équipée des fonctionnalités AUX.

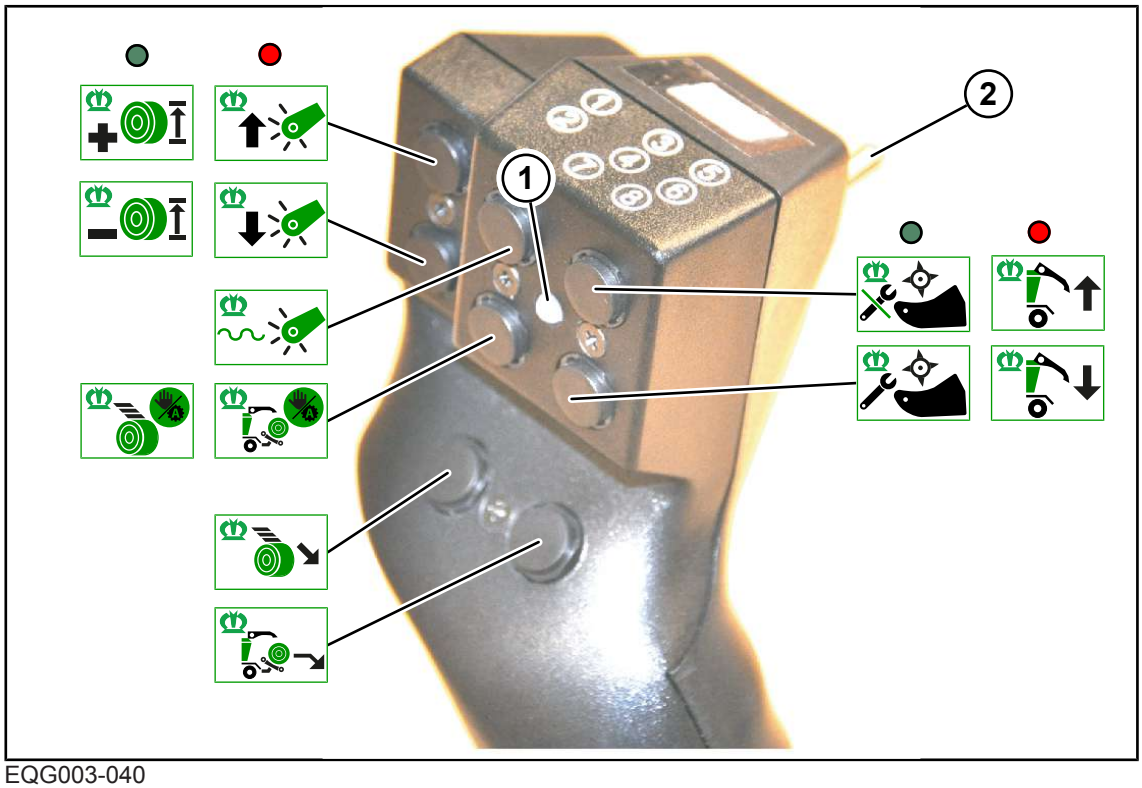
Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du terminal ou du tracteur utilisé.

INFORMATION

Les exemples ci-après sont une recommandation. L'affectation du levier multifonctions peut être adaptée aux souhaits individuels.

Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du terminal utilisé.

Affectation conseillée d'un levier WTK



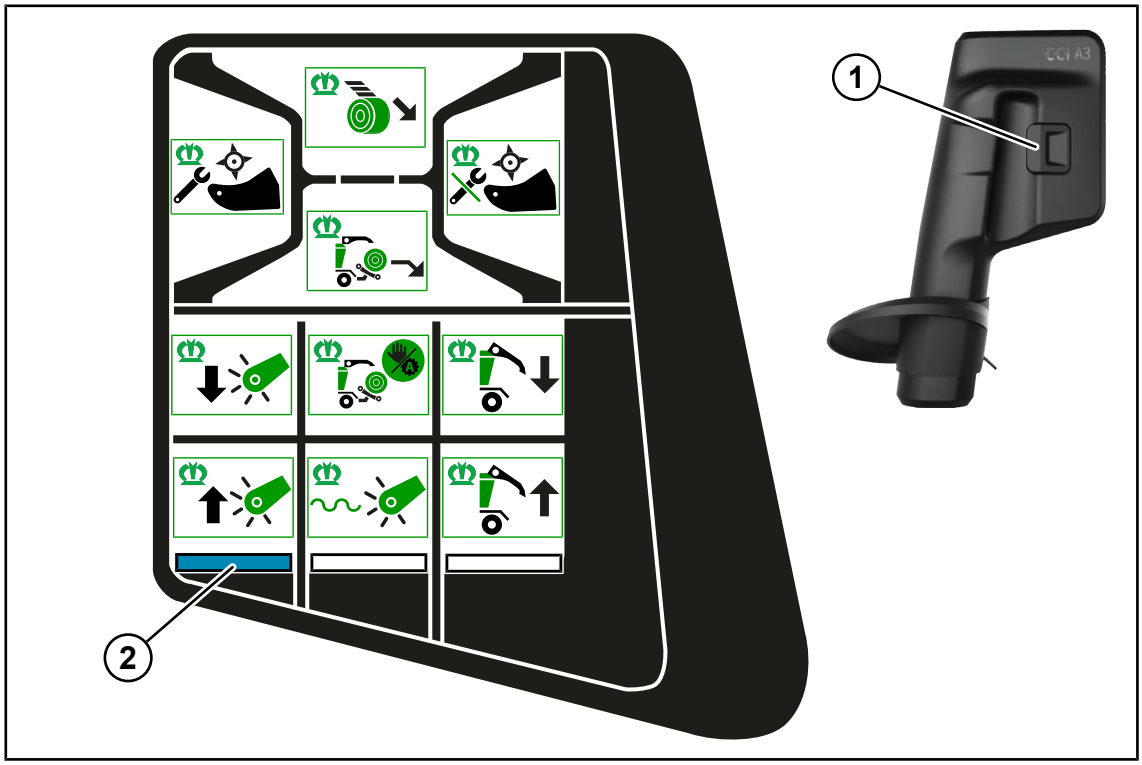
EQG003-040

Vous pouvez affecter les touches sur la manette WTK sur 2 niveaux.

- ▶ Utiliser l'interrupteur (2) pour basculer entre les niveaux.
- ➡ La DEL (1) s'allume en vert ou en rouge.

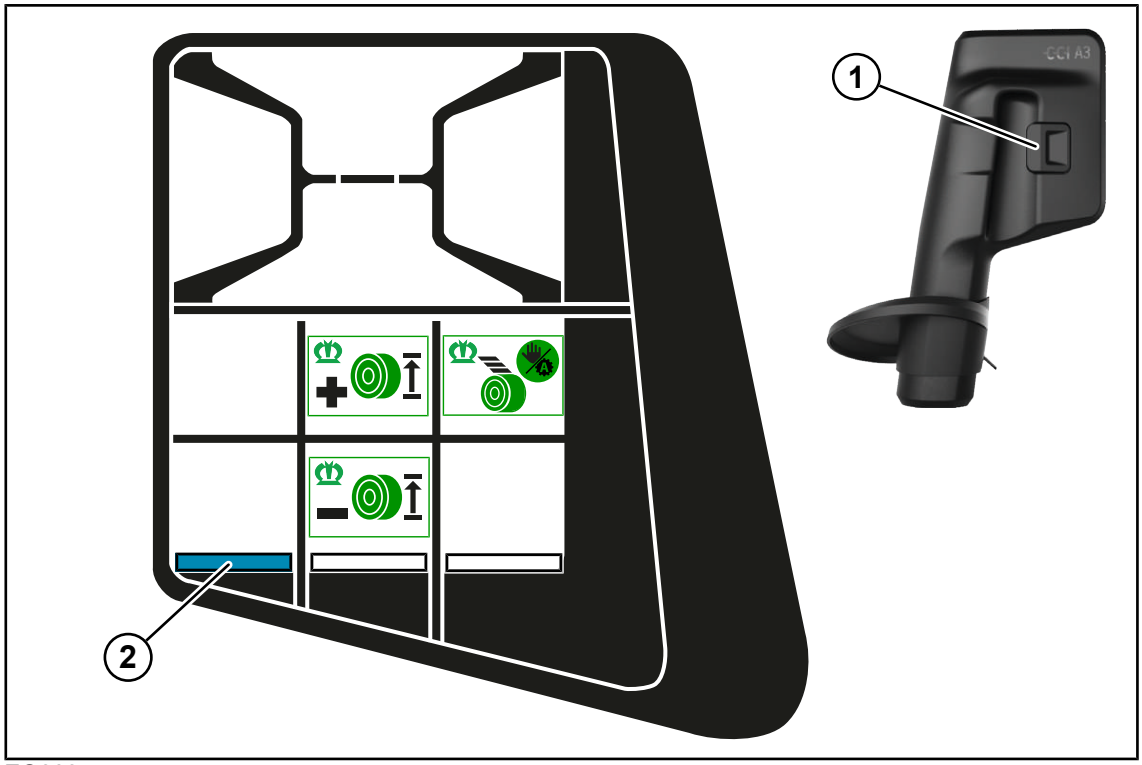
Affectation conseillée d'une manette AUX CCI A3

Niveau utilisateur 1 :



EQG003-143

Niveau utilisateur 2 :



EQ003-547

Le voyant de contrôle (2) est allumé et indique que le niveau utilisateur 1 est actif.

- Pour afficher le niveau utilisateur suivant, actionner l'interrupteur (1) au verso de la manette.

13 Terminal – menus

13.1 Structure du menu

En fonction de l'équipement de la machine, la structure de menu comprend les menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
1		Nombre de couches de filet, *voir Page 133*
1		Nombre de couches de ficelle, *voir Page 134*
3		Présignalisation, *voir Page 134*
4		Temporisation de démarrage du liage, *voir Page 135*
6		Réglage électronique de la pression de compression, *voir Page 136*
7		Sensibilité de l'indicateur de direction, *voir Page 137*
8		Sélection du mode de liage (pour la version « liage par filet et par ficelle »), *voir Page 138*
9		Correction du remplissage, *voir Page 139*
10		Commande manuelle, *voir Page 140*
11		Correction position de démarrage/finale du liage par ficelle (pour la version « Liage par filet et par ficelle »), *voir Page 146*
12		Autres fonctions, *voir Page 148*

Menu	Sous-menu	Désignation
	12-1	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, *voir Page 148*
	12-2	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, *voir Page 149*
	12-3	Lubrification centralisée, *voir Page 150*
	12-4	Nettoyage automatique des couteaux, *voir Page 151*
13		Compteurs, *voir Page 153*
	13-1	Compteur du client, *voir Page 153*
	13-2	Compteur totalisateur, *voir Page 155*
14		ISOBUS, *voir Page 156*
	14-5	KRONE SmartConnect,*voir Page 157*
	14-6	Configurer le logiciel TIM (pour la version « TIM 1.0 »), *voir Page 158*
	14-9	Commutation entre les terminaux, *voir Page 159*
15		Réglages, *voir Page 160*
	15-1	Test des capteurs, *voir Page 161*

Menu	Sous-menu	Désignation
	15-2	Test des actionneurs, *voir Page 165*
	15-3	Information logiciel, *voir Page 168*
	15-4	Liste des défauts, *voir Page 168*

13.2 Symboles récurrents

Pour la navigation dans le niveau de menu/les menus, les symboles suivants apparaissent régulièrement.

Symbole	Désignation	Explication
	Flèche vers le haut	Déplacer vers le haut pour sélectionner quelque chose.
	Flèche vers le bas	Déplacer vers le bas pour sélectionner quelque chose.
	Flèche vers la droite	Déplacer vers la droite pour sélectionner quelque chose.
	Flèche vers la gauche	Déplacer vers la gauche pour sélectionner quelque chose.
	Disquette	Sauvegarder le réglage.
ESC	ESC	Quitter le menu sans sauvegarder. Appuyer plus longtemps sur cette touche pour ouvrir l'écran de travail précédent.
DEF	DEF	Remettre au réglage effectué en usine.
	Disquette	Le mode ou la valeur est sauvegardé(e).
	Plus	Augmenter la valeur.
	Moins	Diminuer la valeur.

13.3 Appeler le niveau de menu

▶ Pour appeler le niveau de menu en bas de l'écran de travail, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le niveau de menu.

Retourner au menu principal à partir des pages de menu :

▶ Appuyer sur ESC jusqu'à ce que le menu principal s'affiche.

Pour une vue d'ensemble des menus : *voir Page 128*.

13.4 Sélectionner un menu

Appeler le menu

Les menus sont sélectionnés en fonction du terminal utilisé (tactile ou non tactile).

Pour la version « Terminal tactile et terminal non tactile »

Via les touches ci-contre

▶ Pour sélectionner un menu, appuyer sur les touches à côté de ➡ ou ⬅ jusqu'à ce que le menu souhaité soit sélectionné.

⇨ Le menu sélectionné est mis en évidence en couleur.

▶ Pour appeler le menu, appuyer sur la touche à côté de OK.

➡ Le menu s'ouvre.

INFORMATION
Pour la version « Terminal tactile », des symboles peuvent être pressés directement.

Via la molette de défilement

▶ Sélectionner le menu souhaité en utilisant la molette de défilement.

⇨ Le menu sélectionné est mis en évidence en couleur.

▶ Pour appeler le menu, appuyer sur la molette de défilement.

➡ Le menu s'ouvre.

Pour la version avec terminal tactile

En appuyant sur les symboles

▶ Pour appeler un menu, appuyer sur le symbole (par ex.) de l'écran.

➡ Le menu s'ouvre.

Quitter le menu

▶ ESC ou appuyer sur la touche à côté.

➡ Le menu se ferme.

13.5 Modifier la valeur

Pour les réglages dans les menus, des valeurs doivent être introduites ou modifiées. Les valeurs sont sélectionnées en fonction du terminal utilisé (tactile ou non tactile).

Pour la version avec « terminal tactile et terminal non tactile »

- Via la molette de défilement

En plus pour la version avec « terminal tactile »

- En appuyant sur ✚ ou ▬.
- En actionnant la valeur bleue sur l'écran.

  Lorsqu'on actionne une valeur numérique dans le menu, un masque de saisie supplémentaire s'ouvre. Pour des informations supplémentaires concernant la saisie de valeurs, se reporter à la notice d'utilisation du terminal, fournie à la livraison.

Exemples :

Via la molette de défilement

▶ Sélectionner la valeur souhaitée en utilisant la molette de défilement.

  ⇨ La valeur est mise en évidence en couleur.

▶ Appuyer sur la molette de défilement.

  ⇨ Un masque de saisie s'ouvre.

▶ Tourner la molette de défilement pour augmenter ou diminuer la valeur.

▶ Appuyer sur la molette de défilement pour sauvegarder la valeur.

➡ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

Via la valeur

▶ Effleurer la valeur.

  ⇨ Un masque de saisie s'ouvre.

▶ Augmenter ou réduire la valeur.

▶ Appuyer sur OK pour sauvegarder la valeur.

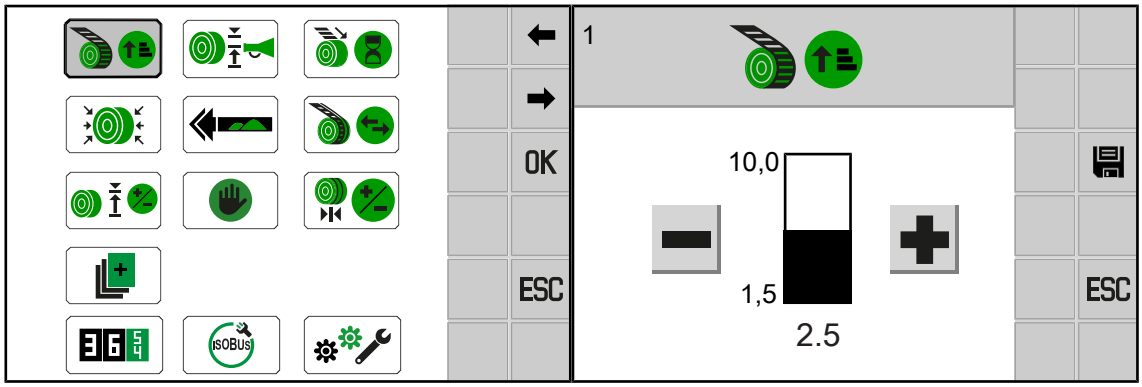
➡ Le réglage est enregistré et le masque de saisie se ferme.

13.6 Modifier le mode

Dans les différents menus, vous avez le choix entre des modes différents.

- ▶ Appuyer sur ➡ pour ouvrir le mode suivant.
- ▶ Appuyer sur ⬅ pour ouvrir le mode précédent.
- ▶ Appuyer sur pour sauvegarder.
- ➡ Un signal sonore retentit, le mode réglé est enregistré et le symbole est affiché brièvement sur la ligne supérieure.
- ▶ Pour quitter le menu, appuyer sur ESC.

13.7 Menu 1 « Nombre de couches de filet » (liage par filet)



EQG003-000

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de matériel de liage ».

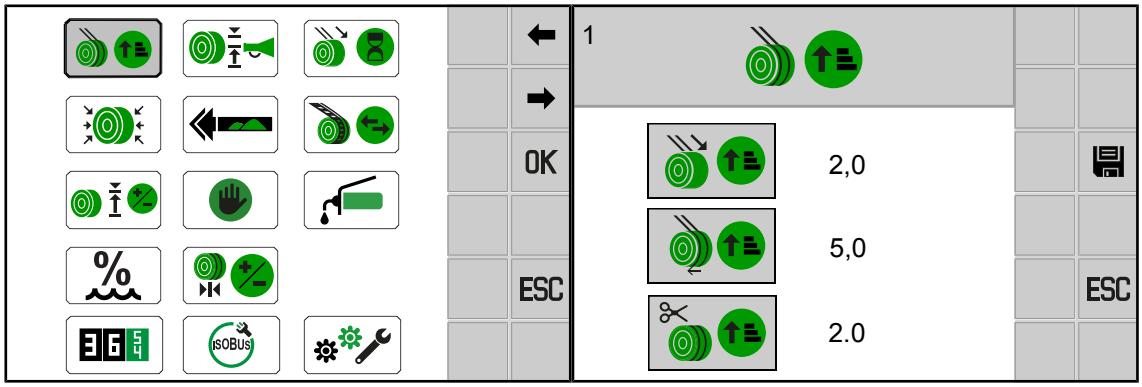
Régler le nombre de couches de matériel de liage

- ▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.
- ▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.8 Menu 1 « Nombre de couches de ficelle » (liage par ficelle)

C’est dans ce menu que l’on règle

- le nombre de couches de ficelle à lier autour de la balle ronde sur la position de démarrage, avant que la ficelle ne soit amenée au centre,
- le nombre de couches de ficelle à lier entre la position de démarrage et la position finale,
- le nombre de couches de ficelle à lier autour de la balle ronde sur la position finale, avant que la ficelle ne soit découpée.



EQG003-046

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

✓ Dans le menu 8 « Sélection du type de liage », le liage par ficelle est sélectionné,*voir Page 138*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de ficelle ».

Les valeurs suivantes peuvent être réglées :

Symbole	Explication
	Nombre de couches de ficelle au début du liage par ficelle
	Nombre de couches de ficelle entre les liages de début et de fin
	Nombre de couches de ficelle à la fin du liage par ficelle

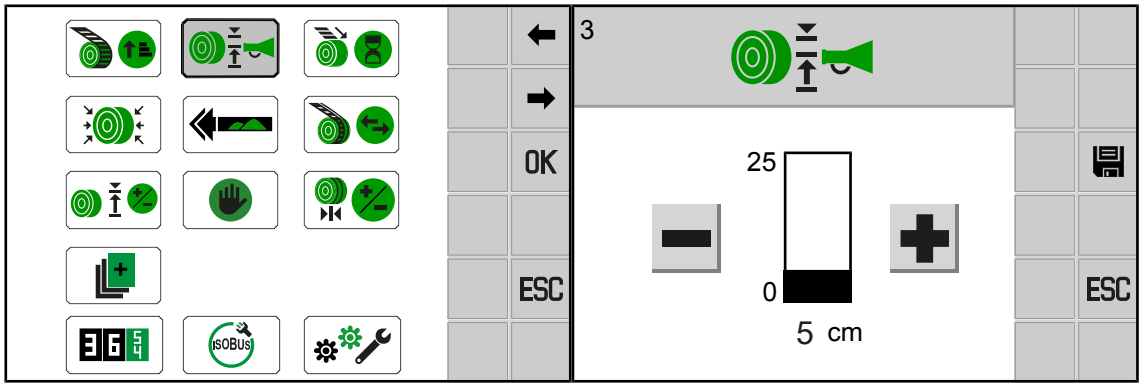
Régler le nombre de couches de ficelle

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.9 Menu 3 « Présignalisation »

La présignalisation avertit lorsque la balle ronde située dans la chambre à balles est en passe d'être achevée. Il est possible de régler dans le terminal à quel niveau de remplissage la présignalisation doit démarrer.



EQG003-002

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Présignalisation ».

Régler la présignalisation

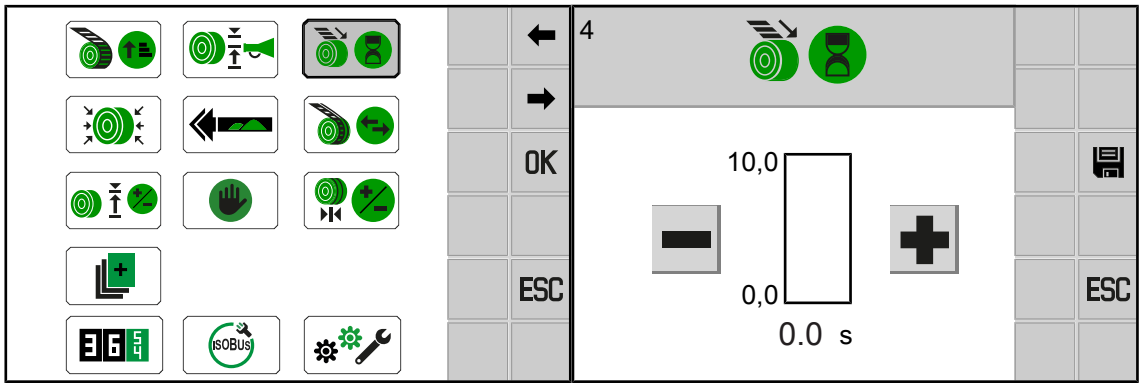
▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.10 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage »

La temporisation du démarrage du liage permet de régler l'intervalle de temps entre l'achèvement de la balle ronde dans la chambre à balles et le déclenchement du processus de liage. La temporisation du démarrage du liage est réglée en secondes.

Plage de réglage : 0,0-10 s



EQG003-003

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

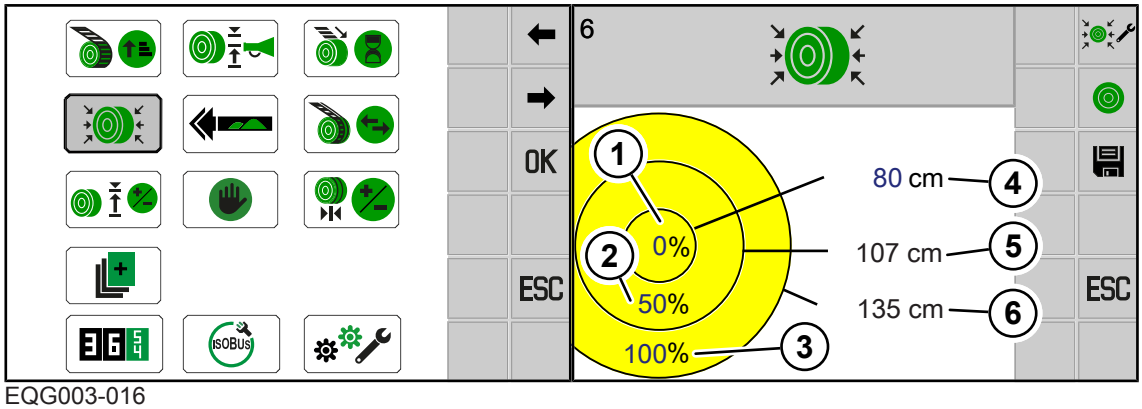
➡ L'écran affiche le menu « Temporisation du démarrage du liage ».

Régler la temporisation du démarrage du liage

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.11 Menu 6 "Réglage électronique de la pression de compression"



EQG003-016

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Réglage électronique de la pression de compression ».

Régler la pression de compression

On peut régler une pression de compression différente pour le noyau, le centre et le bord de la balle ronde et un diamètre pour le noyau. Les valeurs suivantes sont possibles :

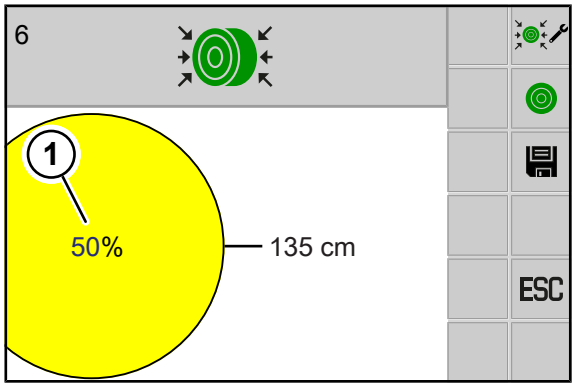
	Pression de compression	Diamètre
Noyau	(1) 0-100 %	(4) jusqu'à 80 cm
Centre	(2) 0-100 %	(5) Calculé automatiquement à partir du noyau et du bord.
Bord	(3) 0-100 %	(6) Diamètre des balles réglé, à régler dans l'écran de travail, *voir Page 120*.

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

Régler une pression de compression identique pour toute la balle ronde

▶ Appuyer sur .



EQ003-304

▶ Saisir la valeur souhaitée (1) pour la pression de compression et l'enregistrer, *voir Page 132*.

➡ La pression de compression est réglée à l'identique pour toute la balle ronde. Le diamètre de la balle ronde complète est réglé avec l'écran de travail, *voir Page 120*.

Évacuer la pression de compression

La pression de compression peut être évacuée pour réaliser des travaux de maintenance sur les bandes de liage ou dans la chambre à balles.

▶ Appuyer sur et la maintenir enfoncée pendant quelques secondes.

➡ La pression de compression est évacuée et l'état est affiché sur la touche : .

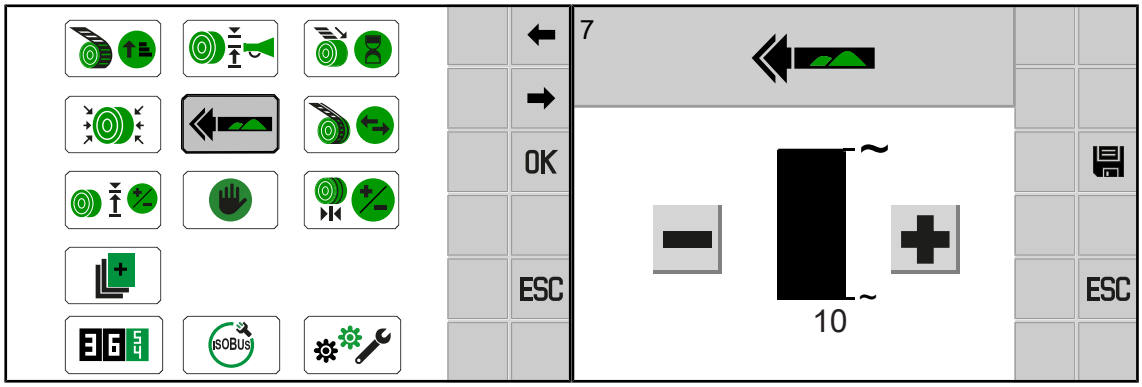
▶ Pour recevoir la pression de compression, appuyer sur et maintenir enfoncé plusieurs secondes.

13.12 Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction »

La sensibilité de l'indicateur de direction se règle dans ce menu.

L'indicateur de direction indique si l'andain est pris en charge de manière centrée par le ramasseur et fournit des informations sur le sens de conduite à adopter. Plus la barre est élevée à l'écran, plus la sensibilité réglée de l'indicateur de direction est élevée. Plus la sensibilité de l'indicateur de direction est élevée, plus l'intensité avec laquelle les consignes de conduite sous forme de flèches sont affichées sur l'écran de travail est importante.

Pour connaître la meilleure méthode de remplissage de la chambre à balles par le ramasseur, *voir Page 73*.



EQG003-017

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

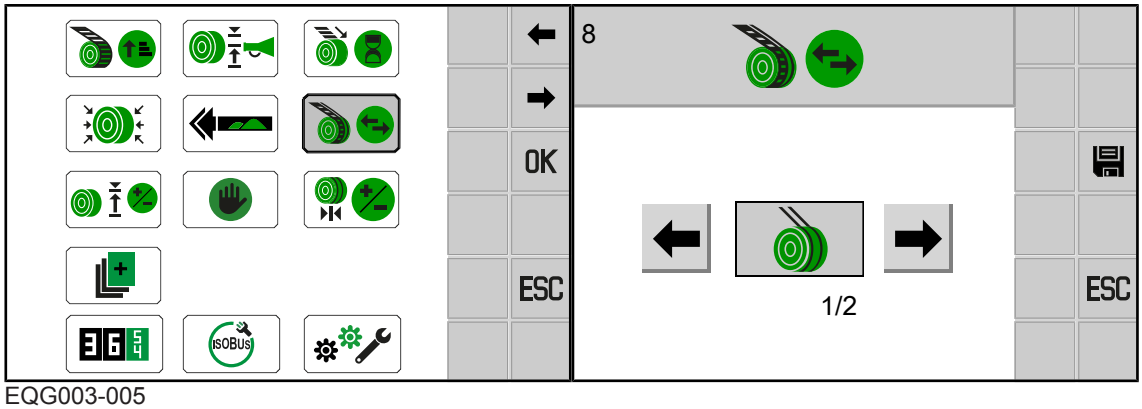
➡ L'écran affiche le menu « Sensibilité de l'indicateur de direction ».

Régler la sensibilité de l'indicateur de direction

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.13 Menu 8 « Sélection genre de liage » (pour la version « Liage par ficelle et filet »)



EQG003-005

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Sélection type de liage ».

Modifier le mode

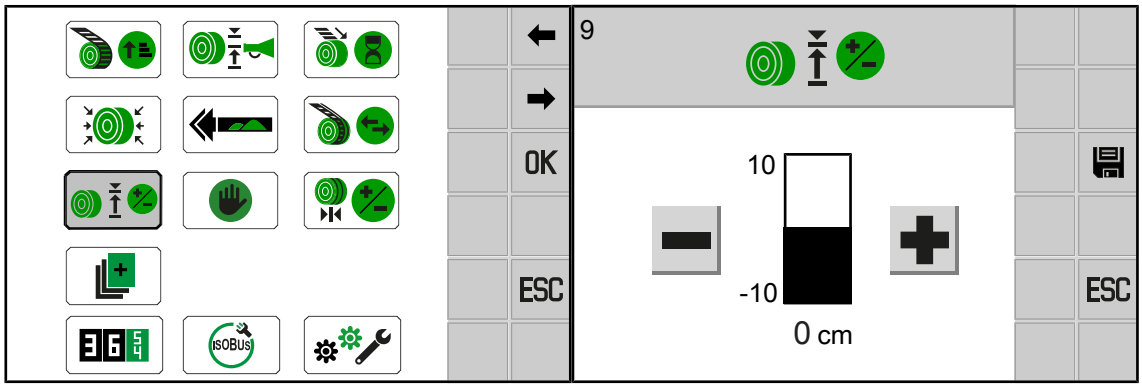
▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 133*.

Les modes suivants peuvent être sélectionnés :

Symbole	Explication
	Liage par filet
	Liage par ficelle

13.14 Menu 9 « Correction du remplissage »

Si le diamètre des balles n'est pas atteint ou s'il est trop élevé, la correction du remplissage permet de corriger le diamètre des balles dans une plage prédéfinie (taille des balles -10 à +10 cm).



EQG003-018

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Correction du remplissage ».

Régler la correction du remplissage

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

Exemple

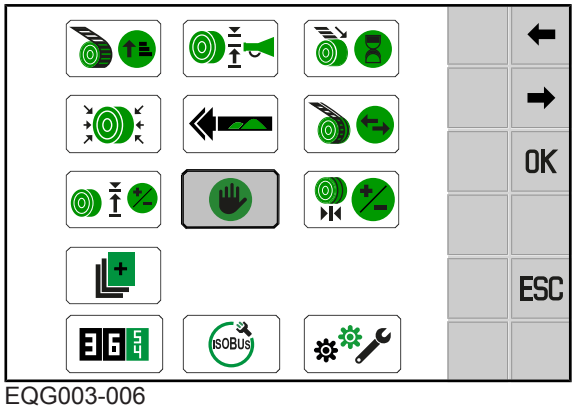
Le diamètre des balles de consigne réglé est de 108 cm.

Si le diamètre des balles effectif n'est que de 100 cm, donc trop petit de 8 cm, il convient de régler une valeur de correction de + +8 cm.

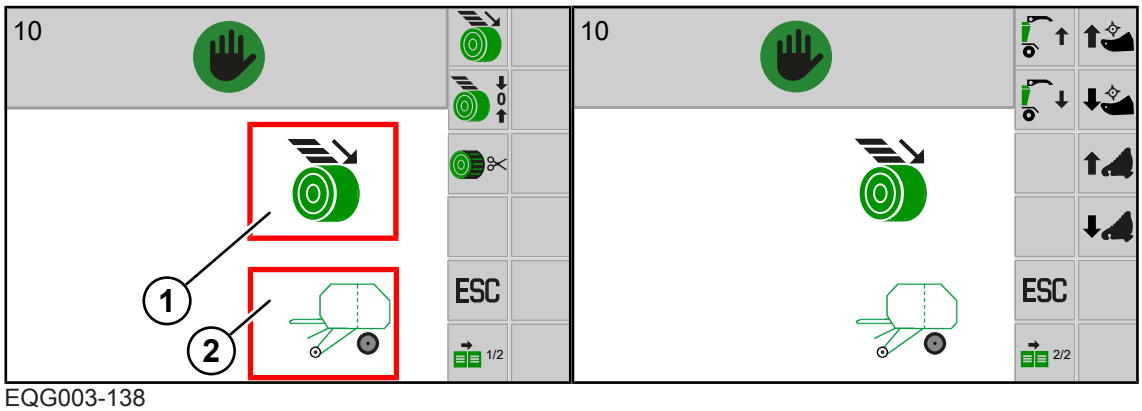
Cela signifie que :

Valeur de correction = diamètre des balles de consigne - diamètre des balles

13.15 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet »)



EQG003-006



EQG003-138

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➡ L'écran affiche le menu « Commande manuelle ».

Les touches dans le menu « Commande manuelle » sont affichées sur 2 pages d'écran.

▶ Pour passer d'une page à une autre, appuyer sur 1/2 ou 2/2.

(1) Liage par filet

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Moteur de liage en position d'alimentation.
	Le moteur de liage est en position de liage.
	Le moteur de liage est en position finale.
?	Position n'est pas définie.

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Déplacer le moteur de liage en position d'alimentation
	Déplacer le moteur de liage en position de liage
	Déplacer le moteur de liage en position finale

Déplacer le moteur de liage

- Pour déplacer le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur .
- Pour déplacer le moteur de liage en position de liage, appuyer sur .
- Pour déplacer le moteur de liage en position finale, appuyer sur .

(2) Trappe arrière

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Trappe arrière fermée
	Trappe arrière ouverte

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Ouvrir la trappe arrière
	Fermer la trappe arrière

Ouvrir/fermer la trappe arrière

- Pour ouvrir la trappe arrière, appuyer sur .
- Pour fermer la trappe arrière, appuyer sur .

Couteaux et cassette à couteaux

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Lever la cassette à couteaux
	Abaisser la cassette à couteaux
	Rentrer les couteaux (activer)
	Sortir les couteaux (désactiver)
	Faire tourner l'arbre de commande des couteaux

Lever/abaisser la cassette à couteaux

- Pour lever la cassette à couteaux, appuyer sur .
- Pour abaisser la cassette à couteaux, appuyer sur .

Rentrer/sortir les couteaux

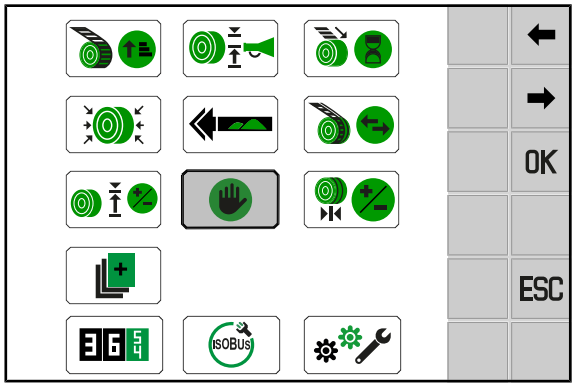
- Pour rentrer les couteaux (activer), appuyer sur .
- Pour sortir les couteaux (désactiver), appuyer sur .

Faire tourner l'arbre de commande des couteaux

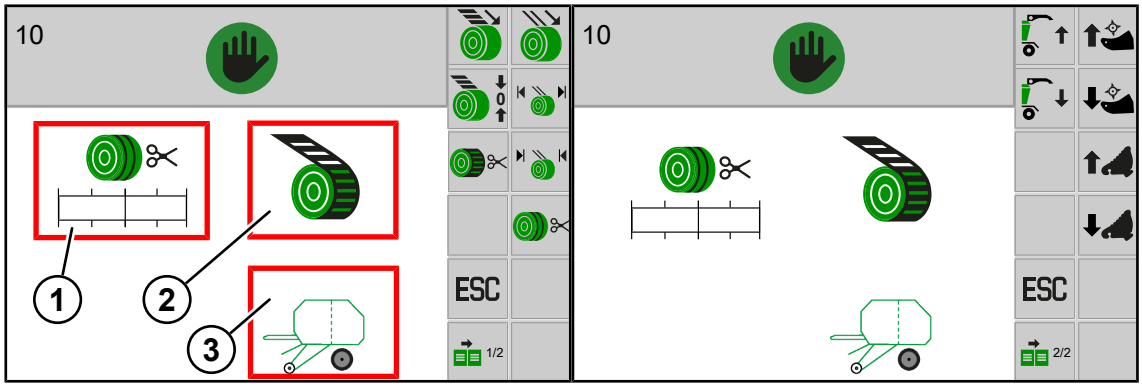
✓ Les couteaux sont sortis.

- Pour faire tourner l'arbre de commande des couteaux, appuyer sur .

13.16 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par ficelle et filet »)



EQG003-115



EQG003-139

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➡ L'écran affiche le menu « Commande manuelle ».

Les touches dans le menu « Commande manuelle » sont affichées sur 2 pages d'écran.

▶ Pour passer d'une page à une autre, appuyer sur 1/2 ou 2/2.

(1) Liage par ficelle

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Bras de ficelle en position d'alimentation.
	Bras de ficelle en position de démarrage.
	Bras de ficelle en position de liage.
	Bras de ficelle en position finale.
	Bras de ficelle en position de base.
?	Liage par ficelle en position non définie.

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Déplacer le moteur de liage (ficelle) en position d'alimentation
	Déplacer les bras de ficelle en position de démarrage
	Déplacer les bras de ficelle en position finale
	Déplacer les bras de ficelle en position de base

Déplacer le moteur de liage

- Pour déplacer le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur .
- Pour déplacer le moteur de liage en position de base, appuyer sur .

Déplacer les bras de ficelle en position de démarrage/finale

- Pour déplacer les bras de ficelle en position de démarrage, appuyer sur .
- Pour déplacer les bras de ficelle en position finale, appuyer sur .

(2) Liage par filet

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Moteur de liage en position d'alimentation.
	Le moteur de liage est en position de liage.
	Le moteur de liage est en position finale.
?	Position n'est pas définie.

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Déplacer le moteur de liage en position d'alimentation
	Déplacer le moteur de liage en position de liage
	Déplacer le moteur de liage en position finale

Déplacer le moteur de liage

- Pour déplacer le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur .
- Pour déplacer le moteur de liage en position de liage, appuyer sur .
- Pour déplacer le moteur de liage en position finale, appuyer sur .

(3) Trappe arrière

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Trappe arrière fermée
	Trappe arrière ouverte

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Ouvrir la trappe arrière
	Fermer la trappe arrière

Ouvrir/fermer la trappe arrière

- Pour ouvrir la trappe arrière, appuyer sur .
- Pour fermer la trappe arrière, appuyer sur .

Couteaux et cassette à couteaux

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Lever la cassette à couteaux
	Abaisser la cassette à couteaux
	Rentrer les couteaux (activer)
	Sortir les couteaux (désactiver)
	Faire tourner l'arbre de commande des couteaux

Lever/abaisser la cassette à couteaux

- ▶ Pour lever la cassette à couteaux, appuyer sur .
- ▶ Pour abaisser la cassette à couteaux, appuyer sur .

Rentrer/sortir les couteaux

- ▶ Pour rentrer les couteaux (activer), appuyer sur .
- ▶ Pour sortir les couteaux (désactiver), appuyer sur .

Faire tourner l'arbre de commande des couteaux

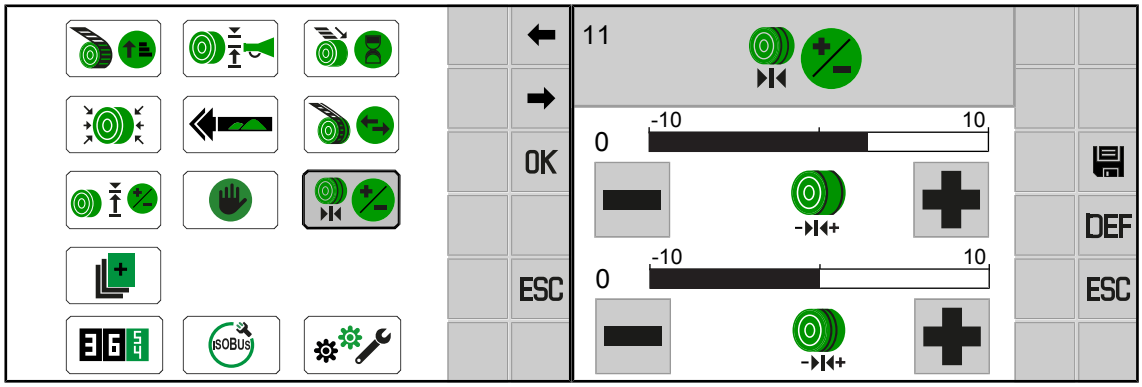
✓ Les couteaux sont sortis.

- ▶ Pour faire tourner l'arbre de commande des couteaux, appuyer sur .

13.17 Menu 11 « Correction de la position de démarrage/finale du liage par ficelle » (pour la version « Liage par filet et par ficelle »)

C’est dans ce menu que l’on règle

- la position à partir de laquelle le liage par ficelle doit démarrer sur les bords extérieurs de la balle ronde (position de démarrage),
- la position à laquelle le liage par ficelle doit s'arrêter au centre de la balle ronde (position finale).



EQG003-114

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

✓ Dans le menu 8 « Sélection du type de liage », le liage par ficelle est sélectionné,*voir Page 138*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Correction de la position de démarrage/finale du liage par ficelle ».

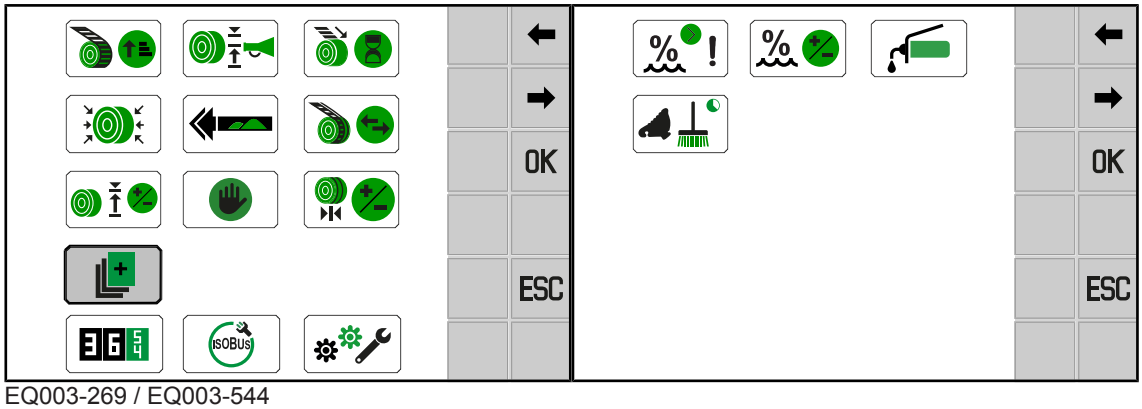
Les réglages suivants sont possibles :

Symbole	Explication
	Régler la position de démarrage. Des valeurs entre –10 et 10 peuvent être enregistrées. Ici, on règle la distance entre le bord extérieur de la balle et la première couche de ficelle. La position de démarrage optimale dépend de la matière récoltée. Valeur de l'ordre de -10 : le liage démarre plus en direction du centre de la balle Valeur de l'ordre de 10 : le liage démarre plus près du bord extérieur de la balle
	Régler la position finale. Des valeurs entre –10 et 10 peuvent être enregistrées. On peut la régler de manière à ce qu'une petite bande reste libre au centre de la balle ronde sans liage par ficelle ou à ce que le liage par ficelle se croise au centre.

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.18 Menu 12 « Autres fonctions »



EQ003-269 / EQ003-544

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

⇨ L'écran affiche le menu « Autres fonctions ».

Le menu « Autres fonctions » est divisé dans les menus suivants :

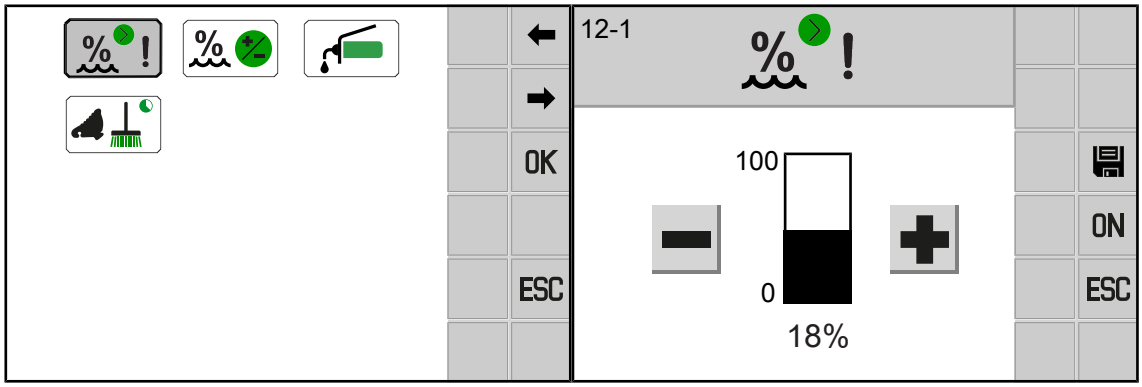
Menu	Sous-menu	Désignation
12		Autres fonctions, *voir Page 148*
	12-1	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, *voir Page 148*
	12-2	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, *voir Page 149*
	12-3	Lubrification centralisée, *voir Page 150*
	12-4	Nettoyage automatique des couteaux, *voir Page 151*

13.18.1 Menu 12-1 « Message de défaut pour la mesure d'humidité »

Le message de défaut 522078-15 « Mesure d'humidité valeur limite supérieure » avertit que la matière récoltée est trop humide, *voir Page 225*. La hauteur du taux d'humidité, c'est-à-dire le moment où le message de défaut doit apparaître, peut être réglée dans ce menu.

Il est en outre possible de désactiver ou d'activer le message de défaut pour l'écran.

La valeur limite inférieure est réglée de manière fixe en usine et ne peut pas être modifiée.



EQG003-141

✓ Le menu 12 « Autres fonctions » est ouvert.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Message de défaut pour mesure d'humidité ».

Régler la valeur limite supérieure

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

Activer/désactiver le message de défaut

▶ Pour désactiver le message de défaut, appuyer sur ON.

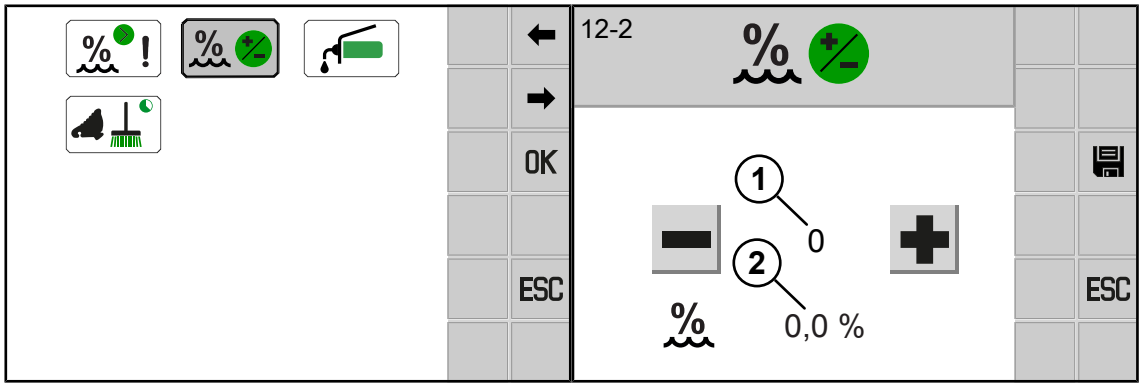
➡ L'affichage sur la touche change de ON à OFF.

▶ Pour activer le message de défaut, appuyer sur OFF.

➡ L'affichage sur la touche change de OFF à ON.

13.18.2 Menu 12-2 « Valeur de correction pour mesure d'humidité »

Dans le présent menu, il est possible de régler une valeur de correction pour la mesure de l'humidité lorsque la valeur affichée est différente de la valeur d'un système de mesure externe.



EQG003-142

✓ Le menu 12 « Autres fonctions » est ouvert.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Valeur de correction pour mesure d'humidité ».

Déterminer l'humidité

▶ Déterminer l'humidité de la matière récoltée au moyen d'un système de mesure d'humidité approprié.

➡ Si la valeur mesurée correspond à la valeur (2) affichée à l'écran, la mesure d'humidité est réglée correctement.

➡ Si la valeur mesurée ne correspond pas à la valeur (2) affichée à l'écran, la valeur de correction (1) doit être réglée.

Régler la valeur de correction (1)

La valeur de correction à régler (1) se détermine comme suit :

Valeur (2) – valeur mesurée du système de mesure d'humidité externe=valeur de correction (1)

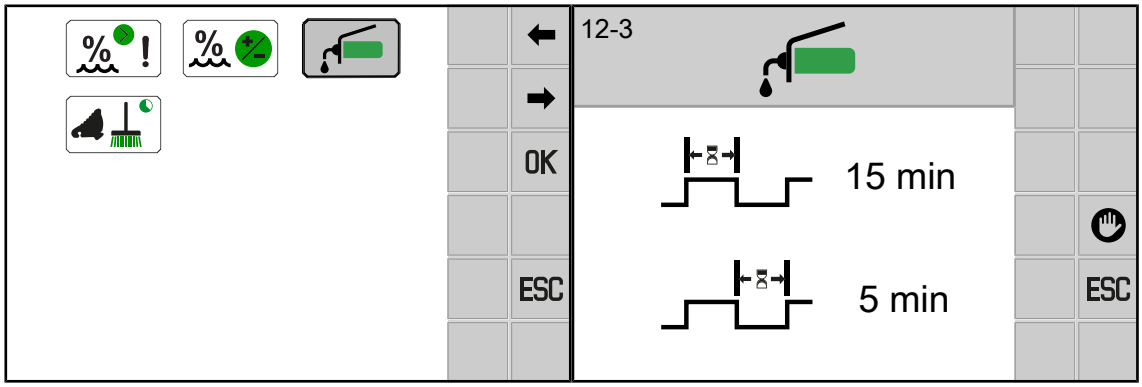
On peut régler des valeurs comprises entre +10 et -10.

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.18.3 Menu 12-3 « Lubrification centralisée »

Dans le présent menu, il est possible de déclencher manuellement une lubrification intermédiaire.



EQG003-113

✓ Le menu 12 « Autres fonctions » est ouvert.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Lubrification centralisée ».

Les affichages à l'écran ont la signification suivante :

Symbole	Désignation	Explication
	Durée de graissage	• Non réglable • Réglage en usine : 15 min
	Pause de graissage	• Non réglable • Réglage en usine : 5 min

Déclencher la lubrification intermédiaire

▶ Appuyer sur .

Un cycle de lubrification est déclenché manuellement pendant que le cycle de lubrification automatique est en pause.

13.18.4 Menu 12-4 « Nettoyage automatique des couteaux »

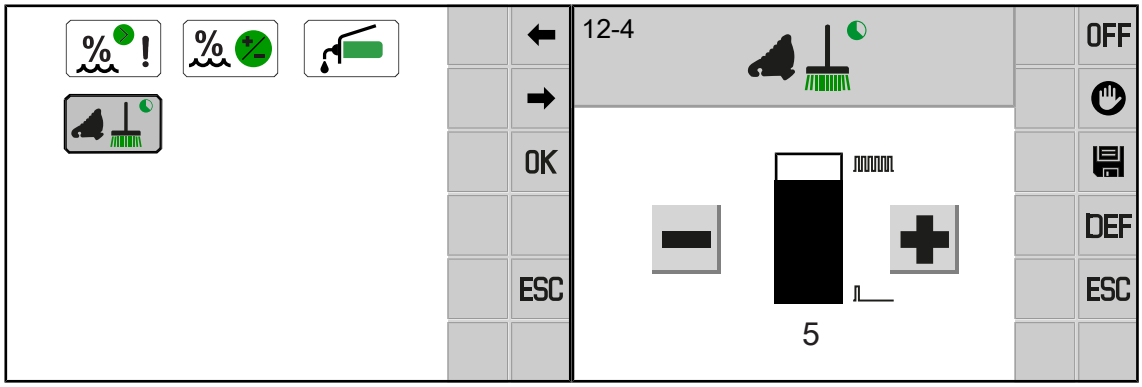
Ce menu permet de régler la fréquence du nettoyage automatique des couteaux. La valeur réglée correspond au nombre de liages après lequel le nettoyage suivant des couteaux a lieu. Ici, le réglage indique par exemple que le prochain nettoyage des couteaux aura lieu après 5 liages.

- Plus le nombre de liages est bas, plus le nettoyage des couteaux aura lieu

  souvent .

- Plus le nombre de liages est grand, plus le nettoyage des couteaux aura lieu rarement

  .



EQ003-544 / EQ003-545

✓ Le menu 12 « Autres fonctions » est ouvert.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

⇨ L'écran affiche le menu « Nettoyage automatique des couteaux ».

Activer/désactiver le nettoyage automatique des couteaux

Par défaut, le nettoyage automatique des couteaux est activé. Le nettoyage automatique des couteaux est réactivé à chaque redémarrage du système.

▶ Pour activer le nettoyage automatique des couteaux, appuyer sur ON.

⇨ L'affichage sur la touche change à OFF.

▶ Pour désactiver le nettoyage automatique des couteaux, appuyer sur OFF.

▶ L'affichage sur la touche change à ON.

Régler la fréquence du nettoyage automatique des couteaux

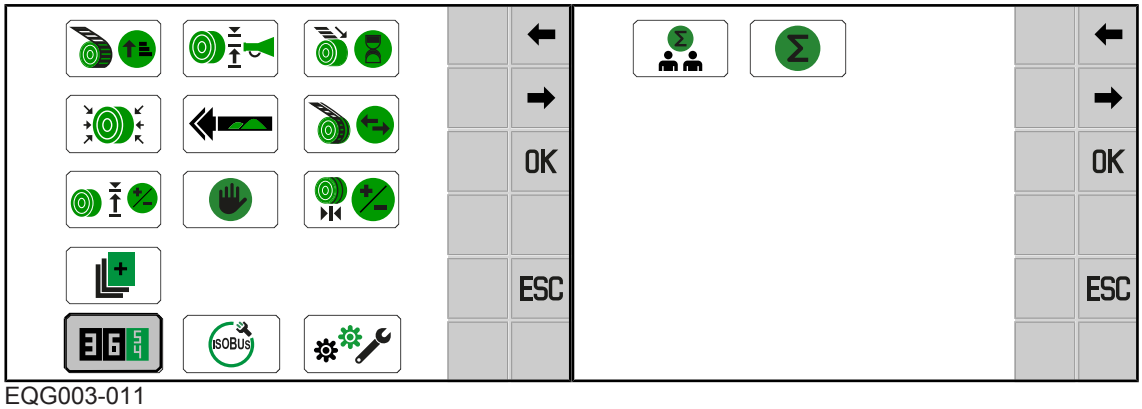
▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 132*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

Déclencher un nettoyage individuel manuellement

▶ Pour déclencher un nettoyage manuellement, appuyer sur .

13.19 Menu 13 « Compteurs »



EQG003-011

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

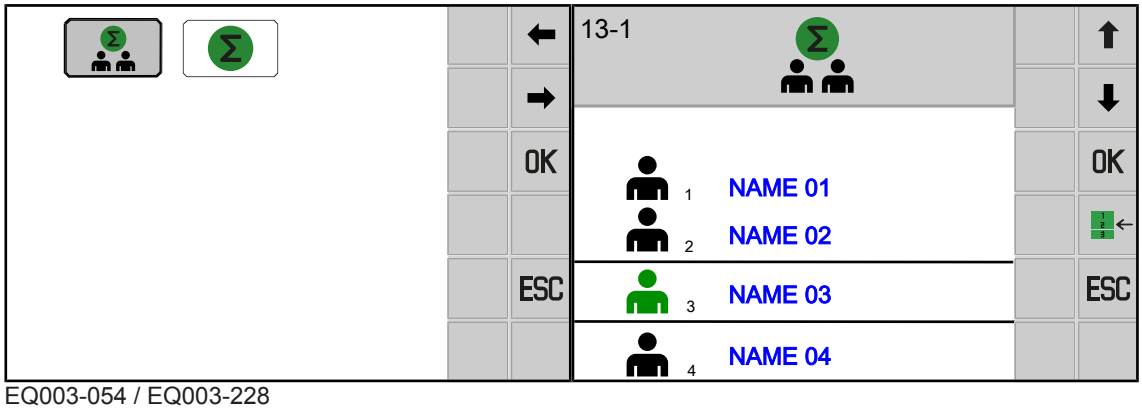
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Compteurs ».

Le menu « Compteurs » comprend les sous-menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
13		Compteurs, *voir Page 153*
	13-1	Compteur du client, *voir Page 153*
	13-2	Compteur totalisateur, *voir Page 155*

13.19.1 Menu 13-1 « Compteur du client »



EQ003-054 / EQ003-228

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir Page 153*.

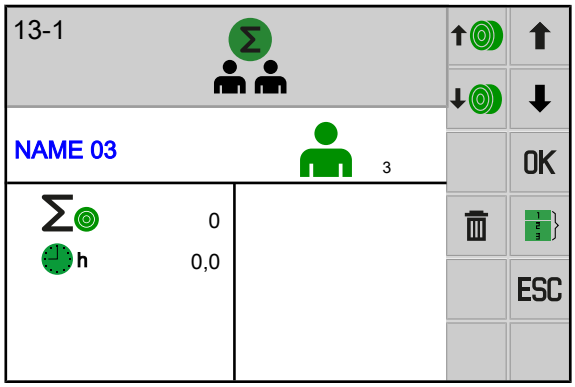
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu 13-1 « Compteur du client ».

Le menu affiche une liste de clients. Les noms en bleu peuvent être modifiés, *voir Page 132*.

- ▶ Naviguer dans la liste de clients avec ⬆ ou ⬇.
- ▶ Pour activer un compteur du client, naviguer vers le client souhaité et appuyer sur OK.
- ➡ Le compteur du client souhaité est affiché comme suit : .
- ▶ Pour ouvrir la vue détaillée d'un client, naviguer vers le client souhaité et appuyer sur .

Vue détaillée d'un client



EQG003-106

Les symboles affichés dans le menu ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
1	Compteur du client activé 1-20
Σ	Somme des balles rondes pressées pour le client correspondant
h	Compteur de durée de fonctionnement pour le client correspondant

Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Augmenter le nombre de balles
	Diminuer le nombre de balles
	Remettre à zéro le compteur du client affiché

Symbole	Explication
⬆ ⬇	Naviguer entre les vues détaillées des clients
OK	Activer le compteur du client affiché
	Revenir à la vue générale de tous les clients

Modifier le nombre de balles

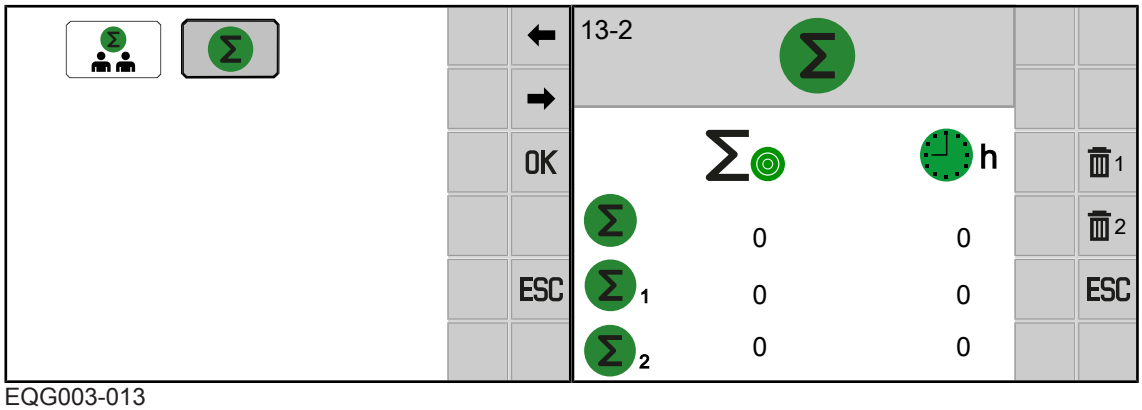
Le nombre de balles peut être modifié manuellement dans le compteur du client. Le compteur du client respectif ne doit pas être activé à cet effet.

- ▶ Pour augmenter le nombre de balles, appuyer sur .
- ▶ Pour réduire le nombre de balles, appuyer sur .

Remettre à zéro le compteur du client

- ▶ Pour remettre à zéro le compteur du client, maintenir enfoncé pendant au moins 2 secondes.

13.19.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur »



EQG003-013

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir Page 153*.

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu 13-2 « Compteur totalisateur ».

Les symboles affichés sur l’écran de base ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
Σ	Compteur totalisateur (ne peut être effacé)
Σ 1	Compteur saisonnier 1 (effaçable)
Σ 2	Compteur saisonnier 2 (effaçable)
Σ ◎	Total des balles rondes pressées
h	Compteur de durée de fonctionnement

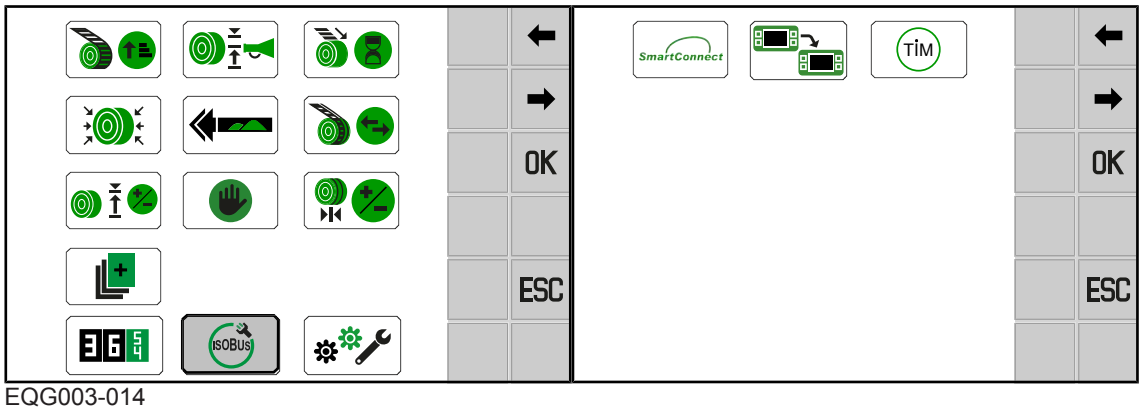
Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
1	Remettre à zéro le compteur saisonnier 1
2	Remettre à zéro le compteur saisonnier 2

Remettre à zéro le compteur saisonnier 1 ou 2

- ▶ Pour remettre le compteur saisonnier 1 à zéro, appuyer sur 1 .
- ▶ Pour remettre le compteur saisonnier 2 à zéro, appuyer sur 2 .

13.20 Menu 14 « ISOBUS »



EQG003-014

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur ISOBUS .

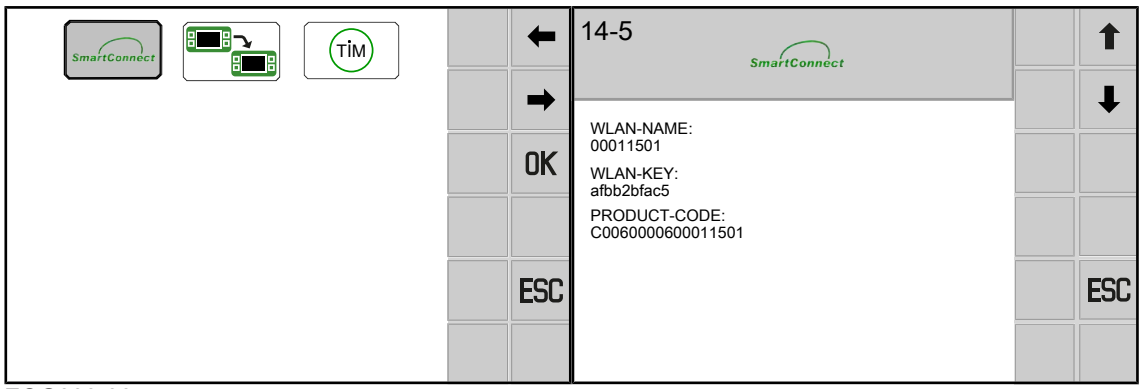
➡ L'écran affiche le menu « ISOBUS ».

En fonction de l'équipement de la machine, le menu « ISOBUS » comprend les sous-menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
14		ISOBUS, *voir Page 156*
	14-5	KRONE SmartConnect,*voir Page 157*
	14-6	Configurer le logiciel TIM (pour la version « TIM 1.0 »), *voir Page 158*
	14-9	Commutation entre les terminaux, *voir Page 159*

13.20.1 Menu 14-5 « KRONE SmartConnect »

Les données d'accès pour les KRONE SmartConnect (KSC) sont disponibles dans ce menu.



EQG000-064

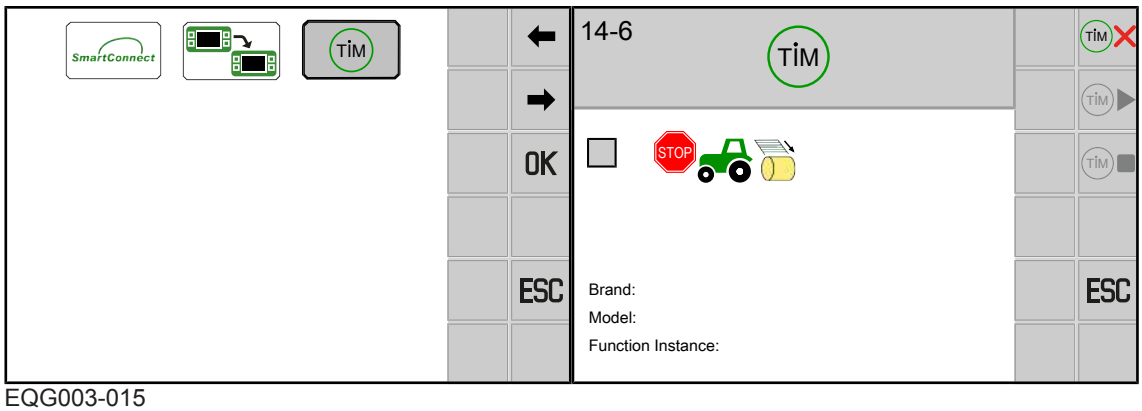
✓ Un ou plusieurs KRONE SmartConnects sont installés.

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 156*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur SmartConnect.

➡ L'écran affiche le menu « SmartConnect ».

13.20.2 Menu 14-6 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 »)



EQG003-015

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 156*.

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner TIM.

➡ L'écran affiche le menu « Configurer le logiciel TIM ».

Le menu comporte les affichages suivants :

STOP	Fonction TIM « Arrêter le tracteur au démarrage du processus de liage ».
Brand: Model: Function Instance:	Si un tracteur s'est connecté au système ISOBUS, les désignations et le type du tracteur sont visibles ici.

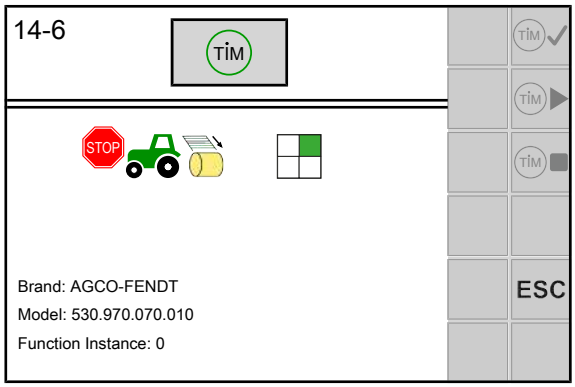
Les touches permettent de commander les fonctions suivantes. Si la touche est grisée, la fonction n'est pas disponible.

Symbole		Explication
TIM ✗		Le tracteur n'est pas relié à la machine via TIM. Si des fonctions TIM ont été sélectionnées, la touche bascule sur TIM ✓.
TIM ✓	TIM ✓	Démarrer l'enregistrement et l'authentification des fonctions TIM.
TIM ▶	TIM ▶	Démarrer les fonctions TIM (disponible uniquement si la trappe arrière est fermée).
TIM ■	TIM ■	Arrêter les fonctions TIM. Cette opération coupe aussi l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.
TIM ❚❚	TIM ❚❚	Mettre les fonctions TIM en pause. Cette opération ne coupe **pas** l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.

Sélectionner les fonctions TIM

- Cocher la case à côté du symbole .
- Pour établir une liaison entre le tracteur et la machine, appuyer sur .
- ➡ L'enregistrement et l'authentification des fonctions TIM sont lancés.

Relier la machine et le tracteur



EQG003-095

Après présélection des fonctions TIM, les cases à cocher disparaissent et le statut TIM apparaît à l'écran. La machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.

Le statut TIM bascule sur .

- Pour activer TIM sur la machine, appuyer sur la touche .
- ➡ Le statut TIM bascule sur . La machine attend la confirmation du tracteur.
- Confirmer l'activation TIM sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur.
- ➡ Le statut TIM bascule sur . La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, *voir Page 121*.

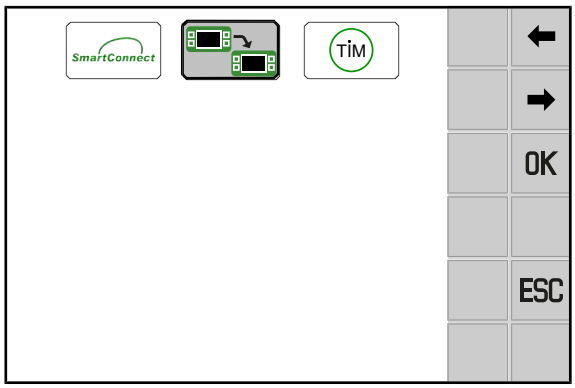
13.20.3 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »

> ***INFORMATION***
>
> Ce menu est uniquement présent lorsque plusieurs terminaux ISOBUS sont raccordés.

Lors de la première commutation, la configuration de la machine est chargée dans le terminal suivant. Le chargement peut prendre quelques minutes. La configuration est enregistrée dans la mémoire du prochain terminal.

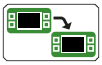
Jusqu'à l'appel suivant, la machine n'est plus disponible dans le terminal précédent.

Lors du redémarrage, le système tente d'abord de démarrer le terminal utilisé en dernier lieu. Dans le cas où le terminal utilisé en dernier lieu n'est plus disponible (p. ex. parce qu'il a été démonté), le temps consacré au redémarrage se prolonge, étant donné que le système recherche un nouveau terminal et qu'il charge les menus spécifiques dans le terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

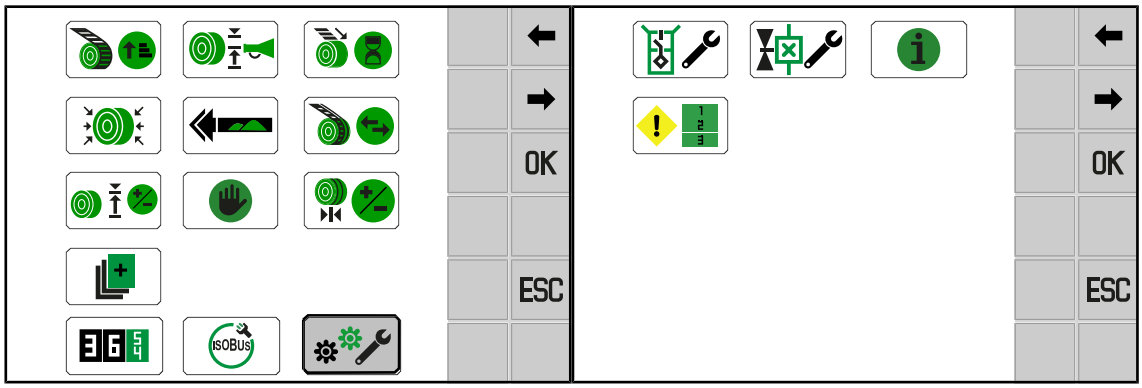


EQG003-035

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 156*.

▶ Appuyer sur  pour passer au terminal suivant.

13.21 Menu 15 « Réglages »



EQG003-036

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 131*.

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➡ L'écran affiche le menu « Réglages ».

Le menu « Réglages » comprend les sous-menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
15		Réglages, *voir Page 160*
	15-1	Test des capteurs, *voir Page 161*
	15-2	Test des actionneurs, *voir Page 165*
	15-3	Information logiciel, *voir Page 168*
	15-4	Liste des défauts, *voir Page 168*

13.21.1 Menu 15-1 « Test des capteurs »

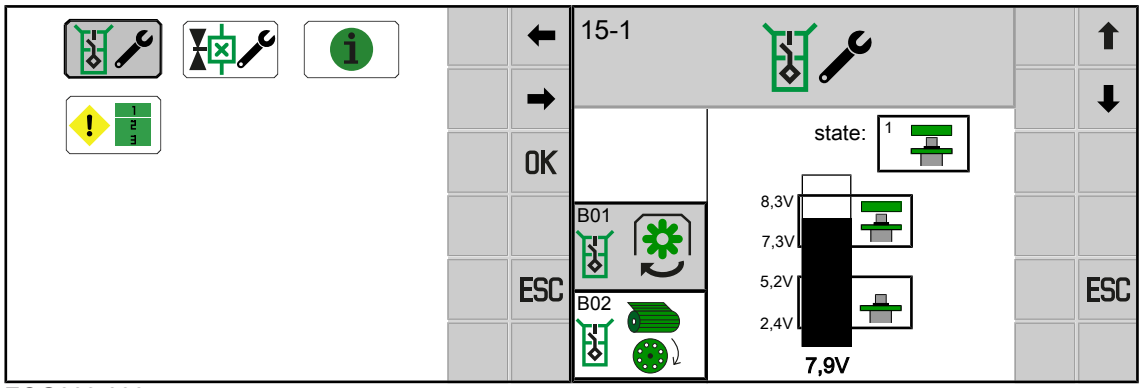
⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dans la zone de danger de la machine

Si la prise de force tourne pendant le test des capteurs, des pièces de la machine peuvent se mettre en mouvement de manière indésirable. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Désactiver la prise de force.

Le test des capteurs permet de contrôler la présence de défauts sur les capteurs installés sur la machine. En outre, les capteurs peuvent être réglés correctement pendant le test des capteurs. Seul le réglage des capteurs permet de garantir que la machine fonctionne correctement.



EQG003-030

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 160*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Test des capteurs ».

Les touches suivantes peuvent être disponibles dans le menu :

Symbole	Désignation
⬆	Sélectionner le capteur précédent
⬇	Sélectionner le capteur suivant
ESC	Quitter le menu

Valeurs de réglage des capteurs de proximité inductifs (NAMUR) :

La partie supérieure de la barre indicatrice indique la valeur de réglage minimale et maximale du capteur métallisé (métal devant le capteur). La valeur de réglage actuelle (valeur réelle) est affichée sous la barre indicatrice.

L'écart entre le capteur et le métal doit être réglé de sorte que dans l'état métallisé, la barre se trouve sur la marque supérieure. Puis contrôler, à l'état non métallisé, que la barre se trouve dans la zone de marque inférieure.

Capteurs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques se trouvant en annexe.

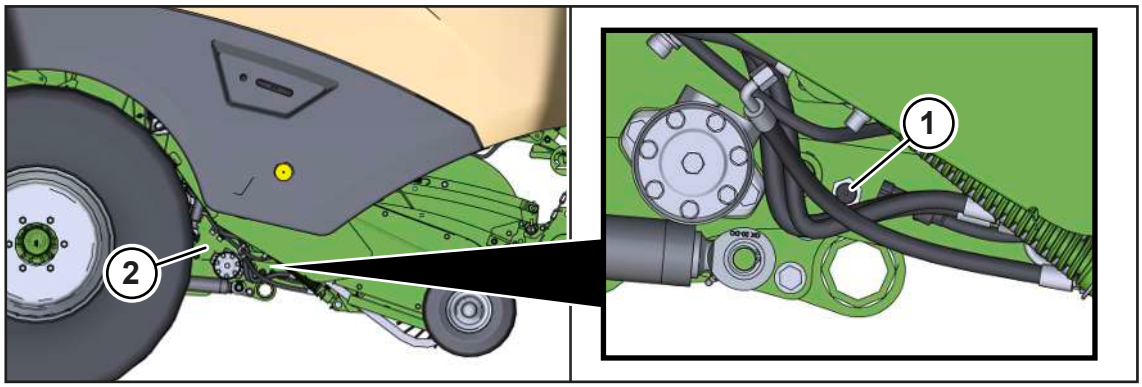
N°	Capteur	Désignation
B01	B01	Vitesse de rotation chambre à balles
B02	B02	Liage activé
B06	B06 L	Vitesse de rotation galet de renvoi ficelle gauche (sur la version avec « liage par filet et par ficelle »)
B07	B07 R	Vitesse de rotation galet de renvoi ficelle droite (sur la version avec « liage par filet et par ficelle »)
B08	B08	Cassette à couteaux en haut
B09	B09 L	Indicateur de remplissage à gauche
B11	B11 L	Crochet de fermeture trappe arrière gauche
B12	B12 R	Crochet de fermeture trappe arrière droite
B15	B15	Éjection de la balle
B46	B46 0	Arbre de commande des couteaux 0

N°	Capteur	Désignation
B47	B47 1	Arbre de commande des couteaux 1
B61	B61 M1	Liage 1 (passif)
B63	B63 M3	Position mécanisme de liage ficelle (pour la version « Liage par filet et ficelle »)
B67	B67 ON	Présélection des couteaux active
B68	B68 OFF	Présélection des couteaux inactive
B82	B82	Clignotant de direction
B83	B83	Limiteur de charge bandes de liage
B84	B84	Pression de compression système hydraulique

Indicateurs de statut possibles des capteurs

Symbole	Désignation
0 OK	Capteur en ordre de marche
1	Capteur, amortissement magnétique (métal devant le capteur)
2	Capteur, sans amortissement magnétique (pas de métal devant le capteur)
7	Rupture de câble ou court-circuit
8 Error	Capteur ou ordinateur de tâches défectueux
20	Rupture de câble
21	Court-circuit

13.21.1.1 Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut »

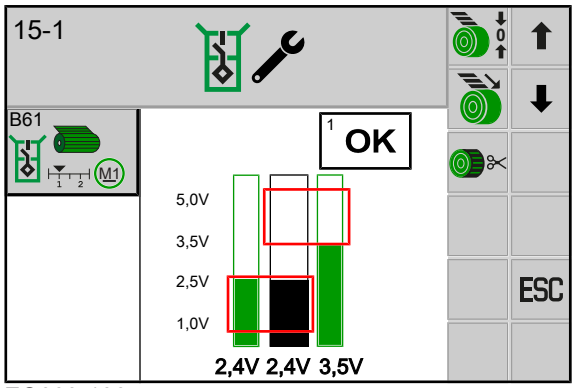


RPG001-241

Le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » (1) se situe sur le côté droit de la machine, dans la partie inférieure.

- Enlever les saletés dans la zone de la cassette à couteaux (2).
- Régler l'écart entre le capteur (1) et le métal de sorte que dans l'état métallisé, la barre noire dans le menu 15-1 « Test des capteurs » se trouve sur la marque supérieure.
- Contrôler, à l'état non métallisé, que la barre noire se trouve dans la zone de marque inférieure.

13.21.1.2 Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) »



EQ003-106

✓ Le menu 15-1 « Test des capteurs » est appelé.
✓ Le capteur B61 « Liage 1 (passif) » est sélectionné.

L'enregistrement n'est possible que si la barre se trouve dans le rectangle rouge inférieur ou supérieur de la barre indicatrice.

Pour une représentation des positions de la coulisse de filet, *voir Page 248*.

- Approcher la position finale de la coulisse de filet avec .
- Quand la barre se trouve dans le rectangle rouge, enregistrer la position avec .
- Approcher les positions d'alimentation de la coulisse de filet avec .

- Quand la barre se trouve dans le rectangle rouge, enregistrer la position avec .
- Approcher la position de liage de la coulisse de filet avec .
- Contrôler la position de liage sur la machine, *voir Page 248*.

13.21.2 Menu 15-2 «Test des acteurs»

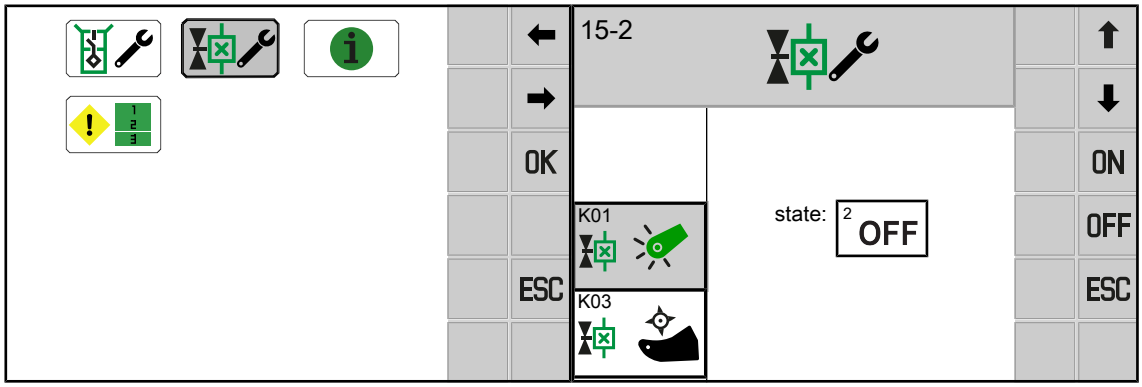
⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 28*.

Le test des actionneurs permet de tester les actionneurs de la machine. Les actionneurs ne peuvent être testés que s'ils sont sous tension. En conséquence, dans le menu « Test des actionneurs » il convient de piloter brièvement à la main l'actionneur afin de détecter les défauts éventuels.



EQG003-031

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 160*.

- Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
  - ⇨ Un avertissement renvoyant vers la notice d'utilisation apparaît.
- Prendre en compte les procédures courantes de sécurité « Effectuer correctement le test des actionneurs », *voir Page 30*.
- Confirmer avec OK.

➡ L'écran affiche le menu « Test des actionneurs ».

Les touches suivantes peuvent être disponibles dans le menu :

Symbole	Désignation
⬆	Sélectionner le capteur précédent
⬇	Sélectionner le capteur suivant
ON	Activer l'actionneur
OFF	Désactiver l'actionneur
ESC	Quitter le menu

Acteurs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques se trouvant en annexe.

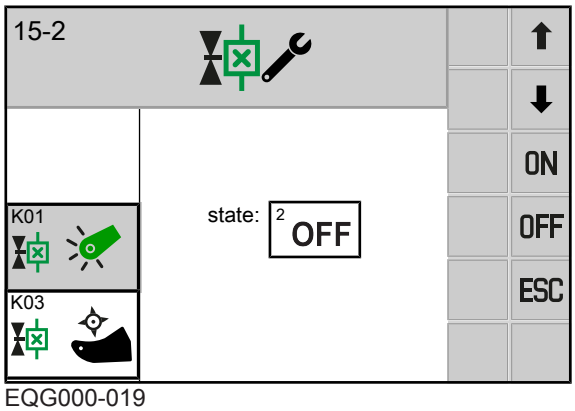
N°	Actionneur	Désignation
K01	K01	Ramasseur
K03	K03	Relever/abaisser la cassette à couteaux
K07	K07	Fermer la trappe arrière
K08	K08	Ouvrir la trappe arrière
K21	K21	Arbre de commande des couteaux A activé
K38	K38	Vanne pilote 1
K39	K39	Vanne pilote 2
K46	K46	Présélection des couteaux
K55	K55	Lubrification centralisée
E10	E10	Gyrophare (pour certains pays)
E20	E20	Éclairage de travail rouleau de filet (pour la version « Éclairage de travail »)

N°	Actionneur	Désignation
E22/ E23	E22/E23	Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite
M03	M03	Moteur liage 3 (pour la version avec « liage par ficelle et filet »)
Q26	Q26	Abaisser coulisse de filet
Q27	Q27	Lever coulisse de filet
Q41	Q41	Pression de compression

Indicateurs de statut possibles des actionneurs

Symbole	Désignation
1 ON	Actionneur activé
2 OFF	Actionneur désactivé
3	Erreur générale au niveau d'un actionneur
4 FUSE	Pas de tension d'alimentation Cause possible : fusible défectueux.

Diagnostic des actionneurs numériques

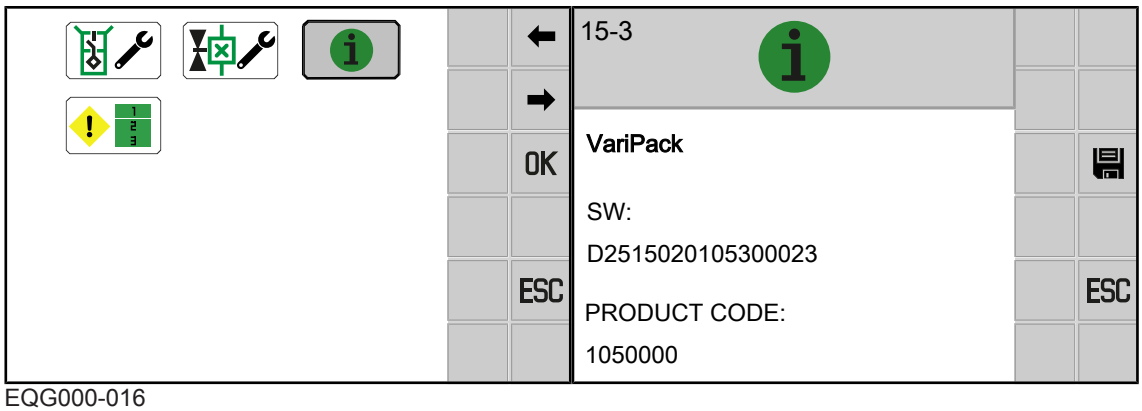


EQG000-019

Les défauts ne sont affichés que si l'actionneur est activé et qu'un test est possible pour cet acteur. Le contrôle de la DEL du connecteur peut également être exécuté directement sur l'actionneur.

- Appuyer sur ON pour activer l'actionneur.
- Appuyer sur OFF pour désactiver l'actionneur.

13.21.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel »



EQG000-016

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 160*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

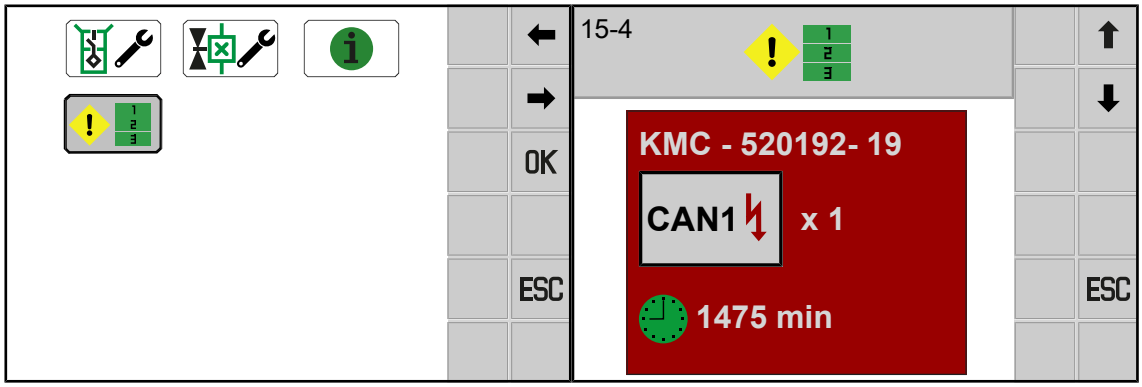
➡ L'écran affiche le menu « Information sur le logiciel ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation
SW	Version complète de logiciel de la machine

13.21.4 Menu 15-4 « Liste des défauts »

Tous les défauts actifs et inactifs sont affichés dans ce menu. Les défauts sont affichés avec un numéro de défaut, le nombre de fois où le défaut est survenu et l'heure à laquelle le défaut est survenu en dernier lieu sur le compteur d'heures de fonctionnement.



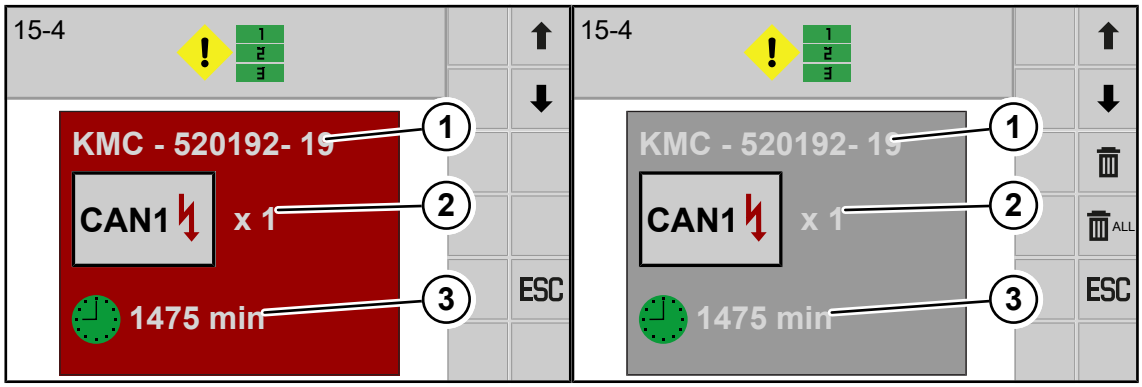
EQG000-060

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 160*.

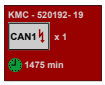
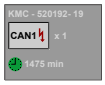
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Liste des défauts ».

Zone d'affichage



EQ001-085 / EQ001-209

Symbole	Désignation	Explication
	Défauts actifs	• Non effaçable
	Défauts inactifs	• Effaçable
(1)	Numéro de défaut	• Signification, cause et dépannage du message de défaut *voir Page 225*.
(2)	Nombre	• Nombre de fois où le défaut est survenu.
(3)	Heure du compteur d'heures de fonctionne-ment	• L'heure à laquelle le défaut est survenu en dernier lieu sur le compteur d'heures de fonctionnement.
	Effacer individuellement les défauts	• Le défaut sélectionné est effacé. • Seuls les défauts inactifs peuvent être effacés.
	Effacer tous les défauts	• Tous les défauts inactifs sont effacés.

Symboles récurrents *voir Page 130*.

Effacer individuellement les défauts

Seuls les défauts inactifs (sur fond gris) peuvent être effacés.

▶ Pour sélectionner le défaut à effacer, appuyer sur ⬇ ou ⬆.

▶ Pour effacer le défaut, appuyer sur 🗑.

Effacer tous les défauts

Seuls les défauts inactifs (sur fond gris) peuvent être effacés.

▶ Pour effacer tous les défauts, appuyer sur 🗑 ALL.

14 Conduite et transport

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir Page 15*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 28*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident causé par des robinets d'arrêt ouverts

Du fait de robinets d'arrêt ouverts, des composants de la machine peuvent être activés de manière inopinée. Ceci pourrait engendrer de graves accidents.

- ▶ Pour éviter que des fonctions ne soient déclenchées par erreur, le robinet d'arrêt/les robinets d'arrêt doit ou doivent être verrouillé/s lors du transport et de la circulation sur route.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident lors des virages avec la machine accouplée

Dans les virages, la machine accouplée pivote plus que le tracteur. Ceci peut engendrer des accidents.

- ▶ Prendre en compte la zone de pivotement plus élevée.
- ▶ Faire attention aux personnes, à la circulation à contre-sens et aux obstacles lors des virages.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident dû à des soupapes de commande non verrouillées du tracteur

En présence de soupapes de commande non verrouillées, des composants de la machine peuvent être activées de manière inopinée. Ceci pourrait engendrer de graves accidents

- ▶ Pour éviter que des fonctions ne soient déclenchées par erreur, les soupapes de commande du tracteur doivent se trouver en position neutre lors du transport et de la circulation sur route et être verrouillées.

14.1 Préparer la machine pour la circulation routière

- ✓ Tous les points mentionnés au chapitre « Mise en service » sont réalisés, *voir Page 59*.
- ✓ Les appareils de commande sur le tracteur sont en position neutre et verrouillées.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
- ✓ Toutes les protections sont bien fermées et verrouillées.
- ✓ Les cales d'arrêt sont bloquées dans les fixations sur la machine, *voir Page 80*.
- ✓ La béquille se trouve en position de transport, *voir Page 75*.
- ✓ Les échelles vers le liage sont repliées, *voir Page 79*.
- ✓ L'éclairage de routes est raccordé, contrôlé et fonctionne impeccablement, *voir Page 70*.
- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir Page 81*.
- ✓ **Sur la version « Support de roue de jauge » (uniquement dans certains pays) :** les roues de jauge du ramasseur sont démontées et montées sur le timon, *voir Page 173*.
- ✓ La chambre à balles est vide et la trappe arrière est fermée.
- ✓ La machine a été dégagée des encrassements et résidus de récolte, notamment au niveau des systèmes d'éclairage et d'immatriculation.
- ✓ Les pneus ne présentent pas de coupures et de déchirures..
- ✓ La pression des pneus est correcte, *voir Page 49*.
- ✓ **Sur la version « Frein de parking » :** le frein de parking est desserré, *voir Page 78*.
- ✓ La vitesse maximale admissible de la machine est connue et observée.
- ✓ L'écran de circulation sur route est appelé, *voir Page 119*.

14.2 Arrêter la machine

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû au déplacement de la machine non sécurisée

Si la machine n'est pas sécurisée contre tout déplacement inopiné après avoir été immobilisée, des personnes peuvent être grièvement blessées par le déplacement incontrôlé de la machine.

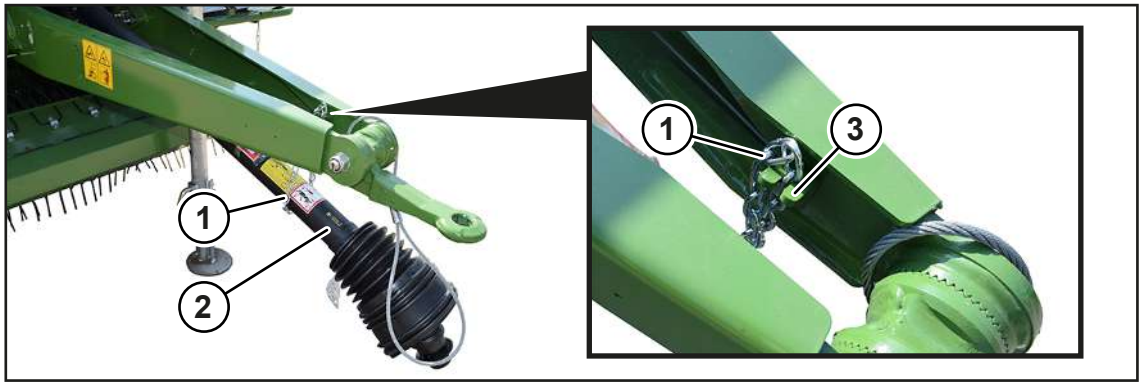
- ▶ Bloquer la machine avec des cales d'arrêt pour empêcher tout déplacement.

- ▶ Avant de dételer la machine du tracteur, entièrement fermer la trappe arrière.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- ▶ Amener le pied d'appui en position d'appui, *voir Page 75*.
- ▶ Côté tracteur, dételer l'arbre à cardan, le déposer sur le support d'arbre à cardan en cas d'attelage en bas et l'accrocher dans la chaîne d'arbre à cardan en cas d'attelage en haut.
- ▶ Desserrer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.
- ▶ En cas d'utilisation d'une chaîne de sécurité pour la sécurisation supplémentaire des appareils tractés : retirer la chaîne de sécurité.
- ▶ Retirer le connecteur de l'éclairage de routes, *voir Page 70*.
- ▶ Retirer le câble d'alimentation électrique pour le terminal.
- ▶ Désaccoupler les flexibles hydrauliques et les suspendre dans la fixation de la machine.
- ▶ Éloigner le tracteur avec précaution.
- ▶ Monter la protection contre les utilisations non autorisées et conserver la clé en lieu sûr, *voir Page 81*.

14.3 Bloquer l'arbre à cardan

Si l'arbre à cardan n'est pas attelé au tracteur, il faut le bloquer avec la chaîne spéciale prévue à cet effet ou avec le support de l'arbre à cardan sur le timon.

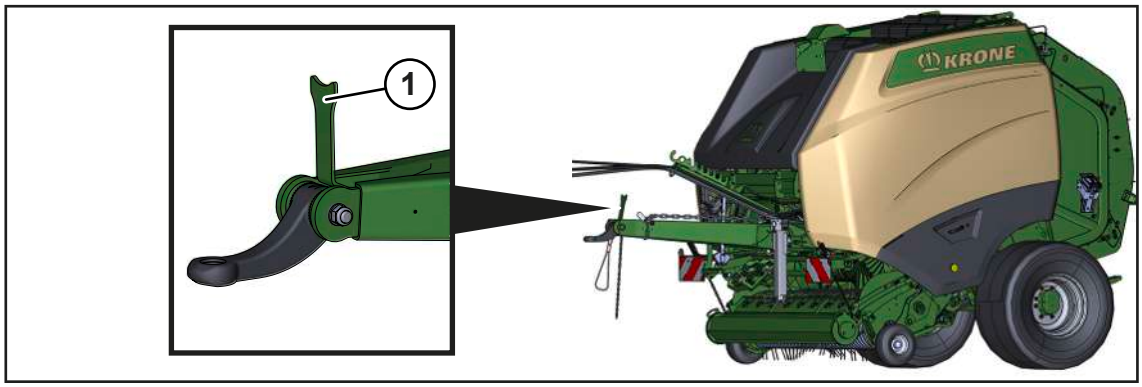
En cas d'attelage en haut du timon



RPG000-118

- Placer l'arbre à cardan (2) dans la chaîne d'arbre à cardan (1).
- Accrocher la chaîne de l’arbre à cardan (1) dans la fixation (3).

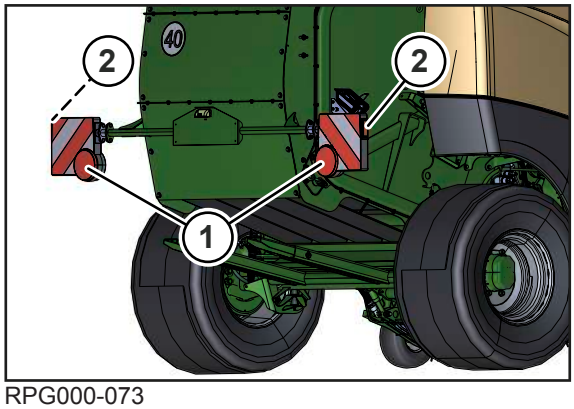
En cas d'attelage en bas du timon



RPG000-137

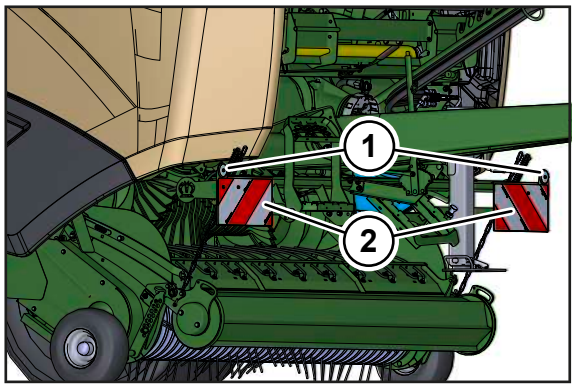
- Déplier le support d'arbre à cardan (1) et placer l'arbre à cardan (1) dessus.

14.4 Contrôler l'éclairage de routes



RPG000-073

- Raccorder l'éclairage de routes sur le système électrique du véhicule, *voir Page 70*.
- Vérifier si les lampes arrière (1) sont fonctionnelles.
- Nettoyer les lampes arrière (1) ainsi que les réflecteurs latéraux (2).



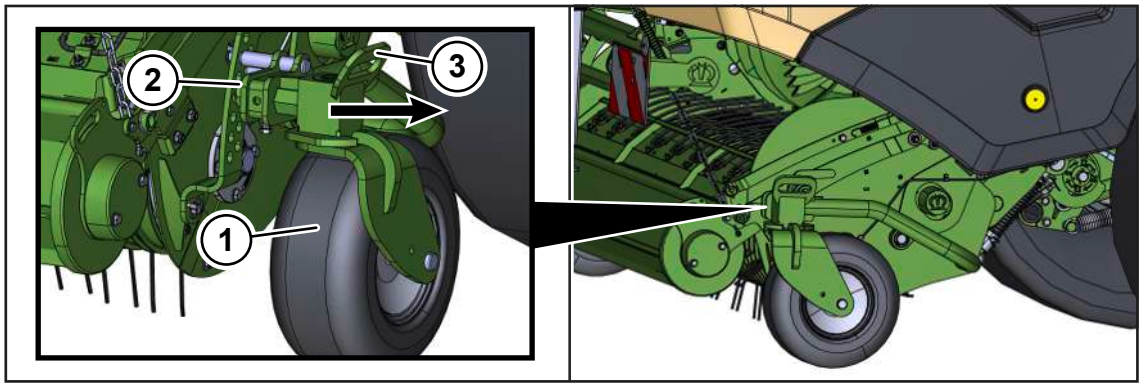
RPG000-074

- Nettoyer les 2 réflecteurs (1) et les panneaux d'avertissement (2).

14.5 Démonter les roues de jauge du ramasseur pour la conduite sur route

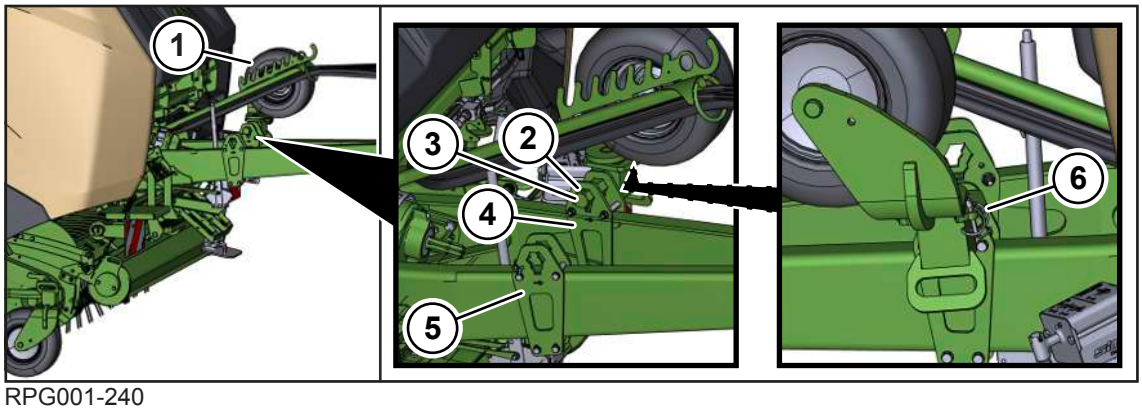
Sur la version « Support de roue de jauge » (uniquement pour certains pays)

Pour la conduite sur route, on peut démonter les roues de jauge du ramasseur des côtés droit et gauche de la machine en fonction des pneus montés pour réduire la largeur totale de la machine à une valeur inférieure à 2,55 m. Puis elles sont montées sur le timon pour leur rangement.



RPG000-239

- Lever le ramasseur en position de transport, *voir Page 81*.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Pour démonter la roue de jauge (1), démonter la goupille pliante (2).
- Saisir la roue de jauge (1) au niveau de la poignée (3) et l'extraire dans le sens de la flèche.
- Démonter la roue de jauge du côté droit de la machine en procédant de même.



RPG001-240

- Insérer le bras de fixation (3) de la roue de jauge (1) dans l'alésage du support de roue de jauge (4).
- Bloquer la roue de jauge (1) avec une goupille pliante dans l'alésage (2).
- Pour bloquer la roue de jauge qui bouge (1), monter la goupille pliante (6) comme illustré.
- Monter et bloquer la roue de jauge dans le support de roue de jauge (5) du côté droit de la machine en procédant de même.

14.6 Préparer la machine pour le transport

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque d'accident par des pièces de la machine non sécurisées

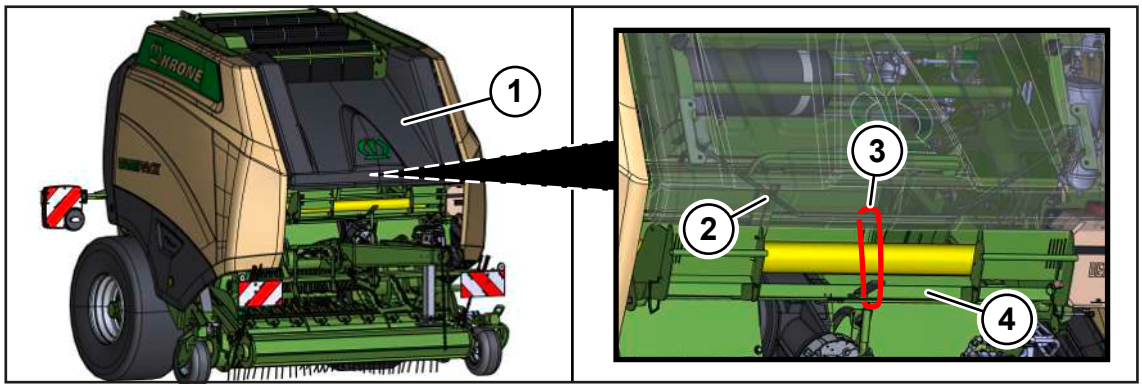
Si la machine n'est pas sécurisée correctement pour le transport sur camion ou sur train, des composants peuvent se détacher de manière involontaire par le vent. Ceci peut engendrer de graves accidents ou des dommages sur la machine.

- Adopter les mesures présentées ci-après pour sécuriser les pièces mobiles de la machine.

14.6.1 Liste de contrôle pour le transport de la machine

- ✓ Toutes les protections sont bien fermées et verrouillées.
- ✓ Les échelles vers le liage sont repliées, *voir Page 79*.
- ✓ L'arbre à cardan est sécurisé, *voir Page 172*.
- ✓ Les flexibles hydrauliques sont bloqués sur la machine pour ne pas tomber.
- ✓ La machine a été levée avec un engin de levage d'une capacité de charge minimale aux points d'accrochage identifiés, *voir Page 175*. La capacité de charge minimale dépend du poids total admissible de la machine, *voir Page 48*.
- ✓ La machine est sécurisée au moyen de dispositifs d'arrimage adaptés au niveau des points d'arrimage prévus à cet effet, *voir Page 176*.
- ✓ La machine a été chargée sur un poids lourd ou un train dans le sens de la marche.
- ✓ Le terminal est rang dans un endroit sûr, au sec.
- ✓ **Pour la version « Plaque d'identification pour véhicules lents »** : la plaque d'identification pour véhicules lents est recouverte ou démontée, *voir Page 42*.

14.6.2 Bloquer le capot avant



RPG001-244

- ✓ Le capot avant (1) est fermé et engagé.
- ▶ Pour bloquer le capot avant (1), poser un serre-câble (3) autour de l'étrier de verrouillage (2) et le faire passer dans la potence (4) de la fixation de filet.
- ▶ Serrer le serre-câble (3).

14.6.3 Soulever la machine

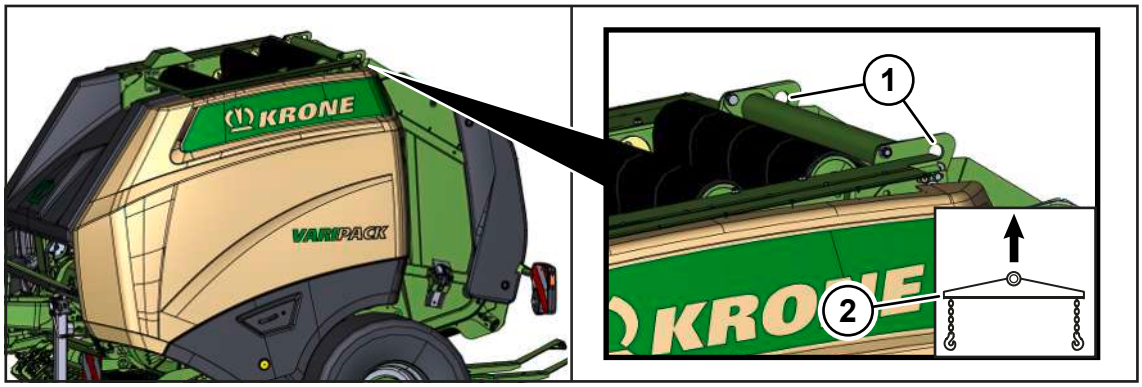
⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû à la machine surélevée

Danger pour les personnes dû à la chute de la machine ou au basculement incontrôlé de pièces.

- ▶ Utiliser exclusivement des engins de levage et des moyens d'accrochage autorisés avec une capacité portante suffisante. Pour les poids, voir la plaque signalétique de la machine, *voir Page 45*.
- ▶ Respecter les indications relatives aux points d'accrochage prévus.
- ▶ Veiller à la bonne fixation des moyens d'accrochage.
- ▶ Ne jamais se tenir en dessous de la machine surélevée.
- ▶ Étayer la machine de manière sûre si vous devez travailler sous la machine, *voir Page 29*.

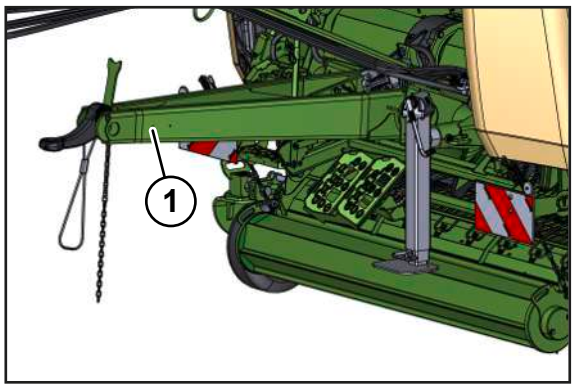
La machine est dotée de 3 points d'accrochage.



RPG000-216

2 points d'accrochage (1) se trouvent en haut, à côté du fond à rouleaux.

Il faut utiliser une traverse de levage (2) si la machine est soulevée.



RPG000-217

1 point d'accrochage se trouve dans la zone avant du timon (1).

Pour soulever la machine, il faut utiliser un engin de levage possédant une capacité de charge minimale en rapport avec le poids total admissible de la machine, voir plaque signalétique sur la machine, *voir Page 45*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Fermer la trappe arrière.

▶ Lever le ramasseur en position de transport, *voir Page 81*.

▶ S'assurer que tous les dispositifs de protection sont verrouillés.

▶ Accrocher les chaînes de l'engin de levage aux points d'accrochage de la machine.

▶ S'assurer que les crochets des chaînes sont correctement accrochés aux points d'accrochage.

▶ Tendre les chaînes de manière à délester le pied d'appui.

▶ Amener le pied d'appui en position de transport, *voir Page 75*.

14.6.4 Arrimage de la machine

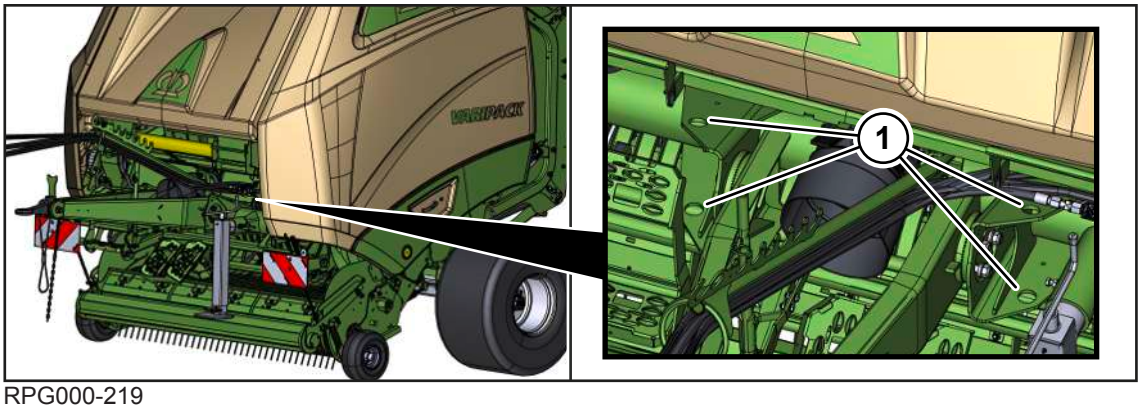
⚠ *AVERTISSEMENT*

Danger de mort suite à un mouvement incontrôlé de la machine

Si la machine n'est pas arrimée de manière conforme pour le transport avec un moyen de transport, la machine peut bouger de manière incontrôlée et mettre en danger des personnes.

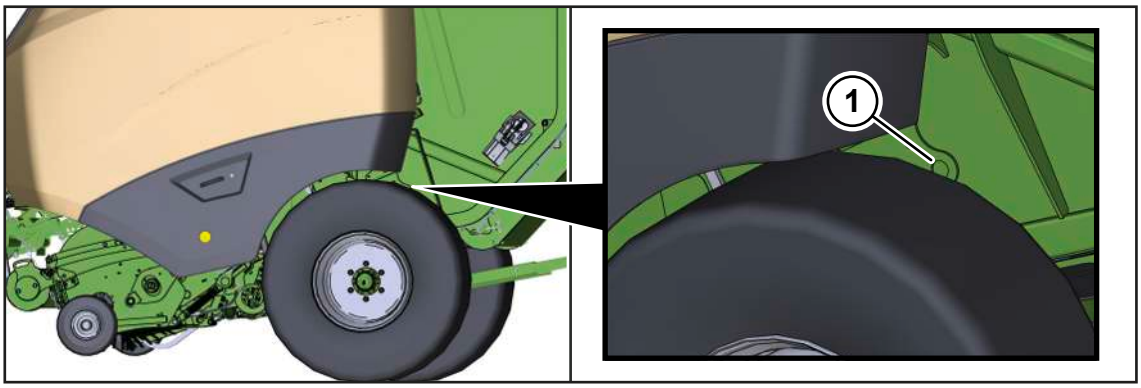
▶ Avant le transport, sécuriser la machine de manière conforme au moyen de dispositifs d'arrimage adaptés qu'il convient de fixer aux points d'arrimage prévus à cet effet.

Les points d'arrimage sur la machine sont identifiés avec un autocollant d'avertissement, *voir Page 35*.



RPG000-219

1 2 points d'arrimage avant



RPG000-220

1 2 points d'arrimage arrière (respectivement un sur le côté droit et gauche de la machine)

15 Réglages

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir Page 15*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 28*.

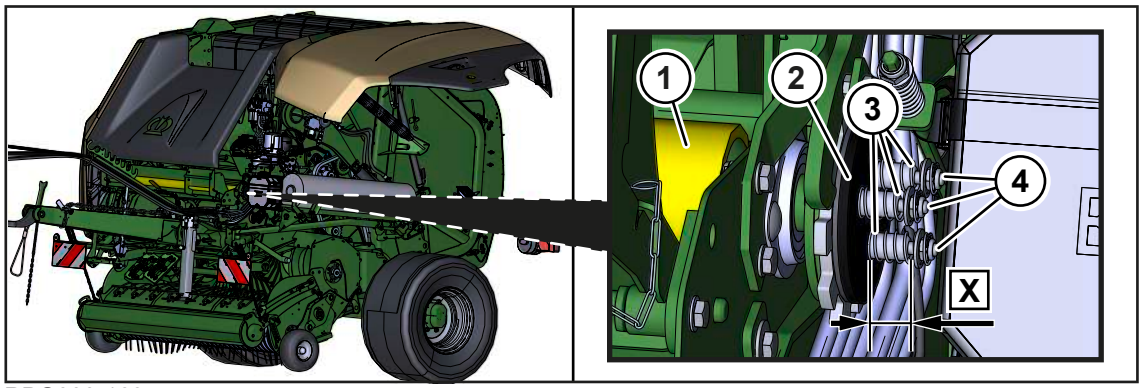
15.1 Régler la pression de compression

La pression de compression est réglée sur le terminal, avec le menu 6 « Réglage électronique de la pression de compression », *voir Page 136*.

15.2 Régler le diamètre des balles

Le diamètre des balles est réglé avec l'écran de travail dans le terminal, *voir Page 120*.

15.3 Régler le dépassement du filet sur le frein de matériel de liage



RPG000-163

Le frein de matériel de liage (2) se trouve devant, sur le côté gauche de la machine.

Le frein de filet (2) freine le rouleau de pré-étirage de filet jaune (1) une vois le filet coupé. Ainsi, il décide de la quantité de filet qui dépasse sous le rouleau d'étirage en largeur, entre les tapis en caoutchouc après chaque processus de liage. La force de freinage est réglée avec les 3 vis (4).

Le filet doit dépasser d'environ **10 cm** entre les tapis en caoutchouc, *voir Page 89*.

Cote préréglée des 3 ressorts (3) par KRONE : **X=24 mm**

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ Le capot latéral gauche est ouvert.

▶ Contrôler le dépassement du filet entre les bandes en caoutchouc.

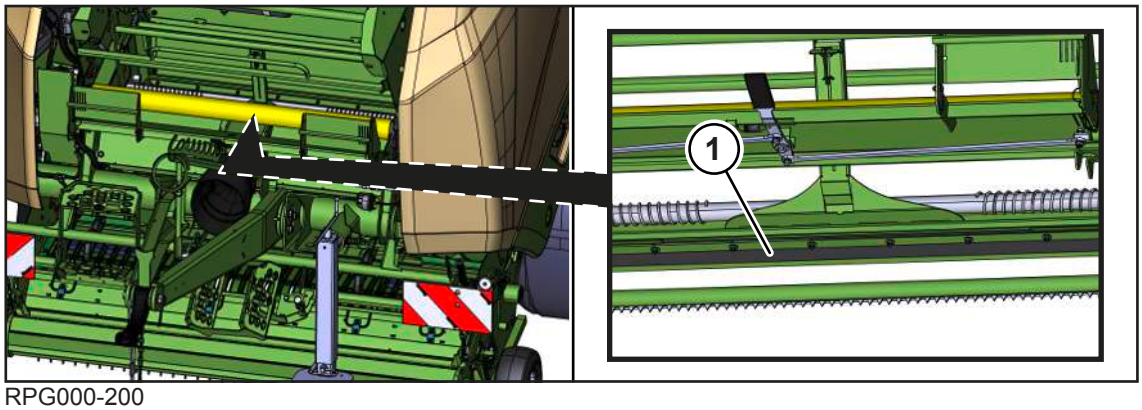
Si le filet dépasse trop, augmenter la force de freinage :

▶ Réduire la cote X.

Si le filet ne dépasse pas assez, réduire la force de freinage :

▶ Augmenter la cote X.

15.4 Régler la toile de balles sur le liage par filet



RPG000-200

Si la toile de balles (1) est usée et ne repose plus sur 2-3 cm sur toute sa largeur sur le rouleau d'alimentation, on peut la régler.

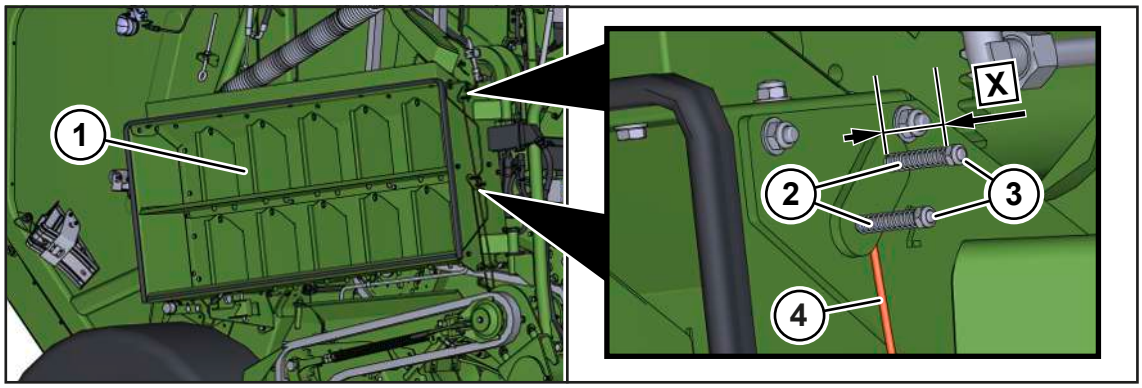
✓ Le robinet d'arrêt du liage est fermé, *voir Page 77*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Desserrer les raccords à vis et décaler la toile de balles dans les trous oblongs jusqu'à ce qu'elle repose de 2-3 cm sur le rouleau d'alimentation.

▶ Si ce réglage ne suffit pas, remplacer la toile de balles (1).

15.5 Régler la tension de la ficelle sur la boîte à ficelle



RP001-033

La tension de la ficelle sur les oeillets de sortie de la boîte à ficelle (1) permet de régler la tension avec laquelle la ficelle de liage (4) passe dans la machine. Cette tension peut être différente en fonction de la ficelle de liage et des conditions d'utilisation. Elle doit être la plus détendue possible pour que la ficelle de liage (4) se laisse tirer facilement au moment du démarrage du liage. Malgré cela, la ficelle de liage (4) doit être suffisamment tendue dans la machine pour ne pas être extraite de la machine par des vibrations ou similaires.

Au départ usine, les ressorts (2) sont réglés à une cote de **X=40 mm**.

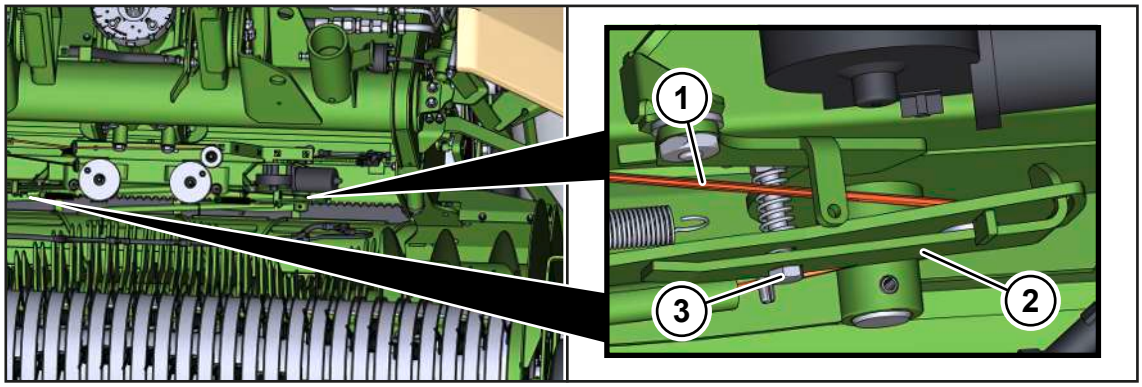
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
✓ Le capot latéral droit est ouvert.

Procéder au réglage suivant de façon identique sur les 4 vis de la ficelle de liage inférieure et supérieure (4) :

▶ Pour augmenter la tension de la ficelle, réduire la cote X avec l'écrou (3).

▶ Pour diminuer la tension de la ficelle, augmenter la cote X avec l'écrou (3).

15.6 Régler la tension de la ficelle sur le reteneur de ficelle



RP001-036

La tension de la ficelle sur le reteneur de ficelle (2) permet de régler la tension avec laquelle la ficelle de liage (1) s'enroule autour de la balle ronde. Cela permet de répartir la ficelle de liage avec la même tension homogène sur la balle ronde pendant le processus de liage. Cette tension de la ficelle peut être différente en fonction de la ficelle de liage et des conditions d'utilisation.

Il y a un reteneur de ficelle (2) sur la ficelle de liage supérieure du côté droit et un sur la ficelle de liage inférieure du côté gauche, qu'il faut régler à l'identique.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
✓ La ficelle de liage est en place, *voir Page 95*.

▶ Pour augmenter la tension de la ficelle, serrer plus le reteneur de ficelle (2) avec l'écrou (3).

▶ Pour diminuer la tension de la ficelle, desserrer le reteneur de ficelle (2) avec l'écrou (3).

15.7 Régler/contrôler le couteau sur le liage par ficelle

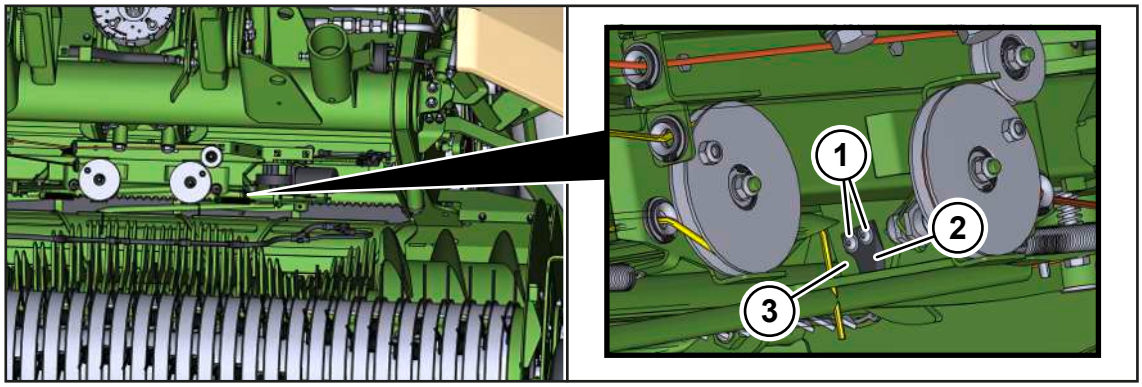
⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû au couteau tranchant sur le liage par ficelle

Il y a un risque de blessures des mains et des doigts pendant le réglage du couteau sur le liage par ficelle.

▶ Porter des gants de protection pendant le réglage du couteau sur le liage par ficelle.

▶ Être très prudent et attentif pour les travaux dans la zone du couteau sur le liage par ficelle.

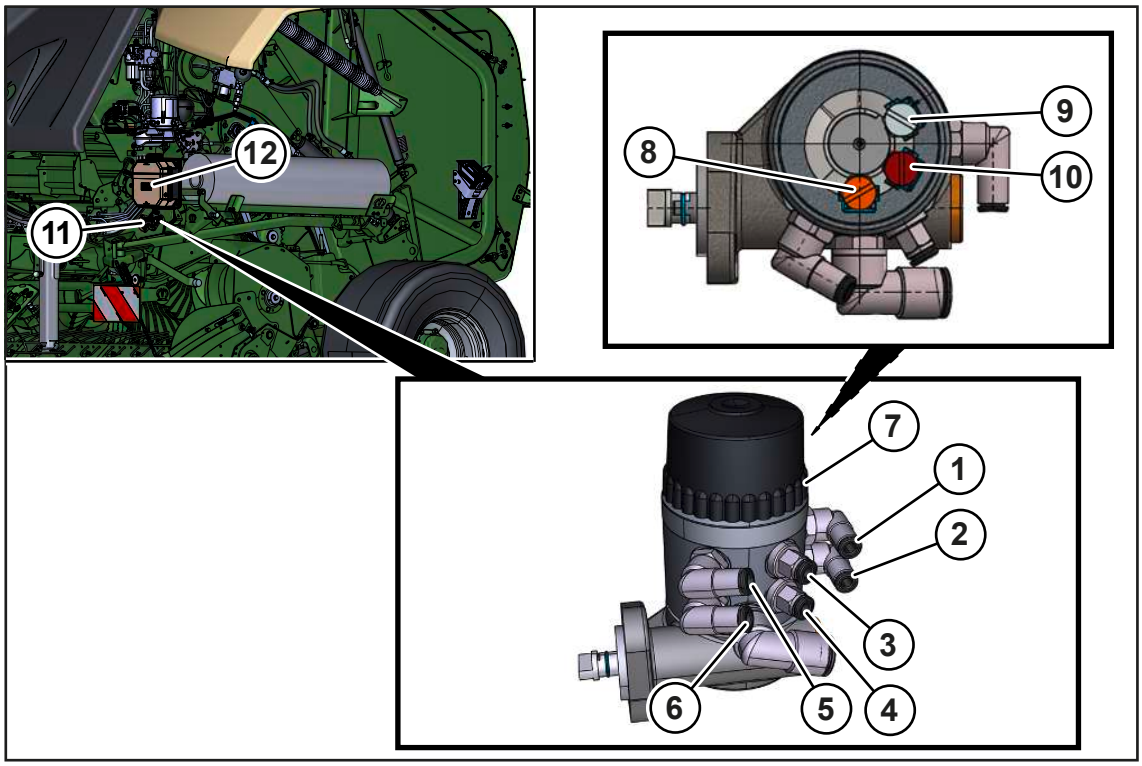


RP001-037

Il y a 2 couteaux (2) sur le support couteau (3) (un seul est illustré ici).

- Vérifier si les couteaux (2) sont bien fixés au support couteau (3).
- Si ce n'est pas le cas, serrer les raccords à vis (1).

15.8 Régler les quantités d'huile de la lubrification centralisée des chaînes



RPG000-135

La lubrification centralisée des chaînes se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière le capot latéral.

À chaque tour de l'arbre d'entraînement, de l'huile est transportée par la pompe à huile (11) du réservoir (12) en passant par les sorties (1), (2), (3), (4), (5) et (6) pour arriver aux pinceaux à huile sur les chaînes d'entraînement.

Pour la maintenance de la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 212*.

Régler les quantités d'huile

On peut augmenter ou réduire les quantités d'huile des différents pinceaux de la lubrification centralisée des chaînes sur la pompe à huile (11).

Pour régler les quantités d'huile, on tourne les vis de réglage (8), (9) ou (10). Un tour complet correspond à un quart de la quantité maximale d'huile.

Pour une vue d'ensemble des pinceaux à huile sur la machine, *voir Page 213*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Dévisser le couvercle (7) de la pompe à huile.

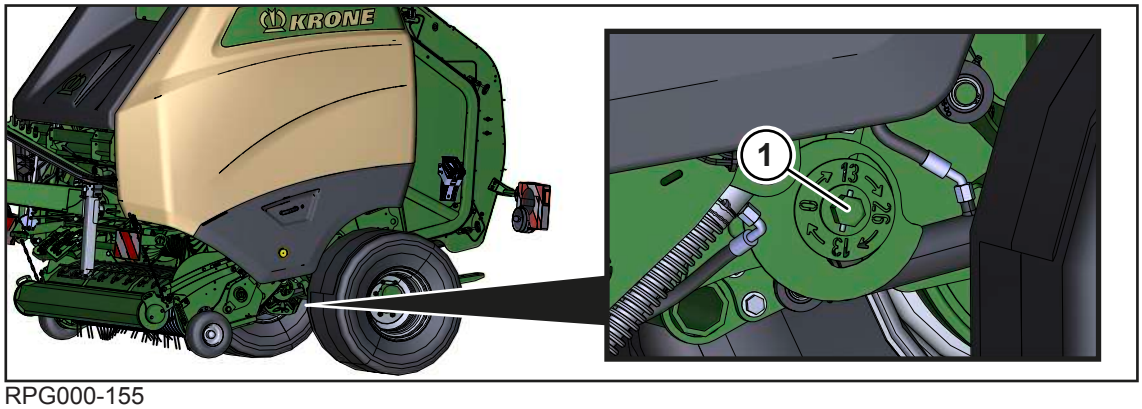
▶ Pour augmenter la quantité d'huile, tourner la vis de réglage souhaitée (8), (9) ou (10) dans le sens des aiguilles d'une montre.

▶ Pour réduire la quantité d'huile, tourner la vis de réglage souhaitée (8), (9) ou (10) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

Les vis de réglage sont affectées comme suit :

Pos.	Lubrification à l'huile de	Vis de réglage
(1)	Entraînement n° 1 – unité de pressage	(8) blanc
(2)		
(3)	Entraînement n° 2 – rotor	(9) rouge
(4)		
(5)	Entraînement n° 3 – rouleau d'alimentation et rouleau de démarrage	(10) orange
(6)		

15.9 Régler la longueur de coupe



RPG000-155

La longueur de coupe est déterminée par le nombre de couteaux. Dans ce cas, les groupes de couteaux sont rentrés ou sortis par l'arbre de commande des couteaux (1).

Pour la version « 17 couteaux »

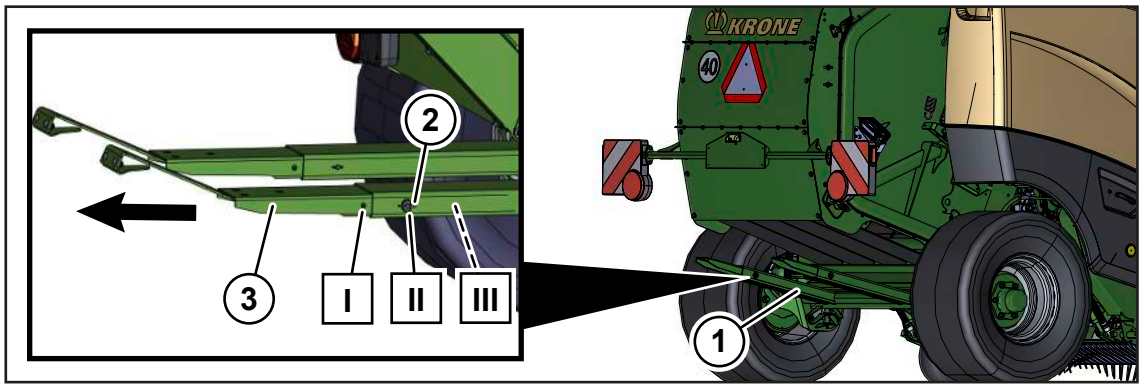
Longueur de coupe	Nombre de couteaux	Groupe de couteaux A	Groupe de couteaux B
-	0	arrêt	arrêt
128 mm	8	arrêt	marche
128 mm	9	marche	arrêt
64 mm	17	marche	marche

Pour la version « 26 couteaux »

Longueur de coupe	Nombre de couteaux	Groupe de couteaux A	Groupe de couteaux B
-	0	arrêt	arrêt
84 mm	13	arrêt	marche
84 mm	13	marche	arrêt
42 mm	26	marche	marche

▶ Rentrer ou sortir les groupes de couteaux souhaités, *voir Page 120*.

15.10 Régler l'éjecteur de balles



RPG000-167

L'éjecteur de balles (1) peut être réglé sur 3 positions (positions I, II et III).

Position	Explication
I	Balles rondes jusqu'à 165 cm
II	Balles rondes jusqu'à 190 cm
III	Pour sols souples

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

Exécuter à l'identique le réglage suivant sur les deux pointes de l'éjecteur de balles (1) :

▶ Démonter la goupille pliante (2) et le goujon.

▶ Sortir la rallonge (3) dans le sens de la flèche jusqu'à atteindre la position souhaitée (I), (II) ou (III).

▶ Monter le goujon et la goupille pliante (2). Veiller à ce que la goupille pliante soit montée de l'extérieur.

16 Maintenance

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir Page 15*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 28*.

16.1 Tableau de maintenance

16.1.1 Maintenance – avant la saison

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 197*
Système de lubrification centralisée des chaînes	*voir Page 212*

Composants	
Régler les chaînes d'entraînement	*voir Page 205*
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir Page 192*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 196*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 196*
Contrôler l'extincteur	*voir Page 200*
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	*voir Page 199*
Nettoyer le filtre sur la lubrification centralisée des chaînes	*voir Page 212*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir Page 187*
Déclencher le processus de liage et contrôler les fonctions	*voir Page 75*
Contrôler les flexibles hydrauliques	*voir Page 198*
Contrôler les câbles de raccord électriques et les faire réparer ou remplacer par le partenaire de service KRONE.	
Éliminer la corrosion sur la fixation de filet	*voir Page 200*

16.1.2 Maintenance – après la saison

Composants	
Nettoyer la machine	*voir Page 198*
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir Page 187*
Lubrifier l'arbre à cardan	*voir Page 191*
Graisser les filets des vis de réglage	
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	
Nettoyer les chaînes d'entraînement	*voir Page 199*
Graisser les tiges de piston nues de tous les vérins hydrauliques et les rentrer autant que possible	
Mouiller d'huile toutes les articulations de leviers ainsi que toutes les positions de paliers sans possibilité de lubrification	
Réparer les défauts de peinture, protéger soigneusement les parties métalliques à nu avec un produit anti-rouille	
Vérifier que les pièces mobiles ont toute liberté de manœuvre. En cas de besoin, démonter, nettoyer, lubrifier puis remonter ces éléments.	
Entreposer la machine dans un endroit sec à l'abri des intempéries, à l'écart de toute substance corrosive	
Protéger les pneus contre les influences extérieures telles que par exemple l'huile, la graisse ou encore le rayonnement solaire	

16.1.3 Maintenance – une fois après 10 heures

Composants	
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 196*
Serrer le raccord à vis sur le timon	*voir Page 199*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 196*
Vérifier si les flexibles hydrauliques présentent des fuites et, si nécessaire, faire remplacer par le partenaire de service KRONE	*voir Page 198*
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	*voir Page 199*
Contrôler / remplacer les couteaux	*voir Page 201*
Contrôler le comportement des bandes de liage et les régler si nécessaire	

16.1.4 Maintenance – une fois après 50 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 197*

16.1.5 Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 197*

Composants	
Nettoyer la machine	*voir Page 198*
Contrôler l'extincteur	*voir Page 200*
Contrôler le fonctionnement du système de freinage	
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	*voir Page 199*

16.1.6 Maintenance – toutes les 50 heures

Composants	
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir Page 192*
Serrer le raccord à vis sur le timon	*voir Page 199*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 196*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 196*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	

16.1.7 Maintenance – toutes les 250 heures

Composants	
Contrôler l'extincteur	*voir Page 200*

16.1.8 Maintenance – toutes les 500 heures

Vidange d’huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 197*

16.1.9 Maintenance – Toutes les 1 000 balles rondes

Composants	
Contrôler le comportement des bandes de liage et les régler si nécessaire	

16.1.10 Maintenance – Tous les 2 ans

Composants	
Faire contrôler le réservoir à air comprimé par le partenaire de service KRONE	
Faire réaliser la maintenance des cylindres de frein pneumatiques par un partenaire de service KRONE	

16.2 Plan de lubrification

AVIS

Dommages au niveau des paliers

L'utilisation de graisses lubrifiantes différentes de celles homologuées et l'utilisation de graisses lubrifiantes différentes peuvent engendrer des dommages sur les composants lubrifiés.

- Utiliser uniquement les graisses de lubrification homologuées, *voir Page 52*.
- Ne pas utiliser de graisses de lubrification contenant du graphite.
- Ne pas utiliser de graisses de lubrification différentes.

AVIS

Dégâts environnementaux dus aux matières d'exploitation

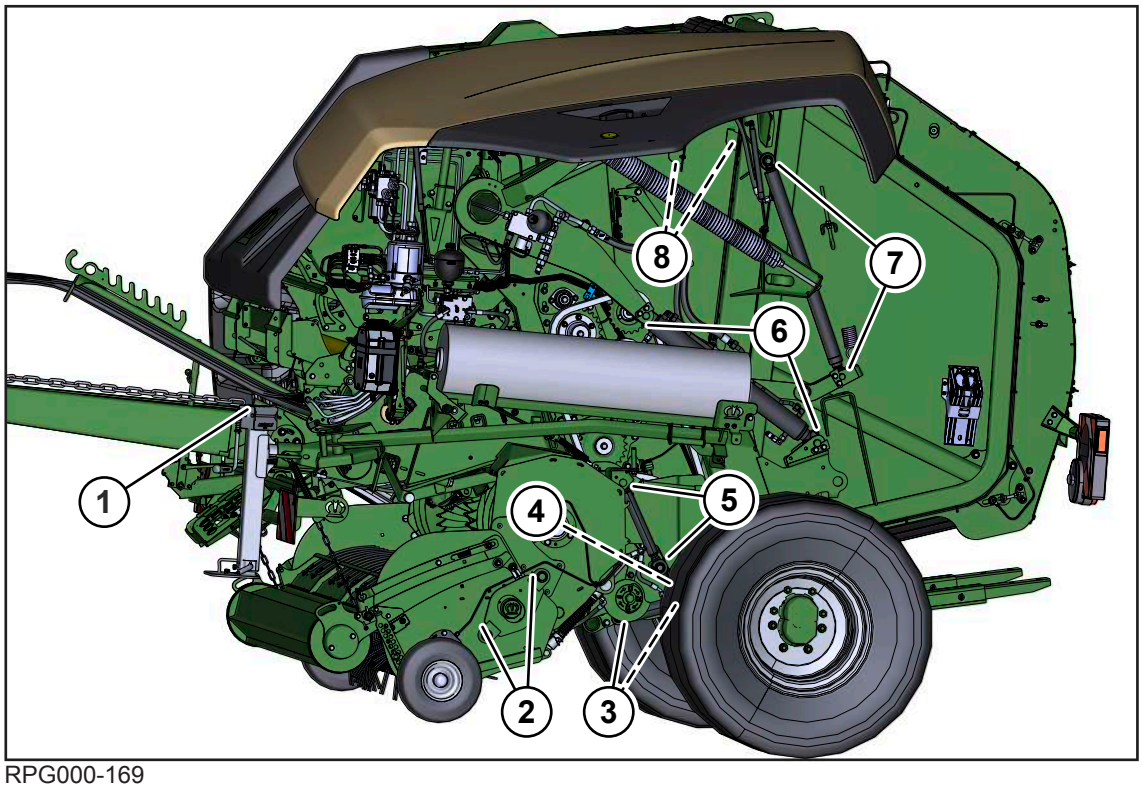
Lorsque des matières d'exploitation ne sont pas stockées et éliminées dans le respect des prescriptions, elles peuvent parvenir dans l'environnement. Des dégâts environnementaux peuvent être occasionnés même s'il s'agit de petites quantités.

- Stocker les matières d'exploitation dans des récipients appropriés conformément aux prescriptions légales.
- Éliminer les matières d'exploitation usées conformément aux prescriptions légales.

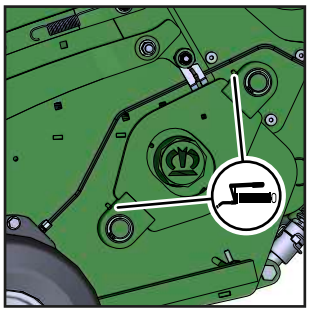
Les indications concernant les intervalles de maintenance sont basées sur une utilisation moyenne de la machine. Les intervalles doivent être raccourcis si l'utilisation est plus importante et les conditions de travail sont extrêmes. Les types de lubrification sont identifiés par des symboles dans le plan de lubrification, signification voir tableau.

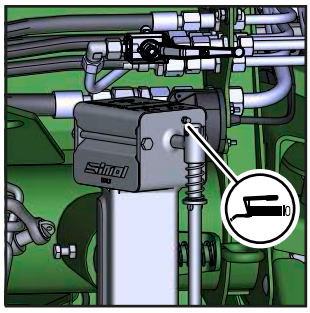
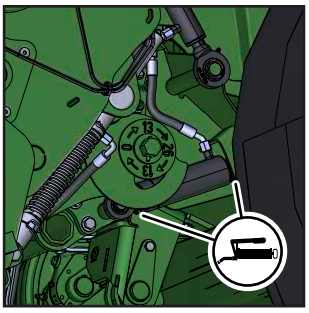
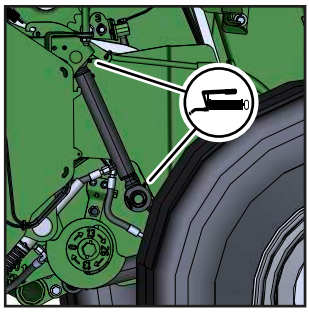
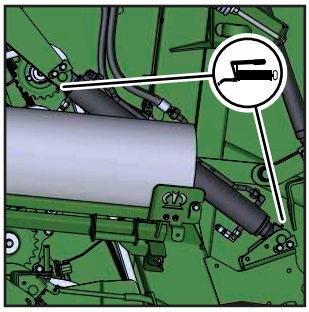
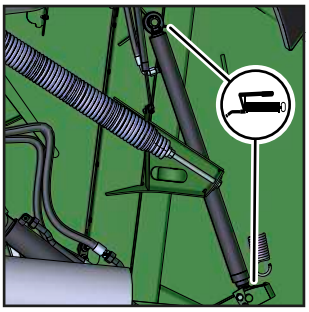
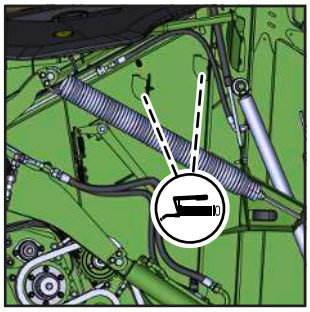
Type de lubrification	Lubrifiant	Remarque
Graisser	Graisse polyvalente	▶ Appliquer environ 2 coups de la graisse lubrifiante de la pompe à graisse. ▶ Retirer la graisse excédentaire du graisseur.

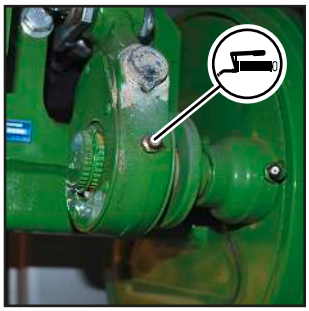
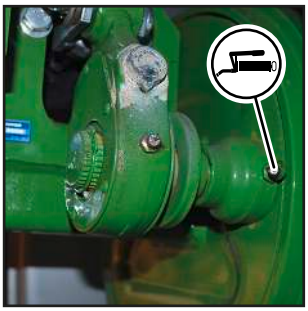
Côté gauche de la machine



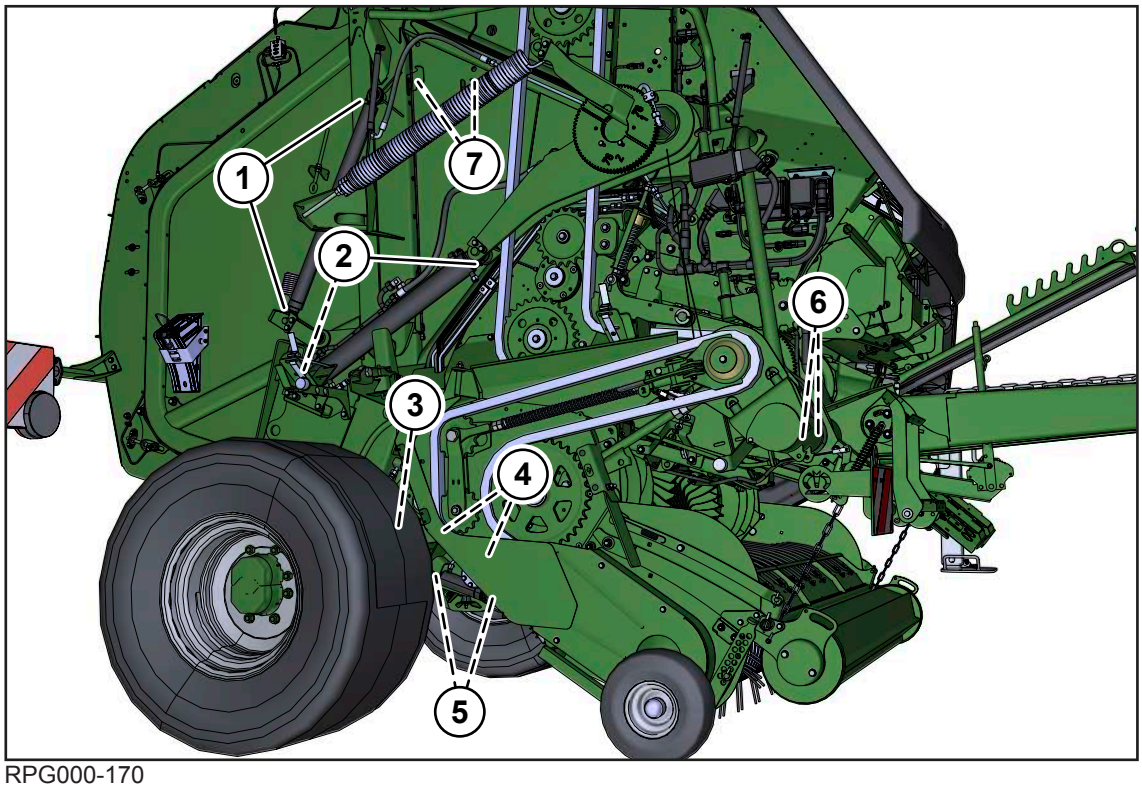
RPG000-169

Toutes les 20 heures de fonctionnement		
(2) 		

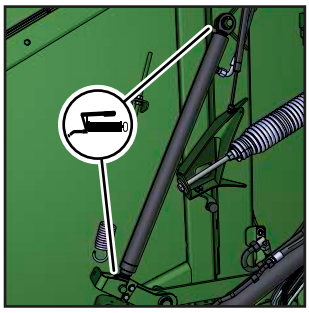
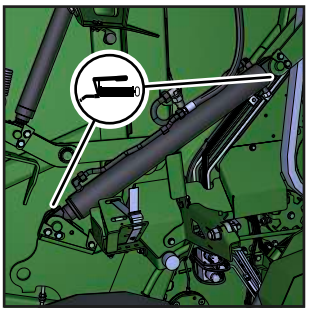
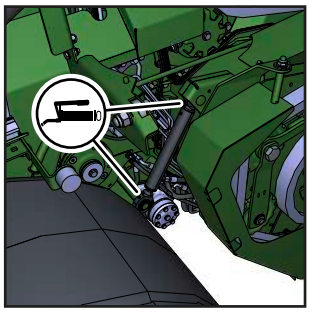
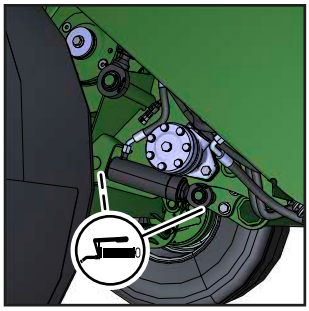
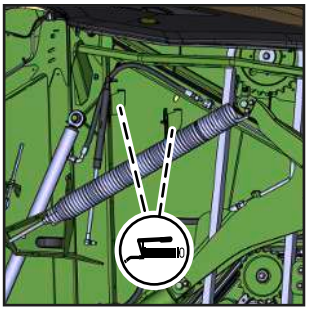
Toutes les 50 heures de fonctionnement		
(1) 	(3) 	(5) 
(6) 	(7) 	(8)  Pour savoir comment ces points de lubrification sur le bras oscillant sont lubrifiés, *voir Page 192*.

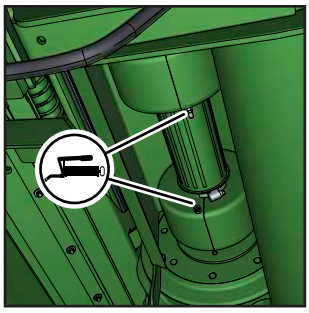
Toutes les 500 heures de fonctionnement		
(4) 	(4)  Utiliser une autre graisse lubrifiante pour ce point de lubrification, *voir Page 52*.	

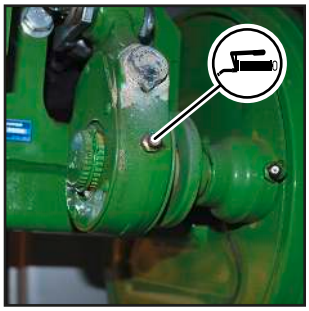
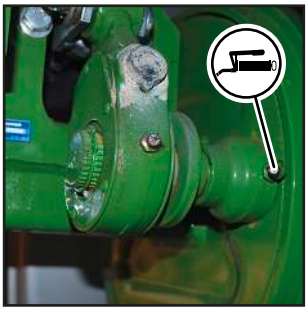
Côté droit de la machine



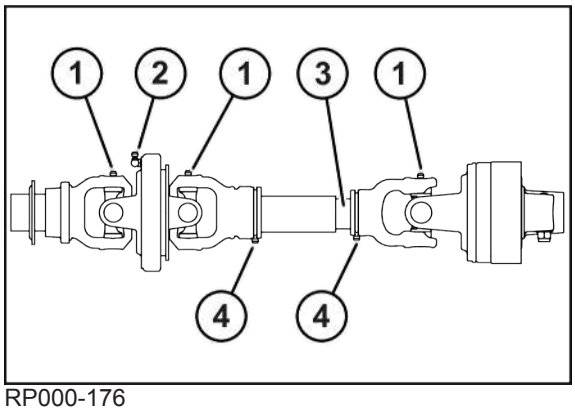
RPG000-170

Toutes les 50 heures de fonctionnement		
(1) 	(2) 	(4) 
(5) 	(7)  Pour savoir comment ces points de lubrification sur le bras oscillant sont lubrifiés, *voir Page 192*.	

Toutes les 100 heures de fonctionnement		
(6) 		

Toutes les 500 heures de fonctionnement		
(3) 	(3)  Utiliser une autre graisse lubrifiante pour ce point de lubrification, *voir Page 52*.	

16.3 Lubrifier l’arbre à cardan



RP000-176

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Respecter la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

▶ Nettoyer l'arbre à cardan.

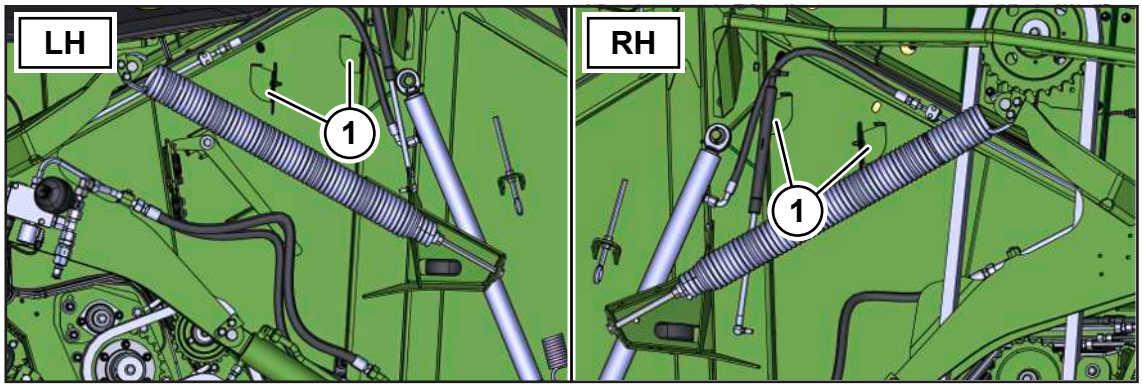
▶ Lubrifier l'arbre à cardan avec une graisse polyvalente à la périodicité de graissage découlant du tableau suivant.

Pour une liste des graisses lubrifiantes à utiliser, *voir Page 51*.

Le tableau suivant fournit des informations sur la quantité de lubrifiant et sur la périodicité de graissage par point de lubrification.

Pos.	Quantité de lubrifiant	Périodicité de graissage
(1)	18 g	50 heures
(2)	30 g	
(3)	20 g	
(4)	6 g	

16.4 Lubrifier les points de lubrification sur les bras oscillants



RP000-960

Les bras oscillants comportent 2 points de lubrification, respectivement des côtés droit et gauche de la machine, *voir Page 187*. Ces points sont accessibles par des orifices protégés par des trappes (1).

- Utiliser le levier pour amener les bras oscillants en position sur le côté gauche de la machine, *voir Page 253*.
- Écarter les trappes (1) des orifices.
- Appliquer environ 2 courses de pompe à graisse sur chaque graisseur.
- Retirer la graisse lubrifiante excédentaire du graisseur.

16.5 Couples de serrage

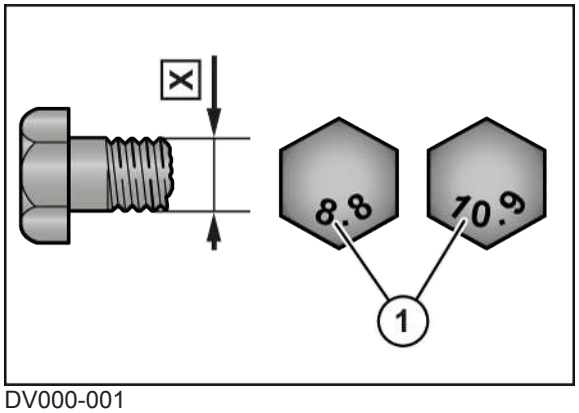
Couples de serrage différents

Tous les raccord à vis doivent par principe être serrés selon les couples de serrage ci-après indiqués. Les écarts par rapport aux tableaux sont marqués de manière appropriée.

Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas

INFORMATION

Le tableau ne concerne pas les vis à tête fraisée à six pans creux serrées avec le six pans creux.

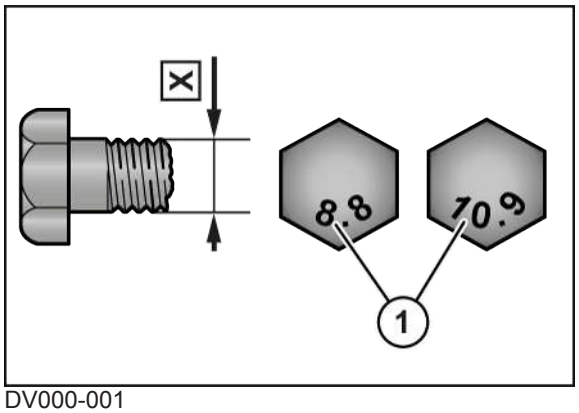


DV000-001

X Taille du filetage 1 Classe de résistance sur la tête de la vis

X	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
M4		3,0	4,4	5,1
M5		5,9	8,7	10
M6		10	15	18
M8		25	36	43
M10	29	49	72	84
M12	42	85	125	145
M14		135	200	235
M16		210	310	365
M20		425	610	710
M22		571	832	972
M24		730	1050	1220
M27		1100	1550	1800
M30		1450	2100	2450

Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin



DV000-001

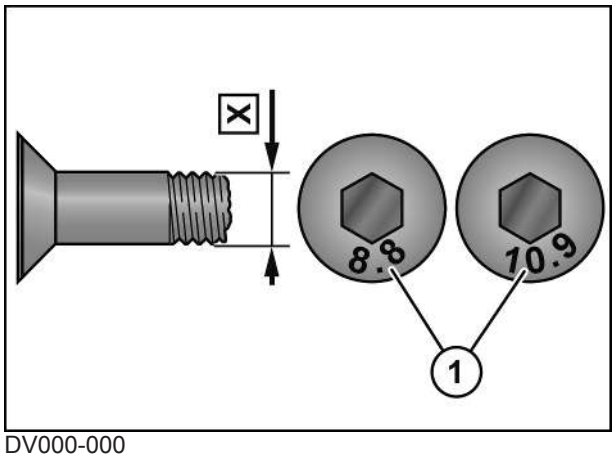
X Taille du filetage 1 Classe de résistance sur la tête de la vis

X	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
M12x1,5		88	130	152
M14x1,5		145	213	249
M16x1,5		222	327	382
M18x1,5		368	525	614
M20x1,5		465	662	775
M24x2		787	1121	1312
M27x2		1148	1635	1914
M30x1,5		800	2100	2650

Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux

INFORMATION

Le tableau ne concerne pas les vis à tête fraisée à hexagone intérieur et filetage métrique serrées avec l'hexagone intérieur.



DV000-000

X Taille du filetage

1 Classe de résistance sur la tête de la vis

X	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
M4		2,5	3,5	4,1
M5		4,7	7	8
M6		8	12	15
M8		20	29	35
M10	23	39	58	67
M12	34	68	100	116
M14		108	160	188
M16		168	248	292
M20		340	488	568

Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses

> ***INFORMATION***
>
> Les couples de serrage ne sont valables que pour le montage des vis obturatrices, des regards, des filtres d'apport d'air et des filtres de purge et des soupapes de purge dans les boîtes de vitesses avec le carter en fonte, en aluminium et en acier. Le terme « vis obturatrice » comprend la vis de vidange, la vis de contrôle, les filtres d'apport d'air et les filtre de purge.

Le tableau s'applique uniquement aux vis obturatrices avec hexagone mâle combinées à une bague d'étanchéité en cuivre et aux vannes de purge en laiton avec un joint moulé.

Filetage	**Vis obturatrice et regard en verre avec bague en cuivre[1]** **Filtre d'aération/de purge en acier**		**Filtre de purge en laiton** **Filtre d'aération/de purge en laiton**	
	en acier et fonte	**en aluminium**	**en acier et fonte**	**en aluminium**
	Couple de serrage maximal (Nm) (±10%)			
M10x1			8	
M12x1,5			14	
G1/4“			14	
M14x1,5			16	
M16x1,5	45	40	24	24
M18x1,5	50	45	30	30
M20x1,5			32	
G1/2“			32	
M22x1,5			35	
M24x1,5			60	
G3/4“			60	
M33x2			80	
G1“			80	
M42x1,5			100	
G1 1/4“			100	

[1]Toujours remplacer les bagues en cuivre.

16.6 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

Contrôler visuellement les pneus

▶ Contrôler visuellement la présence de coupures ou de déchirures sur les pneus.

➡ Si les pneus présentent des coupes ou des cassures, il convient de faire réparer ou remplacer les pneus par un partenaire de service KRONE.

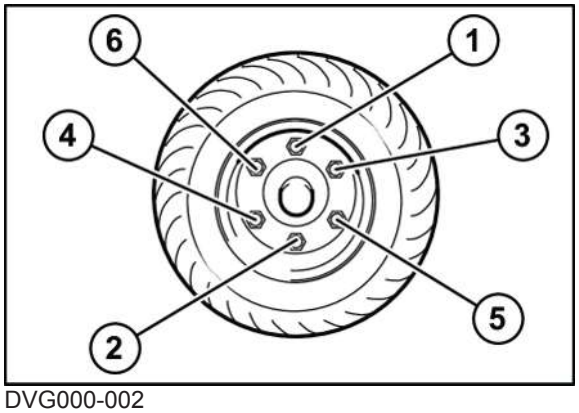
Intervalles de maintenance pour le contrôle visuel des pneus, *voir Page 184*.

Contrôler/adapter la pression des pneus

- ▶ Contrôler la pression des pneus, *voir Page 49*.
- ➡ Si la pression des pneus est trop élevée, laisser de l'air s'échapper.
- ➡ Si la pression des pneus est trop faible, augmenter la pression des pneus.

Contrôler les intervalles de maintenance pour la pression des pneus, *voir Page 184*.

Resserrer les écrous de roue



DVG000-002

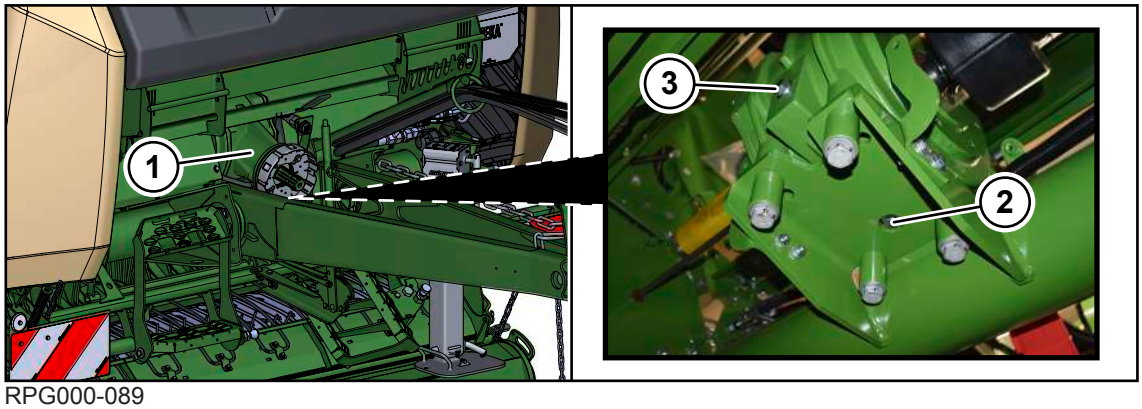
- ▶ Resserrer les écrous de roue en croix (comme sur l'illustration) à l'aide d'une clé dynamométrique, couple de serrage *voir Page 196*.

Intervalle de maintenance, *voir Page 184*.

Couple de serrage : écrous de roue

Filetage	Ouverture de clé	Nombre de boulons par moyeu	Couple de serrage maximal	
			noir	galvanisé
M12x1,5	19 mm	4/5 pièces	95 Nm	95 Nm
M14x1,5	22 mm	5 pièce	125 Nm	125 Nm
M18x1,5	24 mm	6 pièce	290 Nm	320 Nm
M20x1,5	27 mm	8 pièce	380 Nm	420 Nm
M20x1,5	30 mm	8 pièce	380 Nm	420 Nm
M22x1,5	32 mm	8/10 pièces	510 Nm	560 Nm
M22x2	32 mm	10 pièce	460 Nm	505 Nm

16.7 Maintenance de la boîte de transmission principale



RPG000-089

La boîte de transmission principale (1) se trouve derrière le timon dans la partie avant de la machine. La vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3) et la vis obturatrice (2) de vidange d'huile se trouvent en bas sur la boîte de transmission principale (1).

Fréquence de maintenance : *voir Page 184*

Indications de quantité et de type d'huile : *voir Page 51*

- ✓ La machine est parquée à l'horizontale sur un sol porteur et plat.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
- ✓ La hauteur du timon est bien réglée, *voir Page 55*.

Contrôler le niveau d'huile

- ▶ Prendre en compte la procédure courante de sécurité « Effectuer correctement le contrôle de niveau d'huile, le remplacement de l'huile et de l'élément filtrant », *voir Page 29*.
- ▶ Démonter la vis obturatrice (2) de l'orifice de contrôle et de remplissage (3).
  - ⇨ L'huile doit arriver jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3).

Si l'huile arrive jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3) :

- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 195*.

Si l'huile n'arrive pas jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3) :

- ▶ Faire l'appoint d'huile via l'orifice de contrôle et de remplissage (3) jusqu'à atteindre le niveau.
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 195*.

Vidange d’huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Démonter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3).
- ▶ Démonter la vis obturatrice (1) pour vidanger l'huile.
- ▶ Récupérer l'huile dans un récipient.
- ▶ Monter la vis obturatrice (2), *voir Page 195*.
- ▶ Ajouter de d'huile neuve via l'orifice de contrôle et de remplissage (3) jusqu'à atteindre le niveau.
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 195*.

16.8 Contrôler les flexibles hydrauliques

Les flexibles hydrauliques sont sujets au vieillissement naturel. Leur durée d'utilisation est donc limitée. La durée d'utilisation conseillée s'élève à 6 ans, durée de stockage maximale de 2 ans comprise. Tous les flexibles hydrauliques portent en imprimé la date de fabrication. Lors du contrôle des flexibles hydrauliques, les conditions nationales spécifiques (par ex. BGVU) doivent être prises en compte.

Effectuer un contrôle visuel

▶ Vérifier la présence de fuites et de dommages sur les flexibles hydrauliques en effectuant un contrôle visuel et, si nécessaire, faire remplacer par un personnel qualifié et agréé.

16.9 Nettoyer la machine

⚠ *AVERTISSEMENT*

Lésions oculaires dues aux particules de saleté présentes dans l'air!

Lorsque la machine est nettoyée à l'air comprimé ou avec un nettoyeur haute pression, des particules de saleté sont projetées à grande vitesse dans l'air. Les particules peuvent pénétrer dans les yeux et les blesser.

▶ Tenir les personnes à distance de la zone de travail.

▶ Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé ou avec un nettoyeur haute pression, porter des équipements de travail appropriés (par ex. protection oculaire).

AVIS

Dommages sur la machine suite à des dégâts des eaux provoqués par un nettoyeur à haute pression

Si le nettoyage est effectué à l'aide d'un nettoyeur à haute pression et que le jet d'eau est dirigé sur les paliers et les composants électriques/électroniques, cela peut détériorer ces composants.

▶ Ne pas diriger le jet d'eau d'un nettoyeur à haute pression vers les paliers, les composants électriques/électroniques et l'autocollant de sécurité.

▶ Remplacer les autocollants de sécurité détériorés, manquants et illisibles.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

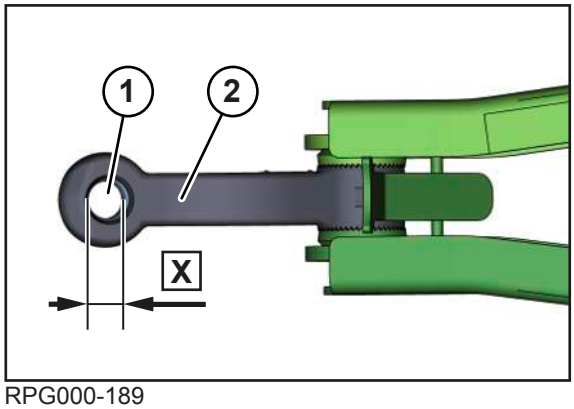
▶ Après chaque utilisation, nettoyer les zones suivantes de la machine :

- toute la zone autour du liage,
- les roues d'entraînement et le rouleau de pressage supérieur dans la chambre à balles avant.
- le rouleau de renvoi dans la trappe arrière
- le galet de renvoi des bandes de liage

▶ En complément, après chaque utilisation, nettoyer toutes les pièces mobiles sur la tringlerie de frein et le levier de frein avec de l'air comprimé, comme par ex. la tige de piston, le levier de frein et la tringlerie. Ceci permet d'exclure les blocages mécaniques.

▶ Si nécessaire, répéter le nettoyage plusieurs fois par jour.

16.10 Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage



RPG000-189

L'œillet d'attelage doit toujours être accouplé à l'horizontale dans l'attelage en chape. La limite d'usure de la douille (1) dans l'œillet d'attelage (2) est de l'ordre de **X=43 mm**. Si la cote X est dépassée, l'œillet d'attelage (1) doit être remplacé par un partenaire de service KRONE.

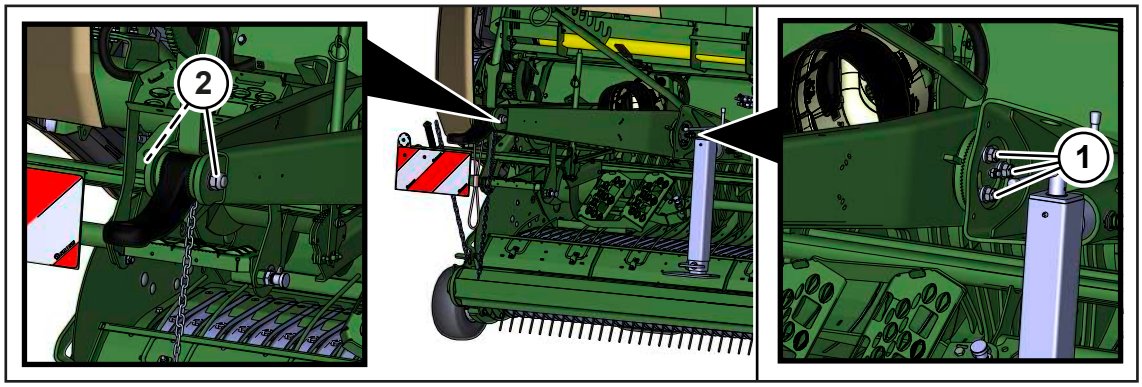
- Pour limiter l'usure, nettoyer la douille (1) et l'œillet d'attelage (2) chaque jour et les enduire de graisse.

16.11 Nettoyer les chaînes d'entraînement

À la fin de la saison, les chaînes d'entraînement de la machine doivent être nettoyées.

- Nettoyer les chaînes d'entraînement avec un nettoyeur à haute pression et laisser sécher.
- Asperger les chaînes nettoyées et séchées avec de l'huile moteur.
- Mettre la machine en service pour que l'huile moteur se répartisse sur toutes les surfaces de contact.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- Vérifier l'usure des chaînes et des roues à chaîne.

16.12 Contrôler les raccords à vis sur le timon



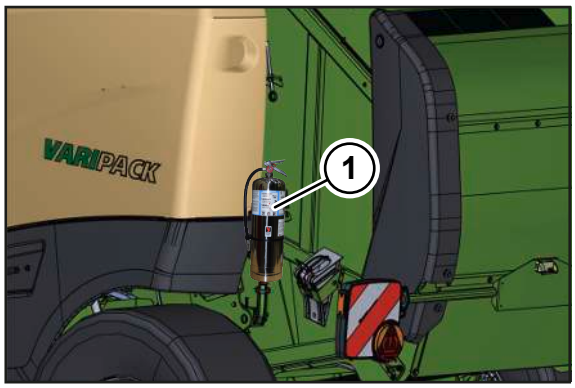
RPG000-088

- Vérifier si les raccords à vis (1) ou (2) ont été montés avec le bon couple de serrage.
- Serrer les raccords à vis (1) sur le timon au couple de serrage de **210 Nm**.
- Serrer les raccords à vis (2) sur l'œillet d'attelage au couple de serrage de **730 Nm**.

Fréquence de maintenance, *voir Page 184*.

16.13 Contrôler l'extincteur

Pour la version « Support pour extincteur »

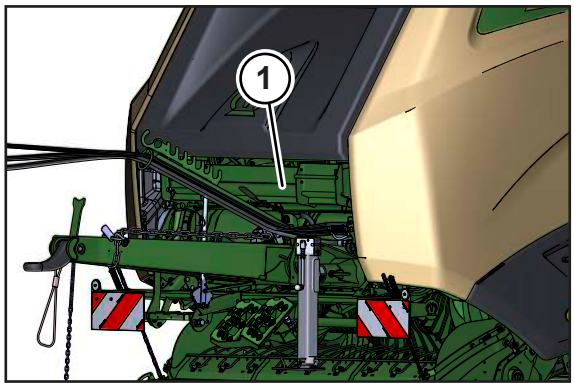


BPG000-034

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

- S'assurer que l'extincteur (1) est monté sur la machine.
- S'assurer que l'accès à l'extincteur (1) et la vue sur ce dernier ne sont pas entravés.
- S'assurer que l'extincteur (1) est rempli en peser l'extincteur (1).
- S'assurer que le scellé sur la tête d'extincteur et le scellé de sécurité ne sont ni défectueux ni manquant.
- S'assurer que la notice d'utilisation sur la plaque signalétique de l'extincteur (1) est lisible et est tournée vers l'extérieur.
- Vérifier l'extincteur pour la présence d'un dommage matériel apparent, de corrosion et d'inétanchéité et s'assurer que le tuyau flexible et/ou la buse ne sont pas bouchés.
- S'assurer que l'indicateur du manomètre affiche la zone verte.

16.14 Éliminer la corrosion sur la fixation de filet



RPG000-157

- Avant le début de la nouvelle saison, éliminer la corrosion sur la fixation de filet (1).

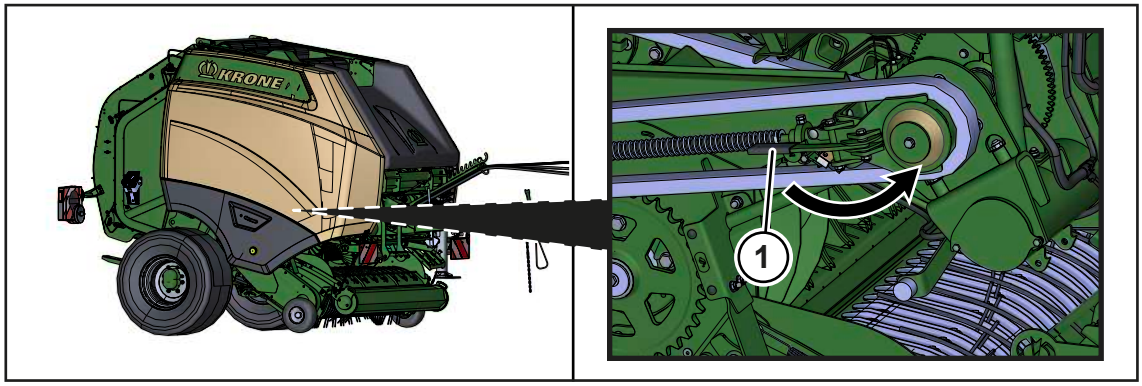
16.15 Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan

Si l'accouplement débrayable à cames a déclenché pendant le pressage sur l'arbre à cardan pour cause de surcharge, procéder comme suit :

- ▶ Désactiver la prise de force.
- ▶ Activer la prise de force à la vitesse de ralenti inférieure jusqu'à ce que l'accouplement débrayable à cames soit engagé.
- ▶ Amener la prise de force à sa vitesse nominale.

16.16 Désactiver brièvement le mécanisme de coupe et le ramasseur

Lors des travaux de maintenance, comme par exemple le remplacement des couteaux, on peut brièvement désactiver mécaniquement le mécanisme de coupe et le ramasseur.



RPG000-162

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.
- ✓ Le capot latéral droit est ouvert.
- ▶ Pour désactiver le mécanisme de coupe et le ramasseur, déplacer le levier (1) en direction de la flèche.
- ▶ Avant de remettre la machine en service, activer le mécanisme de coupe et le ramasseur et déplacer le levier (1) dans le sens contraire de la flèche.

16.17 Remplacer les couteaux

- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir Page 81*.
- ✓ La trappe arrière est ouverte et elle est bloquée par le robinet d'arrêt de la trappe arrière.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

Amener les couteaux en position de maintenance

- ▶ Amener la cassette à couteaux en position de maintenance à l'aide du terminal, *voir Page 120*.
- ➡ Les couteaux et la cassette à couteaux sont en position de maintenance : les couteaux sont sortis et la cassette à couteaux est abaissée.
- ▶ Déverrouiller l'arbre de blocage des couteaux, *voir Page 202*.

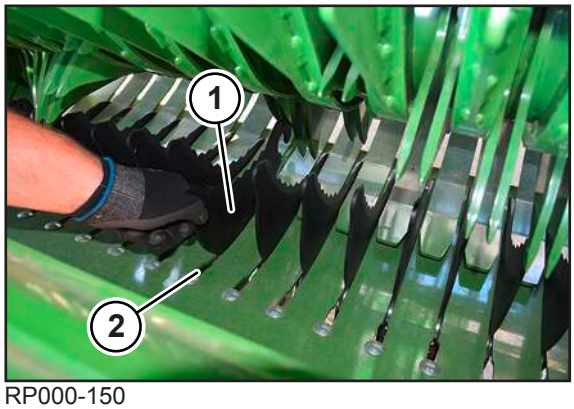
Retirer les couteaux

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû au couteaux tranchants précontraints par ressort

En cas de travaux de maintenance sur la cassette à couteaux, il existe un risque de blessures aux doigts et aux mains dû aux couteaux tranchants.

- Soyez très prudent et attentif lorsque vous effectuez des travaux sur la cassette à couteaux.
- Toujours porter des gants de protection lors de travaux sur la cassette à couteaux.
- Ne pas appuyer sur les couteaux à la main pour les amener en position de travail. Au lieu de cela, s'aider d'un outil, comme d'un marteau par exemple.
- Avant les travaux sur la cassette à couteaux, immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.



RP000-150

- Retirer les couteaux (1).
- Mettre en place un couteau neuf ou aiguisé (1).
- S'assurer que le couteau (1) se trouve correctement sur l'arbre de commande des couteaux et au centre dans la fente (2).
- Après mise en place de tous les couteaux (1), vérifier s'ils sont alignés.

INFORMATION

Si le mécanisme de coupe n'est pas activé pendant une durée prolongée, les couteaux peuvent être remplacés par des obturateurs pour éviter l'encrassement des fentes de la cassette à couteaux et l'usure des couteaux.

Les obturateurs peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 20 469 670*.

16.18 Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux

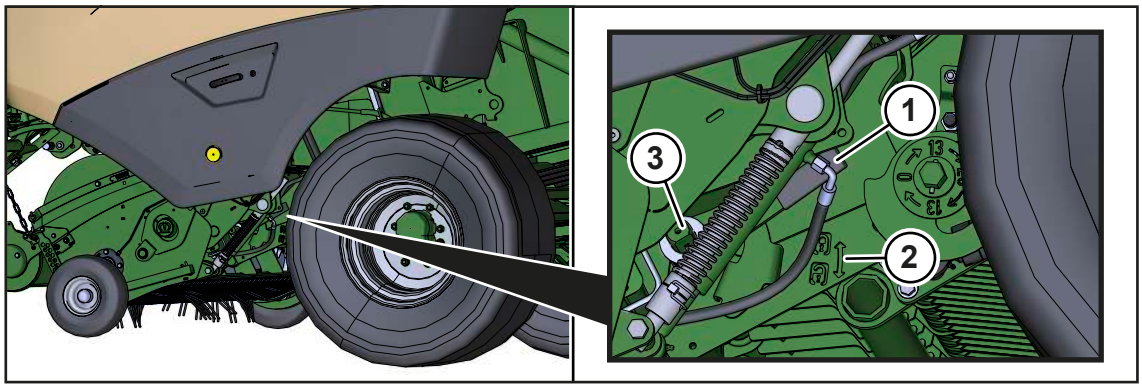
AVIS

Dommages à la machine en cas d'arbre de blocage des couteaux non verrouillé

Si l'arbre de blocage des couteaux n'est pas verrouillé avant la mise en service, les couteaux peuvent se décharger pendant le trajet. Cela peut endommager la machine.

- Avant de remettre la machine en service, s'assurer que l'arbre de blocage des couteaux est verrouillé.

Pour effectuer des travaux sur les couteaux du mécanisme de coupe, d'abord déverrouiller l'arbre de blocage des couteaux. Après les travaux, reverrouiller l'arbre de blocage des couteaux.



RPG000-156

Déverrouillage

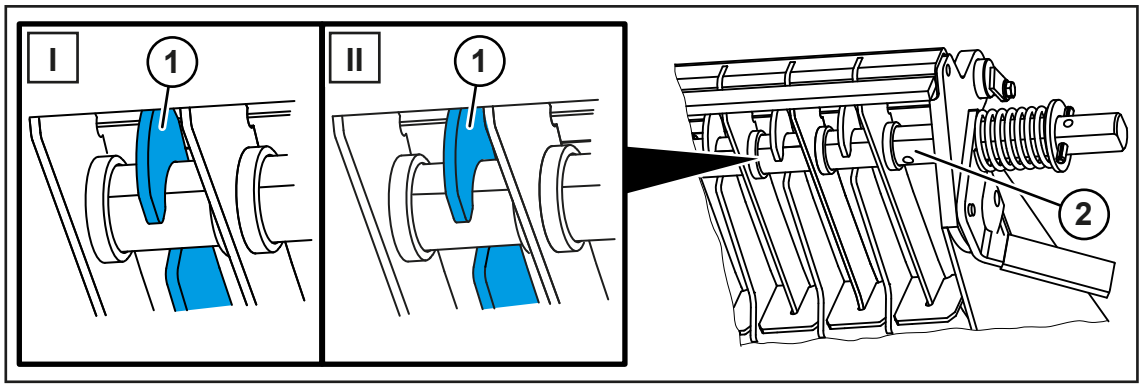
- Déplacer la poignée (1) vers le bas en suivant les inscriptions gravées dans la tôle (2) et l'enclencher.

Verrouillage

- Déplacer la poignée (1) vers le haut en suivant les inscriptions gravées dans la tôle (2) et l'enclencher.
- ➡ Après le verrouillage de l'arbre de blocage des couteaux (3), les couteaux préalablement sélectionnés pivotent seuls vers le haut, en position de travail.

16.19 Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux

Contrôler l'arbre de blocage des couteaux

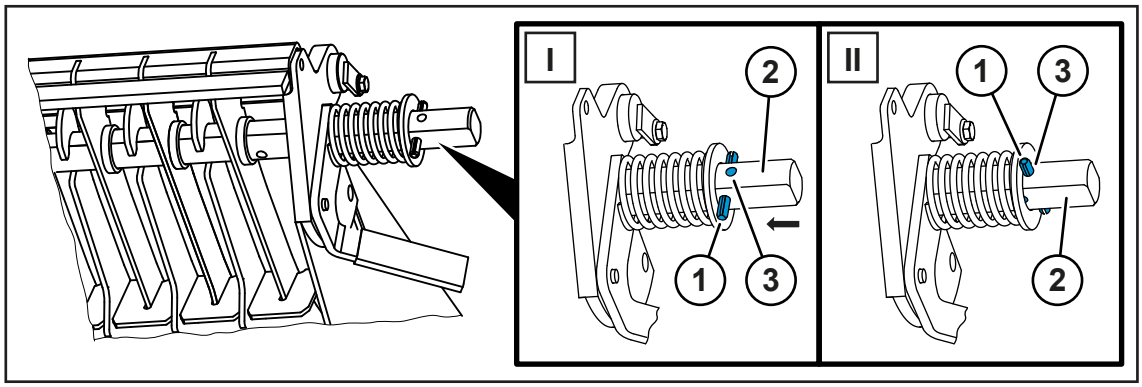


RPG000-160

La zone sur l'arbre de blocage des couteaux (2) dans lequel les couteaux (1) sont installés s'use pendant l'utilisation.

D'origine, l'arbre de blocage des couteaux (2) se trouve dans la position (I). Si la zone dans laquelle se trouvent les couteaux (1) est usée de 1 mm en position (I), il est possible de décaler l'arbre de blocage des couteaux (2) une fois en position (II). Ce n'est que quand la zone dans laquelle se trouvent les couteaux (1) est aussi usée de 1 mm en position (II) qu'il faut remplacer l'arbre de blocage des couteaux (2).

Déplacer l'arbre de blocage des couteaux



RPG000-161

✓ Les couteaux sont démontés, *voir Page 201*.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû au ressort sous tension ! Travailler en étant particulièrement attentif et prudent lors du déplacement de l'arbre de blocage des couteaux.

- ▶ Extraire l'axe de serrage (1) sur les deux côtés de la machine.
- ▶ Déplacer l'arbre de blocage des couteaux (2) de 8 mm.
- ▶ Frapper l'axe de serrage (1) dans l'ouverture (3) sur les deux côtés de la machine.

16.20 Affûter les couteaux

INFORMATION

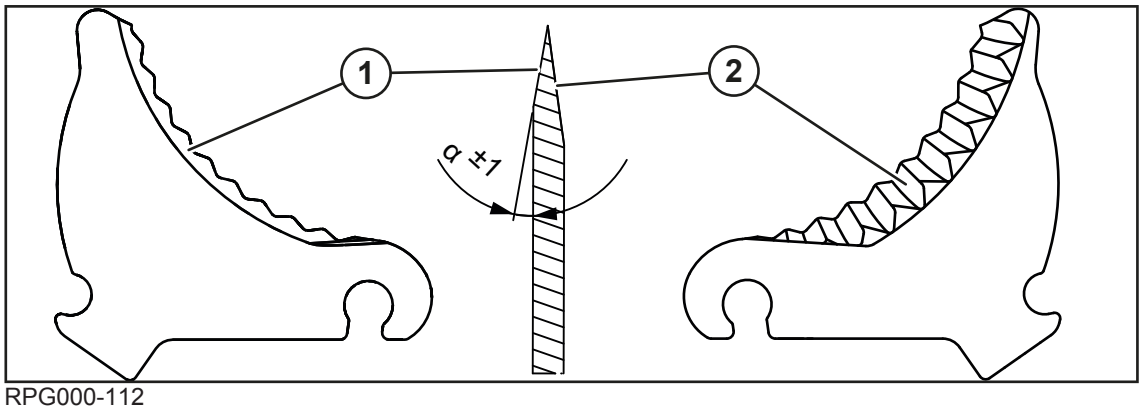
Pour affûter les couteaux, KRONE conseille d'utiliser le dispositif d'affûtage KRONE.

Veuillez vous adresser à cet effet à votre revendeur spécialisé KRONE. Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du dispositif d'affûtage externe.

Des couteaux tranchants affûtés correctement réduisent la consommation de carburant et l'usure au niveau des composants du mécanisme de coupe. Ils assurent en outre une bonne qualité de coupe et un rendement de matière récoltée optimal.

Il convient de contrôler l'affûtage des couteaux au minimum une fois par jour. Dans le cas d'une matière récoltée ayant un haut degré de salissure ou un pourcentage élevé de corps étrangers, il est nécessaire de contrôler l'affûtage des couteaux plusieurs fois par jour.

Affûter les couteaux sans dispositif d'affûtage



RPG000-112

1	Côté lisse du couteau	2	Tranchant ondulé

✓ Le couteau a été retiré de la cassette à couteaux, *voir Page 201*.

AVERTISSEMENT ! Danger dû aux couteaux tranchants ! Porter des gants de protection appropriés.

- Retirer les salissures grossières sur le couteau.
- Fixer le couteau dans un dispositif adapté.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures suite à la projection d'étincelles ! Toujours porter des gants de protection, une protection auditive et des lunettes de protection pendant le processus d'affûtage.

REMARQUE ! Pour ne pas réduire la durée de vie du couteau, il convient de ne pas trop chauffer le couteau pendant l'affûtage et de ne pas créer d'encoche. Un affûtage régulier avec des phases d'arrêt est plus adapté pour la durée de vie qu'un affûtage trop long.

- Affûter le tranchant (1) en respectant l'angle (α=10 degrés ±1 degré).
- Retoucher les zones détériorées sur le tranchant ondulé (2) à l'aide d'un outil adapté.

16.21 Régler les chaînes d'entraînement

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû aux chaînes d'entraînement en mouvement

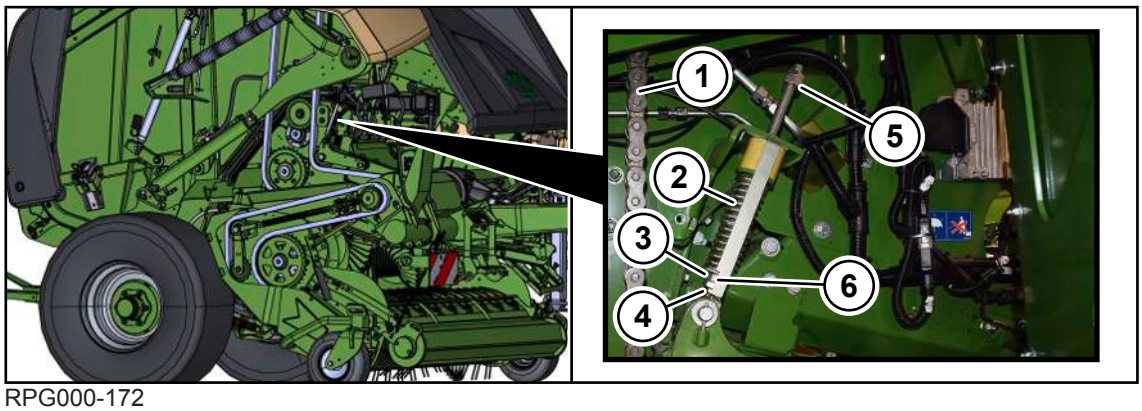
Il y a un risque de blessures par happement de cheveux longs ou de vêtements amples lors des travaux sur les chaînes d'entraînement.

- Porter un équipement de protection pour les travaux sur les chaînes d'entraînement, *voir Page 21*.
- Avant les travaux sur les chaînes d'entraînement, immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.

Les chaînes d'entraînement sur la machine sont numérotées. Sur chaque chaîne se trouve une tôle avec un numéro gravé.

Numéro	Chaîne d'entraînement	Emplacement sur la machine
1	Entraînement unité de pressage	côté droit de la machine
2	Entraînement rotor	côté droit de la machine
3	Entraînement rouleau d'alimentation et rouleau de démarrage	côté gauche de la machine

16.21.1 Chaîne d'entraînement de l'unité de pressage (n° 1)



RPG000-172

La chaîne d'entraînement (1) de l'unité de pressage se trouve sur le côté droit de la machine. La chaîne d'entraînement (1) est bien réglée si le bord inférieur du ressort (2) se trouve dans l'encoche (6).

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ Le capot latéral droit est ouvert.

Régler la chaîne d'entraînement

▶ Régler le ressort (2) avec l'écrou (3) et le contre-écrou (4) de manière à ce que le bord inférieur du ressort (2) se trouve dans l'encoche (6).

Démonter la chaîne d'entraînement

Pour démonter la chaîne d'entraînement (1), il faut la détendre comme suit :

▶ Desserrer le contre-écrou (4) et l'écrou (3) et les visser autant que possible vers le bas.

▶ Visser l'écrou (5) autant que possible vers le bas.

⇨ Le ressort est contracté.

▶ Retirer la chaîne d'entraînement (1).

Monter la chaîne d'entraînement

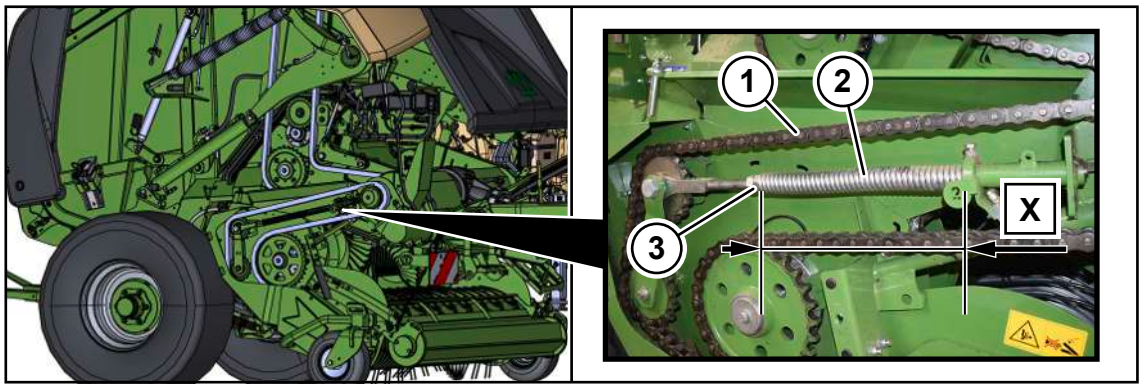
▶ Installer la chaîne d'entraînement (1).

▶ Remonter l'écrou (5) jusqu'à l'extrémité.

▶ Régler le ressort (2) avec l'écrou (3) et le contre-écrou (4) de manière à ce que le bord inférieur du ressort (2) se trouve dans l'encoche (6).

> ***INFORMATION***
>
> La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 181*.

16.21.2 Chaîne d'entraînement du rotor (n° 2)



RPG000-171

La chaîne d'entraînement (1) du rotor se trouve sur le côté droit de la machine. La cote X de la longueur du ressort tendu (2) doit s'élever à **X=370 mm** avec le ramasseur relevé.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir Page 81*.

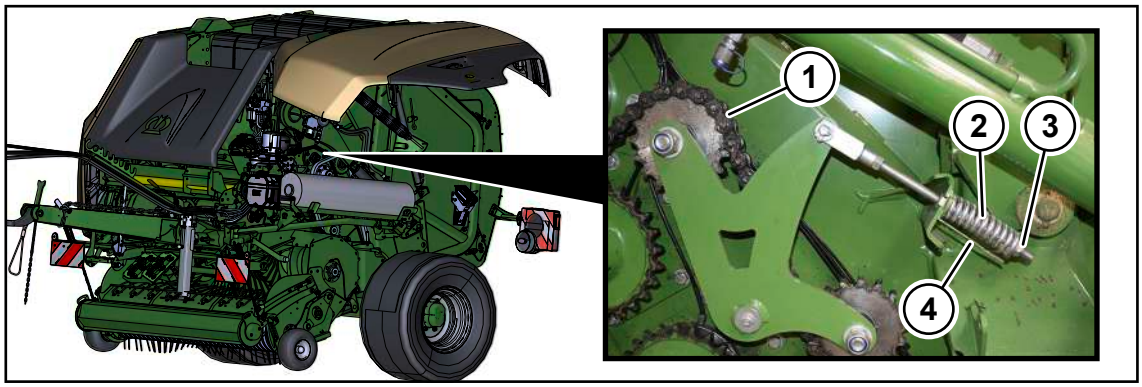
✓ Le capot latéral droit est ouvert.

▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler la cote **X=370 mm** avec l'écrou (3).

▶ Bloquer l'écrou (3).

> ***INFORMATION***
>
> La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 181*.

16.21.3 Chaîne d'entraînement du rouleau d'alimentation et du rouleau de démarrage (n° 3)



RPG000-173

La chaîne d'entraînement (1) du rouleau d'alimentation et du rouleau de démarrage se trouve sur le côté gauche de la machine. La chaîne d'entraînement (1) est bien réglée si le ressort (2) est tendu à la cote de la tôle (4). Le bord inférieur du ressort (2) doit être à fleur du bord inférieur de la tôle (4).

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ Le capot latéral gauche est ouvert.

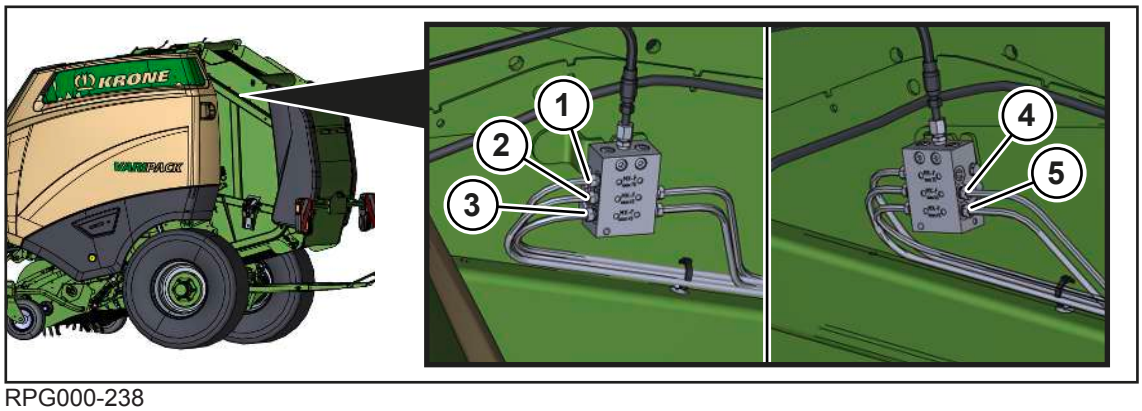
▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler le ressort (2) à la cote de la tôle (4) à l'aide de l'écrou (3).

> ***INFORMATION***
>
> La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 181*.

16.22 Maintenance de l'installation de lubrification centralisée

16.22.1 Blocs distributeurs de l'installation de lubrification centralisée

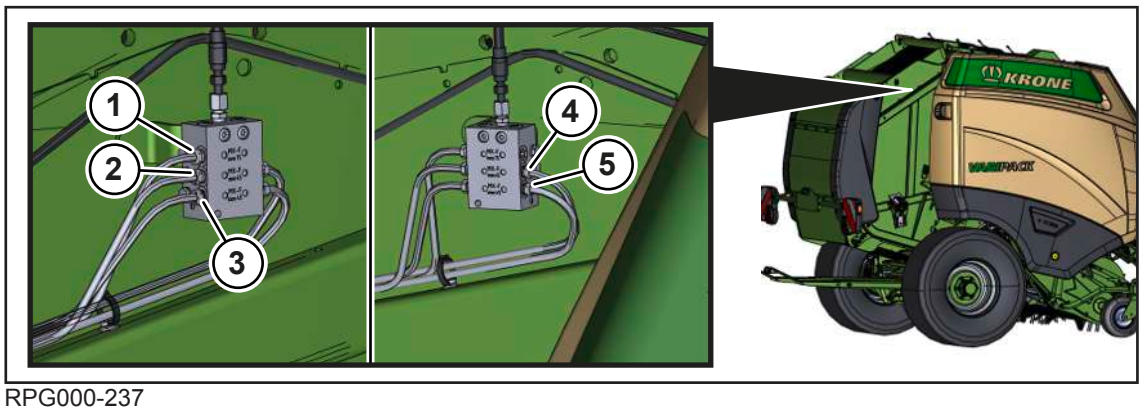
Côté gauche de la machine



RPG000-238

Pos.	Désignation
1	Rouleau de nettoyage gauche
2	Rouleau déflecteur arrière, en bas à gauche
3	Rouleau déflecteur centre à gauche
4	Rouleau déflecteur en haut à gauche
5	Rouleau déflecteur en bas à gauche

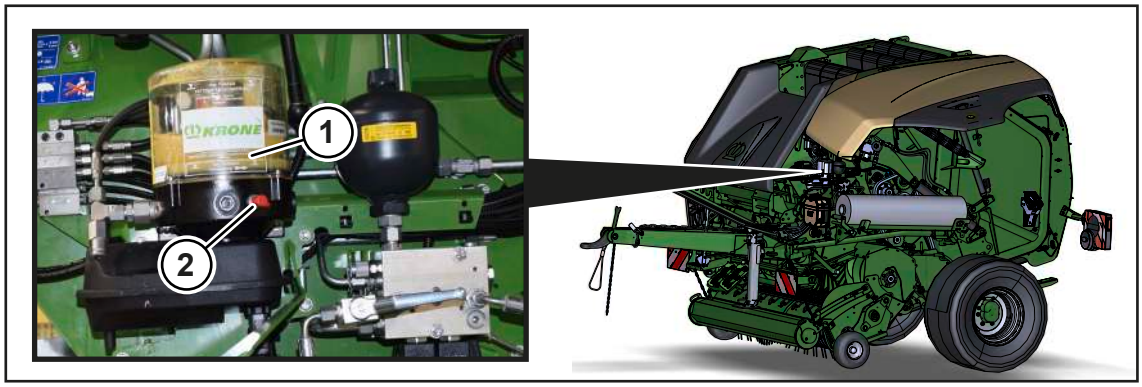
Côté droit de la machine



RPG000-237

Pos.	Désignation
1	Rouleau de nettoyage droit
2	Rouleau déflecteur arrière, en bas à droite
3	Rouleau déflecteur centre à droite
4	Rouleau déflecteur en haut à droite
5	Rouleau déflecteur en bas à droite

16.22.2 Remplir le réservoir de lubrifiant



RPG000-143

Le réservoir de lubrifiant (1) se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière le capot latéral. Il existe 4 manières de remplir le réservoir de lubrifiant (1), décrites plus en détails ci-après :

1. Avec une pompe à graisse courante du commerce à l'aide du graisseur (2)
2. Avec un cylindre de remplissage et le raccord de remplissage (à commander auprès de KRONE)
3. Avec une pompe à graisse manuelle ou pneumatique par le biais d'une tubulure de remplissage vissée à la place du graisseur (2) (à commander auprès de KRONE)
4. Avec une pompe à graisse manuelle ou pneumatique par le biais d'un raccord d'accouplement vissé à la place du graisseur (2) (à commander auprès de KRONE)

Vérifier le niveau de remplissage

AVIS

Dommages sur la machine suite à une lubrification manquante

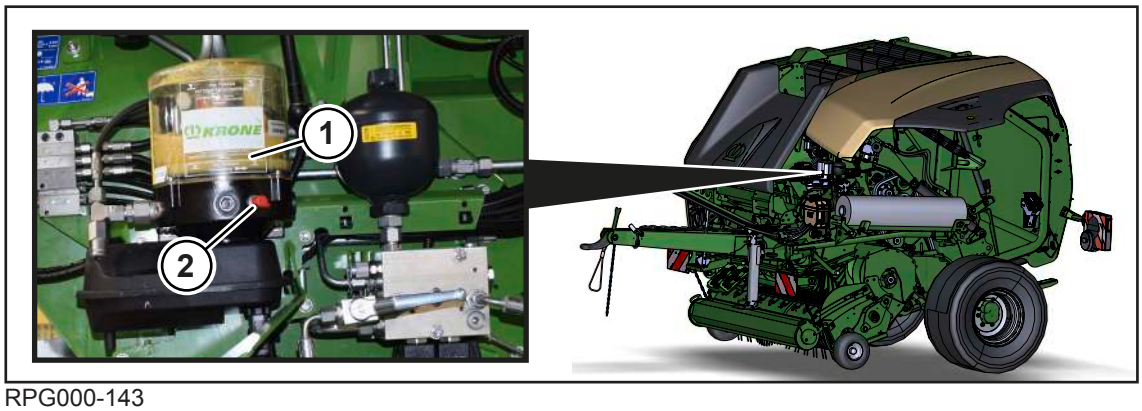
Lorsque la machine n'est pas suffisamment lubrifiée, cela peut détériorer gravement les composants concernés.

▶ Veuillez vous assurer que le réservoir de lubrification de l'installation de lubrification centralisée est toujours suffisamment rempli.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Vérifier régulièrement à l'oeil nu s'il reste suffisamment de lubrifiant sur le réservoir de lubrifiant.

1. Remplir le réservoir de lubrifiant à l'aide du graisseur



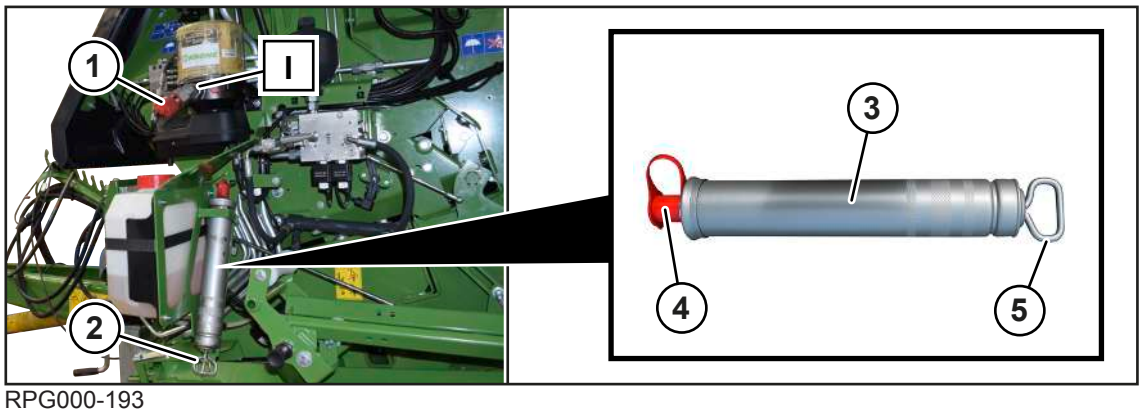
RPG000-143

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Ouvrir le couvercle du graisseur (2).

▶ Installer la pompe à graisse courant dans le commerce sur le graisseur (2) et remplir le réservoir de lubrifiant (1) de graisse lubrifiante.

2. Remplir le réservoir de lubrifiant avec un cylindre de remplissage



RPG000-193

Le cylindre de remplissage (3), la goupille pliante (2) et le raccord de remplissage (1) assorti au réservoir de lubrifiant sont disponibles à la commande sous les numéros de commande suivants.

Pièce KRONE	Numéro de commande
Goupille pliante (2)	00 917 041 *
Cylindre de remplissage (3)	00 940 393 *
Raccord de remplissage M20x1,5 (1)	27 020 830 *

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Monter le raccord de remplissage (1) sur le réservoir de lubrifiant à la position (I).

▶ Ouvrir le cylindre de remplissage (3) et installer une cartouche de graisse.

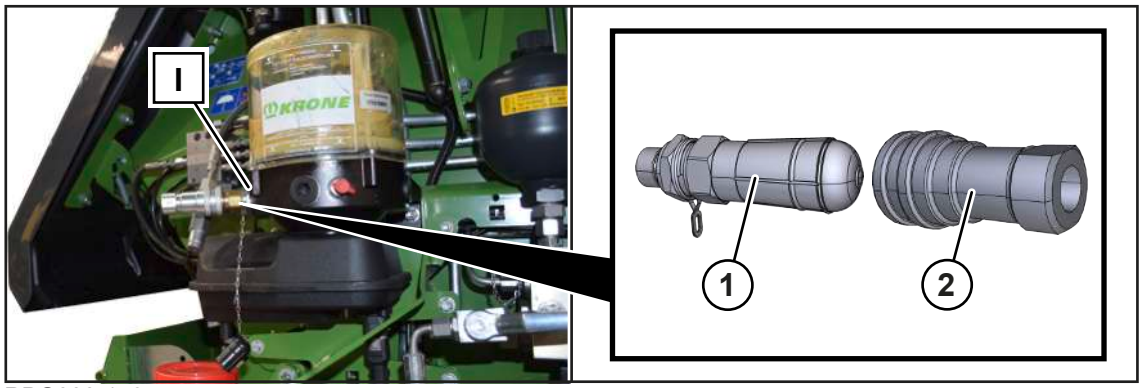
▶ Ouvrir le capuchon de protection sur le raccord de remplissage (1) et celui (4) du cylindre de remplissage (2).

▶ Poser le cylindre de remplissage (3) sur le raccord de remplissage (1) et presser la graisse lubrifiante dans le réservoir de lubrifiant en s'aidant de la poignée (5).

▶ Après le remplissage, positionner le cylindre de remplissage (3) dans la fixation derrière le réservoir de lubrifiant et le bloquer avec la goupille pliante (2).

Pour une liste de la graisse lubrifiante appropriée, *voir Page 52*.

3. Remplir le réservoir de lubrifiant via une tubulure de remplissage



RPG000-149

Le réservoir de lubrifiant peut être rempli par une pompe à graisse manuelle ou pneumatique, en passant par une tubulure de remplissage. Dans ce cas, vous avez besoin des pièces suivantes, qui sont disponibles à la commande en indiquant le numéro de commande.

Pièce KRONE	Numéro de commande
Tubulure de remplissage (1)	27 001 594 *
Manchon d'accouplement (2)	27 001 595 *

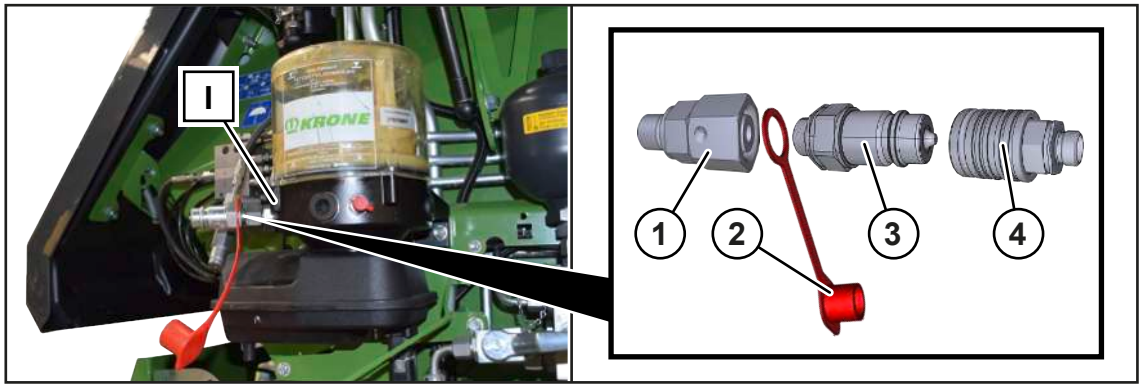
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

▶ Monter les pièces (1) et (2) en position (I) comme illustré.

▶ Raccorder la pompe à graisse manuelle ou pneumatique au manchon d'accouplement (2) et remplir le réservoir de lubrifiant de graisse lubrifiante.

Pour une liste de la graisse lubrifiante appropriée, *voir Page 52*.

4. Remplir le réservoir de lubrifiant via un raccord d'accouplement



RPG000-194

Le réservoir de lubrifiant peut être rempli par une pompe à graisse manuelle ou pneumatique, en passant par un raccord d'accouplement. Dans ce cas, vous avez besoin des pièces suivantes, qui sont disponibles à la commande en indiquant le numéro de commande.

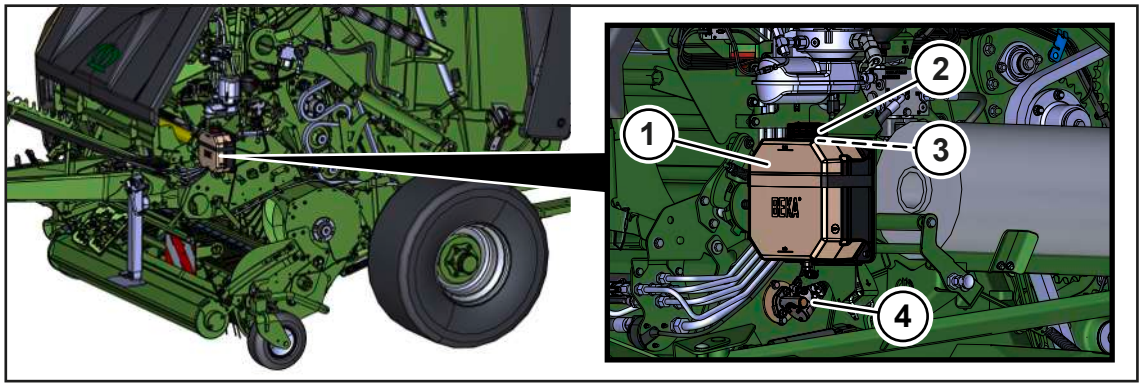
Pièce KRONE	Numéro de commande
Manchon fileté (1)	90 003 052 *
Manchon anti-poussière (2)	00 921 171 *
Raccord d'accouplement (3)	00 921 145 *
Manchon d'accouplement (4)	00 919 323 *

- Monter les pièces (1), (2), (3) et (4) en position (I) comme illustré.
- Raccorder la pompe à graisse manuelle ou pneumatique au manchon d'accouplement (4) et remplir le réservoir de lubrifiant de graisse lubrifiante.

Pour une liste de la graisse lubrifiante appropriée, *voir Page 52*.

16.23 Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes

16.23.1 Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et nettoyer les filtres



RPG000-134

1 Réservoir
2 Couvercle
3 Filtre
4 Pompe à huile

Vérifier le niveau d'huile et ajouter de l'huile

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

- Relever le niveau d'huile visuellement sur le réservoir (1).
- Si le niveau d'huile est trop bas, démonter le couvercle (2) et rajouter de l'huile par l'ouverture.
  Pour une liste des huiles, *voir Page 51*.
- Monter le couvercle (2).

Nettoyer les filtres

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ Le réservoir (1) est en grande partie vide.

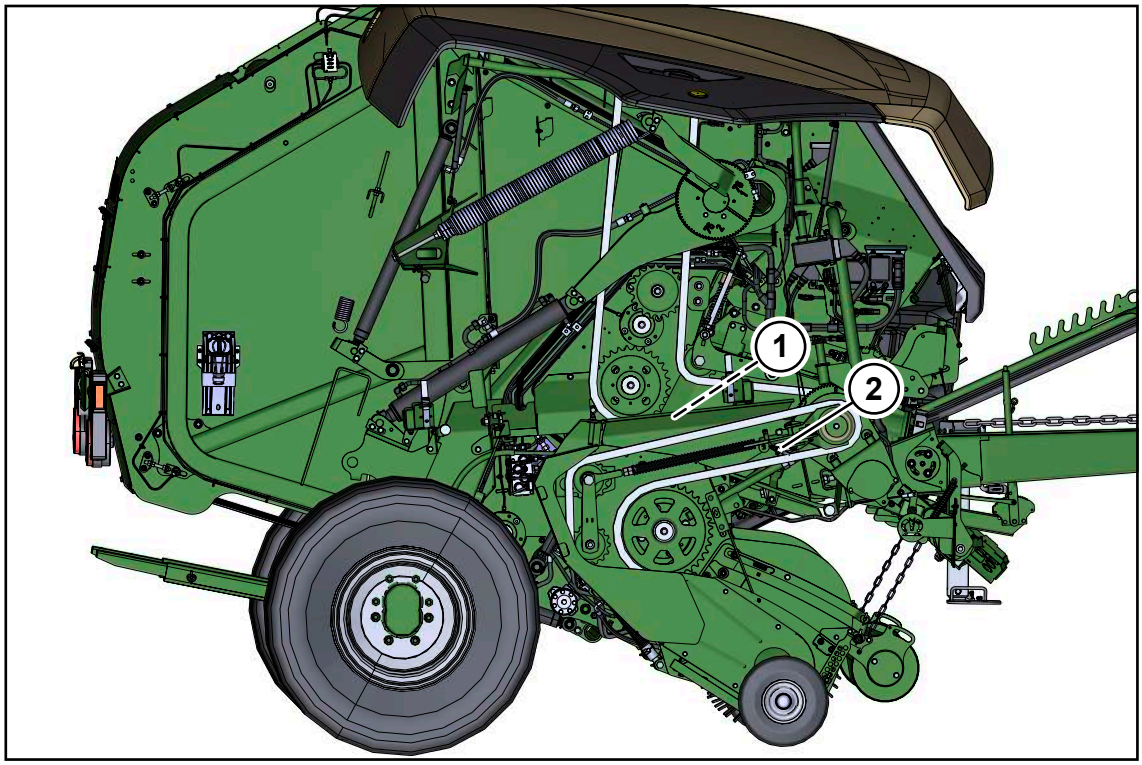
- Démonter le couvercle (2).
- Démonter le filtre (3) du réservoir (1).
- Nettoyer le filtre (3).

- Monter le filtre propre (3).
- Remplir le réservoir (1) d'huile.
- Monter le couvercle (2).

16.23.2 Répartition des pinceaux à huile sur la machine

Les pinceaux à huile se trouvent sur les 3 chaînes d'entraînement identifiées par des numéros sur la machine.

Côté droit de la machine

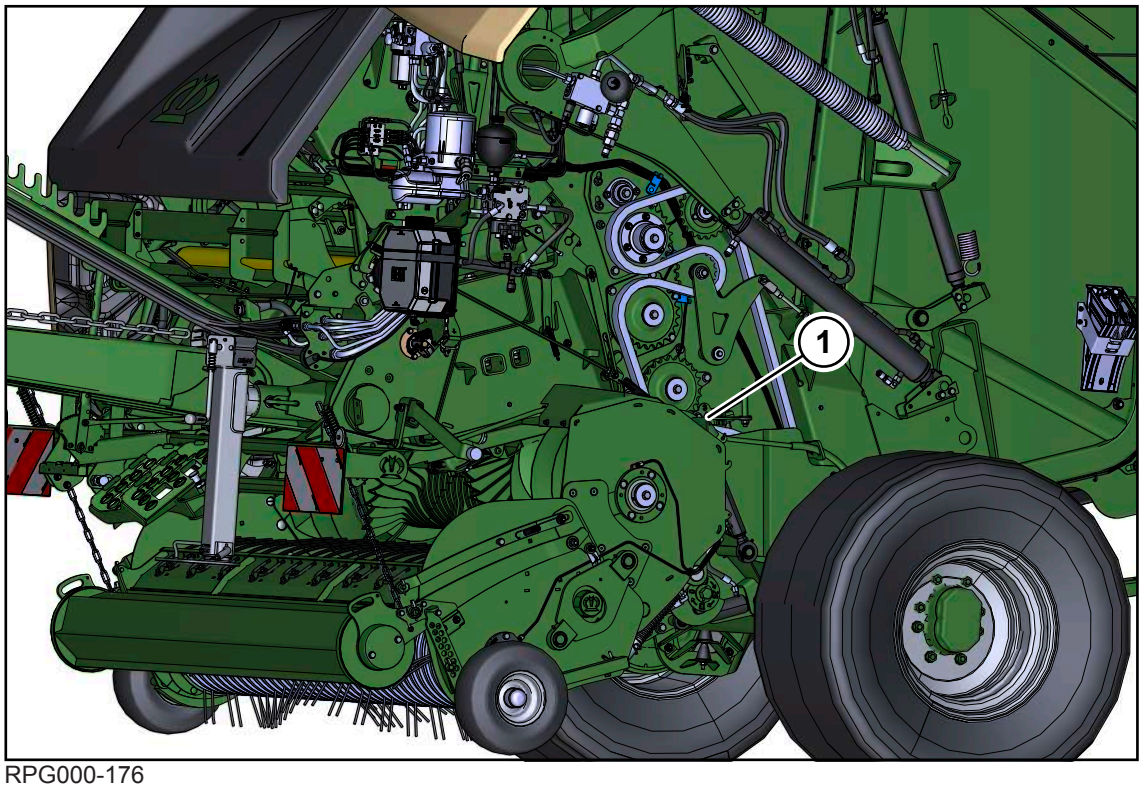


RPG000-175

1 Chaîne d'entraînement n° 1 – unité de pressage

2 Chaîne d'entraînement n° 2 – rotor

Côté gauche de la machine



RPG000-176

1 Chaîne d'entraînement n° 3 – rouleau d'alimentation et rouleau de démarrage

16.24 Maintenance de l'installation hydraulique

⚠ *AVERTISSEMENT*

Les flexibles hydrauliques sont sujets au vieillissement

Les flexibles hydrauliques peuvent s'user sous l'action de la pression, de l'exposition à la chaleur et des rayons UV. Des flexibles hydrauliques endommagés peuvent entraîner de graves blessures voire la mort.

Tous les tuyaux flexibles hydrauliques portent en imprimé la date de fabrication. L'âge peut donc être établi immédiatement.

Il est conseillé de changer les flexibles hydrauliques au terme d'une durée de vie de six ans.

- ▶ N'utiliser que les pièces de rechange d'origine pour changer les tuyaux flexibles.

AVIS

Dommages sur la machine dus à un encrassement de l'installation hydraulique

Le système hydraulique peut subir des dégâts importants lorsque des corps étrangers ou des liquides pénètrent dans le système hydraulique.

- ▶ Nettoyer les raccords hydrauliques et les composants avant le démontage.
- ▶ Obturer les raccords hydrauliques ouverts avec des capuchons de protection.
- ▶ S'assurer qu'aucun corps étranger ou liquide ne pénètre dans le système hydraulique.

AVIS
Élimination et stockage des huiles et filtres à huile usagés Le stockage et l'élimination incorrects des huiles et filtres à huile usagés peuvent causer des dommages environnementaux. ▶ Stocker ou éliminer des huiles usagées et des filtres à huile conformément aux prescriptions légales.

16.24.1 Avant les travaux sur l’installation hydraulique

Avant de réaliser des travaux sur l'installation hydraulique, les étapes de travail suivantes doivent être exécutées afin de mettre l'installation hydraulique totalement hors pression :

- ▶ Fermer la trappe arrière.
- ▶ Évacuer la pression de compression à l'aide du terminal, dans le menu « Réglage électronique de la pression de compression » , *voir Page 137*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.

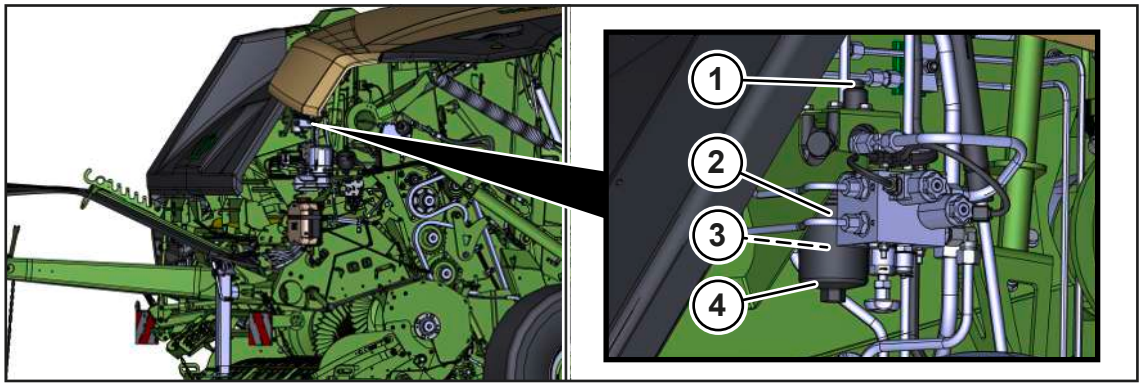
16.24.2 Contrôler les flexibles hydrauliques

Les flexibles hydrauliques sont sujets au vieillissement naturel. Leur durée d'utilisation est donc limitée. La durée d'utilisation conseillée s'élève à 6 ans, durée de stockage maximale de 2 ans comprise. Tous les flexibles hydrauliques portent en imprimé la date de fabrication. Lors du contrôle des flexibles hydrauliques, les conditions nationales spécifiques (par ex. BGVU) doivent être prises en compte.

Effectuer un contrôle visuel

- ▶ Vérifier la présence de fuites et de dommages sur les flexibles hydrauliques en effectuant un contrôle visuel et, si nécessaire, faire remplacer par un personnel qualifié et agréé.

16.24.3 Remplacer l'élément filtrant d'huile hydraulique



RPG000-076

Le filtre à huile hydraulique (2) absorbe les particules de matières solides provenant du système hydraulique. De la sorte, il est possible d’éviter les détériorations des composants du circuit hydraulique. L’indicateur de contamination (1) donne une représentation visuelle du degré d’encrassement du filtre à huile hydraulique.

Contrôler le filtre à huile hydraulique

- Avant chaque utilisation, contrôler l’indicateur de contamination (1).

Affichage	Signification
vert	L’élément filtrant (3) est suffisamment propre.
rouge	L’élément filtrant (3) doit être remplacé.

Si l’indicateur de contamination (1) saute à l'état froid lors du démarrage :

- Il convient de renfoncer l’indicateur de contamination (1) lorsque la température de fonctionnement est atteinte.
- Si l’indicateur de contamination (1) ressaute immédiatement, remplacer l’élément filtrant (3) comme suit.

Remplacer l'élément filtrant (3)

L'élément filtrant peut être commandé en indiquant le numéro de commande suivant :

Pièce KRONE	Numéro de commande
Élément filtrant	27 018 688 *

- Évacuer la pression du système hydraulique, *voir Page 215*.
- Prendre en compte la procédure courante de sécurité « Effectuer correctement le contrôle de niveau d'huile, le remplacement de l'huile et de l'élément filtrant », *voir Page 29*.
- Dévisser et nettoyer la partie inférieure du filtre (4).
- Retirer l'élément filtrant (3).
- Introduire le nouvel élément filtrant (3).
- Contrôler le joint torique sur l’élément filtrant (3) et le remplacer si nécessaire par un nouveau joint torique avec des caractéristiques identiques.
- Visser la partie inférieure du filtre (4) sur la tête du filtre.
- Mettre l'installation hydraulique sous pression et contrôler l'étanchéité.

17 Défaut, cause et dépannage

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir Page 15*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 28*.

17.1 Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée

Défaut : impossible de descendre le ramasseur.

Cause possible	Élimination
Le flexible hydraulique n'est pas branché sur le tracteur pour le retour vers le réservoir.	▶ Accoupler correctement le flexible hydraulique pour le retour vers le réservoir, *voir Page 61*.
La hauteur de travail du ramasseur est réglée trop haut de sorte que le ramasseur ne peut pas descendre.	▶ Régler la hauteur de travail du ramasseur, *voir Page 82*.

Défaut : il y a des blocages de la matière récoltée dans la zone d'engagement.

ATTENTION ! Dommages sur la machine par des blocages de matière récoltée ! Immobiliser immédiatement la machine, arrêter la prise de force et éliminer les blocages de la matière récoltée.

Cause possible	Élimination
Les andains ont une hauteur irrégulière ou trop élevée.	▶ Diviser les andains.
Le conducteur du tracteur roule trop vite.	▶ Diminuer la vitesse de conduite.
La hauteur de la machine n'est pas réglée de manière adaptée au tracteur.	▶ Faire régler la machine via le timon par un partenaire de service KRONE, *voir Page 55*.
Le réglage du dispositif de placage à rouleaux est trop bas.	▶ Régler le dispositif de placage à rouleaux plus haut, *voir Page 84*.

Pour éliminer les blocages de la matière récoltée, *voir Page 99*.

Défaut : la matière récoltée est amenée vers le haut par les bandes de liage.

Cause possible	Élimination
La goulotte de chute de la chambre à balles est bouchée.	▶ Sortir la matière récoltée de la goulotte de chute.
La matière récoltée est sèche, longue, fibreuse et/ou lisse.	▶ Au début du pressage, réduire la vitesse de rotation ainsi que la pression de compression. ▶ Au début également, ramasser rapidement l'andain. ▶ À partir d'un diamètre des balles d'environ 80 cm, on peut réaugmenter la vitesse de rotation et la pression de compression.
La densité du noyau de la balle est réglée sur une densité trop ferme.	▶ Ajuster la densité du noyau de balle à l'aide du terminal, *voir Page 136*.

Défaut : les bandes de liage se sont emmêlées.

Cause possible	Dépannage
Les bandes de liage se sont emmêlées ou superposées et ne sont plus côte à côte.	▶ Trier les bandes de liage, *voir Page 253*. ▶ Au pressage suivant, remplir la chambre à balles de manière plus homogène, *voir Page 73*.

Défaut : l'accouplement débrayable à cames se débraie. Il y a un blocage dans le système.

Cause possible	Dépannage
De la matière récoltée s'accumule entre les rouleaux d'alimentation.	▶ Démarrer le pressage à vitesse de rotation réduite. ▶ Ramasser rapidement de la matière récoltée et augmenter le ramassage de matière récoltée.

17.2 Défauts pendant ou après le pressage

Défaut : les bandes de liage tournent plus lentement que prévu. Cela engendre du patinage.

Cause possible	Élimination
La pression de compression est trop élevée.	▶ Réduire la pression de compression, *voir Page 178*.
La vitesse de rotation est trop élevée.	▶ Réduire la vitesse de rotation.
La matière récoltée est composée d'herbe très lourde sans structure (par ex. trèfle).	▶ Utiliser moins de couteaux, voire même aucun couteau. Pour sortir les groupes de couteaux, *voir Page 120*.
La matière récoltée est composée d'herbe très lourde sans structure (par ex. trèfle).	▶ Réduire la pression de compression du noyau de balle, *voir Page 136*. ▶ Si cela ne suffit pas, réduire également la pression de compression du centre et du bord de la balle ronde.

Défaut : l'indicateur de direction pendant le pressage réagit avec trop de sensibilité.

Cause possible	Élimination
La sensibilité de l'indicateur de direction est réglée sur une valeur trop élevée sur le terminal.	▶ Régler la sensibilité de l'indicateur de direction sur le terminal, *voir Page 137*.

Défaut : la densité de pressage est trop faible.

Cause possible	Élimination
La pression de compression est trop faible.	▶ Augmenter la pression de compression, *voir Page 178*.
Le système hydraulique de serrage présente un défaut.	▶ Contacter le partenaire de service KRONE.

Défaut : la balle ronde ne sort pas ou trop lentement de la chambre à balles.

Cause possible	Élimination
Les côtés sont trop remplis.	▶ Faire des andains plus étroits, *voir Page 73*. ▶ Ne pas conduire trop sur le côté.
La pression de compression est trop élevée.	▶ Réduire la pression de compression, *voir Page 178*.
Le système hydraulique de serrage est défectueux.	▶ Faire contrôler le système hydraulique de serrage par un partenaire de service KRONE.

Défaut : la machine ne fonctionne pas correctement et l'opération de pressage a des difficultés à démarrer dans la chambre à balles.

Cause possible	Élimination
La densité du noyau de la balle est trop élevée.	▶ Réduire la densité du noyau de balle, *voir Page 136*.

Défaut : l'huile hydraulique a trop chauffé.

Cause possible	Élimination
Le filtre à huile hydraulique est bouché.	▶ Remplacer le filtre à huile hydraulique, *voir Page 215*.

Défaut : la trappe arrière ne se ferme pas complètement.

Cause possible	Élimination
Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est fermé.	▶ Ouvrir le robinet d'arrêt, *voir Page 77*.
Il y a de la matière récoltée entre le carter avant et la trappe arrière.	▶ Retirer la matière récoltée.

Défaut : la trappe arrière ne s'ouvre pas.

Cause possible	Élimination
Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est fermé.	▶ Ouvrir le robinet d'arrêt, *voir Page 77*
La soupape de limitation de pression du système hydraulique de serrage n'évacue pas la pression.	▶ Contrôler la diode électroluminescente sur la soupape de limitation de pression, *voir Page 252*.

Défaut : la balle ronde est de forme conique.

Cause possible	Élimination
La chambre à balles est remplie d'un côté.	▶ Remplir la chambre à balles de manière homogène, *voir Page 73*.
Liage par filet : le nombre de couches de filet est trop faible.	▶ Augmenter le nombre de couches de filet sur le terminal, *voir Page 133*.
Le matériel de liage a cassé.	▶ Utiliser uniquement du matériel de liage présentant la qualité requise. KRONE recommande l'un des produits « KRONE excellent », voir autocollant sur la machine, portant le n° 27 016 326 *.

Défaut : la balle ronde est en forme de tonneau. Le matériel de liage se casse donc au centre.

Cause possible	Élimination
La chambre à balles est remplie irrégulièrement.	▶ Passer sur l'andain en alternant les côtés, *voir Page 73*.
Le nombre de couches du matériel de liage est trop faible.	▶ Augmenter le nombre de couches. Liage par filet : *voir Page 133*. Liage par ficelle : *voir Page 134*

17.3 Défauts du liage ou pendant le processus de liage

Défaut : le filet n'est pas transporté après le démarrage du liage.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut.

Cause possible	Élimination
Le rouleau de filet est vide.	▶ Remplacer le rouleau de filet, *voir Page 87*.
Le rouleau de filet présente des dimensions erronées.	▶ Utiliser uniquement des rouleaux de filet aux dimensions prescrites, *voir Page 50*.
Le rouleau de filet n'est pas installé correctement dans la fixation de filet.	▶ Insérer le rouleau de filet selon la description, *voir Page 87*.
Le filet n'est pas installé correctement.	▶ Insérer le filet selon la description, *voir Page 89*.
Le frein de cliquet ne se desserre pas.	▶ Contrôler les pièces mécaniques du frein de cliquet. Lors de l'alimentation du filet, le cliquet doit se décrocher, *voir Page 248*.
Le dépassement du filet n'est pas de l'ordre de 10 cm et est donc trop court.	▶ Régler le dépassement du filet sur le frein de matériel de liage, *voir Page 178*.
La toile de balles inférieure ne touche pas suffisamment le rouleau d'alimentation inférieur. Elle doit reposer sur 2 à 3 cm sur toute sa largeur sur le rouleau d'alimentation.	▶ Si la toile de balles ne repose plus sur 2-3 cm sur toute sa largeur sur le rouleau d'alimentation, la régler, *voir Page 179*.
	▶ Si le moteur de liage n'a pas été entièrement sorti, vérifier la position dans le test des capteurs et enregistrer de nouveau, *voir Page 164*. ▶ Vérifier une nouvelle fois si, après le réglage, la toile de balles repose sur 2 à 3 cm sur le rouleau d'alimentation.
	▶ Si la toile de balles est très usée, la remplacer.

Défaut : le filet n'est pas coupé proprement ou pas du tout.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Toujours porter des gants de sécurité appropriés pour éliminer les impuretés sur l'unité de coupe.

Cause possible	Élimination
L'unité de coupe est émoussée.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Si nécessaire, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'unité de coupe.
L'unité de coupe n'est pas déclenchée.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe.
Le moteur de liage est défectueux.	▶ Contrôler le moteur de liage.
Le cliquet sur le frein de matériel de liage se bloque.	▶ Vérifier le cliquet sur le frein de matériel de liage, *voir Page 248*.

Défaut : le filet est arrêté alors que le liage est activé. Le filet se casse après le démarrage du liage ou pendant le processus de liage.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Toujours porter des gants de sécurité appropriés pour éliminer les impuretés sur l'unité de coupe.

Cause possible	Élimination
L'unité de coupe ne s'enclenche pas.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Contrôler les positions de la coulisse de filet, *voir Page 248*.

Défaut : le filet est endommagé pendant le liage.

Cause possible	Élimination
Il y a des impuretés ou de petits dommages sur les composants dans la machine, qui avec leurs arêtes vives endommagent le filet.	▶ Contrôler et nettoyer les composants sur le trajet du filet. ▶ Éliminer les arêtes vives le long du trajet du filet. ▶ Si le défaut persiste, contacter le partenaire de service KRONE.

Défaut : le filet ne va pas jusqu'à l'un ou les deux bords extérieurs.

Cause possible	Élimination
Le filet n'est pas freiné correctement pendant le processus de liage.	▶ Vérifier les positions de la coulisse de filet et éliminer les impuretés le cas échéant, *voir Page 248*.
Le rouleau de filet n'est pas centré par rapport à la machine.	▶ Mettre le rouleau de filet en place correctement et le centrer par rapport à la machine, *voir Page 87*.

17.4 Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes

Défaut : la consommation d'huile est trop faible.

Cause possible	Élimination
Les quantités d'huile sont réglées sur une valeur trop basse. Une quantité insuffisante d'huile sort des pinceaux de la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 213*.	▶ Régler les quantités d'huile à une valeur supérieure sur les chaînes d'entraînement concernées, *voir Page 181*.
L'huile est trop épaisse.	▶ Utiliser l'huile recommandée, *voir Page 51*.
La lubrification centralisée des chaînes est sale.	▶ Nettoyer tout le système de la lubrification centralisée des chaînes.

Défaut : la consommation d'huile est trop élevée.

Cause possible	Élimination
Les quantités d'huile sont réglées sur une valeur trop élevée. Une quantité excessive d'huile sort des pinceaux de la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 213*.	▶ Régler les quantités d'huile à une valeur inférieure sur les chaînes d'entraînement concernées, *voir Page 181*.
L'huile est trop fluide.	▶ Utiliser l'huile recommandée, *voir Page 51*.

Défaut : la pompe à huile est à sec.

Cause possible	Élimination
Il n'y a pas de pression. La pompe à huile ne fait pas circuler l'huile.	▶ Demander à un partenaire de service KRONE de démonter la pompe à huile et de la nettoyer, ou de la remplacer.
Il n'y a pas de pression. Il n'y a pas d'huile dans le système.	▶ Vérifier le niveau d'huile et ajouter de l'huile, *voir Page 212*.
Le système est obstrué par des impuretés.	▶ Nettoyer tout le système de la lubrification centralisée des chaînes.

Défaut : la pompe à huile ne fait pas sa course d'entrée complète.

Cause possible	Élimination
L'huile est trop épaisse.	▶ Utiliser l'huile recommandée, *voir Page 51*.

17.5 Défauts du système électrique/électronique

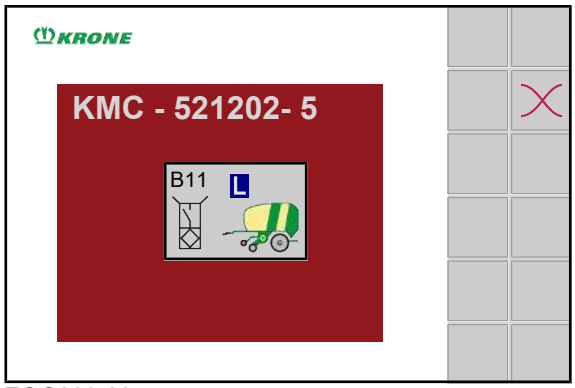
17.5.1 Messages de défaut

⚠ *AVERTISSEMENT*

Dommages corporels et/ou dommages sur la machine par non-respect des messages de défauts

Le non-respect des messages de défaut sans dépannage du défaut peut provoquer des dommages corporels et/ou des graves dommages à la machine.

- Si le message de défaut est affiché, éliminer le défaut, *voir Page 225*.
- Si le défaut ne peut pas être éliminé, contacter le service après-vente KRONE.



EQG000-034

Si un défaut apparaît sur la machine, un message de défaut est affiché à l'écran. Un signal sonore retentit simultanément (avertisseur sonore prolongé). Description du défaut, de la cause possible et du dépannage*voir Page 225*.

Structure d'un message de défaut

Le message de défaut est structuré selon le modèle suivant : par ex. message de défaut «

520192-19 CAN1 »

520192	19	CAN1
SPN (Suspect Parameter Number) = numéro de défaut	FMI=type de défaut, *voir Page 224*	Symbole

Acquitter le message de défaut

- Noter le message de défaut.
- Appuyer brièvement sur .
- ➡ Le signal sonore s'arrête et l'affichage des défauts n'est plus affiché. Le message de défaut est affiché une nouvelle fois si le défaut réapparaît.
- Pour acquitter le message de défaut jusqu'au démarrage suivant du terminal de commande, appuyer sur la touche et la maintenir enfoncée pendant 5 secondes.
- Éliminer le défaut, *voir Page 225*.

Des messages de défaut acquittés et en suspens peuvent être à nouveau affichés via le menu « Liste des défauts » (*voir Page 168*) ou via la ligne d'état (*voir Page 110*).

17.5.1.1 Types de défauts possibles (FMI)

Il existe différents types de défauts qui sont représentés sous le terme FMI (Failure Mode Identification) et avec une abréviation correspondante.

FMI	Signification
0	La valeur a largement dépassé la valeur limite supérieure.
1	La valeur est largement inférieure à la valeur limite inférieure.
2	Les données sont inadmissibles.
3	Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.
4	Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.
5	Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.
6	Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.
7	La mécanique ne réagit pas ou un événement attendu ne se produit pas.
8	La fréquence n'est pas autorisée.
9	Le taux de mise à jour est anormal.
10	Le taux de changement est anormal.
11	La cause du défaut est inconnue.
12	Un défaut interne est survenu.
13	Les valeurs de calibrage ne se situent pas dans la plage de valeur.
14	Des instructions particulières sont nécessaires.
15	La valeur limite supérieure est atteinte.
16	La valeur dépasse la valeur limite supérieure.
17	La valeur limite inférieure est atteinte.
18	La valeur passe sous la valeur limite inférieure.
19	Il y a un défaut de communication CAN.
20	Les données dévient vers le haut.
21	Les données dévient vers le bas.
31	La condition est remplie.

17.5.2 Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur

Une réparation ou un remplacement de composants peut uniquement être exécuté par un atelier spécialisé.

Avant de contacter le concessionnaire, recueillir les informations suivantes sur le message de défaut :

- ▶ Noter le numéro de défaut (y compris FMI) affiché à l'écran (*voir Page 223*) ,
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 28*.
- ▶ Vérifier que le capteur / l'actionneur ne présente pas de détériorations extérieures.
- ➡ Si le capteur / l'actionneur présente des détériorations, remplacer le capteur / l'actionneur.
- ➡ Si le capteur / l'actionneur ne présente pas de détériorations, poursuivre la prochaine étape de contrôle.
- ▶ Vérifier que le câble de raccordement et le connecteur ne présentent pas de détériorations et qu'ils sont correctement fixés.
- ➡ Si le câble de raccordement / le connecteur présente des détériorations, remplacer le câble de raccordement / le connecteur.
- ➡ Si le câble de raccordement / le connecteur ne présente pas de détériorations, poursuivre la prochaine étape de contrôle.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un actionneur, effectuer un test des actionneurs pour identifier l'état de l'actionneur, *voir Page 165*.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un capteur, effectuer un test des capteurs pour identifier l'état du capteur, *voir Page 161*.

Plus vous fournissez d'informations au concessionnaire, plus l'élimination de la cause du défaut sera simple.

17.5.3 Liste des défauts

>>>

🗎 Fehlerliste_D2515020105300025_fr [▶ 226]

Liste des défauts

Version de logiciel: D2515020105400025_400
Appareil de commande: KMC

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-520192-19	CAN 1 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 1.	CAN1
KMC-520193-19	CAN 2 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 2.	CAN2
KMC-520194-19	CAN 3 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 3.	CAN3
KMC-520195-19	CAN 4 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 4.	CAN4
KMC-520198-12	Appareil de commande - Défaut interne	Une erreur interne à l'appareil de commande déclenché par un logiciel ou matériel défectueux.	EEPROM
KMC-520232-12	Numéro d'identification du véhicule - Défaut interne	Le numéro d'identification du véhicule n'est pas initialisé.	Config
KMC-520234-31	Contrôle du système avec KMC a échoué - Condition s'applique	La comparaison sur tous les appareils de commande des données de machine pertinentes pour le système a échoué avec le KMC.	Config
KMC-521100-3	Groupe de tension UB1 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	UB1
KMC-521100-4	Groupe de tension UB1 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	UB1
KMC-521100-5	Groupe de tension UB1 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	UB1
KMC-521100-6	Groupe de tension UB1 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	UB1
KMC-521101-3	Groupe de tension UB2 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	UB2
KMC-521101-4	Groupe de tension UB2 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	UB2
KMC-521101-5	Groupe de tension UB2 - Défaut à la masse	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	UB2
KMC-521101-6	Groupe de tension UB2 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	UB2
KMC-521102-3	Groupe de tension UB3 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	UB3

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521102-4	Groupe de tension UB3 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	UB3
KMC-521102-5	Groupe de tension UB3 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	UB3
KMC-521102-6	Groupe de tension UB3 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	UB3
KMC-521103-3	Groupe de tension UB4 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	UB4
KMC-521103-4	Groupe de tension UB4 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	UB4
KMC-521103-5	Groupe de tension UB4 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	UB4
KMC-521103-6	Groupe de tension UB4 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	UB4
KMC-521104-3	Groupe de tension UB5 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	UB5
KMC-521104-4	Groupe de tension UB5 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	UB5
KMC-521104-5	Groupe de tension UB5 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	UB5
KMC-521104-6	Groupe de tension UB5 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	UB5
KMC-521105-3	Groupe de tension UB6 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	UB6
KMC-521105-4	Groupe de tension UB6 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	UB6
KMC-521105-5	Groupe de tension UB6 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	UB6
KMC-521105-6	Groupe de tension UB6 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	UB6
KMC-521106-11	Tension d'alimentation des capteurs - Défaut général	La tension a été coupée à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit sur la tension d'alimentation des capteurs.	LOW

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521107-3	Tension d'alimentation - Surtension	L'alimentation en tension au niveau du raccordement UE est trop élevée.	High
KMC-521107-4	Tension d'alimentation - Sous-tension détectée	L'alimentation en tension au niveau du raccordement UE est trop faible.	Low
KMC-521108-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB1 n'a pas réussi l'autotest.	UB1
KMC-521109-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB2 n'a pas réussi l'autotest.	UB2
KMC-521110-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB3 n'a pas réussi l'autotest.	UB3
KMC-521111-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB4 n'a pas réussi l'autotest.	UB4
KMC-521112-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB5 n'a pas réussi l'autotest.	UB5
KMC-521113-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB6 n'a pas réussi l'autotest.	UB6
KMC-521114-11	Tension d'alimentation du capteur U1 - Défaut général	Le groupe de tension Uext1 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	Uext1
KMC-521115-11	Tension d'alimentation du capteur U2 - Défaut général	Le groupe de tension Uext2 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	Uext2
KMC-521116-11	Tension d'alimentation du capteur U3 - Défaut général	Le groupe de tension Uext3 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	Uext3
KMC-521117-11	Tension d'alimentation du capteur U4 - Défaut général	Le groupe de tension Uext4 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	Uext4
KMC-521118-11	Relais des groupes de tension UB2 - Défaut général	Défaut de plate-forme uniquement pour BiG X : un défaut a été détecté sur l'engagement/accessoire avant (rupture de câble/court-circuit vers l'une des vannes Q55 - Q58 ou rupture de câble/ court-circuit du relais Q72). Le relais de groupe de tension UB2 a donc été coupé.	UB2
KMC-521320-2	Configuration de la machine - Électronique erreur logique	La configuration de la machine n'est pas compatible avec le matériel.	Config

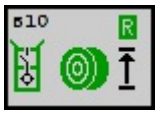
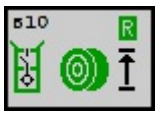
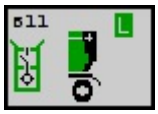
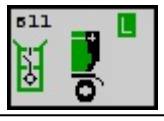
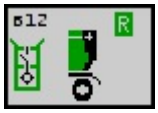
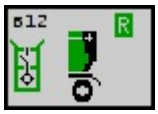
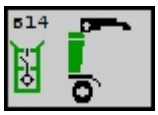
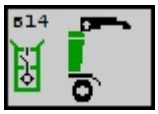
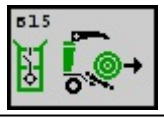
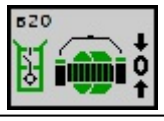
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521350-11	Appareil de commande - Défaut général		APP
KMC-521351-11	Appareil de commande - Défaut général		Reboot
KMC-522000-7	Interrupteur d'arrêt rapide - Erreur logique mécanique	L'interrupteur d'arrêt rapide a été actionné.	STOP
KMC-522001-7	Arrêt rapide-étrier de support - Erreur logique mécanique	L'arrêt rapide étrier de support a été actionné.	STOP
KMC-522005-2	Arbre à cardan - Électronique erreur logique	L'arbre à cardan tourne et l'état de fonctionnement est en conduite sur route.	
KMC-522005-16	Arbre à cardan - Valeur limite supérieure dépassée	L'arbre à cardan tourne plus rapidement que la vitesse autorisée.	>MAX
KMC-522010-7	Cassette à couteaux invitation au déplacement - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux doit être relevée.	
KMC-522011-7	Cassette à couteaux invitation au déplacement - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux doit être abaissée.	
KMC-522012-7	Cassette à couteaux pas en haut - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux n'est pas en haut.	
KMC-522014-7	Cassette à couteaux invitation au déplacement - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux doit être mise sous pression.	
KMC-522015-7	Cassette à couteaux timeout - Erreur logique mécanique	Le mouvement de la cassette à couteaux a un timeout.	
KMC-522020-7	Liage par filet non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522021-7	Liage par filet arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522022-7	Liage filet est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n’a pas été démarré.	
KMC-522023-18	Rouleau d'alimentation vitesse de rotation minimale pas atteinte - Valeur limite inférieure pas atteinte	Le rouleau d'alimentation n'a pas atteint la vitesse de rotation minimale alors que le matériel de liage est tendu.	
KMC-522024-7	Liage filet pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522025-7	Liage par filet non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522026-7	Liage par filet arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522027-7	Liage filet est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n’a pas été démarré.	
KMC-522028-7	Liage filet pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522029-7	Liage ficelle non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522030-7	Liage par ficelle arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522031-7	Liage par ficelle est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n’a pas été démarré.	
KMC-522032-18	Rouleau d'alimentation vitesse de rotation minimale pas atteinte - Valeur limite inférieure pas atteinte	Le rouleau d'alimentation n'a pas atteint la vitesse de rotation minimale alors que le matériel de liage est tendu.	
KMC-522033-7	Liage ficelle pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522034-7	Liage ficelle timeout - Erreur logique mécanique	Les bras de ficelle n'ont pas pu être déplacés dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522035-16	Remplissage maximal dépassé - Valeur limite supérieure dépassée	Le remplissage de la chambre à balles a dépassé la valeur maximale.	MAX
KMC-522038-18	Patinage du fond à rouleaux - Valeur limite inférieure pas atteinte	La vitesse de consigne du fond à rouleaux de la chambre à balles n’a pas été atteinte.	
KMC-522040-16	Balle gauche a une forme conique - Valeur limite supérieure dépassée	Le remplissage entre le côté de balle gauche et droit diffère trop ; le côté gauche est trop élevé.	
KMC-522041-16	Balle droite a une forme conique - Valeur limite supérieure dépassée	Le remplissage entre le côté de balle gauche et droit diffère trop ; le côté droit est trop élevé.	
KMC-522044-7	Position trappe arrière incertaine - Erreur logique mécanique	La position de la trappe arrière n’a pas pu être déterminée.	
KMC-522045-7	Ouvrir la trappe arrière Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n’a pas pu être ouverte dans les délais impartis.	

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522046-7	Fermer la trappe arrière Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être fermée dans les délais impartis.	
KMC-522048-7	Trappe arrière ouverte - Erreur logique mécanique	La trappe arrière est ouverte au cours du mode de fonctionnement Conduite sur route.	
KMC-522049-7	Trappe arrière ouverte - Erreur logique mécanique	Une trappe arrière non fermée a été détectée, alors qu'aucun liage n'a eu lieu depuis la dernière fermeture.	
KMC-522050-18	Vitesse de rotation arbre à cardan - Valeur limite inférieure pas atteinte	La vitesse de prise de force est trop faible.	
KMC-522051-7	Position trappe arrière - Erreur logique mécanique	La position de la trappe arrière est incorrecte.	
KMC-522052-7	Position dispositif de levage - Erreur logique mécanique	La position du dispositif de levage est incorrecte.	
KMC-522053-7	Position table d'enrubannage - Erreur logique mécanique	La position de la table d'enrubannage est incorrecte.	
KMC-522054-7	Position du bras d'enroulement - Erreur logique mécanique	La position du bras d'enroulement est incorrecte.	
KMC-522055-7	Position bras de fixation - Erreur logique mécanique	La position du bras de fixation est incorrecte.	
KMC-522056-7	Transfert Timeout - Erreur logique mécanique	La transmission présente un timeout.	
KMC-522057-7	Balle sur dispositif de levage - Erreur logique mécanique	La balle sur le releveur est manquante.	
KMC-522058-7	Balle sur table d'enrubannage - Erreur logique mécanique	Une balle est disponible sur la table d'enrubannage.	
KMC-522060-7	Système automatique de trappes arrière timeout - Erreur logique mécanique	Le système automatique de trappes arrière présente un timeout	
KMC-522066-7	Dispositif de levage timeout - Erreur logique mécanique	Le dispositif de levage du transfert des balles n'a pas pu être amené dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522070-7	Table d'enrubannage Timeout - Erreur logique mécanique	La table d'enrubannage n'a pas pu être amenée dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522075-7	Rupture du film unilatérale - Erreur logique mécanique	Le film est déchiré sur un côté.	1/2

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522076-7	Rupture du film bilatérale - Erreur logique mécanique	Le film est déchiré des deux côtés.	
KMC-522078-16	Mesure d'humidité - Valeur limite supérieure dépassée	La valeur limite supérieure de l'humidité n'a pas été atteinte lors de la mesure d'humidité.	
KMC-522079-18	Mesure d'humidité - Valeur limite inférieure pas atteinte	La valeur limite inférieure de l'humidité n'a pas été atteinte lors de la mesure d'humidité.	
KMC-522080-7	Liage film pas tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522081-7	Liage film arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522082-7	Liage film est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n’a pas été démarré.	
KMC-522083-7	Liage film pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522084-7	Liage ficelle non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522085-7	Liage par ficelle arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522086-7	Liage par ficelle est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n’a pas été démarré.	
KMC-522087-7	Liage ficelle pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522088-7	Liage filet timeout mouvement - Erreur logique mécanique	Le cadre de suspension n'a pas pu être déplacé dans la position souhaitée dans les délais impartis	
KMC-522089-7	Liage film timeout mouvement - Erreur logique mécanique	Le cadre de suspension n'a pas pu être déplacé dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522091-18	Inférieur à la pression de compression minimale - Valeur limite inférieure pas atteinte	La pression de compression est inférieure à la valeur minimale requise	
KMC-522093-7	Position trappe arrière Combi incertaine - Erreur logique mécanique	La position de la trappe arrière n’a pas pu être déterminée.	
KMC-522094-7	Ouvrir la trappe arrière Combi Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n’a pas pu être ouverte dans les délais impartis.	

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522094-7	Ouvrir la trappe arrière Combi Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être fermée dans les délais impartis.	
KMC-522097-7	Trappe arrière Combi ouverte - Erreur logique mécanique	La trappe arrière est ouverte au cours du mode de fonctionnement Conduite sur route.	
KMC-522098-7	Trappe arrière Combi ouverte - Erreur logique mécanique	Une trappe arrière non fermée a été détectée, alors qu'aucun liage n'a eu lieu depuis la dernière fermeture.	
KMC-522101-3	Capteur B01 Vitesse de rotation de la chambre à balles - Rupture de câble		
KMC-522101-4	Capteur B01 Vitesse de rotation de la chambre à balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522102-3	Capteur B02 Processus de liage activé - Rupture de câble		
KMC-522102-4	Capteur B02 Processus de liage activé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522103-3	Capteur B74 Accélération table d'enrubannage - Rupture de câble		
KMC-522103-4	Capteur B74 Accélération table d'enrubannage - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522105-3	Capteur B05 Patinage du fond à rouleaux - Rupture de câble		
KMC-522105-4	Capteur B05 Patinage du fond à rouleaux - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522106-3	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Rupture de câble		
KMC-522106-4	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522107-3	Capteur B07 Processus liage activé 2 liage par ficelle - Rupture de câble		
KMC-522107-4	Capteur B07 Processus liage activé 2 liage par ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522108-3	Capteur B08 Rampe d'éjection des balles en haut - Rupture de câble		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522108-4	Capteur B08 Rampe d'éjection des balles en haut - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522109-3	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Court-circuit sur UB		
KMC-522109-4	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522110-3	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Court-circuit sur UB		
KMC-522110-4	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522111-3	Capteur B11 Crochet de fermeture chambre à balles gauche - Rupture de câble		
KMC-522111-4	Capteur B11 Crochet de fermeture chambre à balles gauche - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522112-3	Capteur B12 Crochet de fermeture chambre à balles droite - Rupture de câble		
KMC-522112-4	Capteur B12 Crochet de fermeture chambre à balles droite - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522113-3	Capteur B13 Position chariot de guidage de ficelle - Rupture de câble		
KMC-522113-4	Capteur B13 Position chariot de guidage de ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522114-3	Capteur B14 Chambre à balles ouverte - Rupture de câble		
KMC-522114-4	Capteur B14 Chambre à balles ouverte - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522115-3	Capteur B15 Éjection de la balle - Rupture de câble		
KMC-522115-4	Capteur B15 Éjection de la balle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522120-3	Capteur B20 Position zéro bras d'enroulement - Rupture de câble		

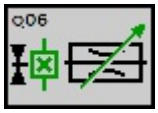
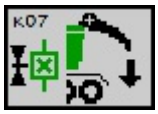
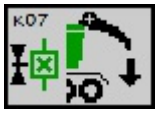
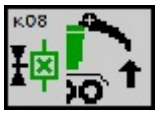
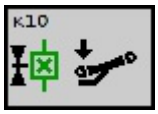
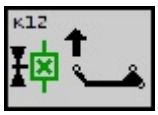
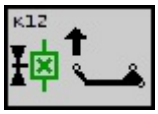
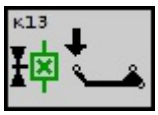
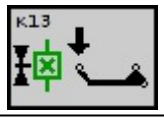
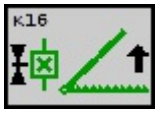
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522120-4	Capteur B20 Position zéro bras d'enroulement - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522121-3	Capteur B21 Position du bras d'enroulement - Rupture de câble		
KMC-522121-4	Capteur B21 Position du bras d'enroulement - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522122-3	Capteur B22 Bras de fixation gauche ouvert - Rupture de câble		
KMC-522122-4	Capteur B22 Bras de fixation gauche ouvert - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522123-3	Capteur B23 Bras de fixation droit ouvert - Rupture de câble		
KMC-522123-4	Capteur B23 Bras de fixation droit ouvert - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522124-3	Capteur B24 Détection de déchirement du film - Rupture de câble		
KMC-522124-4	Capteur B24 Détection de déchirement du film - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522126-3	Capteur B26 Releveur de balle en bas - Rupture de câble		
KMC-522126-4	Capteur B26 Releveur de balle en bas - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522127-3	Capteur B27 Position table d'enrubannage - Court-circuit sur UB		
KMC-522127-4	Capteur B27 Position table d'enrubannage - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522135-3	Capteur B35 Bras de fixation gauche fermé - Rupture de câble		
KMC-522135-4	Capteur B35 Bras de fixation gauche fermé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522136-3	Capteur B36 Bras de fixation droit fermé - Rupture de câble		

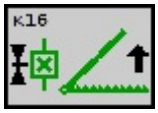
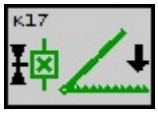
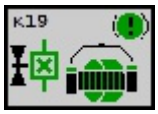
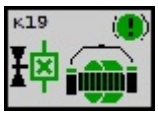
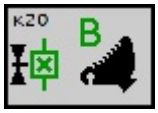
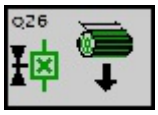
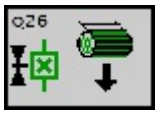
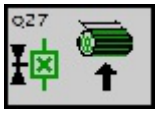
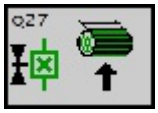
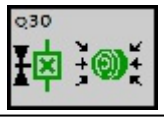
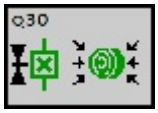
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522136-4	Capteur B36 Bras de fixation droit fermé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522140-3	Capteur B40 Groupe de couteaux B basculé hors position - Rupture de câble		
KMC-522140-4	Capteur B40 Groupe de couteaux B basculé hors position - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522141-3	Capteur B41 Groupe de couteaux B rentré - Rupture de câble		
KMC-522141-4	Capteur B41 Groupe de couteaux B rentré - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522142-3	Capteur B42 Groupe de couteaux A basculé hors position - Rupture de câble		
KMC-522142-4	Capteur B42 Groupe de couteaux A basculé hors position - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522143-3	Capteur B43 Groupe de couteaux A rentré - Rupture de câble		
KMC-522143-4	Capteur B43 Groupe de couteaux A rentré - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522146-3	Capteur B46 Arbre de commande des couteaux 0 - Rupture de câble		
KMC-522146-4	Capteur B46 Arbre de commande des couteaux 0 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522147-3	Capteur B47 Arbre de commande des couteaux 1 - Rupture de câble		
KMC-522147-4	Capteur B47 Arbre de commande des couteaux 1 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522150-3	Capteur B50 Détection de balles table d'enrubannage - Court-circuit sur UB		
KMC-522150-4	Capteur B50 Détection de balles table d'enrubannage - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522151-3	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Court-circuit sur UB		

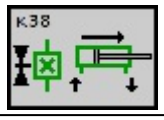
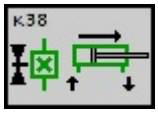
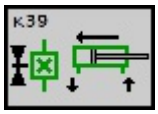
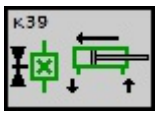
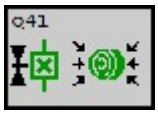
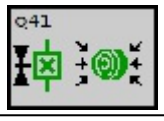
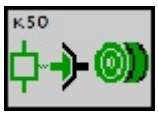
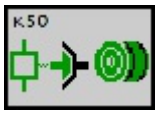
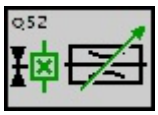
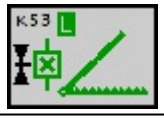
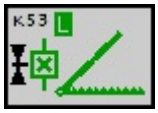
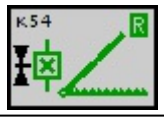
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522151-4	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522152-3	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Court-circuit sur UB		
KMC-522152-4	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522161-3	Capteur B61 Liage 1 (passif) - Court-circuit sur UB		
KMC-522161-4	Capteur B61 Liage 1 (passif) - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522162-3	Capteur B62 Liage 2 (actif) - Rupture de câble		
KMC-522162-4	Capteur B62 Liage 2 (actif) - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522163-3	Capteur B63 Liage 3 (actif) (ficelle) - Court-circuit sur UB		
KMC-522163-4	Capteur B63 Liage 3 (actif) (ficelle) - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522167-3	Capteur B67 Présélection des couteaux active - Rupture de câble		
KMC-522167-4	Capteur B67 Présélection des couteaux active - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522168-3	Capteur B68 Présélection des couteaux inactive - Rupture de câble		
KMC-522168-4	Capteur B68 Présélection des couteaux inactive - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522169-3	Capteur B69 couteaux activé - Rupture de câble		
KMC-522169-4	Capteur B69 couteaux activé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522177-3	Capteur B77 Position releveur de balle - Court-circuit sur UB		

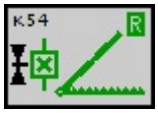
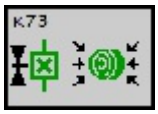
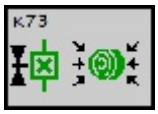
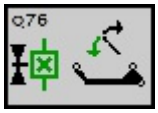
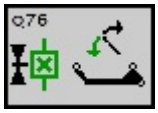
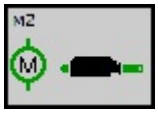
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522177-4	Capteur B77 Position releveur de balle - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522182-3	Capteur B82 Indicateur de direction - Court-circuit sur UB		
KMC-522182-4	Capteur B82 Indicateur de direction - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522183-3	Capteur B83 Limiteur de charge courroie - Rupture de câble		
KMC-522183-4	Capteur B83 Limiteur de charge courroie - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522184-3	Capteur B84 Pression de compression - Court-circuit sur UB		
KMC-522184-4	Capteur B84 Pression de compression - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522202-3	Capteur B02 Processus de liage activé - Rupture de câble		
KMC-522202-4	Capteur B02 Processus de liage activé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522206-3	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Rupture de câble		
KMC-522206-4	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522244-0	Interrupteurs/boutons-poussoirs S4 Desserrer bras de fixation -		
KMC-522244-0	Interrupteurs/boutons-poussoirs S4 Desserrer bras de fixation -		
KMC-522245-3	Bouton-poussoir S5 liage insérer filet Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Liage mettre le filet en place - Rupture de câble		
KMC-522245-4	Bouton-poussoir S5 liage insérer filet Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Liage mettre le filet en place - Court-circuit à la masse ou sur UB		

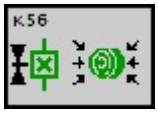
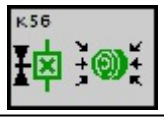
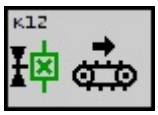
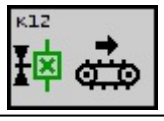
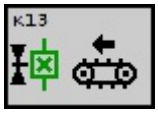
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522250-16	Capteur - B58 Mesure du poids table d'enrubannage arrière droite - B59 Mesure du poids table d'enrubannage avant gauche - Valeur limite supérieure dépassée		FMA 1
KMC-522250-18	Capteur - B58 Mesure du poids table d'enrubannage arrière droite - B59 Mesure du poids table d'enrubannage avant gauche - Valeur limite inférieure pas atteinte		FMA 1
KMC-522251-16	Capteur - B57 Mesure du poids table d'enrubannage arrière gauche - B60 Mesure du poids table d'enrubannage avant droite - Valeur limite supérieure dépassée		FMA 1
KMC-522251-18	Capteur - B57 Mesure du poids table d'enrubannage arrière gauche - B60 Mesure du poids table d'enrubannage avant droite - Valeur limite inférieure pas atteinte		FMA 1
KMC-522300-3	Moteur M1 Liage 1 (passif) filet - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		M1
KMC-522300-6	Moteur M1 Liage 1 (passif) filet - Court-circuit à la masse		M1
KMC-522301-3	Actionneur K01/K20 Ramasseur/ commutation des groupes de couteaux B - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		K01
KMC-522301-6	Actionneur K01/K20 Ramasseur/ commutation des groupes de couteaux B - Court-circuit à la masse		K01
KMC-522303-3	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		K03
KMC-522303-6	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Court-circuit à la masse		K03
KMC-522305-3	Actionneur K05 Bloc vanne de circulation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		K05 MAIN
KMC-522305-6	Actionneur K05 Bloc vanne de circulation - Court-circuit à la masse		K05 MAIN
KMC-522306-3	Actionneur Q06 Entraînement bras d'enroulement - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		Q06

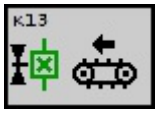
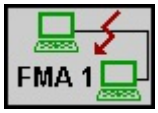
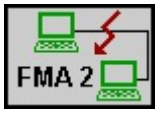
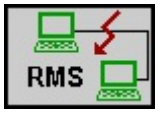
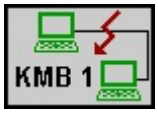
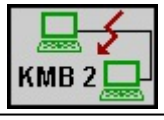
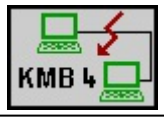
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522306-6	Actionneur Q06 Entraînement bras d'enroulement - Court-circuit à la masse		
KMC-522307-3	Actionneur K07 Fermer la chambre à balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522307-6	Actionneur K07 Fermer la chambre à balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522308-3	Actionneur K08 Ouvrir la chambre à balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522308-6	Actionneur K08 Ouvrir la chambre à balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522310-3	Actionneur K10 Transfert des balles table d'enrubannage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522310-6	Actionneur K10 Transfert des balles table d'enrubannage - Court-circuit à la masse		
KMC-522311-3	Actionneur K11 Déplacer vire-balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522311-6	Actionneur K11 Déplacer vire-balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522312-3	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522312-6	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522313-3	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522313-6	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522314-3	Actionneur K14 Vitesse table d'enrubannage rupture du film - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522314-6	Actionneur K14 Vitesse table d'enrubannage rupture du film - Court-circuit à la masse		
KMC-522316-3	Actionneur K16 Ouvrir les bras de fixation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

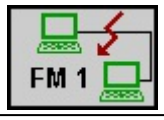
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522316-6	Actionneur K16 Ouvrir les bras de fixation - Court-circuit à la masse		
KMC-522317-3	Actionneur K17 Fermer les bras de fixation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522317-6	Actionneur K17 Fermer les bras de fixation - Court-circuit à la masse		
KMC-522319-3	Actionneur K19 Frein bras d'enroulement - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522319-6	Actionneur K19 Frein bras d'enroulement - Court-circuit à la masse		
KMC-522320-3	Actionneur K01/K20 Ramasseur/ commutation des groupes de couteaux B - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522320-6	Actionneur K01/K20 Ramasseur/ commutation des groupes de couteaux B - Court-circuit à la masse		
KMC-522321-3	Actionneur K21 Arbre de commande des couteaux A activé - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522321-6	Actionneur K21 Arbre de commande des couteaux A activé - Court-circuit à la masse		
KMC-522326-3	Actionneur Q26 Abaisser coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522326-6	Actionneur Q26 Abaisser coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Court-circuit à la masse		
KMC-522327-3	Actionneur Q27 Lever coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522327-6	Actionneur Q27 Lever coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Court-circuit à la masse		
KMC-522330-3	Actionneur Q30 Pression de compression - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522330-6	Actionneur Q30 Pression de compression - Court-circuit à la masse		
KMC-522333-3	Actionneur K55 Lubrification centralisée graisse - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522333-6	Actionneur K55 Lubrification centralisée graisse - Court-circuit à la masse		
KMC-522338-3	Actionneur K38 Vanne pilote 1 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522338-6	Actionneur K38 Vanne pilote 1 - Court-circuit à la masse		
KMC-522339-3	Actionneur K39 Vanne pilote 2 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522339-6	Actionneur K39 Vanne pilote 2 - Court-circuit à la masse		
KMC-522341-3	Actionneur Q41 Réglage du cœur tendre - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522341-6	Actionneur Q41 Réglage du cœur tendre - Court-circuit à la masse		
KMC-522346-3	Actionneur K46 Présélection des couteaux - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522346-6	Actionneur K46 Présélection des couteaux - Court-circuit à la masse		
KMC-522350-3	Actionneur Q50 Accouplement liage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522350-6	Actionneur Q50 Accouplement liage - Court-circuit à la masse		
KMC-522352-3	Actionneur Q52 Vanne pilote 3 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522352-6	Actionneur Q52 Vanne pilote 3 - Court-circuit à la masse		
KMC-522353-3	Actionneur K53 Bras de fixation à gauche - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522353-6	Actionneur K53 Bras de fixation à gauche - Court-circuit à la masse		
KMC-522354-3	Actionneur K54 Bras de fixation à droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

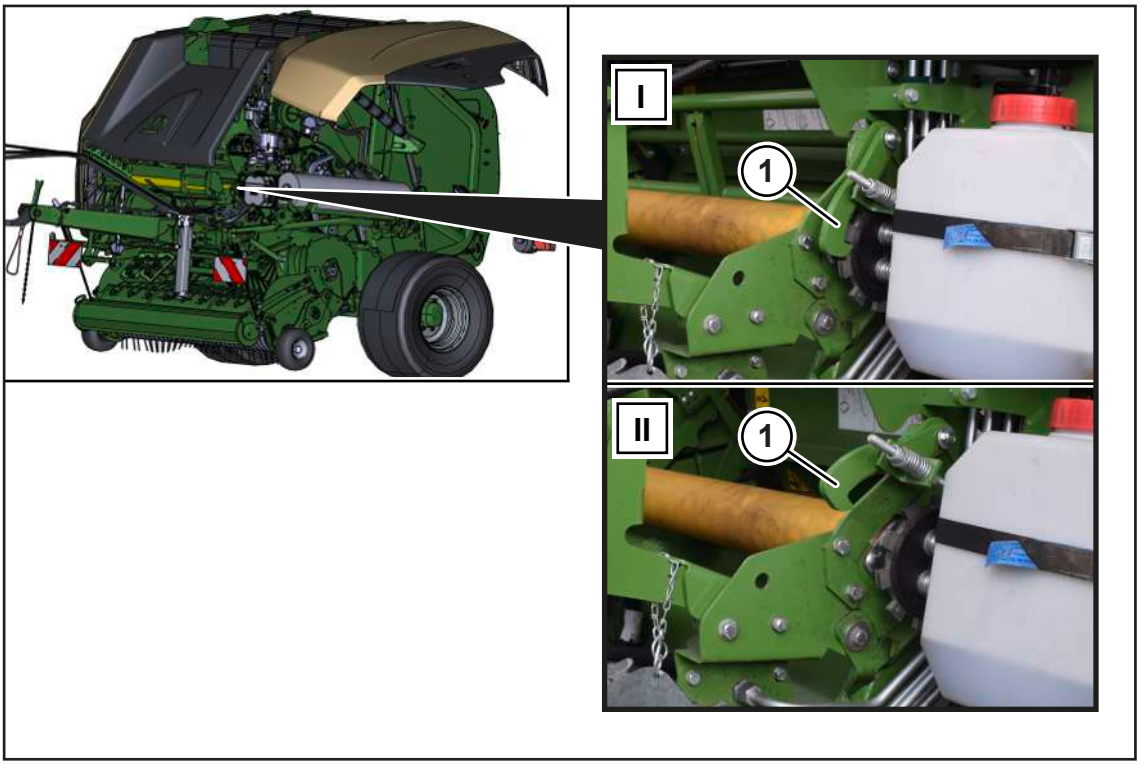
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522354-6	Actionneur K54 Bras de fixation à droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522373-3	Actionneur K73 Vanne supplémentaire pression de compression - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522373-6	Actionneur K73 Vanne supplémentaire pression de compression - Court-circuit à la masse		
KMC-522375-3	Actionneur Q75 Vitesse releveur de balle - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522375-6	Actionneur Q75 Vitesse releveur de balle - Court-circuit à la masse		
KMC-522376-3	Actionneur Q76 Direction de mouvement releveur de balle - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522376-6	Actionneur Q76 Direction de mouvement releveur de balle - Court-circuit à la masse		
KMC-522400-3	Moteur M2 Liage 2 (actif) filet - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522400-6	Moteur M2 Liage 2 (actif) filet - Court-circuit à la masse		
KMC-522401-3	Moteur M3 Liage 3 (ficelle) - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522401-6	Moteur M3 Liage 3 (ficelle) - Court-circuit à la masse		
KMC-522420-3	Voyant E20 Éclairage de travail rouleau de filet - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522420-6	Voyant E20 Éclairage de travail rouleau de filet - Court-circuit à la masse		
KMC-522421-3	Voyant E21 Éclairage de travail liage par film - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522421-6	Voyant E21 Éclairage de travail liage par film - Court-circuit à la masse		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522422-3	Voyant - E22 Éclairage de maintenance capot latéral gauche - E23 Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522422-6	Voyant - E22 Éclairage de maintenance capot latéral gauche - E23 Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522431-3	Voyant - E31 Éclairage de travail table d'enrubannage gauche - E32 Éclairage de travail table d'enrubannage droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522431-6	Voyant - E31 Éclairage de travail table d'enrubannage gauche - E32 Éclairage de travail table d'enrubannage droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522433-3	Voyant - E33 Éclairage de travail arrière gauche - E34 Éclairage de travail arrière droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522433-6	Voyant - E33 Éclairage de travail arrière gauche - E34 Éclairage de travail arrière droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522456-3	Actionneur K56 Remplir vérin de serrage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522456-6	Actionneur K56 Remplir vérin de serrage - Court-circuit à la masse		
KMC-522462-3	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522462-6	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522463-3	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522463-6	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522471-3	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522471-6	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Court-circuit à la masse		
KMC-522500-0		Des valeurs de configuration erronées ont été enregistrées	
KMC-522510-0		Défaut de l'amplificateur de mesure de force 1	
KMC-522511-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN de l'amplificateur de mesure de force 1	
KMC-522512-0		Défaut de l'amplificateur de mesure de force 2	
KMC-522513-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN de l'amplificateur de mesure de force 2	
KMC-522520-0		Défaut de l'appareil de commande humidité résiduelle	
KMC-522521-0		Timeout concernant l'appareil de commande RMS détecté	
KMC-522530-0		Défaut du KMB module 1	
KMC-522531-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du KMB 1	
KMC-522532-0		Défaut du KMB module 2	
KMC-522533-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du KMB 2	
KMC-522536-0		Défaut du KMB module 4	
KMC-522537-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du KMB 4	

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522540-0		Défaut du module 1 LMO	
KMC-522541-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du LMO 3	
KMC-522900-19	TIM statut message dépassement de durée - Défaut CAN entre les appareils de commande	Le statut TIM message n’a pas été envoyé resp. reçu dans les délais prescrits.	
KMC-522901-19	TIM authentification a échoué - Défaut CAN entre les appareils de commande	L'authentification TIM a échoué.	
KMC-522902-13	TIM authentification certificat sur certificat liste de blocage - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	Un serveur TIM certificat figure sur la liste de blocage TIM AEF	
KMC-522903-13	TIM serveur utilise certificats développeurs - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	Le serveur TIM utilise des certificats développeurs.	
KMC-522904-13	Fonction TIM vitesse non disponible - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	La fonction TIM vitesse n'est pas disponible.	
KMC-522905-13	Fonction TIM vanne non disponible - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	La fonction TIM vanne n'est pas disponible.	
KMC-522906-19	Fonction TIM vitesse dépassement de durée - Défaut CAN entre les appareils de commande	La fonction TIM vitesse est interrompue suite à un dépassement de durée.	
KMC-522907-19	Fonction TIM vanne dépassement de durée - Défaut CAN entre les appareils de commande	La fonction TIM vanne est interrompue suite à un dépassement de durée.	

17.6 Vérifier le cliquet sur le frein de matériel de liage



RPG000-195

Le cliquet (1) du liage par filet se trouve sur le côté gauche de la machine.

En fonction de la position de la coulisse de filet, le cliquet (1) est soit enclenché (position (I)), soit pas enclenché (position (II)).

Pour une vue d'ensemble des positions de la coulisse de filet, *voir Page 248*.

Position	Explication
(I)	Cliquet enclenché • Position finale
(II)	Cliquet pas enclenché • Position d'alimentation • Position de liage

▶ Approcher les différentes positions de la coulisse de filet, *voir Page 248*.

▶ Vérifier si le cliquet (1) est dans la bonne position (I) ou (II).

Si le cliquet (1) se bloque :

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

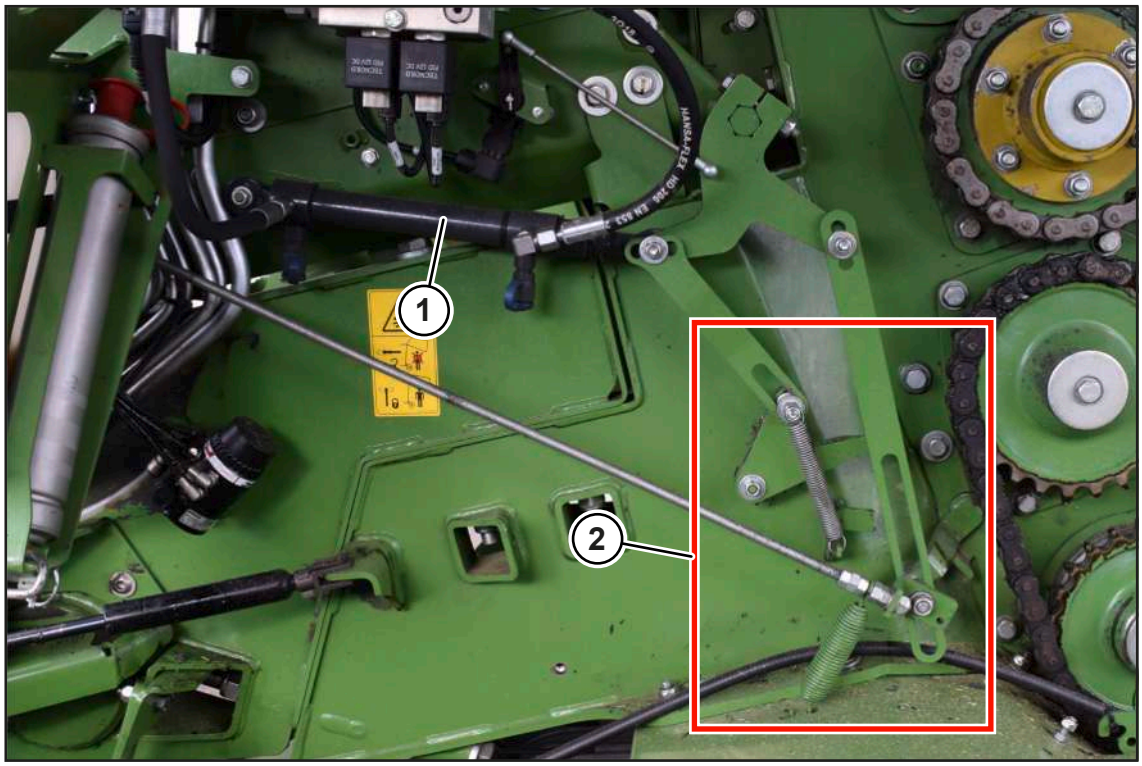
▶ Enlever les impuretés au niveau du dispositif de liage.

17.7 Contrôler les positions de la coulisse de filet

La coulisse de filet peut être déplacée en position finale, en position d'alimentation et en position de liage avec la commande manuelle du terminal, *voir Page 140*.

Les positions de la coulisse de filet peuvent être contrôlées sur le côté gauche de la machine.

Position finale

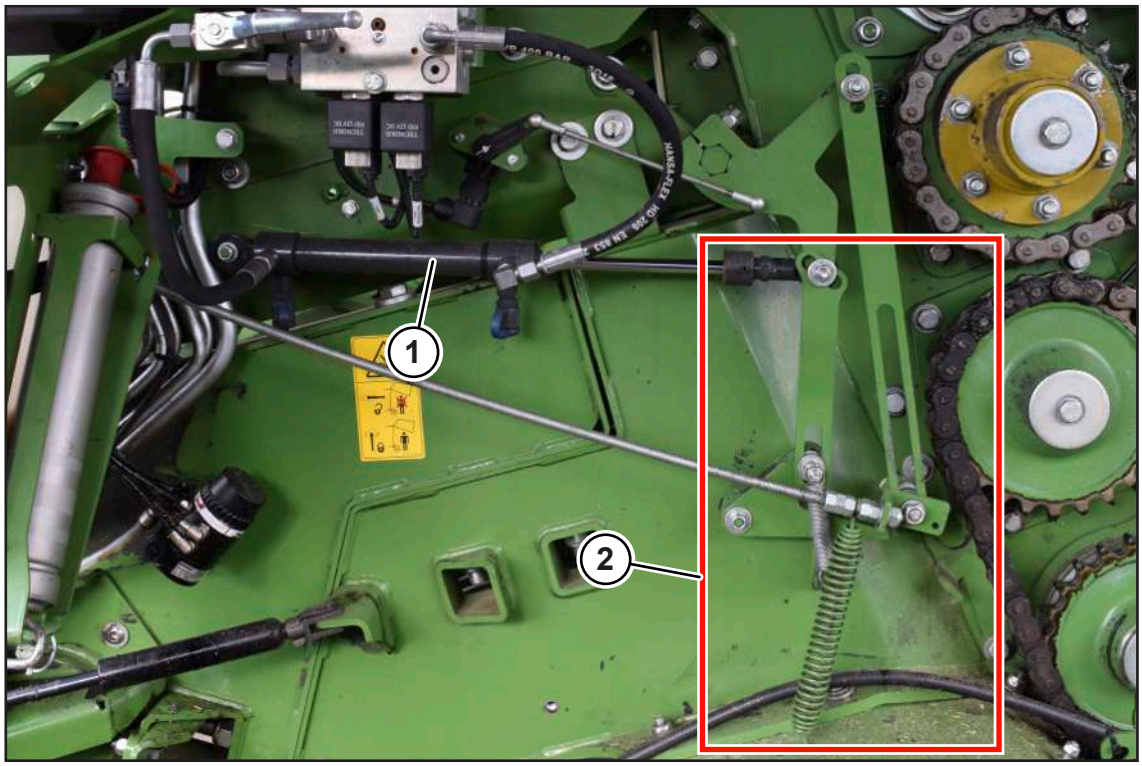


RP000-994

La position finale correspond à la position de base dans laquelle le dispositif de liage se trouve à chaque fois qu'il n'y a pas de processus de liage en cours. Le vérin (1) est complètement rentré.

- Dans le menu 10 « Commande manuelle », déplacer la coulisse de filet en position finale avec la touche .
- Vérifier si le vérin (1) est complètement rentré et si la zone (2) ressemble à l'illustration.

Position d’alimentation

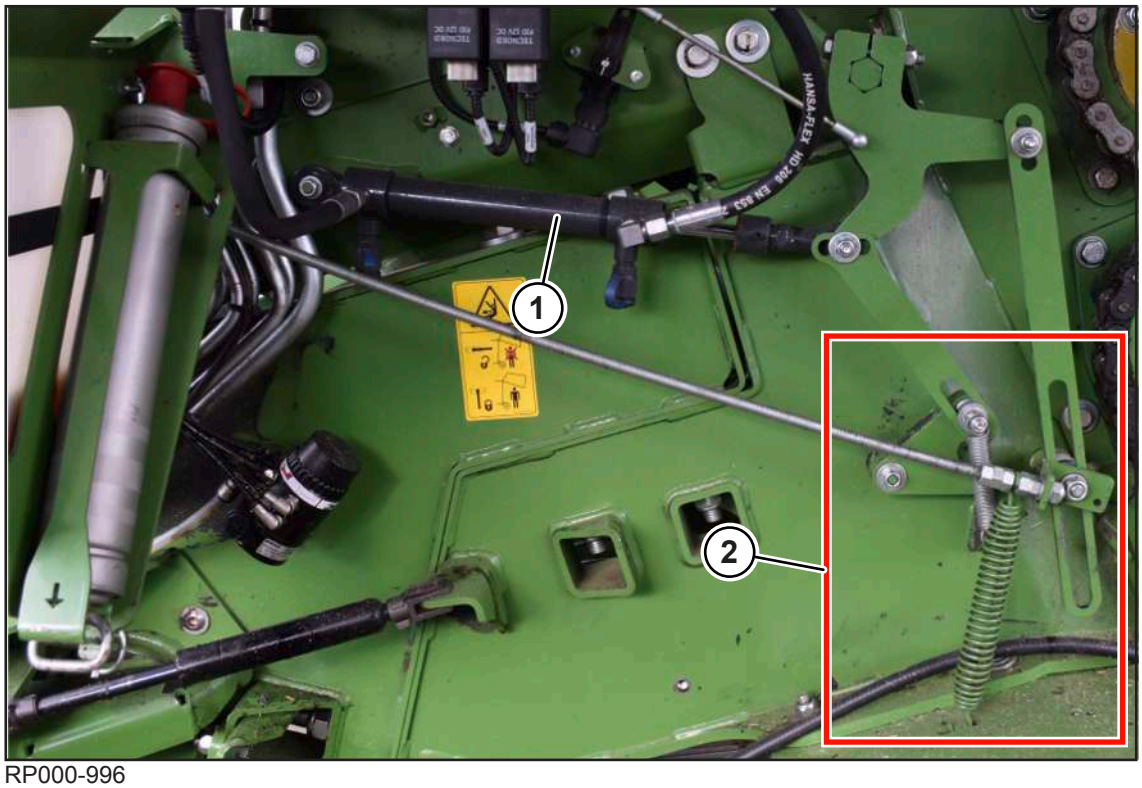


RP000-995

Dans la position d'alimentation, le vérin (1) est entièrement sorti.

- Dans le menu 10 « Commande manuelle », déplacer la coulisse de filet en position d'alimentation avec la touche .
- Vérifier si le vérin (1) est complètement sorti et si la zone (2) ressemble à l'illustration.

Position de liage



RP000-996

Dans la position de liage, le vérin (1) est partiellement sorti.

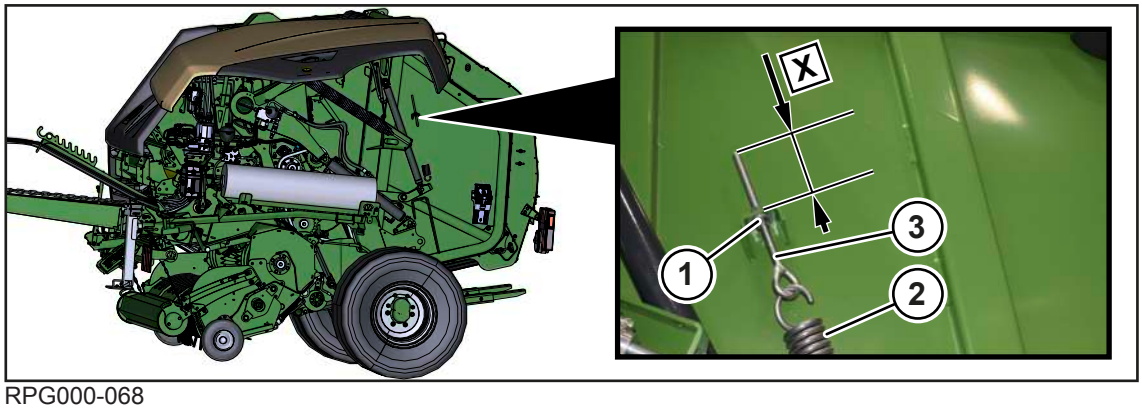
- Dans le menu 10 « Commande manuelle », déplacer la coulisse de filet en position de liage avec la touche .
- Vérifier si le vérin (1) est partiellement sorti et si la zone (2) ressemble à l'illustration.

17.8 Fermer la trappe arrière en cas de défaut

Si la trappe arrière ne se ferme plus automatiquement après l'éjection de la balle ronde, on peut la fermer à l'aide du terminal.

- Appuyer sur la touche .
- **Sur la version « Commande directe trappe arrière » :** actionner l'appareil de commande sur le tracteur (rouge, 1+) jusqu'à ce que la trappe arrière soit fermée.

17.9 Régler la fermeture de la trappe arrière



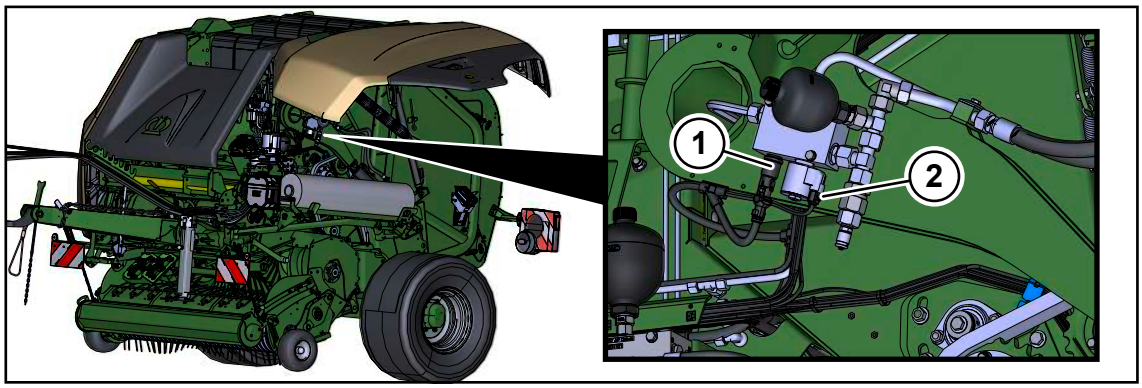
RPG000-068

Si la trappe arrière ne se ferme plus intégralement, il faut régler la fermeture de la trappe arrière sur le ressort (2).

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

- ▶ Contrôler la cote X sur la vis à œillet (3).
  - ⇨ Si la cote est de **X=105 mm**, le réglage est correct.
  - ⇨ Si la cote X n'est pas égale à **X=105 mm**, il faut régler la fermeture de la trappe arrière.
- ▶ Pour régler la fermeture de la trappe arrière, desserrer ou serrer les écrous (1) jusqu'à ce que la cote soit égale à **X=105 mm**.

17.10 Contrôler la soupape de limitation de pression



RPG000-174

La soupape de limitation de pression se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière le capot latéral.

La diode électroluminescente (2) indique si la soupape de limitation de pression de la trappe arrière est alimentée en courant. Si la soupape de limitation de pression n'est pas alimentée en courant, il ne sera pas possible d'ouvrir la trappe arrière.

- ▶ Vérifier si la diode électroluminescente (2) est allumée ou non.
- ➡ Si la diode électroluminescente (2) est allumée, la soupape de limitation de pression est alimentée en courant.

Si la diode électroluminescente (2) n'est pas allumée :

- ▶ Vérifier si le terminal est en marche.

Si le terminal est en marche et que la diode électroluminescente n'est pas allumée, il y a un défaut électrique.

- ▶ Contrôler l'électronique de la machine et la faire réparer par le partenaire de service KRONE le cas échéant.

Contrôler la pression d'huile hydraulique dans le système de serrage

✓ La trappe arrière est fermée.

▶ Débrancher le connecteur (1) sur la soupape de limitation de pression.

▶ Ouvrir la trappe arrière, *voir Page 98*.

➡ Si les vérins de serrage sortent de **30 mm** maximum et que la trappe arrière ne s'ouvre qu'à environ un quart, la pression d'huile hydraulique est correcte.

➡ Si les vérins de serrage sortent de plus de **30 mm**, cela signifie qu'il n'y a pas d'huile hydraulique dans le système de serrage ou qu'il y a un défaut sur la soupape de limitation de pression.

▶ Si la soupape de limitation de pression a un défaut, contacter le partenaire de service KRONE.

17.11 Remplir l'accumulateur de pression

Quand le liage a été actionné 3x, l'accumulateur de pression de la machine est vide et il doit de nouveau être rempli.

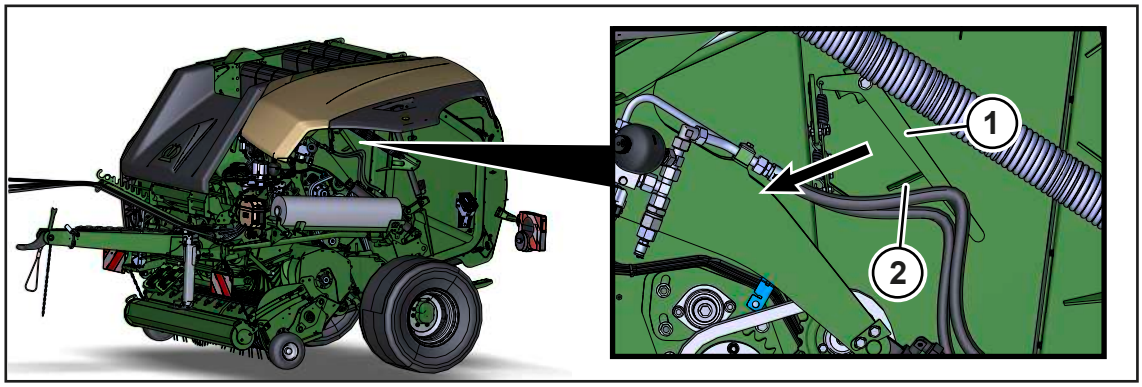
▶ Fermer le robinet d'arrêt de la trappe arrière, *voir Page 77*.

▶ Remplir la pression depuis le tracteur.

17.12 Nettoyer les galets de renvoi et trier les bandes de liage

Si de la matière récoltée s'est accumulée entre les galets de renvoi, il faut les nettoyer. Dans ce cadre, il faut aussi retrier les bandes de liage à la main et les poser les unes à côté des autres.

Pour y arriver, on utilise un levier pour placer les bras oscillants dans une position dans laquelle les bandes de liage se détendent.



RPG000-147

✓ La trappe arrière est fermée.

✓ Le capot latéral gauche est ouvert.

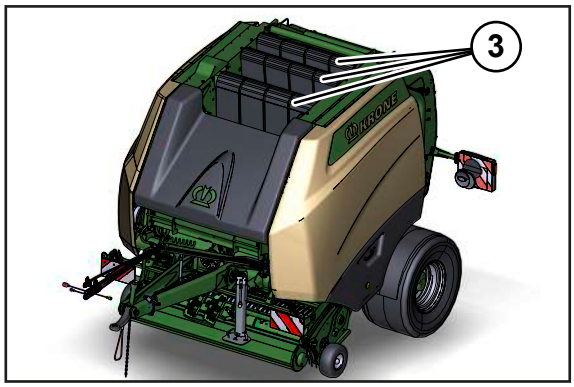
▶ Pour amener les bras oscillants en position, déplacer le levier (1) dans le sens de la flèche et l'engager derrière la fixation (2).

▶ Ouvrir entièrement la trappe arrière via le terminal, à l'aide de .

▶ Fermer la trappe arrière environ de moitié sur le terminal, dans le menu 10 « Commande manuelle », à l'aide de .

⇨ Les bandes de liage se détendent et peuvent alors être déplacées.

- Pour bloquer la trappe arrière, fermer le robinet d'arrêt, *voir Page 77*.
- Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.



RPG000-148

- Éliminer la matière récoltée sur les galets de renvoi.
- Décaler les bandes de liage (3) dans la chambre à balles de manière à ce qu'elles soient toutes les unes à côté des autres, sans se toucher, comme illustré.
- Déplacer le levier (1) dans le sens opposé à la flèche et le remettre en place.
- Pour ouvrir la trappe arrière, ouvrir le robinet d'arrêt, *voir Page 77*.
- Mettre le tracteur en marche.
- Ouvrir totalement la trappe arrière avec sur le terminal et la fermer totalement avec dans le menu 10 « Commande manuelle ».

⇨ Les bandes de liage se tendent et la machine est prête à fonctionner.

18 Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé

Ce chapitre décrit les travaux de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine dont la réalisation est réservée au personnel spécialisé qualifié. Le chapitre « Qualification du personnel spécialisé » doit être lu et observé en intégralité, *voir Page 16*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures ou dégâts sur la machine suite à des travaux de réparation, de maintenance et de réglage erronés

Les machines qui n'ont pas été réparées, soumises à un entretien ou réglées par du personnel spécialisé peuvent présenter des défauts dus à l'ignorance. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Les travaux de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine peuvent exclusivement être effectués par du personnel spécialisé autorisé.
- Prendre en compte la qualification du personnel spécialisé, *voir Page 16*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir Page 15*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 28*.

18.1 Procéder à la maintenance du système de freinage

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par des dommages au système de freinage

Des dommages au système de freinage peuvent nuire à la sécurité de fonctionnement de la machine et provoquer des accidents. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Les travaux de réglage et de réparation sur le système de freinage ne peuvent être effectués que par des ateliers spécialisés ou des services reconnus.
- ▶ Faire contrôler régulièrement les freins par un atelier spécialisé.
- ▶ Faire remplacer immédiatement les flexibles de frein endommagés ou usés par un atelier spécialisé.
- ▶ Faire corriger immédiatement par un atelier spécialisé les dysfonctionnements et défauts du système de freinage.
- ▶ La machine ne doit être utilisée sur le champ ou sur la route que si le système de freinage est en parfait état.
- ▶ Il est interdit de modifier le système de freinage sans autorisation des Ets KRONE.
- ▶ Les Ets KRONE n'endossent aucune garantie pour l'usure naturelle, les dysfonctionnements par surcharge et les modifications apportées au système de freinage.

18.1.1 Contrôler l'épaisseur de la garniture des mâchoires de frein

La garniture des mâchoires de frein doit faire au moins 2 mm d'épaisseur.

Si l'épaisseur de la garniture est inférieure à 2 mm, le partenaire de service KRONE doit renouveler les garnitures de frein.

18.1.2 Contrôler la course des cylindres de frein

- ▶ Actionner le frein de service à pleine pression.
- ▶ Contrôler la course des cylindres de frein.
- ➡ Si la course au niveau de la chape est supérieur aux 2 tiers de la course maximale du cylindre, il faut régler le frein.

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 9"/12" : environ **60 mm**

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 16"/20" : environ **75 mm**

18.1.3 Régler la tringlerie mécanique sur l'essieu simple

À cause de l'usure naturelle du tambour de frein et de la garniture de frein, il faut régulièrement contrôler et régler les freins.

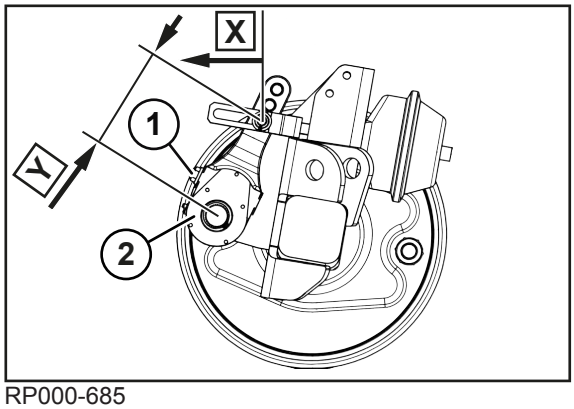
Afin de garantir un fonctionnement normal ainsi qu'une performance de freinage suffisante, la distance entre la garniture de frein et le tambour de frein doit être la plus faible possible. Cette distance est réglée sur la tringlerie mécanique.

L'actionnement du frein est réglé en usine. Un réglage est nécessaire lorsque

- l'effet de freinage diminue (par ex. par l'usure des garnitures de frein) et/ou
- la course d'actionnement du cylindre de frein est supérieure aux 2 tiers de la course maximale du cylindre.

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 9"/12" : environ **60 mm**

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 16"/20" : environ **75 mm**



RP000-685

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 28*.

✓ L'épaisseur de la garniture sur les mâchoires de frein doit présenter une valeur minimum, *voir Page 256*.

✓ Les tambours de frein ont été contrôlés, *voir Page 256*.

Régler la tringlerie mécanique

Lorsqu'il est actionné, la course du cylindre X doit être égale à **10 à 12 %** de la longueur Y de la tringlerie (2).

▶ Mesurer la longueur Y de la tringlerie (2).

▶ Tourner la vis (1) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les mâchoires de frein soient bien en contact avec le tambour de frein.

▶ Tourner la vis (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la course du cylindre X sur la tringlerie (2) soit égale à **10 à 12 %** de la longueur Y.

➡ Exemple : la longueur Y de la tringlerie (2) est de **Y=150 mm**. Dans ce cas, la course du cylindre doit être égale à **X=15-18 mm**.

▶ Veiller à ce que les tringleries (2) soient réglées de manière uniforme sur les 2 roues.

▶ Vérifier si les roues tournent librement lorsque le frein est desserré.

➡ Les roues doivent tourner librement sans être freinées (sans bruits de frottement).

18.2 Points d'appui du cric

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû à la machine surélevée

Danger pour les personnes dû à la chute de la machine ou au basculement incontrôlé de pièces.

▶ Utiliser exclusivement des engins de levage et des moyens d'accrochage autorisés avec une capacité portante suffisante. Pour les poids, voir la plaque signalétique de la machine, *voir Page 45*.

▶ Respecter les indications relatives aux points d'accrochage prévus.

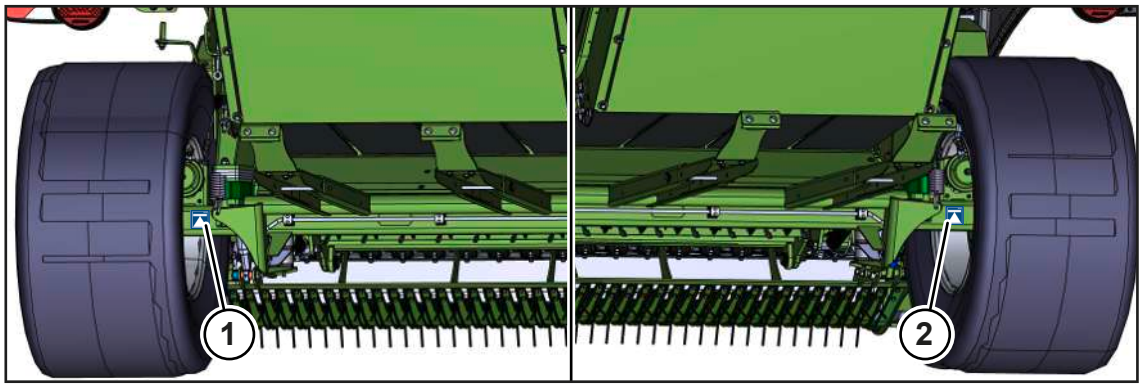
▶ Veiller à la bonne fixation des moyens d'accrochage.

▶ Ne jamais se tenir en dessous de la machine surélevée.

▶ Étayer la machine de manière sûre si vous devez travailler sous la machine, *voir Page 29*.

Les points d'appui du cric se trouvent à droite et à gauche sur l'essieu simple ou l'essieu tandem et sont pourvus d'autocollants.

Figure à titre d’exemple d'un essieu simple :



RPG000-177

1 Point d'appui du cric à l'arrière gauche

2 Point d'appui du cric à l'arrière droit

19 Élimination

Après la durée de vie de la machine, les différents composants doivent être éliminés de manière conforme. Tenir compte des directives d'élimination des déchets actuelles en vigueur dans les différents pays et respecter toutes les réglementations afférentes en vigueur.

Pièces métalliques

- Toutes les pièces métalliques doivent être amenées dans un centre de collecte des métaux.
- Avant leur mise au rebut, les composants doivent être libérés des matières d'exploitation et des lubrifiants (huile de transmission, huile du système hydraulique etc.).
- Les matières d'exploitation et les lubrifiants doivent être recyclés séparément en les amenant dans un centre de traitement respectueux de l'environnement ou au recyclage.

Matières d'exploitation et lubrifiants

- Les matières d'exploitation et les lubrifiants (carburant Diesel, liquide de refroidissement, huile à engrenages, huile du système hydraulique etc.) doivent être apportés dans un centre de recyclage des huiles usagées.

Matières synthétiques

- Toutes les matières synthétiques doivent être amenées dans un centre de collecte des matières synthétiques.

Caoutchouc

- Toutes les pièces en caoutchouc (flexibles, pneus etc.) doivent être amenées dans un centre de collecte du caoutchouc.

Déchets électroniques

- Les composants électroniques doivent être amenés dans un centre de collecte des déchets électriques.

20 Annexe

20.1 Plan des circuits hydrauliques

Légende pour le schéma hydraulique suivant

1 Appareil de commande en option pour commander la trappe arrière

2 Présélection des couteaux

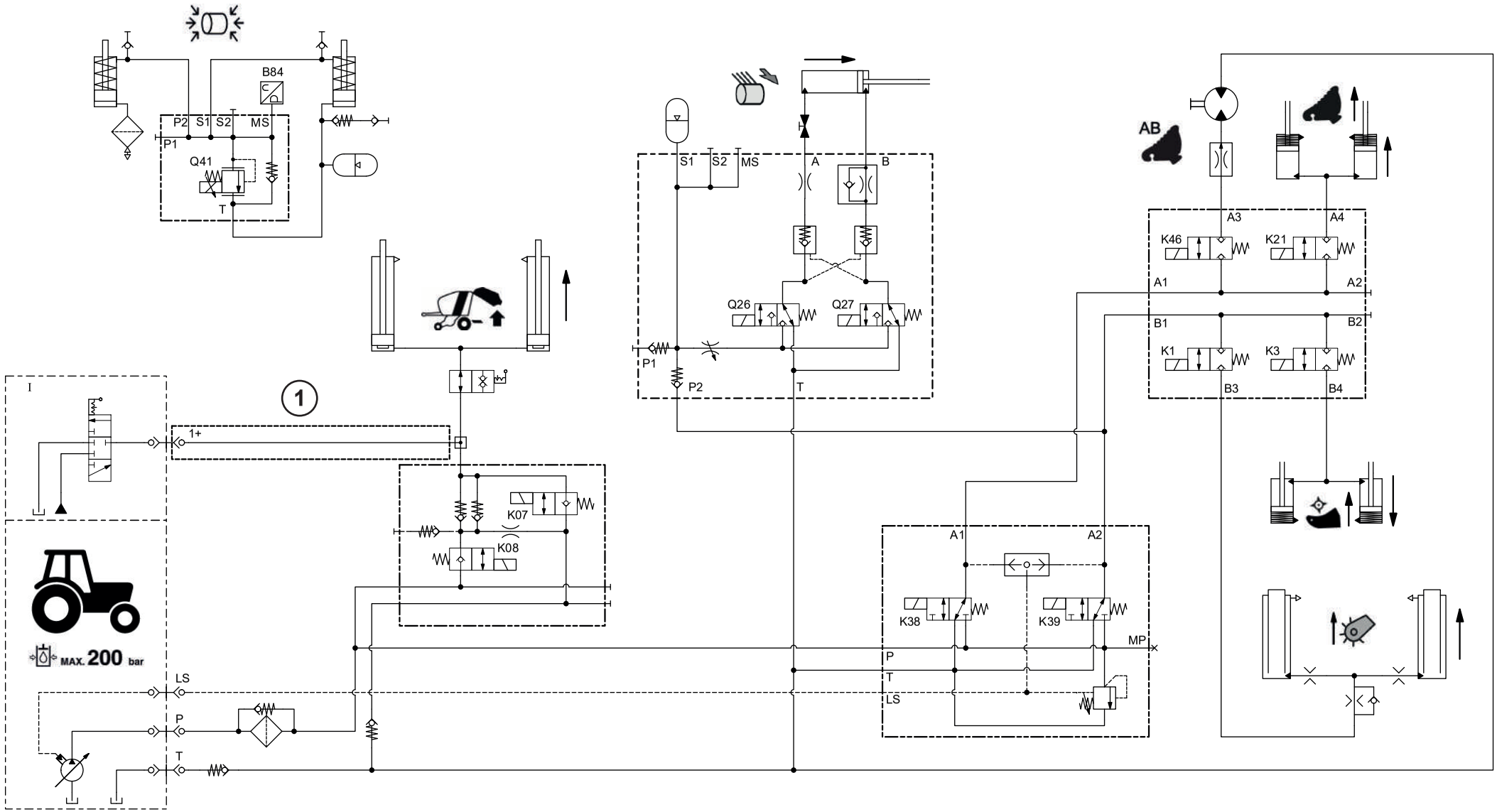
Liste des actionneurs et symboles pour le schéma hydraulique suivant

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques.

	Q41	Pression de compression
	B84	Pression de compression système hydraulique
	K07	Fermer la trappe arrière
	K08	Ouvrir la trappe arrière
	Q26	Abaisser coulisse de filet
	Q27	Lever coulisse de filet
	K01	Ramasseur
	K03	Relever/abaisser la cassette à couteaux
	K21	Arbre de commande des couteaux A activé
AB	K46	Présélection des couteaux
	K38	Vanne pilote 1
	K39	Vanne pilote 2

>>>

150 102 669 02 [▶ 261]



150 102 669 02

21 Index

A

À propos de ce document 9
Abaisser le ramasseur..... 81
Accoupler la machine 16
Accoupler la machine au tracteur 59
Accoupler le frein hydraulique (exportation)..... 64
Accoupler les flexibles hydrauliques 61
Acquitter le message de défaut..... 224
Activer les fonctions TIM 123
Activer/désactiver la décharge de la pression d'appui du ramasseur 83
Adaptation du système hydraulique 63
Adapter la hauteur du timon 55
Adapter la longueur de l'arbre à cardan 58
Affectation auxiliaire d'une manette..... 125
Affichages dans l'écran de base..... 114
Affichages de la barre d'info 116
Affichages TIM et touches sur l'écran de travail 122
Affûter les couteaux..... 204
Affûter les couteaux sans dispositif d'affûtage . 204
Amener le ramasseur en position de transport / position de travail 81
Annexe 260
Aperçu de la machine..... 44
Appel automatique de l’écran de conduite sur route 119
Appeler le niveau de menu..... 131
Appeler l'écran de base..... 118
Arbre à cardan..... 57
Adapter la longueur..... 58
Arrêter la machine 171
Arrimage de la machine 176
Autocollants d'avertissement sur la machine 35
Autocollants de sécurité sur la machine..... 30
Autre documentation 9
Autres fonctions (terminal) 148
Avancer/reculer la boîte à ficelle 97
Avant les travaux sur l’installation hydraulique. 215
Avertissements de danger..... 11
Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux 12

B

B08 Cassette à couteaux en haut 164
Blocage de la matière récoltée dans l’organe de presse..... 100
Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur 99
Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe..... 100
Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur..... 99
Blocs distributeurs de l'installation de lubrification centralisée 208
Bloquer l'arbre à cardan 172
Bloquer le capot avant..... 175

C

Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut » 164
Caractéristiques techniques 48
Cassette à couteaux en haut
Régler capteur 164
Chaîne de sécurité 49
Chaîne d'entraînement de l'unité de pressage (n° 1) 205
Chaîne d'entraînement du rotor (n° 2) 206
Chaîne d'entraînement du rouleau d'alimentation et du rouleau de démarrage (n° 3) 207
Commande 72
Commande manuelle (liage par filet et ficelle), terminal 142
Commande manuelle (liage par filet, terminal). 140
Commande supplémentaire 9
Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique 120
Commander la machine avec la manette 124
Commander le pied d'appui 75
Comment utiliser ce document 9
Commutation entre les terminaux 159
Commutation entre terminaux 160
Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents 28
Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes 24
Compteur du client 153
Compteur totalisateur 155
Compteurs 153
Conduite et transport 170
Configuration de l’application de machine KRONE 107
Configurer le logiciel TIM (terminal) 158
Conserver le couteau sur le support couteau 86
Consignes de sécurité fondamentales 15
Consommables 51
Contrôler / adapter la pression des pneus 55
Contrôler / effectuer la maintenance des pneus 195
Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux 203
Contrôler la course des cylindres de frein 256
Contrôler la pression d'huile hydraulique dans le système de serrage 253
Contrôler la soupape de limitation de pression 252
Contrôler l'éclairage de routes 173
Contrôler l'épaisseur de la garniture des mâchoires de frein 256
Contrôler les flexibles hydrauliques 198, 215
Contrôler les positions de la coulisse de filet ... 248
Contrôler les raccords à vis sur le timon 199
Contrôler l'extincteur 200
Correction du remplissage (terminal) 139
Couper le filet 90
Couple de serrage : écrous de roue 196
Couples de serrage 192

D

Danger dû aux travaux de soudage 27

Dangers liés au lieu d'utilisation 24

Dangers lors de la circulation sur la route et dans les champs 22

Dangers lors de la circulation sur route 22

Dangers lors des virages avec la machine accouplée et en raison de la largeur totale 22

Dangers lors du fonctionnement de la machine en dévers 23

Dangers provoqués par des dommages sur la machine 17

Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus 27

Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine 26

Dangers si la machine n'est pas préparée de manière conforme pour la circulation sur route .. 22

Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes 24

Déclaration de conformité 273

Déclencher la lubrification intermédiaire 151

Défaut

- Balle ronde conique 220
- Blocages de la matière récoltée 217
- Densité de pressage trop faible 219
- Filet casse 221
- Filet ne va pas jusqu'aux bords extérieurs 221
- Filet non transporté. 220
- Filet pas coupé proprement. 221
- Fonctionnement incorrect 219
- Huile hydraulique trop chaude 219
- La balle ronde est en forme de tonneau, le matériel de liage casse 220
- La balle ronde ne sort pas de la chambre à balles 219
- L'indicateur de direction réagit avec trop de sensibilité 219
- Lubrification centralisée des chaînes pompe à huile à sec 222
- Lubrification centralisée des chaînes : consommation d'huile trop élevée 222
- Lubrification centralisée des chaînes : consommation d'huile trop faible 222
- Lubrification centralisée des chaînes : pompe pas entièrement rentrée 222
- Matière récoltée amenée vers le haut par les bandes de liage 218
- Ramasseur 217
- Trappe arrière ne se ferme pas 219
- Trappe arrière ne s'ouvre pas 219

Défaut, cause et dépannage 217

Défauts du liage ou pendant le processus de liage 220

Défauts du système électrique/électronique 223

Défauts pendant ou après le pressage 218

Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes 222

Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée 217

Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan 201

Démarrer le liage 75

Démonter 81

Démonter les roues de jauge du ramasseur pour la conduite sur route 173

Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux 85

Désactiver brièvement le mécanisme de coupe et le ramasseur 201

Description de la machine 44

Description des fonctions du système hydraulique 46

Description fonctionnelle du mécanisme de coupe 46

Desserrer/serrer le frein de parking 78

Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux 202

Diagnostic des actionneurs numériques 167

Dimensions 48

Dimensions de balle 49

Dispositif de placage à rouleaux 84

- Démonter le déflecteur 85

Données de contact de votre revendeur 2

Durée de service de la machine 15

E

Écran de circulation sur route (appel automatique) 119
Écran tactile 102, 105
Effacer individuellement les défauts 169
Effacer tous les défauts 169
Effectuer des travaux sur la machine uniquement lorsqu'elle est immobilisée 26
Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant 29
Effectuer le test des acteurs 30
Effectuer un contrôle visuel 198, 215
Éjecter la balle ronde 75
Élimination 259
Éliminer la corrosion sur la fixation de filet 200
Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur 225
Éliminer les blocages de la matière récoltée 99
Émission de bruit aérien 49
Enclencher/éteindre le terminal 106
Enfant en danger 16
Équipement de sécurité 40
Équipements de sécurité personnels 21
Équipements supplémentaires et pièces de rechange 17
État technique impeccable de la machine 17
Évacuer la pression de compression 137
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système de courant constant 63
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing 63
Exploitation uniquement après mise en service correcte 17

F

Fermer la trappe arrière en cas de défaut 251
Flexibles hydrauliques endommagés 26
Fonctions autres (terminal) 148
Fonctions auxiliaires (AUX) 124
Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE 109
Fourniture 54

G

Glissière de filet 91
Graisses lubrifiantes 52
Groupe-cible du présent document 9

H

Huiles 51
Hydrauliksystem – Funktionsbeschreibung 46

I

Identification 45
Illustrations 10
Immobiliser et sécuriser la machine 28
Importance de la notice d'utilisation 15
Indicateur de direction 117
Indicateur de direction sensibilité (terminal) 137
Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes 2
Indications de direction 10
Indications relatives aux demandes de renseignements et commandes 46
Info logiciel (terminal) 168
Installation d'air comprimé endommagée 25
installation de lubrification centralisée
    Remplir le réservoir de lubrifiant 209
    Vérifier le niveau de remplissage 209
Interlocuteur 2

K

KRONE SmartConnect (terminal) 157

L

L'accouplement débrayable à cames se débraie 218
Le bruit peut nuire à la santé 25
Les bandes de liage se sont emmêlées 218
liage
Échelles 79
Liage par ficelle 94
Liage par filet 87
Couches 133
Régler la toile de balles 179
Ligne d'état 110
Limiteurs de charge de la machine 45
Liquides brûlants 25
Liquides sous haute pression 25
Liste de contrôle pour la première mise en service 53
Liste de contrôle pour le transport de la machine 175
Liste des défauts 225
Liste des défauts (terminal) 168
Lubrification centralisée des chaînes
Régler les quantités d'huile sur la pompe à huile 181
Lubrifier l'arbre à cardan 191
Lubrifier les points de lubrification sur les bras oscillants 192

M

Machine et pièces machine soulevées 27
Maintenance 184
Maintenance – après la saison 185
Maintenance – avant la saison 184
Maintenance – Tous les 2 ans 186
Maintenance – Toutes les 1 000 balles rondes 186
Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour 186
Maintenance – toutes les 250 heures 186
Maintenance – toutes les 50 heures 186
Maintenance – toutes les 500 heures 186
Maintenance – une fois après 10 heures 185
Maintenance – une fois après 50 heures 185
Maintenance de la boîte de transmission principale 197
Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes 212
Maintenance de l'installation de lubrification centralisée 208
Maintenance de l'installation hydraulique 214
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement 20
Marquages de sécurité sur la machine 21
Matériel de liage ficelle 50
Matériel de liage filet 50
Matières d'exploitation 23
Matières d'exploitation non adaptées 23
Mauvais usage raisonnablement prévisible 14
Mécanisme de coupe 86
Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux 203
Mémoire de données 43
Menu 1 « Nombre de couches de ficelle » (liage par ficelle) 133
Menu 1 « Nombre de couches de filet » (liage par filet) 133
Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par ficelle et filet ») 142
Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet ») 140
Menu 11 « Correction de la position de démarrage/finale du liage par ficelle » (pour la version « Liage par filet et par ficelle ») 146

Menu 12 « Autres fonctions » 148
Menu 12-1 « Message de défaut pour la mesure d'humidité » 148
Menu 12-2 « Valeur de correction pour mesure d'humidité » 149
Menu 12-3 « Lubrification centralisée » 150
Menu 12-4 « Nettoyage automatique des couteaux » 151
Menu 13 « Compteurs » 153
Menu 13-1 « Compteur du client » 153
Menu 13-2 « Compteur totalisateur » 155
Menu 14 « ISOBUS » 156
Menu 14-5 « KRONE SmartConnect » 157
Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » .. 159
Menu 15 « Réglages » 160
Menu 15-1 « Test des capteurs » 161
Menu 15-2 «Test des acteurs» 165
Menu 15-3 « Info sur le logiciel » 168
Menu 15-4 « Liste des défauts » 168
Menu 3 « Présignalisation » 134
Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » 135
Menu 6 "Réglage électronique de la pression de compression" 136
Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction » 137
Menu 8 « Sélection genre de liage » (pour la version « Liage par ficelle et filet ») 138
Menu 9 « Correction du remplissage » 139
Menu 14-6 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 ») 158
Message de défaut mesure d'humidité (terminal) 148
Messages de défaut 223
Mesure d'humidité message de défaut (terminal) 148
Mesure d'humidité valeur de correction (terminal) 149
Mesures courantes de sécurité 28
Mettre des cales d'arrêt sous les pneus 80
Mettre la ficelle de liage en place 95
Mettre le filet en place 89
Mettre le rouleau de filet en place 87
Mettre les fonctions TIM en pause 124
Mise en service 59
Mise en service/mise hors service du terminal. 102
Mode de fonctionnement de TIM 1.0 121
Modifications structurelles réalisées sur la machine 16
Modifier la valeur 132
Modifier le mode 133
Montage de la chaîne de sécurité 70
Monter 81
Monter l’arbre à cardan sur la machine 57
Monter l’arbre à cardan sur le tracteur 60
Monter le support de l'arbre à cardan 58
Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles 55
Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées 81

N

Nettoyage automatique des couteaux (terminal) 151
Nettoyage des couteaux automatique (terminal) 151
Nettoyer l’œillet d'attelage 199
Nettoyer la douille et l’œillet d'attelage 199
Nettoyer la machine 198
Nettoyer les chaînes d'entraînement 199
Nettoyer les galets de renvoi et trier les bandes de liage 253
Nombre de couches de ficelle (liage par ficelle, terminal) 133
Nombre de couches de filet 133

O

Ouvrir/fermer la trappe arrière 98

P

Parquer la machine de manière sûre 23
Passagers 17
Pied d'appui 75
Plan de lubrification 187
Plan des circuits hydrauliques 260
Plaque d'identification pour véhicules lents 42
Plaque signalétique 45
Pneus 49
Poids 48
Points d'appui du cric 257
Points d'arrimage sur la machine 176
Position de démarrage/finale liage par ficelle (terminal) 146
Position et signification des autocollants d'avertissement 36
Position et signification des autocollants de sécurité 31
Position moteur de liage
Régler le capteur 164
Postes de travail sur la machine 17
Première mise en service 53
Préparations avant le pressage 72
Préparer la machine pour la circulation routière 171
Préparer la machine pour le transport 174
Prérequis du tracteur - puissance 50
Prérequis du tracteur - système de freinage 51
Prérequis du tracteur - système électrique 51
Prérequis du tracteur - système hydraulique 50
Présignalisation (terminal) 134
Procéder à la maintenance du système de freinage 256

Q

Qualification du personnel opérateur 15
Qualification du personnel spécialisé 16

R

Raccordement de l'éclairage de routes 70
Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE 69
Raccorder le terminal étranger ISOBUS 68
Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 66
Raccorder le terminal KRONE DS 500 64
Ramassage de la matière récoltée sans utilisation des roues de jauge 84
Ramasseur 81
Régler la hauteur de travail 82
Ramasseur suspendu 84
Ramasseur, suspendu 84
Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles 75
Réglage de la pression de compression, électronique (terminal) 136
Réglage électronique de la pression de compression (terminal) 136
Réglages 178
Réglages (terminal) 160
Réglages ISOBUS (terminal) 156
Régler la fermeture de la trappe arrière 252
Régler la hauteur de travail du ramasseur 82
Régler la longueur de coupe 182
Régler la pression de compression 178
Régler la quantité d'huile hydraulique sur les tracteurs avec système de courant constant 63
Régler la tension de la ficelle sur la boîte à ficelle 179
Régler la tension de la ficelle sur le reteneur de ficelle 180
Régler la toile de balles sur le liage par filet 179
Régler la tringlerie mécanique sur l'essieu simple 256
Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » 164
Régler le capteur B61 Liage 1 (passif) 164
Régler le dépassement du filet sur le frein de matériel de liage 178
Régler le diamètre des balles 120, 178
Régler le dispositif de placage à rouleaux 85
Régler l'éjecteur de balles 183
Régler les chaînes d'entraînement 205

Régler les quantités d'huile de la lubrification centralisée des chaînes 181
Régler les unités sur le terminal 108
Régler/contrôler le couteau sur le liage par ficelle 180
Relier les bobines de ficelle entre elles 94
Remarques contenant des informations et des recommandations 12
Remplacer l'élément filtrant d'huile hydraulique 215
Remplacer les couteaux 201
Remplir la chambre à balles 73
Remplir l'accumulateur de pression 253
Remplir le réservoir de lubrifiant 209
Remplissage correct (terminal) 139
Rentrer / sortir les couteaux 86
Renvois 9
Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé 255
Répartition des pinceaux à huile sur la machine 213
Répertoires et renvois 9
Respect de l'environnement et élimination des déchets 23
Risque d'incendie 24

S

Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre 29
Sécurité 14
Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable 17
Sécurité en matière de conduite 22
Sélection mode de liage (liage par filet et par ficelle, terminal) 138
Sélectionner le mode de liage (liage par filet et par ficelle, terminal) 138
Sélectionner un menu 131
Sensibilité indicateur de direction (terminal)..... 137
SmartConnect (terminal) 157
Soulever la machine 175
Sources de danger sur la machine 25
Structure de l'écran 107
Structure DS 500 103
Structure du menu 128
Surfaces brûlantes 26
Symbole de représentation 10
Symboles dans le texte 10
Symboles dans les figures 10
Symboles récurrents 130

T

Tableau de conversion 12

Tableau de maintenance 184

Température ambiante 49

Temporisation du démarrage du liage (Terminal) 135

Terme « machine » 10

Terminal

- Autres fonctions 148
- Commande manuelle (liage par filet et ficelle) 142
- Commande manuelle (liage par filet) 140
- Commutation entre les terminaux 159
- Commutation entre terminaux 160
- Compteur 153
- Configurer le logiciel TIM 158
- Correction du remplissage 139
- Correction position de démarrage/finale liage par ficelle 146
- Indicateur de direction sensibilité 137
- Info logiciel 168
- Liste des défauts 168
- Message de défaut pour mesure d'humidité . 148
- Mesure d'humidité message de défaut .. 148
- Mesure d'humidité valeur de correction . 149
- Nettoyage automatique des couteaux.... 151
- Nombre de couches de ficelle 133
- Nombre de couches de filet 133
- Ouvrir le sous-menu 131
- Position de démarrage/finale liage par ficelle 146
- Présignalisation 134
- Réglage de la pression de compression, électronique 136
- Réglages 160
- Réglages ISOBUS 156
- Régler les unités 108
- Sélectionner le mode de liage (liage par filet et par ficelle) 138
- SmartConnect 157
- Temporisation du démarrage du liage ... 135
- Test des actionneurs 165
- Test des capteurs 161
- Valeur de correction pour mesure d'humidité 149

Terminal – Fonctions de la machine 110

Terminal – menus 128

Terminal ISOBUS d'autres fabricants 109

Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 105

Terminal KRONE DS 500 102

Terminer le pressage, démarrer le processus de liage et éjecter la balle ronde 75

Test des actionneurs (terminal) 165

Test des capteurs 161

Test des capteurs (terminal) 161

TIM

- Mode de fonctionnement 122
- Touches sur l'écran de travail 122

Touches 111

Travaux de maintenance et de réparation 26

Travaux sur des zones hautes de la machine 26

Trier les bandes de liage 253

Types de défauts possibles (FMI) 224

U

Utilisation conforme 14

Utiliser la réserve de matériel de liage 91

Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière 77

Utiliser le robinet d'arrêt du liage 77

Utiliser les échelles vers le liage 79

Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management) 121

V

Valeur de correction mesure d'humidité (terminal) 149

Valeurs limites techniques..... 18

Validité..... 9

Vérifier le cliquet sur le frein de matériel de liage 248

Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et nettoyer les filtres 212

Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas..... 192

Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin..... 193

Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux 194

Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses 195

Vitesse maximale admissible d'un point de vue technique (conduite sur route)..... 48

Volume du document 10

Z

Zone de danger de la prise de force 19

Zone de danger de l'arbre à cardan 19

Zone de danger en raison des pièces de la machine continuant de fonctionner 20

Zone de danger entre le tracteur et la machine . 20

Zone de danger lorsque l'entraînement est activé 20

Zones de danger 18

22 Déclaration de conformité

Déclaration de conformité CE

Nous, société

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle

déclarons par la présente en tant que fabricant du produit mentionné ci-après, sous notre responsabilité propre, que la

machine : Presse à balles rondes
série : RP301-21

à laquelle se rapporte cette déclaration, satisfait aux dispositions suivantes en vigueur de la :

- Directive CE 2006/42/CE (machines)
- Directive UE 2014/30/UE (CEM). Conformément à la directive, la norme harmonisée EN ISO 14982:2009 a été prise comme référence.

Le gérant soussigné est autorisé à établir les documents techniques.

Dr.-Ing. Josef Horstmann
(Gérant du secteur Construction & Développement)

Spelle, le 28/02/2020

Année de construction :

N° de machine :

KRONE

THE POWER OF GREEN

Maschinenfabrik

Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle

Boîte postale 11 63
D-48478 Spelle

+49 (0) 59 77 / 935-0

+49 (0) 59 77 / 935-339

www.landmaschinen.krone.de

V.4