Notice d'utilisation originale

Numéro de document : 150001368_01_fr
Version : 23/03/2021

BP305-11

Presse à balles cubiques

BiG Pack 1270 VC

À partir du numéro de machine : 1050369

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 ... 10
1.1 Validité ... 10
1.2 Commande supplémentaire ... 10
1.3 Autre documentation ... 10
1.4 Groupe-cible du présent document ... 10
1.5 Comment utiliser ce document ... 10
1.5.1 Répertoires et renvois ... 10
1.5.2 Indications de direction ... 11
1.5.3 Terme « machine » ... 11
1.5.4 Illustrations ... 11
1.5.5 Volume du document ... 11
1.5.6 Symbole de représentation ... 11
1.5.7 Tableau de conversion ... 13

2 Sécurité ... 16
2.1 Utilisation conforme ... 16
2.2 Mauvais usage raisonnablement prévisible ... 16
2.3 Durée de service de la machine ... 17
2.4 Consignes de sécurité fondamentales ... 17
2.4.1 Importance de la notice d'utilisation ... 17
2.4.2 Qualification du personnel opérateur ... 17
2.4.3 Qualification du personnel spécialisé ... 18
2.4.4 Enfant en danger ... 18
2.4.5 Accoupler la machine ... 18
2.4.6 Modifications structurelles réalisées sur la machine ... 18
2.4.7 Équipements supplémentaires et pièces de rechange ... 19
2.4.8 Postes de travail sur la machine ... 19
2.4.9 Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable ... 19
2.4.10 Zones de danger ... 20
2.4.11 Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement ... 22
2.4.12 Équipements de sécurité personnels ... 23
2.4.13 Marquages de sécurité sur la machine ... 23
2.4.14 Sécurité en matière de conduite ... 24
2.4.15 Parquer la machine de manière sûre ... 25
2.4.16 Matières d'exploitation ... 25
2.4.17 Dangers liés au lieu d'utilisation ... 26
2.4.18 Sources de danger sur la machine ... 26
2.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre ... 28
2.4.20 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine ... 28
2.4.21 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus ... 30
2.4.22 Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents ... 30
2.5 Mesures courantes de sécurité ... 31
2.5.1 Immobiliser et sécuriser la machine ... 31
2.5.2 Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre ... 31
2.5.3 Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant ... 32
2.5.4 Effectuer le test des acteurs ... 33
2.6 Autocollants de sécurité sur la machine ... 33
2.7 Autocollants d'avertissement sur la machine ... 44
2.8 Équipement de sécurité ... 52
2.8.1 Plaque d'identification pour véhicules lents ... 54
2.9 Limiteurs de charge sur la machine ... 54

3 Mémoire de données ... 58

4 Description de la machine ... 59
4.1 Aperçu de la machine ... 59
4.2 Identification ... 65
4.3 Pressage ... 66
4.4 Comprimer la grosse balle ... 66

4.5 Vue d'ensemble des entraînements ... 67
4.5.1 Entraînement principal ... 67
4.6 Description des fonctions du ramasseur ... 68
4.7 Description des fonctions du dispositif de placage à rouleaux ... 69
4.8 Description fonctionnelle du mécanisme de coupe ... 69
4.9 Description fonctionnelle MultiBale ... 70
4.10 Descriptions des fonctions des boîtes à ficelle ... 72
4.11 Description fonctionnelle alimentation en ficelle ... 73
4.12 Description des fonctions de l'indication électrique signalant un problème au niveau de la ficelle de dessous ... 75
4.13 Description des fonctions de l'affichage du parcours de la ficelle de dessus ... 75
4.14 Description des fonctions du contrôle du noueur électrique ... 76
4.15 Description fonctionnelle processus de liage ... 76
4.16 Description des fonctions de l'éjecteur de balles / de la rampe d'éjection des balles ... 77
4.17 Description des fonctions du réservoir à air comprimé ... 78
4.18 Description des fonctions de l'installation de lubrification centralisée ... 78
4.19 Description des fonctions du système hydraulique ... 79
4.20 Description des fonctions du frein de balle ... 80

5 Caractéristiques techniques ... 81

5.1 Dimensions ... 81
5.2 Poids ... 81
5.3 Vitesse maximale admissible d'un point de vue technique (conduite sur route) ... 81
5.4 Émission de bruit aérien ... 82
5.5 Température ambiante ... 82
5.6 Pneus ... 82
5.7 Chaîne de sécurité ... 82
5.8 Arbre à cardan ... 82
5.9 Dimensions de balle ... 83
5.10 Matériel de liage ficelle ... 83
5.11 Prérequis du tracteur - puissance ... 83
5.12 Prérequis du tracteur - système hydraulique ... 83
5.13 Prérequis du tracteur - système électrique ... 84
5.14 Prérequis du tracteur - système de freinage ... 84
5.15 Consommables ... 84
5.15.1 Huiles ... 84
5.15.2 Graisses lubrifiantes ... 85

6 Éléments de commande et d'affichage ... 86

6.1 Appareils de commande hydrauliques du tracteur ... 86
6.2 Clavier rampe d'éjection des balles ... 86
6.3 Clavier cassette à couteaux ... 89

7 Première mise en service ... 92

7.1 Fourniture ... 92
7.2 Liste de contrôle pour la première mise en service ... 94
7.3 Monter le pied d'appui hydraulique ... 95
7.4 Monter le pied d'appui mécanique ... 97
7.5 Monter l'œillet d'attelage sur la partie avant du timon ... 98
7.6 Monter l'œillet d'attelage ... 99
7.7 Monter l'œillet d'attelage Cuna (uniquement pour l'Italie) ... 100
7.8 Monter la conduite de lubrification sur l'œillet d'attelage. ... 100
7.8.1 Démonter la conduite de lubrification centralisée du réservoir ... 101
7.8.2 Trajet de la conduite de lubrification centralisée ... 101
7.8.2.1 Monter la conduite de lubrification sur l'œillet d'attelage. ... 102
7.8.3 Trajet de la conduite de lubrification centralisée ... 102
7.8.3.1 Monter la conduite de lubrification sur l'œillet d'attelage Cuna. ... 103
7.9 Adapter la hauteur du timon ... 103
7.10 Adapter l'arbre à cardan [Walterscheid] ... 105
7.11 Contrôler l'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement ... 113
7.12 Chaîne cinématique : Adapter la hauteur ... 113
7.13 Adaptation du système hydraulique ... 114

7.14	Régler la rampe d'éjection des balles	115
7.15	Monter l'extincteur	116
8	**Mise en service**	**117**
8.1	Accoupler la machine au tracteur	117
8.2	Monter l'arbre à cardan	119
8.3	Accoupler les flexibles hydrauliques	121
8.4	Accoupler le frein hydraulique (exportation)	123
8.5	Accoupler/désacouppler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé	123
8.6	Raccordement de l'éclairage de routes	124
8.7	Raccorder le terminal KRONE DS 500	124
8.8	Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)	126
8.9	Raccorder le terminal étranger ISOBUS	128
8.10	Raccorder la manette	129
8.11	Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE	132
8.12	Montage de la chaîne de sécurité	132
9	**Commande**	**134**
9.1	Préparer pour le pressage	134
9.2	Serrer / desserrer le frein du volant d'inertie	135
9.3	Commander les boîtes à ficelle	136
9.3.1	Présélectionner les boîtes à ficelle avec le robinet à bille	136
9.3.2	Commander les boîtes à ficelle via le terminal	137
9.3.2.1	Abaisser les boîtes à ficelle	137
9.3.2.2	Lever les boîtes à ficelle	137
9.3.2.3	Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut	138
9.3.2.4	Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le bas	138
9.3.3	Commander les boîtes à ficelle avec le clavier rampe d'éjection des balles	138
9.3.3.1	Abaisser la boîte à ficelle avec le clavier rampe d'éjection des balles	138
9.3.3.2	Faire pivoter la boîte à ficelle vers le haut avec le clavier rampe d'éjection des balles	139
9.4	Basculer le volet de la boîte à ficelle vers le haut/bas	139
9.5	Sécuriser / débloquer l'arbre du noueur	140
9.6	Bloquer la bobine de ficelle inférieure	141
9.7	Relier les bobines de ficelle entre elles	141
9.8	Enfiler les ficelles de dessous sur le côté gauche de la machine	146
9.9	Enfiler les ficelles de dessous sur le côté droit de la machine	149
9.10	Enfiler la ficelle de dessus sur le côté gauche de la machine	152
9.11	Enfiler la ficelle de dessus sur le côté droit de la machine	155
9.12	Ramasseur	157
9.12.1	Bloquer / débloquer le ramasseur via le robinet d'arrêt	157
9.12.2	Amener le ramasseur en position de transport / position de travail	158
9.13	Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles	158
9.13.1	Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles avec le clavier rampe d'éjection des balles	159
9.13.2	Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles avec le terminal	160
9.13.2.1	Abaisser la rampe d'éjection des balles	160
9.13.2.2	Soulever la rampe d’éjection des balles	160
9.14	Rentrer/sortir les couteaux avec le clavier de la cassette à couteaux	161
9.15	Cassette à couteaux avec le clavier Lever / abaisser la cassette à couteaux	161
9.16	Commander l'éjecteur de balles	164
9.16.1	Coupler / désaccoupler l'éjecteur de balles	164
9.16.2	Commander l'éjecteur de balles avec le clavier rampe d'éjection des balles	165
9.16.3	Commander l'éjecteur de balles avec le terminal	167
9.17	Commander le pied d'appui	168
9.17.1	Bloquer/desserrer le pied d'appui hydraulique à l'aide du robinet d'arrêt	169
9.18	Desserrer / serrer le frein de blocage	170
9.19	Abaisser / relever l'échelle	170
9.20	Mettre des cales d'arrêt sous les pneus	171
9.21	Déclencher manuellement le processus de liage	171
9.22	Arrêter manuellement le processus de liage	172
9.23	Activer/désactiver les phares de travail avec le clavier rampe d'éjection des balles	173
9.24	Commander les phares de travail avec le terminal	174
9.24.1	Activer tous les phares de travail	176

9.24.2 Désactiver tous les phares de travail ... 176
9.24.3 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de travail ... 176
9.24.4 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de maintenance ... 177
9.24.5 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage arrière ... 177
9.24.6 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage des capots latéraux ... 178
9.24.7 Activer/désactiver le gyrophare ... 179
9.25 Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées ... 179
9.26 Fonctionnement de la machine sans rampe d'éjection des balles ... 180

10 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 181
10.1 Écran tactile ... 181
10.2 Enclencher/éteindre le terminal ... 182
10.3 Structure de l'écran ... 183
10.4 Configuration de l’application de machine KRONE ... 183

11 Terminal KRONE DS 500 ... 185
11.1 Écran tactile ... 185
11.2 Mise en service/mise hors service du terminal ... 185
11.3 Structure DS 500 ... 186

12 Terminal ISOBUS d'autres fabricants ... 188
12.1 Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE ... 188
12.1.1 Signaux sonores ... 189

13 Terminal – Fonctions de la machine ... 190
13.1 Ligne d'état ... 190
13.2 Touches ... 192
13.3 Affichages dans l'écran de base ... 199
13.4 Affichage de la barre d'info ... 202
13.5 Bouton de raccourci ISOBUS (ISB) ... 204
13.6 Appeler les écrans de base ... 205
13.7 Appel automatique de l’écran de conduite sur route ... 206
13.8 Passer en mode automatique ... 207
13.9 Passer au mode manuel ... 207
13.10 Activer/désactiver le gyrophare ... 207
13.11 Activer tous les phares de travail ... 207
13.12 Désactiver tous les phares de travail ... 208
13.13 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de travail ... 208
13.14 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de maintenance ... 208
13.15 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage arrière ... 209
13.16 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage des capots latéraux ... 209
13.17 Bloquer/débloquer l’essieu directeur auto-directionnel ... 210
13.18 Commander l'assistance au démarrage/l'engagement ... 210
13.18.1 Activer l'assistance au démarrage ... 211
13.18.2 Désactiver l'assistance au démarrage ... 211
13.18.3 Inversion engagement ... 211
13.18.4 Démarrer l'engagement ... 212
13.18.5 Arrêter l'engagement ... 212
13.19 Ouvrir/fermer les volets de pressage ... 212
13.20 Commander la rampe d'éjection des balles ... 213
13.20.1 Abaisser la rampe d'éjection des balles ... 213
13.20.2 Soulever la rampe d’éjection des balles ... 213
13.21 Éjecteur de balles automatique ... 214
13.22 Appeler le menu « Compteurs/Compteur de détail » ... 214
13.23 Appeler le niveau de menu ... 214
13.24 Commander le noueur ... 214
13.24.1 Déclenchement du noueur ... 214
13.24.2 Remettre la longueur de balle à zéro ... 215
13.25 Commander la cassette à couteaux/les couteaux ... 215
13.25.1 Lever la cassette à couteaux ... 215
13.25.2 Abaisser la cassette à couteaux ... 215
13.25.3 Rentrer les couteaux ... 216

13.25.4 Sortir les couteaux ... 216
13.26 Démarrer l'engagement ... 216
13.27 Commander les boîtes à ficelle ... 216
13.27.1 Abaisser les boîtes à ficelle ... 217
13.27.2 Lever les boîtes à ficelle ... 217
13.27.3 Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut ... 217
13.27.4 Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le bas ... 218
13.28 Régler la pression de consigne des volets de pressage (mode manuel) ... 218
13.29 Régler la force de compression de consigne (mode automatique) ... 219
13.30 Régler la longueur de balle de consigne ... 219
13.31 Régler le nombre de consigne des multibales ... 220
13.32 Commander la machine avec la manette ... 220
13.32.1 Fonctions auxiliaires (AUX) ... 220
13.32.2 Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions ... 221

14 Terminal - Menus ... 223

14.1 Structure de menu ... 223
14.2 Symboles récurrents ... 225
14.3 Appeler le niveau de menu ... 226
14.4 Sélectionner un menu ... 227
14.5 Modifier la valeur ... 228
14.6 Modifier le mode ... 229
14.7 Menu 1 « Noueur » ... 229
14.7.1 Menu 1-1 « Valeur de correction de longueur de balles » ... 230
14.7.2 Menu 1-2 «Signal de noueur» ... 231
14.7.3 Menu 1-3 « Contrôle du noueur » ... 232
14.7.4 Menu 1-4 « Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur » ... 232
14.7.5 Menu 1-5 « Temps de soufflage » ... 233
14.7.6 Menu 1-9 « Calibrer les multibales » ... 234
14.8 Menu 2 « Sensibilité de l'indicateur de direction » ... 236
14.9 Menu 3 « Lubrification centralisée » ... 237
14.10 Menu 4 « Dispositif de pesage » ... 238
14.11 Menu 5 « Mesure de l'humidité » ... 240
14.11.1 Menu 5-1 « Message de défaut pour la mesure de l'humidité » ... 240
14.11.2 Menu 5-2 « Valeur de correction pour la mesure de l'humidité », ... 241
14.12 Menu 6 « Installation d'ensilage externe » ... 243
14.13 Menu 7 « Empaqueteur » ... 244
14.13.1 Régler le mode « Empaqueteur automatique » ... 245
14.13.2 Régler le mode « Empaqueteur 1:1 » ... 246
14.13.3 Sous-menu « Test empaqueteur » ... 246
14.14 Menu 8 « Essieu directeur auto-directionnel » ... 247
14.14.1 Régler la vitesse pour le blocage de l'essieu orientable auto-directionnel ... 248
14.15 Menu 10 « Cassette à couteaux » ... 249
14.15.1 Menu 10-1 « Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux » ... 250
14.15.2 Menu 10-2 "Calibrer la cassette à couteaux" ... 251
14.15.3 Menu 10-3 « Activer / désactiver la cassette à couteaux » ... 254
14.15.4 Menu 10-4 « Nettoyage manuel de la cassette à couteaux » ... 255
14.15.5 Menu 10-5 « Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux » ... 256
14.16 Menu 13 « Compteurs » ... 257
14.16.1 Menu 13-1 « Compteur du client » ... 258
14.16.1.1 Compteur de détail ... 259
14.16.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur » ... 262
14.17 Menu 14 « ISOBUS » ... 263
14.17.1 Menu 14-2 « Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / du sens de la marche » ... 264
14.17.2 Menu 14-3 « Configurer la fenêtre principale » ... 265
14.17.3 Menu 14-4 « Régler la couleur de fond » ... 267
14.17.4 Menu 14-5 « KRONE SmartConnect » ... 268
14.17.5 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » ... 268
14.18 Menu 15 « Réglages » ... 269
14.18.1 Menu 15-1 « Test des capteurs » ... 270
14.18.2 Menu 15-2 «Test des acteurs» ... 275
14.18.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel » ... 280

14.18.4 Menu 15-4 « Liste des défauts » ... 280

15 Conduite et transport ... 283

15.1 Préparer la machine pour la circulation sur route ... 283
15.2 Contrôler l'éclairage de routes ... 284
15.3 Régler l'essieu directeur auto-directionnel ... 284
15.4 Desserrer le frein à air comprimé pour manœuvrer la machine ... 286
15.5 Desserrer le frein hydraulique pour manœuvrer la machine ... 287
15.6 Arrêter la machine ... 287
15.7 Préparer la machine pour le transport ... 288
15.7.1 Bloquer le capot avant ... 289
15.7.2 Bloquer le capot du haut ... 289
15.7.3 Sécuriser les roues de jauge du ramasseur ... 290
15.7.4 Soulever la machine ... 290
15.7.5 Arrimer la machine ... 291

16 Réglages ... 293

16.1 Régler la hauteur de travail du ramasseur ... 293
16.1.1 Régler le limiteur de profondeur ... 294
16.2 Régler la pression d'appui des roues de jauge ... 295
16.3 Régler le dispositif de placage à rouleaux ... 295
16.4 Régler le frein de l'arbre de noueur ... 297
16.5 Régler le reteneur de ficelle sur la boîte à ficelle ... 297
16.6 Contrôler / tendre la tension de ficelle sur la ficelle de dessus ... 298
16.7 Contrôler / régler la tension de ficelle sur la ficelle de dessous ... 299
16.8 Réglage de la longueur de coupe ... 300

17 Maintenance – Généralités ... 301

17.1 Tableau de maintenance ... 301
17.1.1 Maintenance – avant la saison ... 301
17.1.2 Maintenance – après la saison ... 303
17.1.3 Maintenance - Une fois après 10 heures ... 303
17.1.4 Maintenance – Une fois après 50 heures ... 303
17.1.5 Maintenance – Toutes les 10 heures, au moins 1 x par jour ... 304
17.1.6 Maintenance – Toutes les 50 heures ... 304
17.1.7 Maintenance - Toutes les 200 heures ... 305
17.1.8 Maintenance – Tous les 2 ans ... 305
17.2 Couples de serrage ... 305
17.3 Contrôler / remplacer les couteaux ... 308
17.4 Affûter les couteaux ... 313
17.5 Sortir manuellement les couteaux ... 314
17.6 Nettoyer le peigne à couteaux ... 314
17.7 Nettoyer la machine ... 315
17.8 Contrôler / tendre les chaînes d'entraînement du ramasseur ... 316
17.9 Démonter / monter la protection de courroie ... 317
17.10 Contrôler la courroie multibrins pour fissures ... 318
17.11 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus ... 318
17.12 Démonter / monter la tôle de protection de l'entraînement du ramasseur ... 319
17.13 Contrôler l'extincteur ... 320
17.14 Vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé ... 320
17.15 Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé ... 321
17.16 Nettoyer les chaînes d'entraînement ... 322
17.17 Contrôler / désaérer l'air de l'accouplement à friction sur le volant d'inertie ... 323
17.18 Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 40 ... 324
17.19 Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 50 ... 324
17.20 Contrôler la limite d'usure sur l'anneau d'attelage avec embout sphérique 80 ... 325
17.21 Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 3] ... 325
17.22 Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 4] ... 326
17.23 Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage [Cuna] ... 326
17.24 Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage ... 327
17.25 Resserrer les raccords à vis sur la partie avant du timon ... 327

18 Maintenance - Lubrification ... 328

18.1	Lubrifier l'arbre à cardan	329
18.2	Plan de lubrification – Machine	329
19	**Maintenance – Système hydraulique**	**336**
19.1	Contrôler les flexibles hydrauliques	337
19.2	Huile hydraulique	337
19.3	Réservoir d'huile hydraulique	337
19.4	Remplacer l'élément filtrant du filtre haute pression	339
20	**Maintenance - Engrenage**	**341**
20.1	Vue d'ensemble des boîtes de vitesses	342
20.2	Boîte de vitesses principale	342
20.3	Engrenage de l'empaqueteur	343
20.4	Boîte de distribution	344
20.5	Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	345
20.6	Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	346
20.7	Engrenage du noueur	347
20.8	Boîte de vitesses assistance au démarrage	348
21	**Maintenance - Compresseur**	**350**
21.1	Nettoyer / remplacer l'élément filtrant du compresseur	350
21.2	Vérifier le niveau d'huile et changer l'huile sur le compresseur	351
22	**Défaut, cause et remède**	**352**
22.1	Défauts du système électrique / de l'électronique	352
22.1.1	Messages de défaut	352
22.1.1.1	Types de défauts possibles (FMI)	353
22.1.2	Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur	354
22.1.3	Liste des défauts	354
22.2	Défauts pendant la collecte de la matière récoltée	379
22.2.1	Éliminer les bourrages de matière récoltée	380
22.3	Défauts au niveau de la cassette à couteaux	380
22.4	Défauts du noueur double	381
22.5	Défauts au niveau de l'installation de lubrification centralisée	387
22.6	Points d'appui du lève-chariot	388
23	**Élimination**	**389**
24	**Annexe**	**390**
24.1	Plan des circuits hydrauliques – Hydraulique de travail	390
24.2	Schéma hydraulique – Système hydraulique de bord	393
25	**Index**	**395**
26	**Déclaration de conformité**	**409**

1 À propos de ce document

1.1 Validité

Ce document est valable pour les machines de type:

BP305-11 (BiG Pack 1270 VC)
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(s) d'utilisation de l'arbre à cardan / des arbres à cardan
- Notice d'utilisation du terminal
- Pour la version avec « ensileuse frontale PreChop » : Notice d'utilisation de l'ensileuse frontale PreChop
- 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 17*

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 11*. (**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 grosses balles » 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 volumétrique	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

Taille	Unité SI (métriques)		Facteur	Unités pouces-livres	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Longueur	Millimètre	mm	0.03937	Pouce	in.
	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	cm^3	0.0610	Pouce cube	in^3
Poids	Kilogramme	kg	2.2046	Livre	lbs

Cette page a délibérément été laissée vide.

2 Sécurité

2.1 Utilisation conforme

La présente machine est une presse à grosses balles 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 17*, 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 17*.

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 16* 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 16*
- 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 59*.
- ▶ 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 117*
- 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 117*.

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 31*.

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 31*.
- ▶ 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 352*.
- ▶ 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 81*.

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 31*. 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 31*. 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
- Volant d'inertie
- Piston de presse
- Empaqueteur
- Boîte de transmission principale

- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir Page 31*.
- ▶ 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 33*.

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 283*.

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 283*.

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.
- 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 287*.
- Avant de parquer la machine : immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

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 84*.

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.

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 81*.

- ▶ 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 31*.

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 31*.
- ▶ Si vous avez des raisons de penser que des flexibles hydrauliques sont endommagés, contactez immédiatement un atelier spécialisé, *voir Page 337*.

Surfaces brûlantes

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

- Condenseur (en option)
- ▶ 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 : Monter et descendre

Monter et descendre en toute sécurité

Un comportement négligé pendant l'ascension et la descente peut provoquer la chute de personnes sur l'échelle. Les personnes qui montent dans la machine en n'utilisant pas les échelles prévues peuvent glisser, tomber et se blesser grièvement.

La saleté, ainsi que les lubrifiants et les consommables peuvent avoir un effet négatif en termes de stabilité et d'appui.

- ▶ Les marchepieds ou les surfaces d'appui doivent toujours être propres et en parfait état afin de garantir un bon appui et une bonne stabilité.
- ▶ Il est interdit de monter et descendre lorsque la machine se déplace.
- ▶ Monter et descendre avec le visage face à la machine.
- ▶ Durant la montée et la descente, veiller à avoir un contact sur trois points avec les marches et les mains courantes (les deux mains et un pied doivent se trouver simultanément sur la machine ou les deux pieds et une main).
- ▶ Ne jamais utiliser d'éléments de commande comme poignée durant la montée et la descente. Un actionnement involontaire des éléments de commande peut activer des fonctions qui pourraient entraîner un danger.
- ▶ Ne jamais sauter de la machine pour descendre.
- ▶ Monter ou descendre en utilisant exclusivement les surfaces d'appui et marchepieds indiqués dans cette notice d'utilisation, *voir Page 52*.

2.4.20 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 31*.

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 31*.
- 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 31*.
- 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 31*.
- 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.

2.4.21 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 81*.
- ▶ Lors du montage des roues, veuillez monter les écrous de roue conformément au couple prescrit, *voir Page 318*.

2.4.22 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.
- Sécuriser la machine au moyen du frein du volant d'inertie pour éviter tout mouvement intempestif de composants 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 31*.
- 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 31*.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- Respecter les intervalles pour le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant, *voir Page 301*.
- Utiliser uniquement les qualités/quantités d'huile figurant dans le tableau des matières d'exploitation, *voir Page 84*.
- 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 25*.

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 31*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- ▶ 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.

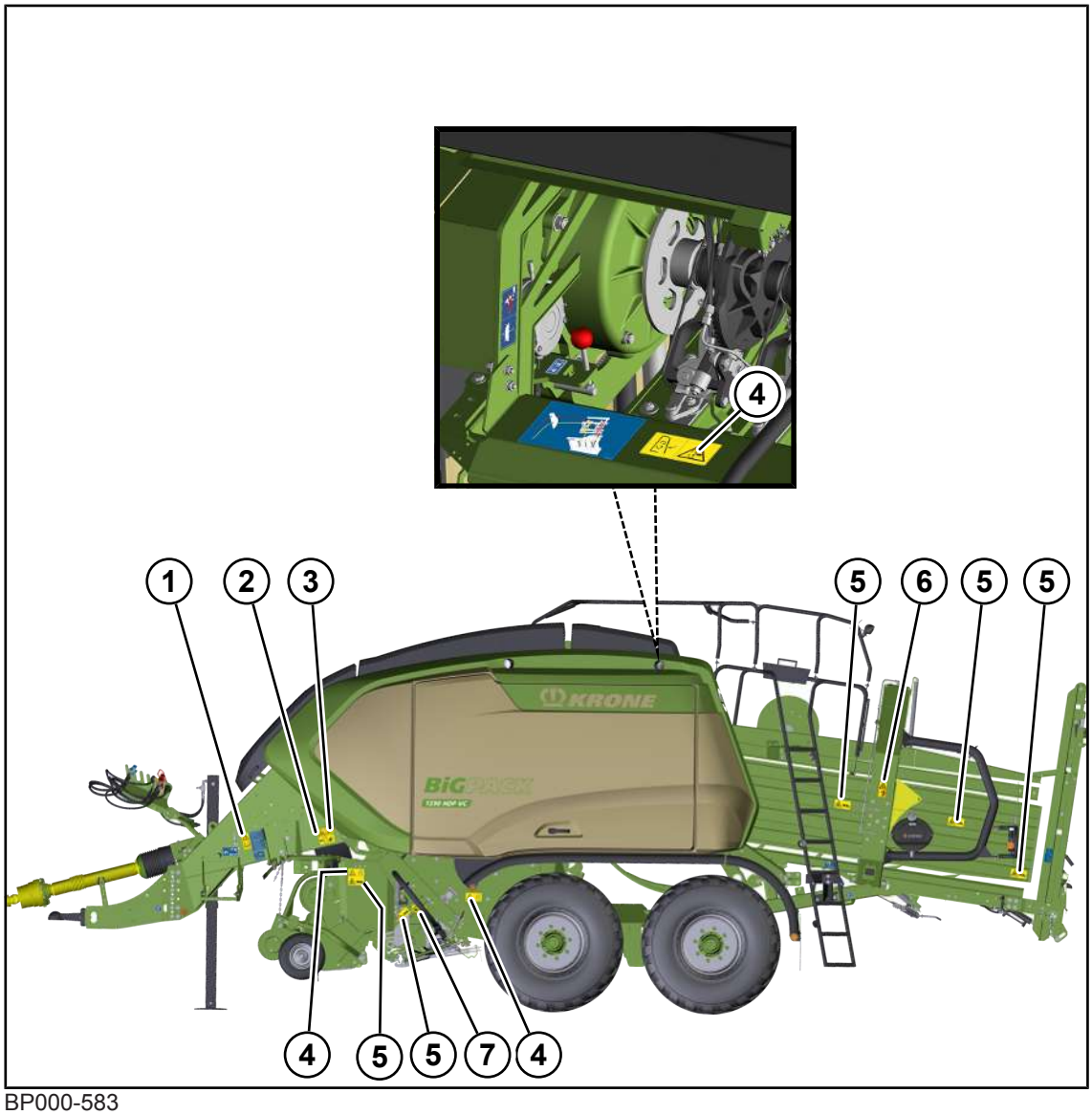
2.6 Autocollants de sécurité sur la machine

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

Côté gauche de la machine



BP000-583

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.

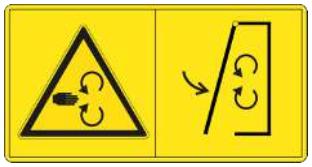
2. N° de com. 939 520 1 (1x)

	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.

3. N° de com. 939 407 1 (1x)

	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.

4. N° de commande 942 002 4 (3x)

	**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.

5. Best.-Nr. 942 459 0 (5x)

	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.

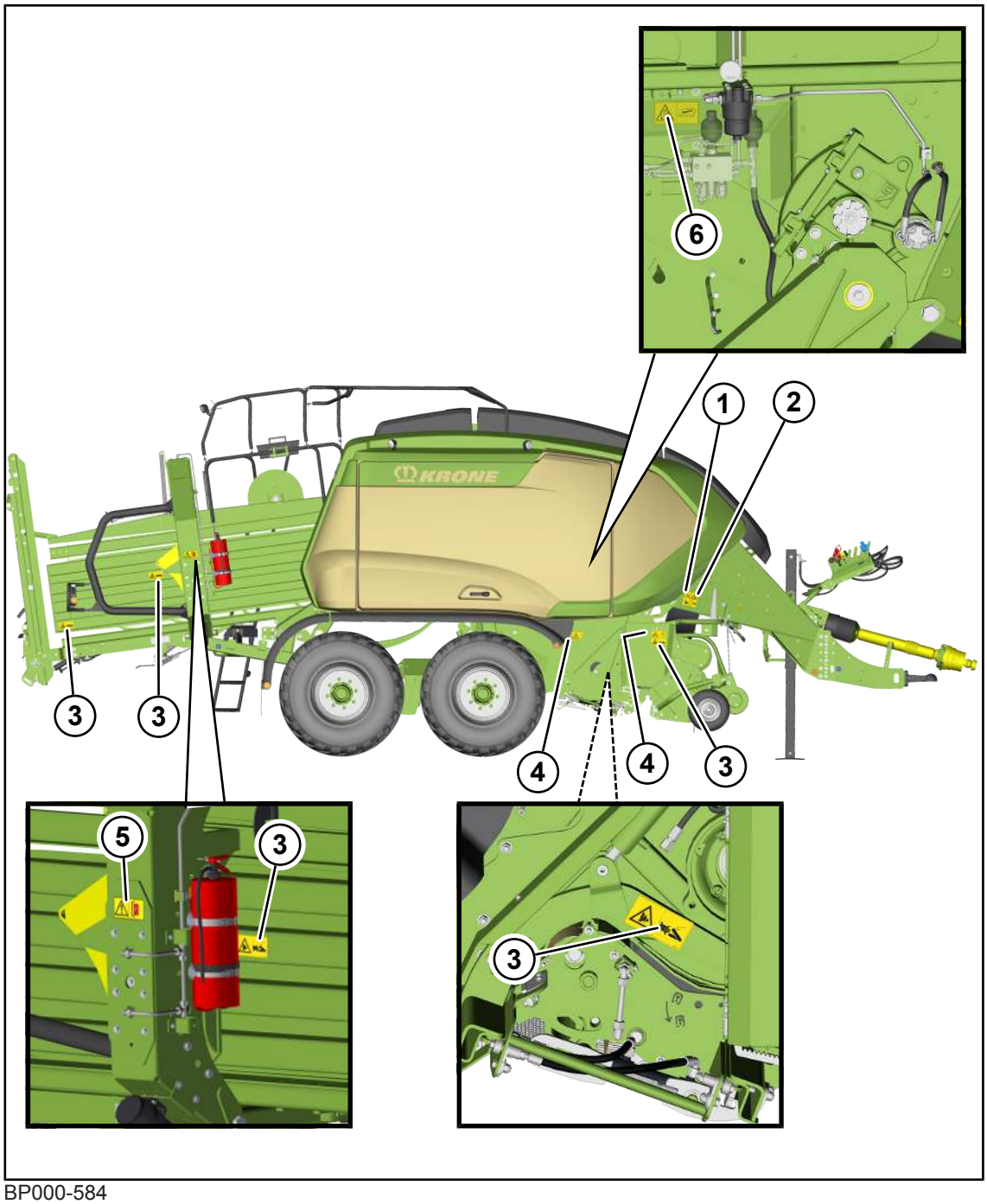
6. N° de com. 939 408 2 (1x)

	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.

7. N° de com. 27 017 245 0 (1x)

	Danger dû aux composants tranchants Lors de l'élimination de blocages de la matière récoltée, il existe un risque de blessures accru au niveau des composants tranchants du flux du fourrage. ▶ Porter des gants de protection pour éliminer les blocages.

Côté droit de la machine



BP000-584

1. N° de com. 939 407 1 (1x)

	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.

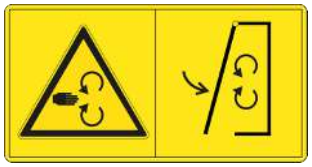
2. N° de com. 939 520 1 (1x)

	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.

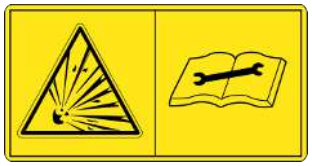
3. Best.-Nr. 942 459 0 (5x)

	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 942 002 4 (2x)

	**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.

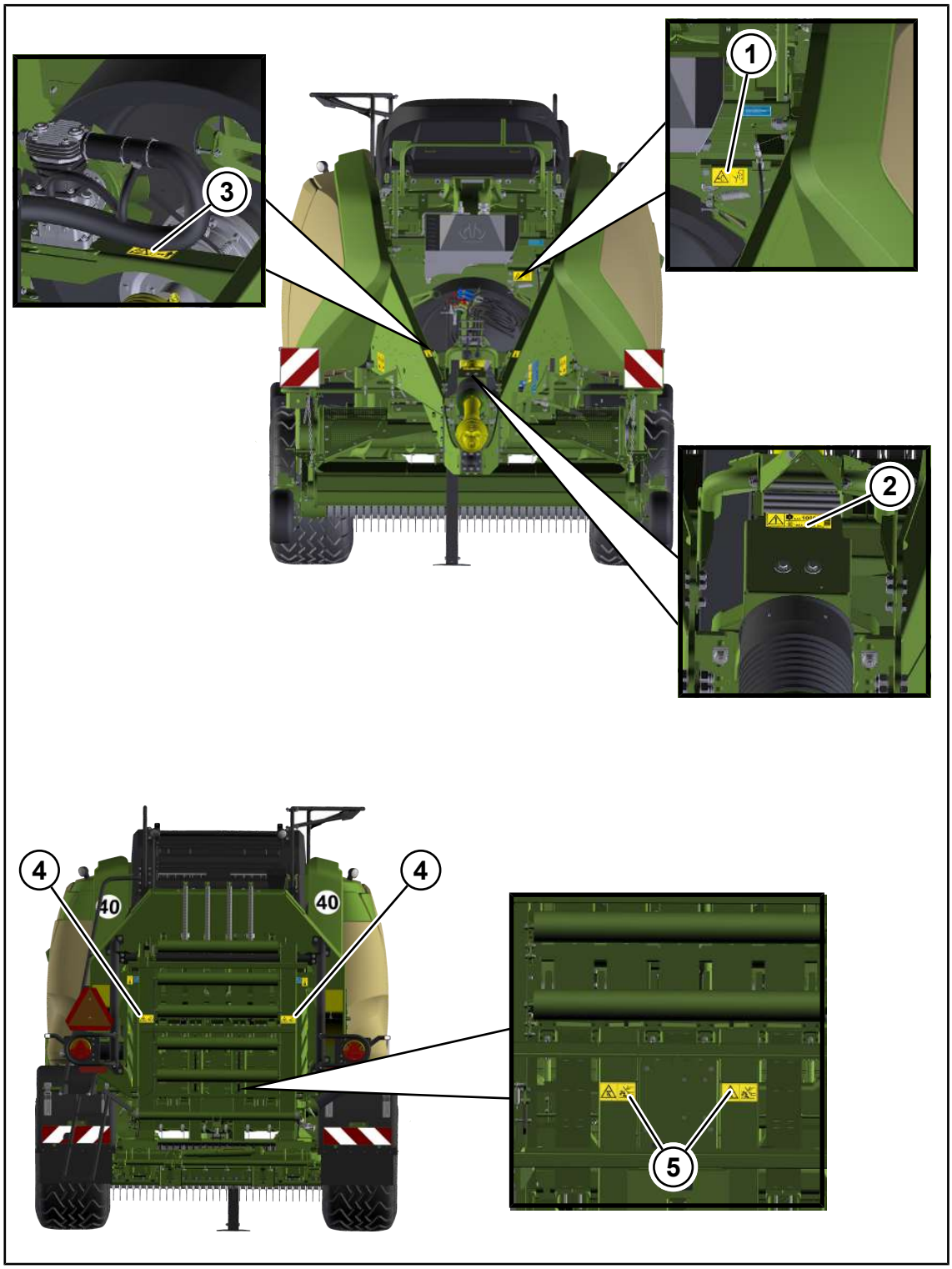
5. N° de com. 939 529 0 (1x)

	**Danger dû à un liquide sous haute pression** L'accumulateur de pression est sous pression de gaz et d'huile. Un risque de blessures existe en cas de démontage ou de réparation non conforme de l'accumulateur de pression. ▶ Avant le démontage ou la réparation de l'accumulateur de pression, tenir compte des consignes correspondantes de la notice d'utilisation. ▶ Le démontage et la réparation de l'accumulateur de pression peuvent uniquement être réalisés par un atelier spécialisé.

6. N° de commande 942 290 0 (1x)

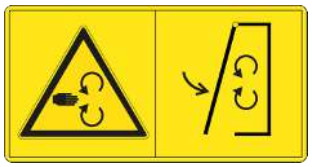
	Danger dû au feu Risque de blessures dû au feu qui se propage sur la machine. ▶ Il est interdit d'utiliser la machine sans disposer d'un extincteur en parfait état de fonctionnement.

Vue frontale / vue arrière



BP000-577

1. N° de commande 942 002 4 (1x)

	**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.

2. N° de commande 939 101 4 (1x)

	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 commande 942 210 0 (1x) pour la version « Compresseur »

	Danger dû aux surfaces chaudes Un risque de brûlures existe en cas de contact avec des surfaces chaudes. ▶ Maintenir un écart suffisant tant que les surfaces sont chaudes.

4. N° de commande 939 469 1 (2x) sans la version « Dispositif de pesage »

	Danger dû à un choc ou un écrasement Il existe un risque d'accident mortel dû au fait que les pièces de la machine peuvent se rabattre ou descendre inopinément. ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de pivotement des pièces de la machine. ▶ Maintenir un écart par rapport aux pièces mobiles de la machine.

5. N° de commande 939 469 1 (2x) pour la version « Dispositif de pesage »

	Danger dû à un choc ou un écrasement Il existe un risque d'accident mortel dû au fait que les pièces de la machine peuvent se rabattre ou descendre inopinément. ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de pivotement des pièces de la machine. ▶ Maintenir un écart par rapport aux pièces mobiles de la machine.

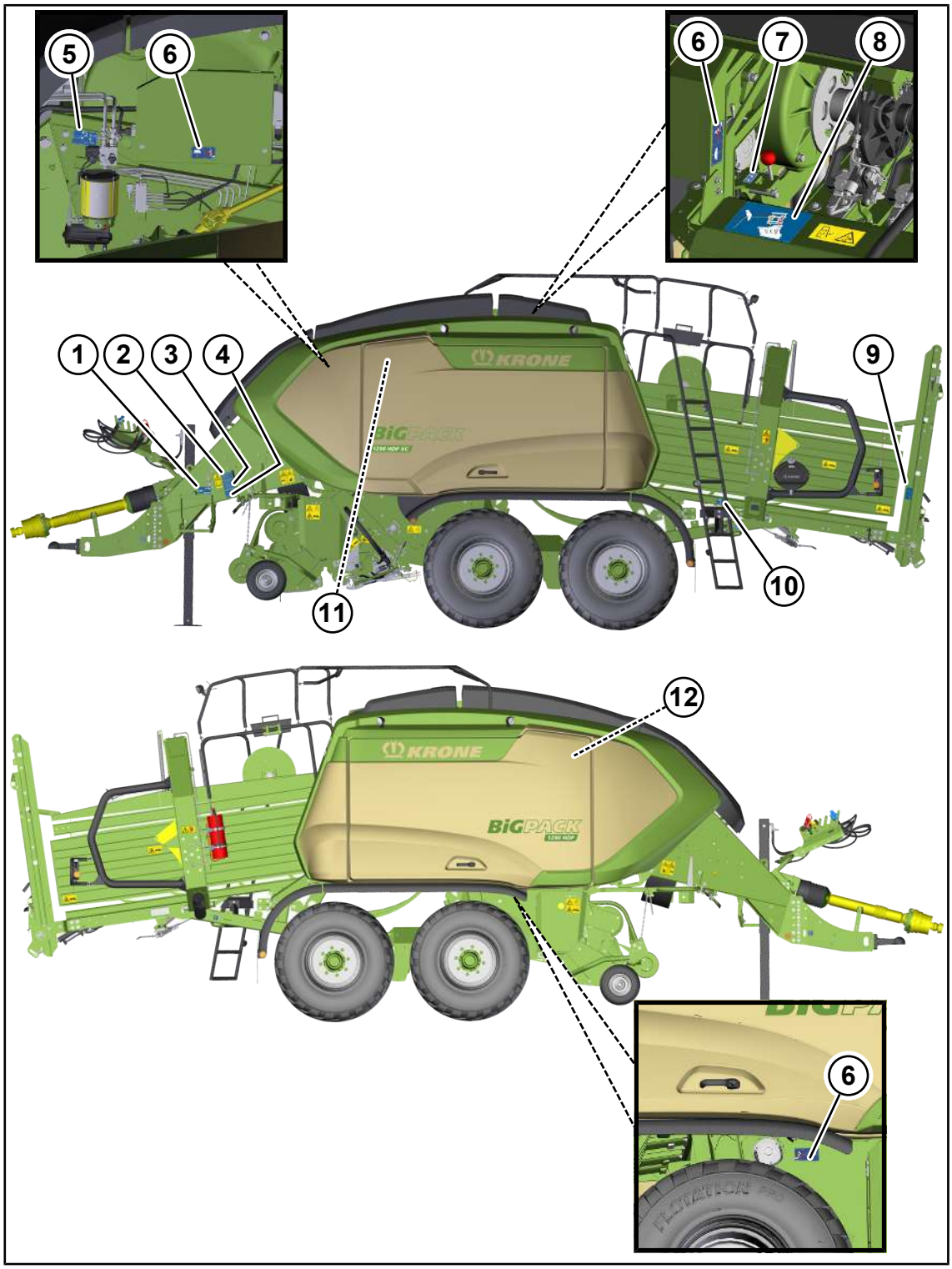
2.7 Autocollants d'avertissement sur la machine

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.

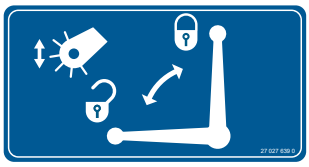
Position et signification des autocollants d'avertissement

Côtés gauche et droit de la machine

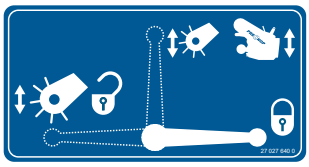


BP000-694

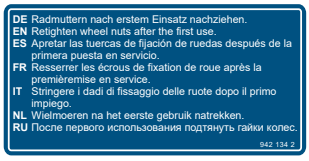
1. N° de commande 27 027 639 0 (1x)

	Bloquer/desserrer le ramasseur via le robinet d'arrêt, *voir Page 157*.

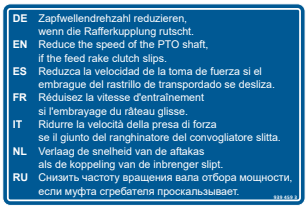
- N° de commande 27 027 640 0 (1x)

	**Pour la version « PreChop » :** Bloquer/desserrer le ramasseur/le PreChop via le robinet d'arrêt, *voir Page 157*.

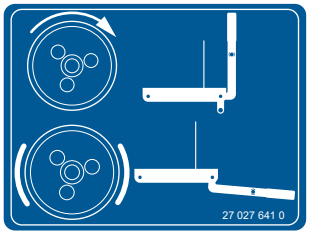
2. N° de commande 942 134 2 (1x)

	Cet autocollant indique que les écrous de roue doivent être resserrés après la première utilisation.

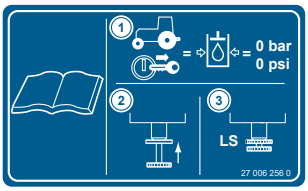
3. N° de commande 939 459 3 (1x)

	Réduire la vitesse de rotation de la prise de force lorsque l'accouplement de l'empaqueteur patine.

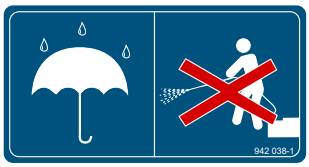
4. N° de commande 27 027 641 0 (1x)

	Serrer/desserrer le frein du volant à l'aide du levier de frein, *voir Page 135*.

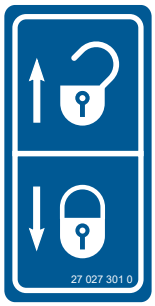
5. N° de commande 27 006 256 0 (1x)

	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 114*.

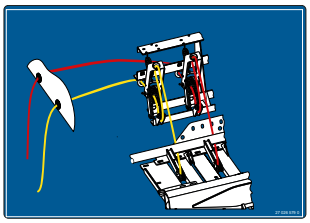
6. N° de commande 942 038 1 (3x)

	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.

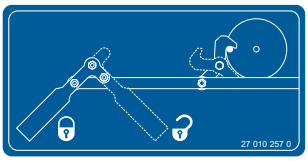
7. N° de commande 27 027 301 0 (1x)

	Bloquer/débloquer l'arbre du noueur, *voir Page 140*.

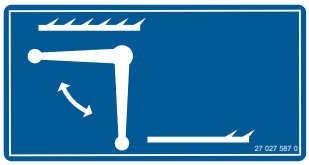
8. N° de commande 27 026 579 0 (1x)

	L'autocollant montre comment enfiler les ficelles de dessus jusqu'aux aiguilles supérieures, *voir Page 152*, *voir Page 155*.

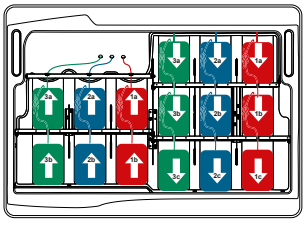
9. N° de commande 27 010 257 0 (1x)

	**Sur la version « Dispositif de pesage » :** pour que la dernière grande balle puisse être déposée correctement, le frein de balle doit être desserré pour cette balle, *voir Page 80*.

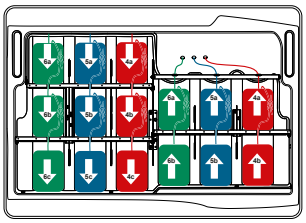
10. N° de commande 27 027 587 0 (1x)

	Coupler/découpler l'éjecteur de balles via le robinet d'arrêt, *voir Page 164*.

11. N° de commande 27 027 617 0 (1x)

	L'autocollant indique comment les bobines de ficelle sont reliées entre elles dans la boîte à ficelle gauche. *voir Page 141*.

12. N° de commande 27 027 620 0 (1x)

	L'autocollant indique comment les bobines de ficelle sont reliées entre elles dans la boîte à ficelle droite, *voir Page 141*.

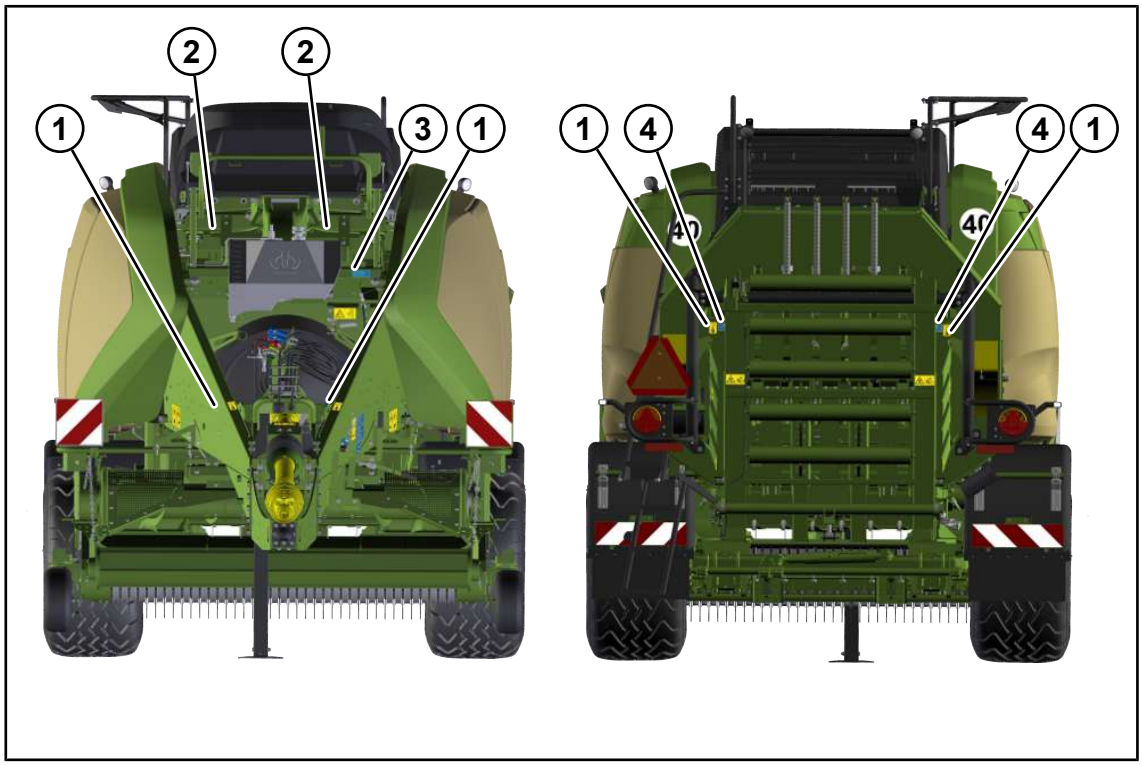
- N° de commande 27 021 260 0

	La machine comporte plusieurs points de lubrification, qui doivent être régulièrement lubrifiés, *voir Page 329*. Les points de lubrification non visibles directement sont repérés en complément par cet autocollant d'avertissement.

- N° de commande 27 023 958 0

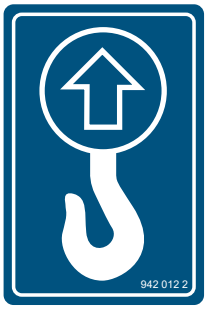
	La machine comprend des points d'arrimage identifiés par cet autocollant, *voir Page 291*.

Vue frontale / vue arrière

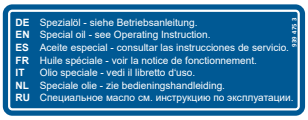


BP000-696

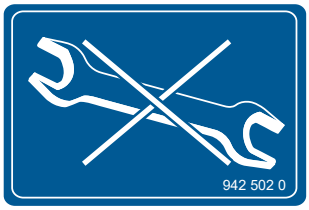
1. N° de commande 942 012 2 (4x)

	La machine comprend des points de levage identifiés par cet autocollant, *voir Page 290*.

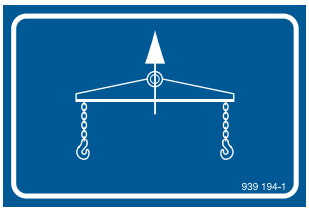
2. N° de commande 939 475 3 (1x)

	Huile spéciale - voir notice d'utilisation, *voir Page 84*.

3. N° de commande 942 502 0 (2x)

	Ne pas procéder à des réglages sur le capteur de force.

4. N° de commande 939 194 1 (1x)

	Il faut utiliser une traverse de levage si la machine est soulevée, *voir Page 290*.

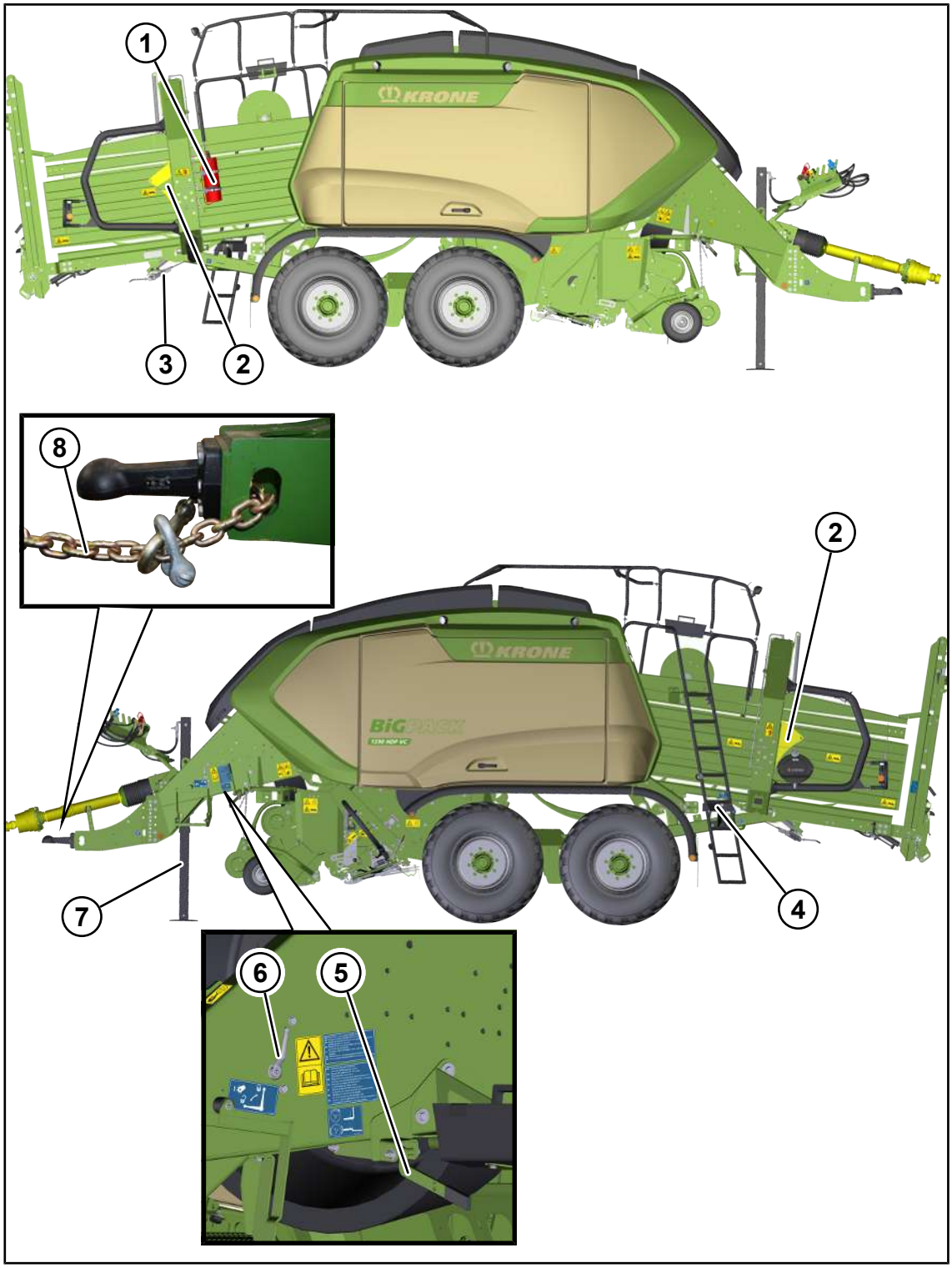
- N° de commande 27 021 260 0

	La machine comporte plusieurs points de lubrification, qui doivent être régulièrement lubrifiés, *voir Page 329*. 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 388*.

2.8 Équipement de sécurité

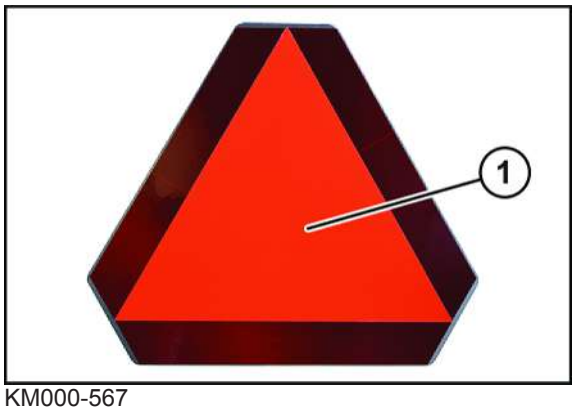


BPG000-006

Pos.	Désignation	Explication
1	Extincteur	• La machine est livrée départ usine avec un 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. Pour plus d'informations, *voir Page 116*,*voir Page 320*.
2	Cale d'arrêt	• Les cales d'arrêt sécurisent la machine contre tout déplacement. Deux cales d'arrêt sont montées sur la machine, *voir Page 171*. • Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, également tirer le frein de parking.
3	Frein de parking	• Le frein de parking est destiné à sécuriser la machine contre tout déplacement inopiné, en particulier quand elle est dételée, *voir Page 170*. • Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient aussi d'utiliser les cales d'arrêt.
4	Montée	• Échelle d'accès à la plate-forme pour effectuer des travaux de maintenance sur le mécanisme du noueur. • Lors des déplacements sur route ou du travail dans les champs, l'échelle doit être relevée et verrouillée, *voir Page 52*.
5	Frein du volant d'inertie	• Le frein du volant empêche la mise en marche inattendue des composants mobiles de la machine lors des travaux de remise en état ou de maintenance, *voir Page 135*. • Le volant d'inertie est retenu par une bande de frein.
6	Robinet d'arrêt ramasseur	• Lors du transport de la machine ou de travaux sous la machine, toujours verrouiller le ramasseur via le robinet d'arrêt, *voir Page 157*.
7	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 168*.
8	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 132*. • Pendant le transport, les prescriptions nationales pour l'utilisation de la chaîne de sécurité sont obligatoires.

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.

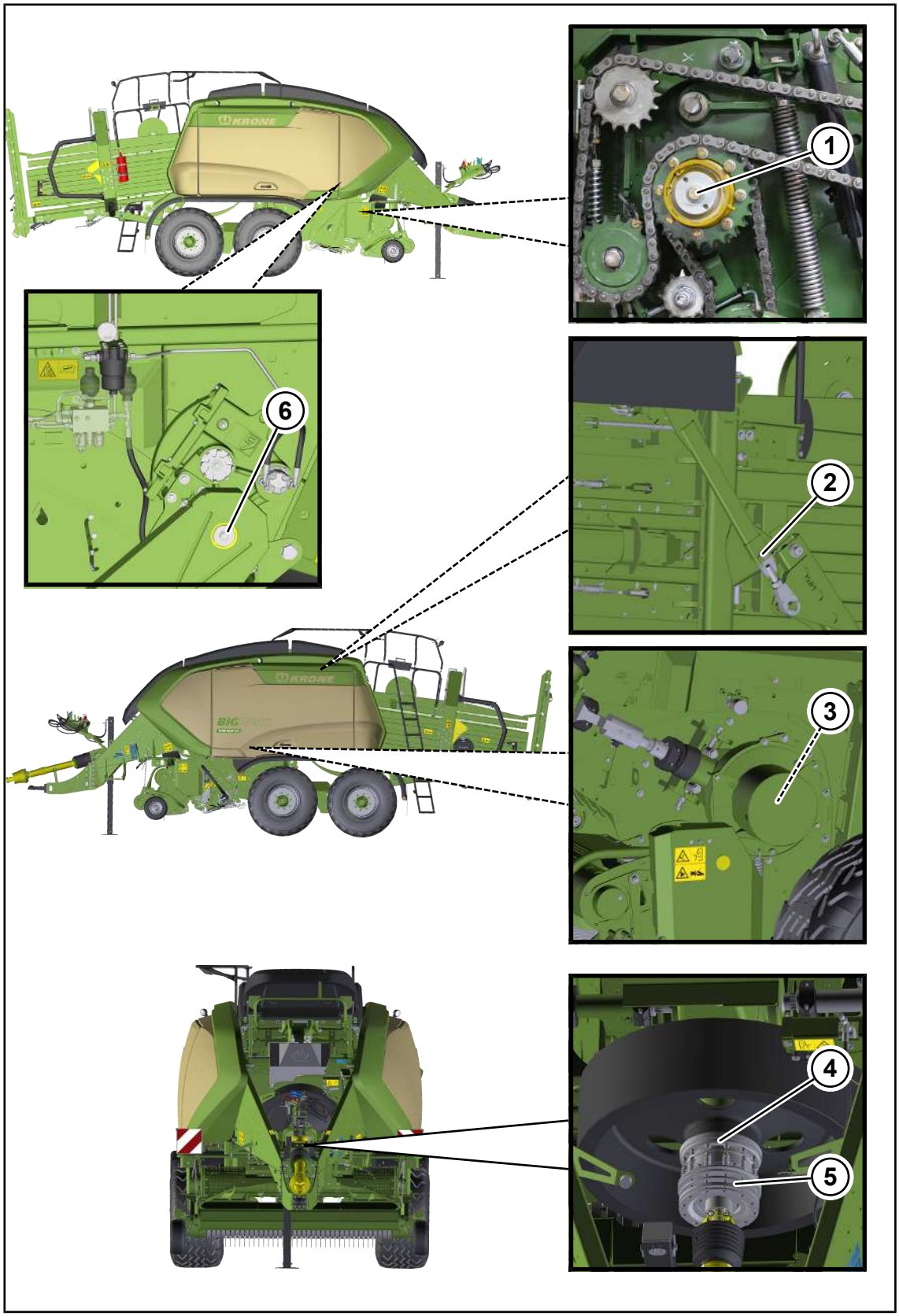
2.9 Limiteurs de charge sur la machine

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 31*.
- Éliminer le défaut, *voir Page 352*.



BPG000-097

1	Accouplement à cliquet en étoile	• L'accouplement à cliquet en étoile protège l'entraînement du ramasseur contre les pics de charge.
2	Vis de cisaillement	• La vis de cisaillement protège les aiguilles du noueur et le cadre de suspension des aiguilles contre les pics de charge.
3	Accouplement débrayable à cames	• L'accouplement débrayable à cames protège l'engrenage d'empaqueteur contre les pics de charge.
4	Accouplement débrayable à cames	• L'accouplement débrayable à cames protège la machine contre les pics de charge.
5	Accouplement à disque de friction	• L'accouplement à disque de friction protège le tracteur, l'arbre à cardan d'entraînement et l'arbre à cardan intermédiaire contre les pics de charge.
6	Accouplement débrayable à cames	• L'accouplement débrayable à cames protège le mécanisme de coupe contre les pics de charge.

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.

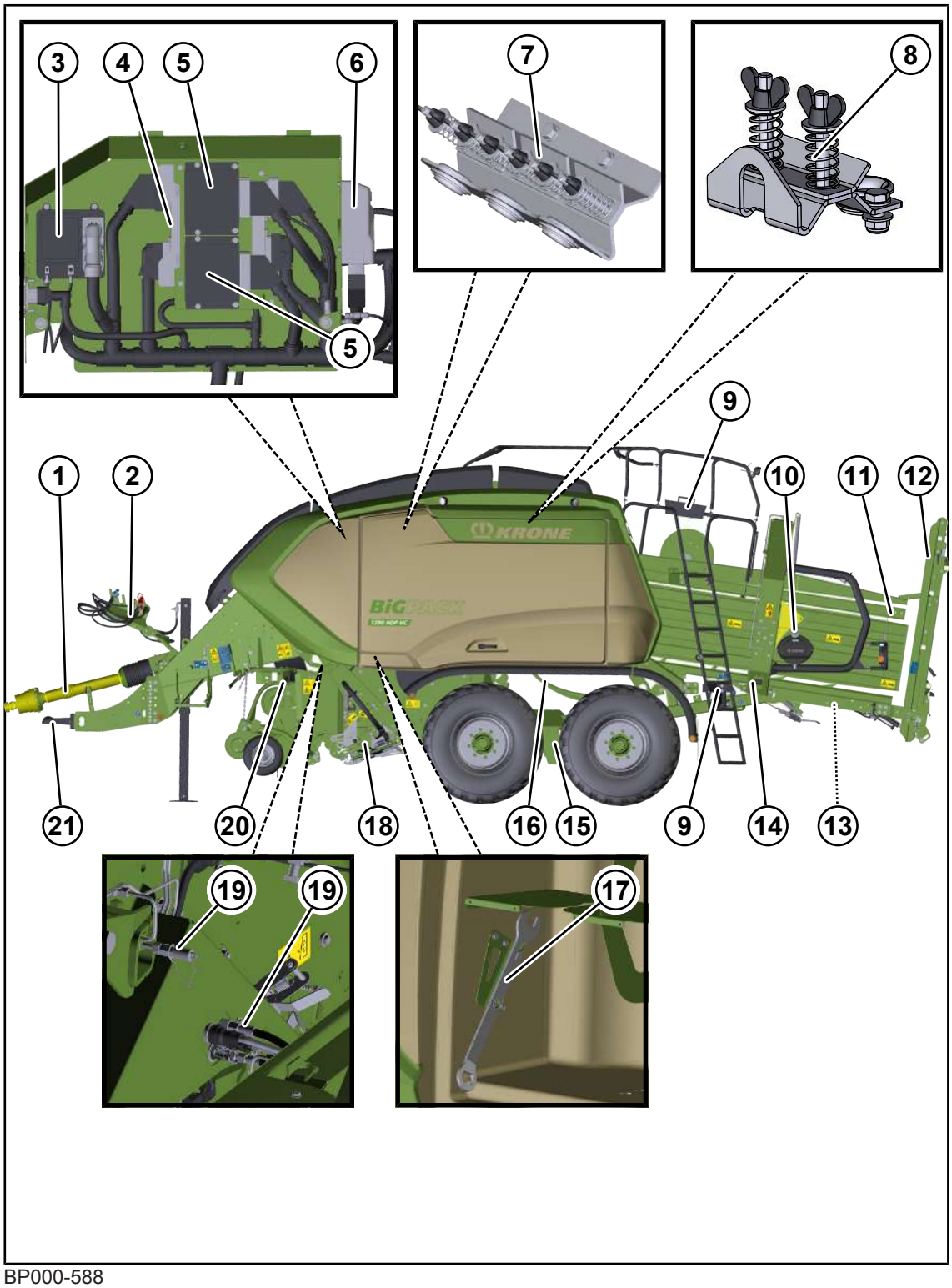
Lors de l'utilisation de la machine, il peut y avoir des situations dans lesquelles ces données techniques pourraient devenir identifiables en association avec d'autres informations (constat d'accident, dommages sur la machine, témoignages etc.) - éventuellement à l'aide d'un expert.

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

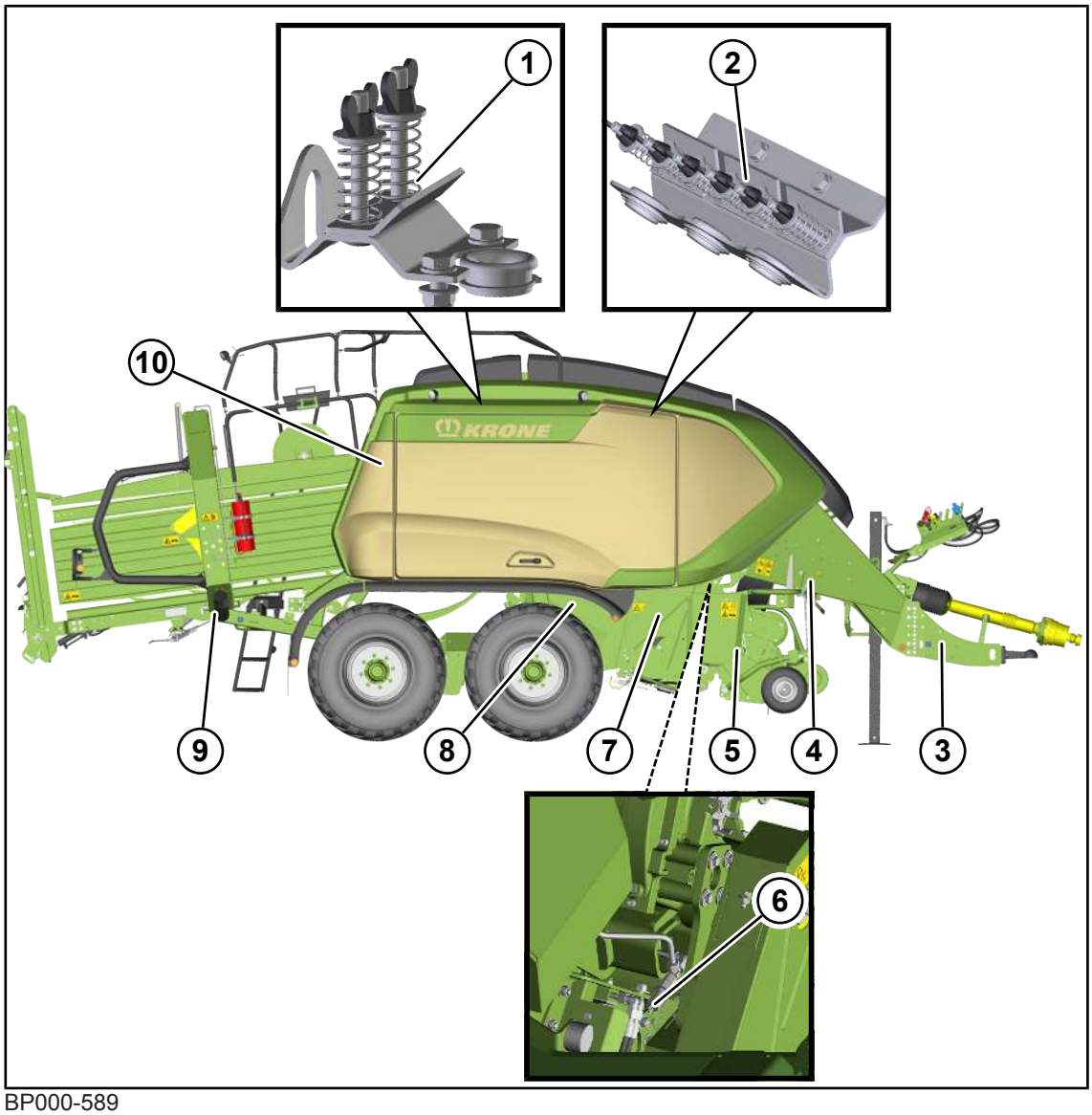
Côté gauche de la machine



BP000-588

1	Arbre à cardan grand angle	9	Boîte à outils
2	Support pour :	10	Réservoir d‘eau avec distributeur de savon
	Raccordements hydrauliques	11	Mesure de l'humidité, sur la version avec « mesure de l'humidité »
	Raccords d'air comprimé, pour la version « Frein à air comprimé »	12	Rampe d'éjection des balles, en option : également avec la version « Dispositif de pesage »
	Raccordement hydraulique, pour la version « Frein hydraulique »	13	Prise 12 V
	Câble (éclairage de routes)	14	Clavier rampe d'éjection des balles
	Câble (raccordement du tracteur à la machine)	15	Groupe tandem, essieu directeur auto-directionnel
3	Distributeur circuit électrique central : Fusibles, relais	16	Dispositif de tension et de contrôle de la ficelle (ficelle de dessous)
4	KRONE Machine Controller (KMC)	17	Outil auxiliaire (remplacer les couteaux)
5	Mesure de force (FM)	18	Mécanisme de coupe
6	SmartConnect	19	Raccord d'air comprimé
7	Reteneur de ficelle pour ficelle de dessous	20	Clavier cassette à couteaux
8	Reteneur de ficelle pour ficelle de dessus	21	Œillet d'attelage

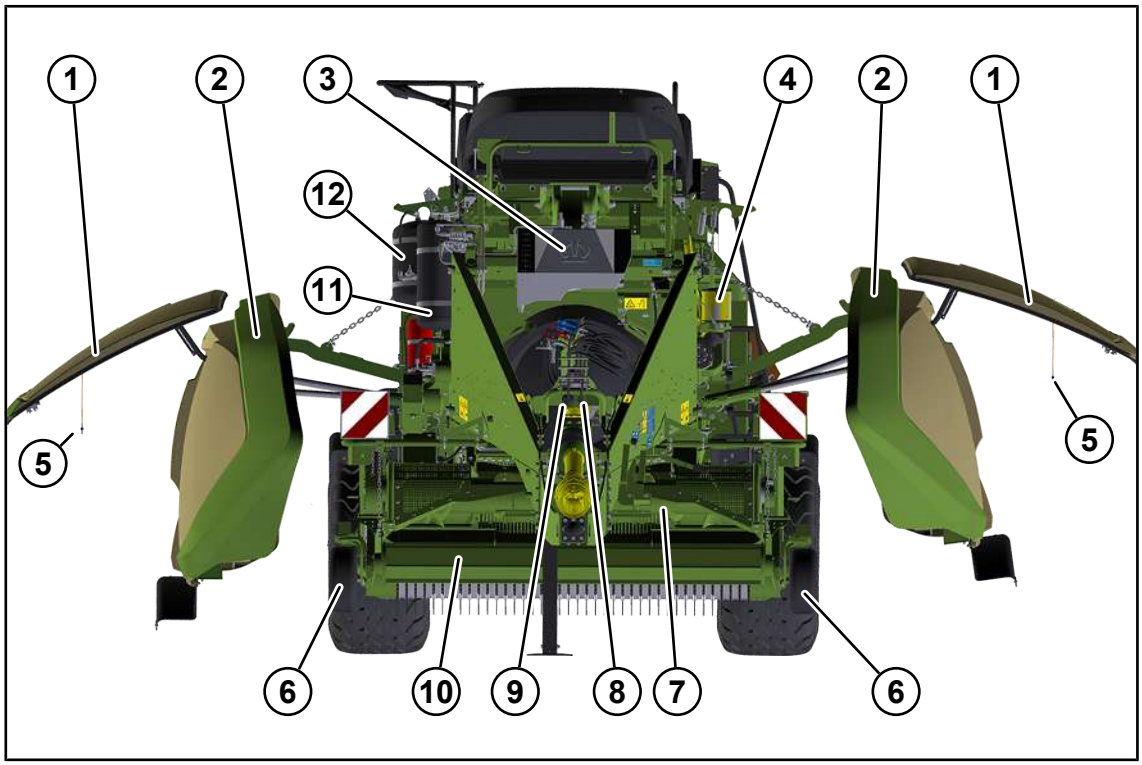
Côté droit de la machine



BP000-589

1	Reteneur de ficelle pour ficelle de dessous	6	Raccord d'air comprimé
2	Reteneur de ficelle pour ficelle de dessus	7	Entraînement de courroie mécanisme de coupe
3	Timon	8	Système d'alimentation variable
4	Soupape de desserrage	9	Boîte à documents
5	Entraînement du ramasseur	10	Mesure de l'humidité, sur la version avec « mesure de l'humidité »

Vue de devant



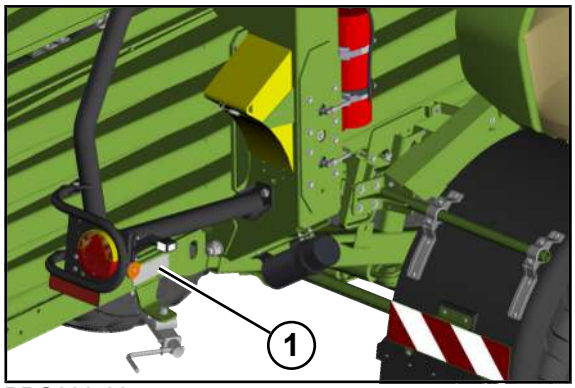
BP000-590

1	Volet de la boîte à ficelle	7	Rouleau d'engagement
2	Boîte à ficelle	8	Prise 11 pôles (raccordement du tracteur à la machine)
3	Réservoir d'huile hydraulique	9	Prise 12 V (éclairage de routes)
4	Lubrification centralisée	10	Dispositif de placage à rouleaux
5	Câble de commanden pour basculer le volet de la boîte à ficelle vers le bas	11	Réservoir à air comprimé, pour la version « Nettoyage de noueur »
6	Roue de jauge du ramasseur	12	Réservoir à air comprimé, sur la version avec « frein à air comprimé »

4.2 Identification

INFORMATION

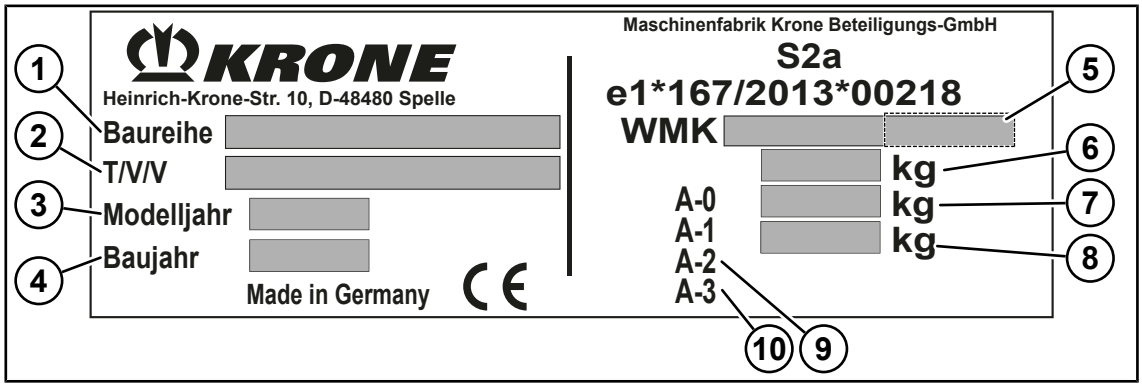
L'intégralité de l'identification a valeur officielle et ne doit être ni modifiée ni camouflée !



BPG000-007

Les données machine figurent sur une plaque signalétique (1). Celle-ci se trouve derrière, sur le côté droit de la machine, au-dessus du frein de parking.

Indications relatives aux demandes de renseignements et commandes



DVG000-004

Figure à titre d'exemple

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

4.3 Pressage

✓ Le terminal affiche l'écran de travail « mode manuel », *voir Page 205*.

Commencer avec le canal de pressage vide

- Régler en mode manuel la pression des volets de pressage de consigne à 50 bar (en cas de matières fauchées sèches, par ex. paille) et 25 bar (en cas d'ensilage),*voir Page 218*.
- Pour produire une grosse balle avec une densité appropriée, attendre que la pression des volets de pressage de consigne réglée soit atteinte dans le terminal avant d'effectuer la reprise des andains.
- Pour remplir intégralement le canal de pressage, presser deux grosses balles en mode manuel. Pour maintenir toujours la même densité de la grosse balle avec des matériaux de propriétés différentes (par ex. humidité différente sur un champ), il convient de passer ensuite au mode automatique, *voir Page 219*.
- En mode automatique, la force de compression de consigne doit être augmentée de manière à ce que la grosse balle obtienne la densité souhaitée. En mode automatique, la pression de compression des volets de pressage dans le canal est réglée automatiquement par l'ordinateur de tâches afin d'atteindre la force de compression présélectionnée. Si le matériau devient plus humide, la compression des grosses balles devient plus difficile, c'est pourquoi la pression des volets de pressage est légèrement diminuée. La pression des volets de pressage est augmentée lorsque le matériau est plus sec. De ce fait, la pression affichée à l'écran peut varier considérablement. La qualité et la densité des balles restent constantes.

Commencer avec le canal de pressage rempli

- Avant de passer en mode automatique, il est nécessaire d'attendre que la pression des volets de pressage de consigne ait été atteinte dans le mode manuel.
- Lorsque la compression doit être effectuée en mode manuel, ne pas effectuer la reprise des andains avant que la pression des volets de pressage de consigne n'ait été atteinte.

4.4 Comprimer la grosse balle

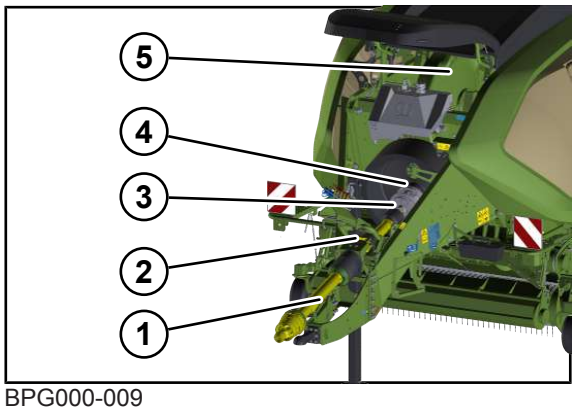
La machine permet de presser le foin et la paille sous la forme d'une grosse balle de haute densité (balles carrées). La balle carrée est comprimée en 9 étapes.

1. Le ramasseur ramasse la matière récoltée.
2. Le dispositif de placage à rouleaux avec rouleau d'engagement située à l'arrière garantit un ramassage sans problèmes de la matière récoltée.
3. Le rouleau d'engagement intégré transporte la matière récoltée jusqu'au rotor de coupe, puis au cylindre d'empaquetage.
4. Le cylindre d'empaquetage remplit le couloir d’alimentation.
5. Lorsqu'un certain niveau de remplissage est atteint, le râteau de retenue est basculé en arrière et le canal de pressage est rempli avec la matière récoltée via l'empaqueteur d'alimentation.
6. La matière récoltée est pressée dans le canal de pressage en grosse balle de haute densité.

7. Une fois la longueur de balle réglée atteinte, le mécanisme du noueur est déclenché et la grosse balle est liée.
8. La prochaine grosse balle amène la grosse balle vers la rampe d'éjection des balles. La grosse balle est déposée dans le champ depuis la rampe d'éjection des balles.
9. La dernière grosse balle est amenée via l'éjecteur de balles dans la rampe d'éjection des balles.

4.5 Vue d'ensemble des entraînements

4.5.1 Entraînement principal



BPG000-009

La vitesse d'entraînement maximale ne doit pas être supérieure à 1000 min^{-1}.

L'arbre à cardan d'entraînement (1) transmet la puissance d'entraînement du tracteur vers le palier intermédiaire (2).

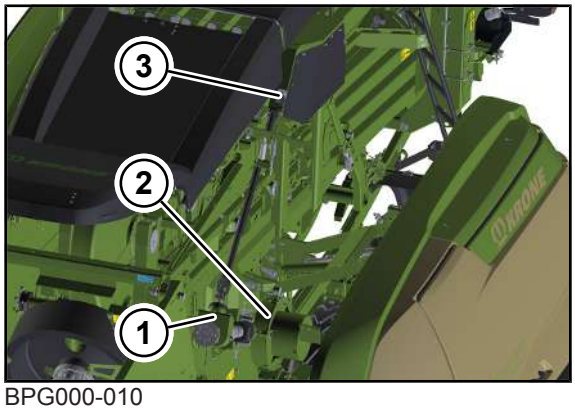
Le palier intermédiaire transmet la puissance vers l'arbre à cardan intermédiaire (3).

L'arbre à cardan intermédiaire entraîne le volant d'inertie (4) via un accouplement à friction. Le volant d'inertie entraîne la boîte de vitesses principale (5) via un accouplement de coupure à cames.

Boîte de vitesses principale

La boîte de vitesses principale (5) entraîne le piston de presse, répartit la puissance vers la gauche et la droite et entraîne les engrenages suivants :

Côté gauche de la machine



BPG000-010

La boîte de vitesses principale entraîne la boîte de distribution (1).

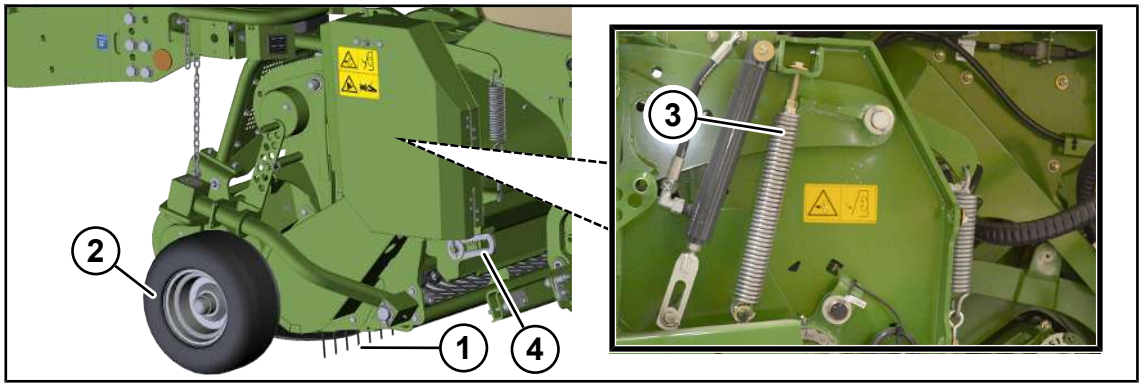
La boîte de distribution (1) entraîne l'engrenage d'empaqueteur (2) et l'engrenage du noueur (3) via un accouplement de coupure à cames.

Côté droit de la machine

BPG000-011

La boîte de vitesses principale entraîne l'engrenage du mécanisme de coupe (1) via l'accouplement de coupure à cames. L'engrenage du mécanisme de coupe (1) entraîne le mécanisme de coupe.

4.6 Description des fonctions du ramasseur



BPG000-016

Le ramasseur (1) est conçu pour le ramassage de la matière récoltée.

Le ramasseur (1) est mis en rotation par activation de l'engagement sur le terminal, *voir Page 212*.

Le ramasseur (1) est levé et abaissé via l'appareil de commande à simple effet ( ) du tracteur,*voir Page 158*.

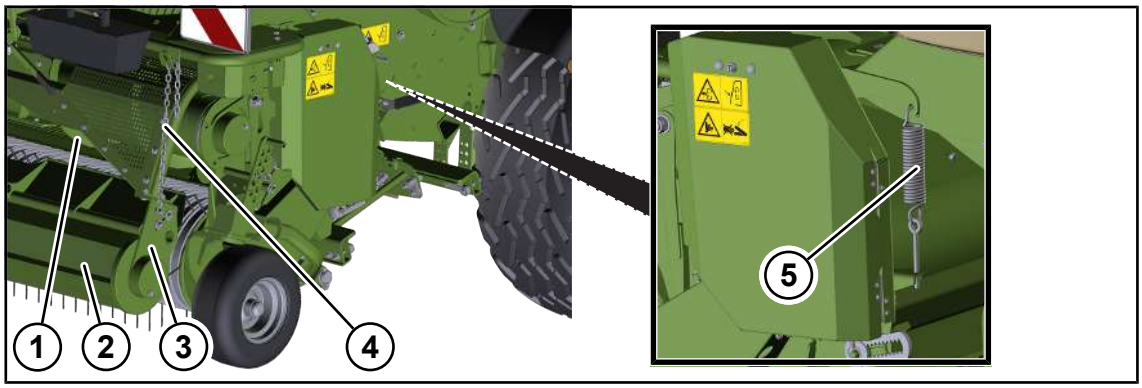
Le ramasseur (1) dispose de roues de jauge (2). La hauteur de travail du ramasseur (1) est réglée à l'aide des roues de jauge (2),*voir Page 293*.

La pression d'appui des roues de jauge (2) peut être adaptée aux conditions du sol au moyen du ressort (3),*voir Page 295*.

AVIS
Dommages sur les roues de jauge et usure élevée du pivot du ramasseur lorsque l'abaissement du ramasseur n'est pas limité. Lorsque l'abaissement du ramasseur n'est pas limité par le limiteur de profondeur (4), les roues de jauge puissent être endommagées et le pivot du ramasseur puisse user rapidement lors du passage des profonds sillons transverses. ► Limiter l'abaissement du ramasseur à l'aide d'un limiteur de profondeur (4),*voir Page 294*.

Il est également possible de limiter la hauteur de travail du ramasseur vers le bas en déplaçant le limiteur de profondeur (4) des deux côtés de la machine de sorte à ce que la matière récoltée puisse être ramassée sans utilisation des roues de jauge,*voir Page 294*.

4.7 Description des fonctions du dispositif de placage à rouleaux



BPG000-017

Le dispositif de placage à rouleaux (3) et le rouleau d'engagement (1) assurent la régulation pendant le transport de la matière récoltée. Ils garantissent un ramassage régulier de la matière récoltée par le ramasseur.

La hauteur du dispositif de placage à rouleaux peut être adaptée à la hauteur de l'andain au moyen de la chaîne de maintien (4),*voir Page 295*.

La pression d'appui du rouleau du déflecteur (2) sur l'andain est réglée via le ressort (5), *voir Page 296*.

4.8 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 de la grande balle. Chaque couteau est protégé individuellement contre toute surcharge. La machine peut également être utilisée sans couteaux. Le rotor de coupe se charge alors du transport entre le ramasseur et le couloir d'alimentation.

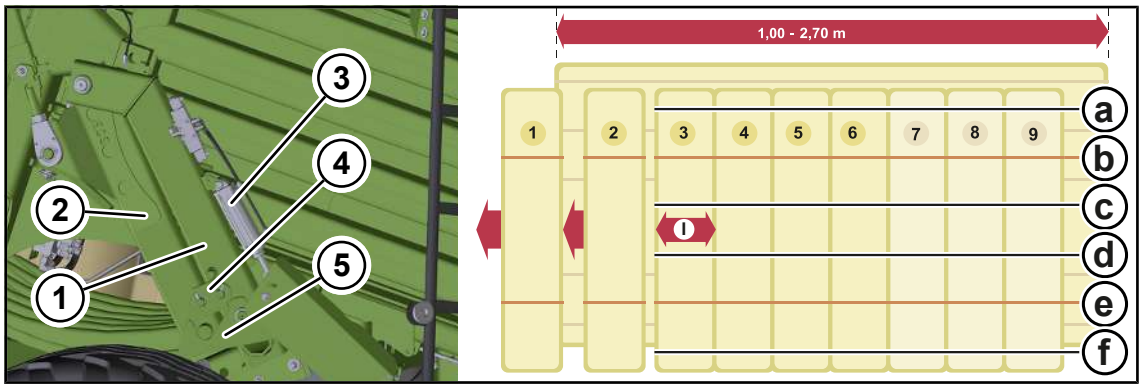
Le comportement de la cassette à couteaux en cas de bourrage de la matière récoltée dépend du mode réglé dans le menu 10-5 « Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux », *voir Page 256*.

Si le mode 1/2 est configuré, la cassette à couteaux s'abaisse automatiquement en cas de bourrage de la matière récoltée et se lève automatiquement quand il est résorbé.

Si le mode 2/2 est configuré, il faut abaisser/lever la cassette à couteaux avec le terminal, *voir Page 215*.

4.9 Description fonctionnelle MultiBale

Sur la version « MultiBale »



BPG000-008

Sur la version avec « MultiBale », les grosses balles sont maintenues en place par 4 ficelles (a, c, d, f) et les petites balles sont maintenues en place par 2 ficelles (b, e). Quand la fonction « MultiBale » est désactivée, la grosse balle conventionnelle est tenue par 6 ficelles.

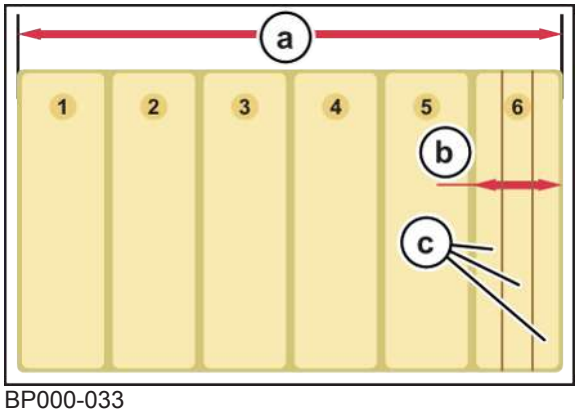
Quand la fonction « MultiBale » est présélectionnée, les petites balles sont liées avec le cadre de suspension des aiguilles avant (1). La grande balle est liée avec le cadre de suspension des aiguilles couplé arrière (2).

Un vérin pneumatique (3) relie les différents cadres de suspension des aiguilles et actionne la griffe de verrouillage (5). Le bloc de commande du vérin pneumatique (3) est commandé directement par l'électronique confort.

Sur la version avec « MultiBale », le nombre de petites balles est limité en usine à 6 pièces. La longueur minimale des petites balles est réglée sur 45 cm. Il en résulte une longueur variable des petites balles de 45 – 135 cm lorsque la longueur totale de la grosse balle est maximale (270 cm). Le nombre réglable de petites balles dépend donc de la longueur de balles et de la longueur minimale de petites balles. La longueur de balles et le nombre de couches sont réglés via le terminal à partir du tracteur,*voir Page 220*.

Si le nombre de petites balles doit être augmenté jusqu'à 9 pièces, contacter le concessionnaire KRONE. Pour un nombre de 9 petites balles, la longueur variable de petites balles est de 30 – 135 cm. Lorsqu'un nombre de plus de 6 petites balles est réglé, des problèmes de noueur peuvent survenir de manière amplifiée.

- Afin de minimiser l'usure des composants, bloquer les deux cadres de suspension des aiguilles via la barre à trous (4) si la fonction « MultiBale » n'est pas nécessaire pendant une période prolongée.
- Cette fonction n'est pas exécutée si la fonction « MultiBale » est sélectionnée alors que le cadre de suspension des aiguilles au niveau du terminal est verrouillé. L'écran du terminal affiche un message de défaut.
- Étant donné que la grande balle est maintenue par 4 ficelles, utiliser une ficelle de qualité supérieure (110 à 130 m/kg) pour utiliser la machine en mode « MultiBale ».
- Pour diviser la grande balle en petites balles, il convient de sectionner les ficelles (a, c, e).



BP000-033

a Longueur de la grosse balle b Longueur de la petite balle

c Densité de pressage de la petite balle / nombre de couches

Afin d'obtenir de petites balles optimales, la longueur de balle et le nombre de petites balles (2 – 9) ne doivent être réglés qu'au début de la formation d'une grosse balle. Les densités de pressage de la petite balle doivent être un multiple de la longueur de la petite balle. Pendant le ramassage de l'andain, l'épaisseur de couche peut être lue sur l'écran. La densité de pressage dépend de la vitesse de conduite et de l'homogénéité de l'andain. Plus la vitesse est rapide, plus la densité de pressage est épaisse. Avec une vitesse de conduite élevée, il est plus difficile de former une petite balle optimale qu'avec la vitesse de conduite plus faible. Ne pas sélectionner des épaisseurs de couche supérieures à 17 cm/6,6 pouces.

Déterminer la longueur des petites balles

La longueur de la petite balle (b) résulte de la longueur de la grosse balle (a) divisée par le nombre de petites balles.

b=a/nombre de petites balles

Exemple

La longueur de la grosse balle (a) est de 240 cm/94 pouces. Le nombre de petites balles souhaitées est 5.

b=240 cm/5	b=94 pouces/5
b=48 cm	b=19 pouces

Déterminer la densité de pressage optimale

L'épaisseur de couche (c) se calcule par la longueur de la petite balle (b) divisée par le nombre (z) de couches souhaitées.

c=b/z

Sur la base de l'exemple ci-dessus avec une longueur de la petite balle de 48 cm/19 pouces, les épaisseurs de couche suivantes résultent en fonction du nombre de couches.

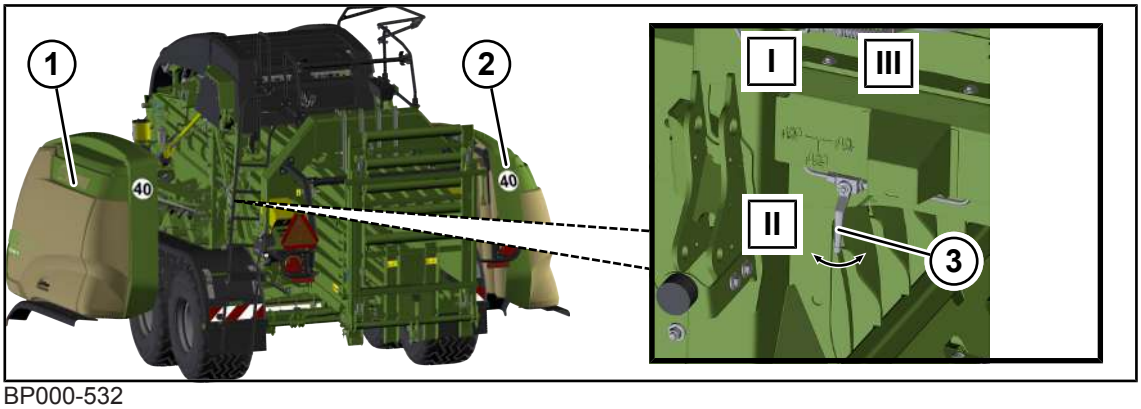
Nombre de couches (z)	Épaisseur de couche (c)	Évaluation
2	24 cm/9 pouces	ne pas choisir
3	16 cm/6 pouces	n'est pas recommandée
4	12 cm/5 pouces	optimale
5	10 cm/4 pouces	recommandée
6	8 cm/3 pouces	optimale

Nombre de couches (z)	Épaisseur de couche (c)	Évaluation
7	7 cm/2,7 pouces	optimale
8	6 cm/2,4 pouces	optimale
9	5 cm/2 pouces	ne pas choisir

- Conserver la densité de pressage déterminée pendant toute la durée de pressage.

4.10 Descriptions des fonctions des boîtes à ficelle

Les boîtes à ficelle protègent les personnes contre l'accès aux pièces en mouvement de la machine. Lors des déplacements sur route ou du travail dans les champs, toujours veiller à ce que les boîtes à ficelle soient soulevées.



BP000-532

Les boîtes à ficelle (1, 2) peuvent être abaissées / levées ou pivotées vers le haut / bas hydrauliquement. Le robinet à bille (3) permet de présélectionner s'il faut commander la boîte à ficelle droite (1), gauche (2) ou les deux (1, 2). Le robinet à bille (3) se trouve du côté gauche de la machine, au-dessus du guidage de ficelle inférieur.

Le terminal permet d'abaisser/lever les boîtes à ficelle ou de les faire pivoter vers le haut/bas.

Pour des raisons de sécurité, le module de touches 1 (canal de pressage) permet uniquement d'abaisser ou de faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut.

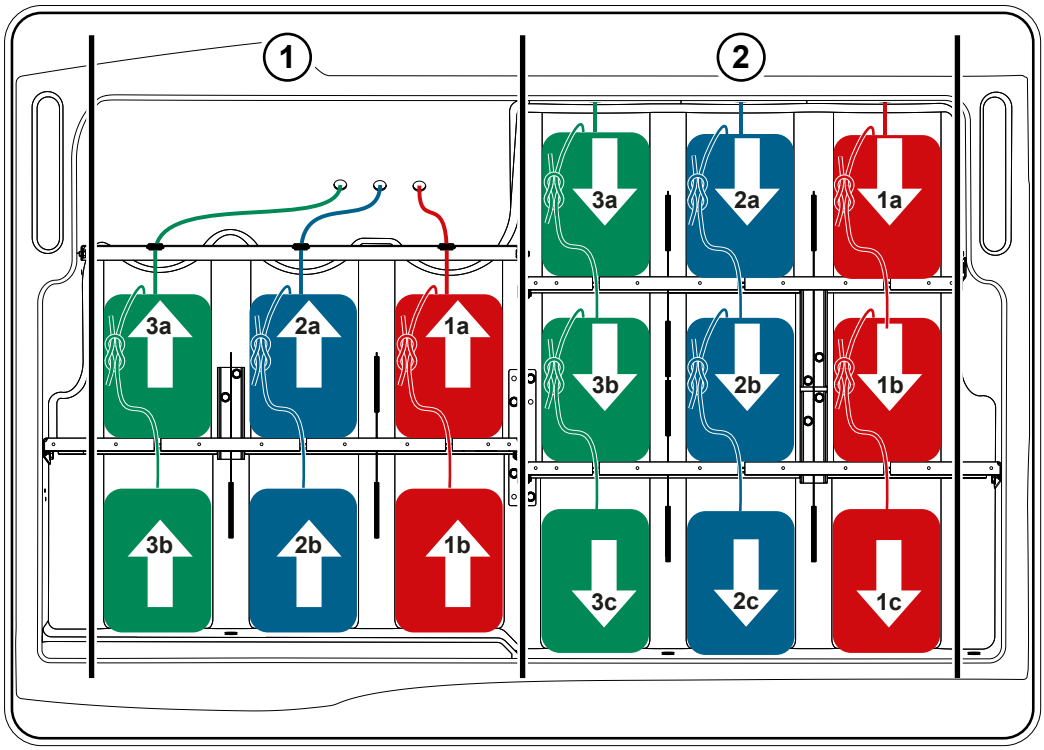
Position	Explication	
	Commander via le terminal.	**Commander avec le module de touches 1 (canal de pressage).**
I	Abaisser/lever ou faire pivoter vers le haut/bas la boîte à ficelle droite (2).	Abaisser ou faire pivoter vers le haut la boîte à ficelle droite (2).
II	Simultanément abaisser/lever ou faire pivoter vers le haut/bas la boîte à ficelle droite (2) et la boîte à ficelle gauche (1).	Simultanément abaisser ou faire pivoter vers le haut la boîte à ficelle droite (2) et la boîte à ficelle gauche (1).
III	Abaisser/lever ou faire pivoter vers le haut/bas la boîte à ficelle gauche (1).	Abaisser ou faire pivoter vers le haut la boîte à ficelle gauche (1).

4.11 Description fonctionnelle alimentation en ficelle

INFORMATION

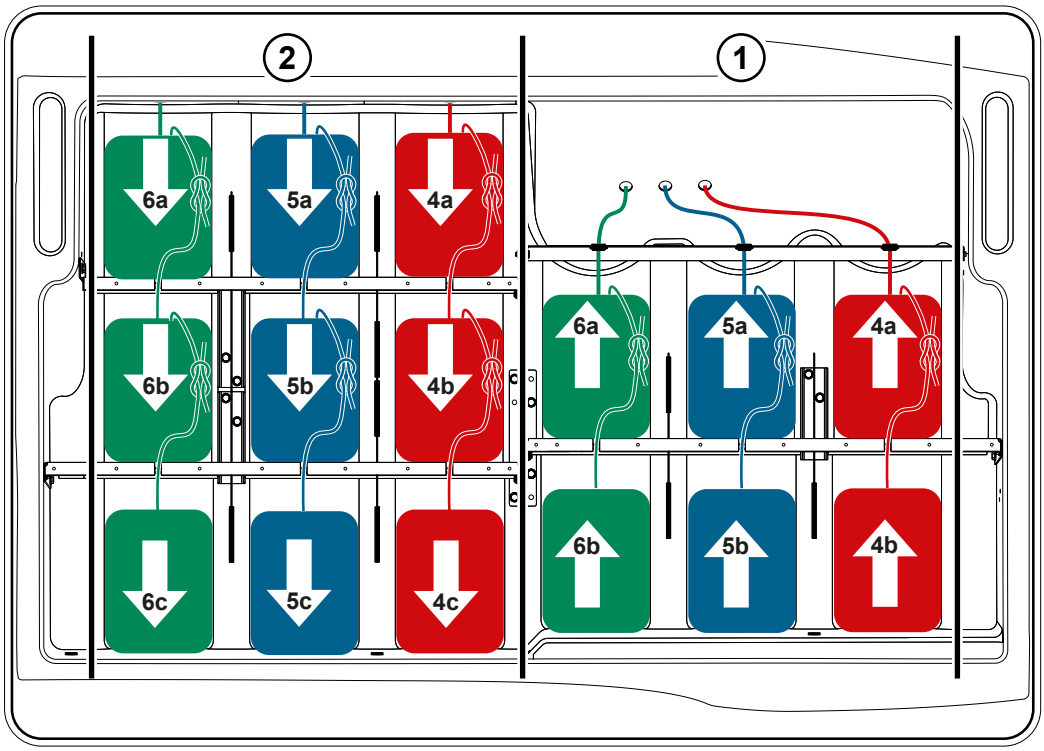
Lors de la mise en place de bobines de ficelle dans les boîtes à ficelle, veiller à ce que les inscriptions des bobines soient bien lisibles. Faire attention à la côté marquée par **« en haut »**.

Côté gauche de la machine



BPG000-085

Côté droit de la machine



BPG000-086

La presse à balles cubiques est équipée des deux côtés de la machine de boîtes à ficelle à rabattement hydraulique. Chaque boîte à ficelle peut contenir 15 bobines de ficelle de liage.

Les 3 ficelles de dessus viennent des 6 bobines de ficelle (1) avant.

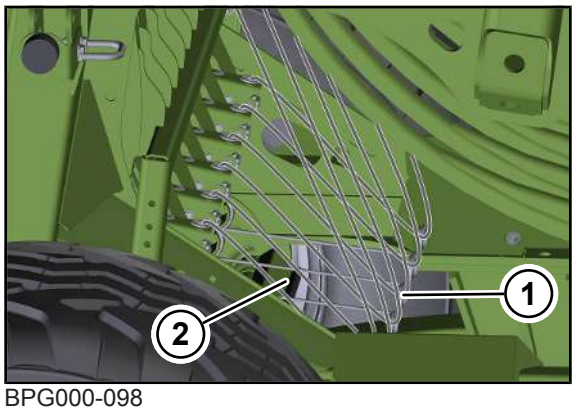
Les 3 ficelles de dessous viennent des 9 bobines de ficelle (2) arrières.

Pendant le pressage, une ficelle de dessus et une ficelle de dessous sont amenées à chacun des 6 noueurs. Trois ficelles de dessus et 3 ficelles de dessous sont amenées, par côté de machine, sur les noueurs.

Davantage de bobines de ficelle sont disponibles pour la ficelle de dessous parce que cette dernière requiert plus de quantité de ficelle pour couvre les deux extrémités de la grosse balle. La ficelle de dessus couvre uniquement la partie supérieure de la grosse balle.

- Pour garantir une sécurité de liage suffisante, n'utiliser que des ficelles synthétiques de 100 – 130 m/kg.
- Utiliser uniquement la ficelle d'origine KRONE.

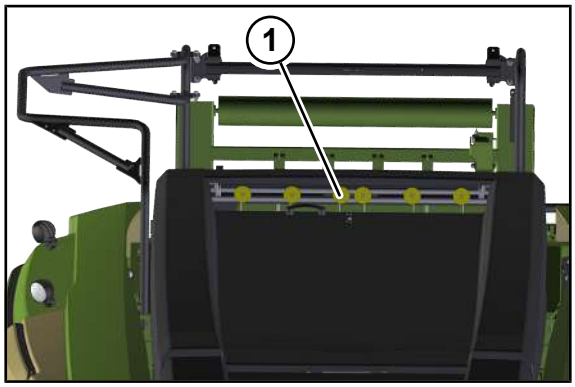
4.12 Description des fonctions de l'indication électrique signalant un problème au niveau de la ficelle de dessous



BPG000-098

Lorsque la fin de la ficelle de dessous est atteinte ou arrachée, les tendeurs de ficelle à ressort (1) reposent sur l'angle de rotation (2). Un signal sonore est émis au niveau du terminal et un message de défaut est affiché sur l'écran du terminal. Le signal d'avertissement sonore peut être désactivé pendant l'enfilage de la ficelle, *voir Page 352*.

4.13 Description des fonctions de l'affichage du parcours de la ficelle de dessus



BPG000-099

Le parcours supérieur de la ficelle peut être surveillé visuellement par le mouvement des indicateurs du parcours de la ficelle (1) (réflecteurs). Les indicateurs du parcours de la ficelle (1) se trouvent en haut, sur la machine. Au cours de la formation des balles, les indicateurs du parcours de la ficelle (1) doivent effectuer des mouvements de va-et-vient pulsés. En mode normal, tous les indicateurs du parcours de la ficelle (1) se lèvent et s'abaissent simultanément. En cas de défaut, l'indicateur du parcours de la ficelle (1) défectueux du parcours de la ficelle ne se trouve pas dans la même position que les autres indicateurs du parcours de la ficelle (1).

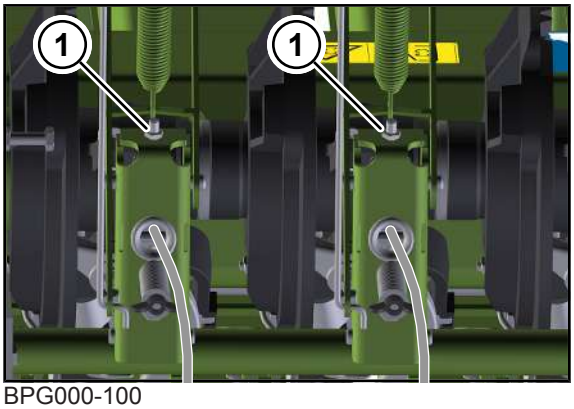
Défauts possibles si les indicateurs du parcours de la ficelle (1) restent en position haute :

- La ficelle s’est enroulée autour du crochet du noueur.
- L’aiguille du noueur n’a pas saisi le faisceau de ficelles supérieur (la ficelle n’est pas coupée).
- Le nœud est resté accroché au niveau du crochet du noueur (après le liage, un indicateur du parcours de la ficelle (1) reste plus longtemps que les autres en position basse).

Défauts possibles si les indicateurs du parcours de la ficelle (1) restent en position basse :

- La tension de ficelle est trop basse.
- Le faisceau de ficelles supérieur est arraché.
- Le crochet du noueur n’a pas fait de nœud.

4.14 Description des fonctions du contrôle du noueur électrique

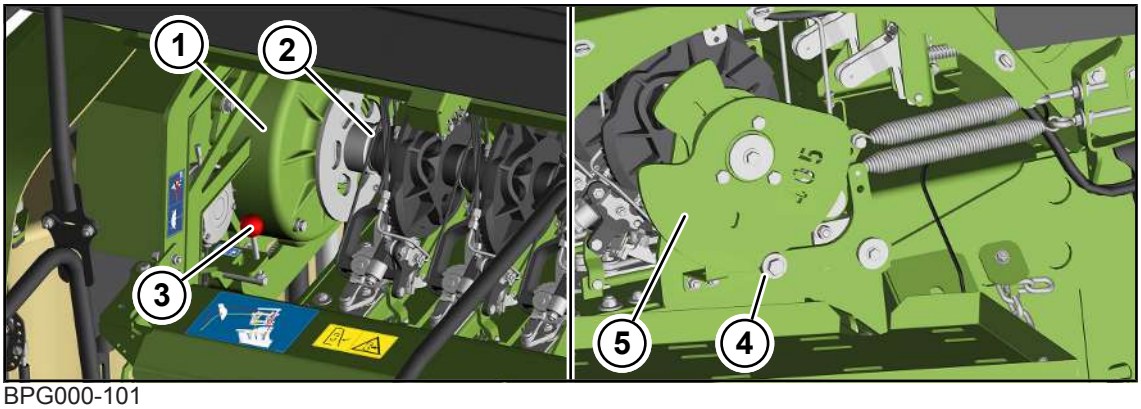


BPG000-100

La machine est équipée d'un contrôle électrique de noueur. Chaque noueur est dans ce cas surveillé séparément par un capteur (1). Si une erreur survient sur le noueur, un message de défaut apparaît à l'écran du terminal, *voir Page 352*.

Les noueurs sont numérotés de 1 à 6 de gauche à droite, vu dans le sens de marche.

4.15 Description fonctionnelle processus de liage



BPG000-101

Le processus de liage consiste en un tour du disque-came (5). Le mécanisme du noueur est automatiquement déclenché par le système une fois la longueur de balle réglée atteinte. Lors de cette opération, le disque-came (5) tourne, presse le galet (4) de la réservation dans le disque-came (5) et continue à tourner jusqu'à ce que le galet (4) revienne dans la réservation du disque-came (5). Durant une rotation du disque-came (5), le premier liage est celui du premier nœud (nœud à boucles), qui est immédiatement suivi par le liage du deuxième nœud (nœud de départ).

Premier nœud : nœud à boucles, lie la grande balle pressée.

Deuxième nœud : nœud de départ, lie le nœud de départ pour la grande balle suivante.

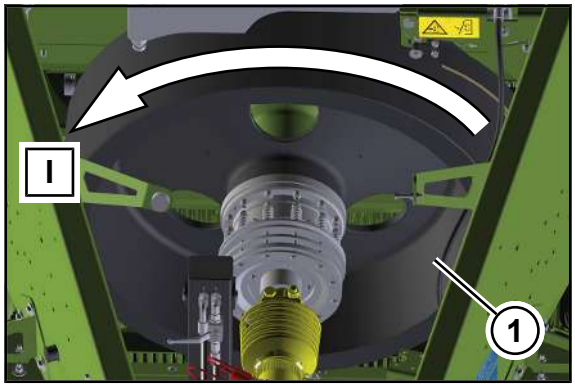
Arbre du noueur en position de repos

L'arbre du noueur (2) est entraîné par l'engrenage du noueur (1), côté gauche de la machine.

Le levier (3) permet de desserrer/bloquer l'arbre du noueur (2).

L'arbre du noueur est en position de repos lorsque le galet (4) de l'aiguille supérieure se trouve dans la réservation du disque-came (5) de l'arbre du noueur, côté droit de la machine.

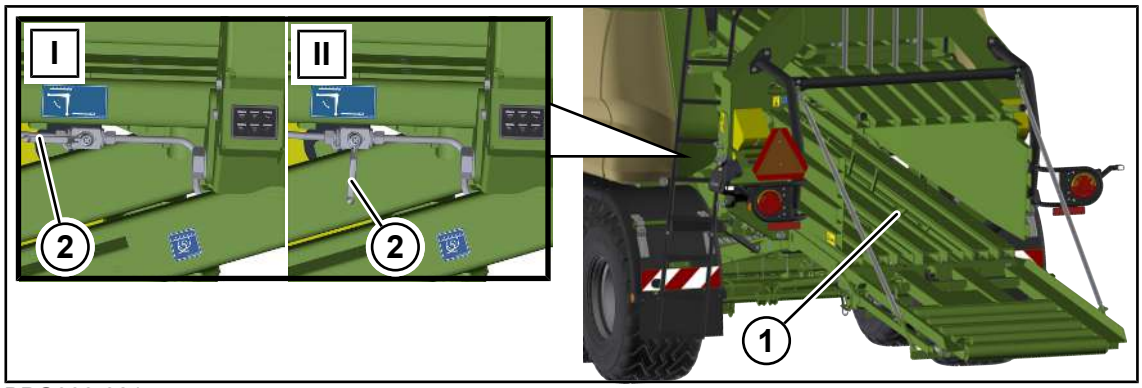
Déclencher manuellement le processus de liage



BPG000-106

Pour les travaux de maintenance, de réglage et de réparation, le processus de liage peut être déclenché manuellement lorsque le tracteur n'est pas attelé. Le processus de liage est exécuté par rotation manuelle du volant d'inertie (1) dans le sens de travail (I), *voir Page 171*.

4.16 Description des fonctions de l'éjecteur de balles / de la rampe d'éjection des balles



BPG000-021

Robinet d'arrêt (2) en position (I)	Éjecteur de balles (1) couplé	Pour entièrement vider le canal de pressage.
Robinet d'arrêt (2) en position (II)	Éjecteur de balles (1) désaccouplé	Pour transporter la dernière grande balle sur la rampe d'éjection des balles.

Rampe d'éjection des balles

La rampe d'éjection des balles présente une prolongation du canal de pressage lorsqu'elle est déployée. La prochaine grosse balle amène la grosse balle hors du canal de pressage vers la rampe d'éjection des balles. La grosse balle est déposée dans le champ depuis la rampe d'éjection des balles.

Éjecteur de balles

La dernière grande balle est amenée via l'éjecteur de balles dans la rampe d'éjection des balles.

L'éjecteur de balles (1) est divisible. En vue de transporter uniquement la dernière grande balle sur la rampe d'éjection des balles, la partie arrière de l'éjecteur de balles peut être désaccouplée de la partie avant à l'aide du robinet d'arrêt (2). Pour entièrement vider le canal de pressage, la partie avant et la partie arrière de l'éjecteur de balles doivent être couplées l'une à l'autre.

L'éjecteur de balles peut être commandé avec le terminal (*voir Page 167*) ou avec le clavier rampe d'éjection des balles (*voir Page 165*).

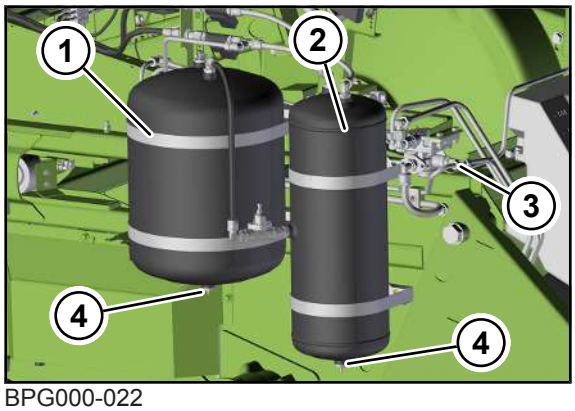
4.17 Description des fonctions du réservoir à air comprimé

Réservoir à air comprimé pour la version « Frein à air comprimé »

Le réservoir à air comprimé sert à accumuler de l'air comprimé. Cette réserve d'air comprimé permet de garantir un fonctionnement irréprochable des fonctions de freinage.

Réservoir à air comprimé pour la version « Nettoyage de noueur » :

Le réservoir à air comprimé sert à accumuler de l'air comprimé. Cette réserve d'air comprimé permet de garantir un fonctionnement irréprochable du nettoyage de noueur.



BPG000-022

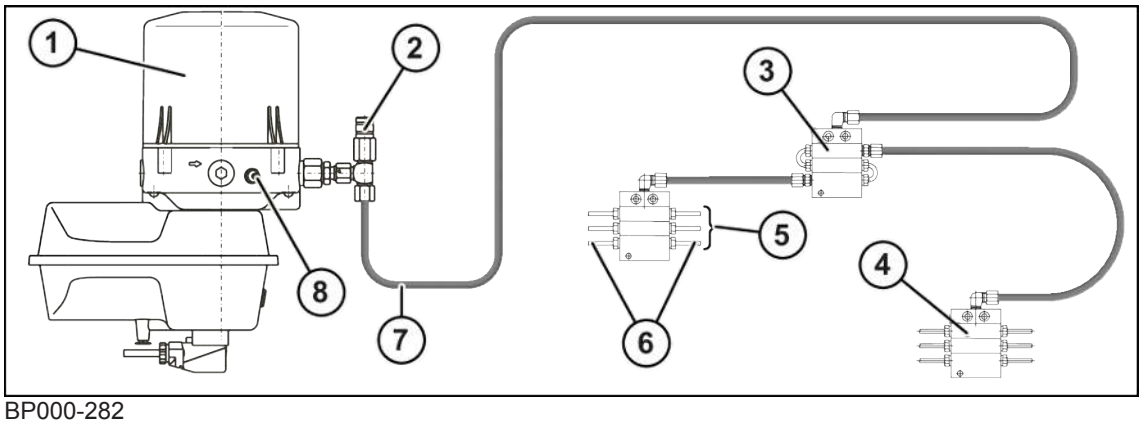
1	Réservoir à air comprimé, pour la version « Frein à air comprimé »	3	Conduite de pression
2	Réservoir à air comprimé, pour la version « Nettoyage de noueur »	4	Vanne d'évacuation de l'eau

4.18 Description des fonctions de l'installation de lubrification centralisée

L'installation de lubrification centralisée est une installation progressive. Progressive signifié que tous les points de lubrification connectés à l'installation de lubrification centralisée sont graissés les uns après les autres. L'installation de lubrification centralisée progressive peut facilement être surveillée par une soupape de limitation de pression par le fait que les points de lubrification sont lubrifiés successivement. Lorsqu'un point de lubrification ne reçoit pas de graisse du distributeur progressif, le distributeur progressif est bloqué et la pression dans la lubrification centralisée monte à 280 bar (4060 PSI). Tout excès de graisse au niveau de la soupape de limitation de pression de la pompe peut entraîner un blocage. L'écran du terminal affiche des messages de défaut.

Structure de l'installation de lubrification centralisée

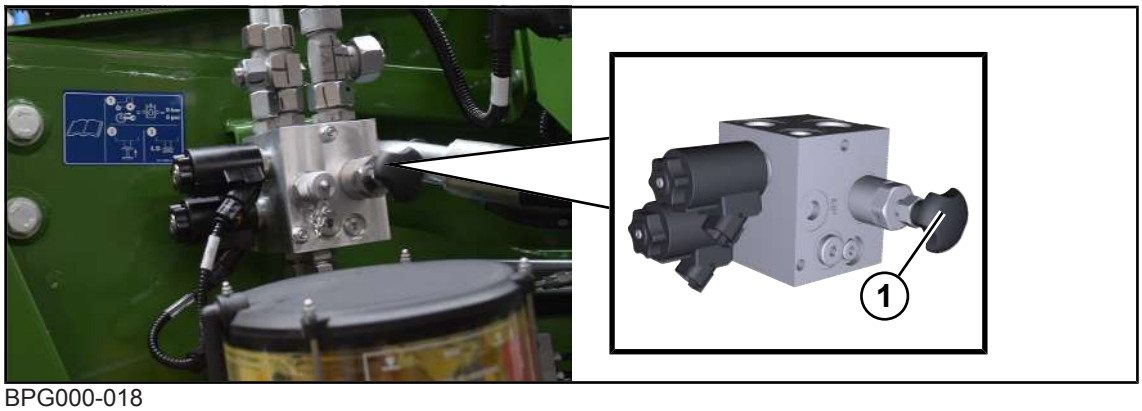
Une pompe à piston à commande électrique transporte la graisse dans le distributeur progressif principal. Celui-ci assure le dosage de la quantité de graisse correcte en direction des sous-distributeurs progressifs. Les sous-distributeurs progressifs alimentent les différents points de graissage. La durée de graissage et le temps de pause sont réglés à l'aide du terminal, *voir Page 237*.



BP000-282

1	Réservoir	5	Points de lubrification
2	Soupape de limitation de pression	6	Conduite de lubrifiant
3	Distributeur principal progressif	7	Conduite principale
4	Distributeur secondaire progressif	8	Bouchon de remplissage

4.19 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**.

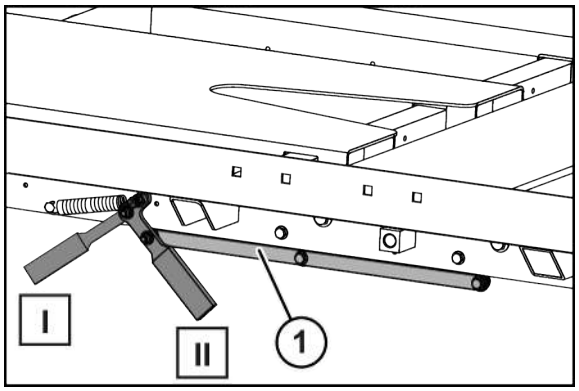
En usine, le système hydraulique de la machine est réglé pour les tracteurs avec **système de courant constant**. À cet effet, la vis du système (1) est entièrement dévissée du bloc de commande.

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 114*.

Le bloc de commande se trouve devant à gauche sur le cadre, à côté du bloc distributeur du système électrique central.

4.20 Description des fonctions du frein de balle

Sur la version avec « Dispositif de pesage »



BP000-092

Le frein de balle (1) permet de freiner les 2 premiers rouleaux de la rampe d'éjection des balles. Ceci est nécessaire pour obtenir une enquête du poids précise des grosses balles.

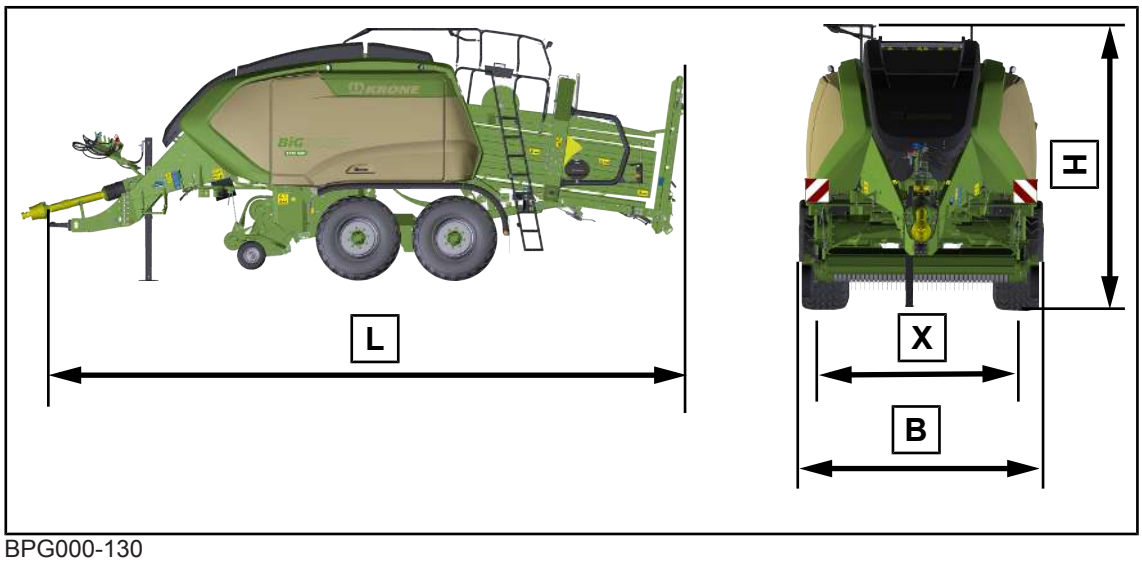
Levier en position (I) = rouleaux bloqués

Levier en position (II) = rouleaux débloqués

Pour que la dernière balle puisse être déposée correctement, le frein de balle doit être desserré pour cette balle.

5 Caractéristiques techniques

5.1 Dimensions



BPG000-130

Dimensions	
Largeur [l] selon les pneumatiques	3 000 mm - 3 180 mm
Hauteur [H] selon les pneumatiques	3 255 mm - 3 470 mm
Longueur [L]	8 850 mm
Longueur [L] pour la version « PreChop »	9 725 mm
Largeur de travail [X]	2 350 mm

5.2 Poids

Poids	
Poids	voir indications sur la plaque signalétique, *voir Page 65*.

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)	25 km/h, 40 km/h, 60 km/h

5.4 Émission de bruit aérien

Émission de bruit aérien	
Valeur d'émission (niveau sonore)	74,2 db(A)
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 maximale	Pression recommandée des pneumatiques[1]
Roues de jauge		
15x6.00-6 10PR	3,7 bar	1,5 bar

Désignation des pneumatiques	Pression minimale Vmax<=10 km/h	Pression maximale	Pression recommandée des pneumatiques[1]
Essieu tandem			
500/60R22.5 155D	1,6 bar	4,0 bar	3,5 bar
620/50R22.5 154D	1,6 bar	3,2 bar	3,2 bar
620/55R26.5 166D	1,2 bar	4,0 bar	3,0 bar
710/50R26.5 170D	1,2 bar	4,0 bar	2,4 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	min. 178 kN (40 000 lbf)

5.8 Arbre à cardan

Arbre à cardan	
Arbre à cardan principal côté machine	1 3/4", Z=6

5.9 Dimensions de balle

Dimensions de balle	
Longueur	1 000 – 3 200 mm/39 – 126 pouces
Largeur	1 200 mm
Hauteur	700 mm

5.10 Matériel de liage ficelle

Matériel de liage ficelle	
Longueur	100 – 130 m/kg
Diamètre maximal de la bobine de ficelle	340 mm
Hauteur maximale de la bobine de ficelle	370 mm

5.11 Prérequis du tracteur - puissance

Prérequis du tracteur - puissance	
Puissance nécessaire	140 kW (190 CV)
Vitesse de rotation de la prise de force	1 000 tr/mn
Embout de prise de force	1 3/8", Z=6
	1 3/8", Z=21
	1 3/4", Z=6
	1 3/4", Z=20

5.12 Prérequis du tracteur - système hydraulique

Prérequis du tracteur - système hydraulique	
Pression de service maximale de l'installation hydraulique	200 bar
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
Raccord hydraulique à simple effet	1x
Sur la version avec « pied d'appui hydraulique » Raccordement hydraulique à double effet	1x
Pour la version « Unité d'inversion hydraulique » Raccordement hydraulique à double effet	1x

5.13 Prérequis du tracteur - système électrique

Prérequis du tracteur - système électrique	
Éclairage de routes	12 V, prise à 7 pôles
Alimentation électrique du terminal	12 V, prise à 9 pôles
ISOBUS	12 V, 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 »	120 bar / 1740 PSI

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.

Lubrifiants biologiques sur demande

5.15.1 Huiles

Composant de la machine	Quantité de remplissage	Spécification	Premier remplissage en usine
Boîte de vitesses principale	16,0 L	SAE 90 GL4	ExxonMobil Mobilgear 600XP150
Engrenage d'empaqueteur	1,23 L	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Boîte de distribution, pour la version « nettoyage de la machine »	1,9 L	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Boîte de distribution, pour la version « nettoyage de noueur »	1,7 L	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	1,2 L	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90

Composant de la machine	Quantité de remplissage	Spécification	Premier remplissage en usine
Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	1,1 L	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Boîte de vitesses assistance au démarrage	1,2 L	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Réservoir d'huile hydraulique Version « Nettoyage de la machine »	45 L	HVLP 46 (ISO VG 46) DIN 51524	SRS Wiolan HS 46 AZOLLA ZS 46 (Total)
Réservoir d'huile hydraulique Version « Nettoyage de noueur »	25 L	HVLP 46 (ISO VG 46) DIN 51524	SRS Wiolan HS 46 AZOLLA ZS 46 (Total)
Compresseur	0,2 L	Huile moteur SAE 10W-40	SRS Cargolub TLA 10W-40

Les quantités de remplissage des réducteurs sont approximatives. Les valeurs correctes résultent de la vidange de l'huile / du contrôle de niveau d'huile, *voir Page 341*.

5.15.2 Graisses lubrifiantes

Désignation	Quantité de remplissage	Spécification
Installation de lubrification centralisée	5,0 l	Graisse jusqu'à la classe NLGI 2 avec additifs EP adaptée aux températures extérieures (épaississant : complexe de lithium), viscosité de l'huile de base à 40 °C : 85 à 125 mm²/s.
Points de lubrification (lubrification manuelle)	Si nécessaire [1)]	

[1] Lubrifier le point de lubrification jusqu'à ce que de la graisse sorte à la position du palier. Après la lubrification, éliminer la graisse excédentaire au niveau de la position du palier.

6 Éléments de commande et d'affichage

Plus d'informations sur les terminaux, *voir Page 192*.

6.1 Appareils de commande hydrauliques du tracteur

Symbole	Désignation
Raccord pour bloc de commande	
	• P : conduite de pression, diamètre nominal 15
	• T : retour, diamètre nominal 18
	• LS : Load-Sensing (ligne de signalisation), diamètre nominal 12 Pour de plus amples informations, voir la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.
Appareil de commande à simple effet	
	• Pression : lever le ramasseur • Position flottante : abaisser le ramasseur
Appareil de commande à double effet	
	• Lever le pied d'appui hydraulique
	• Abaisser le pied d'appui hydraulique
Appareil de commande à double effet (sur la version « Unité d'inversion hydraulique »)	
	• Inverser l'engagement, conduite de pression
	• Inverser l'engagement, retour

6.2 Clavier rampe d'éjection des balles

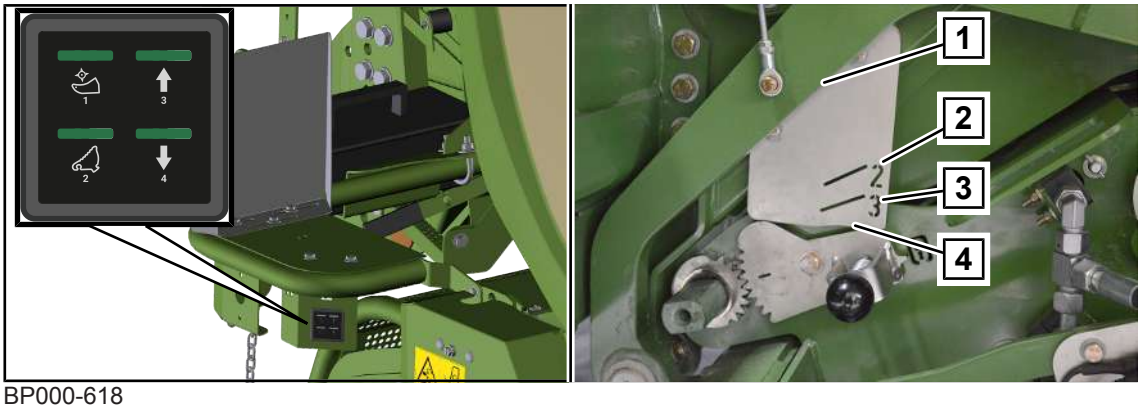
BP000-531

Symbole	Désignation	Explication
	Boîtes à ficelle	• **AVIS !** Pour des raisons de sécurité, le module de touches permet uniquement de faire pivoter les boîtes à ficelles vers le haut ou le bas. Quand on a choisi d'exécuter l'une de ces deux fonctions, il n'est **pas** possible d'exécuter l'autre fonction jusqu'à ce que les boîtes à ficelle soient à nouveau en position de base (levées/pivotées vers le bas). • La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée. • La DEL clignote si une fonction Abaisser/pivoter vers le haut est exécutée. • La DEL s'éteint si aucune fonction n'est exécutée dans un délai de 10 secondes.
	faire pivoter vers le haut	• La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si les boîtes à ficelle sont présélectionnées, elles sont pivotées vers le haut. • La fonction Abaisser les boîtes à ficelle ne peut plus être exécutée.
	abaisser	• La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si les boîtes à ficelle sont présélectionnées, elles sont abaissées. • La fonction Pivoter les boîtes à ficelle vers le haut ne peut plus être exécutée.
	Phares de travail	• Activer/désactiver tous les phares de travail.
	Rampe d'éjection des balles	• La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée. • La DEL clignote si une fonction lever/abaisser est exécutée. • La DEL s'éteint si aucune fonction n'est exécutée dans un délai de 10 secondes.
	lever	• La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si la rampe d'éjection des balles est présélectionnée, elle est levée.

Symbole		Désignation	Explication
		abaisser	• La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si la rampe d'éjection des balles est présélectionnée, elle est abaissée.
		Éjecteur de balles	• La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée. • Appuyer 1x = les volets de pressage sont réglés à la pression du volet de pressage préréglée. • Appuyer 2x dans un délai de 2 secondes : les volets de pressage sont entièrement desserrés. • La DEL clignote quand l'éjecteur de balles automatique a été activé.
		Déplacer vers l'arrière	• La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si l'éjecteur de balles est présélectionné, il se déplace vers l'arrière.
		Déplacer vers l'avant	• La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si l'éjecteur de balles est présélectionné, il se déplace vers l'avant.

		Éjecteur de balles automatique	✓ L'éjecteur de balles (4) est présélectionné.
			• Si les deux touches sont pressées dans un délai de 2 secondes, l'éjecteur de balles automatique démarre.
			  • Les DEL (4, 5, 6) clignotent.
			  • 10 éjections de balles sont effectuées.
			• Pour terminer l'éjecteur de balles automatique plus tôt que prévu, appuyer sur la touche 5 ou 6.
			  • L'éjecteur de balles reste désélectionné.

6.3 Clavier cassette à couteaux



BP000-618

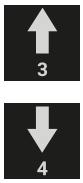
Position 1 = position de travail

Position 2 = position de corps étrangers

Position 3 = position de maintenance

Position 4= position la plus basse de la cassette à couteaux

Symbole		Désignation	Explication
		Cassette à couteaux	• La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée. • La DEL s'éteint si aucune fonction n'est exécutée dans un délai de 10 secondes. • La DEL clignote si la fonction lever/ abaisser la cassette à couteaux est exécutée. • La DEL clignote 3x si le délestage a été actionné.
		Lever la cassette à couteaux	• Les couteaux doivent être sortis. • La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si la cassette à couteaux se trouve en position 3 et que la cassette à couteaux est présélectionnée, la cassette à couteaux est levée jusqu'en position 1 (position de travail). • Si la cassette à couteaux se trouve en position 4 et que la cassette à couteaux est présélectionnée, la cassette à couteaux est levée jusqu'en position 3 (position de maintenance). • Si la touche est à nouveau actionnée, la cassette à couteaux est levée jusqu'en position 1 (position de travail).
		Abaisser la cassette à couteaux	• La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si la cassette à couteaux est présélectionnée, la cassette à couteaux est abaissée jusqu'en position 3 (position de maintenance). • Si la touche est à nouveau actionnée, la cassette à couteaux est abaissée jusqu'en position 4 (position la plus basse de la cassette à couteaux).

Symbole		Désignation	Explication
		Délestage	• Uniquement nécessaire s'il faut débrancher les flexibles hydrauliques pour la cassette à couteaux. • La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • Les DEL sont allumées quand les touches sont actionnées. • Pour effectuer le délestage, actionner les deux touches dans un délai de 2 secondes et les maintenir enfoncées. • La DEL cassette à couteaux et la DEL couteaux clignotent 3x.
		Couteau	• La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée. • La DEL s'éteint si aucune fonction n'est exécutée dans un délai de 10 secondes. • La DEL clignote si la fonction rentrer/ sortir est exécutée. • La DEL clignote 3x si le délestage a été actionné.
		Rentrer les couteaux	• La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si des couteaux sont présélectionnés, ils sont rentrés.
		Sortir les couteaux	• La touche est enfoncée = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée. • La DEL est allumée quand la touche est actionnée. • Si des couteaux sont présélectionnés, ils sont sortis.

7 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 18*.

⚠ 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 18*.

⚠ 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 17*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

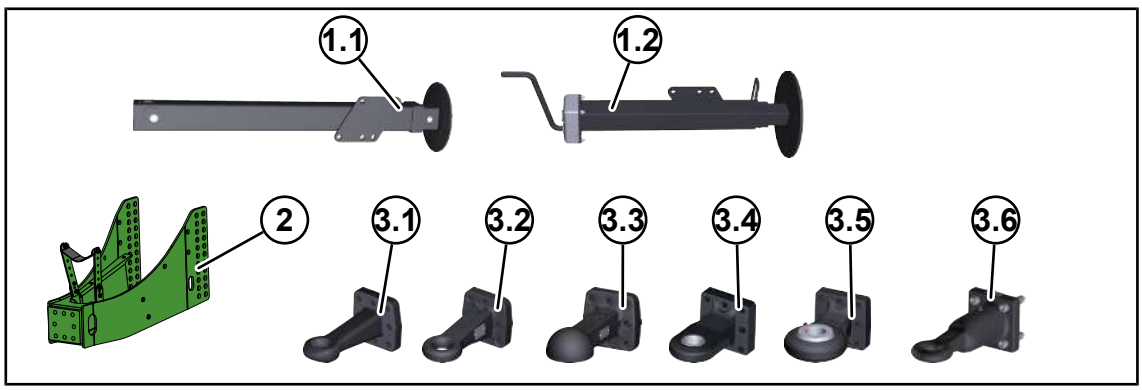
Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 31*.

7.1 Fourniture

La machine est livrée avec les pièces supplémentaires suivantes se trouvant à l'arrière dans le canal de pressage, dans la boîte à ficelle à gauche ou dans la boîte à outils sur l'échelle.

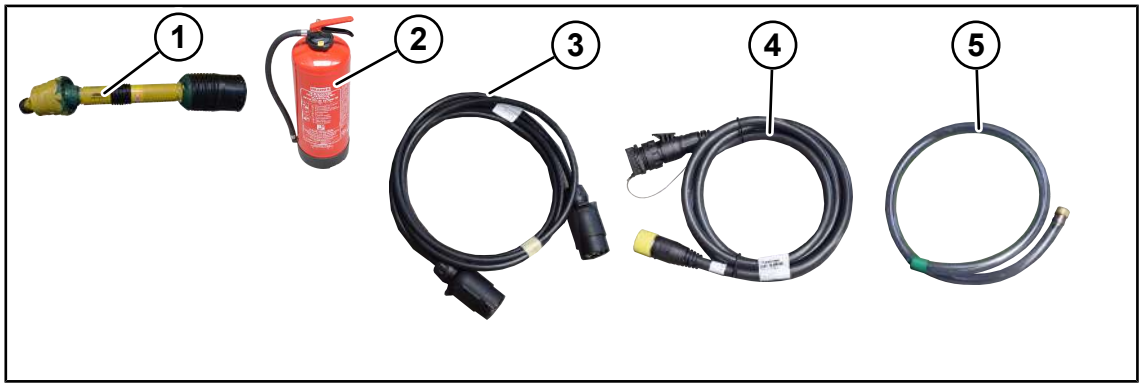
Pièces dans le canal de pressage



BP000-685

1		Pied d'appui, selon la version :	3		Œillet d'attelage avec matériel de connexion, selon la version :
	1.1	Pied d'appui hydraulique, pour la version « Pied d'appui hydraulique »		3.1	Œillet d'attelage Ø 40 mm
	1.2	Pied d'appui mécanique, pour la version avec « Pied d'appui mécanique »		3.2	Œillet d'attelage Ø 50 mm
2		Partie avant du timon avec matériel de connexion		3.3	Anneau d'attelage avec embout sphérique Ø 80 mm
				3.4	Œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 3
				3.5	Œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 4
				3.6	Œillet d'attelage Cuna (uniquement pour l'Italie)

Pièces dans la boîte à ficelle



BP000-686

1 Arbre à cardan

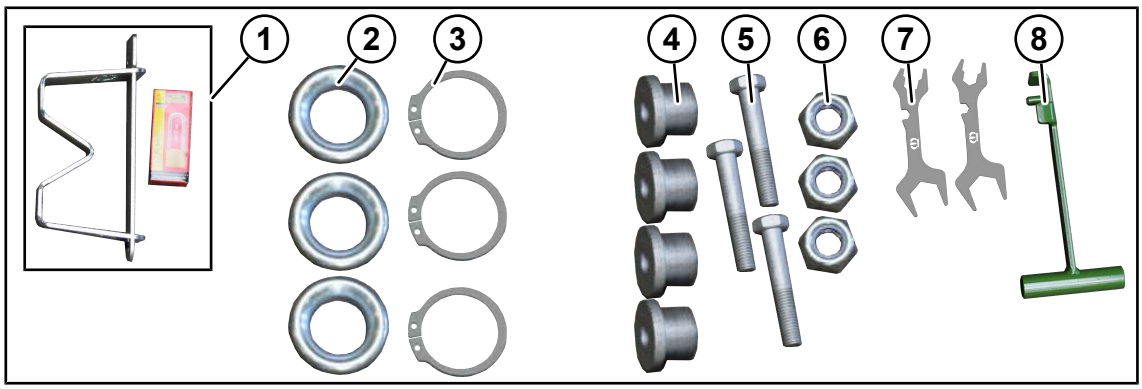
2 Extincteur

3 Câble à 7 pôles (alimentation électrique pour l'éclairage de routes)

4 Câble ISOBUS (alimentation électrique de la machine)

5 Tuyau de vidange (pour le réservoir d'huile hydraulique)

Pièces dans la boîte à outils sur l'échelle



BP000-687

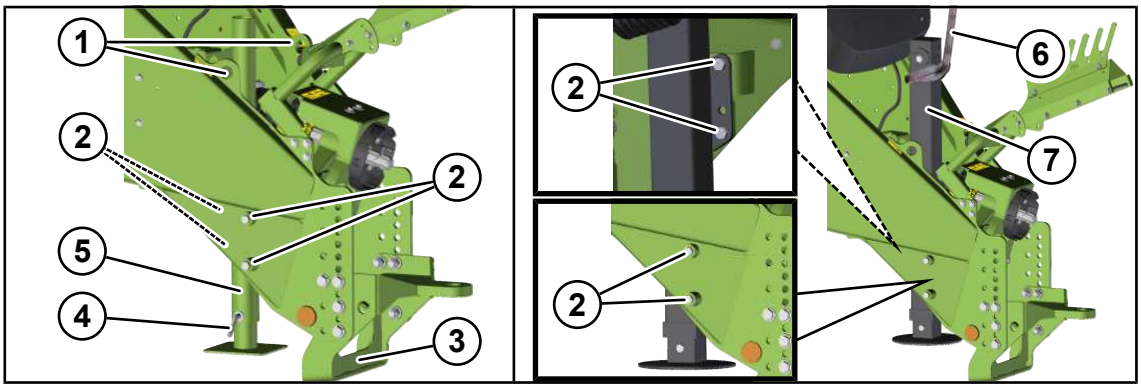
1 Dispositif de protection contre une utilisation non autorisée
2 Œillets de guidage de la ficelle
3 Bagues d'arrêt
4 Douilles de cisaillement
5 Vis de cisaillement
6 Écrous de blocage
7 Clé du capteur
8 Levier pivotant du noueur

7.2 Liste de contrôle pour la première mise en service

- ✓ **Sur la version « Pied d'appui hydraulique » :** le pied d'appui hydraulique est monté, *voir Page 95*.
- ✓ **Sur la version « Pied d'appui mécanique » :** le pied d'appui mécanique est monté, *voir Page 97*.
- ✓ La hauteur du timon est adaptée, *voir Page 103*.
- ✓ La hauteur de la barre d'entraînement est adaptée, *voir Page 113*.
- ✓ L'arbre à cardan est adapté, pour la version « Walterscheid », *voir Page 105*.
- ✓ Le système hydraulique est adapté, *voir Page 114*.
- ✓ La rampe d'éjection des balles est réglée,*voir Page 115*.
- ✓ L'extincteur est monté, *voir Page 116*.
- ✓ La fixation correcte de tous les écrous et vis a été contrôlée et ils ont été serrés au couple de serrage prescrit, *voir Page 305*.
- ✓ Le contrôle de niveau d'huile de tous les boîtes de vitesses a été effectué, *voir Page 341*.
- ✓ La machine est intégralement lubrifiée, *voir Page 329*.
- ✓ Les arbres à cardan sont lubrifiés, *voir Page 329*.
- ✓ Il n'y a pas de fuite sur la machine.
- ✓ Tous les câbles et connexions sont branchés et posés de manière conforme.
- ✓ Tous les flexibles sont posés de manière conforme.
- ✓ Les cales d'arrêt sont à portée de main et opérationnelles, *voir Page 52*.
- ✓ Les pneus ont été vérifiés et la pression des pneus est bien réglée, *voir Page 318*.
- ✓ Le fonctionnement et le bon niveau de propreté de l'éclairage de routes est contrôlé, *voir Page 124*.

7.3 Monter le pied d'appui hydraulique

Sur la version avec « pied d'appui hydraulique »

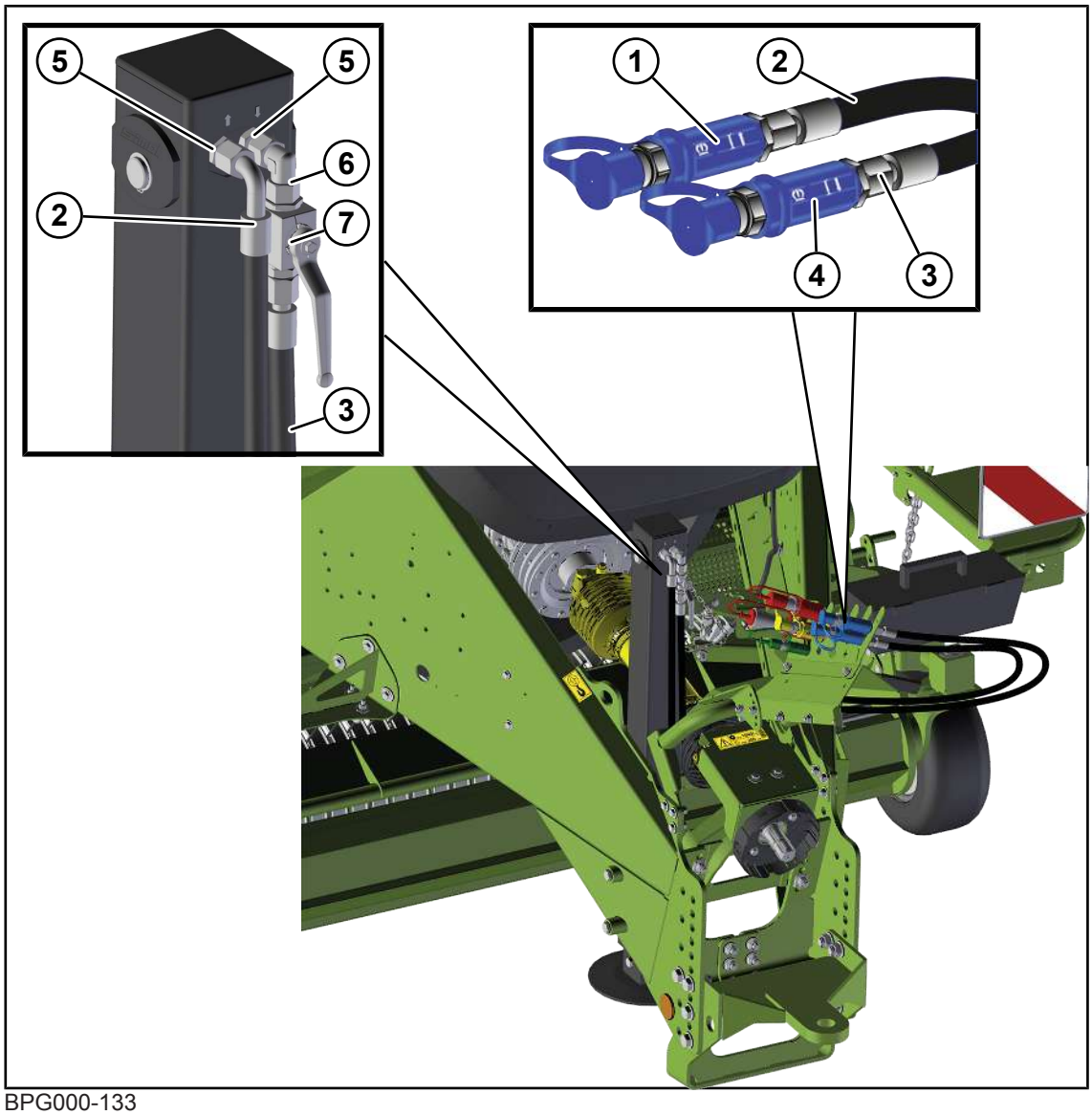


BPG000-132

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

- Accrocher un engin de levage approprié au point d'accrochage (1) du timon.
- Pour pouvoir pousser le pied d'appui (5) existant vers le haut, lever légèrement le timon avec l'engin de levage et l'étayer de manière sûre, *voir Page 31*.
- Retirer l'axe embrochable (4), pousser entièrement le pied d'appui existant (5) vers le haut et bloquer au moyen de l'axe embrochable (4).
- Abaisser le timon à l'aide de l'engin de levage sur le support de transport (3).
- Pour démonter le pied d'appui (5), démonter les 4 vis (2), retirer le pied d'appui et le mettre de côté.
- Placer le pied d'appui fourni (7) à la même position.
- Accrocher le pied d'appui fourni (7) à l'aide de l'engin de levage (6) et le soulever.
- Monter les vis (2) avec les rondelles d'arrêt et les écrous.
- Serrer les vis (2) au couple de serrage correspondant, *voir Page 305*.

Monter les flexibles hydrauliques



BPG000-133

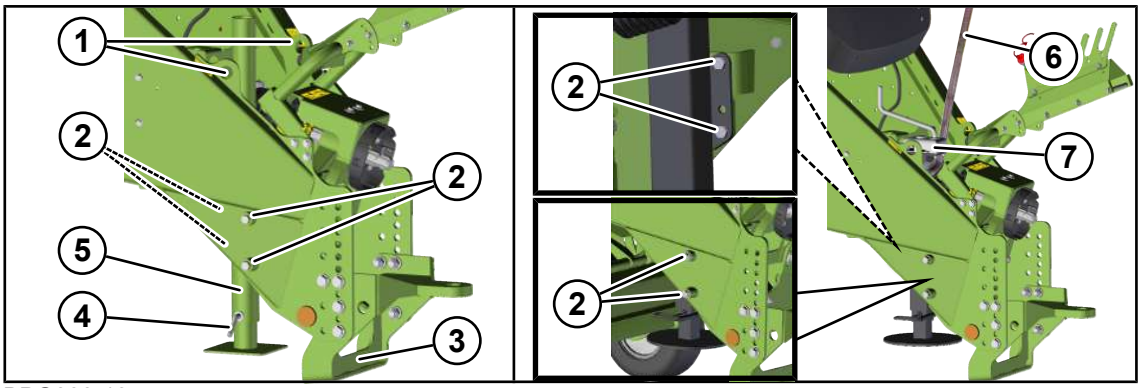
✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.

- ▶ Monter les manchons filetés (5).
- ▶ Monter le flexible hydraulique (2) DKOL/DKOL90° avec le raccord DKOL90° sur le manchon fileté droit (5).
- ▶ Monter le manchon angulaire (6) sur le manchon fileté gauche (5).
- ▶ Monter le robinet à bille (7) sur le manchon angulaire (6).
- ▶ Monter le flexible hydraulique (3) DKOL/DKOL sur le robinet à bille (7).
- ▶ Monter le Kennfix (1) sur le flexible hydraulique (2) DKOL/DKOL90°.
- ▶ Monter le Kennfix (4) sur le flexible hydraulique (3) DKOL/DKOL.
- ▶ Accoupler les flexibles hydrauliques (2, 3) côté tracteur.

- Contrôler la fonction « Rentrer/sortir le pied d'appui », *voir Page 169*
  - Si les raccordements « Rentrer / sortir le pied d'appui » sont inversés, remplacer les flexibles hydrauliques (2, 3) sur le pied d'appui hydraulique.
  - Si les raccordements « Rentrer / sortir le pied d'appui » sont corrects, rentrer ou sortir le pied d'appui jusqu'à ce que la machine soit à l'horizontale.

7.4 Monter le pied d'appui mécanique

Sur la version « Pied d'appui mécanique »

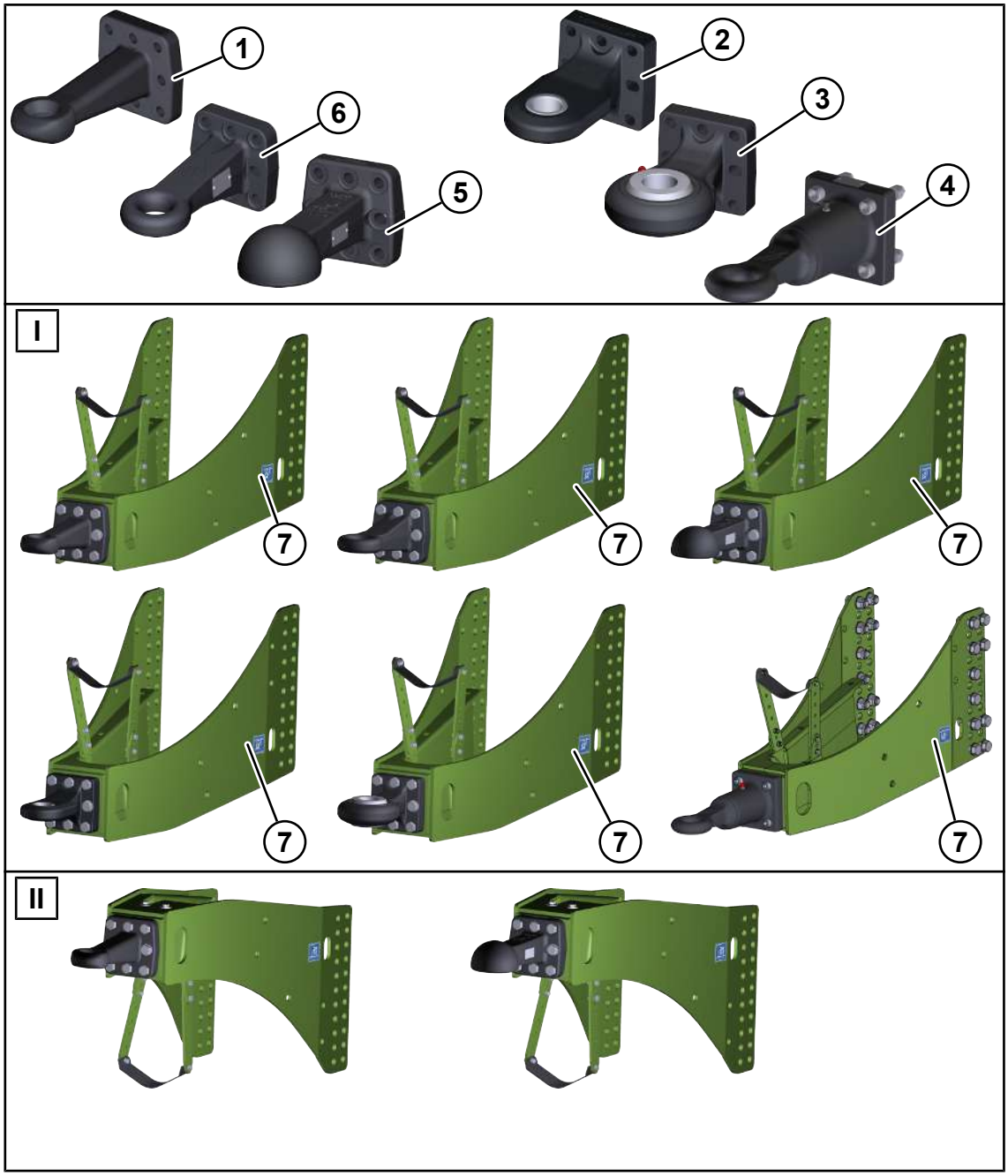


BPG000-134

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

- Accrocher un engin de levage approprié au point d'accrochage (1) du timon.
- Pour pouvoir pousser le pied d'appui (5) existant vers le haut, lever légèrement le timon avec l'engin de levage et l'étayer de manière sûre, *voir Page 31*.
- Retirer l'axe embrochable (4), pousser entièrement le pied d'appui existant (5) vers le haut et bloquer au moyen de l'axe embrochable (4).
- Abaisser le timon à l'aide de l'engin de levage sur le support de transport (3).
- Pour démonter le pied d'appui (5), démonter les 4 vis (2), retirer le pied d'appui et le mettre de côté.
- Placer le pied d'appui fourni (7) à la même position.
- Accrocher le pied d'appui fourni (7) à l'aide de l'engin de levage (6) et le soulever.
- Monter les vis (2) avec les rondelles d'arrêt et les écrous.
- Serrer les vis (2) au couple de serrage correspondant, *voir Page 305*.

7.5 Monter l'œillet d'attelage sur la partie avant du timon



BP000-512

1 Œillet d'attelage Ø 40 mm
2 Œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 3
3 Œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 4
4 Anneau d'attelage avec embout sphérique Ø 80 mm
5 Œillet d'attelage Ø 50 mm
6 Œillet d'attelage Cuna (uniquement pour l'Italie)
7 Partie avant du timon

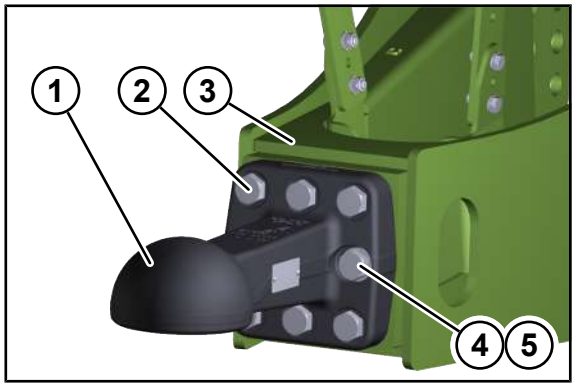
Il existe 6 types d'œillets d'attelage pour l'attelage de la machine. L'œillet d'attelage Cuna est, lui, uniquement autorisé pour l'Italie.

En fonction de la hauteur du dispositif d'attelage côté tracteur, la partie avant du timon (6) peut être montée comme attelage bas (I) ou attelage haut (II) sur la machine.

Respecter la charge d'appui maximale de l'attelage côté tracteur ; voir la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

Pour éviter d'effectuer des étapes de travail inutiles, il est conseillé de choisir au préalable soit l'attelage bas (I), soit l'attelage haut (II).

7.6 Monter l'œillet d'attelage



BP000-518

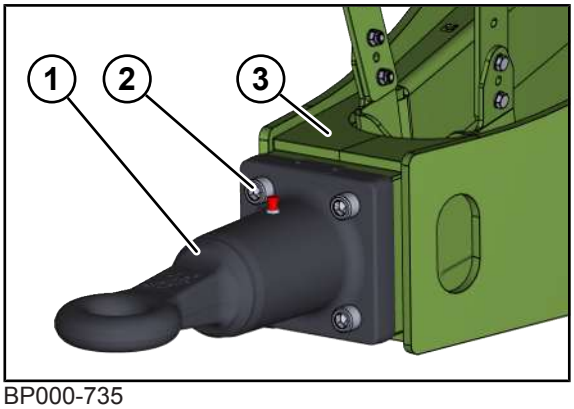
Le montage de l'œillet d'attelage est décrit à titre d'exemple sur un anneau d'attelage avec embout sphérique. Le montage d'autres types d'œillets d'attelage est identique.

- ▶ Respecter la charge d'appui maximale de l'attelage côté tracteur ; voir la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.
- ▶ Respecter la charge d'appui maximale de l'œillet d'attelage, voir plaque signalétique œillet d'attelage.
- ▶ Respecter la charge d'appui maximale de la machine, voir plaque signalétique de la machine.
- ➡ Si la charge d'appui de l'œillet d'attelage est supérieure/égale à la charge d'appui maximale de la machine, l'œillet d'attelage peut être monté.
- ➡ Si la charge d'appui de l'œillet d'attelage est inférieure à la charge d'appui maximale de la machine, l'œillet d'attelage ne peut pas être monté.

Monter toujours l'œillet d'attelage (1) avec l'inscription ou la plaque signalétique orientée vers le haut sur la partie avant du timon (3).

- ✓ La surface d'appui de l'œillet d'attelage (1) et la surface d'appui de la partie avant du timon (3) sont propres et exemptes de graisse.
- ▶ Prémonter les 3 vis supérieures et les 3 vis inférieures (2) de manière lâche.
- ▶ Prémonter les 2 vis centrales (4) avec rondelle (5) de manière lâche.
- ▶ Serrer les vis (2,4) en croix à un couple de serrage de 300 Nm.

7.7 Monter l'œillet d'attelage Cuna (uniquement pour l'Italie)



BP000-735

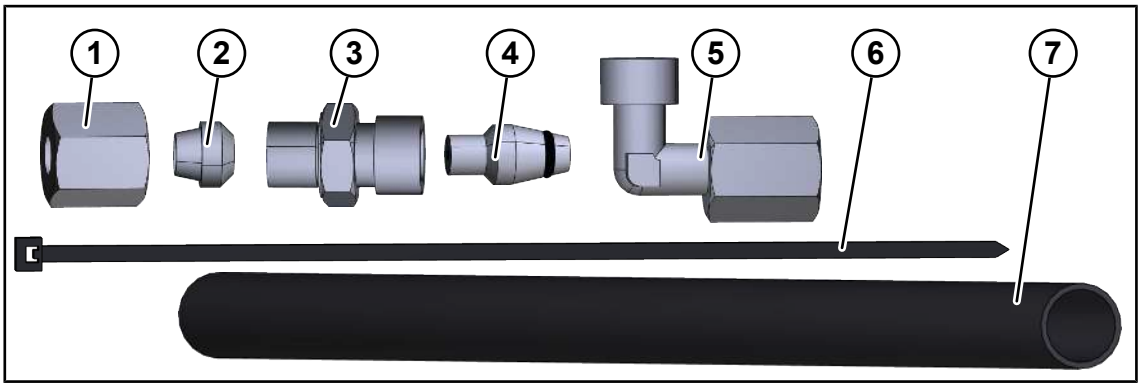
- ▶ Respecter la charge d'appui maximale de l'attelage côté tracteur ; voir la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.
- ▶ Respecter la charge d'appui maximale de l'œillet d'attelage, voir plaque signalétique œillet d'attelage.
- ▶ Respecter la charge d'appui maximale de la machine, voir plaque signalétique de la machine.
- ➡ Si la charge d'appui de l'œillet d'attelage est supérieure/égale à la charge d'appui maximale de la machine, l'œillet d'attelage peut être monté.
- ➡ Si la charge d'appui de l'œillet d'attelage est inférieure à la charge d'appui maximale de la machine, l'œillet d'attelage ne peut pas être monté.

Monter toujours l'œillet d'attelage (1) avec la plaque signalétique orientée vers le haut sur la partie avant du timon (3).

- ✓ La surface d'appui de l'œillet d'attelage (1) et la surface d'appui de la partie avant du timon (3) sont propres et exemptes de graisse.
- ▶ Prémonter les 4 raccords à vis (2) de manière lâche.
- ▶ Serrer les 4 raccords à vis (2) au couple de serrage de 300 Nm en croix.

7.8 Monter la conduite de lubrification sur l'œillet d'attelage.

Le matériel de montage pour monter la conduite de lubrification centralisée se trouve dans la zone arrière gauche dans la boîte à outils au niveau de l'échelle.

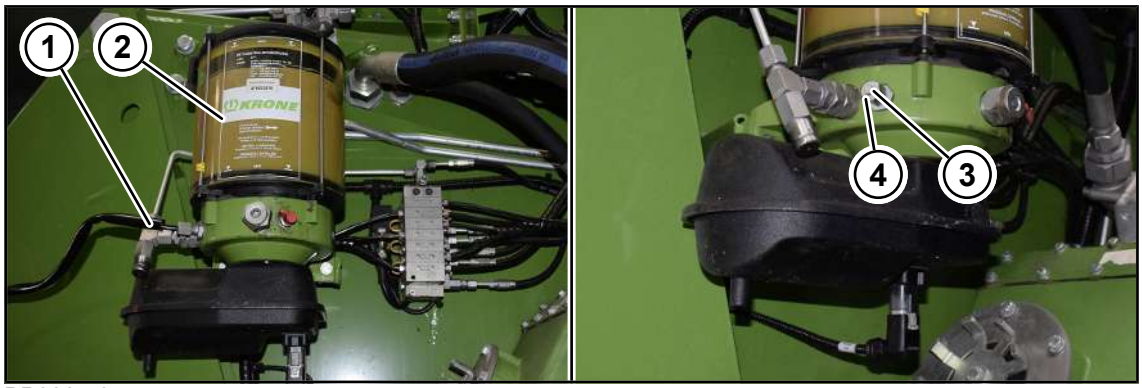


BP000-741

Pos.	Quantité	Désignation	N° de commande
(1)	2x	Écrou-raccord ligne L 6 mm Zn8	00 921 039 1
(2)	1x	Bague coupante série L 6 mm Zn8	00 921 045 1
(3)	1x	Manchon fileté L 6 / M10 x 1 E Zn8	00 921 059 2
(4)	1x	Cône de verrouillage + joint torique L 6	90 000 236 0
(5)	1x	Manchon angulaire à direction réglable. L 6 Zn8	00 921 225 0
(6)	20x	Serre-câbles 4,8 x 300 mm	00 922 671 1
(7)	1x	Tuyau flexible 14 x 1	00 938 540 0

7.8.1 Démonter la conduite de lubrification centralisée du réservoir

Démonter la conduite de lubrification centralisée du réservoir

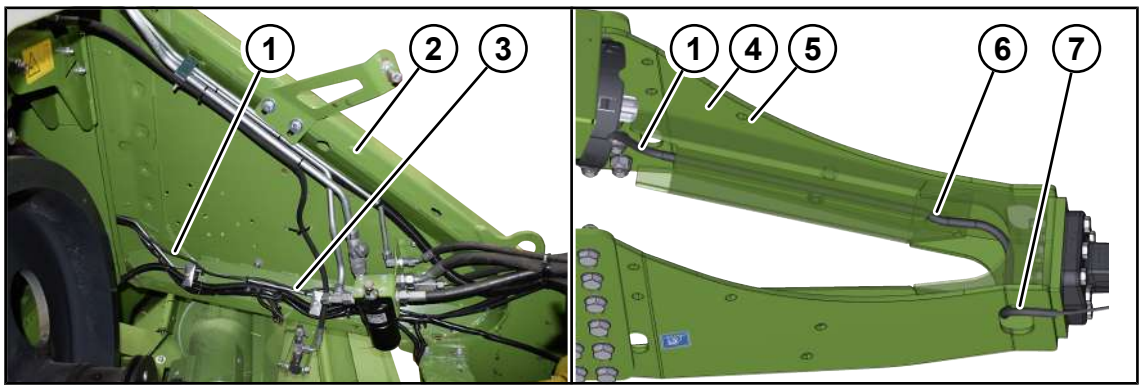


BP000-737

✓ La boîte à ficelle gauche est abaissée, *voir Page 136*.
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.
▶ Démonter la conduite de lubrification centralisée (1) de la pompe de lubrification centralisée (2).
▶ Monter le cône de verrouillage (3) et l'écrou-raccord (4) sur la pompe de lubrification centralisée (2).

7.8.2 Trajet de la conduite de lubrification centralisée

Le trajet de tous les types d'œillets d'attelage, à l'exception de l'œillet d'attelage Cuna, est décrit ci-après. Le trajet de l'œillet d'attelage Cuna est décrit séparément, *voir Page 102*.



BP000-738

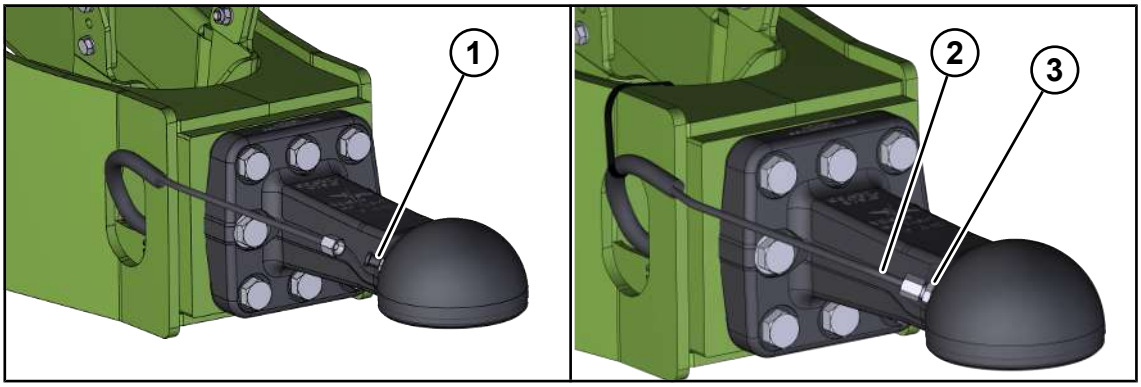
▶ Guider la conduite de lubrification centralisée (1) le long des tuyaux hydrauliques existants (3), vers l'avant en direction de la partie avant du timon (4).

Pour poser la conduite de lubrification centralisée (1) vers l'avant en direction de la partie avant du timon (4), il peut s'avérer nécessaire de défaire les serre-câbles sur le trajet de pose.

- Amener la conduite de lubrification centralisée (1) derrière le profil de renforcement (5), à travers le perçage (6).
- Amener la conduite de lubrification centralisée (1) à partir du perçage (6) de l'intérieur à travers le trou oblong (7) puis vers l'extérieur.
- Amener la conduite de lubrification centralisée (1) jusqu'au graisseur conique de l'œillet d'attelage.
- Fixer la conduite de lubrification centralisée (1) sur le trajet de pose à l'aide de serre-câbles.

7.8.2.1 Monter la conduite de lubrification sur l'œillet d'attelage.

Le montage de la conduite de lubrification centralisée est décrit à titre d'exemple sur un anneau d'attelage avec embout sphérique. Le montage d'autres types d'œillets d'attelage est identique, excepté l'œillet d'attelage Cuna.

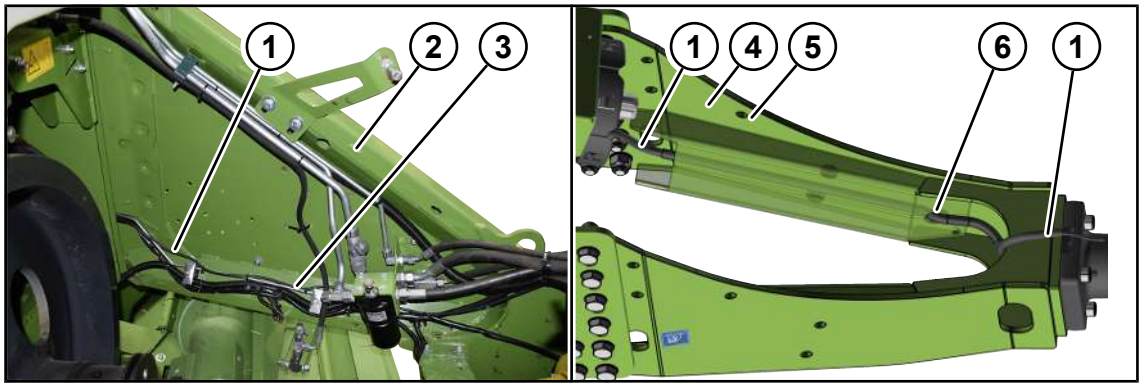


BP000-739

- Démonter le graisseur conique (1).
- Monter le manchon fileté (3).
- Monter la conduite de lubrification centralisée (2) sur le manchon fileté (3).
- Par contrôle visuel, s'assurer que la conduite de lubrification centralisée (1) ne frotte pas et qu'elle n'entre pas en contact avec les composants en mouvement.
- En cas d'utilisation d'une chaîne de sécurité, s'assurer que la conduite de lubrification centralisée (1) ne frotte pas contre la chaîne de sécurité.

7.8.3 Trajet de la conduite de lubrification centralisée

Le trajet de l'œillet d'attelage Cuna est décrit ci-après. Le trajet de tous les autres œillets d'attelage est décrit séparément, *voir Page 101*.



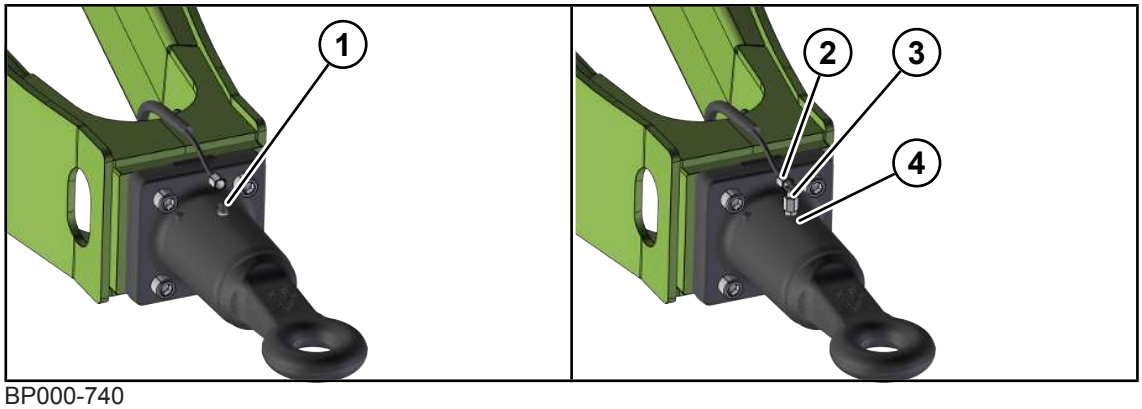
BP000-742

- Guider la conduite de lubrification centralisée (1) le long des tuyaux hydrauliques existants (3), vers l'avant en direction de la partie avant du timon (4).

Pour poser la conduite de lubrification centralisée (1) vers l'avant en direction de la partie avant du timon (4), il peut s'avérer nécessaire de défaire les serre-câbles sur le trajet de pose.

- Amener la conduite de lubrification centralisée (1) derrière le profil de renforcement (5), à travers le perçage (6).
- Amener la conduite de lubrification centralisée (1) du perçage (6), de manière centrée via la partie avant du timon,jusqu'au graisseur conique de l'œillet d'attelage.
- Fixer la conduite de lubrification centralisée (1) sur le trajet de pose à l'aide de serre-câbles.

7.8.3.1 Monter la conduite de lubrification sur l'œillet d'attelage Cuna.



BP000-740

- Démonter le graisseur conique (1).
- Monter le manchon fileté (4).
- Monter le manchon angulaire (3).
- Monter la conduite de lubrification centralisée (2) sur le manchon angulaire (3).
- Par contrôle visuel, s'assurer que la conduite de lubrification centralisée (2) ne frotte pas et qu'elle n'entre pas en contact avec les composants en mouvement.

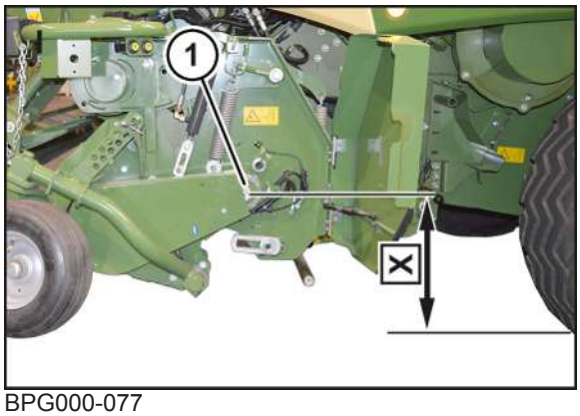
7.9 Adapter la hauteur du timon

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

Le point de rotation (1) du ramasseur sert de point de référence pour l'alignement de la machine.

Le réglage de la hauteur de timon est décrit à titre d'exemple sur un attelage bas avec anneau d'attelage avec embout sphérique. Le réglage de la hauteur de timon comme attelage bas avec d'autres œillets d'attelage ou comme attelage haut avec d'autres types d'œillets d'attelage à réaliser selon la même méthode.

Avant de commencer le réglage

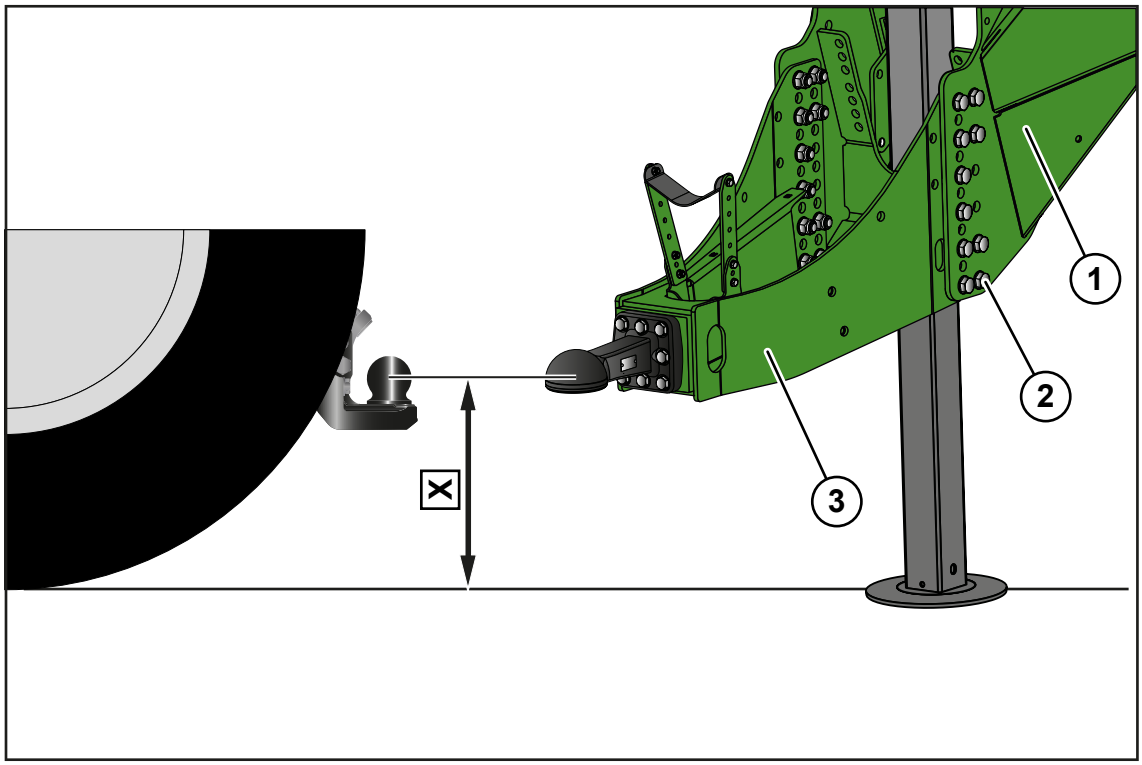


BPG000-077

✓ La machine n'est pas accouplée au tracteur.

- **Pour la version « Pied d'appui mécanique » :** soulever/abaisser la béquille jusqu'à atteindre la **cote X=650–680 mm**, mesurée entre le point de rotation (1) et le sol.
- **Pour la version « Pied d'appui hydraulique » :** reculer le tracteur contre le timon de façon à accoupler les flexibles hydrauliques pour la béquille.
  - Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
  - Accoupler les flexibles hydrauliques (/) de la machine à un appareil de commande à double effet du tracteur.
  - Par le biais de l'appareil de commande à double effet, soulever/abaisser la béquille jusqu'à atteindre la **cote X=650–680 mm**, mesurée entre le point de rotation (1) et le sol.

Monter la partie avant du timon



BP000-522

✓ La partie avant du timon (3) est supportée par un engin de levage approprié pendant le processus d'adaptation.

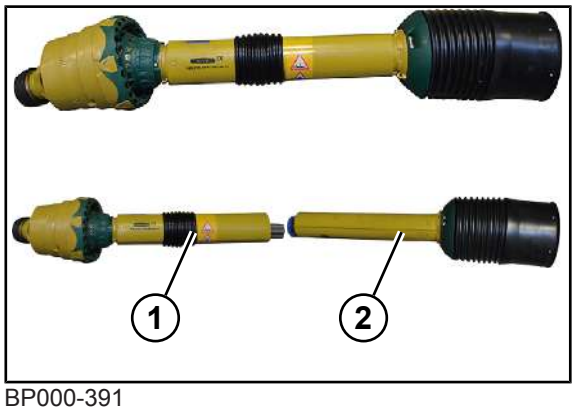
▶ Déterminer la hauteur (dimension X) de l'attelage côté tracteur, entre le milieu de la tête sphérique et le sol.

▶ Monter la partie avant du timon (3) sur le timon (1) en respectant la dimension X déterminée.

▶ Serrer les 20 vis (2) (classe de résistance 10.9) au couple de serrage correspondant, *voir Page 305*.

7.10 Adapter l'arbre à cardan [Walterscheid]

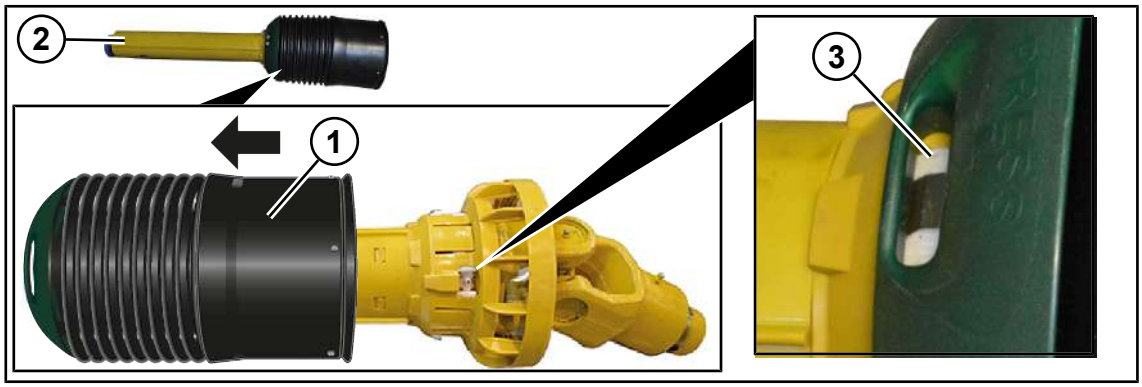
Les deux moitiés de l'arbre à cardan doivent être rapprochées au maximum (virage avec angle de braquage maximal et montée ou descente simultanée d'un talus), tout en veillant à ce que les extrémités des deux tubes profilés ne se touchent pas. La course de déplacement (chevauchement) doit au moins s'élever à 220 mm, en ligne droite et en virage.



BP000-391

▶ Démonter les moitiés de l'arbre à cardan (1,2).

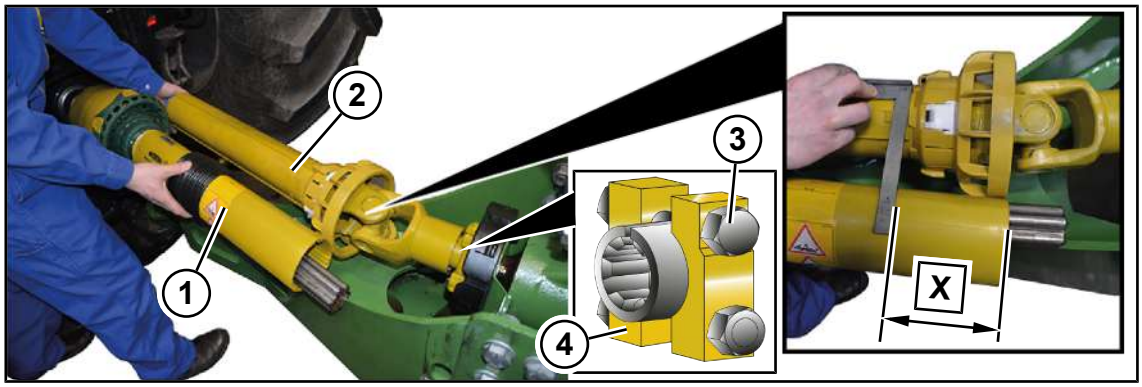
Démonter le barillet de protection



BP000-392

- Pour retirer le barillet de protection (1) de la moitié de l'arbre à cardan (2), enfoncer les deux blocages (3) à l'aide d'un tournevis et repousser le barillet de protection (1).
- Mettre le barillet de protection (1) de côté pour un montage ultérieur.

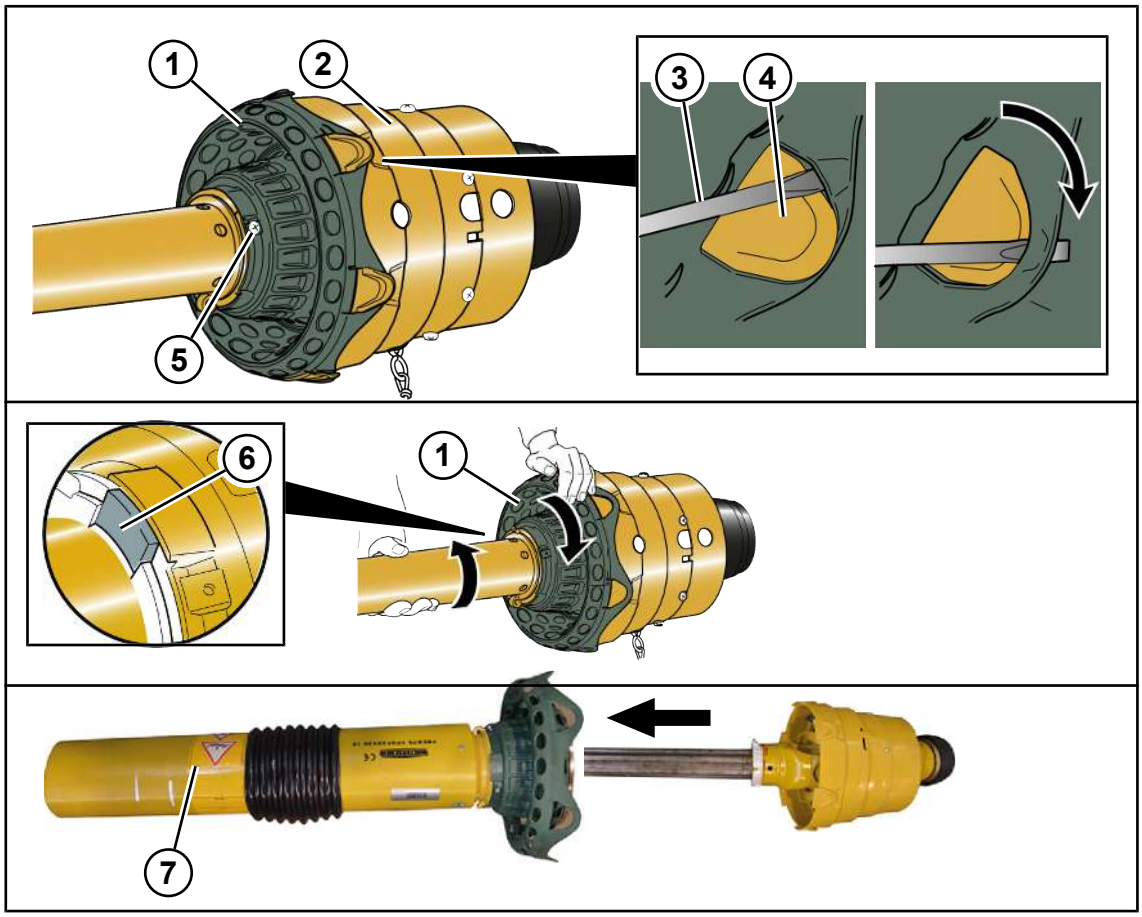
Calculer le chevauchement



BP000-393

- Accoupler la machine sans arbre à cardan au tracteur.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- Faire glisser la moitié de l'arbre à cardan (1) sur la prise de force du tracteur jusqu'à ce que la fermeture se bloque automatiquement.
- Démonter le pontage à encliqueter (4).
- Faire glisser la moitié de l'arbre à cardan (2) sur la prise de force de la machine jusqu'à ce que les alésages du pontage à encliqueter (4) dépassent de la rainure à anneaux.
- Monter le pontage à encliqueter (4) à l'aide des vis (3).
- Déterminer la cote X et la marquer sur le tube protecteur externe (1).
- Retirer les moitiés de l'arbre à cardan (1,2) côté tracteur et côté machine.

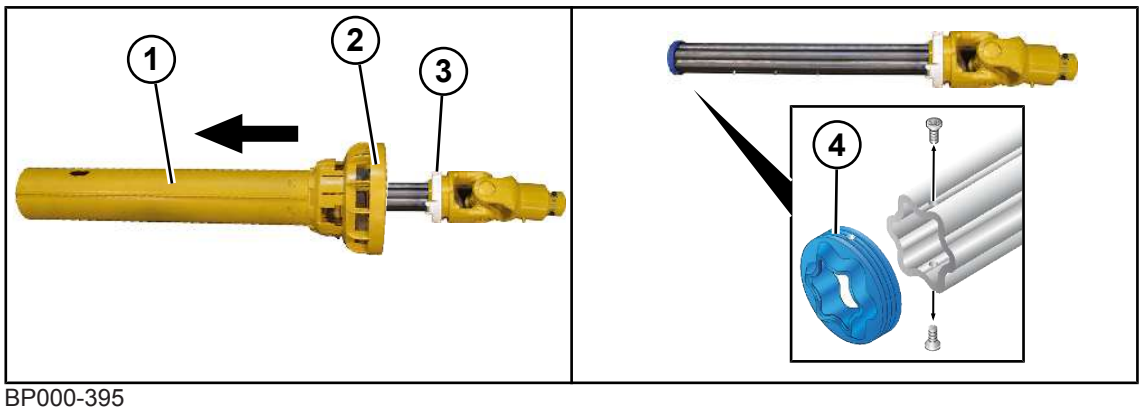
Démonter le tube protecteur externe



BP000-394

- Tirer la manchette (1) sur les blocages (4) de l'entonnoir de protection (2) à l'aide d'un tournevis (3).
- Dévisser les 3 vis (5).
- Tourner la manchette (1) jusqu'à la butée (6) et repousser le tube protecteur externe (7).

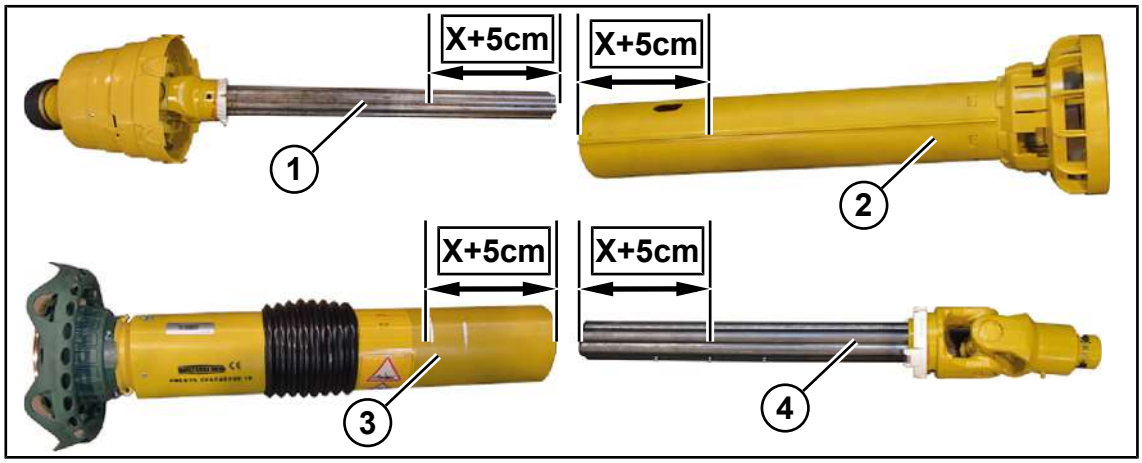
Démonter le tube protecteur interne



BP000-395

- Détacher le tube protecteur interne (1) de la bague de glissement (3) en donnant un léger coup sur le capuchon (2).
- Démonter le joint (4).

Raccourcir les tubes protecteurs et les tubes profilés



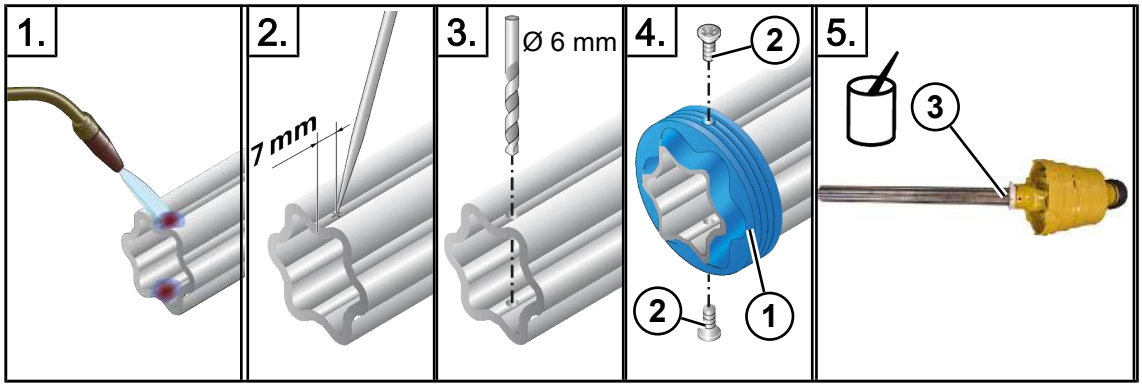
BP000-396

- Marquer la cote déterminée X plus 5 cm sur les tubes protecteurs (2,3) et sur les tubes profilés (1,4).

REMARQUE : Afin de protéger le tube profilé contre les copeaux, boucher un chiffon humide dans le tube profilé si vous utilisez une meuleuse d'angle.

- Raccourcir les tubes protecteurs (2,3) et les tubes profilés (1,4) à angle droit sur les marquages apposés, les ébarber de l'extérieur et de l'intérieur et enlever les copeaux.

Monter le joint

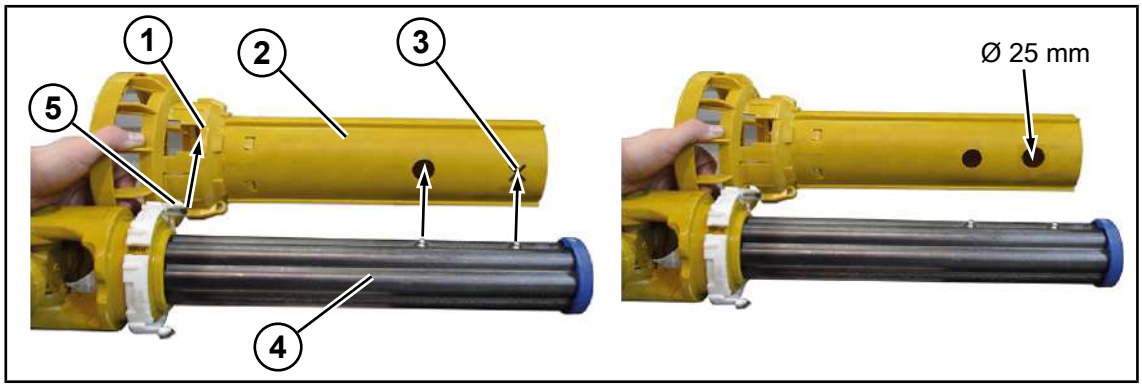


BP000-400

INFORMATION : Percer des trous pour le joint (1) en alignement avec les graisseurs existants.

- Chauffer le tube profilé externe à un point et à son point opposé.
- Marquer l'alésage pour le joint (1) 7 mm de l'extrémité du tube.
- Percer un trou Ø 6 mm dans le tube profilé à travers les deux parois et l'ébarber de l'intérieur et de l'extérieur.
- Faire glisser le joint (1) sur le tube profilé et monter avec 2 vis (2).
- ➡ Les vis ne doivent pas pénétrer dans l'intérieur du tube.
- Graisser le tube profilé interne (3) de l'extérieur.

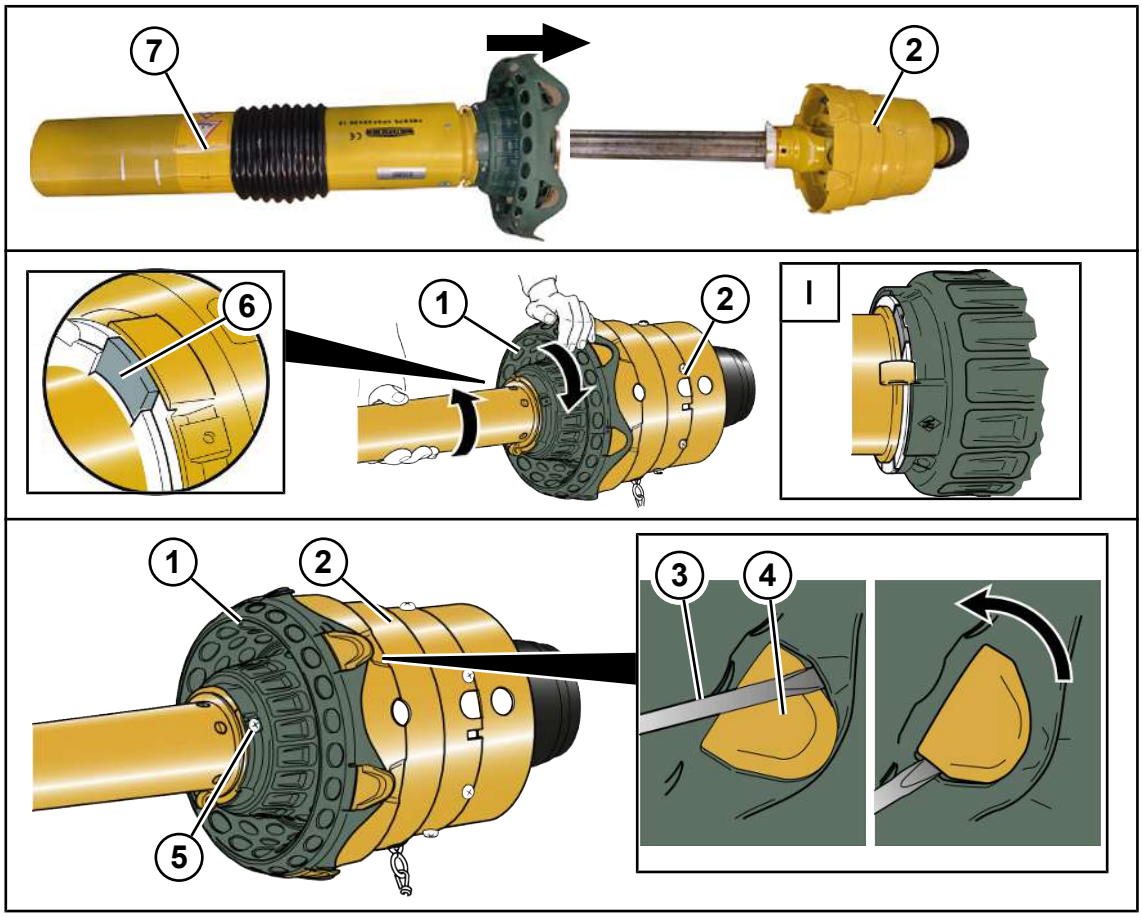
Percer un alésage de graissage dans le tube protecteur interne



BP000-401

- Juxtaposer le tube protecteur interne (2) et le tube profilé externe (4) de sorte que le blocage de bague de glissement (5) soit aligné avec l'ouverture (1).
- Marquer la position (3) des graisseurs sur le tube protecteur interne (2).
- Percer un alésage Ø 25 mm dans le tube protecteur interne (2) et l'ébarber.

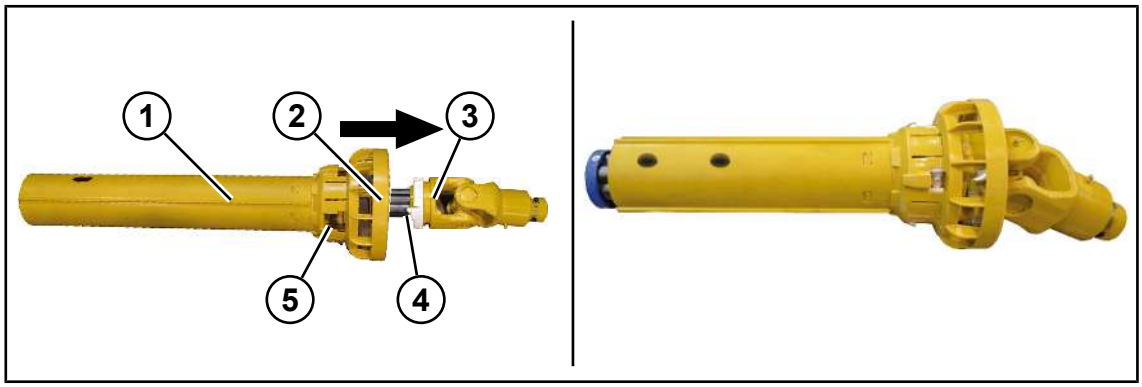
Monter le tube protecteur externe



BP000-403

- Faire glisser le tube protecteur externe (7) sur le tube profilé interne et l'aligner de manière à ce que la butée (6) de la bague de glissement et l'ouverture de l'entonnoir de protection (2) soient alignés.
- Tourner la manchette (1) jusqu'à la butée, voir détail (I).
- Monter les 3 vis (5).
- Tirer la manchette (1) sur les blocages (4) de l'entonnoir de protection (2) à l'aide d'un tournevis (3).

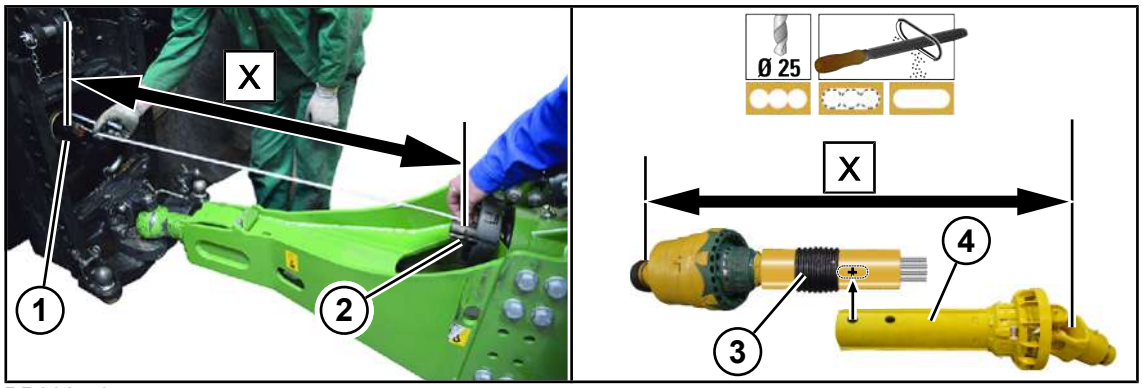
Monter le tube protecteur interne



BP000-402

- Faire glisser le tube protecteur interne (1) sur le tube profilé externe (3) et l'aligner de manière à ce que l'ouverture (5) du capuchon (2) et le blocage de bague de glissement (4) soient alignés.
- Faire glisser le tube protecteur interne (1) jusqu'à ce que le blocage de bague de glissement (4) s'enclenche de manière audible dans l'ouverture (5).

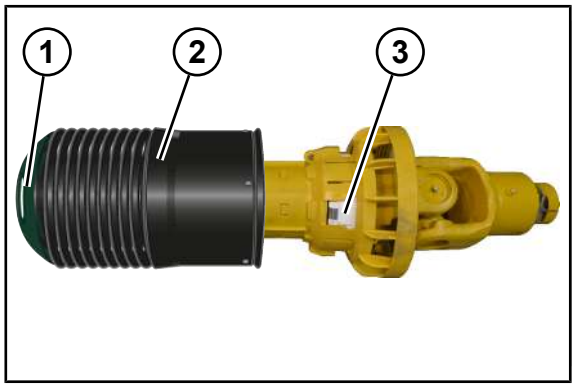
Effectuer un alésage de graissage dans le tube protecteur externe



BP000-405

- Amener la machine en position la plus étendue (en ligne droite).
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- Pour déterminer la cote X, mesurer la distance entre le milieu de la rainure à anneaux (1) (prise de force du tracteur) et le milieu de la rainure à anneaux (2) (prise de force de la machine).
- Juxtaposer la moitié de l'arbre à cardan (3) et le tube protecteur interne (4) de sorte que la cote déterminée X soit atteinte.
- Marquer la position de l'alésage de graissage du tube protecteur interne (4) sur le tube protecteur externe (3).
- Démonter le tube protecteur externe (3), *voir Page 107*.
- Effectuer 3 alésages Ø 25 mm dans le tube protecteur (3) externe, les limer pour former un trou oblong et les ébarber.
- Monter le tube protecteur externe (3), *voir Page 110*.

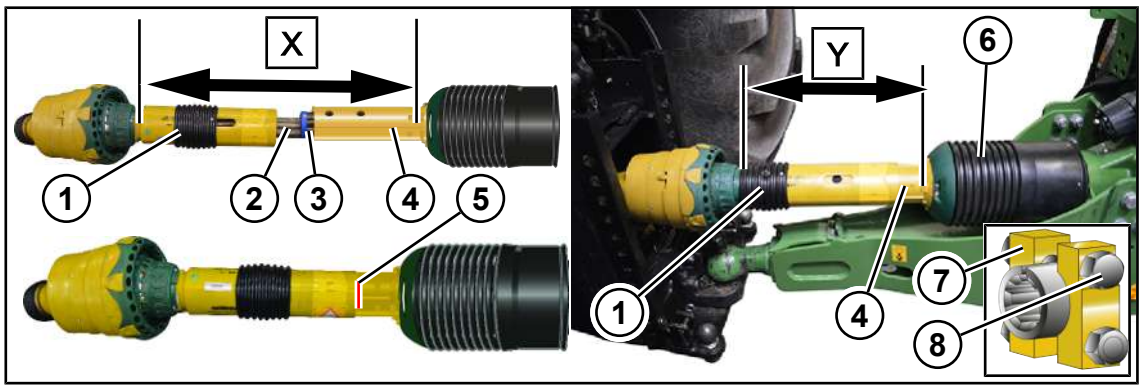
Monter le barillet de protection



BP000-406

- Faire glisser le barillet de protection (2) et l'aligner de telle façon que les deux ouvertures (1) soient alignés avec les blocages de bague de glissement (3).
- Faire glisser le barillet de protection (2) jusqu'à ce que les deux blocages de bague de glissement (3) s'enclenchent de manière audible dans les ouvertures (1).

Déterminer la course de déplacement (chevauchement)



BP000-404

- Positionner les moitiés de l'arbre à cardan (1,4) de sorte que le tube profilé externe (3) se trouve devant le tube profilé interne (2).
- Déterminer la cote X.
- Glisser les moitiés de l'arbre à cardan (1,4) l'une dans l'autre jusqu'à la butée.
- Effectuer un marquage (5) sur le tube protecteur interne à l'extrémité du tube protecteur externe.
- Afin de faciliter le montage de la moitié de l'arbre à cardan (4), repousser le barillet de protection (6), *voir Page 106*.
- Faire glisser la moitié de l'arbre à cardan (1) sur la prise de force du tracteur jusqu'à ce que la fermeture se bloque automatiquement.
- Démonter le pontage à encliqueter (7).
- Faire glisser la moitié de l'arbre à cardan (4) sur la prise de force de la machine jusqu'à ce que les alésages du pontage à encliqueter (7) dépassent de la rainure à anneaux.
- Monter le pontage à encliqueter (7) à l'aide des vis (8). Couple de serrage : M12=80 Nm, M14=130 Nm, M16= 200 Nm.
- Amener la machine en position la plus étendue (en ligne droite).
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- Déterminer la cote Y.

Calculer la course de déplacement

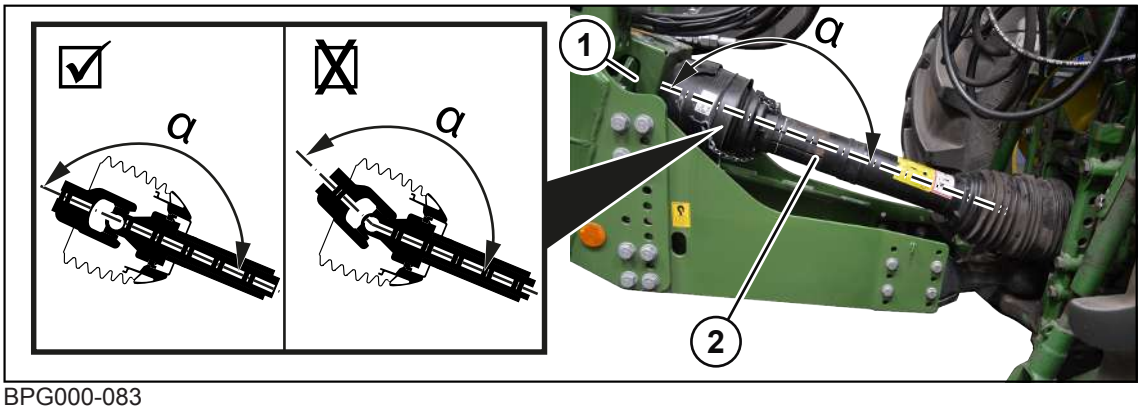
- ▶ Calculer la course de déplacement « V » (chevauchement) : **V=X-Y.**
- ➡ La course de déplacement (chevauchement) doit être d'au moins **V≥220 mm**.

Contrôler l'arbre à cardan raccourci dans les virages

- ▶ Faire lentement un virage droit ou gauche avec le tracteur. Ce faisant, observer le marquage (5).
- ➡ Le tube protecteur externe ne peut pas toucher le marquage (5) dans la position la plus étroite (virage avec angle de braquage maximal et montée ou descente simultanée d'un talus).
  - ▶ Si le tube protecteur externe touche le marquage (5), il convient de raccourcir encore les moitiés de l'arbre à cardan comme indiqué ci-dessus et ce, jusqu'à ce que ledit tube ne touche plus le marquage.

7.11 Contrôler l'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement

L'arbre à cardan d'entraînement (2) transmet la force du tracteur au palier intermédiaire (1). Pour éviter d'endommager la machine et transmettre la force de manière optimale, l'angle d'articulation (α) de l'arbre à cardan d'entraînement (2) doit se situer dans la zone du palier intermédiaire (1) entre **α=170–190 degrés**. Moins l'angle d'articulation (α) s'écarte de la zone des 180 degrés, moins importante sera l'usure des composants.

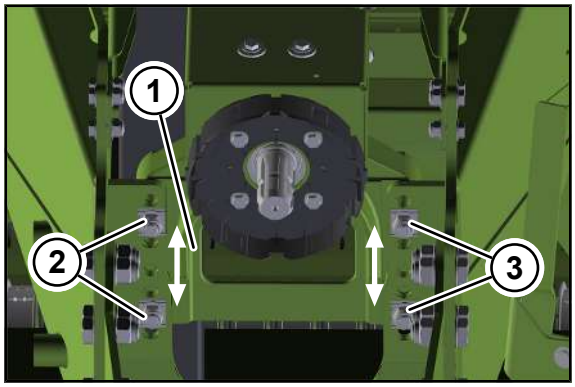


BPG000-083

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.
- ✓ L'arbre à cardan est adapté au tracteur.
- ✓ L'arbre à cardan est monté.
- ▶ Déterminer l'angle d'articulation (α) de l'arbre à cardan d'entraînement dans la zone du palier intermédiaire.
  - ⇨ Si l'angle d'articulation est égale à **α=170–190 degrés**, la transmission de la force de l'arbre à cardan d'entraînement est réglée de manière optimale.
  - ⇨ Si l'angle d'articulation n'est pas égale à **α=170–190 degrés**, la transmission de la force de l'arbre à cardan d'entraînement n'est pas réglée de manière optimale, ce qui peut endommager le palier intermédiaire.
  - ▶ Pour augmenter/réduire l'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement, il convient de régler la barre d'entraînement située sur la palier intermédiaire, *voir Page 113*.

7.12 Chaîne cinématique : Adapter la hauteur

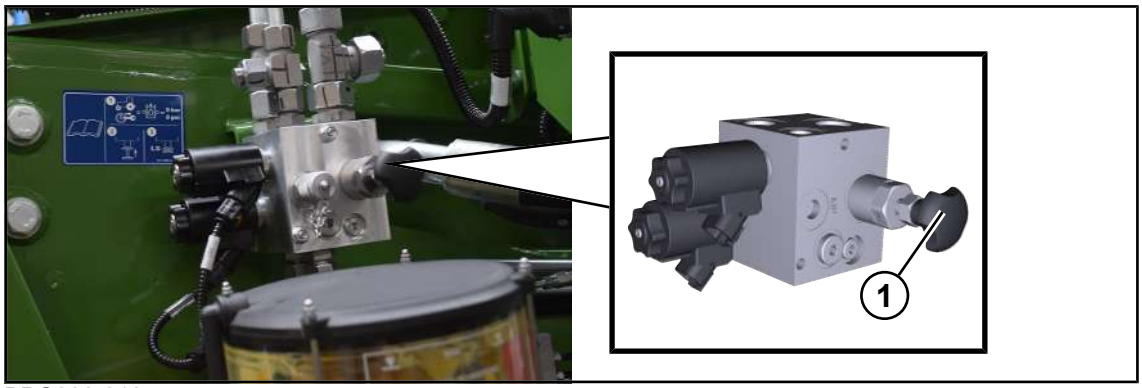
L'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement (*voir Page 113*) se règle via la barre d'entraînement.



BPG000-024

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.
- ✓ La hauteur du timon est adaptée, *voir Page 103*.
- ✓ L'arbre à cardan est adapté au tracteur.
- ✓ La machine est accouplée au tracteur.
- ▶ Retirer l'arbre à cardan.
- ▶ Utiliser un accessoire approprié pour étayer le palier intermédiaire (1) pendant toute la durée de l'adaptation.
- ▶ Démonter les vis (2) du palier intermédiaire (1).
- ▶ Déplacer le palier intermédiaire (1) dans la configuration de perçage.
- ▶ Monter les vis (2), couple de serrage, *voir Page 305*.
- ▶ Monter l'arbre à cardan.
- ▶ Contrôler l'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement, *voir Page 113*.

7.13 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 31*.

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.

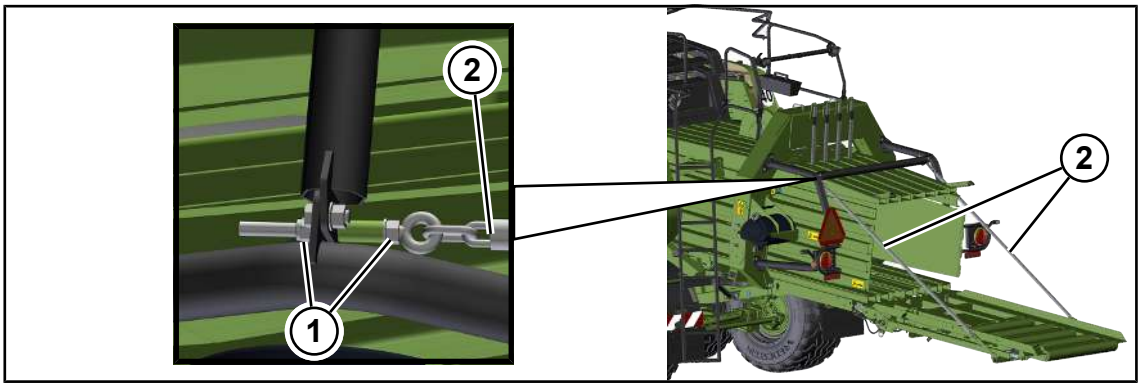
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing

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

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

7.14 Régler la rampe d'éjection des balles

La rampe d'éjection des balles présente une prolongation du canal de pressage lorsqu'elle est déployée. Pour que la grosse balle puisse être déposée correctement sur le sol, la hauteur du bord arrière de la rampe d'éjection des balles par rapport au sol ne doit pas être trop importante. Sinon, les balles pourraient être endommagées lors de la dépose.



BPG000-102

L'inclinaison de la rampe d'éjection des balles par rapport au sol peut être réglée par la longueur des chaînes de maintien (2) de la rampe d'éjection des balles.

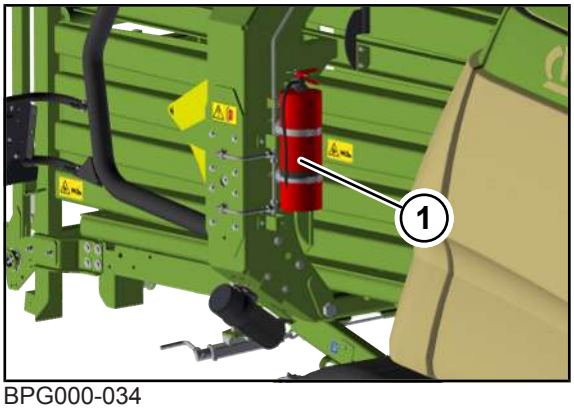
- ✓ La machine est parquée sur un sol porteur, stabilisé et plat.
- ✓ La rampe d'éjection des balles est abaissée, *voir Page 158*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- ▶ Déplacer les écrous (1) des deux côtés du canal de pressage jusqu'à ce que la hauteur du bord arrière de la rampe d'éjection des balles soit réglée de façon appropriée.

Sur la version avec « Dispositif de pesage » :

Sur la version avec « Dispositif de pesage », la grosse balle doit rester posée pendant un bref instant sur la rampe d'éjection des balles afin d'être pesée. C'est pourquoi l'inclinaison de la rampe d'éjection des balles avec la version « Dispositif de pesage » doit être moins fortement réglée que sans dispositif de pesage.

Si l'inclinaison de la rampe d'éjection est modifiée, le dispositif de pesage doit être réajusté, *voir Page 239*.

7.15 Monter l'extincteur



BPG000-034

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Remplir l'extincteur (1) selon la notice d'utilisation du fabricant de l'extincteur.

⇨ Si aucune notice d'utilisation du fabricant de l'extincteur n'est disponible, veuillez consulter la page d'accueil du fabricant de l'extincteur.

▶ Placer l’extincteur (1) dans la fixation à droite devant la travée de sorte que la notice d'utilisation sur la plaque signalétique soit lisible et orientée vers l’extérieur.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures par chute de l'extincteur ! Pour sécuriser l'extincteur, adapter les colliers de fixation avec une tension suffisante à l'étendue de l'extincteur.

▶ Adapter la longueur des colliers de fixation à l'étendue de l'extincteur.

▶ Pour obtenir une tension suffisante des colliers de serrage fermés, raccourcir la longueur des colliers de fixation de quelques millimètres et fermer les fermetures par serrage.

➡ Si les fermetures par serrage peuvent uniquement être fermées à l'aide d'un outil auxiliaire (par ex. tournevis), le réglage est correct.

➡ Si les fermetures par serrage peuvent être fermées manuellement :

▶ Raccourcir la longueur des colliers de fixation jusqu'à ce que les fermetures par serrage ne puissent être fermées qu'avec un outil auxiliaire (par ex. tournevis).

8 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 17*.

⚠ 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 31*.

⚠ 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.

8.1 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.

Sur la version avec « œillet d'attelage »

Sur la version avec « œillet d'attelage à tête sphérique 80 »

BPG000-066

✓ La hauteur du timon est adaptée, *voir Page 103*.
✓ La protection contre les utilisations non autorisées est démontée, *voir Page 179*.

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 31*.
- Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

Sur la version avec « œillet d'attelage à tête sphérique Ø 80 »

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.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

Sur la version avec « pied d'appui mécanique »

- Abaisser le timon au moyen du pied d'appui jusqu'à ce que l'œillet d'attelage à tête sphérique repose sur l'attelage à rotule.
- Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

Sur la version avec « pied d'appui hydraulique »

- Raccorder les flexibles hydrauliques pour le pied d'appui, *voir Page 122*
- Abaisser le timon via le pied d'appui jusqu'à ce que l'anneau d'attelage à tête sphérique repose sur l'attelage à rotule.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- Sécuriser le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

8.2 Monter l'arbre à cardan

⚠ 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 21*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure accru si le frein du volant d'inertie n'est pas serré

Si le frein du volant d'inertie n'est pas serré, des composants peuvent se mettre en mouvement de façon inattendue. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

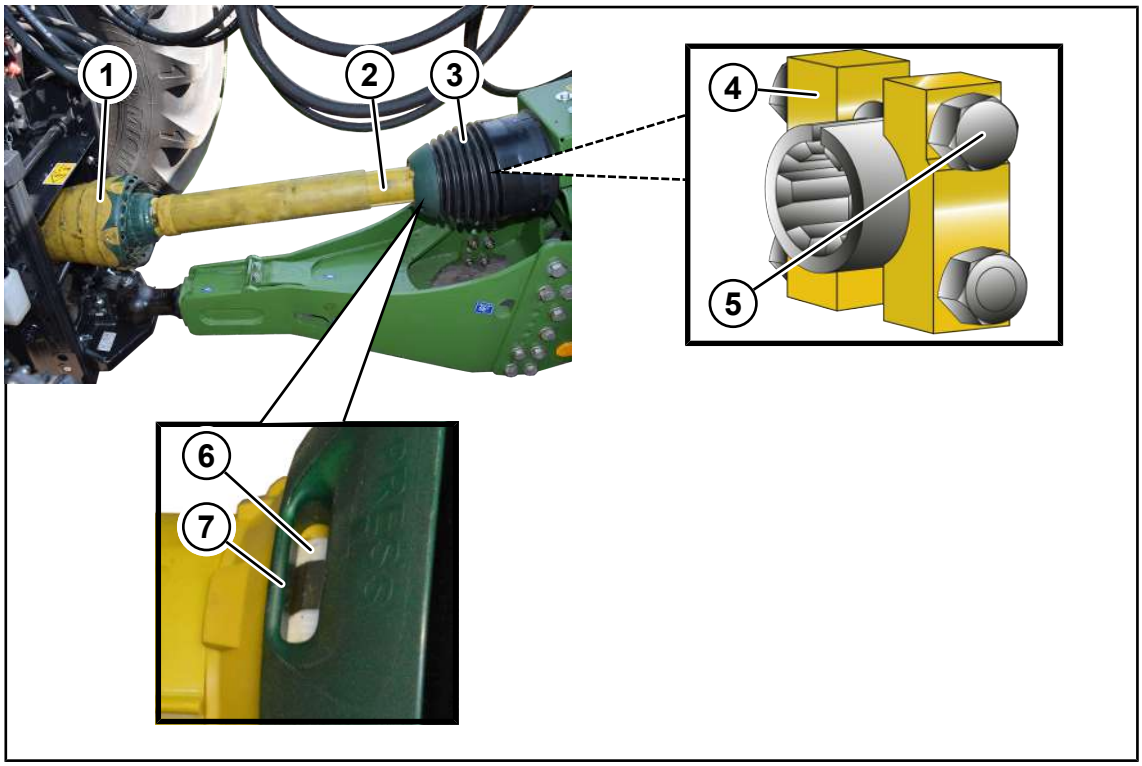
- Afin d'éviter des accidents, serrer le frein du volant d'inertie avant d'accoupler ou de désaccoupler l'arbre à cardan.

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 105*.



BP000-678

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

Côté machine

- Pour repousser le barillet de protection (3) de la moitié de l'arbre à cardan (2), enfoncer les deux blocages (6) à l'aide d'un tournevis et repousser le barillet de protection (3).
- Démonter le pontage à encliqueter (4).
- Faire glisser la moitié de l'arbre à cardan (2) sur la prise de force de la machine jusqu'à ce que les alésages du pontage à encliqueter (4) dépassent de la rainure à anneaux.
- Monter le pontage à encliqueter (4) à l'aide des vis (5).

Couple de serrage : M12=80 Nm, M14=130 Nm, M16= 200 Nm.

- Faire glisser le barillet de protection (3) jusqu'à ce que les deux blocages de bague de glissement (6) s'enclenchent de manière audible dans les orifices (7).

Côté tracteur

- Faire glisser les moitiés de l'arbre à cardan avec l'accouplement de grand angle (1) sur la prise de force du tracteur jusqu'à enclenchement automatique de la fermeture.

INFORMATION

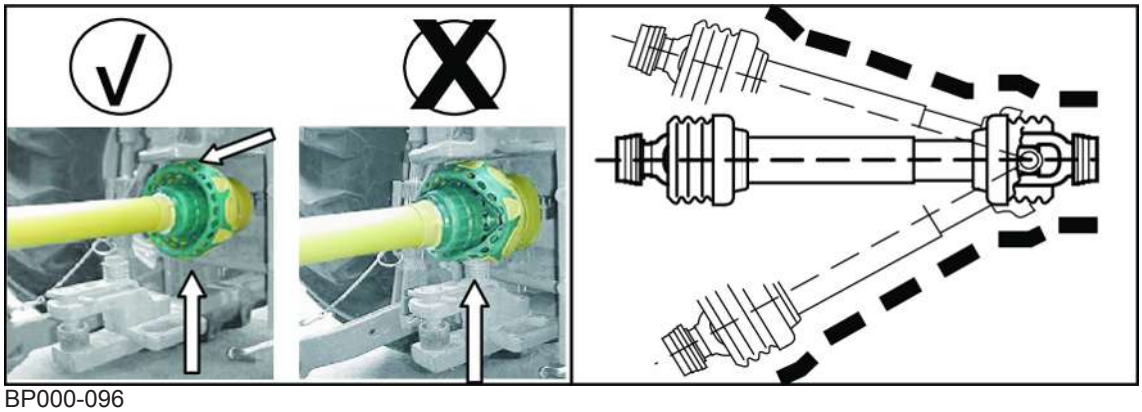
Pour de plus amples informations, tenir compte de la notice d'utilisation de l'arbre à cardan fournie.

AVIS

Dommages sur la machine suite à la zone de pivotement de l'arbre à cardan

Si la zone de pivotement de l'arbre à cardan pour tous les états de fonctionnement n'est pas respectée, le tracteur et/ou la machine peut subir des dommages lors d'un contact avec des composants.

- Veiller à ce qu'il y ait un espace de manœuvre suffisant pour tous les états de fonctionnement dans la zone de pivotement (virage avec angle de braquage maximal).



BP000-096

8.3 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.

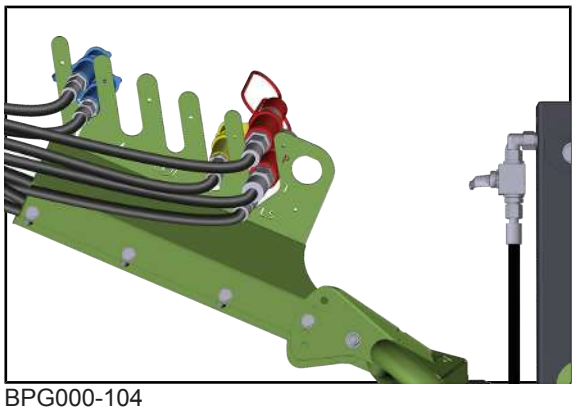
- Avant d'accoupler les flexibles hydrauliques au tracteur, dépressuriser le système hydraulique des deux côtés.
- Avant de désaccoupler les flexibles et avant de travailler sur l'installation hydraulique, dépressuriser le système hydraulique.
- Pour réaliser ces accouplements, s'assurer que les raccords rapides sont propres et secs.
- Contrôler régulièrement les flexibles hydrauliques, *voir Page 337*, 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.



BPG000-104

- Évacuer la pression du système hydraulique du tracteur.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- Nettoyer et sécher les jonctions avec l'accouplement rapide hydraulique.

Tracteur avec système Load-Sensing

✓ La vis du système hydraulique est entièrement vissée, *voir Page 114*.

▶ Accoupler le flexible hydraulique (

) au raccord Load-Sensing du tracteur.

▶ Accoupler le flexible hydraulique (

) au raccord pour le retour sans pression.

▶ Accoupler le flexible hydraulique (

) au raccord pour la commande Load-Sensing du tracteur.

Tracteur avec système de courant constant

✓ La vis système du système hydraulique est entièrement dévissée, *voir Page 114*.

▶ Accoupler le flexible hydraulique (

) au raccord de pression du tracteur.

▶ Accoupler le flexible hydraulique (

) au raccord pour le retour sans pression.

▶ Déposer le flexible hydraulique (

) dans la fixation de la machine.

> ***INFORMATION***
>
> Comme alternative, il est possible de raccorder les flexibles hydrauliques (P/T) à un appareil de commande à double effet.

Raccord hydraulique du ramasseur

- Accoupler le flexible hydraulique ( ) à un appareil de commande à simple effet du tracteur.

Raccordement hydraulique du pied d'appui hydraulique

- Accoupler les flexibles hydrauliques ( ) de la machine à un appareil de commande à double effet du tracteur.

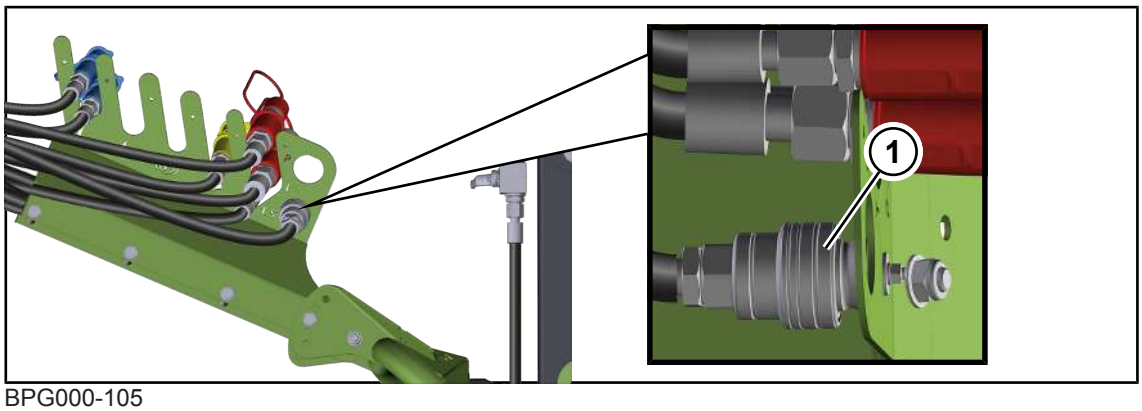
Pour la version « Unité d'inversion hydraulique »

- Accoupler les flexibles hydrauliques (

) de la machine à un appareil de commande à double effet du tracteur.

8.4 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.



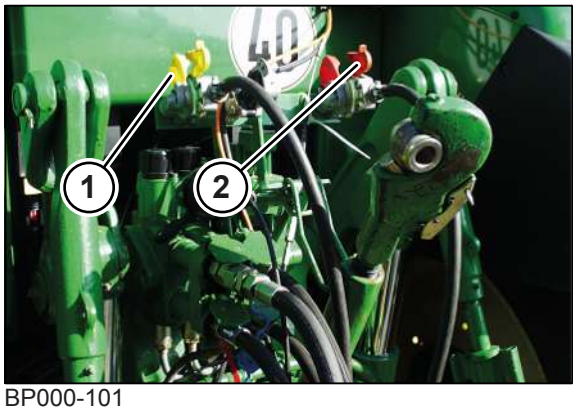
BPG000-105

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Accoupler le flexible hydraulique (1) du frein hydraulique au raccord pour le frein hydraulique sur le tracteur.

8.5 Accoupler/désacouppler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé

La machine est dotée d'un système de frein à air comprimé à deux circuits. Les têtes d'accouplement sont accouplées pour assurer la liaison de la conduite de réserve (2) (tête d'accouplement rouge) et la conduite de frein (1) (tête d'accouplement jaune) du tracteur avec la machine.



BP000-101

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

Accoupler

Respecter l'ordre des conduites à air comprimé lors de l'accouplement.

▶ Accoupler d'abord la conduite de frein (1) (tête d'accouplement jaune).

▶ Puis accoupler la conduite de réserve (2) (tête d'accouplement rouge).

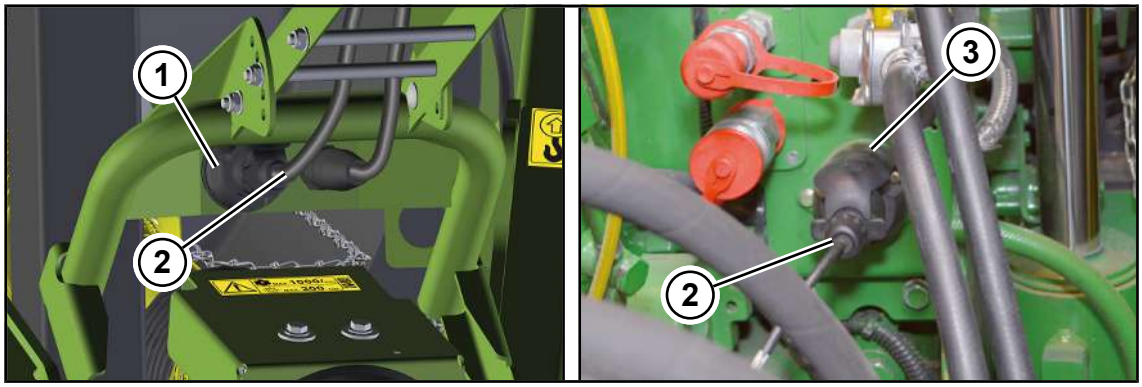
Désaccoupler

Respecter l'ordre des conduites à air comprimé lors du désaccouplement.

- ▶ Accoupler d'abord la conduite de réserve (2) (tête d'accouplement rouge).
- ▶ Puis accoupler la conduite de frein (1) (tête d'accouplement jaune).

8.6 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

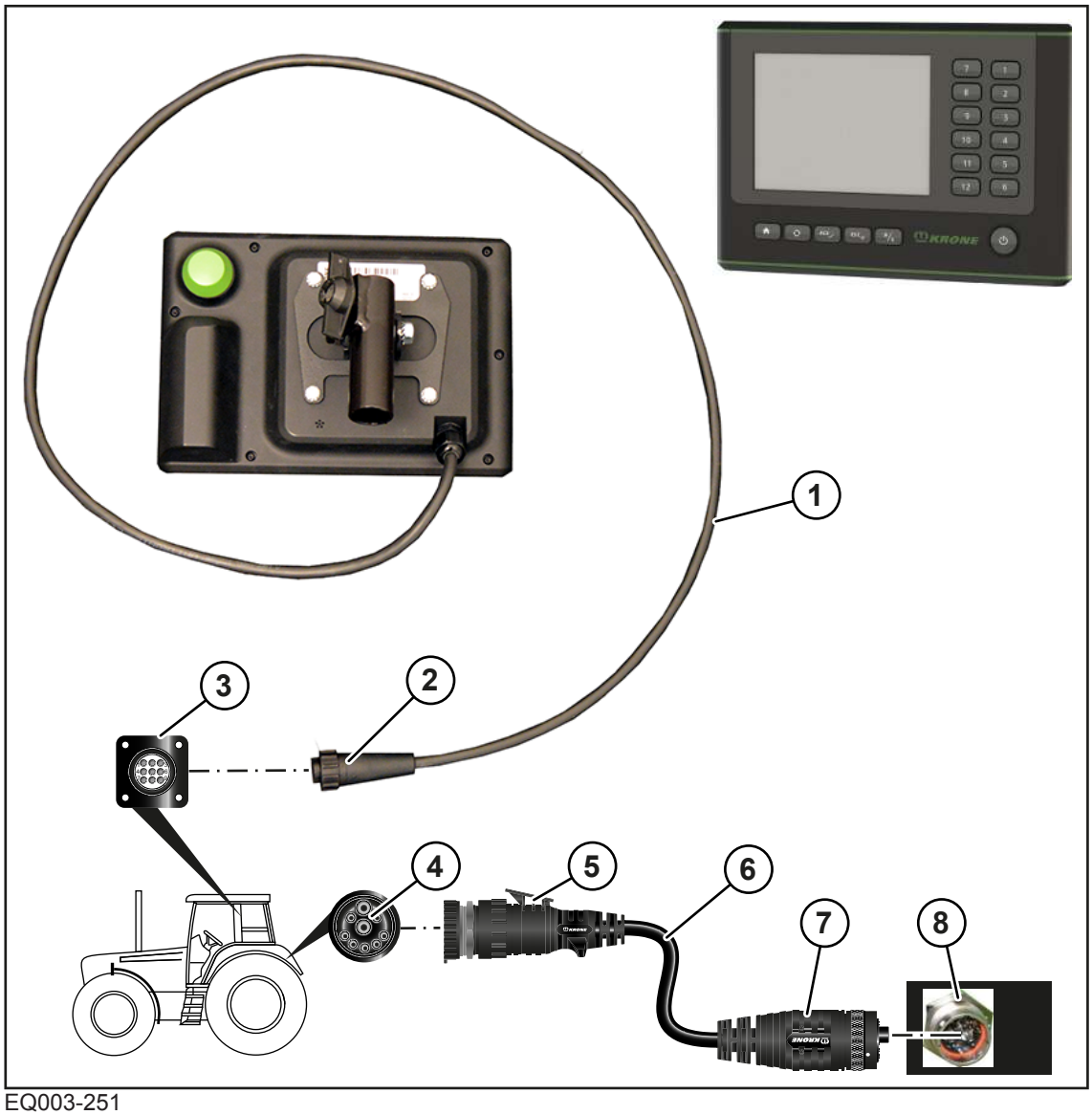
L'éclairage de routes se raccorde avec le câble d'éclairage à 7 pôles (2).

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.
- ▶ 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.

8.7 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 31*.

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

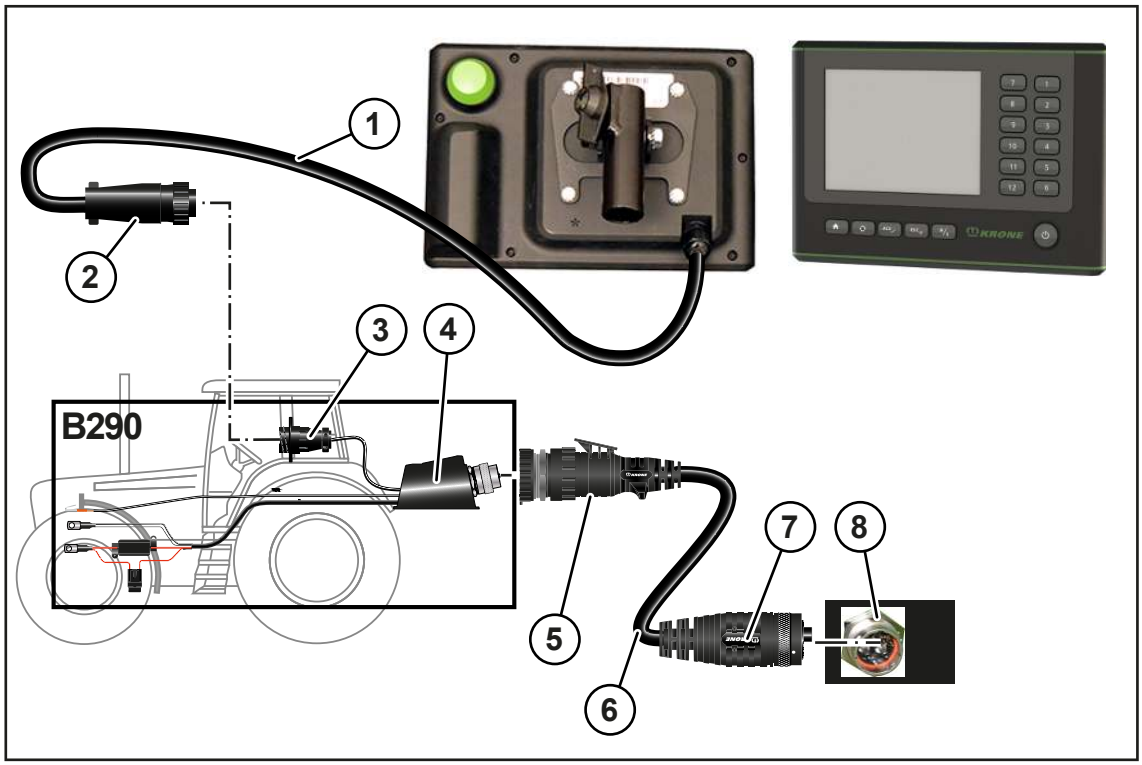
INFORMATION

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 31*.

✓ 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.

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

AVIS

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

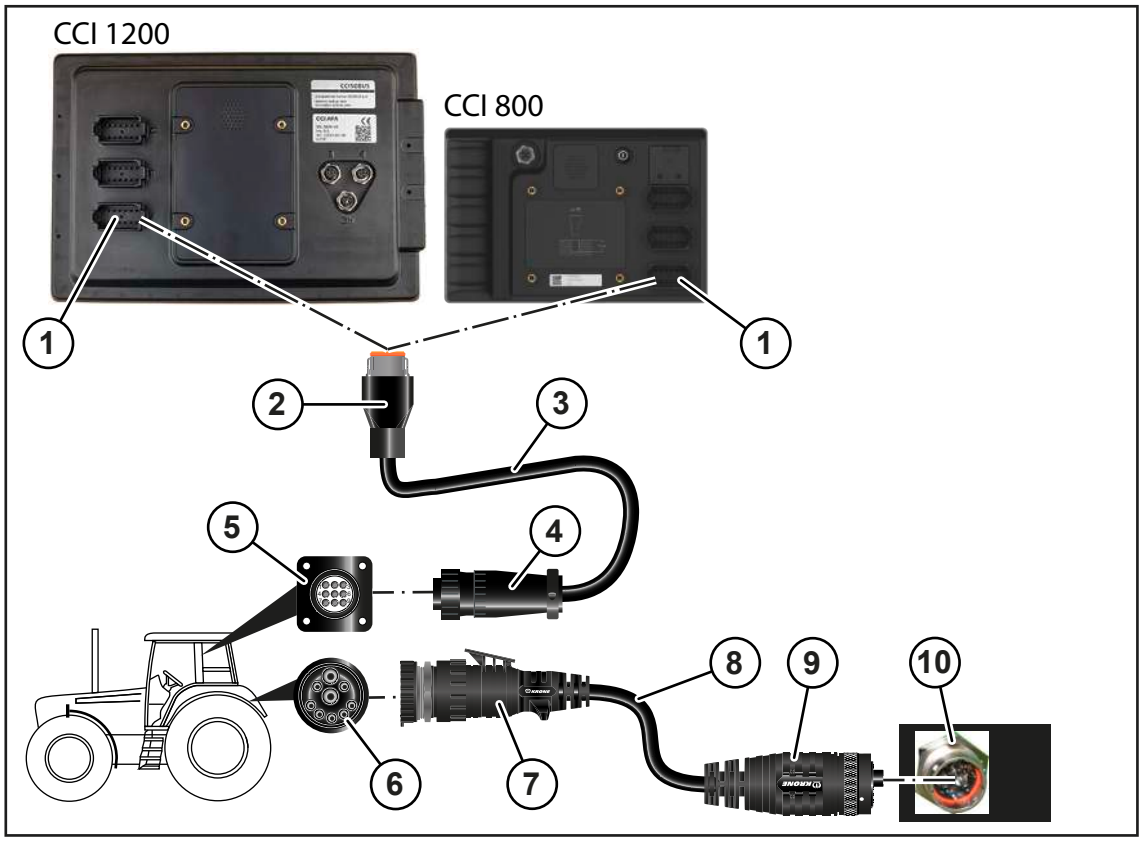
Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

▶ 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 31*.

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).

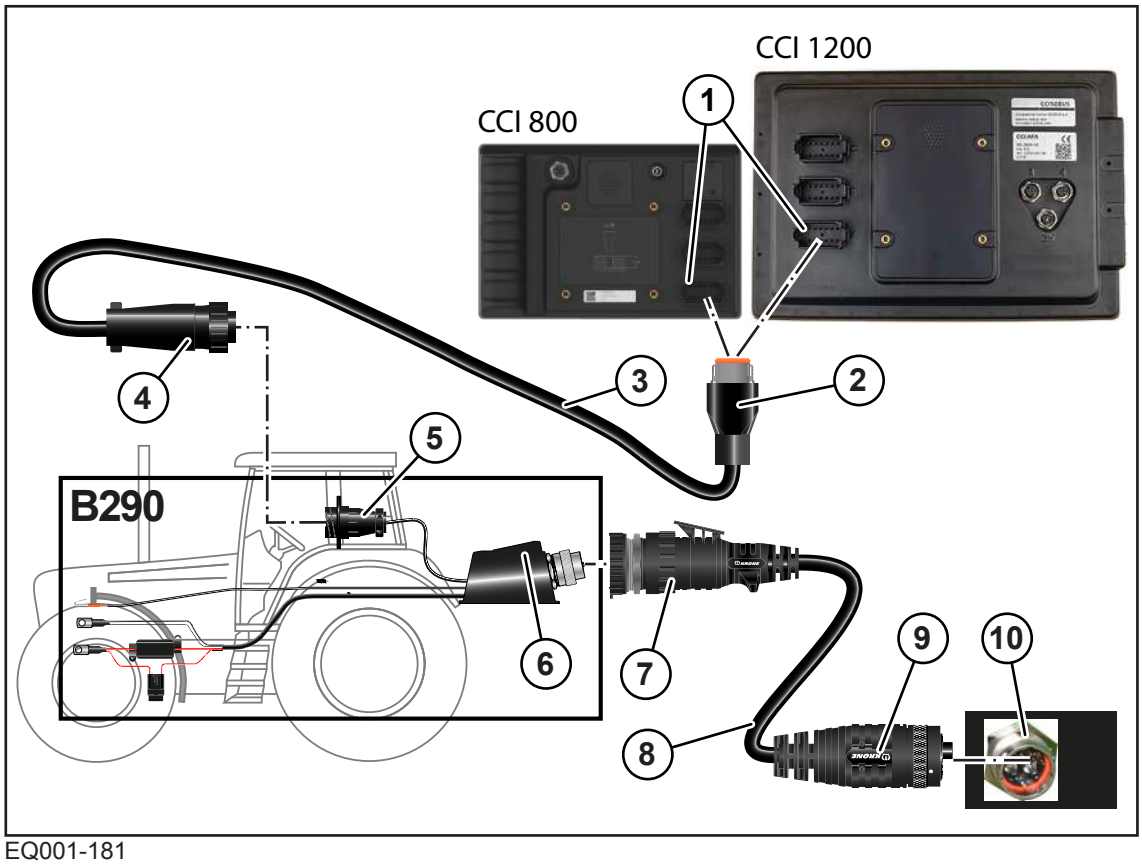
Raccordement du tracteur à la machine

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 31*.

✓ 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.

8.9 Raccorder le terminal étranger ISOBUS

AVIS

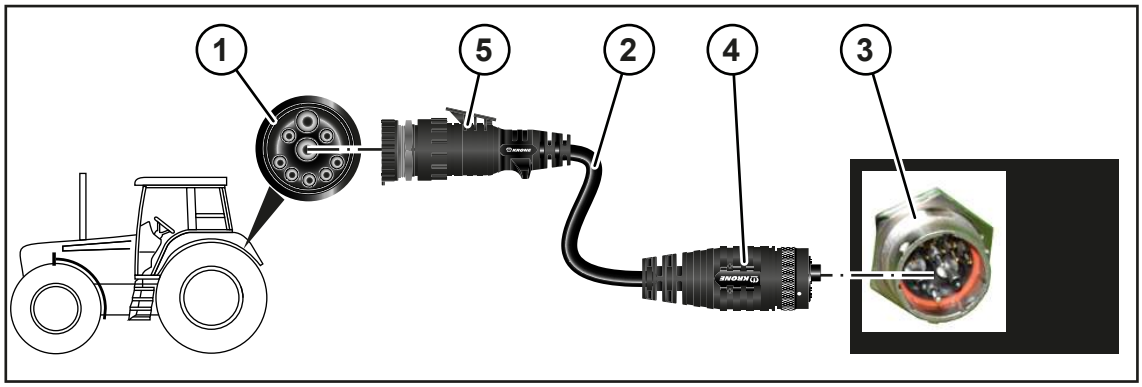
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

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 31*.

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.

Raccordement du terminal au tracteur

INFORMATION

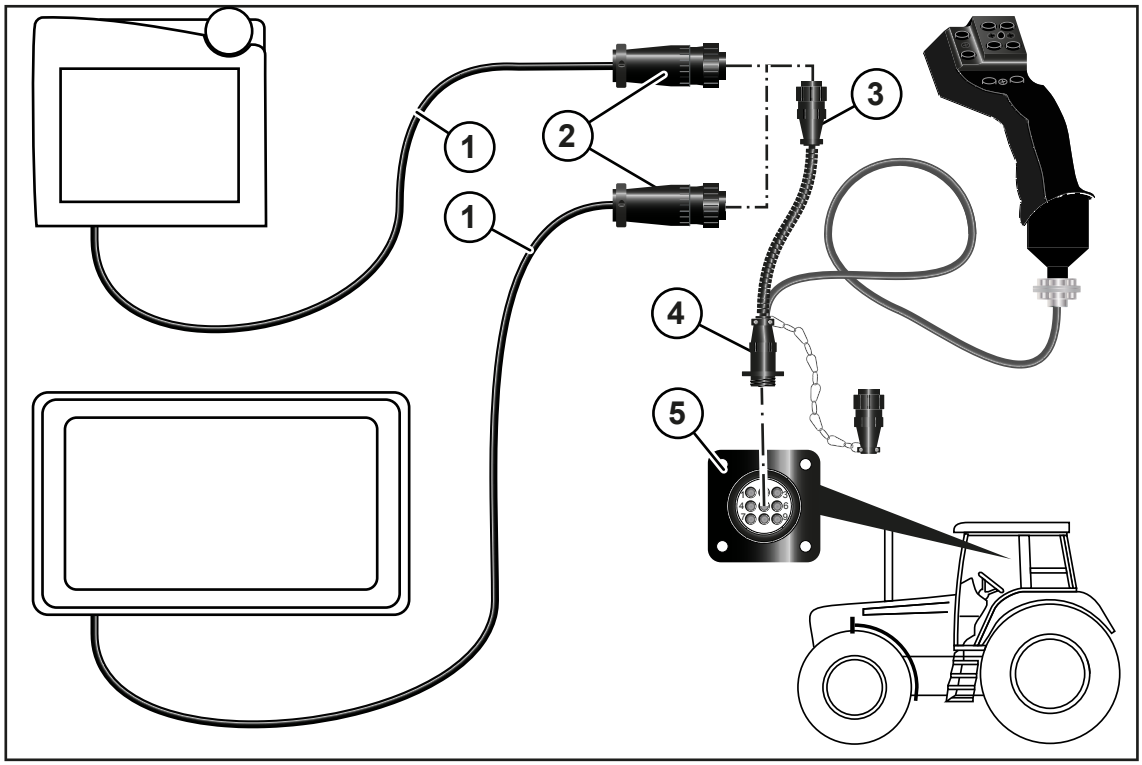
Pour des indications supplémentaires sur la liaison, tenir compte de la notice d'utilisation du fabricant du terminal ISOBUS.

8.10 Raccorder la manette

INFORMATION

Pour le montage de la manette dans la cabine du tracteur, tenir compte de la notice d'utilisation de la manette fournie.

Terminal ISOBUS de KRONE pour les tracteurs avec système ISOBUS intégré



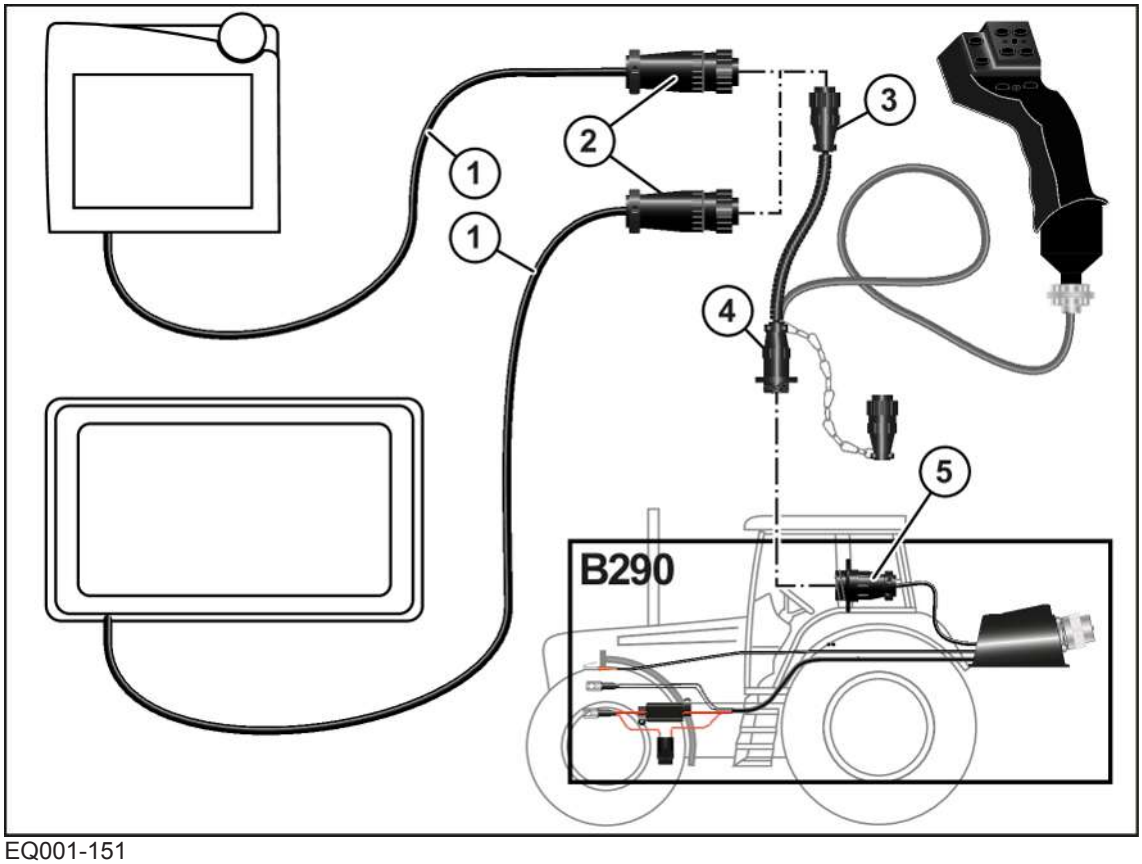
EQ001-150

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (2) du câble (1) à la prise à 9 pôles (3) de la manette.

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (4) de la manette à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

Terminal ISOBUS KRONE pour les tracteurs sans système ISOBUS intégré



EQ001-151

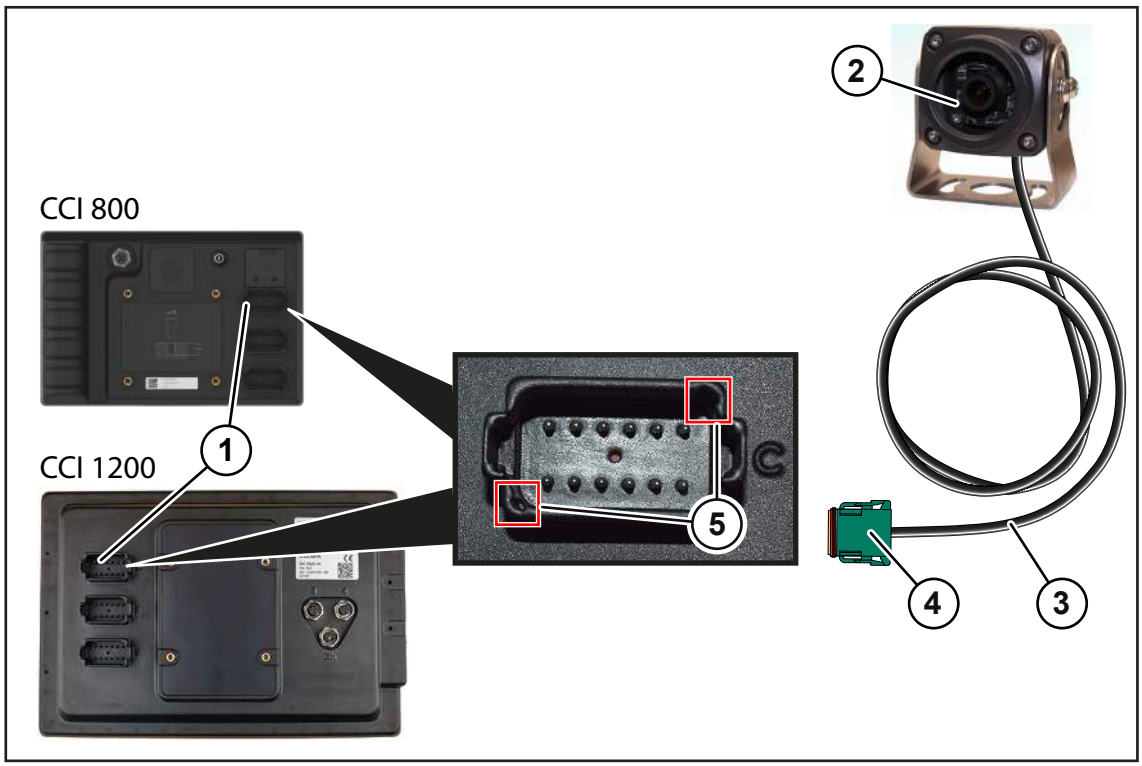
✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

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

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (2) du câble (1) à la prise à 9 pôles (3) de la manette.

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (4) de la manette à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

8.11 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).

8.12 Montage de la chaîne de sécurité

⚠ *AVERTISSEMENT*

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

L'utilisation d'une chaîne de sécurité mal dimensionnée a pour effet que la chaîne de sécurité puisse arracher si la machine se détache involontairement. Ceci pourrait engendrer de graves accidents.

- Toujours utiliser une chaîne de sécurité avec une résistance minimale à la traction de 178 kN (40.000 lbf).

⚠ *AVERTISSEMENT*

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

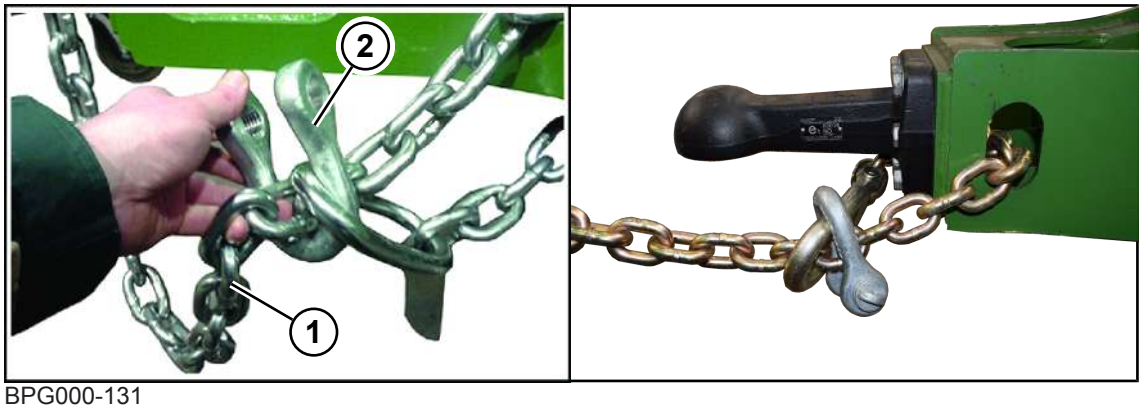
Une chaîne de sécurité posée avec une tension excessive ou insuffisante peut entraîner la rupture de cette dernière. Cela peut provoquer des blessures graves ou endommager le tracteur et la machine.

- 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.

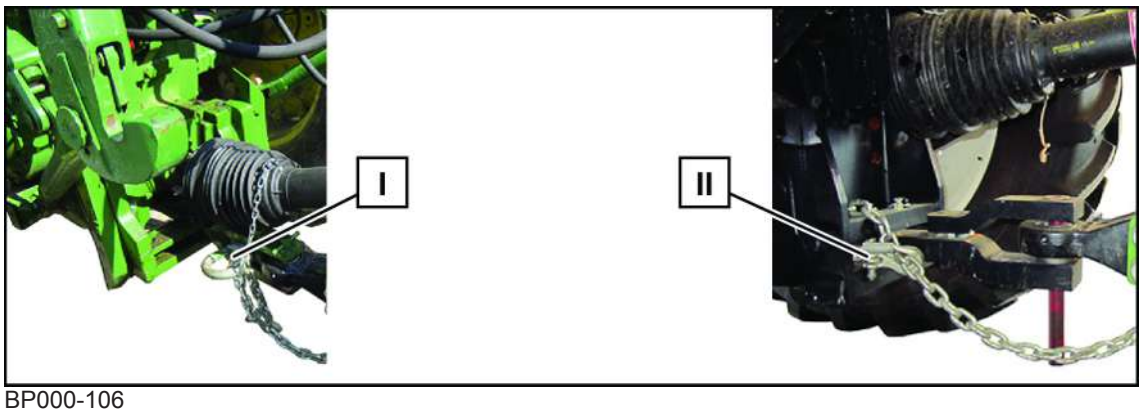
La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des appareils tractés dans le cas où ils se détacheraient de l'attelage pendant le transport. Fixer la chaîne de sécurité à l'aide des pièces de fixation appropriées au dispositif d'attelage du tracteur ou à un autre point d'articulation indiqué.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



BPG000-131

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Monter la chaîne de sécurité (1) avec la manille (2) sur la machine.



BP000-106

▶ Monter la chaîne de sécurité (1) à un endroit approprié (par exemple : [I] ou [II]) sur le tracteur.

9 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 17*.

⚠ 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 31*.

9.1 Préparer pour le pressage

Avant le pressage

- ✓ La bonne longueur de coupe est réglée, *voir Page 300*.
- ✓ L'éjecteur de balles se trouve en position avant, *voir Page 164*.
- ✓ **Sur la version avec « Dispositif de pesage » :** le frein de balle est verrouillé, *voir Page 80*.
- ✓ La quantité de ficelle de liage est suffisante.
- ✓ La hauteur de travail du ramasseur est réglée, *voir Page 293*.
- ✓ La longueur de balles correcte est réglée, *voir Page 219*.
- ✓ La pression des volets de pressage de consigne est réglée, *voir Page 219*.
- ✓ L'arbre du noueur est déverrouillée, *voir Page 140*.
- ✓ Le frein du volant est desserré, *voir Page 135*.
- ▶ Abaisser la rampe d'éjection des balles en position de travail (avec le terminal : *voir Page 213*, avec le clavier rampe d'éjection des balles : *voir Page 159*).
- ▶ Abaisser le ramasseur en position de travail, *voir Page 157*.

Pressage

- ✓ Les conditions du point « Avant le pressage » sont remplies.
- ▶ Activer la prise de force à la vitesse de rotation minimale.
- ▶ Augmenter la vitesse de rotation de la prise de force lentement à 1000 min-1.
- ▶ Démarrer l'engagement, *voir Page 212*.
- ▶ Avant de rentrer dans l'andain, attendre que la pression de consigne présélectionnée des volets de pressage soit atteinte dans le terminal, *voir Page 218*.

Pour presser en mode automatique, le canal de pressage doit être entièrement rempli. La meilleure façon de faire est de presser les 2 premières grosses balles en mode manuel.

- Une fois le pressage de la deuxième grosse balle effectué, commuter en mode automatique via le terminal, *voir Page 207*.
- Régler la pression de consigne de la force de compression en mode automatique,*voir Page 219*.

Après le pressage

- **Sur la version avec « Dispositif de pesage » :** afin de tirer aisément et manuellement la dernière grande balle liée, il convient de desserrer le frein de balle sur la rampe d'éjection, *voir Page 80*.
- Déposer les dernières balles liées sur le champ.
- Tirer la dernière grosse balle manuellement vers le bas alors que vous êtes latéralement à côté de la rampe d'éjection des balles.
- Nettoyer la machine.
- Préparer la machine pour la conduite sur route, *voir Page 283*.

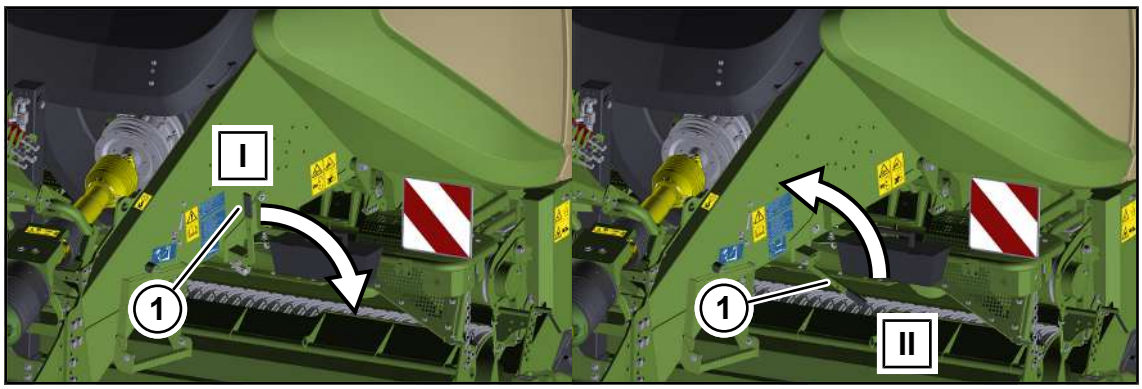
9.2 Serrer / desserrer le frein du volant d'inertie

AVIS

Dommages sur la machine suite au frein du volant d'inertie non desserré

Si le frein du volant d'inertie n'est pas desserré avant d'activer la prise de force, la machine peut subir des dommages.

- Avant d'activer la prise de force, desserrer le frein du volant d'inertie.



BPG000-031

Position (I) = frein du volant d'inertie desserré (volant d'inertie non freiné)

Position (II) = frein du volant d'inertie serré (volant d'inertie freiné)

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

Serrer le frein du volant d'inertie

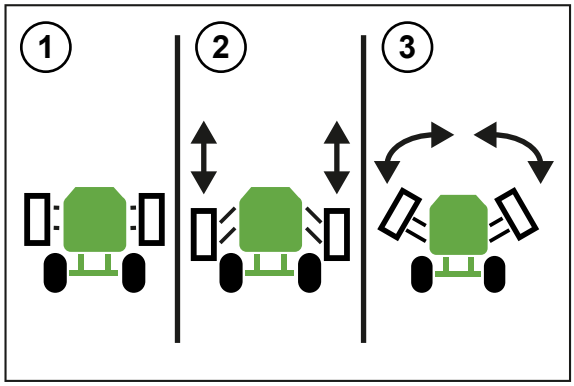
- ▶ Pour serrer le frein du volant d'inertie, amener le levier de freinage (1) de la position (I) en position (II).
- ➡ Le volant d'inertie est freiné.
- ➡ Un signal sonore retentit lorsque l'électronique de la machine est activée.
- ➡ Aucune pression n'est pas établie dans le canal de pressage lorsque le volant d'inertie est freiné.

Desserrer le frein de volant d'inertie

- ▶ Pour desserrer le frein du volant d'inertie, déplacer le levier de freinage (1) de la position (II) en position (I).
- ➡ Le volant d'inertie n'est pas freiné.

9.3 Commander les boîtes à ficelle

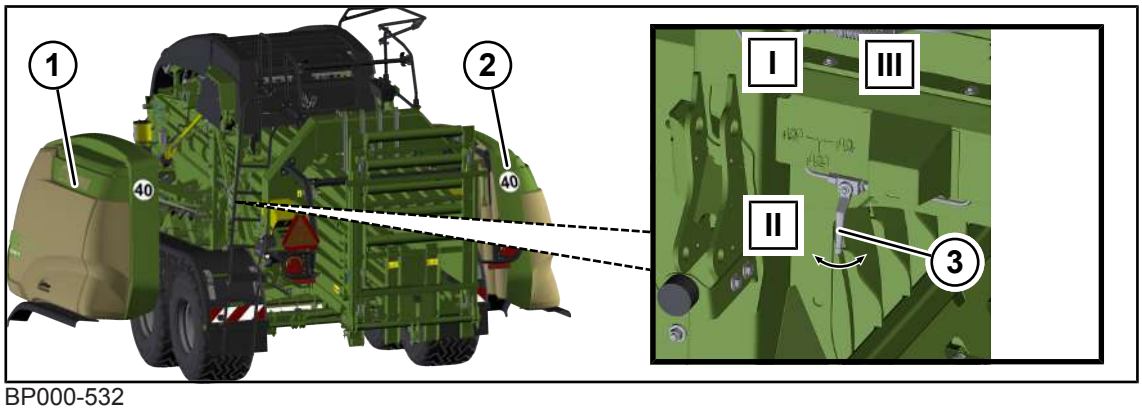
Le graphique explique, de manière schématisée, les fonctions Lever / abaisser et Pivoter vers le bas / vers le haut.



BP000-688

1 Boîtes à ficelle en position de transport (levées et pivotées vers le bas)
2 Lever/abaisser les boîtes à ficelle
3 Faire pivoter vers le bas/vers le haut les boîtes à ficelle
4

9.3.1 Présélectionner les boîtes à ficelle avec le robinet à bille



BP000-532

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

Soulever/abaisser la boîte à ficelle (2) droite

- ▶ Amener le robinet à bille (3) en position (I).

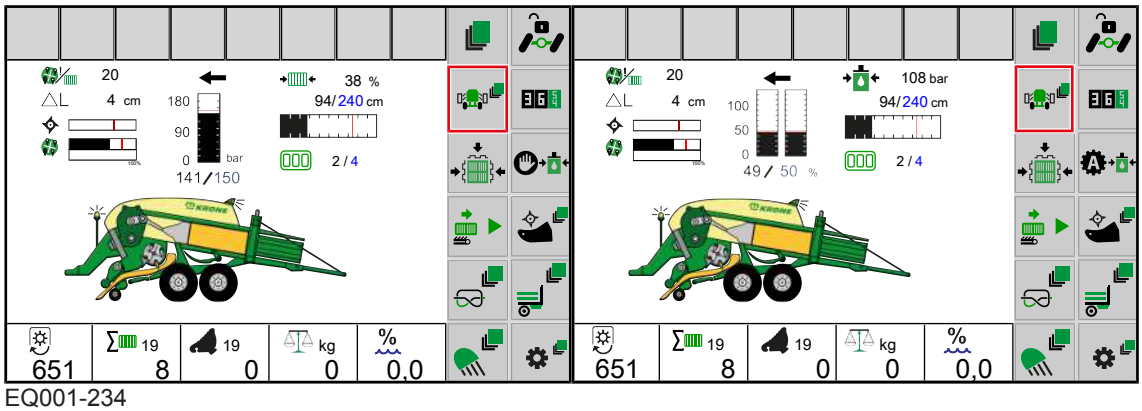
Soulever/abaisser les deux boîtes à ficelle (1, 2)

▶ Amener le robinet à bille (3) en position (II).

Soulever/abaisser la boîte à ficelle (1) gauche

▶ Amener le robinet à bille (3) en position (III).

9.3.2 Commander les boîtes à ficelle via le terminal



EQ001-234

Mode manuel | Mode automatique

9.3.2.1 Abaisser les boîtes à ficelle

✓ Les boîtes à ficelle ont été pivotées vers le bas, *voir Page 138*.

AVERTISSEMENT ! Danger dû à un choc lors de l'abaissement des boîtes à ficelle ! Pendant l'abaissement des boîtes à ficelle, il convient de s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour abaisser les boîtes à ficelle, appuyer sur et maintenir enfoncé.

➡ La fonction Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut est désactivée jusqu'à ce que les boîtes à ficelle soient levées par le terminal, *voir Page 137*.

9.3.2.2 Lever les boîtes à ficelle

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement lors du relevage des boîtes à ficelle ! Pendant le relevage des boîtes à ficelle, il convient de s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour relever les boîtes à ficelle, appuyer sur et maintenir enfoncé.

9.3.2.3 Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut

✓ Les boîtes à ficelle sont levées, *voir Page 137*.

AVERTISSEMENT ! Danger dû à un choc lors du pivotement vers le haut des boîtes à ficelle ! Pendant le pivotement vers le haut des boîtes à ficelle, veiller à ce que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut, appuyer sur et maintenir enfoncé.

➡ La fonction Abaisser les boîtes à ficelle est désactivée jusqu'à ce que les boîtes à ficelle soient pivotées vers le bas par le terminal, *voir Page 138*.

9.3.2.4 Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le bas

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement lors du pivotement vers le bas des boîtes à ficelle ! Pendant le pivotement vers le bas des boîtes à ficelle, veiller à ce que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour faire pivoter les boîtes à ficelle vers le bas, appuyer sur et maintenir enfoncé.

9.3.3 Commander les boîtes à ficelle avec le clavier rampe d'éjection des balles

BP000-531

9.3.3.1 Abaisser la boîte à ficelle avec le clavier rampe d'éjection des balles

✓ Les boîtes à ficelle ont été pivotées vers le bas, *voir Page 138*.

AVERTISSEMENT ! Danger dû à un choc lors de l'abaissement des boîtes à ficelle ! Pendant l'abaissement des boîtes à ficelle, il convient de s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

- ▶ Pour présélectionner les boîtes à ficelle, appuyer sur .
- ➡ La DEL (1) s'allume. La DEL (1) s'éteint si aucune fonction n'est exécutée dans un délai de 10 secondes et les boîtes à ficelle ne sont alors plus présélectionnées.
- ▶ Pour abaisser les boîtes à ficelle, appuyer sur et maintenir enfoncé.
- ➡ La DEL (6) est allumée et la DEL (1) clignote.
- ➡ La fonction Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut est désactivée jusqu'à ce que les boîtes à ficelle soient levées par le terminal, *voir Page 137*.

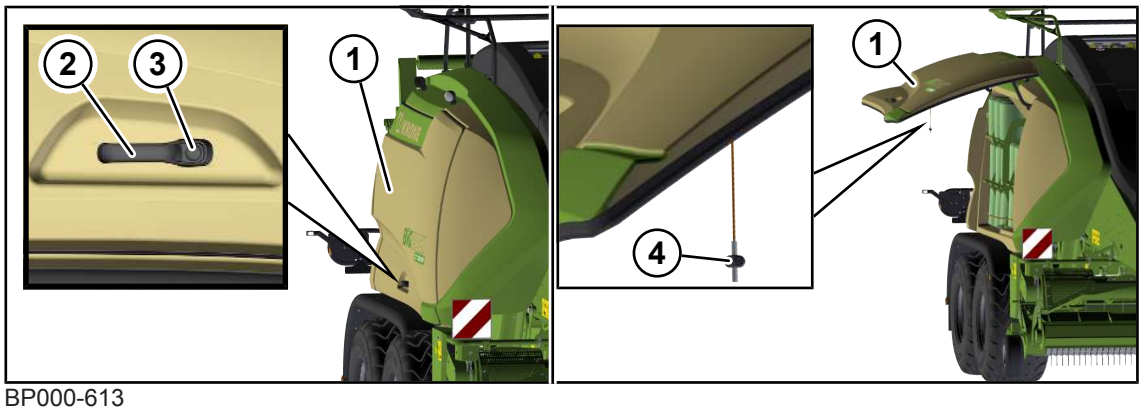
9.3.3.2 Faire pivoter la boîte à ficelle vers le haut avec le clavier rampe d'éjection des balles

- ✓ Les boîtes à ficelle sont levées, *voir Page 137*.

AVERTISSEMENT ! Danger dû à un choc lors du pivotement vers le haut des boîtes à ficelle ! Pendant le pivotement vers le haut des boîtes à ficelle, veiller à ce que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

- ▶ Pour présélectionner les boîtes à ficelle, appuyer sur .
- ➡ La DEL (1) s'allume. La DEL (1) s'éteint si aucune fonction n'est exécutée dans un délai de 10 secondes et les boîtes à ficelle ne sont alors plus présélectionnées.
- ▶ Pour faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut, appuyer sur et maintenir enfoncé.
- ➡ La DEL (5) est allumée et la DEL (1) clignote.
- ➡ La fonction Abaisser les boîtes à ficelle est désactivée jusqu'à ce que les boîtes à ficelle soient pivotées vers le bas par le terminal, *voir Page 138*.

9.4 Basculer le volet de la boîte à ficelle vers le haut/bas



BP000-613

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

Basculer le volet de la boîte à ficelle vers le haut.

- ▶ Appuyer sur le bouton-poussoir (3) sur la poignée (2) pour faire pivoter le volet de la boîte à ficelle (1) manuellement vers le haut.

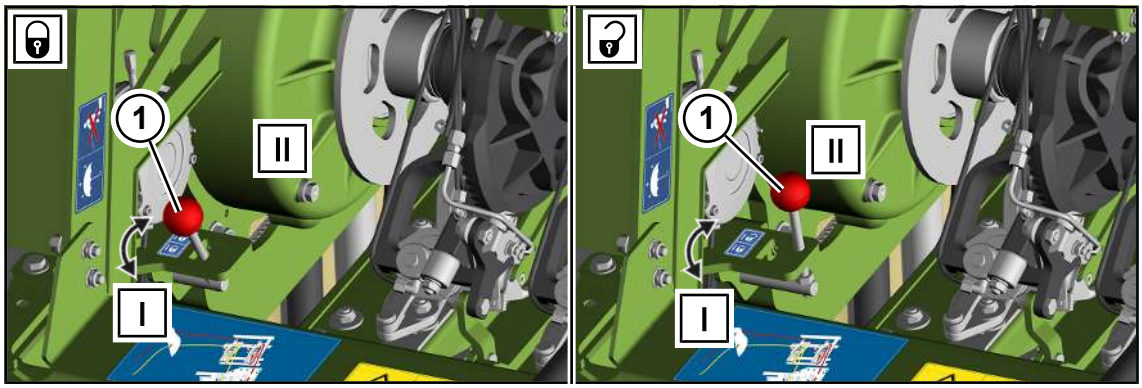
Basculer le volet de la boîte à ficelle vers le bas

- A l'aide du câble de commande (4), basculer le volet de la boîte à ficelle (1) vers le bas, jusqu'à ce que le volet de la boîte à ficelle (1) puisse être saisi manuellement.
- Faire pivoter le volet de la boîte à ficelle (1) manuellement vers le bas jusqu'à ce que le verrouillage de la poignée (2) se ferme.
- Afin de garantir que le volet de la boîte à ficelle (1) soit verrouillé, tirer sur le volet de la boîte à ficelle (1).

➡ Si le volet de la boîte à ficelle (1) ne s'ouvre pas, cela signifie que le volet de la boîte à ficelle (1)est verrouillé.

➡ Si le volet de la boîte à ficelle (1) s'ouvre, faire à nouveau pivoter le volet de la boîte à ficelle (1) vers le bas jusqu'à ce que le verrouillage de la poignée (2) se ferme.

9.5 Sécuriser / débloquer l'arbre du noueur



BPG000-107

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

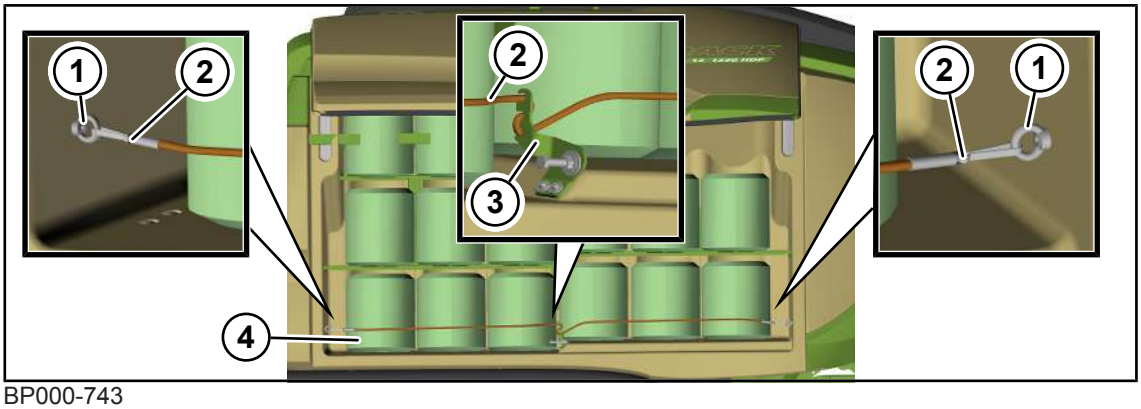
Bloquer

- Pour bloquer l'arbre du noueur, amener le levier de sécurité (1) de la position (II) à la position (I).

Débloquer

- Pour débloquer l'arbre du noueur, amener le levier de sécurité (1) de la position (I) à la position (II).

9.6 Bloquer la bobine de ficelle inférieure



BP000-743

- ✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.
- ✓ Le volet de la boîte à ficelle est basculé vers le haut, *voir Page 139*.

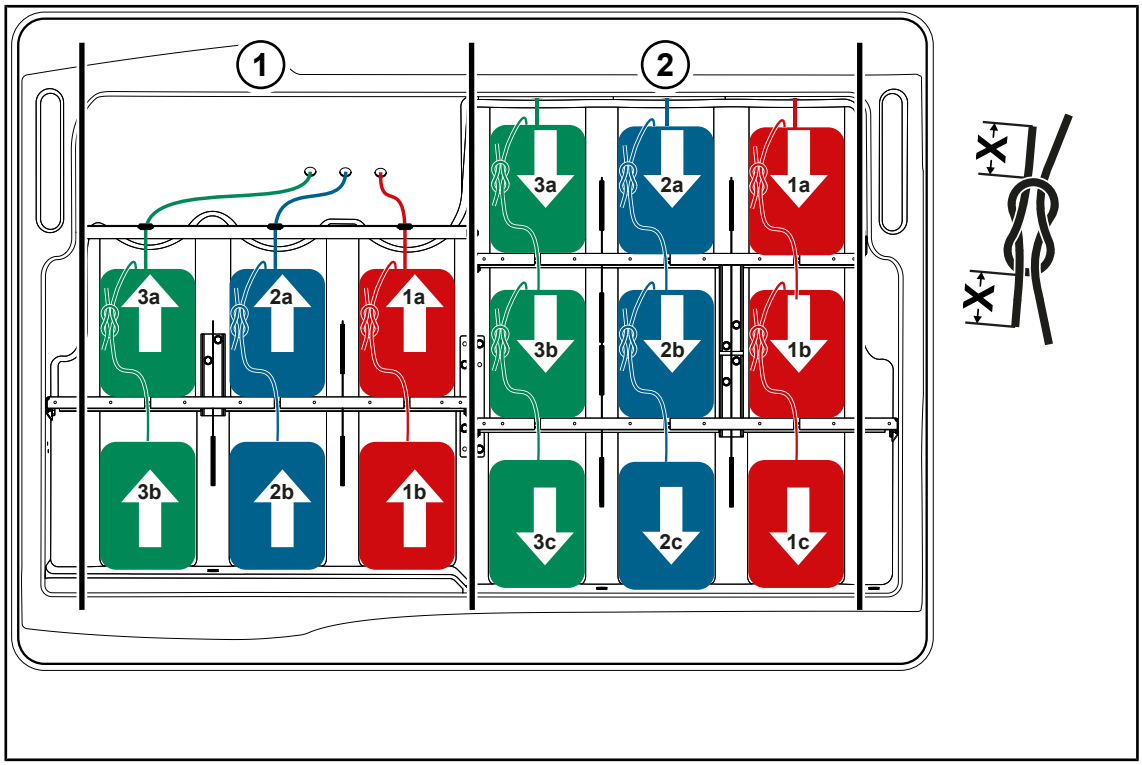
Procéder aux étapes de travail suivantes des deux côtés de la machine :

- ▶ Pour bloquer les bobines de ficelle inférieures (4), accrocher le câble d'extension (2) dans les écrous à bague (1).
- ▶ Comme représenté dans l'illustration, le câble d'extension (2) est passé autour de la tôle de maintien (3).

9.7 Relier les bobines de ficelle entre elles

- ✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.
- ✓ L'arbre du noueur est sécurisé, *voir Page 140*.
- ✓ Les boîtes à ficelle sont abaissées., (avec le terminal : *voir Page 137*, avec le clavier de la rampe d'éjection des balles :*voir Page 138*).
- ✓ Le volet de la boîte à ficelle est basculé vers le haut, *voir Page 139*.

Relier les ficelles de dessus (1) sur le côté gauche de la machine



BPG000-087

- Veiller à ce que les ficelles de dessus ne jamais se croisent pas.

Relier la bobine de ficelle 1a avec la bobine de ficelle 1b

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (1a) de la boîte à ficelle en passant par l'oeillet situé au-dessus.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (1b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (1a) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

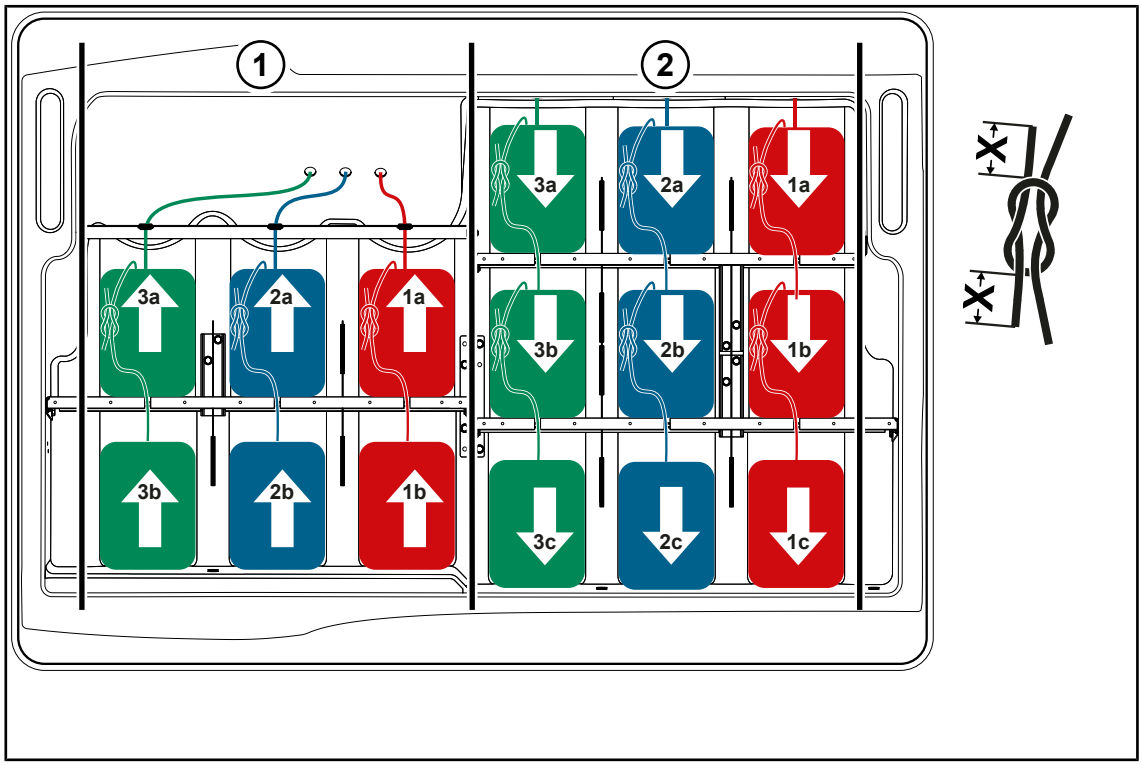
Relier la bobine de ficelle 2a avec la bobine de ficelle 2b

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (2a) de la boîte à ficelle en passant par l'oeillet situé au-dessus.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (2b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (2a) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

Relier la bobine de ficelle 3a avec la bobine de ficelle 3b

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (3a) de la boîte à ficelle en passant par l'oeillet situé au-dessus.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (3b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (3a) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

Relier les ficelles de dessous (2) sur le côté gauche de la machine



BPG000-087

- Veiller à ce que les ficelles de dessous ne jamais se croisent pas.

Relier les bobines de ficelle 1a, 1b et 1c entre elles

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (1a) de la boîte à ficelle.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (1b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (1a) par un nœud plat.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (1c) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (1b) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

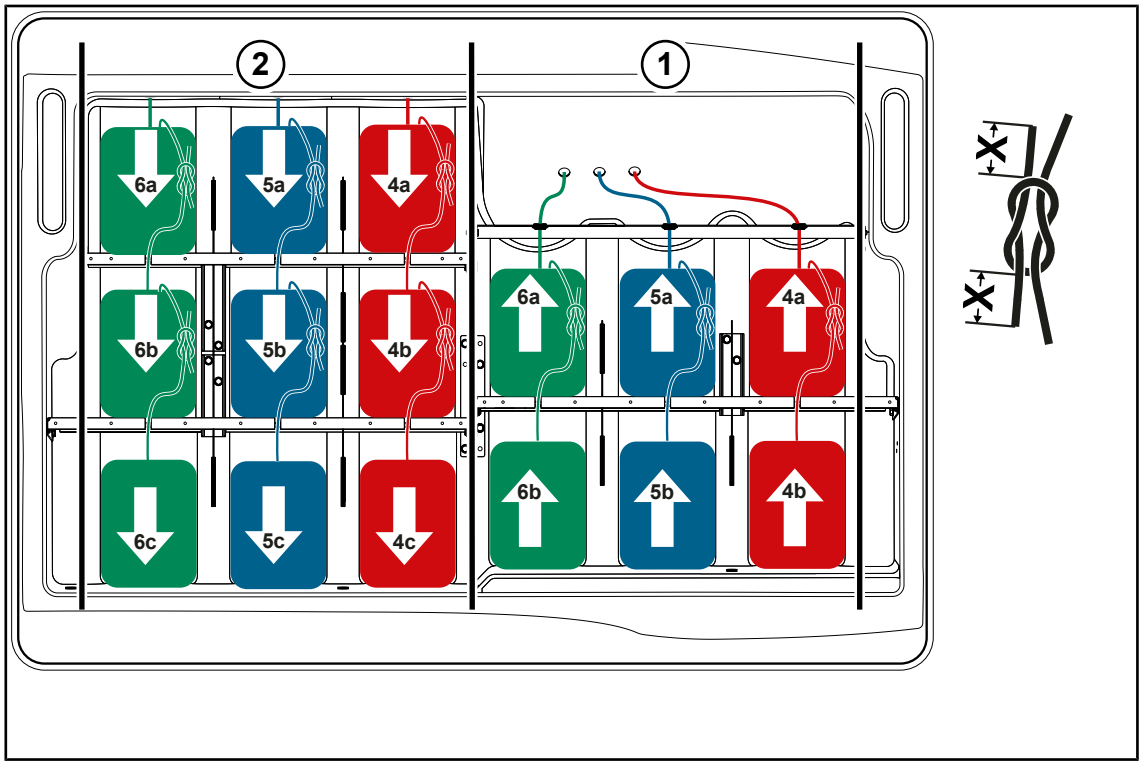
Relier les bobines de ficelle 2a, 2b et 2c entre elles

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (2a) de la boîte à ficelle.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (2b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (2a) par un nœud plat.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (2c) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (2b) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

Relier les bobines de ficelle 3a, 3b et 3c entre elles

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (3a) de la boîte à ficelle.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (3b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (3a) par un nœud plat.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (3c) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (3b) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

Relier les ficelles de dessus (1) sur le côté droit de la machine



BPG000-088

- Veiller à ce que les ficelles de dessus ne jamais se croisent pas.

Relier la bobine de ficelle 4a avec la bobine de ficelle 4b

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (4a) de la boîte à ficelle en passant par l'oeillet situé au-dessus.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (4b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (4a) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

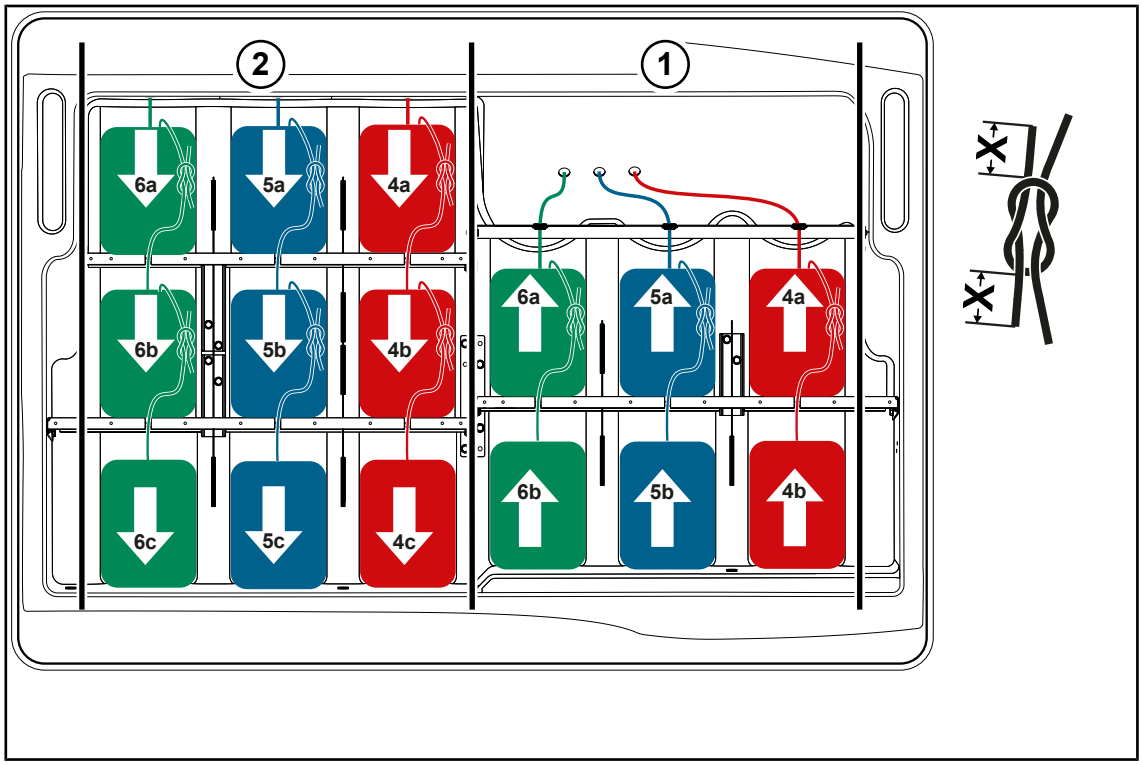
Relier la bobine de ficelle 5a avec la bobine de ficelle 5b

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (5a) de la boîte à ficelle en passant par l'oeillet situé au-dessus.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (5b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (5a) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

Relier la bobine de ficelle 6a avec la bobine de ficelle 6b

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (6a) de la boîte à ficelle en passant par l'oeillet situé au-dessus.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (6b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (6a) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

Relier les ficelles de dessous (2) sur le côté droit de la machine



BPG000-088

- Veiller à ce que les ficelles de dessous ne jamais se croisent pas.

Relier les bobines de ficelle 4a, 4b et 4c entre elles

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (4a) de la boîte à ficelle.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (4b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (4a) par un nœud plat.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (4c) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (4b) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

Relier les bobines de ficelle 5a, 5b et 5c entre elles

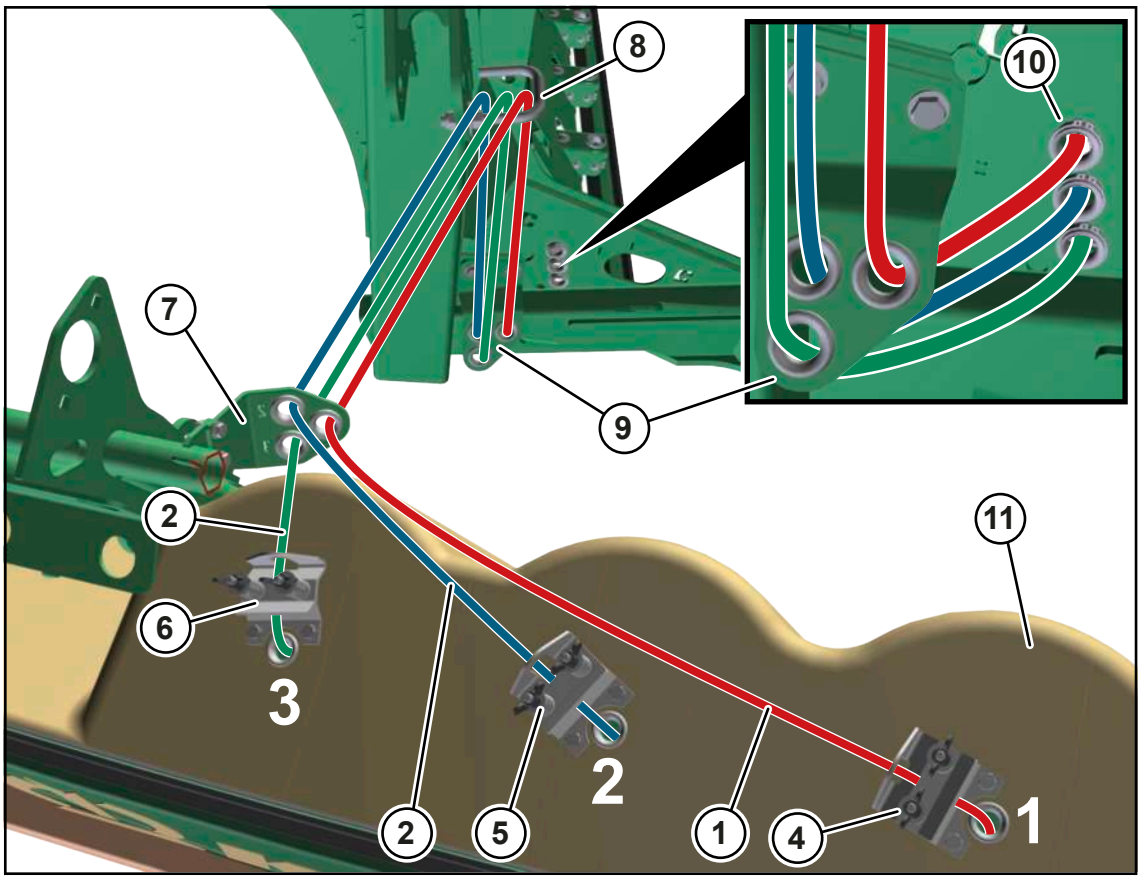
- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (5a) de la boîte à ficelle.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (5b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (5a) par un nœud plat.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (5c) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (5b) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

Relier les bobines de ficelle 6a, 6b et 6c entre elles

- Faire sortir le début de la ficelle de la bobine de ficelle (6a) de la boîte à ficelle.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (6b) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (6a) par un nœud plat.
- Relier le début de la ficelle de la bobine de ficelle (6c) avec la fin de la ficelle de la bobine de ficelle (3b) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

9.8 Enfiler les ficelles de dessous sur le côté gauche de la machine

Faire passer la ficelle de dessous de la boîte à ficelle au guidage de ficelle inférieur sur le cadre

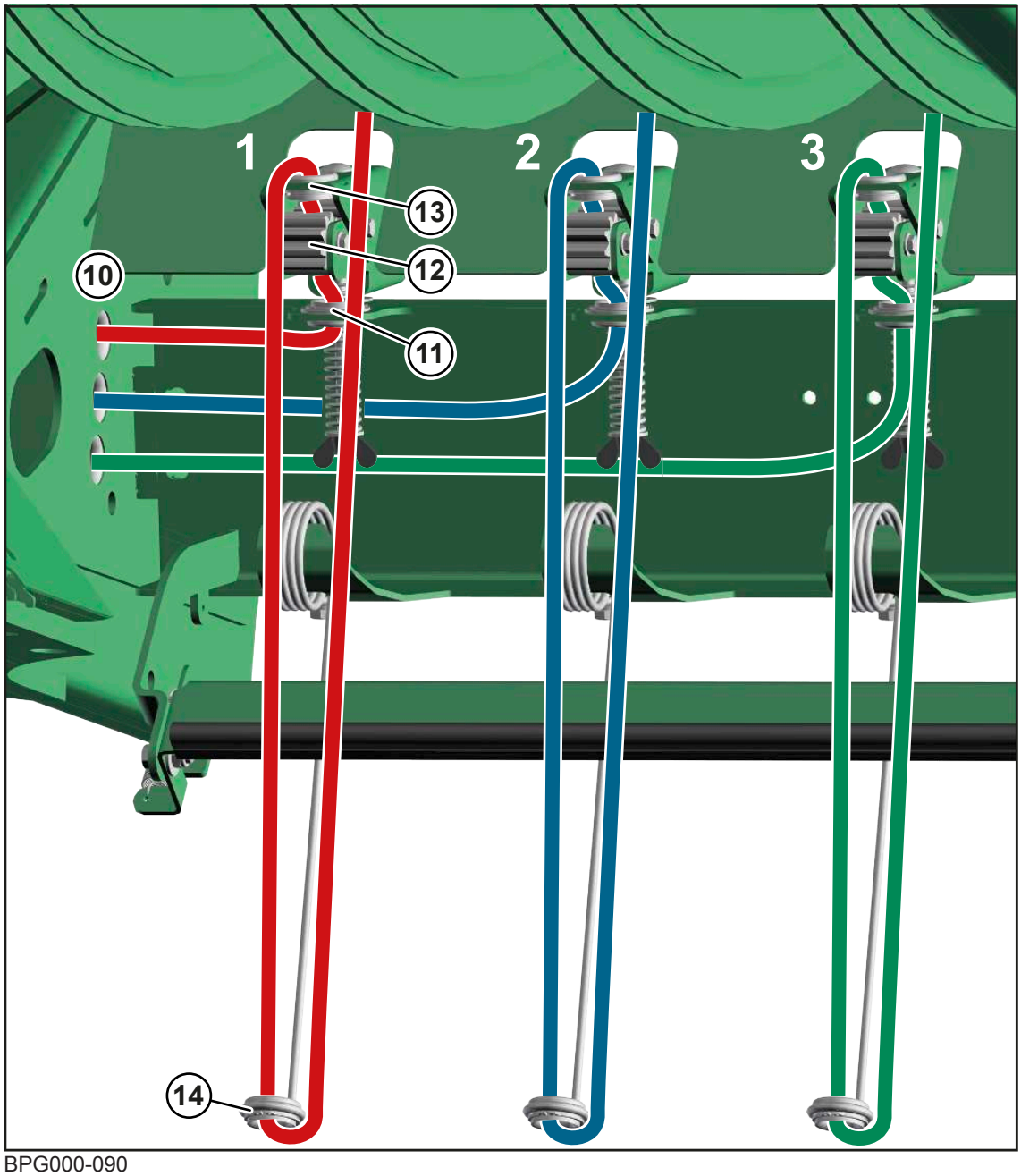


BPG000-089

- Veiller à ce que les ficelles de dessous ne se croisent jamais.
- Faire passer la ficelle de dessous (1) arrivant de la boîte à ficelle (11) par le reteneur de ficelle (4), puis plus loin vers le guidage de ficelle (7).
- Faire passer la ficelle de dessous (2) arrivant de la boîte à ficelle (11) par le reteneur de ficelle (5), puis plus loin vers le guidage de ficelle (7).
- Faire passer la ficelle de dessous (3) arrivant de la boîte à ficelle (11) par le reteneur de ficelle (6), puis plus loin vers le guidage de ficelle (7).
- Amener les 3 ficelles de dessous (1, 2, 3) d'en haut à travers les œillets du guidage de ficelle (7) et ensuite jusqu'à l'étrier de support (8).

- Amener les 3 ficelles de dessous (1, 2, 3) d'en haut à travers l'étrier de support (8) et ensuite jusqu'au guidage de ficelle (9).
- Amener les 3 ficelles de dessous (1, 2, 3) d'en haut à travers les œillets du guidage de ficelle (9) et ensuite jusqu'au guidage de ficelle (10).
- Amener les 3 ficelles de dessous (1, 2, 3) à travers les œillets du guidage de ficelle (10) et ensuite jusqu'aux reteneurs de ficelle inférieurs.

Amener la ficelle de dessous du guidage de ficelle inférieur vers les ressorts tendeurs de ficelle

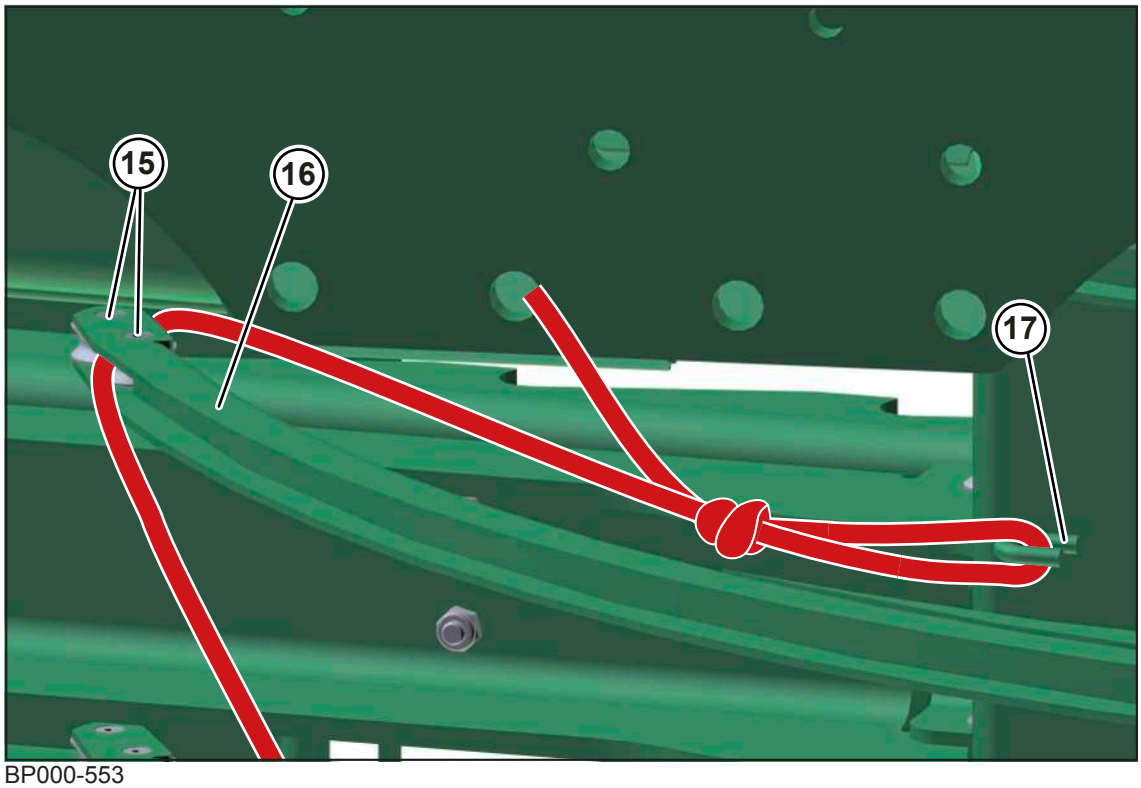


BPG000-090

- Desserrer le reteneur de ficelle.
- Enfiler la ficelle de dessous arrivant du guidage de ficelle (10) dans l'œillet inférieur (11) et la fixer aux rouleaux de freinage (12).
- Tourner manuellement les rouleaux de freinage (12); cela permet d'amener la ficelle de dessous à travers les rouleaux de freinage (12).

- Enfiler la ficelle de dessous dans l'oeillet supérieur (13).
- Puis faire passer la ficelle de dessous dans l'oeillet des ressorts tendeurs de ficelle (14) et l'amener vers le haut vers l'aiguille du noueur.
- Répéter la procédure pour toutes les ficelles de dessous.

Amener/noueur la ficelle de dessous des ressorts tendeurs de ficelle vers le cadre

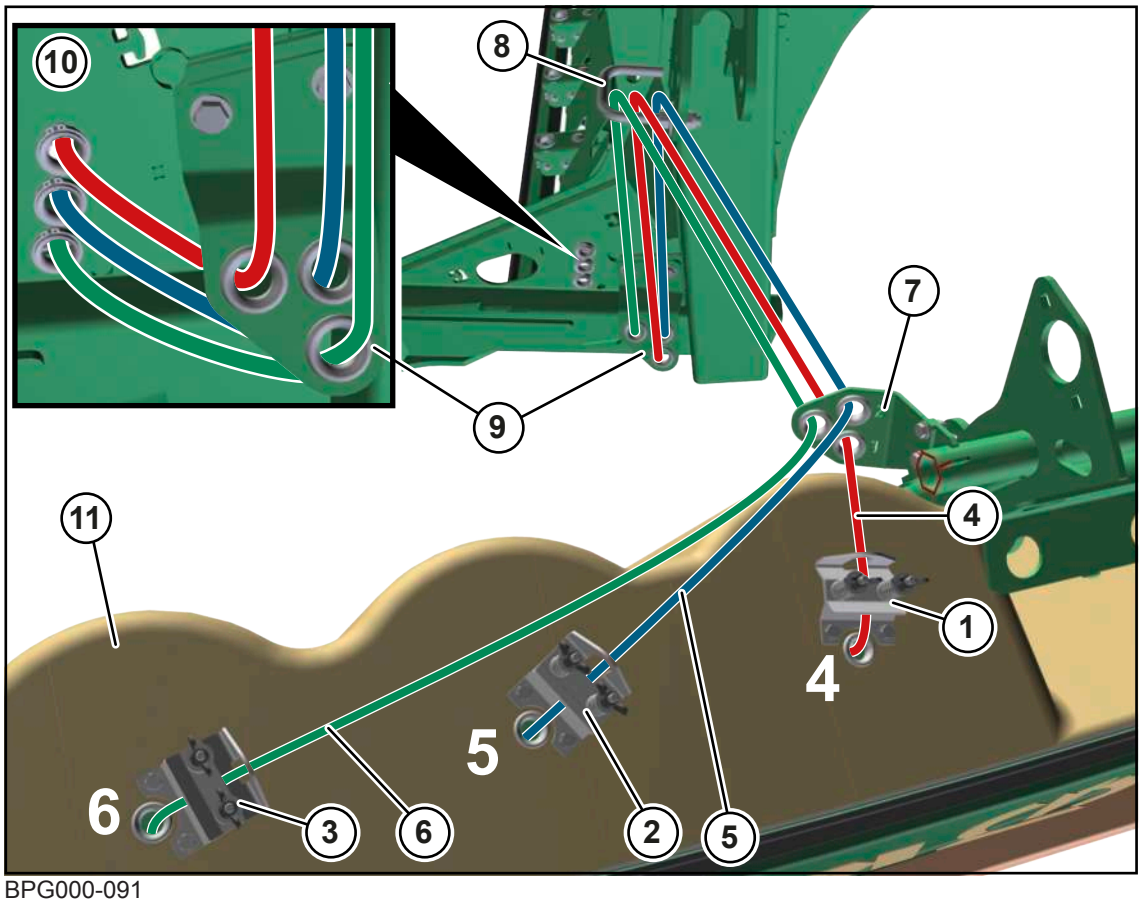


BP000-553

- Faire passer la ficelle de dessous arrivant du ressort tendeur de ficelle (14) entre les rouleaux (15) de l'aiguille du noueur (16).
- Tirer la ficelle de dessous vers le bas jusqu'au cadre (17) et la nouer au cadre (17).
- Répéter la procédure pour toutes les ficelles de dessous.

9.9 Enfiler les ficelles de dessous sur le côté droit de la machine

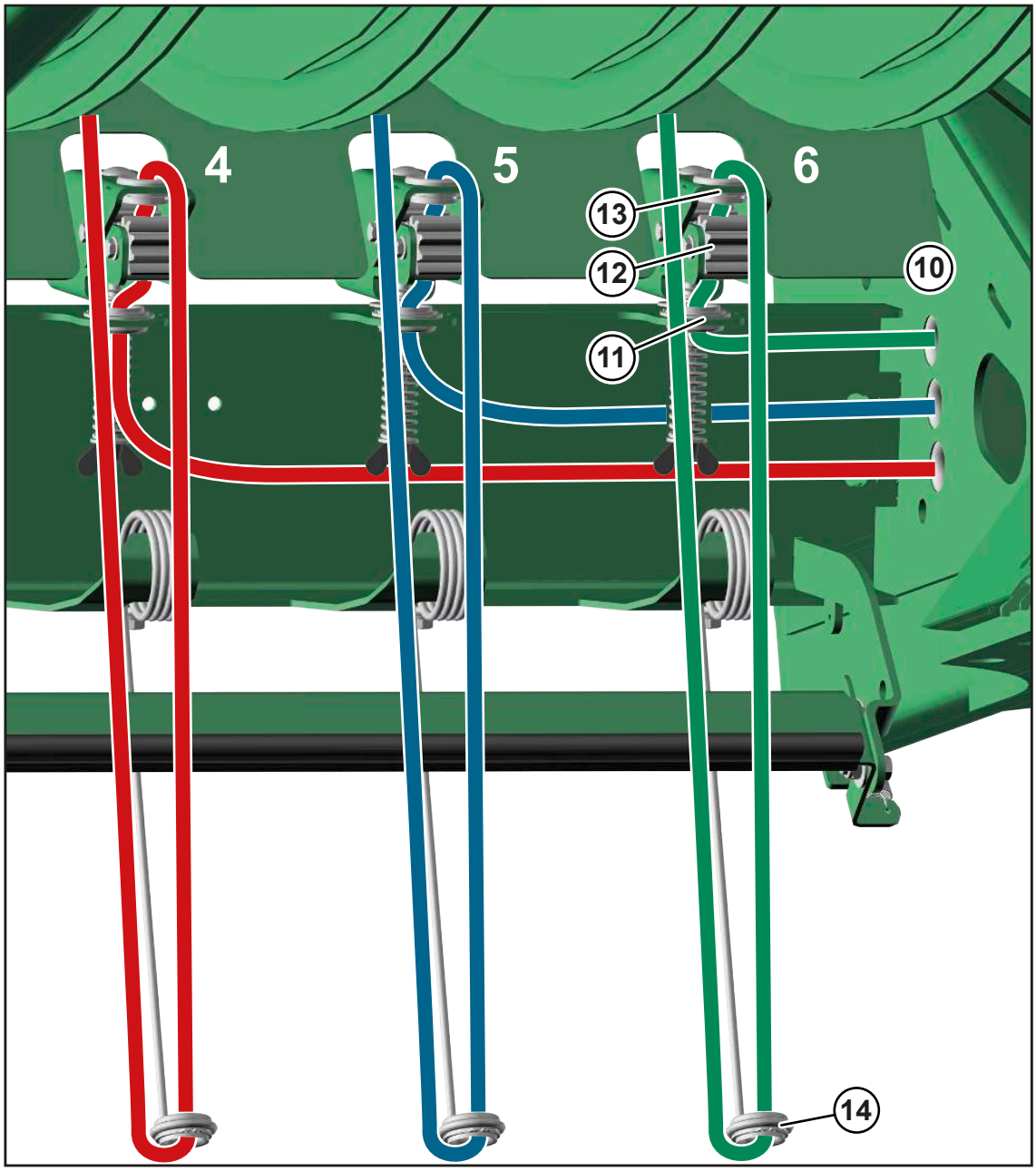
Faire passer les ficelles de dessous de la boîte à ficelle au guidage de ficelle inférieur sur le cadre



BPG000-091

- Veiller à ce que les ficelles de dessous ne se croisent jamais.
- Faire passer la ficelle de dessous (4) arrivant de la boîte à ficelle (11) par le reteneur de ficelle (1), puis plus loin vers le guidage de ficelle (7).
- Faire passer la ficelle de dessous (5) arrivant de la boîte à ficelle (11) par le reteneur de ficelle (2), puis plus loin vers le guidage de ficelle (7).
- Faire passer la ficelle de dessous (6) arrivant de la boîte à ficelle (11) par le reteneur de ficelle (3), puis plus loin vers le guidage de ficelle (7).
- Amener les 3 ficelles de dessous (4, 5, 6) d'en haut à travers les œillets du guidage de ficelle (7) et ensuite jusqu'à l'étrier de support (8).
- Amener les 3 ficelles de dessous (4, 5, 6) d'en haut à travers l'étrier de support (8) et ensuite jusqu'au guidage de ficelle (9).
- Amener les 3 ficelles de dessous (1, 2, 3) d'en haut à travers les œillets du guidage de ficelle (9) et ensuite jusqu'au guidage de ficelle (10).
- Amener les 3 ficelles de dessous (4, 5, 6) à travers les œillets du guidage de ficelle (10) et ensuite jusqu'aux reteneurs de ficelle inférieurs.

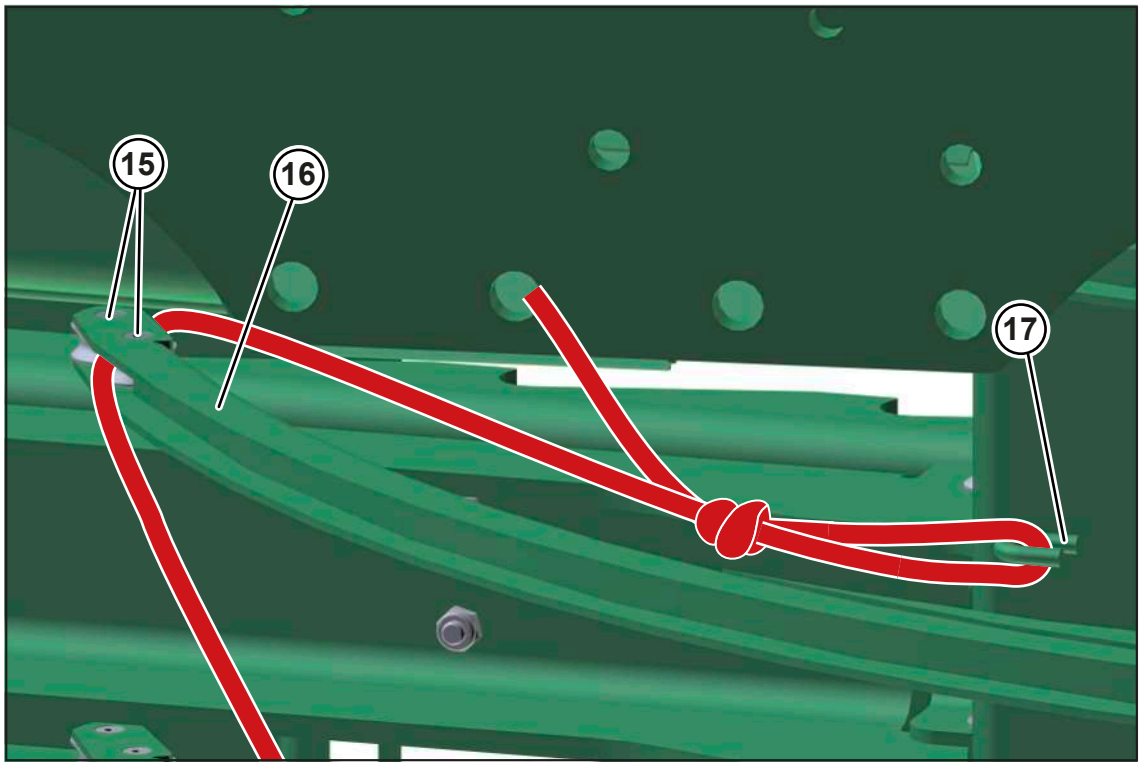
Amener la ficelle de dessous du guidage de ficelle inférieur vers les ressorts tendeurs de ficelle



BPG000-092

- Desserrer le reteneur de ficelle.
- Enfiler la ficelle de dessous arrivant du guidage de ficelle (10) dans l'œillet inférieur (11) et la fixer aux rouleaux de freinage (12).
- Tourner manuellement les rouleaux de freinage (12); cela permet d'amener la ficelle de dessous à travers les rouleaux de freinage (12).
- Enfiler la ficelle de dessous dans l'oeillet supérieur (13).
- Puis faire passer la ficelle de dessous dans l'oeillet des ressorts tendeurs de ficelle (14) et l'amener vers le haut vers l'aiguille du noueur.
- Répéter la procédure pour toutes les ficelles de dessous.

Amener/noueur la ficelle de dessous des ressorts tendeurs de ficelle vers le cadre

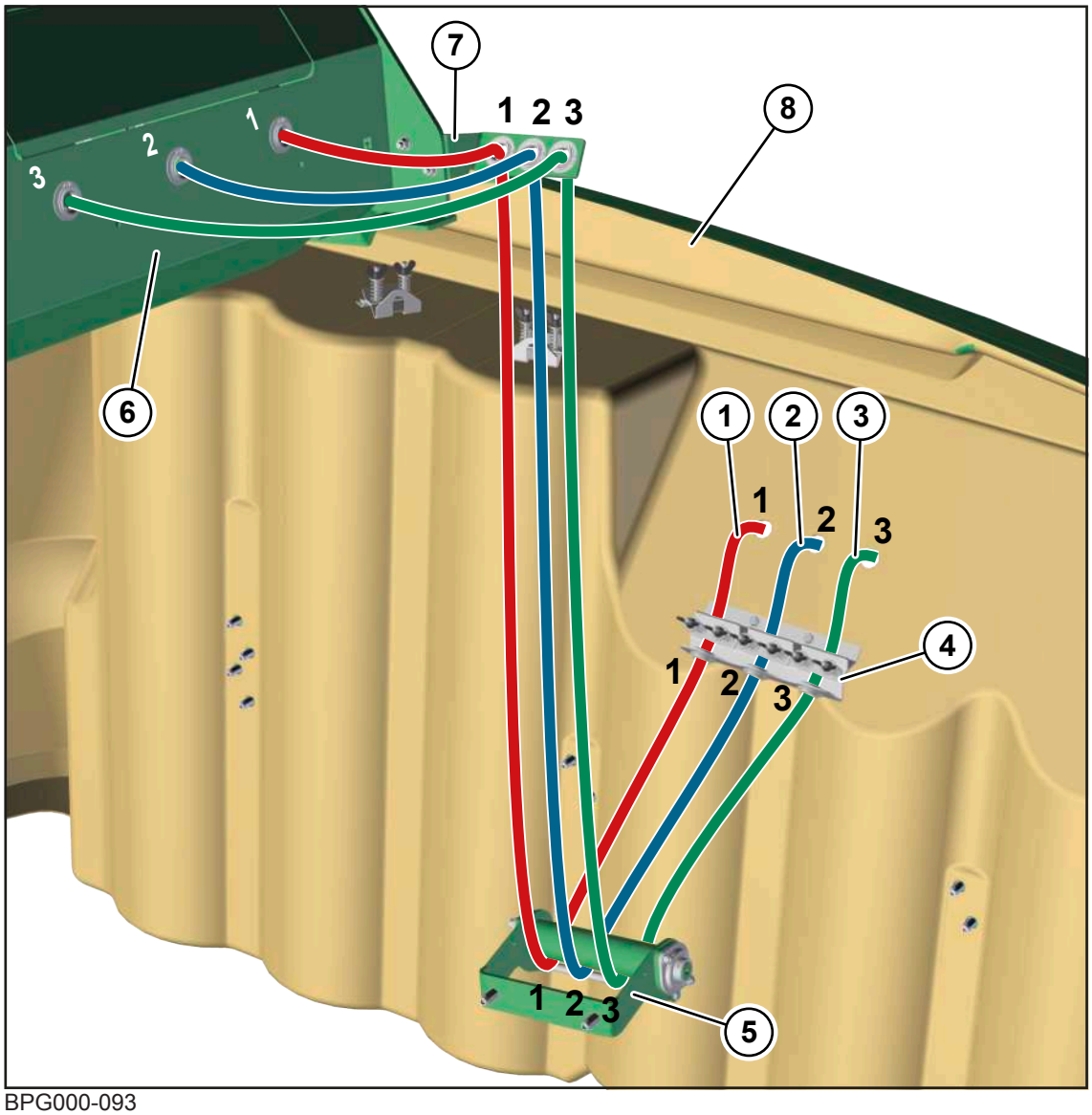


BP000-553

- Faire passer la ficelle de dessous arrivant du ressort tendeur de ficelle (14) entre les rouleaux (15) de l'aiguille du noueur (16).
- Tirer la ficelle de dessous vers le bas jusqu'au cadre (17) et la nouer au cadre (17).
- Répéter la procédure pour toutes les ficelles de dessous.

9.10 Enfiler la ficelle de dessus sur le côté gauche de la machine

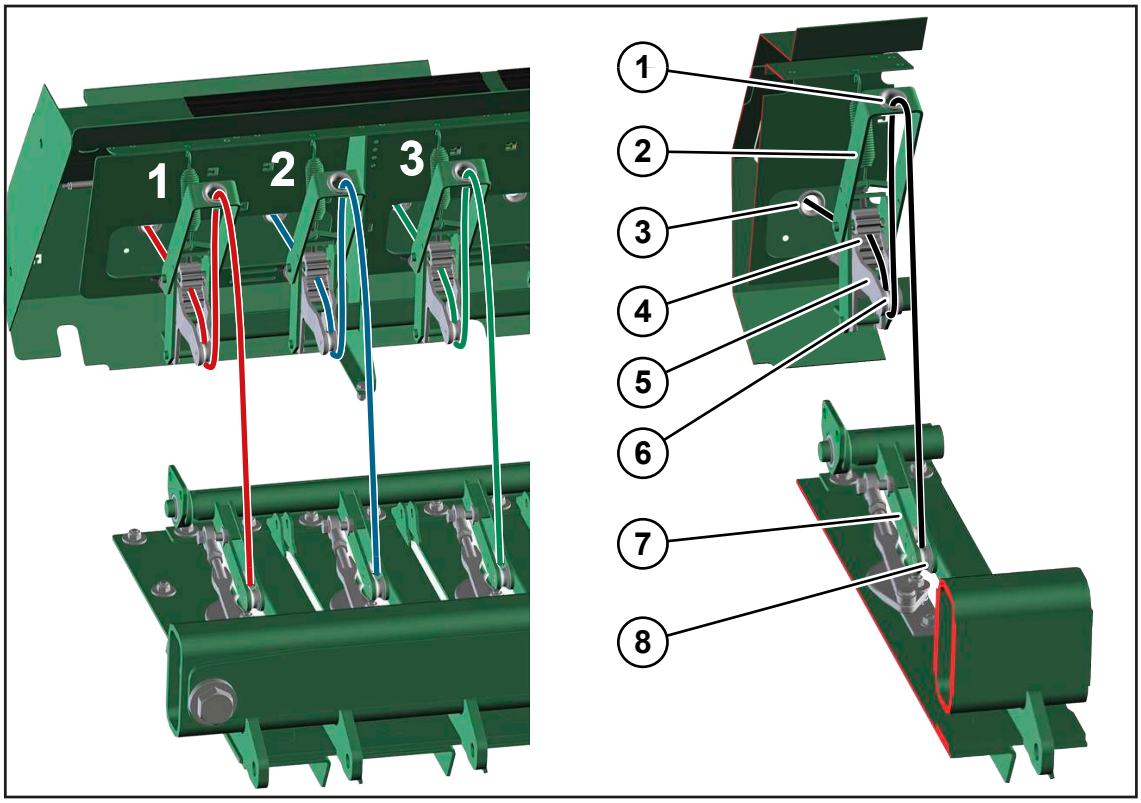
Amener la ficelle de dessus de la boîte à ficelle à la protection de la lubrification centralisée



BPG000-093

- Veiller à ce que les ficelles de dessus ne se croisent jamais
- Faire passer les 3 ficelles de dessus (1, 2, 3) arrivant de la boîte à ficelle (8) par le reteneur de ficelle (4), puis plus loin vers le galet de renvoi (5).
- Faire passer les 3 ficelles de dessus (1, 2, 3) par le bas sur le galet de renvoi (5), puis plus loin vers le guidage de ficelle supérieur (7).
- Faire passer les 3 ficelles de dessus (1, 2, 3) à travers les œillets du guidage de ficelle supérieur (7) et les amener ensuite jusqu'à la protection de la lubrification centralisée (6).
- Faire passer les 3 ficelles de dessus (1, 2, 3) à travers les œillets de la protection de la lubrification centralisée (6) et les amener ensuite jusqu'aux reteneurs de ficelle au niveau des noueurs.

Amener la ficelle de dessus de la protection de la lubrification centralisée jusqu'à l'aiguille supérieure



BPG000-094

- Desserrer le reteneur de ficelle (4).
- Faire passer la ficelle de dessus arrivant de la protection de la lubrification centralisée (3) par l'oeillet arrière du reteneur de ficelle (4) et la poser contre les rouleaux de freinage.
- Tourner manuellement les rouleaux de freinage ; cela permet d'amener la ficelle de dessus à travers les rouleaux de freinage.
- Faire passer la ficelle de dessus des rouleaux de freinage sous le rouleau (6) de l'attache crénelée (5).
- Faire passer la ficelle de dessus plus loin à travers l'œillet (1) du bras tendeur (2).
- Tirer la ficelle de dessus vers le bas et l'amener entre les rouleaux (8) de l'aiguille supérieure (7).
- Amener les autres ficelles de dessus de la même manière que la première ficelle de dessus de la protection de la lubrification centralisée à l'aiguille supérieure.

  ⇨ L'étape suivante et finale pour enfiler la ficelle de dessus varie selon que le canal de pressage est vide ou rempli.

Lorsque le canal de pressage est vide :

- Nouer la ficelle de dessus avec la ficelle de dessous au centre de la chambre à balles.

Ou

- Faire passer la ficelle de dessus sous la traverse de la table du noueur et nouer à la traverse du volet de pressage supérieur.
- Pour tendre le bras tendeur (2), retirer la ficelle de dessus devant la protection de la lubrification centralisée (3).

Lorsque le canal de pressage est rempli :

- Lire la longueur de balle réelle sur le terminal.

Si la différence entre la longueur de balle réelle et la longueur de balle de consigne est supérieure à 50 cm :

- Laisser pendre la fin de ficelle de dessus d'environ 50 cm dans le canal de pressage.

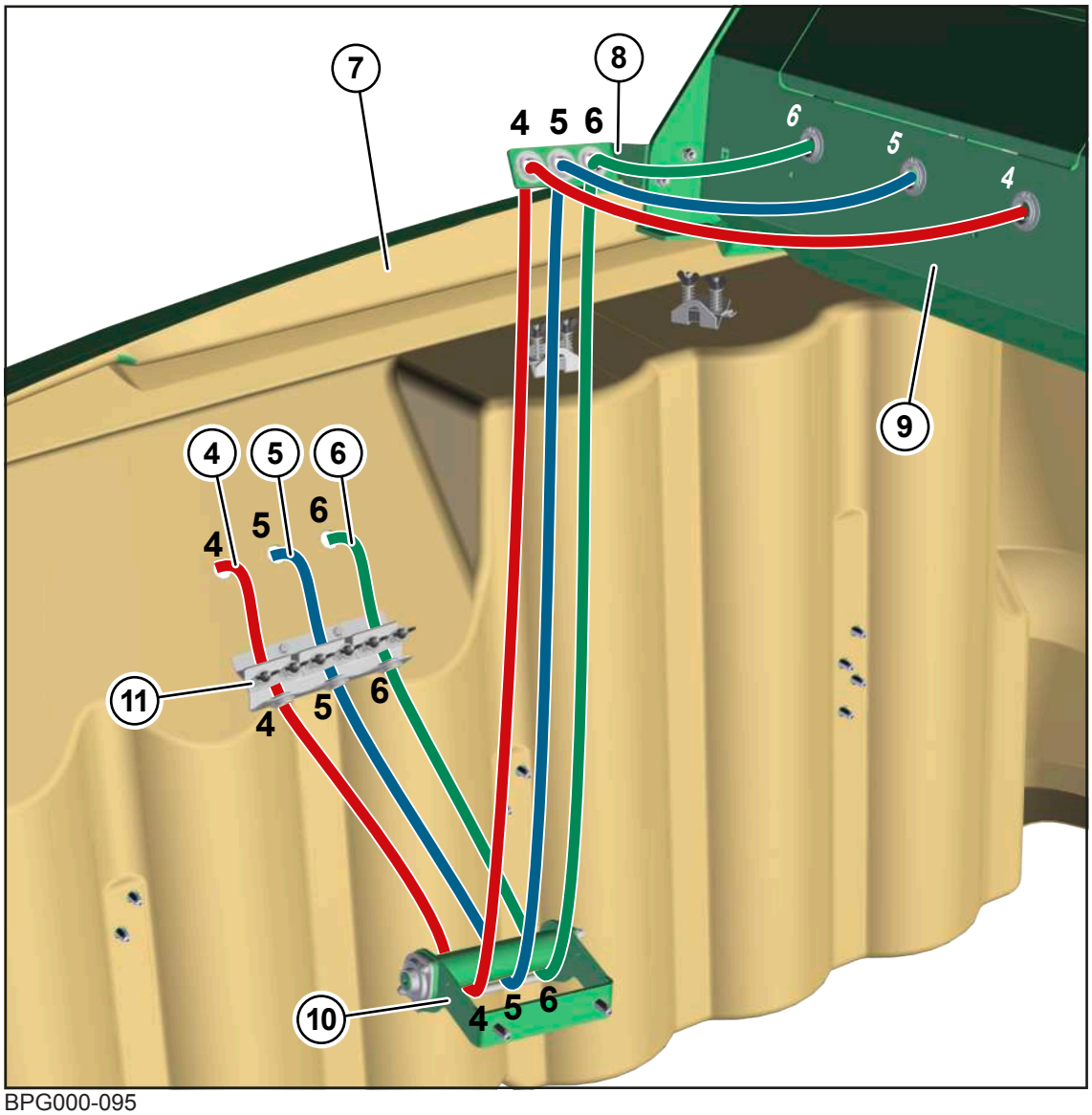
Le bras tendeur (2) se tend lorsque la ficelle de dessus se coince dans la matière récoltée au cours du processus de pressage.

Si la différence entre la longueur de balle réelle et la longueur de balle de consigne est inférieure à 50 cm :

- Faire passer la ficelle de dessus sous la traverse de la table du noueur et nouer à la traverse du volet de pressage supérieur.
- Pour tendre le bras tendeur (2), retirer la ficelle de dessus devant l'œillet (1).

9.11 Enfiler la ficelle de dessus sur le côté droit de la machine

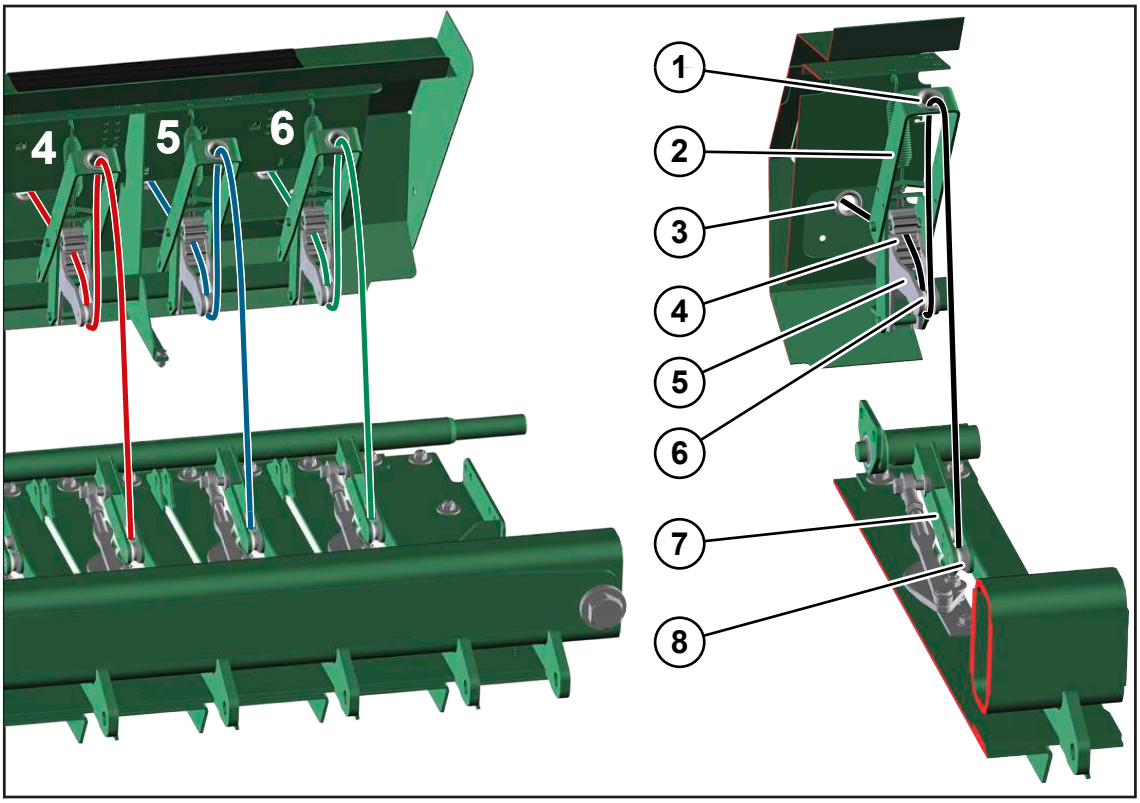
Amener la ficelle de dessus de la boîte à ficelle à la protection de la lubrification centralisée



BPG000-095

- Veiller à ce que les ficelles de dessus ne se croisent jamais
- Faire passer les 3 ficelles de dessus (4, 5, 6) arrivant de la boîte à ficelle (7) par le reteneur de ficelle (11), puis plus loin vers le galet de renvoi (5).
- Faire passer les 3 ficelles de dessus (4, 5, 6) par le bas sur le galet de renvoi (5), puis plus loin vers le guidage de ficelle supérieur (7).
- Faire passer les 3 ficelles de dessus (4, 5, 6) à travers les œillets du guidage de ficelle supérieur (7) et les amener ensuite jusqu'à la protection de la lubrification centralisée (6).
- Faire passer les 3 ficelles de dessus (4, 5, 6) à travers les œillets de la protection de la lubrification centralisée (6) et les amener ensuite jusqu'aux reteneurs de ficelle au niveau des noueurs.

Amener la ficelle de dessus de la protection de la lubrification centralisée jusqu'à l'aiguille supérieure



BPG000-096

- Desserrer le reteneur de ficelle (4).
- Faire passer la ficelle de dessus arrivant de la protection de la lubrification centralisée (3) par l'oeillet arrière du reteneur de ficelle (4) et la poser contre les rouleaux de freinage.
- Tourner manuellement les rouleaux de freinage ; cela permet d'amener la ficelle de dessus à travers les rouleaux de freinage.
- Faire passer la ficelle de dessus des rouleaux de freinage sous le rouleau (6) de l'attache crénelée (5).
- Faire passer la ficelle de dessus plus loin à travers l'œillet (1) du bras tendeur (2).
- Tirer la ficelle de dessus vers le bas et l'amener entre les rouleaux (8) de l'aiguille supérieure (7).
- Amener les autres ficelles de dessus de la même manière que la première ficelle de dessus de la protection de la lubrification centralisée à l'aiguille supérieure.

  ⇨ L'étape suivante et finale pour enfiler la ficelle de dessus varie selon que le canal de pressage est vide ou rempli.

Lorsque le canal de pressage est vide :

- Nouer la ficelle de dessus avec la ficelle de dessous au centre de la chambre à balles.

Ou

- Faire passer la ficelle de dessus sous la traverse de la table du noueur et nouer à la traverse du volet de pressage supérieur.
- Pour tendre le bras tendeur (2), retirer la ficelle de dessus devant la protection de la lubrification centralisée (3).

Lorsque le canal de pressage est rempli :

- Lire la longueur de balle réelle sur le terminal.

Si la différence entre la longueur de balle réelle et la longueur de balle de consigne est supérieure à 50 cm :

- Laisser pendre la fin de ficelle de dessus d'environ 50 cm dans le canal de pressage.

Le bras tendeur (2) se tend lorsque la ficelle de dessus se coince dans la matière récoltée au cours du processus de pressage.

Si la différence entre la longueur de balle réelle et la longueur de balle de consigne est inférieure à 50 cm :

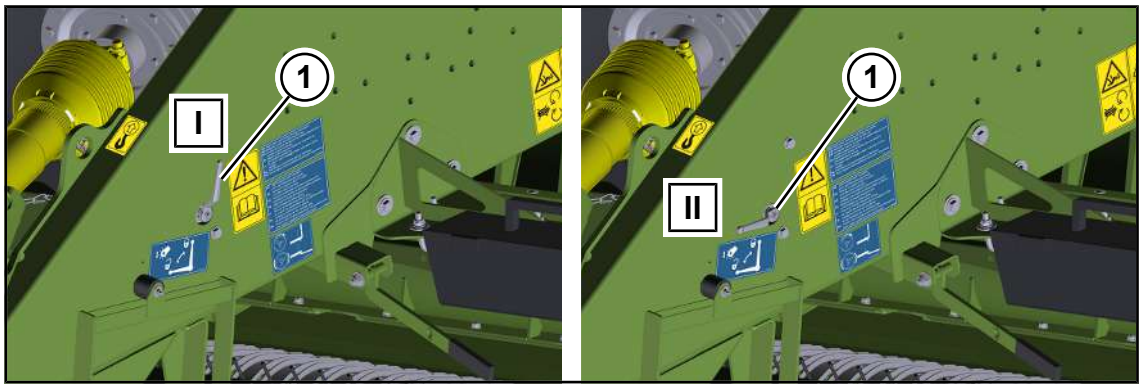
- Faire passer la ficelle de dessus sous la traverse de la table du noueur et nouer à la traverse du volet de pressage supérieur.
- Pour tendre le bras tendeur (2), retirer la ficelle de dessus devant l'œillet (1).

9.12 Ramasseur

INFORMATION

Soulever le ramasseur pour tout déplacement en tournière et en marche arrière !

9.12.1 Bloquer / débloquer le ramasseur via le robinet d'arrêt



BPG000-108

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

Bloquer

- Amener le robinet d'arrêt (1) en position (I).

Débloquer

- Amener le robinet d'arrêt (1) en position (II).

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

Position de travail

- Pour amener le ramasseur en position de travail, amener l'appareil de commande à simple effet ( ) en position flottante.

Position de transport

- Actionner l'appareil de commande à simple effet ( ) pour lever le ramasseur en position de transport.

9.13 Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures accru si des fonctions sont exécutées directement sur la machine lorsque le moteur du tracteur tourne.

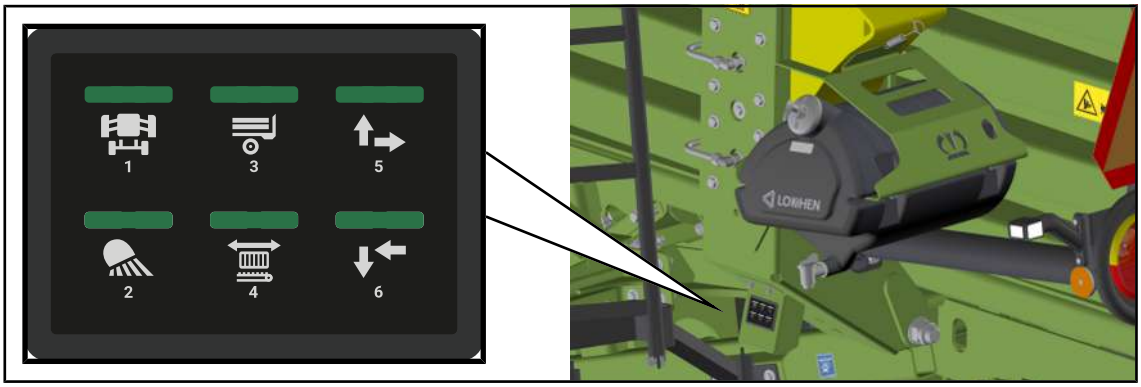
Si des fonctions sont exécutées directement sur la machine lorsque le moteur du tracteur tourne, des personnes se trouvant dans la zone de danger peuvent être écrasées ou tuées.

Lorsque le moteur du tracteur tourne, commander la machine uniquement si les points suivants sont remplis :

- ✓ La personne exécutante sait quelles fonctions sont exécutées par la commande.
- ✓ La personne exécutante se tient en dehors de la zone d'action des pièces de la machine en mouvement.
- ✓ Il n'y a personne dans la zone de danger.
- ▶ Désactiver la prise de force et attendre l'arrêt des pièces de la machine encore en mouvement.
- ▶ Bloquer le tracteur pour empêcher tout déplacement.
- ▶ Serrer le frein de parking (*voir Page 170*) et le frein du volant d'inertie (*voir Page 135*) sur la machine.

La rampe d'éjection des balles peut être abaissée/levée avec le terminal ou avec le clavier rampe d'éjection des balles.

9.13.1 Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles avec le clavier rampe d'éjection des balles



BP000-616

- Désactiver la prise de force et attendre l'arrêt des pièces de la machine encore en mouvement.
- Bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler.
- Serrer le frein de parking (*voir Page 170*) et le frein du volant d'inertie (*voir Page 135*) sur la machine.

Présélectionner la rampe d'éjection des balles

- Pour présélectionner la rampe d'éjection des balles, appuyer sur .

➥ La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée.

➥ La DEL s'éteint si aucune fonction (lever/abaisser) n'est exécutée dans un délai de 10 secondes.

Abaisser la rampe d'éjection des balles en position de travail

AVERTISSEMENT ! Danger dû à un choc lors de l'abaissement de la rampe d'éjection des balles ! Pendant l'abaissement de la rampe d'éjection des balles, il convient de s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la rampe d'éjection des balles.

- La rampe d'éjection des balles est présélectionnée.
- Pour abaisser la rampe d'éjection des balles, appuyer sur et maintenir enfoncé.
- La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.
- La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

Lever en position de transport

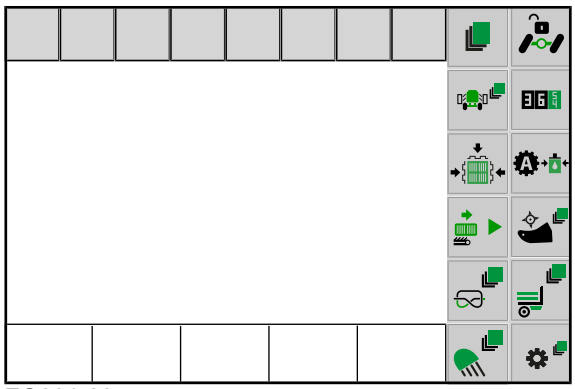
AVERTISSEMENT ! Danger dû à un choc lors du relevage de la rampe d'éjection des balles ! Pendant le relevage de la rampe d'éjection des balles, il convient de s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la rampe d'éjection des balles.

- La rampe d'éjection des balles est présélectionnée.
- Pour lever la rampe d'éjection des balles, appuyer sur et maintenir enfoncé.

➥ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

➥ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

9.13.2 Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles avec le terminal



EQ001-205

9.13.2.1 Abaisser la rampe d'éjection des balles

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! Pendant l'abaissement de la rampe d'éjection des balles, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger (en particulier derrière la machine).

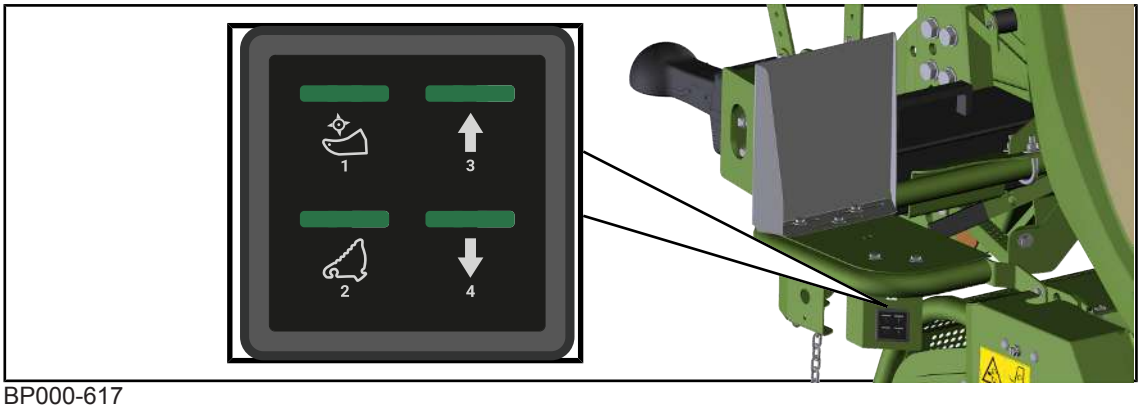
- ▶ Appuyer sur .
- ➡ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour abaisser la rampe d'éjection des balles, appuyer sur et maintenir enfoncé.

9.13.2.2 Soulever la rampe d'éjection des balles

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! Pendant le levage de la rampe d'éjection des balles, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger (en particulier derrière la machine).

- ✓ L'appareil de commande du tracteur (T-ECU) met à disposition des données pour la marche avant et la vitesse du tracteur est supérieure à 1 km/h.
- ▶ Appuyer sur .
- ➡ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour lever la rampe d'éjection des balles, appuyer sur et maintenir enfoncé.

9.14 Rentrer/sortir les couteaux avec le clavier de la cassette à couteaux



BP000-617

✓ Le peigne à couteaux est nettoyé, *voir Page 314*.

▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

▶ Démarrer le moteur du tracteur.

Présélectionner les couteaux

✓ La cassette à couteaux se trouve en position de travail.

▶ Pour présélectionner les couteaux, appuyer sur
.

➡ La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée.

➡ La DEL s'éteint si aucune fonction (rentrer couteaux / sortir couteaux) n'est exécutée dans un délai de 10 secondes.

Rentrer les couteaux (activé)

✓ Les couteaux sont présélectionnés.

▶ Pour rentrer les couteaux, appuyer sur

et maintenir enfoncé.

➡ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

➡ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

Sortir les couteaux (désactivé)

✓ Les couteaux sont présélectionnés.

▶ Pour sortir les couteaux, appuyer sur

et maintenir enfoncé.

➡ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

➡ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

9.15 Cassette à couteaux avec le clavier Lever / abaisser la cassette à couteaux

La cassette à couteaux peut être abaissée ou levée en continu avec le clavier Cassette à couteaux.

BP000-618

Position 1 = position de travail

Position 2 = position de corps étrangers

Position 3 = position de maintenance

Position 4= position la plus basse de la cassette à couteaux

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- ▶ Démarrer le moteur du tracteur.

Présélectionner la cassette à couteaux

- ▶ Pour présélectionner la cassette à couteaux, appuyer sur .
- ➡ La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée.
- ➡ La DEL s'éteint si aucune fonction (lever / abaisser la cassette à couteaux) n'est exécutée dans un délai de 10 secondes.

Abaisser la cassette à couteaux de la position 1 (position de travail) en position 3 (position de maintenance)

- ✓ La cassette à couteaux est présélectionnée.
- ▶ Appuyer sur la touche et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que la cassette à couteaux soit abaissée dans la position souhaitée.
- ➡ La cassette à couteaux est au maximum abaissée jusqu'en position 3 (position de maintenance).
- ➡ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.
- ➡ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

Abaisser encore la cassette à couteaux en position 4 (position la plus basse de la cassette à couteaux)

- ✓ La cassette à couteaux est présélectionnée.

✓ La cassette à couteaux se trouve en position 3 (position de maintenance)

▶ Appuyer à nouveau sur la touche et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que la cassette à couteaux soit abaissée en position 4.

➡ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

➡ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

Lever la cassette à couteaux de la position 3 (position de maintenance) en position 1 (position de travail)

✓ La cassette à couteaux est présélectionnée.

▶ Appuyer sur la touche et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que la cassette à couteaux soit levée dans la position souhaitée.

➡ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

➡ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

Lever la cassette à couteaux de la position 4 (position la plus basse de la cassette à couteaux) en position 1 (position de travail)

✓ La cassette à couteaux est présélectionnée.

▶ Appuyer sur la touche et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que la cassette à couteaux soit levée en position 3 (position de maintenance).

➡ La cassette à couteaux est au maximum levée jusqu'en position 3 (position de maintenance).

➡ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

➡ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

▶ Pour lever la cassette à couteaux en position 1 (position de travail), appuyer à nouveau sur la touche et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que la cassette à couteaux soit levée en position 1 (position de travail).

➡ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

➡ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

9.16 Commander l'éjecteur de balles

⚠ AVERTISSEMENT

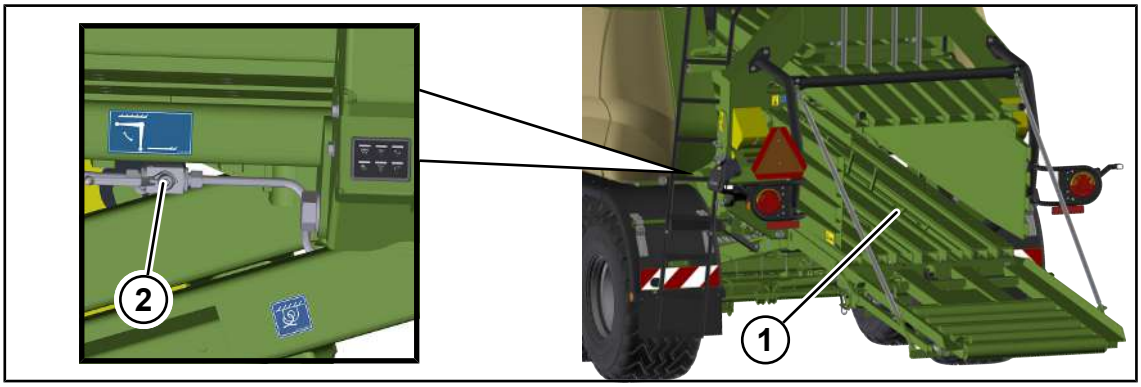
Risque de blessures accru si des fonctions sont exécutées directement sur la machine lorsque le moteur du tracteur tourne.

Si des fonctions sont exécutées directement sur la machine lorsque le moteur du tracteur tourne, des personnes se trouvant dans la zone de danger peuvent être écrasées ou tuées.

Lorsque le moteur du tracteur tourne, commander la machine uniquement si les points suivants sont remplis :

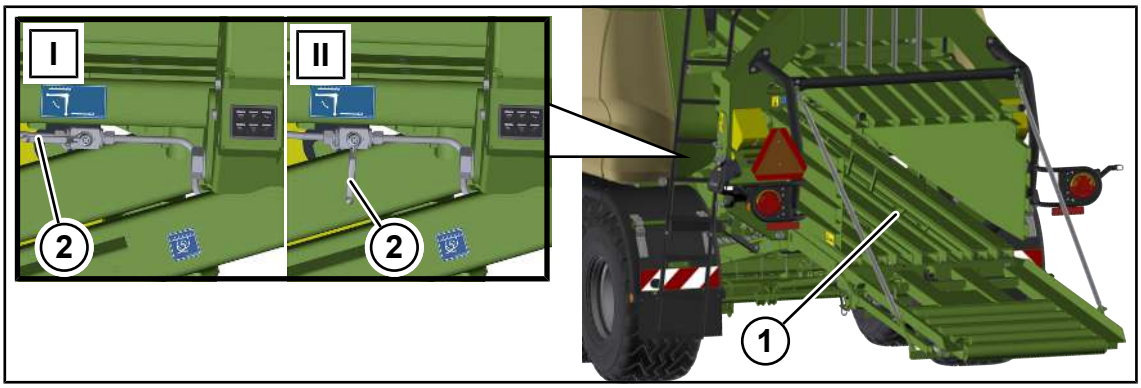
- ✓ La personne exécutante sait quelles fonctions sont exécutées par la commande.
- ✓ La personne exécutante se tient en dehors de la zone d'action des pièces de la machine en mouvement.
- ✓ Il n'y a personne dans la zone de danger.
- ▶ Désactiver la prise de force et attendre l'arrêt des pièces de la machine encore en mouvement.
- ▶ Bloquer le tracteur pour empêcher tout déplacement.
- ▶ Serrer le frein de parking (*voir Page 170*) et le frein du volant d'inertie (*voir Page 135*) sur la machine.

L'éjecteur de balles (1) est divisible. En vue de transporter uniquement la dernière grande balle sur la rampe d'éjection des balles, la partie arrière de l'éjecteur de balles peut être désaccouplée de la partie avant à l'aide du robinet d'arrêt (2). Pour entièrement vider le canal de pressage, la partie avant et la partie arrière de l'éjecteur de balles doivent être couplées l'une à l'autre.



BP000-619

9.16.1 Coupler / désaccoupler l'éjecteur de balles



BP000-620

Robinet d'arrêt (2) en position (I)	Éjecteur de balles (1) couplé	Pour entièrement vider le canal de pressage.
Robinet d'arrêt (2) en position (II)	Éjecteur de balles (1) désaccouplé	Pour transporter la dernière grande balle sur la rampe d'éjection des balles.

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

Désaccoupler

- ▶ Pour désaccoupler l'éjecteur de balles, déplacer le robinet d'arrêt (2) dans la position (II).

Coupler

- ▶ Pour coupler l'éjecteur de balles, déplacer le robinet d'arrêt (2) dans la position (I).

9.16.2 Commander l'éjecteur de balles avec le clavier rampe d'éjection des balles

BP000-531

- ✓ La rampe d'éjection des balles est abaissée, *voir Page 158*.
- ▶ Désactiver la prise de force et attendre l'arrêt des pièces de la machine encore en mouvement.
- ▶ Bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler.
- ▶ Serrer le frein de parking (*voir Page 170*) et le frein du volant d'inertie (*voir Page 135*) sur la machine.
- ✓ Pour amener la dernière grande balle sur la rampe d'éjection des balles, l'éjecteur de balles doit être désaccouplé, *voir Page 164*.
- ✓ Pour vider le canal de pressage, l'éjecteur de balles est accouplé, *voir Page 164*.
- ▶ **Sans la version « Load-Sensing » :**actionner l'appareil de commande (P).

Desserrer les volets de pressage

Les volets de pressage peuvent être desserrés à une pression de volet de pressage préréglée ou entièrement (pression du volet de pressage = 0 bar).

- ▶ Pour desserrer les volets de pressage à la pression du volet de pressage préréglée, appuyer sur la touche ( ).
- ➡ La DEL est allumée, les volets de pressage sont desserrés à la pression du volet de pressage préréglée.
- ➡ Il est possible de déplacer manuellement l'éjecteur de balles (*voir Page 167*) ou de démarrer l'éjecteur de balles automatique (*voir Page 166*).
- ▶ Pour entièrement desserrer les volets de pressage, appuyer 2x sur la touche ( ) dans un délai de 2 secondes.
- ➡ La DEL clignote 3x et les volets de pressage sont desserrés.

Démarrer l'éjecteur de balles automatique

Quand on démarre l'éjecteur de balles automatique, 10 éjections de balle sont effectuées. L'éjecteur de balles automatique peut être terminé plus tôt que prévu.

- ▶ Appuyer sur la touche ( ).
- ▶ Pour démarrer l'éjecteur de balles automatique, appuyer sur les deux touches ( ) dans un délai de 2 secondes.
- ➡ Les DEL (4, 5, 6) clignotent et 10 éjections de balle sont exécutées.
- ▶ Pour terminer l'éjecteur de balles automatique plus tôt que prévu, appuyer sur la touche ( ) ou la touche ( ).
- ➡ L'éjecteur de balles ( ) reste présélectionné. Il est possible de redémarrer l'éjecteur de balles automatique ou de déplacer l'éjecteur de balles manuellement.

Déplacer l’éjecteur de balles manuellement

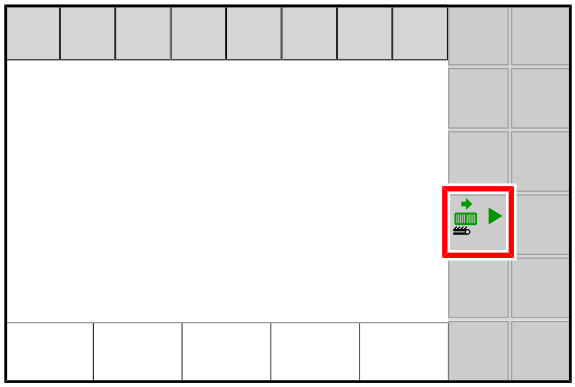
- ▶ Appuyer sur la touche (

).
- ➡ La DEL s'allume et le système règle les volets de pressage à la pression du volet de pressage préréglée.
- ➡ L’éjecteur de balles peut être déplacé manuellement.
- ▶ Pour reculer l'éjecteur de balles, appuyer sur la touche (

) et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que l'éjecteur de balles ait reculé.
- ▶ Pour avancer l'éjecteur de balles, appuyer sur la touche (

) et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que l'éjecteur de balles ait avancé.
- ▶ Déplacer l'éjecteur de balles vers l'arrière / l'avant jusqu'à ce que le canal de pressage soit vide.
- ▶ Une fois la grande balle éjectée, déplacer l'éjecteur de balles vers l'avant.

9.16.3 Commander l'éjecteur de balles avec le terminal



BP000-137

- ✓ La rampe d'éjection des balles est abaissée, *voir Page 158*.
- ▶ Désactiver la prise de force et attendre l'arrêt des pièces de la machine encore en mouvement.
- ▶ Bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler.
- ▶ Serrer le frein de parking (*voir Page 170*) et le frein du volant d'inertie (*voir Page 135*) sur la machine.
- ✓ Pour amener la dernière grande balle sur la rampe d'éjection des balles, l'éjecteur de balles doit être désaccouplé, *voir Page 164*.

✓ Pour vider le canal de pressage, l'éjecteur de balles est accouplé, *voir Page 164*.

▶ **Sans la version « Load-Sensing » :**actionner l'appareil de commande (P).

▶ Pour effectuer 10 éjections de balles, appuyer sur .

➡ Lorsque les volets de pressage sont ouverts, les 10 éjections de balles sont immédiatement exécutées.

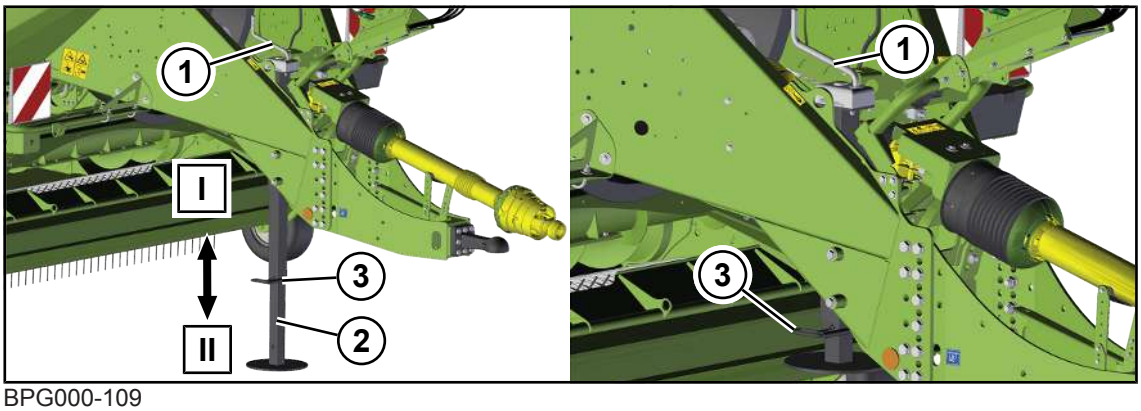
➡ Lorsque les volets de pressage sont fermés, ces derniers sont d'abord ouverts, puis les 10 éjections de balles sont exécutées.

9.17 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.

Commander le pied d'appui mécanique



BPG000-109

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

✓ La machine est accouplée au tracteur, *voir Page 117*.

Amener le pied d'appui en position de transport

▶ Tourner la manivelle (1) plusieurs fois dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le pied d'appui (2) 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 le boulon (3), insérer le pied d'appui (2) en position (I) et le sécuriser avec le boulon (3).

▶ Relever complètement le pied d'appui.

Amener le pied d'appui en position d'appui

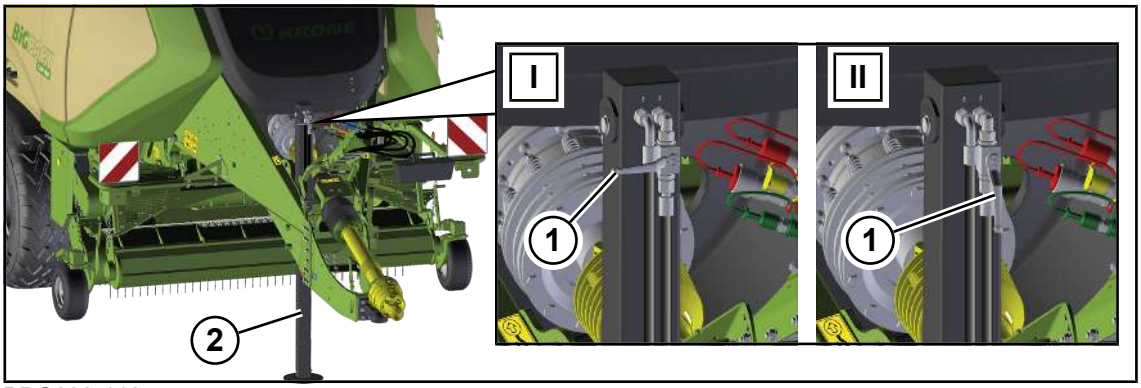
▶ Tourner la manivelle (1) plusieurs fois dans le sens antihoraire.

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 le boulon (3), abaisser le pied d'appui (2) et bloquer à l'aide du boulon (3).

▶ Tourner la manivelle (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'œillet d'attelage soit délesté.

Commander le pied d'appui hydraulique



BPG000-110

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

✓ La machine est accouplée au tracteur, *voir Page 117*.

✓ Le robinet d'arrêt (1) est ouvert, position II.

Amener le pied d'appui en position d'appui

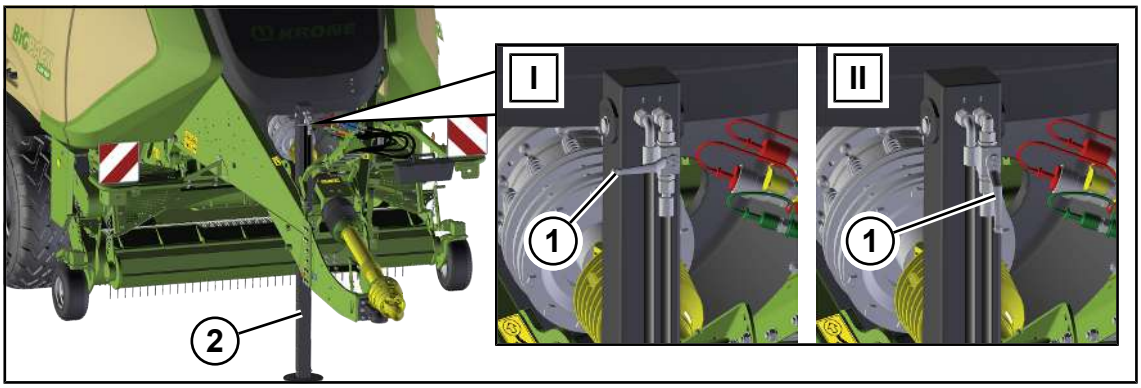
▶ Actionner l'appareil de commande à double effet ( ) jusqu'à ce que le pied d'appui (1) repose fermement sur le sol et que l'œillet d'attelage soit délesté.

Amener le pied d'appui en position de transport

▶ Actionner l'appareil de commande à double effet ( ) jusqu'à ce que le pied d'appui soit rentré.

▶ Fermer le robinet d'arrêt (1), position (I).

9.17.1 Bloquer/desserrer le pied d'appui hydraulique à l'aide du robinet d'arrêt



BPG000-110

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

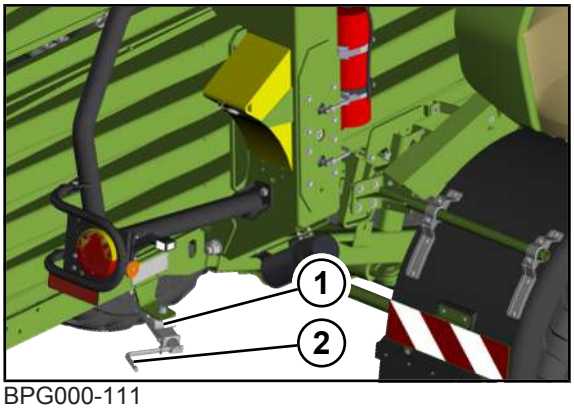
Bloquer

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

Débloquer

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

9.18 Desserrer / serrer le frein de blocage



BPG000-111

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

Desserrer

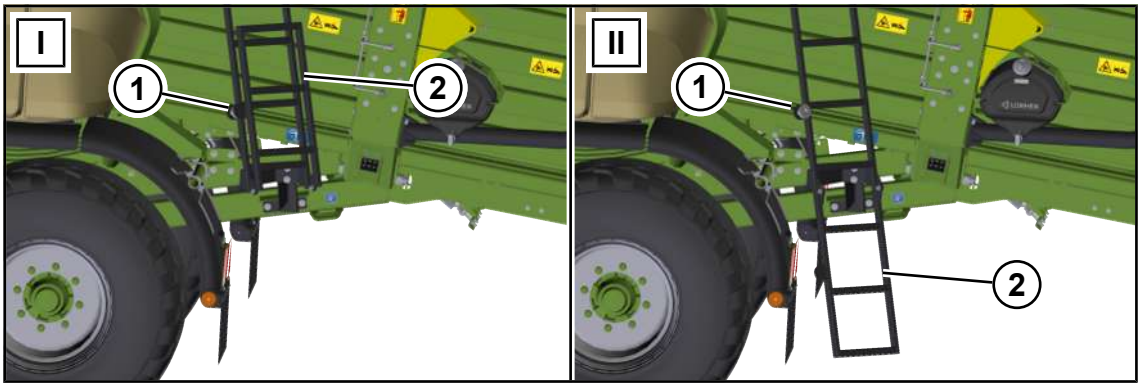
- Pour desserrer le frein de parking (1), tourner la manivelle (2) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le câble de frein donne un peu de mou.

Serrer

- Pour serrer le frein de parking (1), tourner la manivelle (2) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ressentir une plus grande résistance.

> ***INFORMATION***
>
> Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales en plus du frein de parking, *voir Page 171*.

9.19 Abaisser / relever l'échelle



BP000-624

I Position route

II Position de montée / descente

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

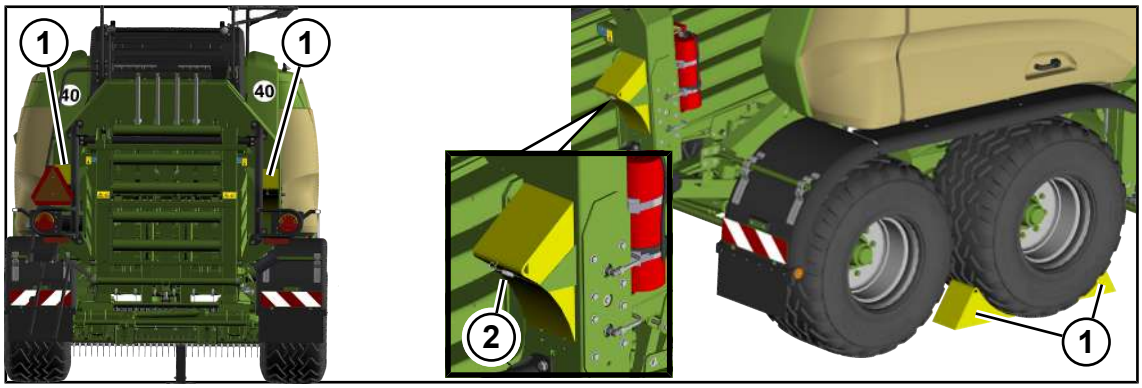
Rabattre l'échelle

- Tirer sur l'échelle (2) et la rabattre.

Relever l'échelle

- Tirer sur l'échelle (2) et la remonter jusqu'à ce qu'elle soit contre les aimants (1).
- S'assurer que l'échelle (2) repose contre les aimants (1).

9.20 Mettre des cales d'arrêt sous les pneus



BPG000-065

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

Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales d'arrêt en plus du frein de parking, *voir Page 170*.

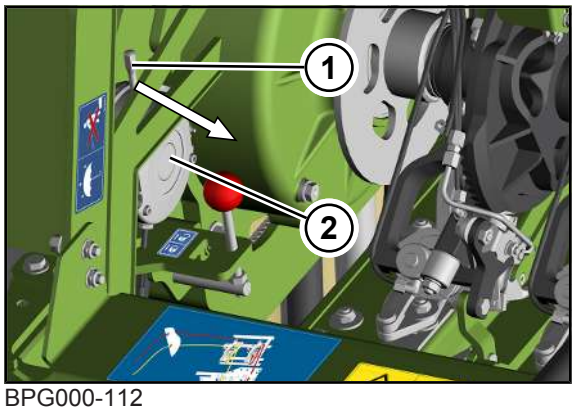
✓ La machine est parquée sur un sol porteur, plat et horizontal.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

- Pour retirer la cale d'arrêt (1) de la fixation, desserrer le ressort (2).
- Placer les cales d'arrêt (1) au plus près de la même roue, devant ou derrière celle-ci, afin que la machine ne puisse pas se mettre à rouler toute seule.
- **Pour la version « Essieu directeur auto-directionnel »** : Placer les cales d'arrêt (1) au plus près de la roue (devant et derrière celle-ci) afin que la machine ne puisse pas se mettre à rouler toute seule.

9.21 Déclencher manuellement le processus de liage

Le déclenchement manuel du processus de liage est uniquement nécessaire pour les travaux de réparation, de maintenance et de réglage.



BPG000-112

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

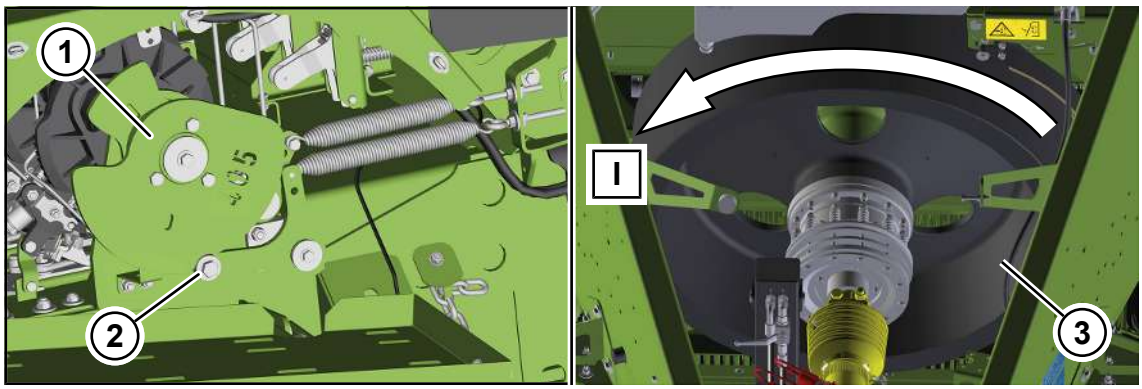
✓ La machine est dételée du tracteur.

Déclencher le processus de liage :

✓ L'arbre du noueur est desserré, *voir Page 140*.

▶ Pour déclencher le processus de liage, tirer sur le levier (1) du frein électrique (2) dans le sens de la flèche.

9.22 Arrêter manuellement le processus de liage



BPG000-113

Le processus de liage consiste en un tour du disque-came (1).

L'arbre du noueur est en position de repos lorsque le galet (2) de l'aiguille supérieure se trouve dans la réservation du guidage à cames (1) de l'arbre du noueur.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

✓ La machine est dételée du tracteur.

✓ Le processus de liage est déclenché, *voir Page 171*.

Sens de travail du volant d'inertie

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû à des mouvements imprévisibles de la machine

Si on tourne le volant d'inertie à la main, il y a un risque que des personnes soient blessées par le mouvement de pièces de la machine.

Interdire à toutes les personnes l'accès à la zone de danger de la machine pendant que le volant d'inertie tourne.

▶ Tourner le volant d'inertie (3) manuellement dans le sens de travail (I) jusqu'à ce que le galet (2) de l'aiguille supérieure glisse dans la réservation du disque-came (1) de l'arbre du noueur.

9.23 Activer/désactiver les phares de travail avec le clavier rampe d'éjection des balles

BP000-531

- ▶ Pour activer tous les phares de travail, appuyer sur .
- ➡ Le voyant de contrôle s'allume.
- ▶ Pour désactiver tous les phares de travail, appuyer à nouveau sur .
- ➡ Le voyant de contrôle s'éteint.

9.24 Commander les phares de travail avec le terminal

Symbole		Désignation	Explication
		Commander les phares de travail	• En fonction de l'équipement de la machine, les symboles suivants sont affichés à l'écran. • Si aucun symbole n'est actionné dans un délai de 5 secondes environ, le symbole s'affiche.
		Activer tous les phares de travail	Les phares de travail : • Éclairage boîtes à ficelle • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont activés.
		Désactiver tous les phares de travail	Les phares de travail : • Éclairage boîtes à ficelle • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont désactivés.
		Phares de travail – Activer le fonctionnement automatique	• Apparaît uniquement si l'appareil de commande du tracteur (T-ECU) met à disposition des données sur l'éclairage. • Lorsque l'appareil de commande du tracteur (T-ECU) met à disposition des données pour l'éclairage, les phares de travail de la machine peuvent être activés ou désactivés à partir du tracteur en mode « Fonctionnement automatique des phares de travail ». • Les phares de travail peuvent aussi être activés ou désactivés manuellement.
		Phares de travail – Désactiver le fonctionnement automatique	• Les phares de travail peuvent aussi être activés ou désactivés manuellement.

Symbole		Désignation	Explication
		Phares de travail – Activer l'éclairage de travail	Les phares de travail : • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont activés.
		Phare de travail – Désactiver l'éclairage de travail	Les phares de travail : • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont désactivés.
		Phares de travail – Activer l'éclairage de maintenance	Les phares de travail : • Éclairage boîtes à ficelle • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont activés.
		Phares de travail – Désactiver l'éclairage de maintenance	Les phares de travail : • Éclairage boîtes à ficelle • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont désactivés.
		Phares de travail – Activer l'éclairage arrière	• Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail arrière ».
		Phares de travail – Désactiver l'éclairage arrière	• Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail arrière ».

Symbole		Désignation	Explication
		Phares de travail – Activer l'éclairage des capots latéraux	• Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail capots latéraux ».
		Phares de travail – Désactiver l'éclairage des capots latéraux	• Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail capots latéraux ».
		Désactiver le gyrophare	• *voir Page 179*
		Activer le gyrophare	• *voir Page 179*

9.24.1 Activer tous les phares de travail

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour activer tous les phares de travail, appuyer sur .

9.24.2 Désactiver tous les phares de travail

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour désactiver tous les phares de travail, appuyer sur .

9.24.3 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de travail

▶ Appuyer sur .

⇨ Si les phares de travail - éclairage de travail sont activés, le symbole est affiché.

⇨ Si les phares de travail - éclairage de travail sont désactivés, le symbole est affiché.

Activation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Désactivation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

9.24.4 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de maintenance

▶ Appuyer sur .

⇨ Si les phares de travail - éclairage de maintenance sont activés, le symbole est affiché.

⇨ Si les phares de travail - éclairage de maintenance sont désactivés, le symbole est affiché.

Activation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Désactivation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

9.24.5 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage arrière

Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail arrière »

▶ Appuyer sur .

⇨ Si les phares de travail - éclairage arrière sont activés, le symbole est affiché.

⇨ Si les phares de travail - éclairage arrière sont désactivés, le symbole est affiché.

Activation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Désactivation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

9.24.6 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage des capots latéraux

Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail arrière »

▶ Appuyer sur .

⇨ Si les phares de travail - éclairage des capots latéraux sont activés, le symbole est affiché.

⇨ Si les phares de travail - éclairage des capots latéraux sont désactivés, le symbole est affiché.

Activation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Désactivation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

9.24.7 Activer/désactiver le gyrophare

▶ Appuyer sur .

➡ Si le gyrophare est activé, le symbole est affiché à l'écran.

➡ Si le gyrophare est désactivé, le symbole est affiché à l'écran.

Mise en service

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Mise hors service

▶ Appuyer sur .

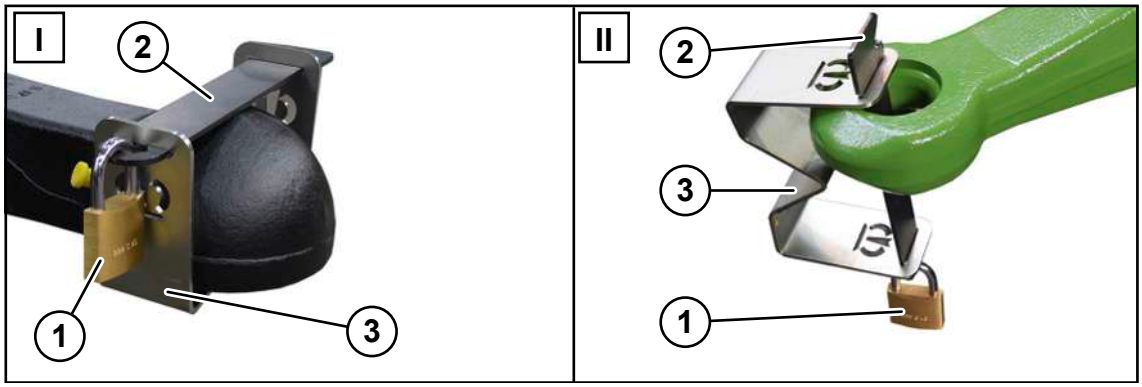
➡ L'affichage change de à .

9.25 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 287*.

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

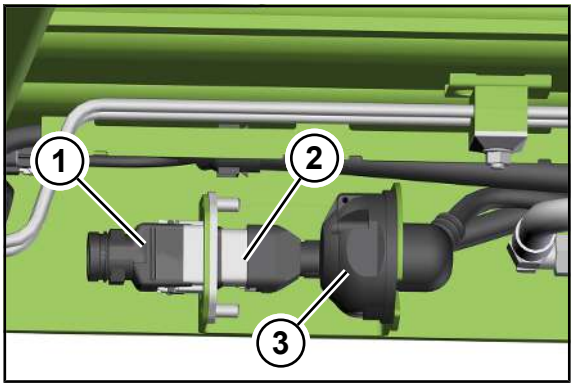
- ▶ Monter l'étrier (3) avec le verrou (2) et bloquer à l'aide du cadenas (1) ; conserver la clé en lieu sûr.

9.26 Fonctionnement de la machine sans rampe d'éjection des balles

L'utilisation de la machine sans rampe d'éjection des balles est nécessaire, si, par exemple, un collecteur de balles est accouplé derrière la machine.

Pour utiliser la machine sans rampe d'éjection des balles, il est nécessaire d'établir la connexion (2) avec la résistance terminale (1). La connexion se trouve à proximité de la prise 12 V (3), à l'arrière à gauche sous la machine.

> ***INFORMATION***
>
> La résistance terminale (2) peut être commandée en indiquant le numéro de commande 20 086 023 0.



BPG000-114

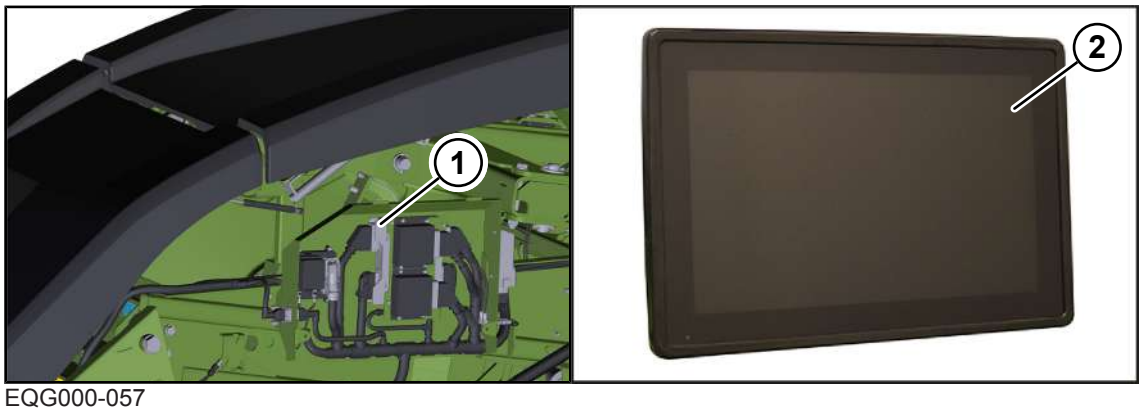
- ✓ La rampe d'éjection des balles est démontée.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.
- ▶ Raccorder la connexion (2) à la résistance terminale (1).

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 à l'avant gauche de la machine, derrière la boîte à ficelle.

Fonctions de l'ordinateur de tâches (1) :

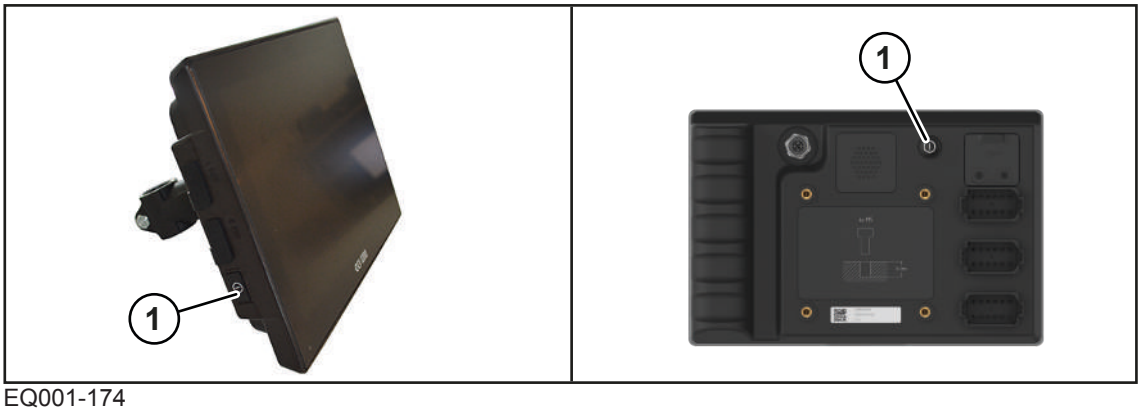
- La commande des actionneurs installés sur la machine.
- La transmission des messages de défaut.
- L'évaluation des capteurs.
- Le diagnostic des capteurs et des actionneurs.

Le terminal (3) donne au conducteur des informations et permet d'exécuter les réglages de la machine, qui sont enregistrés et traités par l'ordinateur de tâches.

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

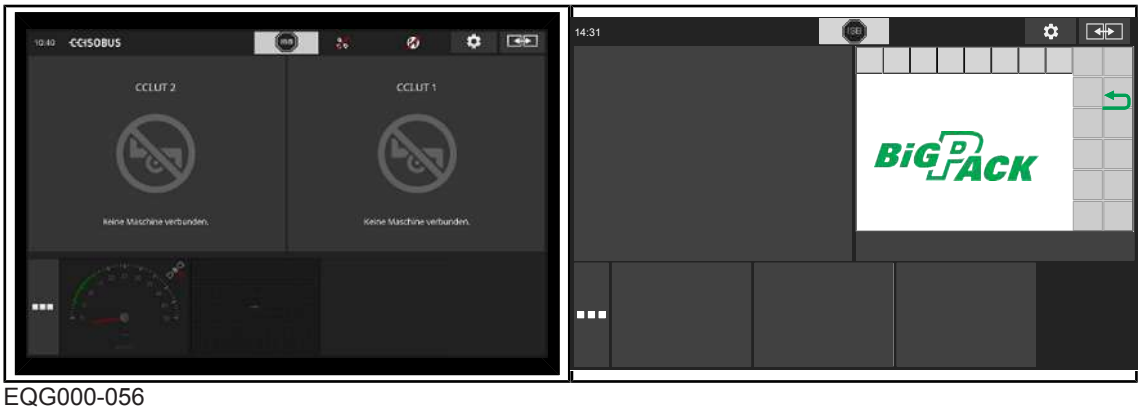
Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

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.

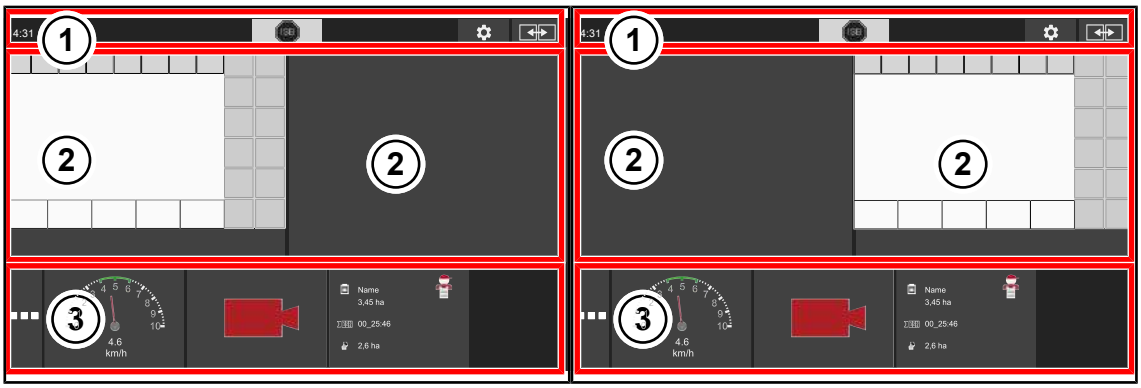
Mise hors service

- 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



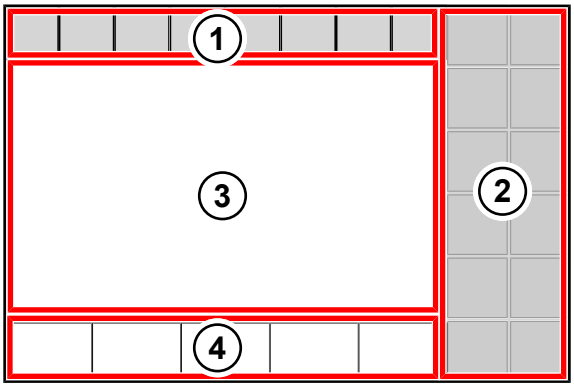
EQG000-058

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 190*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir Page 192*.

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 206*
- Écran(s) de base, *voir Page 205*
- Niveau de menu, *voir Page 214*

Barre d'info (4)

La barre d'info présente des informations sur l'écran de travail *voir Page 202*, et elle peut être configurée individuellement, *voir Page 265*.

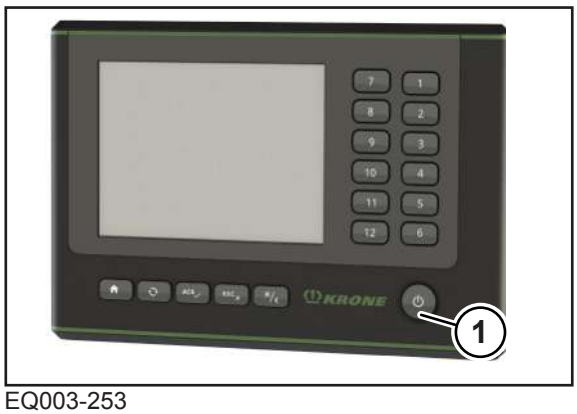
11 Terminal KRONE DS 500

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.

11.1 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.

11.2 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.

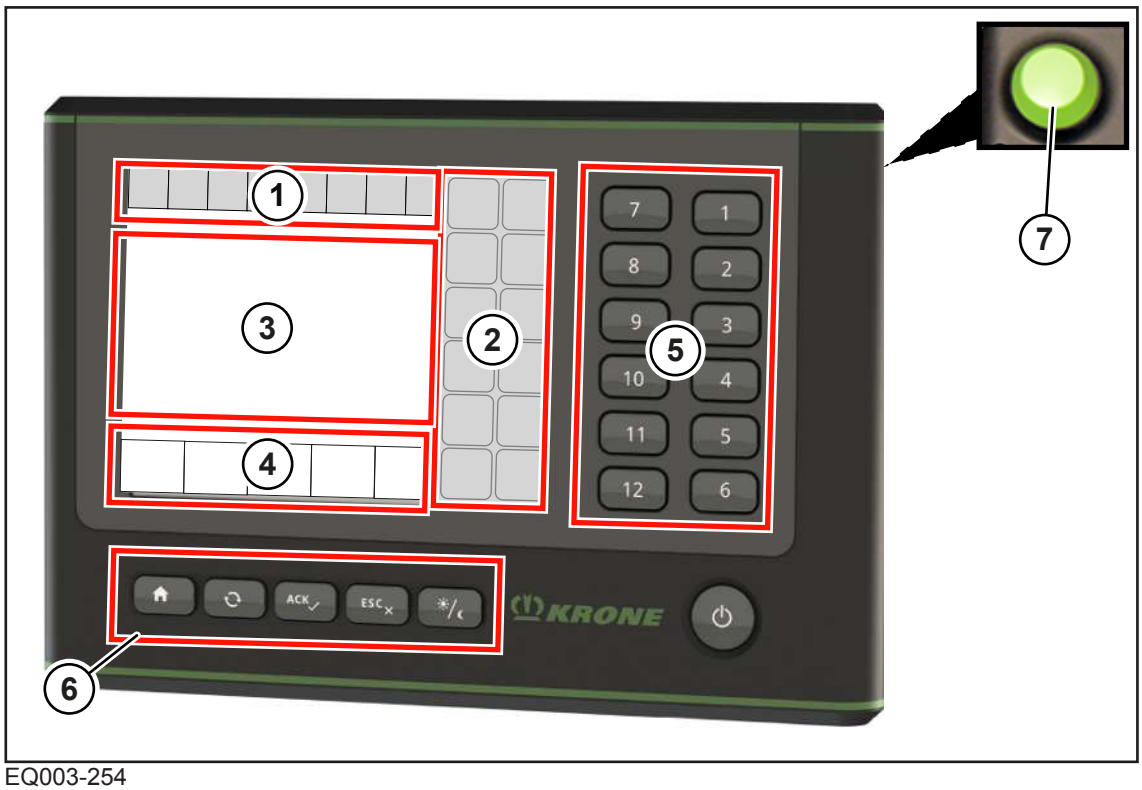
⇨ Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de conduite sur route après la mise en marche.

➡ Le terminal est prêt à fonctionner.

Mise hors service

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

11.3 Structure DS 500



EQ003-254

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 190*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir Page 192*.

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 206*
- Écran(s) de base, *voir Page 205*
- Niveau de menu, *voir Page 214*

Barre d'info (4)

La barre d'info présente des informations sur l'écran de travail *voir Page 202*, et elle peut être configurée individuellement, *voir Page 265*.

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 (touche d'acquittement)	Confirmer les messages de défaut.
	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.

12 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.

12.1 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.

Seules les fonctions différentes de celles du terminal ISOBUS KRONE sont décrites ci-après.

12.1.1 Signaux sonores

Des signaux sonores doivent être éventuellement débloqués sur le terminal ISOBUS du fabricant concerné (voir notice d'utilisation du fabricant du terminal).

13 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 352*.
- ▶ Si ceci n'est pas possible, contacter le service KRONE.

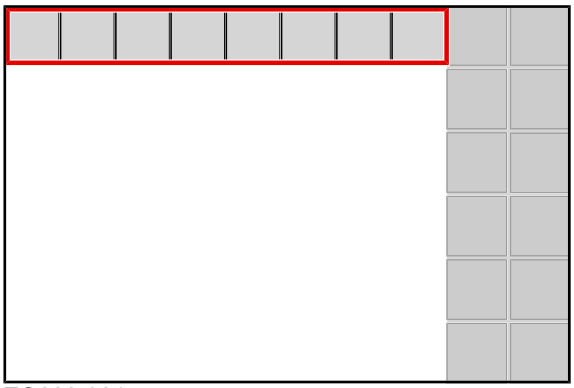
13.1 Ligne d'état

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

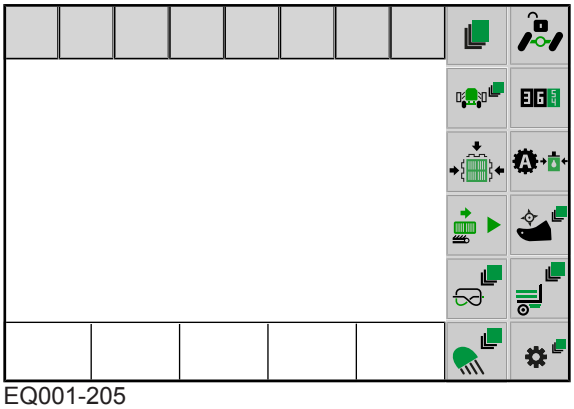
Des symboles qui sont représentés avec une nuance ( ) peuvent être sélectionnés. Si un symbole avec une nuance est sélectionné:

- 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	Désignation	Explication
	Message de défaut présent	Présence d'un ou plusieurs messages de défaut. Sur la version avec « écran tactile » : Lorsque l'on appuie sur ce symbole, une fenêtre s'ouvre avec des messages de défaut présents, *voir Page 352*.
	Boîtes à ficelle pas en position de transport	
	Essieu directeur auto-directionnel bloqué	
	Essieu directeur auto-directionnel débloqué	
	L'empaqueteur transporte	• L'empaqueteur remplit le canal de pressage de matière récoltée. • Si le symbole est affiché durablement, la charge de l'empaqueteur est optimale. • Si le symbole n'apparaît jamais sur fond noir lors du pressage, il faut contrôler le capteur « Alimentation d'empaquetage ».
	L'empaqueteur ramasse	• L'empaqueteur ramasse la matière récoltée et remplit uniquement le couloir d'alimentation. • Charge faible de l'empaqueteur. • Augmenter la vitesse de conduite jusqu'à ce que le symbole s'affiche durablement.
	Installation d'ensilage désactivée	
	Installation d'ensilage activée	
	Volets de pressage ouverts	Le symbole clignote.
	Volets de pressage fermés	

13.2 Touches



EQ001-205

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

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

Symbole	Désignation	Explication
	Ouvrir le niveau de menu de la machine	*voir Page 214*

Symbole		Désignation	Explication
		Commander les boîtes à ficelle	Les symboles , , et sont affichés à l'écran. *voir Page 216*
		Abaisser les boîtes à ficelle	*voir Page 217*
		Lever les boîtes à ficelle	*voir Page 217*
		Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut	*voir Page 217*
		Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le bas	*voir Page 218*

Symbole	Désignation	Explication
	Ouvrir la seconde page	• Affiché uniquement sur le terminal doté de moins de 12 touches. • Ouvre la seconde page des touches.
	Ouvrir la première page	• Affiché uniquement sur le terminal doté de moins de 12 touches. • Ouvre la seconde page des touches.
	Fermer les volets de pressage	*voir Page 213*

Symbole	Désignation	Explication
	Ouvrir les volets de pressage	*voir Page 212*
	Démarrer l'éjecteur de balles automatique	**Lorsque les volets de pressage sont ouverts** Exécute 10 éjections de balles. **Lorsque les volets de pressage sont fermés** Ouvre les volets de pressage et exécute 10 éjections de balles. *voir Page 214*
	Arrêter l'éjecteur de balles automatique	

Symbole		Désignation	Explication
		Commander le noueur	• Les symboles et sont affichés à l'écran.
		Déclencher le noueur	*voir Page 214*
		Remettre la longueur de balle actuelle à zéro	Maintenir la touche enfoncée pendant 2 secondes. *voir Page 215*

Symbole		Désignation	Explication
		Commander les phares de travail	• En fonction de l'équipement de la machine, les symboles suivants sont affichés à l'écran. • Si aucun symbole n'est actionné dans un délai de 5 secondes environ, le symbole s'affiche.
		Activer tous les phares de travail	Les phares de travail : • Éclairage boîtes à ficelle • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont activés.
		Désactiver tous les phares de travail	Les phares de travail : • Éclairage boîtes à ficelle • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont désactivés.
		Phares de travail – Activer le fonctionnement automatique	• Apparaît uniquement si l'appareil de commande du tracteur (T-ECU) met à disposition des données sur l'éclairage. • Lorsque l'appareil de commande du tracteur (T-ECU) met à disposition des données pour l'éclairage, les phares de travail de la machine peuvent être activés ou désactivés à partir du tracteur en mode « Fonctionnement automatique des phares de travail ». • Les phares de travail peuvent aussi être activés ou désactivés manuellement.
		Phares de travail – Désactiver le fonctionnement automatique	• Les phares de travail peuvent aussi être activés ou désactivés manuellement.

Symbole		Désignation	Explication
		Phares de travail – Activer l'éclairage de travail	Les phares de travail : • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont activés.
		Phare de travail – Désactiver l'éclairage de travail	Les phares de travail : • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont désactivés.
		Phares de travail – Activer l'éclairage de maintenance	Les phares de travail : • Éclairage boîtes à ficelle • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont activés.
		Phares de travail – Désactiver l'éclairage de maintenance	Les phares de travail : • Éclairage boîtes à ficelle • Éclairage noueur/ramasseur Pour la version « Éclairage de travail arrière » • Éclairage arrière Pour la version « Éclairage de travail capots latéraux » • Éclairage capots latéraux sont désactivés.
		Phares de travail – Activer l'éclairage arrière	• Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail arrière ».
		Phares de travail – Désactiver l'éclairage arrière	• Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail arrière ».

Symbole		Désignation	Explication
		Phares de travail – Activer l'éclairage des capots latéraux	• Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail capots latéraux ».
		Phares de travail – Désactiver l'éclairage des capots latéraux	• Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail capots latéraux ».
		Désactiver le gyrophare	• *voir Page 207*
		Activer le gyrophare	• *voir Page 207*

Symbole	Désignation	Explication
	Débloquer l'essieu directeur auto-directionnel	Débloque l'essieu directeur auto-directionnel. Si le symbole clignote, l'essieu directeur auto-directionnel se bloque. Si le symbole est affiché durablement, l'essieu directeur auto-directionnel est bloqué. *voir Page 210*
	Bloquer l'essieu directeur auto-directionnel	Bloque l'essieu directeur auto-directionnel. Si le symbole clignote, l'essieu directeur auto-directionnel se débloque. Si le symbole est affiché durablement, l'essieu directeur auto-directionnel est débloqué. *voir Page 210*
	Appeler le compteur de détail	Le compteur de détail pour le compteur du client sélectionné est appelé. *voir Page 259*
	Passer en mode automatique	La machine passe du mode manuel au mode automatique. *voir Page 207*
	Passer en mode manuel	La machine passe du mode automatique au mode manuel. *voir Page 207*
	Quitter l'écran de travail	Retour à l'écran de travail précédent.

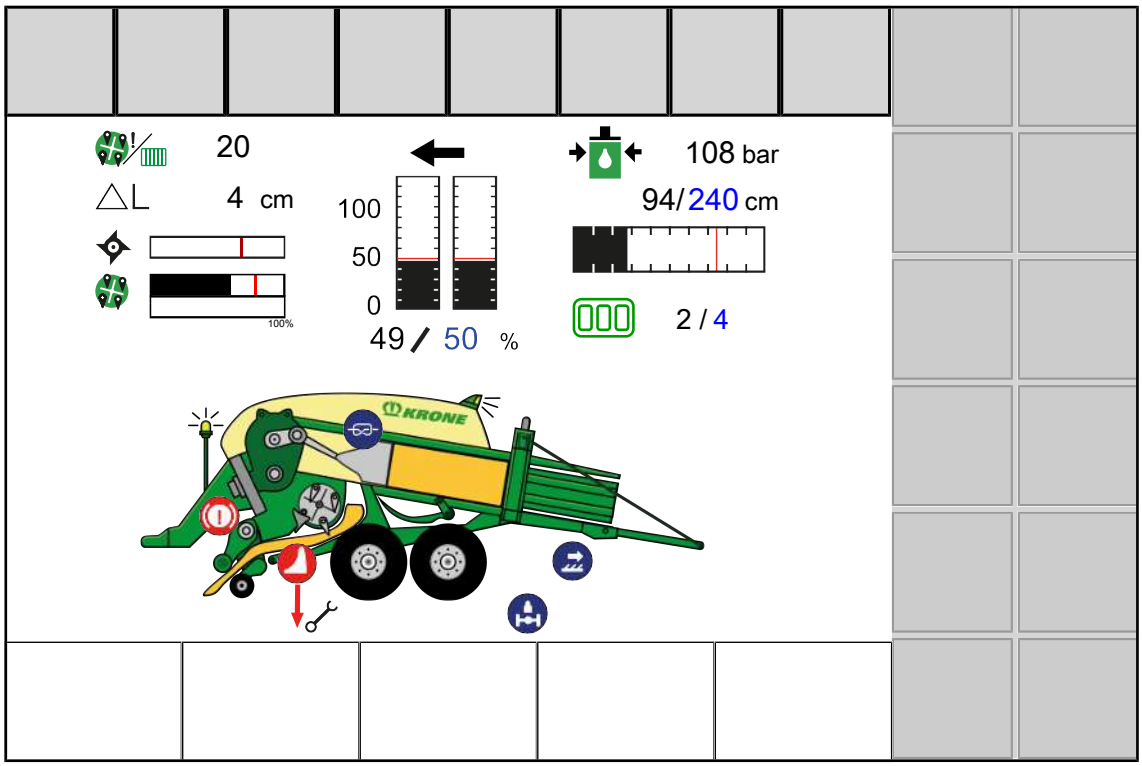
Symbole		Désignation	Explication
		Commander la cassette à couteaux/les couteaux	Les symboles suivants sont affichés à l'écran. *voir Page 215*
		Lever la cassette à couteaux	*voir Page 215*
		Abaisser la cassette à couteaux	*voir Page 215*
		Rentrer les couteaux	*voir Page 216*
		Sortir les couteaux	*voir Page 216*

Symbole		Désignation	Explication
		Commander la rampe d'éjection des balles	• Le symbole est affiché à l'écran. • Si l'appareil de commande du tracteur (T-ECU) met à disposition des données pour la marche avant et si la vitesse du tracteur est supérieure à 1 km/h, le symbole est affiché à l'écran. *voir Page 213*
		Abaisser la rampe d'éjection des balles	*voir Page 213*
		Soulever la rampe d'éjection des balles	• Apparaît uniquement si l'appareil de commande du tracteur (T-ECU) met à disposition des données pour la marche avant et si la vitesse du tracteur est supérieure à 1 km/h. *voir Page 213*

Symbole		Désignation	Explication
		Commander l'assistance au démarrage/l'engagement	• En fonction de l'équipement de la machine, les symboles suivants sont affichés à l'écran. • Si aucun symbole n'est actionné dans un délai de 5 secondes, le symbole s'affiche.
		Activer l'assistance au démarrage	✓ La vitesse de rotation de la prise de force est inférieure à150 tr/min. • Le symbole passe de à . • Si la vitesse de l'assistance au démarrage atteint sa vitesse finale, le système désactive l'assistance au démarrage. • Si la vitesse finale n'est pas atteinte dans un délai de 5 secondes, les symboles pour « Commander l'assistance au démarrage/ l'engagement », à l'exception du symbole , ne sont plus affichés. • Après avoir atteint la vitesse finale, le symbole passe de à
		Désactiver l'assistance au démarrage	

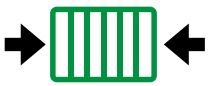
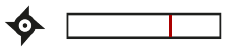
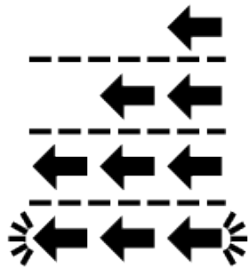
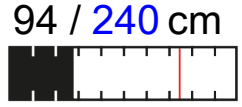
Symbole		Désignation	Explication
		Inversion engagement	✓ La vitesse de prise de force est supérieure/égale à 600 tr/min. ✓ L'engagement est arrêté. ✓ L'appareil de commande "Inversion engagement" est sous pression. • Si la position finale de l'engagement est atteinte, le système désactive l'inversion. • En cas de nouvel actionnement du processus d'inversion, le message de défaut "522096 " apparaît. Inverser - valeur limite supérieure dépassée (*voir Page 211*)
		Démarrer l'engagement	✓ La vitesse de prise de force est supérieure/égale à 600 tr/min. • Le symbole passe de à . Si aucune interaction n'est lancée dans un délai de 5 secondes, le système rétablit l'ancien affichage. Le symbole continue d'être affiché dans la fenêtre principale. *voir Page 212*
		Arrêter l'engagement	*voir Page 212*

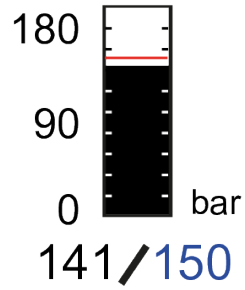
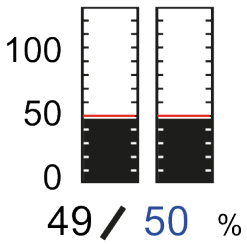
13.3 Affichages dans l'écran de base

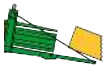


EQ001-043

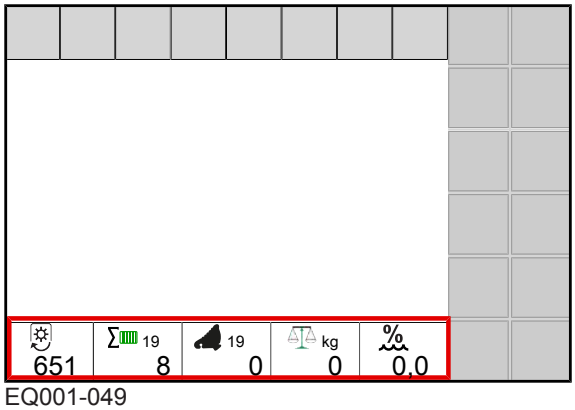
Les symboles disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les symboles représentés suivants ne sont pas toujours disponibles.

Symbole	Désignation	Explication
	Force de compression actuelle en %	• En mode manuel. • Maximum 100 %.
	Pression actuelle des volets de pressage	• En mode automatique. • En bar ou PSI (en fonction du système d'unités réglé).
	Nombre actuel de couches de la dernière balle pressée	
	Épaisseur de couche actuelle	• En cm ou pouce (en fonction du système d'unités réglé).
	Rotor de coupe inactif	
	Rotor de coupe activé	
	Rotor de coupe en mode normal	
	Rotor de coupe en charge limite	
	Niveau de remplissage empaqueteur (barre indicatrice en haut) Charge de l'empaqueteur (barre indicatrice en bas)	Niveau de remplissage empaqueteur : dépend du mode réglé, *voir Page 244*.
	Indicateur de direction	• Les flèches (gauche/droite) indiquent au conducteur de quel côté et avec quelle intensité il doit corriger la direction pour franchir l'andain afin d'obtenir un remplissage régulier de la chambre à balles. • Il est possible d'afficher jusqu'à 3 flèches. • 1 flèche : Légère modification de la direction nécessaire. • 3 flèches qui clignotent : Modification plus importante de la direction nécessaire. • L'indicateur de direction est réglable, *voir Page 236*
	Indicateur de longueur de balles	• La valeur noire et la barre indiquent la longueur de balle actuelle. • La valeur bleue et le marquage rouge indiquent la longueur de consigne de balle réglée. • La valeur bleue est actionnable.

Symbole	Désignation	Explication
	Pression des volets de pressage	• En mode manuel. • En bar ou PSI (en fonction du système d'unités réglé). • La valeur noire sous la barre indicatrice et la barre indiquent la pression du volet de pressage actuelle. • La valeur bleue sous la barre indicatrice et le marquage rouge indiquent la pression de consigne réglée du volet de pressage. • La valeur bleue est actionnable.
	Force de compression en %	• En mode automatique. • Affichage pour la force de compression à droite et à gauche dans le canal de pressage. • La valeur noire sous la barre indicatrice et la barre indiquent la force de compression actuelle. • La valeur bleue sous la barre indicatrice et le marquage rouge indiquent la force de compression de consigne réglée. • L'affichage peut fluctuer considérablement. La régulation ne fonctionne que si l'empaqueteur alimente le piston en matière récoltée. • La pression des volets de pressage est réglée automatiquement par le système à l'aide de la force mesurée du piston. • La valeur bleue est actionnable.
	Frein de volant d'inertie serré	
	Position des couteaux non définie	Les couteaux sont soit non rentrés, soit non sortis.
	Couteaux rentrés	
	Cassette à couteaux abaissée	
	Cassette à couteaux extraite	
	Nœud exécuté	• Est affiché brièvement après exécution réussie d'un nœud. • Si le signal du noueur est activé, une tonalité sonore retentit pendant env. 1 seconde, *voir Page 231*.
	Ejecteur de balles activé	
	Essieu directeur auto-directionnel bloqué	

Symbole	Désignation	Explication
	Gyrophare activé	
	Gyrophare désactivé	
	Phares de travail activés	
	Phares de travail désactivés	
	Rampe d'éjection des balles en haut	
	Rampe d'éjection des balles en bas	
	La balle est déposée	
2 / 4	MultiBale	Sur la version « MultiBale » • La valeur noire indique le nombre actuel de petites balles. • La valeur bleue indique le nombre de consigne de petites balles réglé. • La valeur bleue est actionnable. • Une tonalité sonore retentit après chaque nouage.

13.4 Affichage de la barre d'info

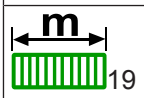


EQ001-049

INFORMATION

La barre d'info dans l'écran de travail est individuellement configurable, *voir Page 265*.

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

Symbole	Désignation	Explication
	Vitesse de prise de force actuelle	En min^{-1}
	Compteur de durée de fonctionnement	Compte uniquement si la prise de force est en cours de fonctionnement. Le nombre à côté indique le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
	Nombre total actuel de balles	Le nombre ci-contre donne le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
	Taux d'humidité actuel de la matière récoltée	
	Poids de la balle	Poids de la dernière balle pesée
	Poids moyen actuel des balles pesées	Le nombre ci-contre donne le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
	Poids total actuel de toutes les balles	Le nombre ci-contre donne le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
	Longueur totale de toutes les balles pressées	En m ou pieds (en fonction du système d'unités réglé). Le nombre à côté indique le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
	Nombre actuel de balles non coupées	Le nombre à côté indique le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
	Nombre actuel de balles coupées	**Sur la version avec « mécanisme de coupe » :** Le nombre à côté indique le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).

13.5 Bouton de raccourci ISOBUS (ISB)

⚠ AVERTISSEMENT

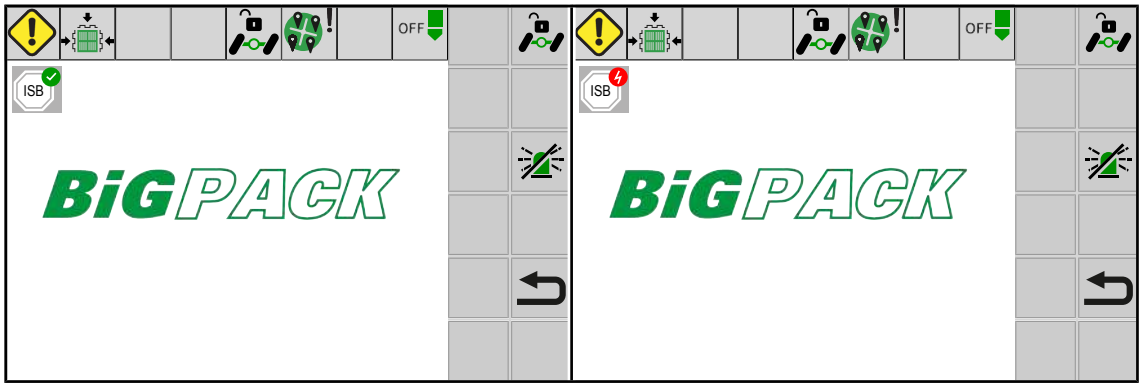
La touche de raccourci ISOBUS n'est pas un interrupteur d'arrêt d'urgence. En cas de confusion de la touche de raccourci ISOBUS avec un interrupteur d'arrêt d'urgence, il y a danger de mort.

L'actionnement de la touche de raccourci ISOBUS désactive des fonctions activées de la machine. Les déroulements liés au processus se déroulent jusqu'à la fin. C'est pourquoi des composants de la machine peuvent continuer de fonctionner après l'actionnement de la touche de raccourci ISOBUS. Ceci peut entraîner des blessures.

La touche de raccourci ISOBUS n'intervient en aucun cas dans des fonctions du tracteur, c.-à-d. que ni le fonctionnement de l'arbre à cardan ni le fonctionnement hydraulique ne sont entravés. C'est pourquoi la machine peut continuer de fonctionner après l'actionnement de la touche de raccourci ISOBUS. Ceci peut entraîner des blessures.

- ▶ Ne jamais utiliser la touche de raccourci ISOBUS comme interrupteur d'arrêt d'urgence.

Le bouton de raccourci ISOBUS permet de désactiver les fonctions d'une machine ayant été activées via un terminal ISOBUS. Pour pouvoir utiliser les fonctions d'un bouton de raccourci ISOBUS, un bouton de raccourci ISOBUS doit au minimum être disponible. Le bouton de raccourci ISOBUS peut aussi bien être intégré dans/sur le terminal qu'en tant que bouton-poussoir extérieur dans le système ISOBUS. Le KRONE Machine Controller (KMC) lit l'information pour savoir si un bouton de raccourci ISOBUS est disponible dans le système ISOBUS.



EQG000-022

Si le KRONE Machine Controller (KMC) détecte un bouton de raccourci ISOBUS , le symbole

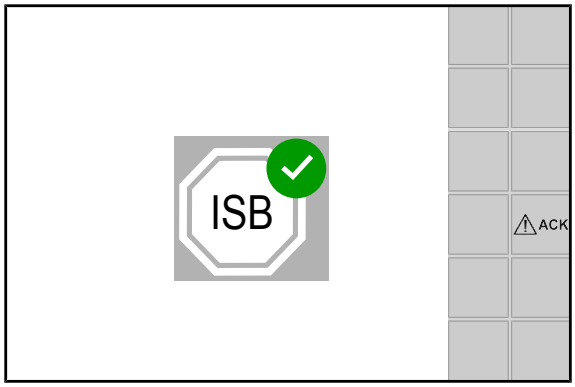
est affiché lors du démarrage du terminal.

Si le KRONE Machine Controller (KMC) ne détecte pas de bouton de raccourci ISOBUS , le symbole

est affiché lors du démarrage du terminal.

Actionner le bouton de raccourci ISOBUS

Si on actionne le bouton de raccourci ISOBUS, une commande d'arrêt est transmise à l'ISOBUS. Cette commande est analysée par la machine ISOBUS raccordée pour désactiver des fonctions activées de la machine. Les déroulements liés au processus se déroulent jusqu'à la fin.



EQG001-009

- ▶ Actionner le bouton de raccourci ISOBUS.
- ➡ Le message ci-dessus apparaît à l'écran.

L'ordinateur de tâches bloque les fonctions suivantes côté machine:

- Démarrer le moteur de noueur.
- Démarrer le nettoyage de noueur.

En fonction de l'équipement de la machine :

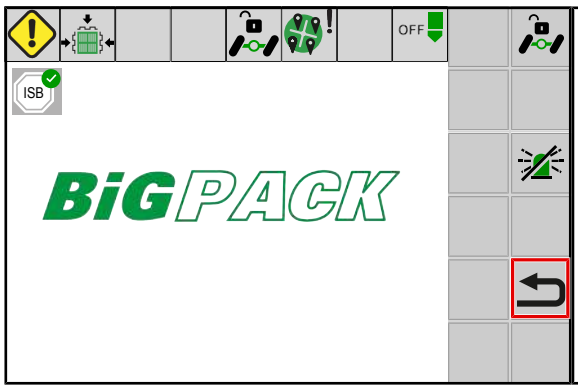
- Lever/abaisser la cassette à couteaux.
- Déplacer l'éjecteur de balles vers l'avant/l'arrière.
- L'éjecteur de balles automatique.
- Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles.
- Passer en MultiBale.

Débloquer les fonctions de la machine

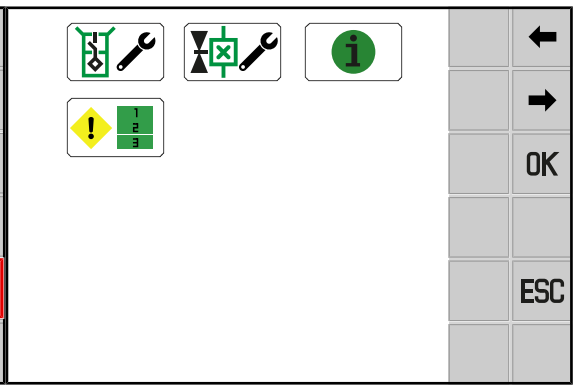
- ▶ Appuyer sur ACK.
- ➡ Le message ci-dessus disparaît à l'écran et toutes les fonctions de la machine sont à nouveau disponibles.

13.6 Appeler les écrans de base

Écran de circulation sur route



Exemple de menu



EQ000-011 / EQ001-080

De chaque menu

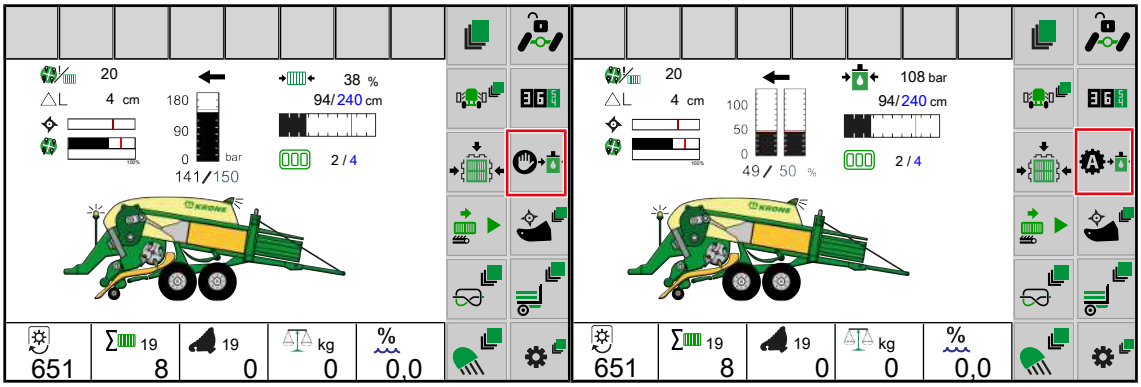
✓ Un menu est appelé.

▶ Actionner ESC longuement.

De l'écran de circulation sur route

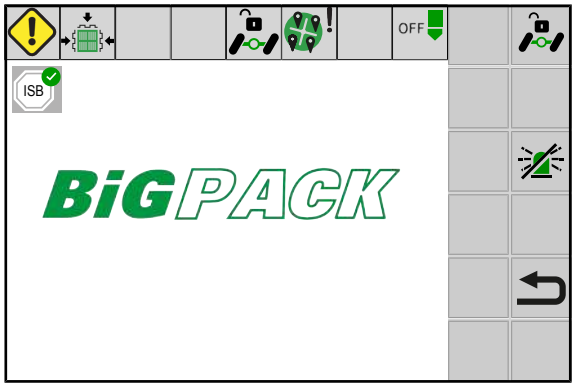
▶ Appuyer sur .

➡ Lors de l'activation du terminal, la machine démarre en mode manuel avec une pression de consigne du volet de pressage de 50 bar.



EQ001-226 / EQ001-227

13.7 Appel automatique de l’écran de conduite sur route



EQG000-026

Après environ 60 secondes, le terminal passe automatiquement à l'écran de circulation sur route lorsque les conditions suivantes sont remplies :

✓ La rampe d'éjection des balles est relevée.
✓ La cassette à couteaux est levée.
✓ Aucune des fonctions hydrauliques commandables via le terminal est actionnée.
✓ Le ramasseur est relevé.
✓ La prise de force est désactivée.

13.8 Passer en mode automatique

▶ Appuyer sur .

➡ L'écran affiche le symbole (mode automatique).

13.9 Passer au mode manuel

▶ Appuyer sur .

➡ L'écran affiche le symbole (mode manuel).

13.10 Activer/désactiver le gyrophare

▶ Appuyer sur .

➡ Si le gyrophare est activé, le symbole est affiché à l'écran.

➡ Si le gyrophare est désactivé, le symbole est affiché à l'écran.

Mise en service

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Mise hors service

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

13.11 Activer tous les phares de travail

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour activer tous les phares de travail, appuyer sur .

13.12 Désactiver tous les phares de travail

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour désactiver tous les phares de travail, appuyer sur .

13.13 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de travail

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Si les phares de travail - éclairage de travail sont activés, le symbole est affiché.
  - ⇨ Si les phares de travail - éclairage de travail sont désactivés, le symbole est affiché.

Activation

- ▶ Appuyer sur .
- ➡ L'affichage change de à .

Désactivation

- ▶ Appuyer sur .
- ➡ L'affichage change de à .

13.14 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de maintenance

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Si les phares de travail - éclairage de maintenance sont activés, le symbole est affiché.
  - ⇨ Si les phares de travail - éclairage de maintenance sont désactivés, le symbole est affiché.

Activation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Désactivation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

13.15 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage arrière

Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail arrière »

▶ Appuyer sur .

⇨ Si les phares de travail - éclairage arrière sont activés, le symbole est affiché.

⇨ Si les phares de travail - éclairage arrière sont désactivés, le symbole est affiché.

Activation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Désactivation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

13.16 Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage des capots latéraux

Uniquement disponible pour la version « Éclairage de travail arrière »

▶ Appuyer sur .

⇨ Si les phares de travail - éclairage des capots latéraux sont activés, le symbole est affiché.

⇨ Si les phares de travail - éclairage des capots latéraux sont désactivés, le symbole est affiché.

Activation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Désactivation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

13.17 Bloquer/débloquer l'essieu directeur auto-directionnel

Ouvrir

▶ Appuyer sur .

⇨ Le symbole clignote jusqu'à ce que l'essieu directeur auto-directionnel soit débloqué.

➡ L'affichage change de à .

Bloquer

▶ Appuyer sur .

⇨ Le symbole clignote jusqu'à ce que l'essieu directeur auto-directionnel soit bloqué.

➡ L'affichage change de à .

13.18 Commander l'assistance au démarrage/l'engagement

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

En appuyant sur le symbole , les symboles suivants s'affichent à l'écran, en fonction de l'équipement de la machine

= démarrer l'aide au démarrage

= inversion engagement

= démarrer l'engagement

en fonction de l'équipement de la machine.

13.18.1 Activer l'assistance au démarrage

✓ La vitesse de prise de force est inférieure à 150 tr/min.

▶ Appuyer sur .

➡ Le symbole est affiché à l'écran.

▶ Pour enclencher l'aide au démarrage, appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Lorsque la vitesse de l'assistance au démarrage est atteinte, le système désactive l'assistance au démarrage. L'affichage change de à .

13.18.2 Désactiver l'assistance au démarrage

▶ Pour désactiver l'assistance au démarrage, appuyer su .

➡ L'affichage change de à .

➡ L'assistance au démarrage est désactivée.

13.18.3 Inversion engagement

Pour la version « Unité d'inversion hydraulique »

✓ Les flexibles hydrauliques (,) sont raccordés à un appareil de commande à double effet.

✓ La vitesse de prise de force est supérieure/égale à 600 tr/mn.

✓ L'engagement est arrêté.

▶ Actionner l'appareil de commande ( ).

▶ Pour inverser l'engagement, appuyer sur et maintenir enfoncé.

⇨ Si la position finale de l'engagement est atteinte, le système désactive l'inversion.

⇨ En cas de nouvel actionnement du processus d'inversion, le message de défaut "522096 " apparaît. Inverser - Valeur limite supérieure dépassée.

AVIS
Dégâts sur la machine suite à l'inversion Si l'écran affiche ce message de défaut, cela peut endommager la machine. ▶ Pour éviter d'endommager la machine, ne pas démarrer un autre processus d'inversion. ▶ Redémarrer en premier lieu l'engagement, puis lancer un nouveau processus d'inversion.

▶ Amener l'appareil de commande ( ) en position neutre.

13.18.4 Démarrer l'engagement

✓ La vitesse de rotation de la prise de force est d'au moins 600 min^{-1}.

▶ Appuyer sur .

➡ Le symbole est affiché à l'écran.

▶ Pour démarrer l'engagement, appuyer sur .

➡ L'affichage passe durablement de à .

13.18.5 Arrêter l'engagement

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage passe de à .

13.19 Ouvrir/fermer les volets de pressage

Ouvrir

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Fermer

- ▶ Appuyer sur .
- ➡ L'affichage change de à .

13.20 Commander la rampe d'éjection des balles

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

- ▶ En appuyant sur le symbole , les symboles
- ▶ = abaisser la rampe d'éjection des balles
- ▶ = soulever la rampe d'éjection des balles
- ▶ sont affichés.

13.20.1 Abaisser la rampe d'éjection des balles

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! Pendant l'abaissement de la rampe d'éjection des balles, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger (en particulier derrière la machine).

- ▶ Appuyer sur .
- ➡ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour abaisser la rampe d'éjection des balles, appuyer sur et maintenir enfoncé.

13.20.2 Soulever la rampe d'éjection des balles

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! Pendant le levage de la rampe d'éjection des balles, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger (en particulier derrière la machine).

- ✓ L'appareil de commande du tracteur (T-ECU) met à disposition des données pour la marche avant et la vitesse du tracteur est supérieure à 1 km/h.
- ▶ Appuyer sur .
- ➡ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour lever la rampe d'éjection des balles, appuyer sur et maintenir enfoncé.

13.21 Éjecteur de balles automatique

Si la touche est grisée, cela signifie qu'elle n'est actuellement pas disponible.

- ▶ Pour effectuer 10 éjections de balles, appuyer sur .
- ➡ Lorsque les volets de pressage sont ouverts, les 10 éjections de balles sont immédiatement exécutées.
- ➡ Lorsque les volets de pressage sont fermés, ces derniers sont d'abord ouverts, puis les 10 éjections de balles sont exécutées.

13.22 Appeler le menu « Compteurs/Compteur de détail »

- ▶ Appuyer sur .
- ➡ Le menu « Compteur de détail » est affiché, *voir Page 259*.

13.23 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.

13.24 Commander le noueur

En appuyant sur le symbole , les symboles suivants s'affichent à l'écran

= déclencher le noueur

= remettre la longueur de balle actuelle à zéro

.

13.24.1 Déclenchement du noueur

- ▶ Appuyer sur .
- ➡ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour déclencher le noueur, appuyer sur .

13.24.2 Remettre la longueur de balle à zéro

- ▶ Appuyer sur .
- ➡ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour réinitialiser la longueur actuelle de balle, appuyer sur pendant environ 2 s.

13.25 Commander la cassette à couteaux/les couteaux

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

En appuyant sur le symbole , les symboles suivants s'affichent à l'écran

= lever la cassette à couteaux

= abaisser la cassette à couteaux

= sortir les couteaux

= rentrer les couteaux

.

13.25.1 Lever la cassette à couteaux

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour lever la cassette à couteaux, appuyer sur et maintenir enfoncé.

13.25.2 Abaisser la cassette à couteaux

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour abaisser la cassette à couteaux, appuyer sur et maintenir enfoncé.

13.25.3 Rentrer les couteaux

✓ Le peigne à couteaux est nettoyé, *voir Page 314*.

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour rentrer les couteaux, appuyer sur et maintenir enfoncé.

13.25.4 Sortir les couteaux

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour sortir les couteaux, appuyer sur et maintenir enfoncé.

▶ Nettoyer le peigne à couteaux, *voir Page 314*.

13.26 Démarrer l'engagement

✓ La vitesse de rotation de la prise de force est d'au moins 600 min^{-1}.

▶ Appuyer sur .

➡ Le symbole est affiché à l'écran.

▶ Pour démarrer l'engagement, appuyer sur .

➡ L'affichage passe durablement de à .

13.27 Commander les boîtes à ficelle

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

▶ En appuyant sur le symbole , les symboles suivants s'affichent à l'écran

= abaisser les boîtes à ficelle

= lever les boîtes à ficelle

= faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut

= faire pivoter les boîtes à ficelle vers le bas

est affiché à l'écran.

13.27.1 Abaisser les boîtes à ficelle

✓ Les boîtes à ficelle ont été pivotées vers le bas, *voir Page 218*.

AVERTISSEMENT ! Danger dû à un choc lors de l'abaissement des boîtes à ficelle ! Pendant l'abaissement des boîtes à ficelle, il convient de s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour abaisser les boîtes à ficelle, appuyer sur et maintenir enfoncé.

➡ La fonction Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut est désactivée jusqu'à ce que les boîtes à ficelle soient levées par le terminal, *voir Page 217*.

13.27.2 Lever les boîtes à ficelle

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement lors du relevage des boîtes à ficelle ! Pendant le relevage des boîtes à ficelle, il convient de s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour relever les boîtes à ficelle, appuyer sur et maintenir enfoncé.

13.27.3 Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut

✓ Les boîtes à ficelle sont levées, *voir Page 217*.

AVERTISSEMENT ! Danger dû à un choc lors du pivotement vers le haut des boîtes à ficelle ! Pendant le pivotement vers le haut des boîtes à ficelle, veiller à ce que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut, appuyer sur et maintenir enfoncé.

➡ La fonction Abaisser les boîtes à ficelle est désactivée jusqu'à ce que les boîtes à ficelle soient pivotées vers le bas par le terminal, *voir Page 218*.

13.27.4 Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le bas

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement lors du pivotement vers le bas des boîtes à ficelle ! Pendant le pivotement vers le bas des boîtes à ficelle, veiller à ce que personne ne se trouve dans la zone de danger des boîtes à ficelle.

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Les symboles et sont affichés.
- ▶ Pour faire pivoter les boîtes à ficelle vers le bas, appuyer sur et maintenir enfoncé.

13.28 Régler la pression de consigne des volets de pressage (mode manuel)

AVIS

Si une pression de consigne des volets de pressage trop élevée est réglée, la machine peut être surchargée mécaniquement lors du pressage. Ceci pourrait endommager la machine.

L'écran affiche l'un des messages de défaut « Dépassement de la force de compression » (

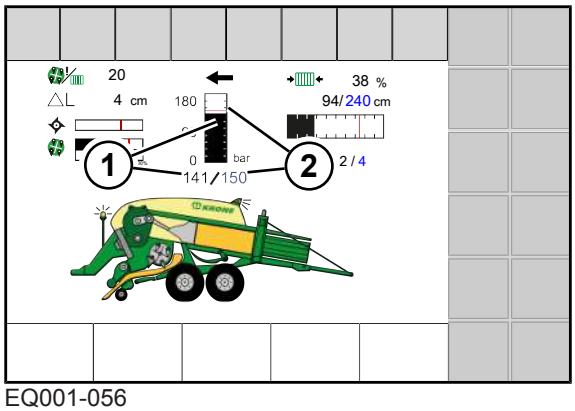
,

,

).

- ▶ Afin d'éviter des dommages à la machine, il convient d'abaisser la pression de consigne des volets de pressage en cas d'apparition répétée du message de défaut « Dépassement de la force de compression ».

En mode manuel, la pression du volet de pressage est saisie par l'utilisateur. Lorsque la prise de force fonctionne et que la machine est à l'arrêt, la pression est immédiatement établie. Les variations de pression affichées sur l'écran sont très faibles. Pour éviter toute détérioration de la machine, la pression des volets de pressage est abaissée à une valeur non critique immédiatement avant la surcharge du système. Après quelques secondes, la pression réglée par l'utilisateur est rétablie. La pression du volet de pressage est affichée – selon le système d'unités réglé – en **bar** ou **PSI**.



EQ001-056

La valeur (1) et la barre indicatrice = pression réelle des volets de pressage

La valeur (2) et le marquage rouge dans la barre indicatrice = pression de consigne réglée des volets de pressage

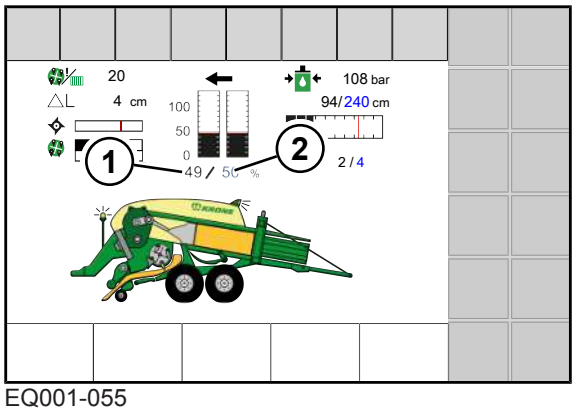
Régler la pression de consigne des volets de pressage

✓ Le mode manuel est appelé, *voir Page 207*.

▶ Modifier la valeur, *voir Page 228*.

13.29 Régler la force de compression de consigne (mode automatique)

En mode automatique, la pression est réglée automatiquement grâce à la force du piston mesurée. La pression affichée à l'écran peut varier considérablement. La régulation ne fonctionne que si l'empaqueteur alimente le piston en fourrage. La force de compression est affichée en pourcentage.



EQ001-055

La valeur (1) et la barre indicatrice droite/gauche = force de compression réelle en %

La valeur (2) et les marquages rouges dans les barres indicatrices = force de compression de consigne réglée en %

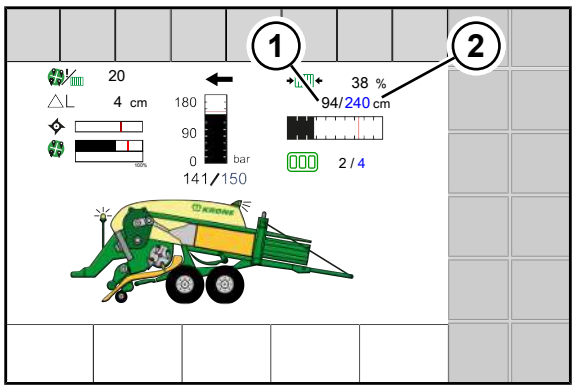
Régler la force de compression de consigne

✓ Le mode automatique est appelé, *voir Page 207*.

▶ Modifier la valeur, *voir Page 228*.

13.30 Régler la longueur de balle de consigne

> ***INFORMATION***
>
> La longueur de balle de consigne (2) peut être modifiée à tout moment en continu. Il est conseillé de ne pas changer la longueur de balle de consigne à la fin de la balle étant donné que le noueur risque de se déclencher trop tardivement.



EQ001-044

La valeur (1) et la barre indicatrice = longueur de balle réelle

La valeur (2) et le marquage rouge dans la barre indicatrice = longueur de balle de consigne réglée

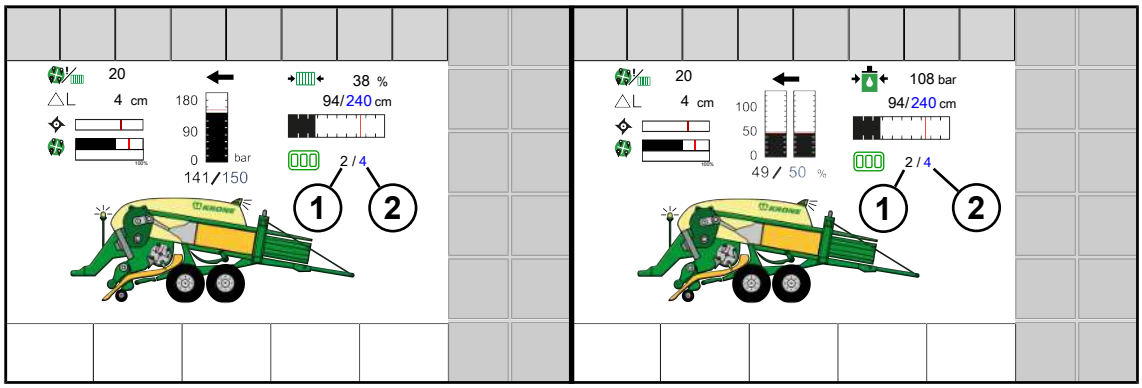
Régler la longueur de balle de consigne

Plage de réglage : 1 000 – 3 200 mm/39 – 126 pouces

- ▶ Modifier la valeur, *voir Page 228*.

13.31 Régler le nombre de consigne des multibales

> ***INFORMATION***
>
> Pour éviter un mélange entre grandes balles et MultiBale, il convient toujours de régler le nombre de consignes (2) des multibales au début d'une grande balle.



EQ001-057

Valeur (1) = nombre réel multibales

Valeur (2) = nombre de consigne réglé multibales

Régler le nombre de consigne

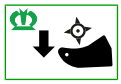
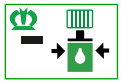
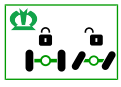
- ✓ La longueur de balles est réglée, *voir Page 219*.
- ▶ Modifier la valeur, *voir Page 228*.

13.32 Commander la machine avec la manette

13.32.1 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):

Auxiliaire	Fonction
	Lever la cassette à couteaux
	Abaisser la cassette à couteaux
	Augmenter la pression de compression / force de compression
	Diminuer la pression de compression / force de compression
	Commutation mode manuel / mode automatique
	Démarrer / arrêter l'assistance au démarrage
	Bloquer / débloquer l'essieu directeur auto-directionnel
	Démarrer l'engagement / le rotor de coupe
	Inverser

INFORMATION

Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du terminal utilisé.

13.32.2 Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions

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.

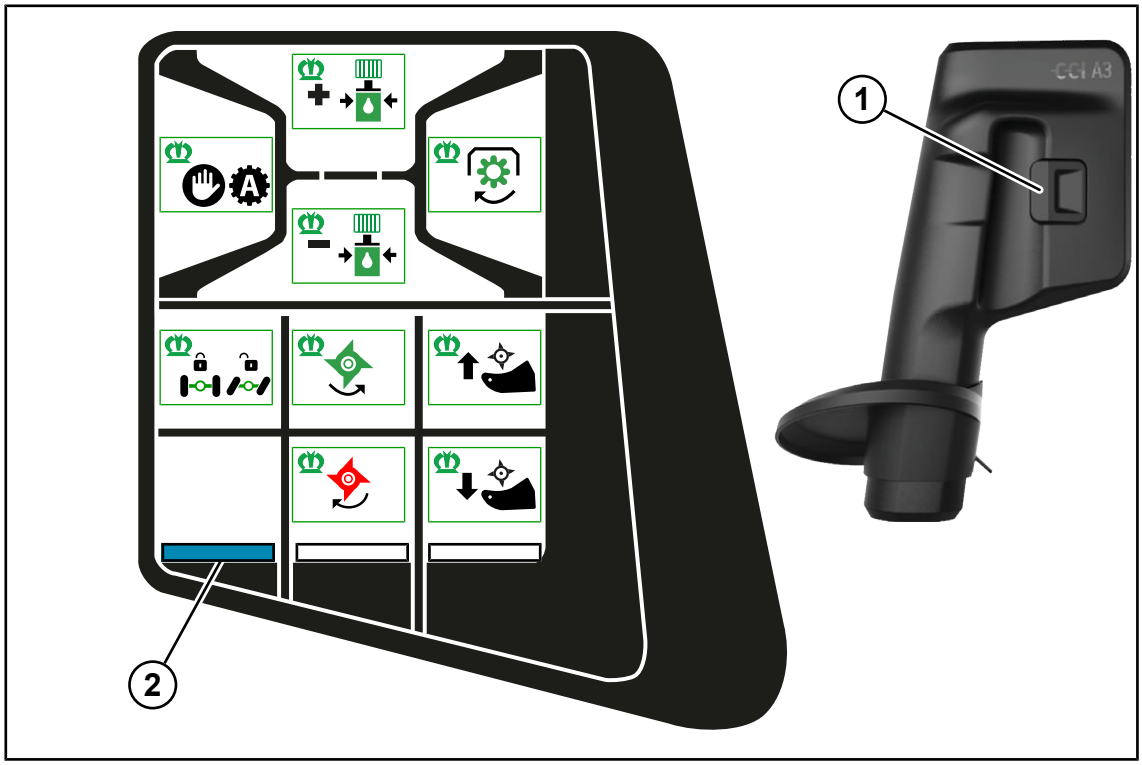
INFORMATION

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'une manette AUX CCI A3

Niveau utilisateur 1



EQ001-149

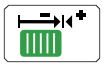
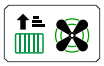
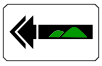
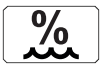
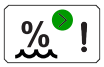
Le voyant de contrôle (2) est allumé et indique que le niveau utilisateur 1 est actif.

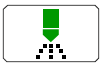
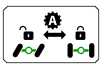
- Actionner l'interrupteur (1) au verso, le niveau utilisateur suivant est affiché.

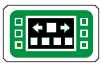
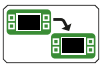
14 Terminal - Menus

14.1 Structure de menu

En fonction de l'équipement de la machine, la structure de menu comprend les menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
1		Noueur, *voir Page 229*
	1-1 	Valeur de correction de la longueur de balles, *voir Page 230*
	1-2	Signal du noueur, *voir Page 231*
	1-3	Contrôle du noueur, *voir Page 232*
	1-4 	Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur, *voir Page 232*
	1-5	Temps de soufflage, *voir Page 233*
	1-9	Calibrer MultiBale, *voir Page 234*
2 		Sensibilité de l'indicateur de direction, *voir Page 236*
3		Lubrification centralisée, *voir Page 237*
4		Dispositif de pesage, *voir Page 238*
5 		Mesure d'humidité, *voir Page 240*
	5-1 	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, *voir Page 240*

Menu	Sous-menu	Désignation
	5-2	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, *voir Page 241*
6 		Installation d'ensilage externe, *voir Page 243*
7		Empaqueteur, *voir Page 244*
8 		Essieu directeur auto-directionnel,*voir Page 247*
10		Cassette à couteaux, *voir Page 249*
	10-1	Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux, *voir Page 250*
	10-2	Calibrer la cassette à couteaux, *voir Page 251*
	10-3	Activer/désactiver la cassette à couteaux, *voir Page 254*
	10-4	Nettoyage manuel de la cassette à couteaux, *voir Page 255*
	10-5	Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux, *voir Page 256*
13		Compteurs, *voir Page 257*
	13-1	Compteur du client *voir Page 258*
	13-2	Compteur totalisateur, *voir Page 262*
14		ISOBUS, *voir Page 263*

Menu	Sous-menu	Désignation
	14-2	Diagnostic de la vitesse de conduite / du sens de la marche, *voir Page 264*
	14-3 	Configurer la fenêtre principale, *voir Page 265*
	14-4	Régler la couleur de fond, *voir Page 267*.
	14-5	KRONE SmartConnect,*voir Page 268*
	14-9 	Commutation entre les terminaux, *voir Page 268*
15		Réglages, *voir Page 269*
	15-1	Test des capteurs, *voir Page 270*
	15-2	Test des actionneurs, *voir Page 275*
	15-3	Information logiciel, *voir Page 280*
	15-4	Liste des défauts, *voir Page 280*

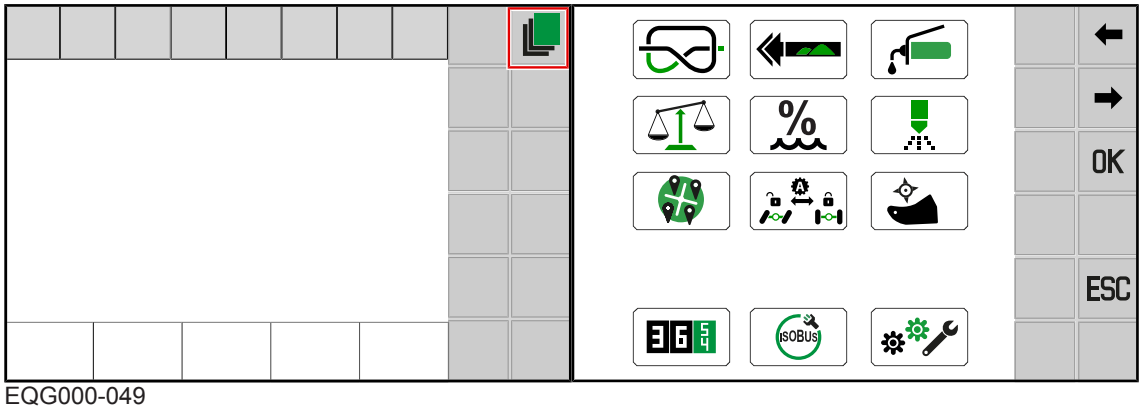
14.2 Symboles récurrents

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.

Symbole	Désignation	Explication
	Flèche vers la gauche	Déplacer vers la gauche pour sélectionner quelque chose.
	Disquette	Sauvegarder le réglage.
	ESC	Quitter le menu sans sauvegarder. Appuyer plus longtemps sur cette touche pour ouvrir l'écran de travail précédent.
	DEF	Remettre au réglage effectué en usine.
	Disquette	Le mode ou la valeur est sauvegardé(e).
	Plus	Augmenter la valeur.
	Moins	Diminuer la valeur.

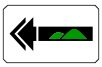
14.3 Appeler le niveau de menu

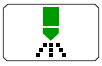
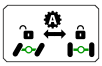


EQG000-049

- ▶ Pour appeler le niveau de menu en bas de l'écran de travail, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le niveau de menu.

En fonction de la machine, le niveau de menu est réparti dans les menus suivants :

Symbole	Désignation
	Menu 1 « Noueur », *voir Page 229*
	Menu 2 « Sensibilité de l'indicateur de direction », *voir Page 236*
	Menu 3 « Lubrification centralisée », *voir Page 237*
	Menu 4 « Dispositif de pesage », *voir Page 238*

Symbole	Désignation
	Menu 5 « Mesure d'humidité », *voir Page 240*
	Menu 6 « Installation d'ensilage externe », *voir Page 243*
	Menu 7 « Empaqueteur », *voir Page 244*
	Menu 8 « Essieu directeur auto-directionnel », *voir Page 247*
	Menu 10 « Mécanisme de coupe », *voir Page 249*
	Menu 13 « Compteurs », *voir Page 257*
	Menu 14 "ISOBUS", *voir Page 263*
	Menu 15 « Réglages », *voir Page 269*

14.4 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 .

➡ 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.

14.5 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

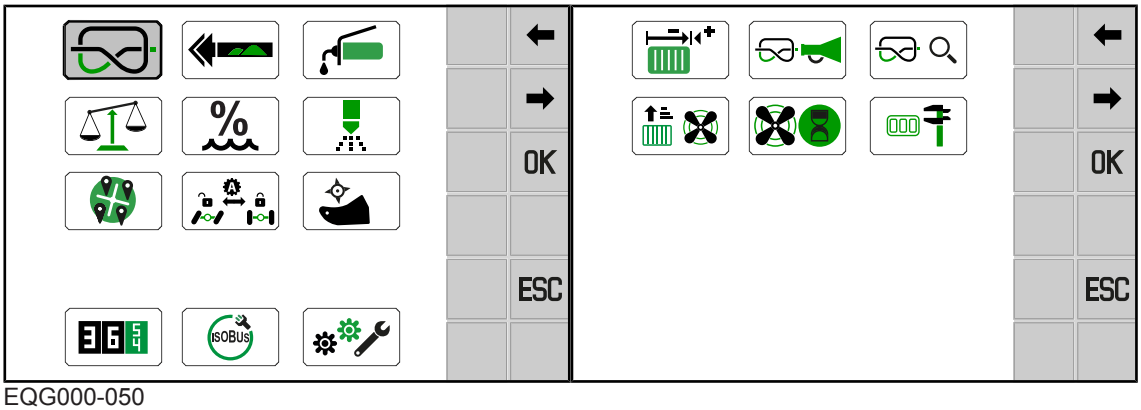
- ▶ Effleurer la valeur.
  - ⇨ Un masque de saisie s'ouvre.
- ▶ Augmenter ou réduire la valeur.
- ▶ Appuyer sur OK pour sauvegarder la valeur.
- ➡ Le réglage est enregistré et le masque de saisie se ferme.

14.6 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.

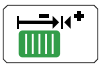
14.7 Menu 1 « Noueur »



EQG000-050

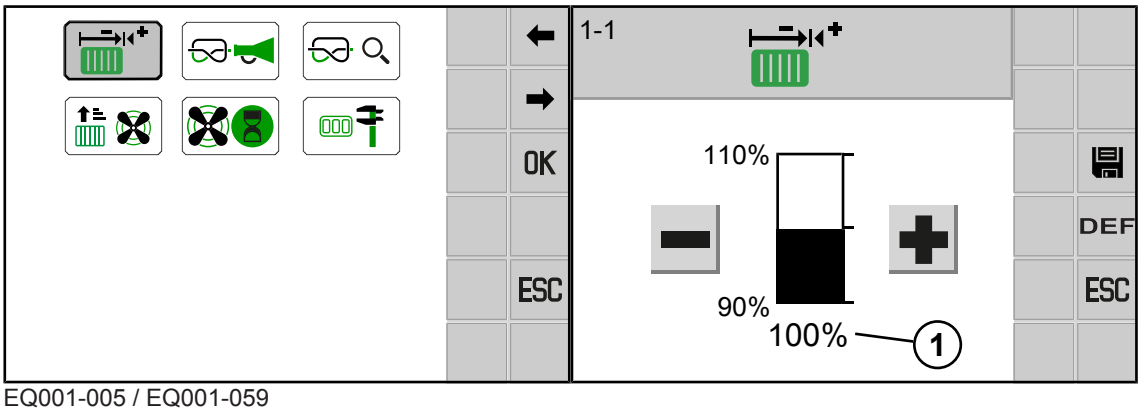
- ✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Noueur ».

En fonction de l'équipement de la machine, le menu « Noueur » comprend les sous-menus suivants :

1		Noueur, *voir Page 229*
	1-1 	Valeur de correction de la longueur de balles, *voir Page 230*
	1-2	Signal du noueur, *voir Page 231*
	1-3	Contrôle du noueur, *voir Page 232*
	1-4	Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur, *voir Page 232*
	1-5	Temps de soufflage, *voir Page 233*
	1-9	Calibrer MultiBale, *voir Page 234*

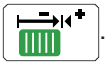
14.7.1 Menu 1-1 « Valeur de correction de longueur de balles »

Les variations de caractéristiques du matériau (par ex. paille, ensilage) peuvent modifier la longueur de balle réelle par rapport à la valeur de consigne réglée. L'écart peut être corrigé avec la valeur de correction.



EQ001-005 / EQ001-059

✓ Le menu 1 « Noueur » est appelé, *voir Page 229*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Valeur de correction de longueur de balle ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

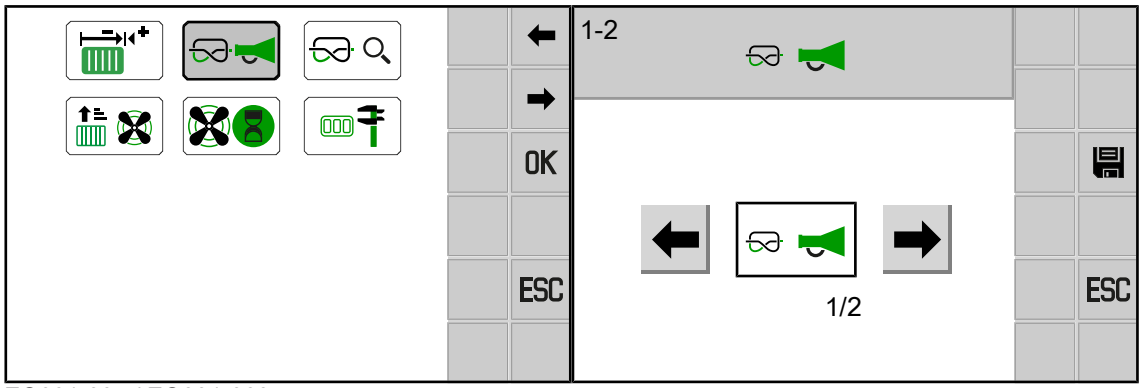
Pos.	Désignation	Explication
(1)	Valeur de correction pour la longueur de balles	• Plage de valeur réglable : 90 - 110 % • Si une valeur de correction de 110 % est par exemple réglée, alors la balle est 10 % plus longue. • Réglage en usine : 100 %

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 228*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

14.7.2 Menu 1-2 «Signal de noueur»

Dans ce menu, il est possible d'appliquer un signal sonore après exécution réussie d'un nœud.



EQ001-005 / EQ001-060

✓ Le menu 1 « Noueur » est appelé, *voir Page 229*.

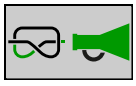
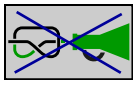
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Signal du noueur ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre deux modes :

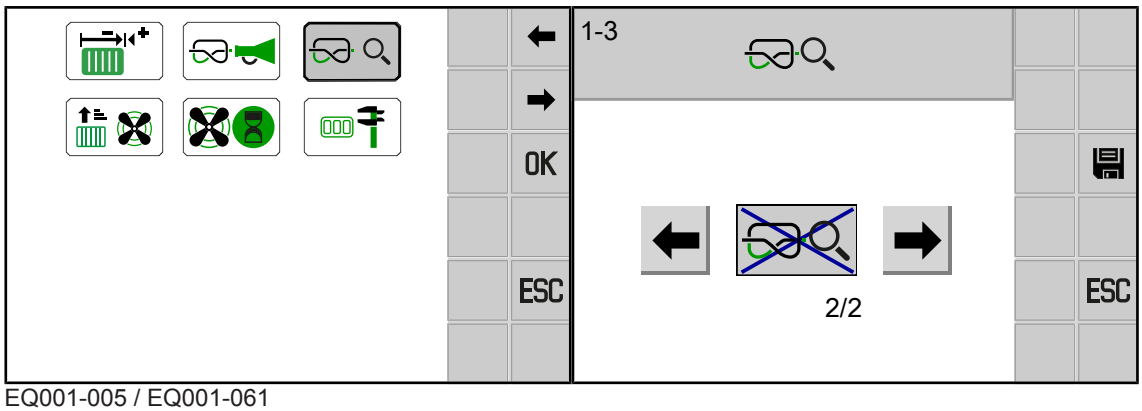
Symbole	Désignation	Explication
 Mode 1/2	Signal du noueur activé	Un signal sonore retentit lorsque le nœud a été exécuté avec succès.
 Mode 2/2	Signal du noueur désactivé	Aucun signal sonore ne retentit lorsque le nœud a été exécuté avec succès.

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 229*.

14.7.3 Menu 1-3 « Contrôle du noueur »

Une surveillance des ficelles de dessus des noueurs peut être réglée dans le présent menu. Les noueurs sont numérotés de gauche à droite lorsqu'on regarde dans le sens de la conduite : Noueur de 1 à 6.



EQ001-005 / EQ001-061

✓ Le menu 1 « Noueur » est appelé, *voir Page 229*.

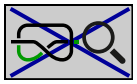
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Contrôle du noueur ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre deux modes :

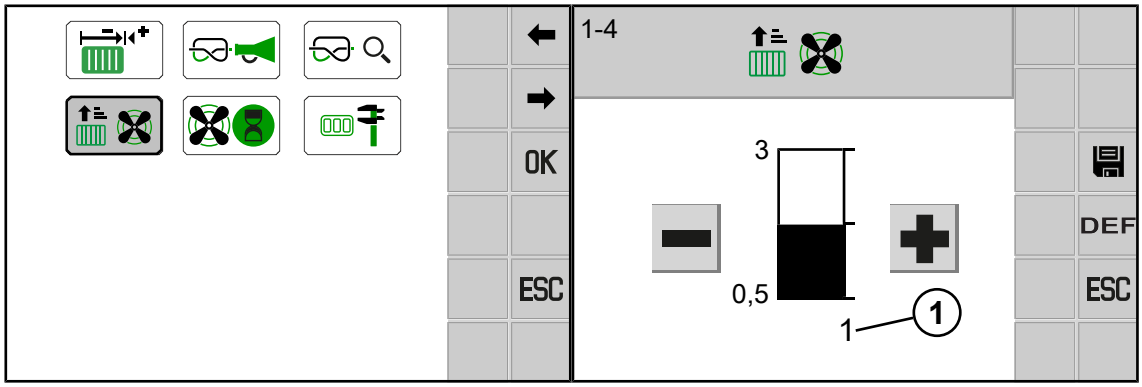
Symbole	Désignation	Explication
Mode 1/2	Contrôle du noueur activé	Les ficelles de dessus sont surveillées individuellement.
 Mode 2/2	Contrôle du noueur désactivé	Les ficelles de dessus ne sont pas surveillées.

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 229*.

14.7.4 Menu 1-4 « Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur »

Dans ce menu, il est possible de régler après combien de balles les noueurs doivent être libérés (par soufflage) de la poussière et de toute accumulation de matières récoltées à l'aide d'air comprimé.



EQ001-005 / EQ001-062

✓ Le menu 1 « Noueur » est appelé, *voir Page 229*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

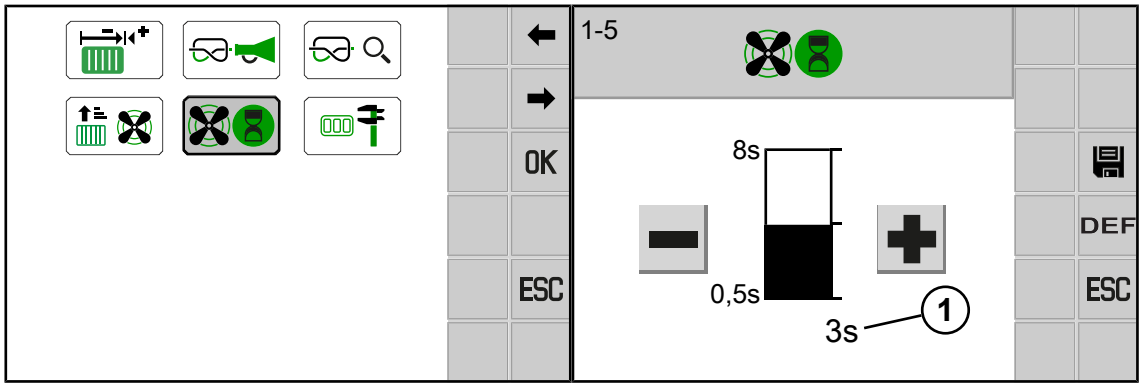
Pos.	Désignation	Explication
(1)	Nombre de balles	• Plage de valeur réglable : 0,5 - 3 balles • En cas de réglage sur 0,5, les noueurs sont soumis au soufflage à la moitié de la balle et à la fin de la balle.

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 228*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

14.7.5 Menu 1-5 « Temps de soufflage »

Ce menu permet de régler le temps de soufflage sur les noueurs.



EQ001-005 / EQ001-063

✓ Le menu 1 « Noueur » est appelé, *voir Page 229*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Temps de soufflage ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

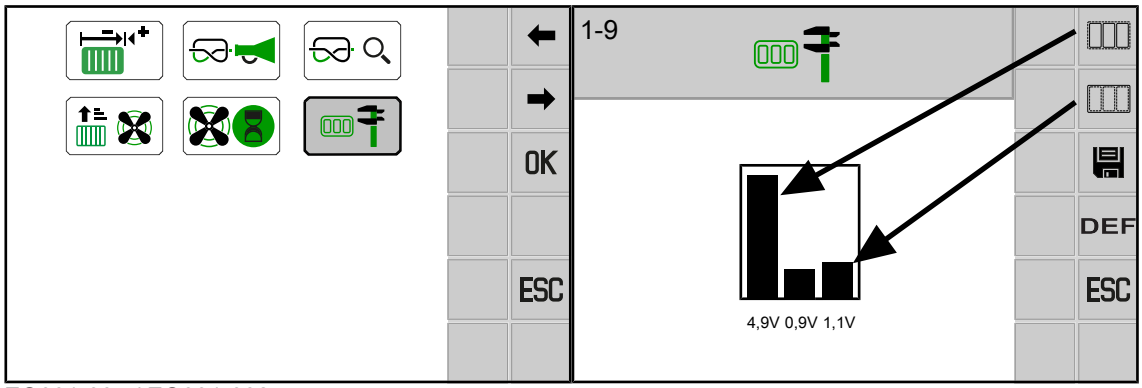
Pos.	Désignation	Explication
(1)	Temps de soufflage	• En secondes. • Plage de valeur réglable : 0,5 - 8 s **Information :** Pour éviter une chute de pression trop importante au niveau du réservoir à air comprimé, il est conseillé en premier lieu de réduire l'intervalle de soufflage *voir Page 232*.

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 228*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

14.7.6 Menu 1-9 « Calibrer les multibales »

Le capteur pour le verrouillage des multibales peut être calibré dans ce menu. Après des travaux de réparation, de fortes sollicitations ou une adaptation des composants, un calibrage peut s'avérer nécessaire si l'écart entre la barre centrale et les barres extérieures est plus grand respectivement plus petit.



EQ001-005 / EQ001-082

✓ Le menu 1 « Noueur » est appelé, *voir Page 229*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

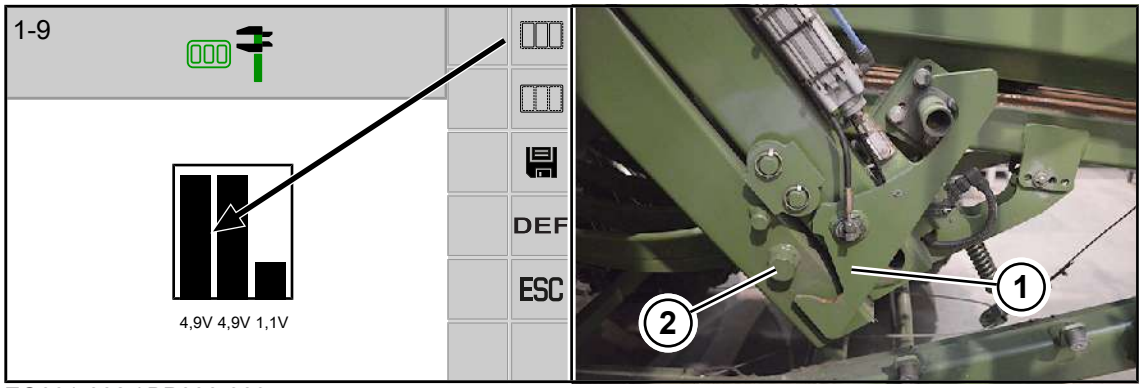
➡ L'écran affiche le menu « Calibrer les multibales ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

✓ L'installation d'air comprimé est remplie.

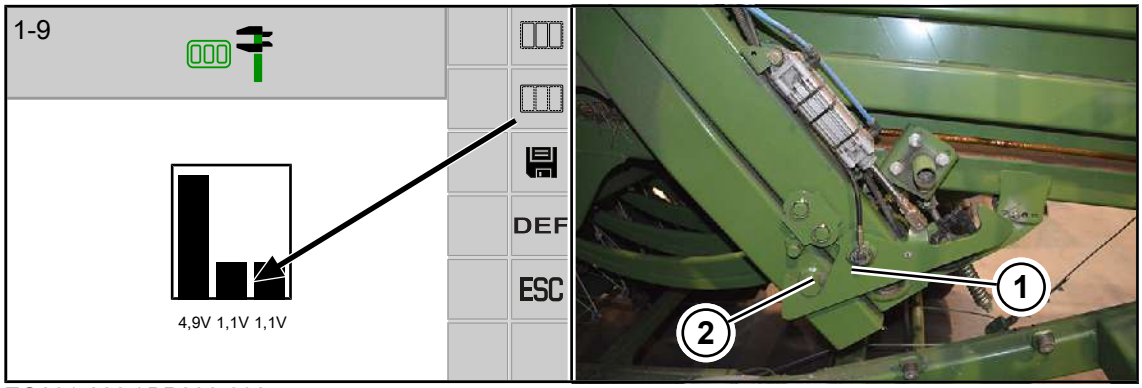
Déplacer le verrouillage en position « MultiBale »



EQ001-082 / BP000-389

- Appuyer sur et maintenir enfoncé jusqu'à ce que la barre centrale et la barre gauche se trouvent à la même hauteur.
- Effectuer un contrôle visuel pour vous assurer que le verrouillage (1) est déverrouillé de manière conforme.
  - ⇨ Le verrouillage (1) est déverrouillé de manière conforme lorsque le verrouillage (1) se trouve sous le pivot (2).
- Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.
- ➡ Le symbole s'affiche brièvement sur la ligne supérieure.
- ➡ La barre centrale adopte la valeur de la barre gauche.

Déplacer le verrouillage en position « Grande balle »



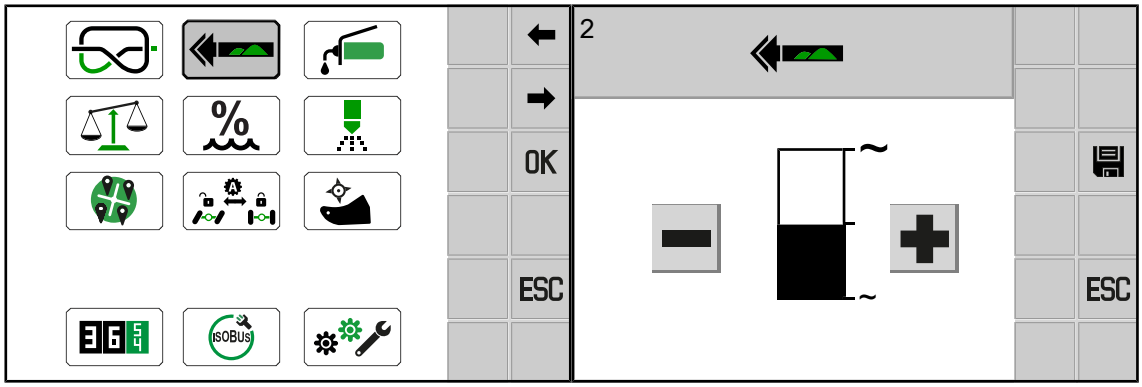
EQ001-082 / BP000-390

- ▶ Appuyer sur et maintenir enfoncé jusqu'à ce que la barre centrale et la barre droite se trouvent à la même hauteur.
- ▶ Effectuer un contrôle visuel pour vous assurer que le verrouillage (1) est verrouillé de manière conforme.
  - ⇨ Le verrouillage (1) est verrouillé de manière conforme lorsque le verrouillage (1) se referme sur le pivot (2).
- ▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.
- ➡ Le symbole s'affiche brièvement sur la ligne supérieure.
- ➡ La barre centrale adopte la valeur de la barre droite.

14.8 Menu 2 « Sensibilité de l'indicateur de direction »

La sensibilité de l'indicateur de direction se règle dans le présent 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 base est importante.



EQG000-066

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Sensibilité de l'indicateur de direction ».

Régler la sensibilité

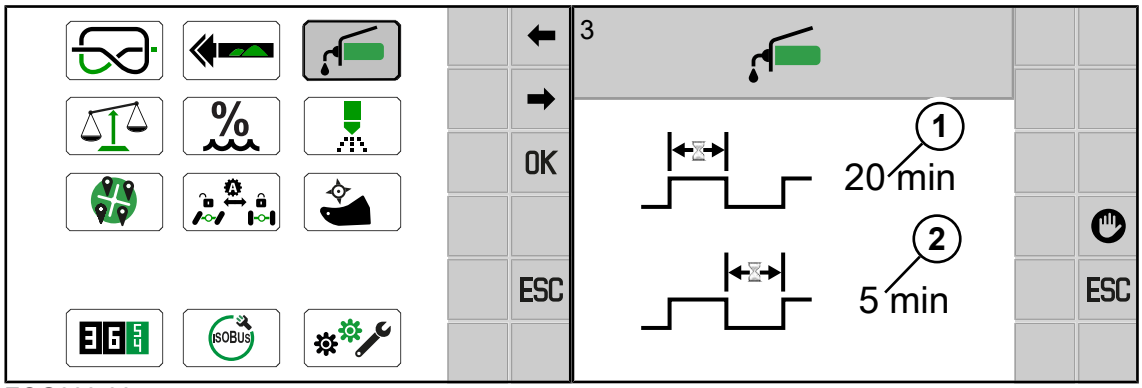
▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 228*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

14.9 Menu 3 « Lubrification centralisée »

Pour la version « Lubrification centralisée »

Dans le présent menu, il est possible de déclencher manuellement une lubrification intermédiaire.



EQG000-067

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Lubrification centralisée ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
(1)	Durée de graissage	• Non réglable • Réglage en usine : 20 min
(2)	Pause de graissage	• Non réglable • Réglage en usine : 5 min
	Déclencher la lubrification intermédiaire manuelle-ment	La lubrification centralisée est désactivée.

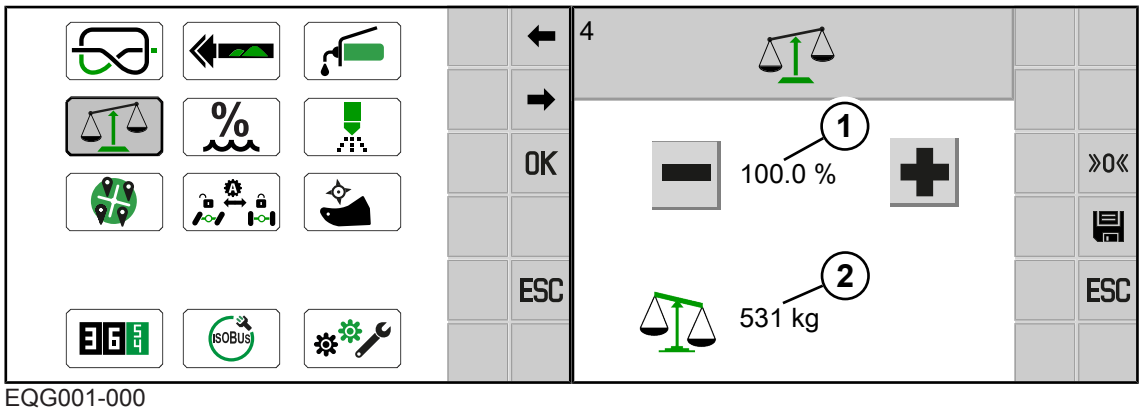
Déclencher la lubrification intermédiaire

▶ Appuyer sur .

14.10 Menu 4 « Dispositif de pesage »

Sur la version avec « Dispositif de pesage »

Dans le présent menu, il est possible de régler une valeur de correction pour le dispositif de pesage lorsque le poids calculé (2) est différent du poids calculé par une balance externe calibrée.



EQG001-000

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu "Dispositif de pesage".

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
(1)	Valeur de correction	• Plage de valeur réglable : 90 - 110 % • Réglage en usine : 100 %
(2)	Valeur	• Poids calculé • Unité selon le système d'unités réglé
»0«	Remise à zéro	• La remise à zéro doit être effectuée uniquement lorsque le dispositif de pesage ne présente pas de charge

Régler le dispositif de pesage

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

Contrôler

▶ Remettre le dispositif de pesage à zéro, *voir Page 240*.

▶ Poser une charge test calibrée de 200 - 300 kg au centre du dispositif de pesage.

▶ Lire le poids affiché.

➡ Si la valeur affichée correspond au poids de la charge test, le dispositif de pesage ne doit pas être ajusté.

➡ Si la valeur affichée ne correspond au poids de la charge test, le dispositif de pesage doit alors être ajusté.

Ajuster le dispositif de pesage

▶ Appuyer sur ou jusqu'à ce que la valeur (2) corresponde au poids de la charge test.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

➡ Le symbole est affiché brièvement et la valeur est enregistrée.

INFORMATION

▶ Veuillez contacter le partenaire de service KRONE si la plage limite ne suffit pas pour ajuster le dispositif de pesage.

Remettre le dispositif de pesage à zéro

Si aucune balle (poids) ne se trouve sur la rampe d'éjection lorsque la rampe d'éjection des balles est abaissée mais qu'une valeur (2) est affichée, les capteurs B55 « Capteur de force arrière gauche » et B56 « Capteur de force arrière droit » doivent être remis à zéro. Le capteur d'accélération est calibré pendant la remise à zéro.

✓ La rampe d'éjection des balles est abaissée, *voir Page 158*.

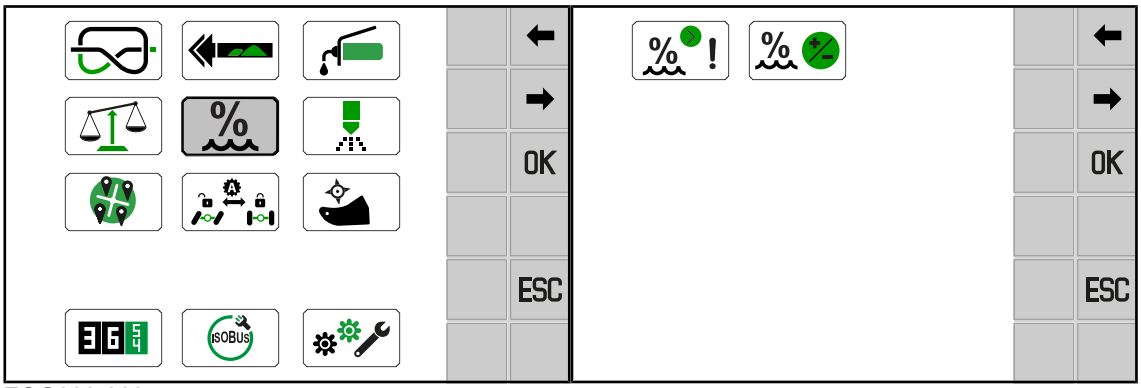
✓ Aucune balle (poids) ne se trouve sur la rampe d'éjection.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Pour remettre le dispositif de pesage à zéro, appuyer sur »0« .

⇨ Le symbole est affiché brièvement et le capteur d'accélération est calibré.

14.11 Menu 5 « Mesure de l'humidité »



EQG000-068

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Mesure d'humidité ».

En fonction de l'équipement de la machine, le menu « Mesure de l'humidité » comprend les sous-menus suivants :

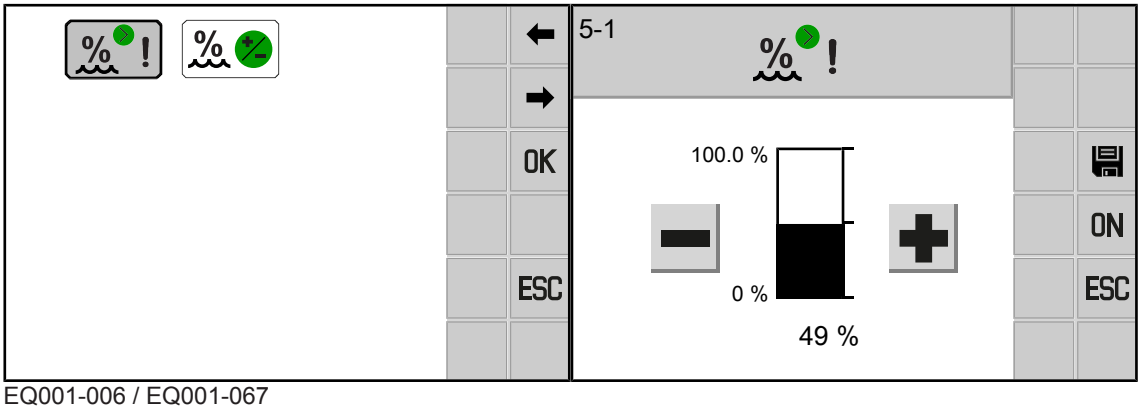
5		Mesure d'humidité, *voir Page 240*
	5-1	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, *voir Page 240*
	5-2	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, *voir Page 241*

14.11.1 Menu 5-1 « Message de défaut pour la mesure de l'humidité »

Le message de défaut 522078-15 « Mesure d'humidité valeur limite supérieure » avertit que la matière récoltée est trop humide, *voir Page 354*. 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.



EQ001-006 / EQ001-067

✓ Le menu 5 « Mesure de l'humidité » est appelé, *voir Page 240*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Message de défaut pour mesure d'humidité ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Régler la valeur pour l'affichage

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 228*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

Activer/désactiver le message de défaut

▶ Pour désactiver le message de défaut, appuyer sur ON.

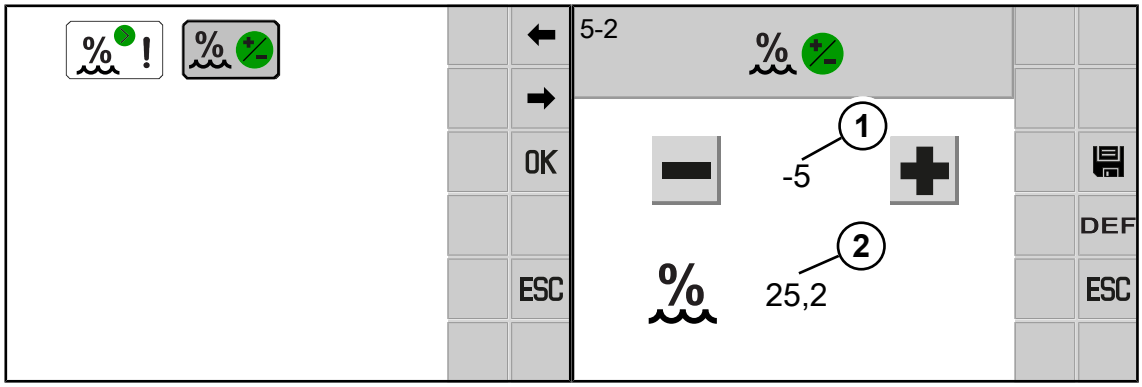
➡ L'affichage sur la touche change de ON à OFF.

▶ Pour activer le message de défaut, appuyer sur OFF.

➡ L'affichage sur la touche change de OFF à ON.

14.11.2 Menu 5-2 « Valeur de correction pour la mesure de l'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.



EQ001-006 / EQ001-068

✓ Le menu 5 « Mesure de l'humidité » est appelé, *voir Page 240*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Valeur de correction pour mesure d'humidité ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

Pos.	Désignation	Explication
(1)	Valeur de correction	Plage de valeur réglable : +10 à -10
(2)	Valeur	Humidité mesurée

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

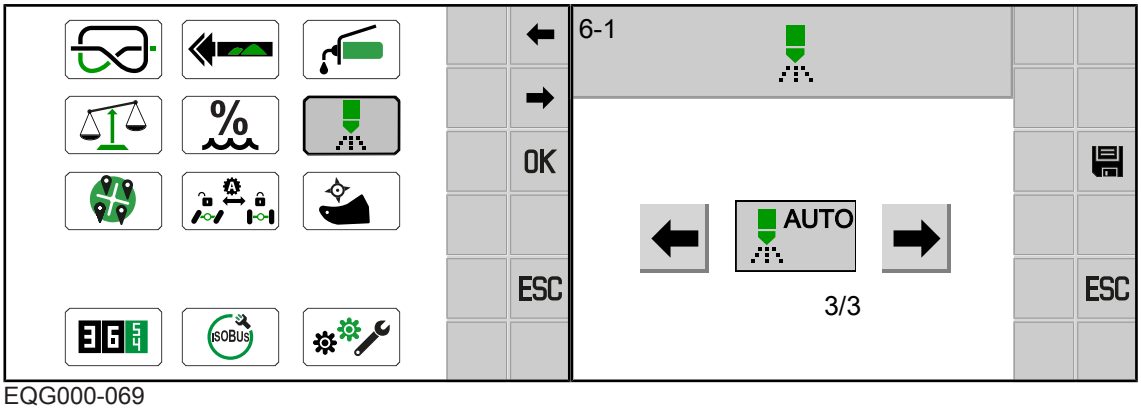
▶ Appuyer sur ou jusqu'à ce que la valeur (1) corresponde à la valeur mesurée.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

➡ Le symbole est affiché brièvement.

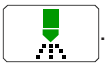
➡ La valeur est enregistrée.

14.12 Menu 6 « Installation d'ensilage externe »



EQG000-069

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

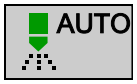
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Installation d'ensilage externe ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

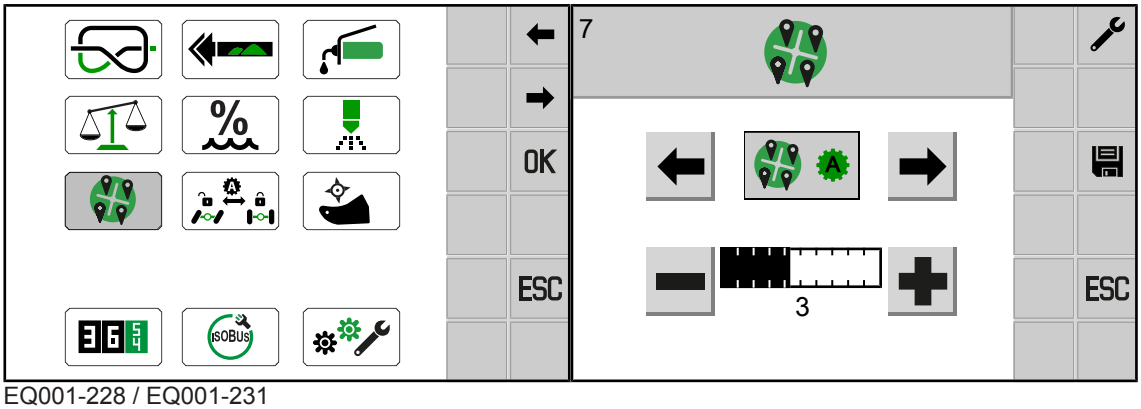
Vous avez le choix entre trois modes :

Symbole	Signification	Explication
Mode 1/3	Installation d'ensilage désactivée	
Mode 2/3	Installation d'ensilage activée	Marche permanente
 Mode 3/3	Installation d'ensilage en mode automatique	L'installation d'ensilage est activée dès que le ramasseur se trouve en position flottante.

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 229*.

14.13 Menu 7 « Empaqueteur »



EQ001-228 / EQ001-231

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Empaqueteur ».

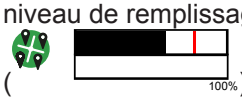
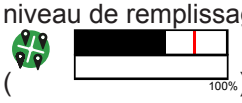
Symboles récurrents *voir Page 225*.

Touches

Symbole	Désignation	Explication
	Ouvrir le sous-menu « Test empaqueteur »	Réservé au personnel qualifié

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre deux modes :

Symbole	Désignation	Explication
	Empaqueteur automatique	• Le tambour de l'empaqueteur remplit le couloir d'alimentation jusqu'à ce que le système ait atteint la valeur réglée, *voir Page 245*. • Dans l'écran de travail, l'affichage du niveau de remplissage () est évalué.
	Empaqueteur 1:1	• Le tambour de l'empaqueteur remplit le couloir d'alimentation et à chaque course de piston, le râteau de retenue est ramené en arrière et le canal de pressage est rempli de matière récoltée par la baguette d'arrivée, *voir Page 246*. • Dans l'écran de travail, l'affichage du niveau de remplissage () est évalué.

Modifier le mode

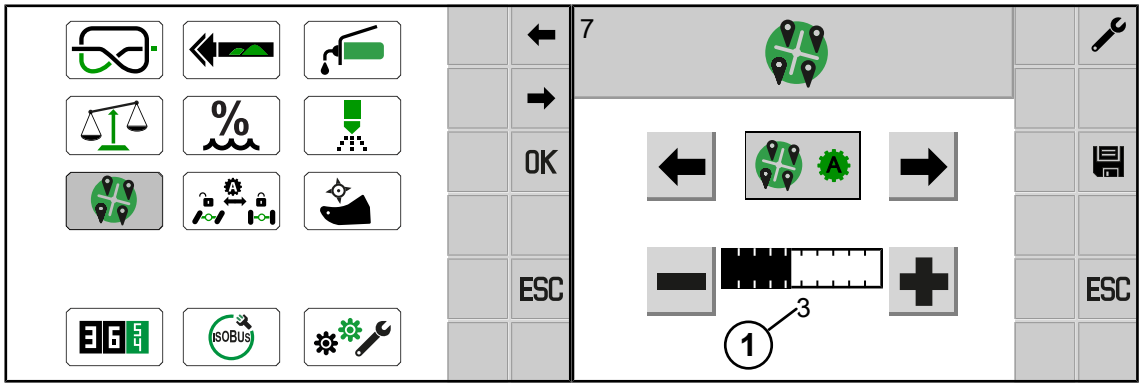
▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 229*.

14.13.1 Régler le mode « Empaqueteur automatique »

Dans le mode « empaqueteur automatique », le tambour de l'empaqueteur remplit le couloir d'alimentation jusqu'à ce que le système ait atteint la valeur réglée pour le déclenchement du râteau de retenue.

Quand la valeur de déclenchement du râteau de retenue est atteinte, le râteau de retenue est ramené en arrière et le canal de pressage est rempli de matière récoltée par la baguette d'arrivée, .

Plus la valeur de déclenchement du râteau de retenue est élevée, plus la quantité de matière récoltée s'accumulant dans le couloir d'alimentation est élevée et plus le râteau de retenue est ramené en arrière tard.



EQ001-228 / EQ001-231

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

✓ Le menu 7 « Empaqueteur » est ouvert.

▶ Sélectionner le mode « empaqueteur automatique » et sauvegarder.

Zone d'affichage

Pos.	Désignation	Explication
(1)	Valeur de déclenchement du râteau de retenue	• Plage de valeur réglable : 1 - 6 • Plus la valeur est élevée, plus la quantité de matière récoltée s'accumulant dans le couloir d'alimentation est élevée et plus le râteau de retenue est ramené en arrière tard. • Régler la valeur de déclenchement du râteau de retenue aussi faible que possible pour que la forme des balles reste acceptable.

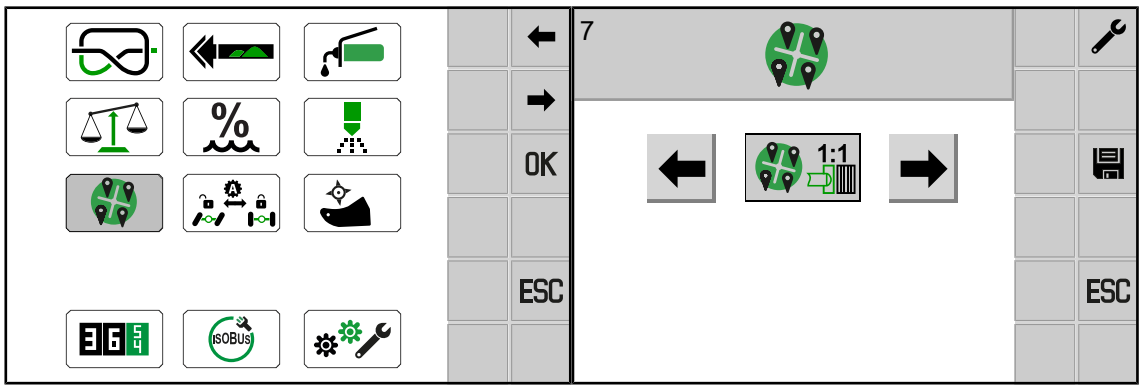
▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 228*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

14.13.2 Régler le mode « Empaqueteur 1:1 »

Dans le mode «

empaqueteur 1:1 », le tambour de l'empaqueteur remplit le couloir d'alimentation et à chaque course de piston, le râteau de retenue est ramené en arrière et le canal de pressage est rempli de matière récoltée par la baguette d'arrivée.



EQ001-228 / EQ001-229

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

✓ Le menu 7 « Empaqueteur » est ouvert.

► Sélectionner le mode «

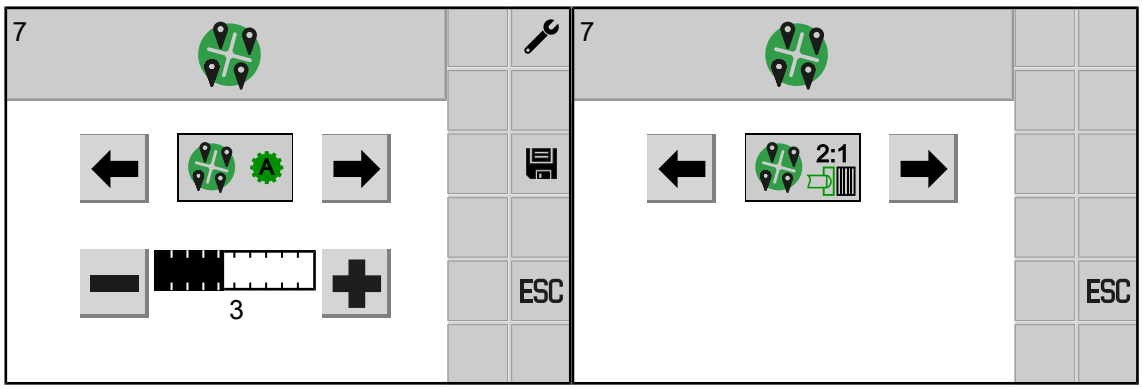
empaqueteur 1:1 » et sauvegarder.

14.13.3 Sous-menu « Test empaqueteur »

Le sous-menu « Test empaqueteur » sert au personnel qualifié à tester l'empaqueteur. En passant par les différents modes (

empaqueteur 2:1,

empaqueteur 3:1); le personnel qualifié peut constater les éventuels défauts dans les actionneurs. Les modes sont des réglages provisoires qui ne peuvent pas être sauvegardés. Le mode du menu « Empaqueteur » est réactivé quand on quitte le sous-menu « Test empaqueteur ».



EQ001-228 / EQ001-230

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

✓ Le menu 7 « Empaqueteur » est ouvert.

▶ Pour ouvrir le sous-menu « Test empaqueteur », appuyer sur .

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre deux modes :

Symbole	Désignation	Explication
	Empaqueteur 2:1	Le tambour de l'empaqueteur remplit le couloir d'alimentation et à chaque deuxième course de piston, le râteau de retenue est ramené en arrière et le canal de pressage est rempli de matière récoltée par la baguette d'arrivée.
	Empaqueteur 3:1	Le tambour de l'empaqueteur remplit le couloir d'alimentation et à chaque troisième course de piston, le râteau de retenue est ramené en arrière et le canal de pressage est rempli de matière récoltée par la baguette d'arrivée.

Modifier le mode

▶ Pour changer de mode, appuyer sur ou .

⇨ Le mode est provisoire et ne peut pas être sauvegardé.

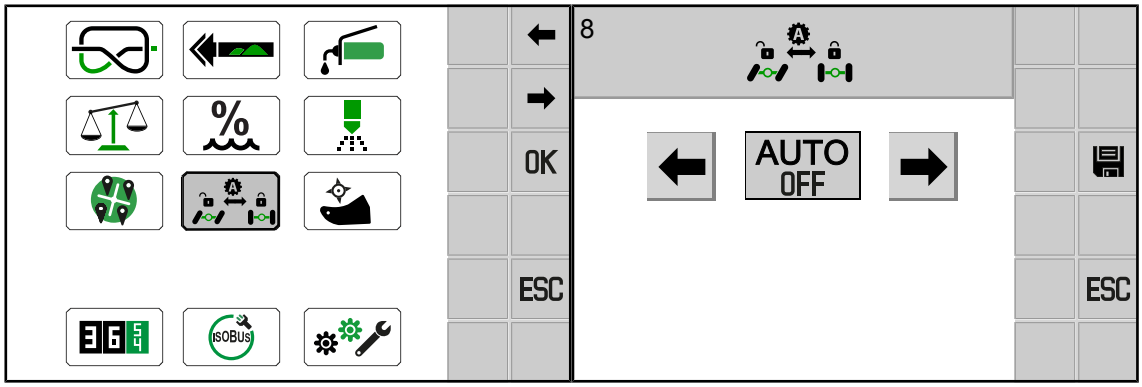
➡ Le mode sélectionné reste activé jusqu'à ce que l'on sorte du sous-menu « Test empaqueteur ».

➡ Le mode du menu « Empaqueteur » est réactivé quand on quitte le sous-menu « Test empaqueteur ».

14.14 Menu 8 « Essieu directeur auto-directionnel »

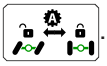
Dans ce menu, il est possible de régler si l'essieu directeur auto-directionnel doit être automatiquement bloqué/débloqué par le système en marche avant et, si oui, à partir de quelle vitesse.

✓ L'appareil de commande du tracteur (TECU) met à disposition des données pour la marche avant.



EQG000-070

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

▶ Pour ouvrir le menu. Appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Essieu orientable auto-directionnel. ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

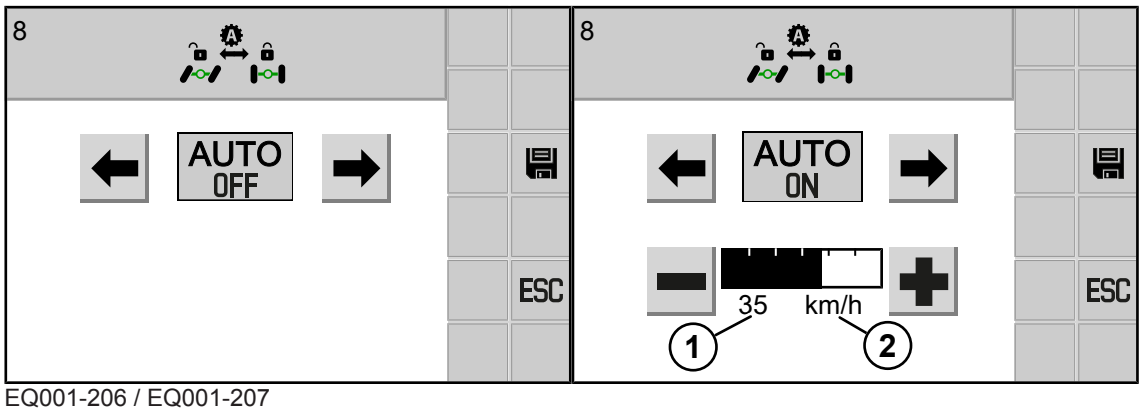
Vous avez le choix entre deux modes.

Symbole	Désignation	Explication
AUTO OFF	Essieu directeur auto-directionnel OFF	Le blocage/déblocage automatique de l'essieu orientable auto-directionnel sur base de la vitesse réglée est désactivé.
AUTO ON	Essieu directeur auto-directionnel ON	Le blocage/déblocage automatique de l'essieu directeur auto-directionnel sur base de la vitesse réglée est activé, *voir Page 248*.

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 229*.

14.14.1 Régler la vitesse pour le blocage de l'essieu orientable auto-directionnel



EQ001-206 / EQ001-207

Zone d'affichage

Pos.	Désignation	Explication
(1)	Vitesse	• La vitesse réglée en marche avant à partir de laquelle le système bloque l'essieu orientable auto-directionnel. • Si la vitesse est atteinte voire dépassée, le système bloque l'essieu orientable auto-directionnel • Si la vitesse repasse sous la vitesse réglée, le système débloque l'essieu orientable auto-directionnel
(2)	Unité	• Unité selon le système d'unités réglé

Régler la vitesse pour le blocage/déblocage de l'essieu orientable auto-directionnel

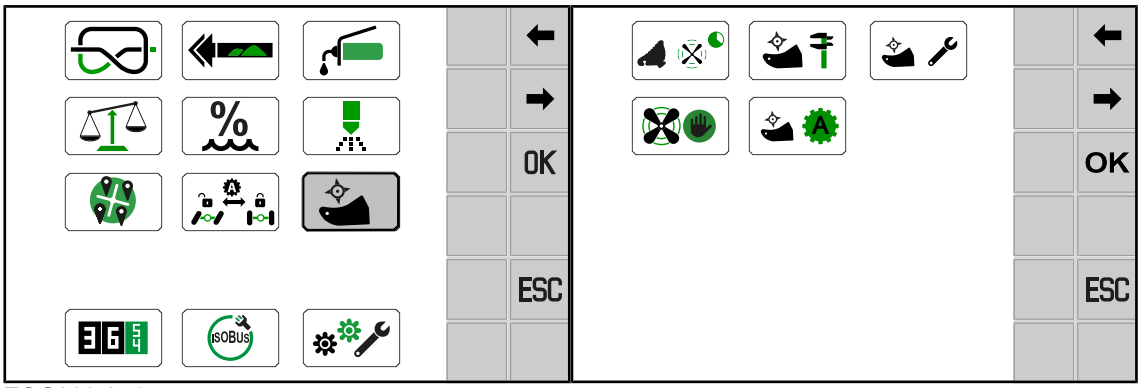
✓ Le mode AUTO ON est sélectionné.

▶ Appuyer sur + ou − jusqu'à ce que la vitesse soit réglée.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

➡ Un signal sonore retentit et la valeur est enregistrée.

14.15 Menu 10 « Cassette à couteaux »



EQG000-071

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

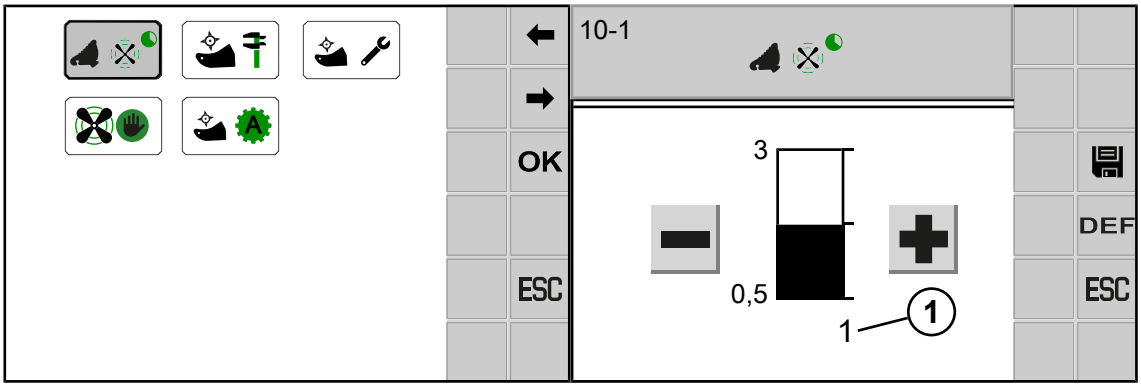
➡ L'écran affiche le menu « Cassette à couteaux ».

En fonction de l'équipement de la machine, le menu « Cassette à couteaux » comprend les sous-menus suivants :

10		Cassette à couteaux, *voir Page 249*
	10-1	Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux, *voir Page 250*
	10-2	Calibrer la cassette à couteaux, *voir Page 251*
	10-3	Activer/désactiver la cassette à couteaux, *voir Page 254*
	10-4	Nettoyage manuel de la cassette à couteaux, *voir Page 255*
	10-5	Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux, *voir Page 256*

14.15.1 Menu 10-1 « Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux »

Dans ce menu, il est possible de régler après combien de balles les cassettes à couteaux doivent être libérés (par soufflage) de la poussière et de toute accumulation de matières récoltées à l'aide d'air comprimé.



EQ001-152 / EQ001-153

✓ Le menu 10 « Cassette à couteaux » est appelé, *voir Page 249*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

Pos.	Désignation	Explication
(1)	Nombre de balles	• Plage de valeur réglable : 0,5 - 3 balles. • En cas de réglage sur 0,5, la cassette à couteaux est soumis au soufflage à la moitié de la balle et à la fin de la balle.

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 228*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

14.15.2 Menu 10-2 "Calibrer la cassette à couteaux"

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par l'utilisation inappropriée du menu « Calibrer la cassette à couteaux »

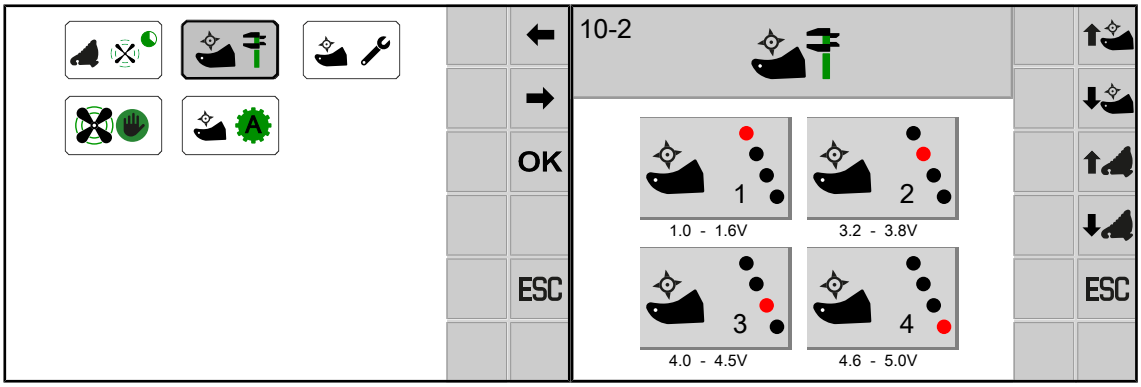
Le calibrage de la cassette à couteaux s'effectue pendant que le moteur du tracteur est en marche et **sans interrogation de sécurité**. La fonction sélectionnée ( ) est immédiatement exécutée **(même avec la cassette à couteaux retirée)**. Cela peut entraîner de graves blessures.

✓ L'exécutant sait quels sont les composants de la machine actionnés par la fonction sélectionnée.

✓ Il n'y a personne dans la zone de danger.

▶ Calibrer la cassette à couteaux uniquement lorsqu'elle est entièrement insérée et bloquée.

Ce menu permet de calibrer la cassette à couteaux. Après l'installation de la cassette à couteaux et après des travaux de réparation, en raison de fortes sollicitations ou une adaptation des composants, un calibrage peut s'avérer nécessaire si l'écran affiche des messages de défaut correspondants.



EQ001-152 / EQ001-143

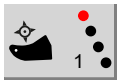
✓ Le menu 10 « Cassette à couteaux » est appelé, *voir Page 249*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Calibrer la cassette à couteaux ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

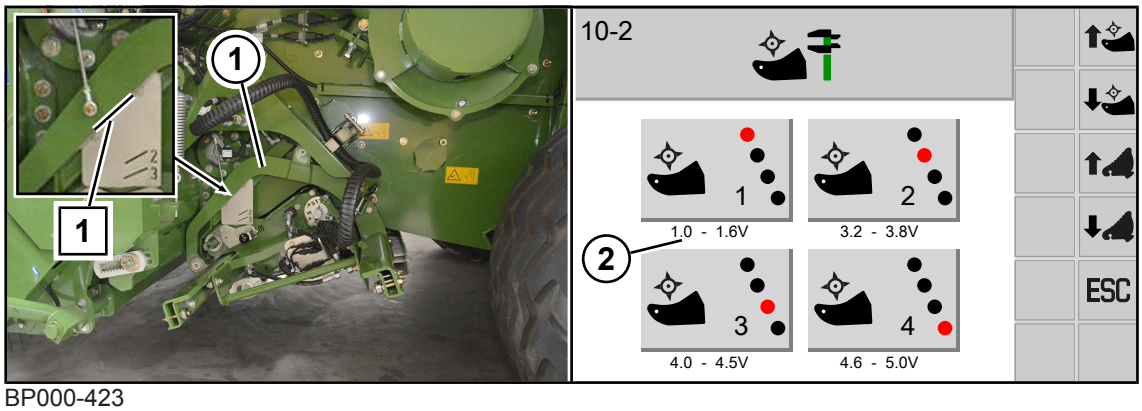
Symbole	Désignation	Explication
	Position 1	Position de travail
	Position 2	Position de corps étrangers
	Position 3	Position de maintenance
	Position 4	Position la plus basse de la cassette à couteaux

✓ La machine est parquée à l'horizontale sur un sol porteur et plat.

✓ La machine est immobilisée et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Démarrer le moteur du tracteur.

Amener la cassette à couteaux en position de travail (position 1)



BP000-423

▶ Appuyer sur ou jusqu'à ce que la cassette à couteaux soit complètement levée.

➡ Les vérins hydrauliques sont complètement rentrés.

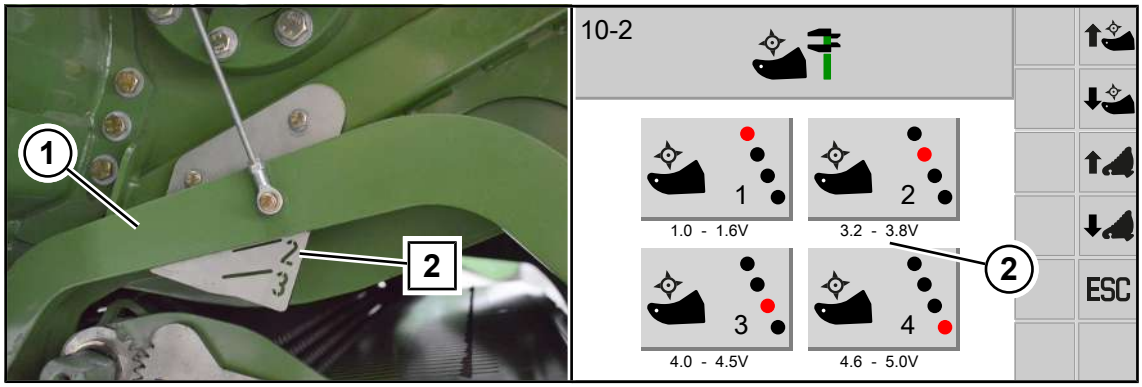
➡ Le cadre du support central (1) se trouve dans la position supérieure 1.

➡ L'écran affiche une valeur de tension (2) de 1.0–1.6 V pour la position de travail (position 1).

▶ Pour enregistrer la position 1, appuyer sur .

➡ Le symbole s'affiche brièvement sur la ligne supérieure.

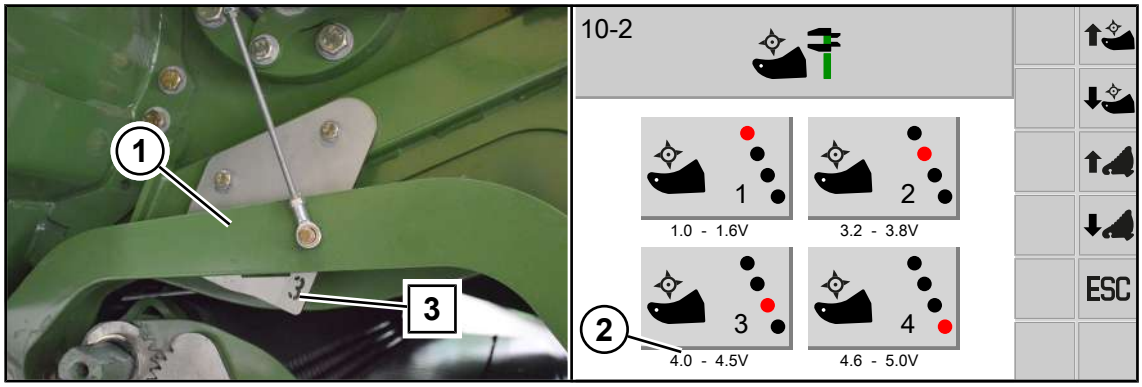
Amener la cassette à couteaux en position de corps étrangers (position 2)



BP000-424

- ▶ Appuyer sur ou jusqu'à ce que la cassette à couteaux atteigne le marquage 2.
  - ⇨ La position de corps étrangers est atteinte lorsque le dessous de l'étrier du cadre de support central (1) se trouve parallèlement au marquage 2 de la tôle de réglage.
  - ⇨ L'écran affiche une valeur de tension (2) de 3.2–3.8 V pour la position de corps étrangers (position 2).
- ▶ Pour enregistrer la position 2, appuyer sur .
  - ⇨ Le symbole s'affiche brièvement sur la ligne supérieure.

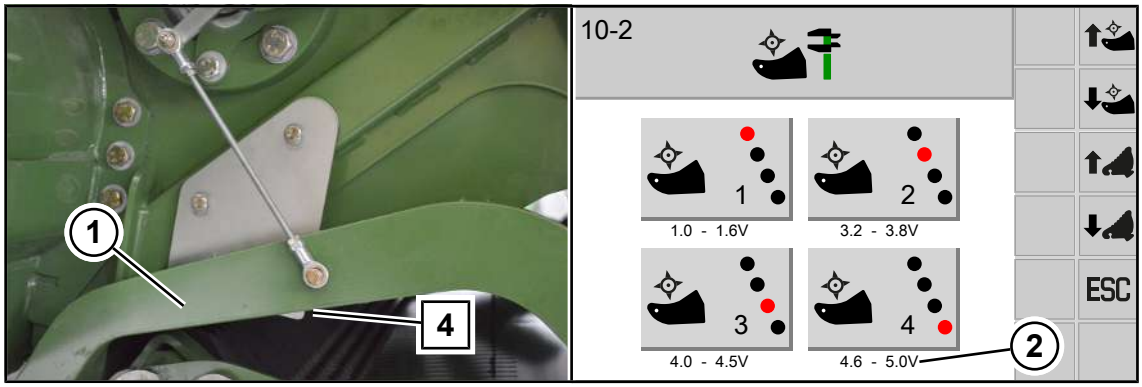
Amener la cassette à couteaux en position de maintenance (position 3)



BP000-425

- ▶ Appuyer sur ou jusqu'à ce que la cassette à couteaux atteigne le marquage 3.
  - ⇨ La position de maintenance est atteinte lorsque le dessous de l'étrier du cadre de support central (1) est parallèlement au marquage 3 de la tôle de réglage.
  - ⇨ L'écran affiche une valeur de tension (2) de 4.0–4.5 V pour la position de maintenance (position 3).
- ▶ Pour enregistrer la position 3, appuyer sur .
  - ⇨ Le symbole s'affiche brièvement sur la ligne supérieure.

Amener la cassette à couteaux dans la position la plus basse (position 4)



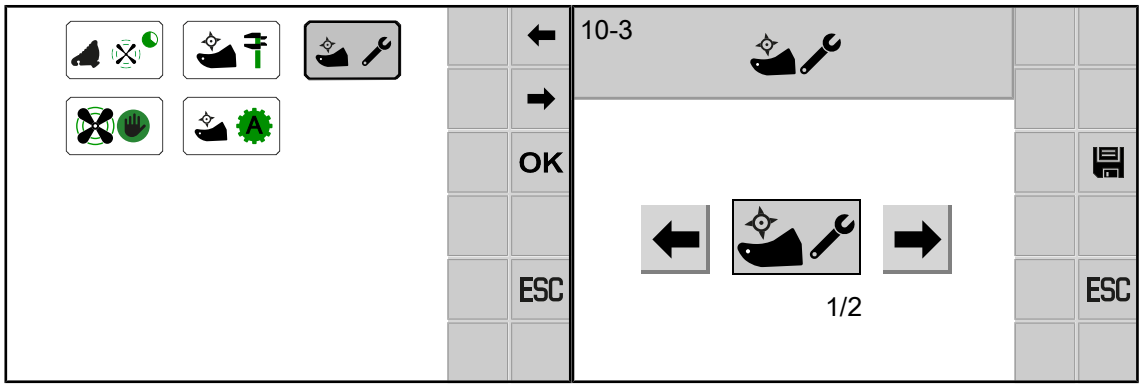
BP000-426

- ▶ Appuyer sur ou jusqu'à ce que la cassette à couteaux atteigne le marquage 4.
  - ⇨ Les vérins hydrauliques sont entièrement sortis.
  - ⇨ Le cadre du support central (1) se trouve dans la position la plus basse 4.
  - ⇨ L'écran affiche une valeur de tension (2) de 4.6–5.0 V pour la position la plus basse (position 4).
- ▶ Pour enregistrer la position 4, appuyer sur .
  - ⇨ Le symbole s'affiche brièvement sur la ligne supérieure.
- ▶ Après le calibrage, soulever la cassette à couteaux dans la position de travail.

14.15.3 Menu 10-3 « Activer / désactiver la cassette à couteaux »

Lorsque la cassette à couteaux est démontée, le mode 2/2 doit être réglé. Sinon, l'écran indique toujours les messages de défaut qui se rapportent aux capteurs de la cassette à couteaux.

Lorsque la cassette à couteaux est montée, le mode 1/2 doit être réglé. Sinon, les messages de défaut qui se rapportent à la cassette à couteaux ne sont pas affichés et la cassette à couteaux ne fonctionne pas parfaitement.



EQ001-152 / EQ001-142

✓ Le menu 10 « Cassette à couteaux » est appelé, *voir Page 249*.

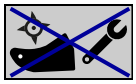
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu "Activer/désactiver la cassette à couteaux".

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

Il est possible de sélectionner entre deux modes :

Symbole	Désignation	Explication
Mode 1/2	Cassette à couteaux activée	Doit être activé lorsque la cassette à couteaux est montée.
 Mode 2/2	Cassette à couteaux désactivée	Doit être désactivé lorsque la cassette à couteaux est démontée.

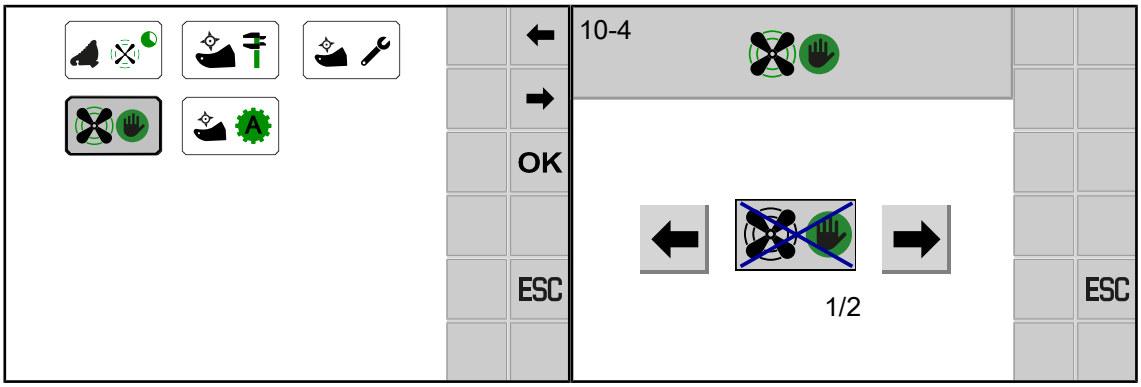
Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 229*.

14.15.4 Menu 10-4 « Nettoyage manuel de la cassette à couteaux »

Pour nettoyer la cassette à couteaux avec un pistolet de soufflage et un tuyau flexible sur le côté gauche de la machine, utiliser le raccord d'air comprimé « AIR » (*voir Page 59*) et pour le côté droit, utiliser le raccord d'air comprimé sous la boîte à ficelle (*voir Page 59*).

Pour utiliser le pistolet de soufflage sur les raccords d'air comprimé, ces derniers doivent être activés dans ce menu. Les deux raccords d'air comprimé sont désactivés automatiquement à l'arrêt du terminal.



EQ001-152 / EQ001-154

✓ Le menu 10 « Cassette à couteaux » est appelé, *voir Page 249*.

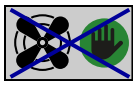
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Nettoyage manuel de la cassette à couteaux ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre deux modes :

Symbole	Désignation	Explication
 Mode 1/2	Nettoyage manuel de la cassette à couteaux désactivé	**Côté gauche de la machine** Le raccord d'air comprimé « AIR » (*voir Page 59*) est désactivé. **Côté droit de la machine** Le raccord d'air comprimé sous la boîte à ficelle (*voir Page 59*) est désactivé.
Mode 2/2	Nettoyage manuel de la cassette à couteaux activé	**Côté gauche de la machine** Le raccord d'air comprimé « AIR » (*voir Page 59*) est activé. **Côté droit de la machine** Le raccord d'air comprimé sous la boîte à ficelle (*voir Page 59*) est activé.

Modifier le mode

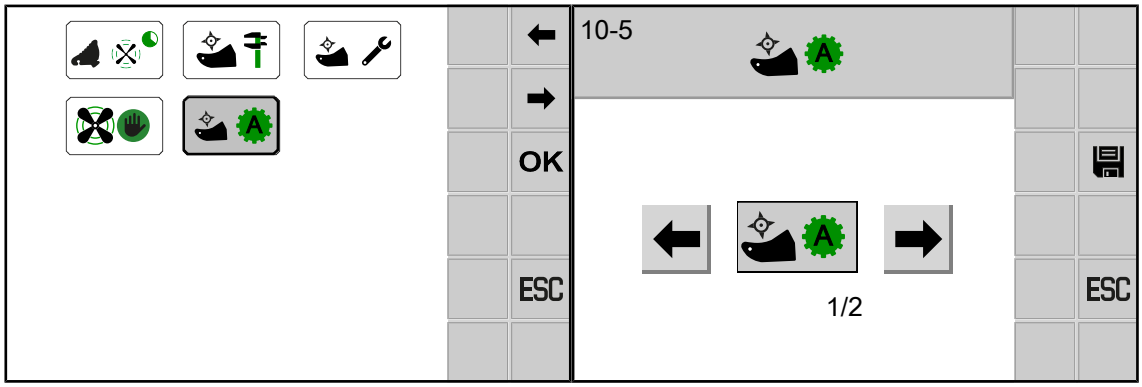
- ▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 229*.

14.15.5 Menu 10-5 « Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux »

Dans ce menu, il est possible de régler le mode définissant la façon dont la cassette à couteaux se comporte en cas de blocage de la matière récoltée dans le rotor de coupe.

Si la cassette à couteaux doit descendre automatiquement en cas de blocage de la matière récoltée dans le rotor de coupe et se relever automatiquement après l'élimination du blocage de la matière récoltée, il convient d'activer le mode 1/2.

Si la cassette à couteaux ne doit pas descendre automatiquement en cas de blocage de la matière récoltée dans le rotor de coupe, il convient d'activer le mode 2/2.



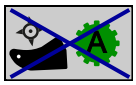
EQ001-152 / EQ001-201

- ✓ Le menu 10 « Cassette à couteaux » est appelé, *voir Page 249*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

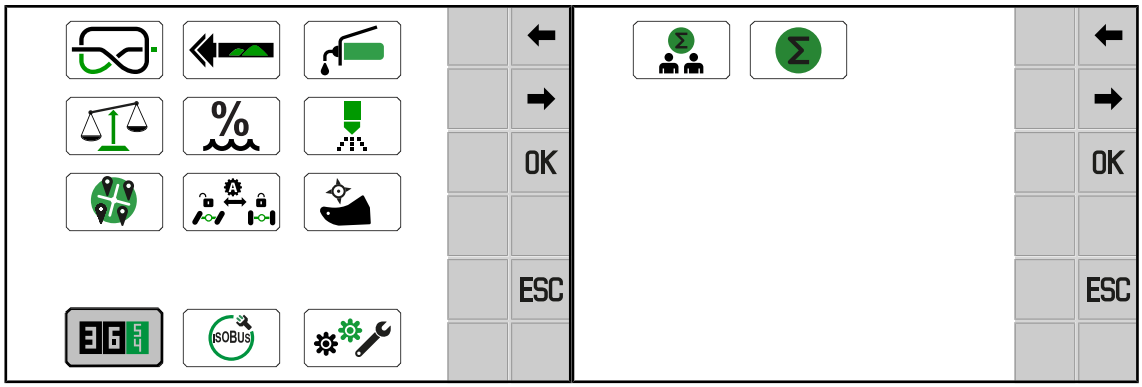
Vous avez le choix entre 2 modes :

Symbole	Désignation	Explication
Mode 1/2	Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux activé	• Doit être activé lorsque la cassette à couteaux doit être abaissée automatiquement en cas de blocage de la matière récoltée dans le rotor de coupe et doit être relevée automatiquement après l'élimination du blocage de la matière récoltée.
 Mode 2/2	Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux désactivé	• Doit être désactivé lorsque la cassette à couteaux ne doit pas descendre automatiquement en cas de blocage de la matière récoltée dans le rotor de coupe.

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 229*.

14.16 Menu 13 « Compteurs »



EQG000-054

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

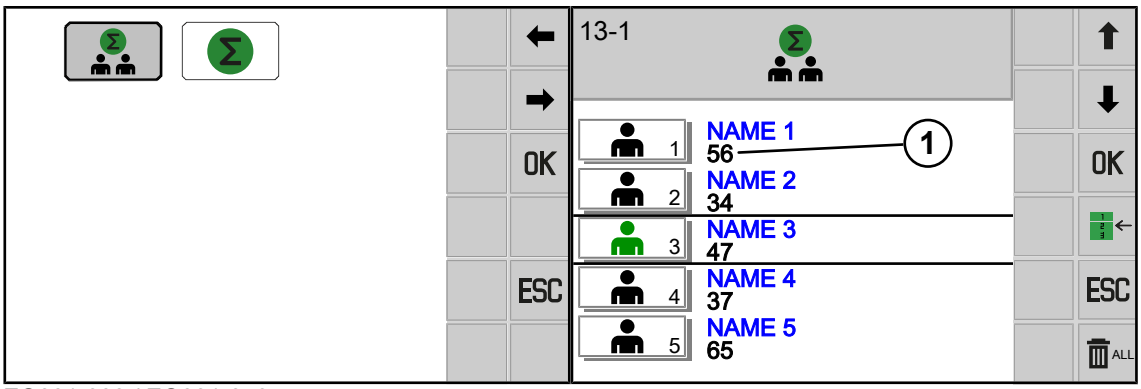
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➥ L'écran affiche le menu « Compteurs ».

En fonction de l'équipement de la machine, le menu « Compteurs » comprend les sous-menus suivants :

Symbole	Désignation
	Menu 13-1 « Compteur du client », *voir Page 258*
	Menu 13-2 « Compteur totalisateur », *voir Page 262*

14.16.1 Menu 13-1 « Compteur du client »



EQ001-008 / EQ001-070

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir Page 257*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Compteur du client ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur du client	• Compteur du client 1 à 20. • Le compteur du client activé ( ) est affiché en vert. • Le compteur du client sélectionné est celui qui se trouve entre les lignes. • Le compteur client ne doit pas être activé. • Le nom situé à côté du compteur du client est actionnable. Un masque d'introduction s'ouvre. • Le compteur de détail est ouvert par actionnement du symbole, *voir Page 259*.
(1)	Compteur « Total des balles »	• Correspond à la valeur du compteur « Total des balles » dans le compteur détaillé, *voir Page 260*.

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Symbole	Désignation	Explication
	Afficher le compteur détaillé	Des informations de compteur sont affichées pour le compteur du client sélectionné.
	Remettre à zéro tous les compteurs du client	Tous les 20 compteurs du client et les compteurs de détail correspondants sont remis à zéro. Le nom reste inchangé.

Modifier le nom d'un compteur client

- ▶ Appuyer sur « Nom ».
  - ⇨ Un masque de saisie s'ouvre.
- ▶ Saisir le nom avec le clavier.
- ▶ Pour enregistrer le nom, appuyer sur OK.
- ▶ Pour quitter le masque de saisie sans enregistrer, appuyer sur ESC.

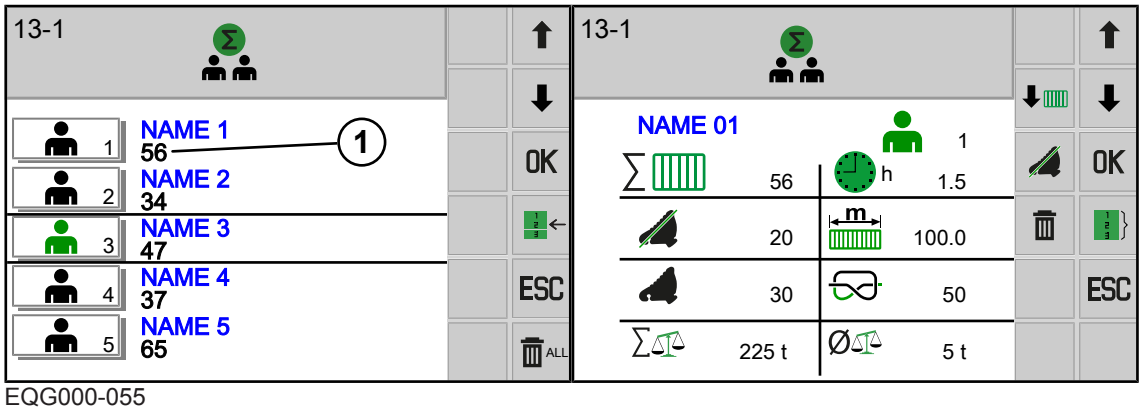
Activer le compteur du client

- ✓ Le compteur de détail est ouvert.
- ▶ Pour sélectionner le compteur du client, appuyer sur ⬆ ou ⬇.
- ▶ Pour activer le compteur du client, appuyer sur OK.
- ➡ Le nouveau compteur du client activé est affiché en vert.

Remettre à zéro tous les compteurs du client et les compteurs de détail

- ▶ Pour remettre à zéro tous les compteurs du client et les compteurs de détail correspondants, appuyer sur ALL et maintenir jusqu'à ce qu'un signal sonore retentisse.
- ➡ Tous les 20 compteurs du client et les compteurs de détail correspondants sont remis à zéro.
- ➡ Le nom reste inchangé.

14.16.1.1 Compteur de détail



EQG000-055

Compteur du client | Compteur de détail

Appeler le compteur de détail

✓ Le menu 13-1 « Compteur du client » est appelé.

▶ Pour appeler le compteur de détail, appuyer sur .

Appeler le compteur du client

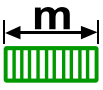
✓ Le compteur de détail est ouvert.

▶ Appuyer sur pour revenir au compteur du client.

Description des touches

Symbole	Désignation
	Diminuer le nombre de balles
	Appeler le compteur « Balles non coupées »
	Appeler le compteur « Balles coupées »

Zone d'affichage compteur de détail

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur du client sélectionné	• Ici le compteur du client 1 • Informations supplémentaires *voir Page 258*.
	Compteur « Total des balles »	Nombre total des balles
	Compteur « Balles non coupées »	**Sur la version avec « mécanisme de coupe » :** Nombre de balles non coupées
	Compteur « Balles coupées »	**Sur la version avec « mécanisme de coupe » :** Nombre de balles coupées
	Compteur de durée de fonctionnement	Compte dès que l'électronique est activée.
	Compteur « Longueur totale »	• Longueur totale de toutes les balles pour ce client. • En m ou pieds (en fonction du système d'unités réglé).

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur de nœuds	**Sur la version avec « MultiBale » :** Y compris le nœud MultiBale
	Compteur « Poids total »	**Sur la version avec « Dispositif de pesage » :** Poids total de toutes les balles
	Compteur « Poids moyen »	**Sur la version avec « Dispositif de pesage » :** Poids moyen des balles pesées

Remettre le compteur du client à zéro

Le compteur du client devant être remis à zéro ne doit pas être activé.

▶ Pour sélectionner le compteur du client, appuyer sur ou .

▶ Appuyer sur .

⇨ Le compteur du client sélectionné est remis à zéro.

⇨ Le nom du compteur client n'est pas effacé.

Modifier le nombre de balles

▶ Appuyer sur ou jusqu'à ce que le compteur du client soit sélectionné.

Le compteur client ne doit pas être activé.

Modifier le compteur « Balles non coupées »

▶ Appuyer sur .

▶ Pour réduire le nombre de balles, appuyer sur .

➡ Sont modifiés en même temps :

- le compteur saisonnier
- le compteur journalier
- le compteur « Longueur totale »
- le compteur de nœuds
- **Sur la version avec « Dispositif de pesage »** : compteur « Poids total »
- **Sur la version avec « Dispositif de pesage »** : compteur « Poids moyen »

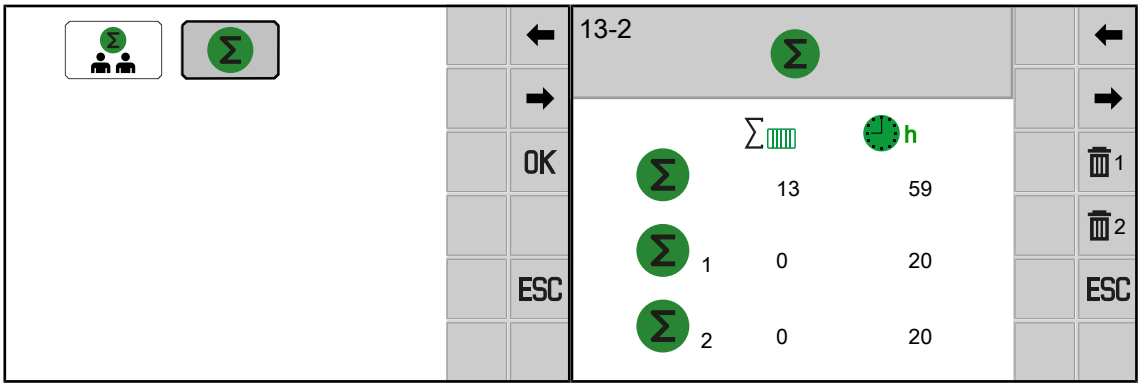
▶ Pour réduire le nombre de balles, appuyer sur .

➡ Sont modifiés en même temps :

- le compteur saisonnier
- le compteur journalier
- le compteur « Longueur totale »

- le compteur de nœuds
- **Sur la version avec « Dispositif de pesage »** : compteur « Poids total »
- **Sur la version avec « Dispositif de pesage »** : compteur « Poids moyen »

14.16.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur »



EQ001-008 / EQ001-072

✓ Le menu principal 13 « Compteurs » est appelé, *voir Page 257*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur Σ.

⇨ L'écran affiche le menu « Compteur totalisateur ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
∑	Compteur « Nombre total de balles »	
	Compteur « Balles non coupées »	**Sur la version avec « mécanisme de coupe » :** Nombre de balles non coupées
	Compteur « Balles coupées »	**Sur la version avec « mécanisme de coupe » :** Nombre de balles coupées
h	Compteur de durée de fonctionnement	Compte dès que l'électronique est activée.
	Compteur de nœuds	**Sur la version avec « MultiBale » :** Y compris le nœud MultiBale
∑	Compteur « Poids total »	**Sur la version avec « Dispositif de pesage » :** Poids total de toutes les balles
m	Compteur « Longueur totale »	• Longueur totale de toutes les balles pour ce client. • En m ou pieds (en fonction du système d'unités réglé).

Symbole	Désignation	Explication
Σ	Compteur de balles	Non effaçable
Σ1	Compteur saisonnier 1	Effaçable
Σ2	Compteur saisonnier 2	Effaçable

Sur la version avec « Dispositif de pesage »

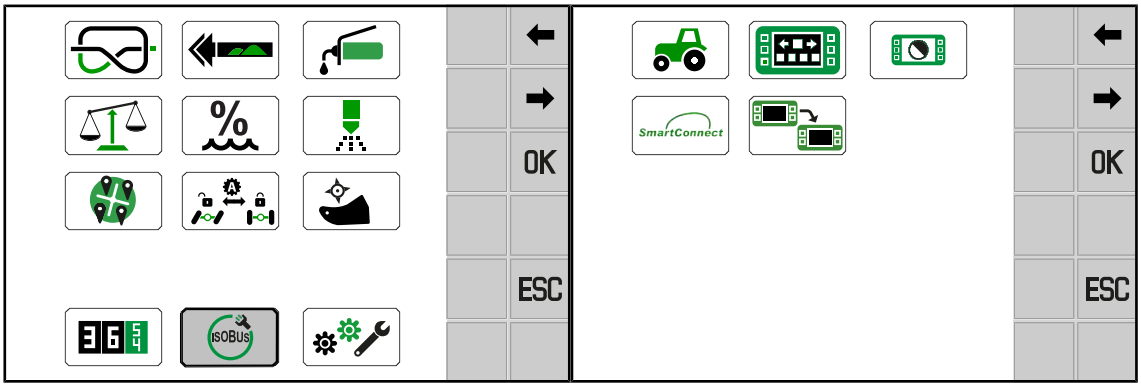
Symbole	Désignation	Explication
	Compteur « Poids total »	Poids total de toutes les balles pressées. Non effaçable
1	Compteur saisonnier 1	Effaçable
2	Compteur saisonnier 2	Effaçable

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Remettre à zéro le compteur saisonnier 1 ou 2

- ▶ Pour remettre le compteur saisonnier 1 à zéro, appuyer sur 1 et maintenir enfoncé.
- ▶ Pour remettre le compteur saisonnier 2 à zéro, appuyer sur 2 et maintenir enfoncé.

14.17 Menu 14 « ISOBUS »



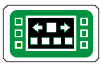
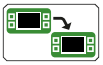
EQG001-001

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

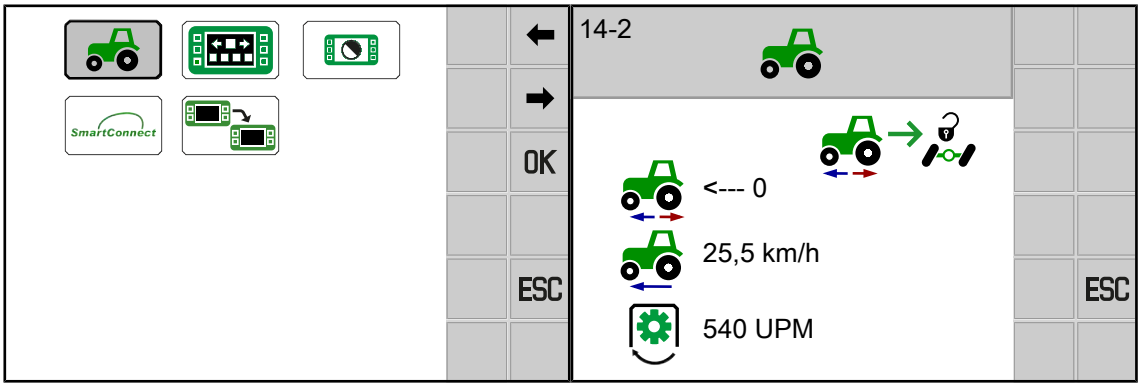
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur ISOBUS.

➡ 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 263*
	14-2	Diagnostic de la vitesse de conduite / du sens de la marche, *voir Page 264*
	14-3 	Configurer la fenêtre principale, *voir Page 265*
	14-4	Régler la couleur de fond, *voir Page 267*.
	14-5	KRONE SmartConnect,*voir Page 268*
	14-9 	Commutation entre les terminaux, *voir Page 268*

14.17.1 Menu 14-2 « Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / du sens de la marche »



EQG000-065

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 263*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Diagnostic de la vitesse de conduite/du sens de la marche ».

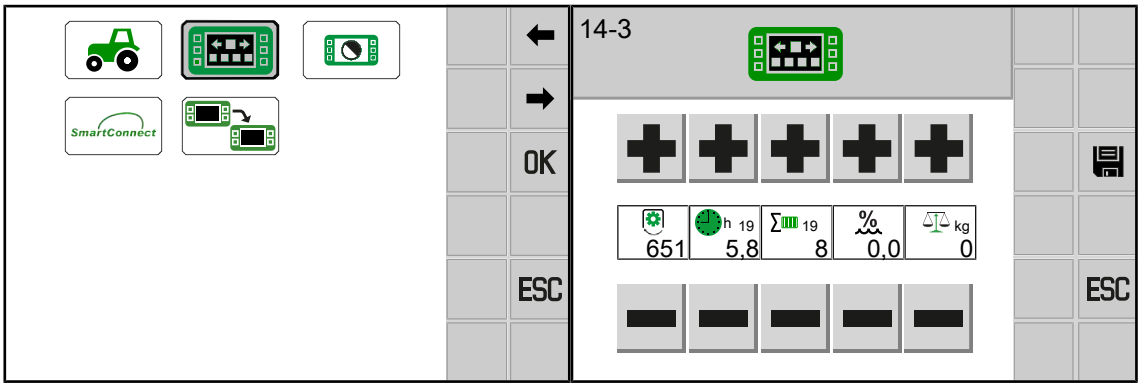
Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
<--- 0	Marche avant	
0 --->	Marche arrière	
+25,5 km/h	Vitesse en marche avant	km/h ou mph en fonction du système d'unités réglé.
-25,5 km/h	Vitesse en marche arrière	
	Vitesse de prise de force	La valeur est mise à disposition par le tracteur via ISOBUS.
	Le sens de la marche du tracteur est évalué pour le blocage de l'essieu orientable.	lorsque l'évaluation des données ISOBUS est activée au niveau du tracteur.
	Le sens de la marche du tracteur n'est pas évalué pour le blocage de l'essieu orientable.	lorsque l'évaluation des données ISOBUS n'est pas activée au niveau du tracteur.

14.17.2 Menu 14-3 « Configurer la fenêtre principale »

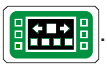
Dans ce menu, il est possible de régler les éléments d'affichage qui seront affichés dans la barre d'information inférieure de l'écran de travail (*voir Page 202*). Jusqu'à 5 éléments d'affichage peuvent être représentés simultanément sur la barre d'information de l'écran de travail. Chaque élément d'affichage ne peut être sélectionné qu'à une seule reprise.

En fonction de l'équipement de la machine, il est possible d'effectuer une sélection à partir de 9 éléments d'affichage au maximum ; 5 de ces éléments d'affichage seront alors représentés sur la barre d'information de l'écran de travail.



EQ001-077 / EQ001-078

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 263*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Configurer la fenêtre principale ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

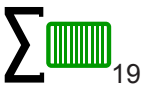
Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
	Afficher l'élément d'affichage suivant	
	Afficher l'élément d'affichage précédent	

- ▶ Pour sélectionner l'élément d'affichage souhaité, appuyer sur ou .
  - ⇨ L'écran affiche le nouvel élément d'affichage.
- ▶ Pour enregistrer le nouvel élément d'affichage, appuyer sur .
- ➡ Le nouvel élément d'affichage est enregistré pour la barre d'info de la fenêtre principale.

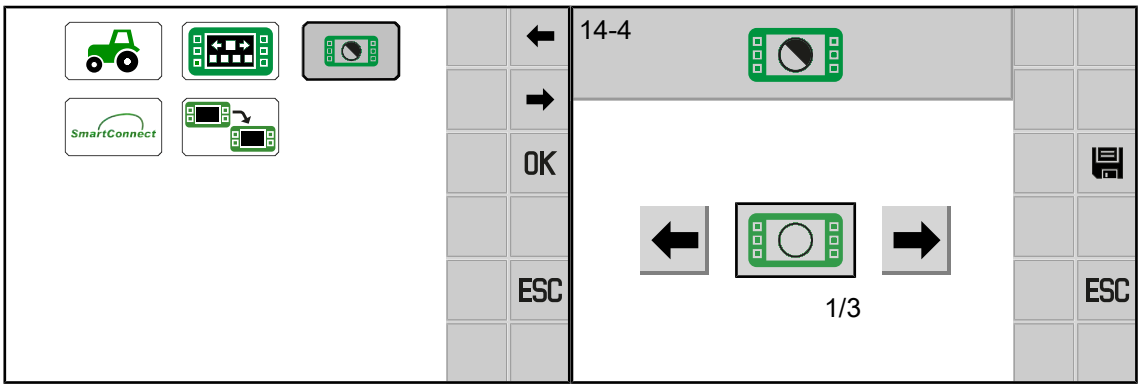
Éléments d'affichage sélectionnables

En fonction de l'équipement de la machine, les éléments d'affichage suivants peuvent être positionnés dans la barre d'info de la fenêtre principale, *voir Page 202*.

Symbole	Désignation	Explication
	Vitesse de prise de force actuelle	En min^{-1}
	Compteur de durée de fonctionnement	Compte uniquement si la prise de force est en cours de fonctionnement. Le nombre à côté indique le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
	Nombre total actuel de balles	Le nombre ci-contre donne le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
	Taux d'humidité actuel de la matière récoltée	
	Poids de la balle	Poids de la dernière balle pesée
	Poids moyen actuel des balles pesées	Le nombre ci-contre donne le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
	Poids total actuel de toutes les balles	Le nombre ci-contre donne le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).

Symbole	Désignation	Explication
m 19	Longueur totale de toutes les balles pressées	En m ou pieds (en fonction du système d'unités réglé). Le nombre à côté indique le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
19	Nombre actuel de balles non coupées	Le nombre à côté indique le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).
19	Nombre actuel de balles coupées	**Sur la version avec « mécanisme de coupe » :** Le nombre à côté indique le compteur du client sélectionné (dans l'exemple, le compteur du client 19).

14.17.3 Menu 14-4 « Régler la couleur de fond »



EQG000-042

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 263*.

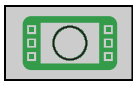
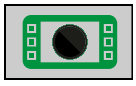
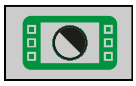
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Couleur de fond ».

Symboles récurrents *voir Page 225*.

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre trois modes.

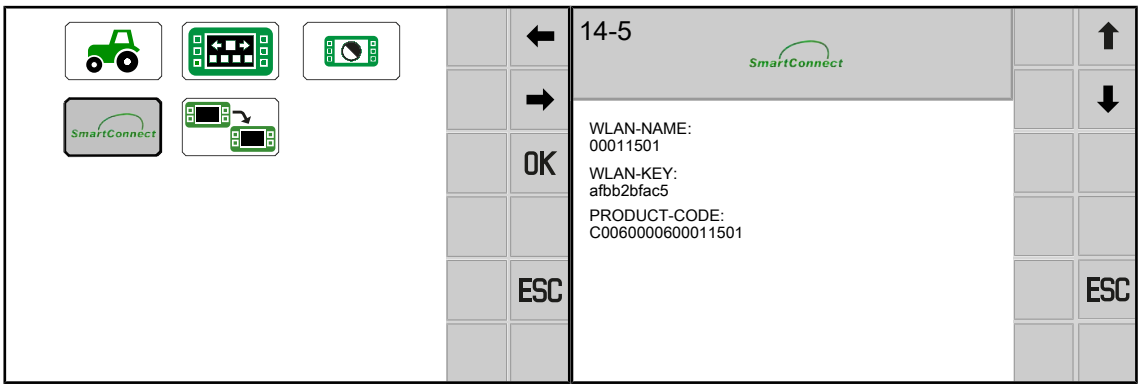
Symbole	Désignation	Explication
 Mode 1/3	Couleur de fond blanche	Recommandation pour le jour.
 Mode 2/3	Couleur de fond grise	Recommandation pour la nuit.
 Mode 3/3	Couleur de fond automatique	La couleur de fond est définie au niveau du tracteur par le biais du feu de stationnement. • Feu de stationnement du tracteur activé, couleur de fond grise. • Feu de stationnement du tracteur désactivé, couleur de fond blanche.

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 229*.

14.17.4 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 263*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « SmartConnect ».

14.17.5 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »

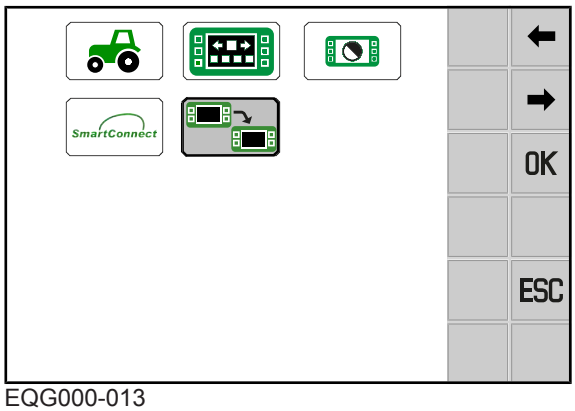
INFORMATION

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.

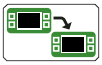
Jusqu'à l'appel suivant, la machine n'est plus disponible dans le terminal précédent.

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.

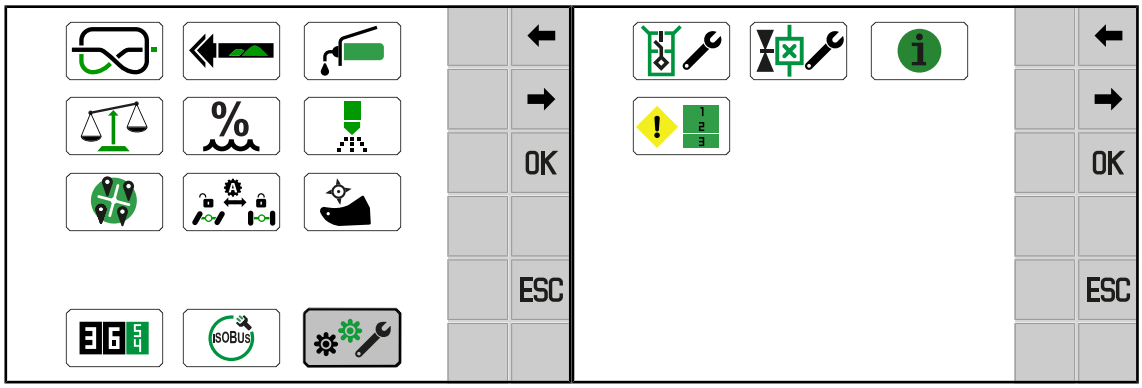


EQG000-013

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 263*.

▶ Appuyer sur  pour passer au terminal suivant.

14.18 Menu 15 « Réglages »



EQG000-051

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 226*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu "Réglages".

En fonction de l'équipement de la machine, le menu « Réglages » comprend les sous-menus suivants :

15		Réglages, *voir Page 269*
	15-1	Test des capteurs, *voir Page 270*
	15-2	Test des actionneurs, *voir Page 275*
	15-3	Information logiciel, *voir Page 280*
	15-4	Liste des défauts, *voir Page 280*

14.18.1 Menu 15-1 « Test des capteurs »

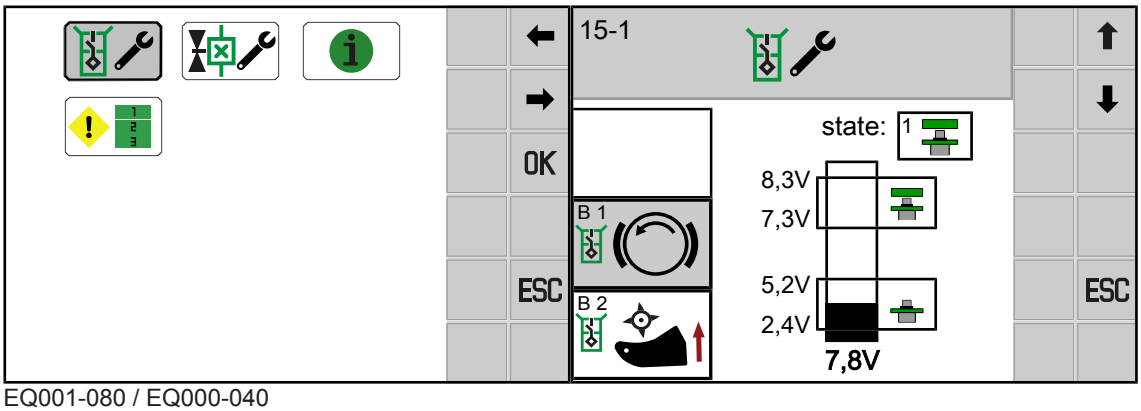
⚠ AVERTISSEMENT

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.



EQ001-080 / EQ000-040

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 269*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Test des capteurs ».

Symbole	Désignation	Explication
↑	Sélectionner le capteur précédent	
↓	Sélectionner le capteur suivant	
ESC	Quitter le menu	

Valeurs de réglage des capteurs de proximité inductifs (NAMUR) :

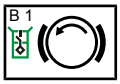
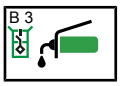
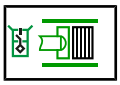
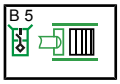
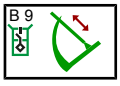
La partie supérieure de la barre indicatrice indique la valeur de réglage minimale et maximale du capteur métallisé (métal devant le capteur). La valeur de réglage actuelle (valeur réelle) est affichée sous la barre indicatrice.

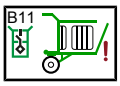
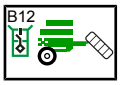
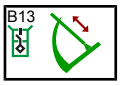
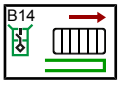
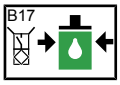
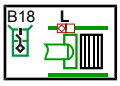
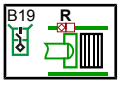
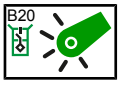
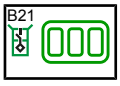
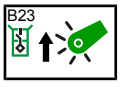
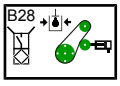
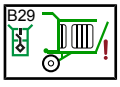
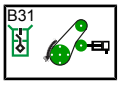
L'écart entre le capteur et le métal doit être réglé de sorte que dans l'état métallisé, la barre se trouve sur la marque supérieure. Puis contrôler, à l'état non métallisé, que la barre se trouve dans la zone de marque inférieure.

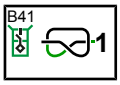
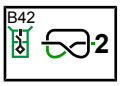
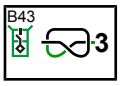
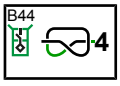
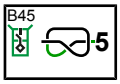
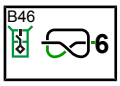
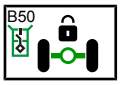
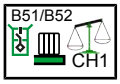
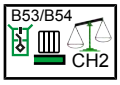
Capteurs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

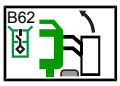
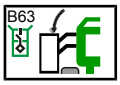
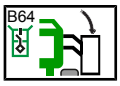
Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques.

Repérage de moyen d'exploitation (BMK) :

Code de réf.	Capteur	Désignation
B1		Frein du volant d'inertie
B2		Cassette à couteaux en haut
B3		Lubrification centralisée
B4		Piston de presse arrière (mesurer)
B5		Piston de presse avant (étalonner)
B6		Vitesse empaqueteur
B7		Alimentation d'empaquetage active
B8		Contrôle ficelle de dessous
B9		Tige de traction des aiguilles gauche
B10		Contrôle de noueur

Code de réf.	Capteur	Désignation
B11		Rampe d'éjection des balles en bas
B12		Dépose de balles
B13		Tige de traction des aiguilles à droite
B14		Éjecteur de balles
B15		Disque soleil
B17		Pression des volets de pressage
B18		Capteur de force à gauche
B19		Capteur de force à droite
B20		Vitesse de rotation du ramasseur
B21		Position MultiBale
B22		Balle sur balance
B23		Position du ramasseur
B24		Cassette à couteaux activée
B27		Position empaqueteur
B28		Pression de compression rotor d'alimentation
B29		Rampe d'éjection des balles en haut
B30		Vitesse de rotation de la prise de force
B31		Vitesse de rotation rotor d'alimentation

Code de réf.	Capteur	Désignation
B32		Couteau actif
B33		Couteau inactif
B34		Cassette à couteaux rentrée
B35		Position de la cassette à couteaux
B38		Capteur d'accélération dispositif de pesage
B39		Position du râteau de retenue en haut
B41		Contrôle ficelle de dessus 1
B42		Contrôle ficelle de dessus 2
B43		Contrôle ficelle de dessus 3
B44		Contrôle ficelle de dessus 4
B45		Contrôle ficelle de dessus 5
B46		Contrôle ficelle de dessus 6
B50		Pression essieu orientable
B51 / B52		Capteur de force avant Composé de : B51 Capteur de force avant gauche B52 Capteur de force avant droite
B53 / B54		Capteur de force arrière Composé de : B53 Capteur de force arrière gauche B54 Capteur de force arrière droite
B61		Boîte à ficelle position de transport à gauche

Code de réf.	Capteur	Désignation
B62		Boîte à ficelle position de transport à droite
B63		Boîte à ficelle position de maintenance à gauche
B64		Boîte à ficelle position de maintenance à droite

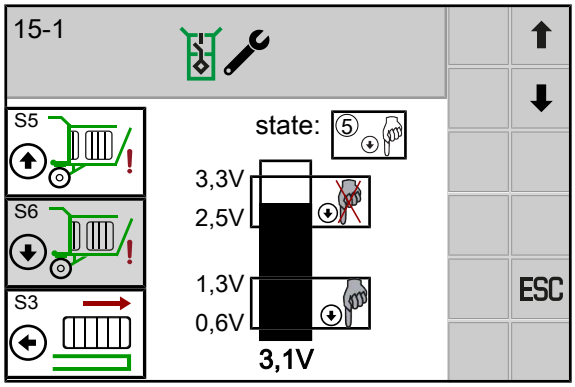
Indicateurs de statut possibles des capteurs

Symbole	Désignation
1	Capteur, amortissement magnétique (métal devant le capteur)
2	Capteur, sans amortissement magnétique (pas de métal devant le capteur)
5	Bouton-poussoir actionné
6	Bouton-poussoir pas actionné
20	Rupture de câble
21	Court-circuit
	Essieu directeur auto-directionnel bloqué
	Essieu directeur auto-directionnel débloqué

Diagnostic bouton-poussoir

Quand le bouton-poussoir est enfoncé, la barre doit se trouver dans la partie marquée inférieure de la barre indicatrice.

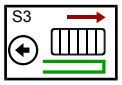
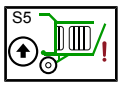
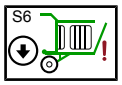
Quand le bouton-poussoir n'est pas enfoncé, la barre doit se trouver dans la partie marquée supérieure de la barre indicatrice.



EQ000-042

Boutons-poussoirs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

Marquage d'équipements électriques :

Code de comp.	Bouton-poussoir	Désignation
S1		Lever la cassette à couteaux
S2		Abaisser la cassette à couteaux
S3		Renter l'éjecteur de balles
S4		Sortir l'éjecteur de balles
S5		Soulever la rampe d'éjection des balles
S6		Abaisser la rampe d'éjection des balles
S7		Couteau actif
S8		Couteau inactif

14.18.2 Menu 15-2 «Test des acteurs»

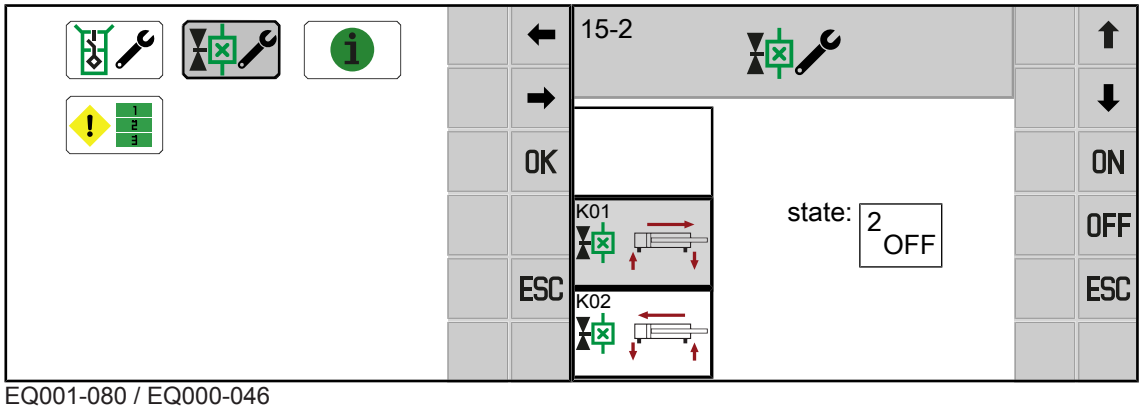
⚠ *AVERTISSEMENT*

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 31*.

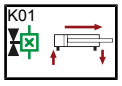
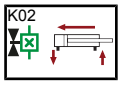
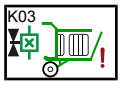
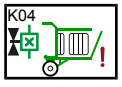
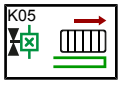
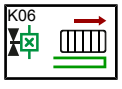
Le test des actionneurs permet de tester les actionneurs de la machine. Les actionneurs ne peuvent être testés que s'ils sont sous tension. En conséquence, dans le menu « Test des actionneurs » il convient de piloter brièvement à la main l'actionneur afin de détecter les défauts éventuels.

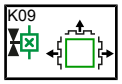
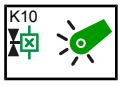
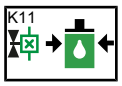
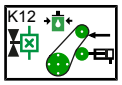
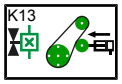
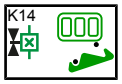
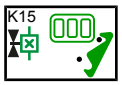
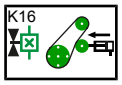
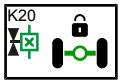
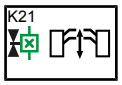
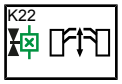
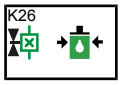


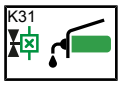
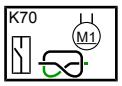
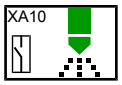
EQ001-080 / EQ000-046

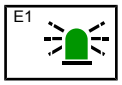
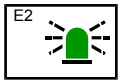
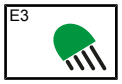
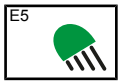
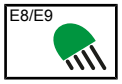
- ▶ Prendre en compte les procédures courantes de sécurité « Effectuer correctement le test des actionneurs », *voir Page 33*.
- ✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 269*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ Un message renvoyant vers la notice d'utilisation apparaît.
- ▶ Prendre en compte les procédures courantes de sécurité « Effectuer correctement le test des actionneurs », *voir Page 33*.
- ▶ Confirmer avec OK.
- ➡ L'écran affiche le menu « Test des actionneurs ».

Acteurs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

N°	Actionneur	Désignation
K01		Vanne pilote 1
K02		Vanne pilote 2
K03		Surface du piston de la rampe d'éjection des balles
K04		Surface de bague de la rampe d'éjection des balles
K05		Éjecteur de balles surface du piston
K06		Éjecteur de balles surface de la bague
K07		Surface du piston de la cassette à couteaux

N°	Actionneur	Désignation
K08		Surface annulaire de la cassette à couteaux
K09		Desserrer les volets de pressage
K10		Entraînement ramasseur
K11		Soupape de limitation de pression volets de pressage
K12		Accouplement rotor d'alimentation
K13		Soupape de sécurité rotor d'alimentation
K14		Déclenchement MultiBale 1 (grande balle)
K15		Déclenchement MultiBale 2 (MultiBale)
K16		Fermer le rotor d'alimentation
K17		Assistance au démarrage
K20		Essieu directeur
K21		Boîte à ficelle surface du piston
K22		Boîtes à ficelle surface annulaire
K26		Soupape de limitation de pression
K27		Couteau surface du piston
K28		Couteau surface annulaire
K29		Nettoyage 1
K30		Nettoyage 2

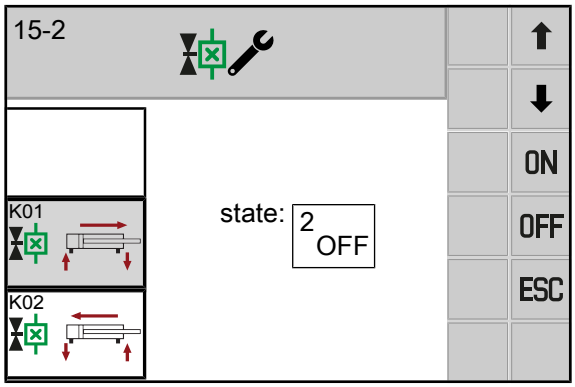
N°	Actionneur	Désignation
K31		Installation de lubrification centralisée
K32		Verrouillage boîtes à ficelle
K41		Déclenchement de l'empaqueteur
K70		Moteur déclenchement du noueur
XA1		Installation d'ensilage

BMK	Actionneur	Désignation
E1		Gyrophare arrière
E2		Gyrophare droit
E3		Éclairage ramasseur
E4		Phare de travail arrière gauche
E5		Phare de travail arrière droit
E6/E7		E6= Éclairage table du noueur E7= Éclairage ficelle de dessous
E8/E9		E8= Éclairage boîte à ficelle droite E9= Éclairage boîte à ficelle gauche

Affichages de statut possibles des actionneurs

Symbole	Désignation
1 ON	Actionneur activé
2 OFF	Actionneur désactivé
3	Erreur générale au niveau d'un actionneur

Diagnostic des actionneurs numériques

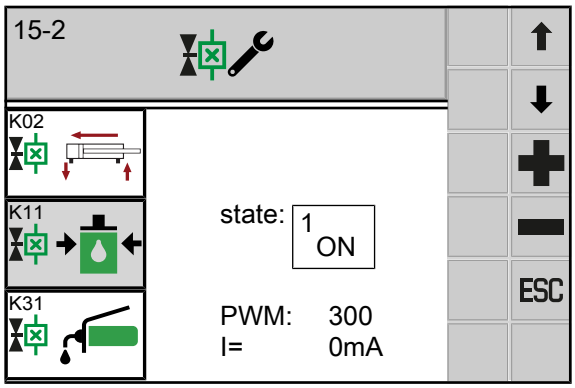


EQG000-019

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.

Diagnostic des actionneurs analogiques

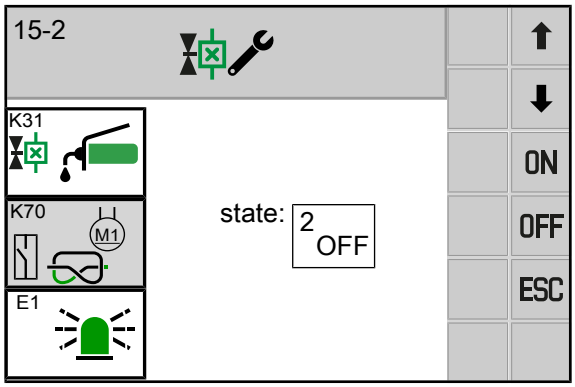


EQG000-020

Une intensité (en mA) peut être réglée par modulation d'impulsions en largeur (en pour mille).

Avec une valeur de modulation d'impulsions en largeur = 500, l'intensité doit se situer entre 500 et 3.000 mA (en fonction de la soupape utilisée et de la température de service).

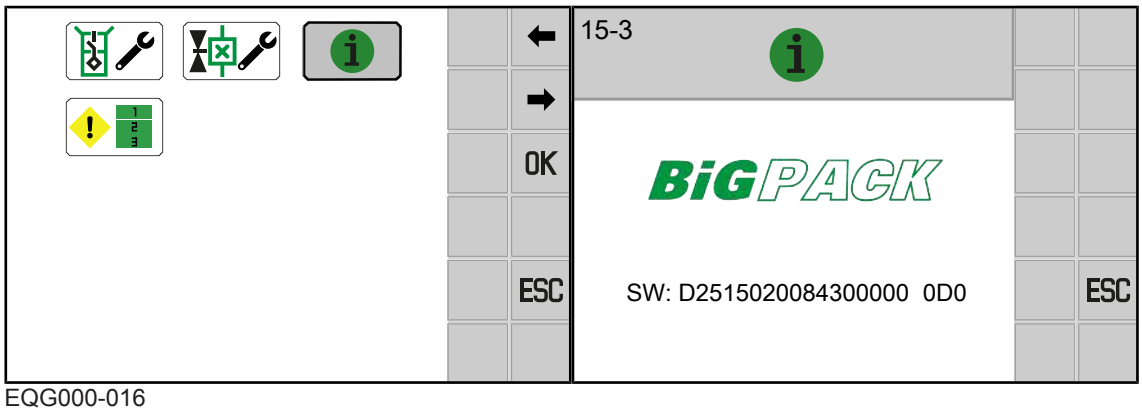
Diagnostic des moteurs



EQG000-053

- ▶ Pour exécuter la fonction, appuyer sur ON.
- ▶ Pour exécuter la fonction, appuyer sur OFF.

14.18.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel »



EQG000-016

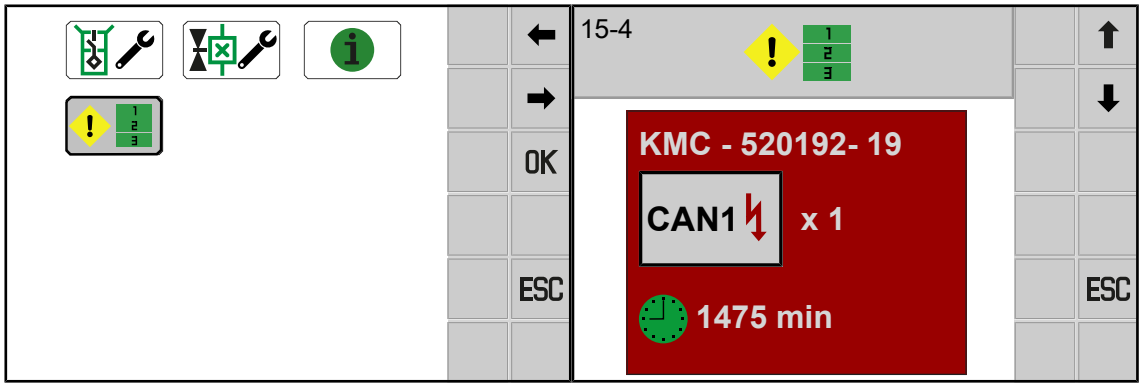
- ✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 269*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Information sur le logiciel ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation
SW	Version complète de logiciel de la machine

14.18.4 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.



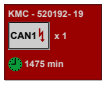
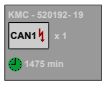
EQG000-060

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 269*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Liste des défauts ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
	Défauts actifs	• Non effaçable
	Défauts inactifs	• Effaçable
(1)	Numéro de défaut	• Signification, cause et dépannage du message de défaut *voir Page 354*.
(2)	Nombre	• Nombre de fois où le défaut est survenu.
(3)	Heure du compteur d'heures de fonctionnement	• 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 225*.

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

.

15 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 17*.

⚠ 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 31*.

⚠ 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.

⚠ 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.

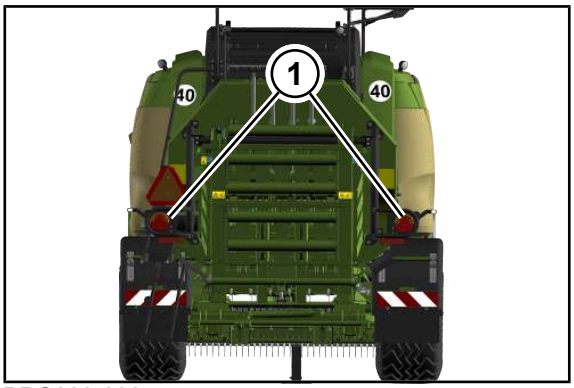
- Pour éviter que des fonctions ne soient déclenchées par erreur, le robinet d'arrêt/les robinets d'arrêt doit ou doivent être verrouillé/s lors du transport et de la circulation sur route.

15.1 Préparer la machine pour la circulation sur route

- ✓ Tous les points mentionnés au chapitre « Mise en service » sont réalisés, *voir Page 117*.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.
- ✓ Les volets de la boîte à ficelle sont basculés vers le bas, *voir Page 139*.

- ✓ Les boîtes à ficelle sont pivotées vers le bas et levées, *voir Page 136*.
- ✓ Toutes les protections sont bien fermées et verrouillées.
- ✓ L'échelle est relevée, *voir Page 170*.
- ✓ Le canal de pressage est vide, *voir Page 164*.
- ✓ Le frein de volant est serré, *voir Page 135*.
- ✓ Le ramasseur est relevé et verrouillé par le robinet d'arrêt, *voir Page 157*.
- ✓ La rampe d'éjection des balles est levée en position de transport, *voir Page 158*.
- ✓ **Sur la version « Pied d'appui mécanique » :** le pied d'appui se trouve en position de transport, *voir Page 168*.
- ✓ **Sur la version « Pied d'appui hydraulique » :** le pied d'appui se trouve en position de transport, *voir Page 169*.
- ✓ **Pour la version « Essieu directeur auto-directionnel » :** Les roues de l'essieu directeur auto-directionnel sont droites.
- ✓ **Pour la version « Essieu directeur auto-directionnel » :** L'essieu directeur auto-directionnel est bloqué, *voir Page 210*.
- ✓ **Sur la version avec « chaîne de sécurité » :** La chaîne de sécurité est montée, *voir Page 132*.
- ✓ Le frein de parking est desserré, *voir Page 170*.
- ✓ Les appareils de commande sur le tracteur sont en position neutre et verrouillées.
- ✓ Le frein fonctionne impeccablement.
- ✓ L'éclairage de routes est raccordé, contrôlé et fonctionne impeccablement, *voir Page 124*.
- ✓ 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 82*.
- ✓ L'écran de circulation sur route est appelé, *voir Page 206*.

15.2 Contrôler l'éclairage de routes



BPG000-032

- ✓ L'éclairage de routes est raccordé, *voir Page 124*.
- ▶ Contrôler le fonctionnement et bon niveau de propreté de l'éclairage de routes (1).

15.3 Régler l'essieu directeur auto-directionnel

INFORMATION

Respecter les consignes d'utilisation du fabricant du tracteur sur le fonctionnement parallèle des appareils de commande du tracteur ! Le raccordement du vérin d'arrêt de l'essieu directeur auto-directionnel doit être alimenté avec priorité ou au même niveau de priorité par rapport à l'alimentation hydraulique restante de la machine !

INFORMATION

Avec l'essieu directeur auto-directionnel, les roues arrière sont braquées par frottement entre la roue et le sol. Dans des situations de conduite critiques, lorsque la voie ne peut être maintenue, l'essieu directeur auto-directionnel doit être bloqué.

Exemples de situations de conduite critiques :

- ✓ Déplacements sur dévers
- ✓ Conduite sur un sol non stabilisé
- ✓ Déplacement en ligne droite à plus de 30 km/h
- ✓ Déplacement en ligne droite
- ▶ En ce qui concerne les situations de conduite critiques, bloquer toujours l'essieu directeur auto-directionnel, *voir Page 285*.

Déplacer les roues dirigées en ligne droite

- ▶ Effectuer un déplacement court en ligne droite avec le tracteur jusqu'à ce que les roues dirigées se trouvent en ligne droite.

Marche arrière

- ▶ Mettre les roues de l'essieu directeur auto-directionnel droites (*voir Page 285*) et bloquer l'essieu directeur auto-directionnel (*voir Page 285*).

Bloquer / débloquer l'essieu directeur auto-directionnel

Utilisation de la machine avec LS (raccordement Load-Sensing)

Bloquer

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Le symbole clignote jusqu'à ce que l'essieu directeur auto-directionnel soit bloqué.
- ➡ L'affichage change de à .

Ouvrir

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Le symbole clignote jusqu'à ce que l'essieu directeur auto-directionnel soit débloqué.
- ➡ L'affichage change de à .

Utilisation de la machine sans LS (raccordement Load-Sensing)

- ▶ Mettre l'appareil de commande ( ) sous pression.

Bloquer

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Le symbole clignote jusqu'à ce que l'essieu directeur auto-directionnel soit bloqué.
- ➡ L'affichage change de à .
- ▶ Évacuer la pression de l'appareil de commande ( ).

Ouvrir

- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Le symbole clignote jusqu'à ce que l'essieu directeur auto-directionnel soit débloqué.
- ➡ L'affichage change de à .

15.4 Desserrer le frein à air comprimé pour manœuvrer la machine

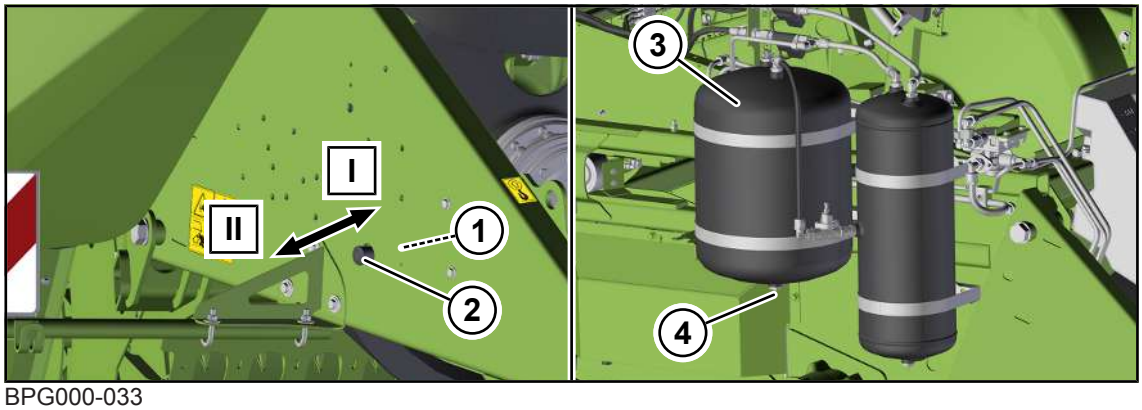
⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessure accru en cas de manœuvre de la machine sans système de frein à air comprimé raccordé.

Une machine sans système de frein à air comprimé raccordé perd ses caractéristiques de freinage. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

Il est interdit de manœuvrer la machine sur la voie publique sans frein à air comprimé raccordé.

- ▶ Ne jamais manœuvrer la machine sur la voie publique sans frein à air comprimé raccordé.



BPG000-033

La soupape de décharge (1) pour desserrer le frein à air comprimé se trouve à l'avant droite sur le timon.

- ✓ **Sur la version avec « essieu directeur auto-directionnel » :** Les roues sont droites, *voir Page 285*.

✓ **Sur la version « Essieu orientable auto-directionnel » :** l'essieu directeur auto-directionnel est bloqué, *voir Page 285*.

▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

▶ Désaccoupler la machine du tracteur, *voir Page 287*.

▶ Pour desserrer le frein à air comprimé, appuyer sur le bouton-poussoir (2) situé sur la soupape de desserrage (1) (position (I)).

➡ Le frein à air comprimé est desserré et la machine peut être manœuvrée.

➡ Si le frein à air comprimé n'est pas desserré, évacuer la pression résiduelle dans le réservoir à pression (3) via la vanne d'évacuation de l'eau (4).

Évacuer la pression résiduelle

✓ Un récipient approprié est disponible pour l'eau de condensation qui ressort.

▶ Pour évacuer la pression résiduelle, actionner la vanne d'évacuation de l'eau (4) jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de pression dans le réservoir à pression (3).

➡ Dès que les raccords d'air comprimé sont raccordés, le bouton-poussoir (2) revient dans sa position initiale (II).

15.5 Desserrer le frein hydraulique pour manœuvrer la machine

✓ **Sur la version avec « essieu directeur auto-directionnel » :** Les roues sont droites, *voir Page 285*.

✓ **Sur la version « Essieu orientable auto-directionnel » :** l'essieu directeur auto-directionnel est bloqué, *voir Page 285*.

▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

▶ Désaccoupler la machine du tracteur, *voir Page 287*.

➡ Le frein hydraulique est desserré et la machine peut être manœuvrée.

15.6 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 le frein de parking (*voir Page 170*) et les cales*voir Page 171*) pour empêcher tout déplacement.

▶ Serrer le frein du volant d'inertie de la machine,*voir Page 135*.

▶ Choisir une surface plane, sèche et suffisamment stable.

▶ **Sur la version avec « pied d'appui hydraulique » :** Abaisser le pied d'appui jusqu'à ce que la plaque de fond repose sur le sol,*voir Page 168*.

▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

▶ **Sur la version avec « pied d'appui mécanique » :** Abaisser le pied d'appui jusqu'à ce que la plaque de fond repose sur le sol, *voir Page 168*.

▶ **Sur la version « Anneau d'attelage avec embout sphérique 80 »:** desserrer le verrouillage côté tracteur de l'anneau d'attelage à tête sphérique.

- Démarrer le moteur du tracteur.
- **Sur la version « Anneau d'attelage avec embout sphérique 80 » :**abaisser le pied d'appui jusqu'à ce que l'anneau d'attelage à tête sphérique ne repose plus sur l'attelage à rotule du tracteur, *voir Page 168*.
- Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- **Sur la version avec « œillet d'attelage » :** Abaisser le pied d'appui jusqu'à ce que l'œillet d'attelage soit dégagé dans le dispositif d'attelage du tracteur, *voir Page 168*.
- Désaccoupler l'arbre à cardan côté tracteur et le déposer sur le logement prévu à cet effet.
- Débrancher le câble d'éclairage (alimentation électrique de l'éclairage de routes) côté tracteur et l'installer sur la fixation de la machine.
- Débrancher le câble ISOBUS (alimentation électrique de la machine) côté tracteur et l'installer sur la fixation de la machine.
- **Pour la version « Pied d'appui hydraulique » :** bloquer le robinet d'arrêt sur le pied d'appui.
- Désaccoupler les flexibles hydrauliques et les monter sur la fixation de la machine.
- **Pour la version avec « frein à air comprimé » :** désaccoupler les têtes d'accouplement rouge et jaune et les monter sur la fixation de la machine, *voir Page 124*.
- **Pour la version avec « frein hydraulique » (exportation)“:** décrocher le raccordement pour le frein hydraulique et le monter sur la fixation de la machine.
- **Pour la version avec « frein hydraulique » (exportation France)“:** desserrer la chaîne de sécurité côté tracteur.
- **Sur la version avec « œillet d'attelage » :** Détacher le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du fabricant du tracteur.
- Déplacer le tracteur avec précaution.
- Monter la protection contre les utilisations non autorisées et conserver la clé en lieu sûr, *voir Page 179*.

15.7 Préparer la machine pour le transport

⚠ *AVERTISSEMENT*

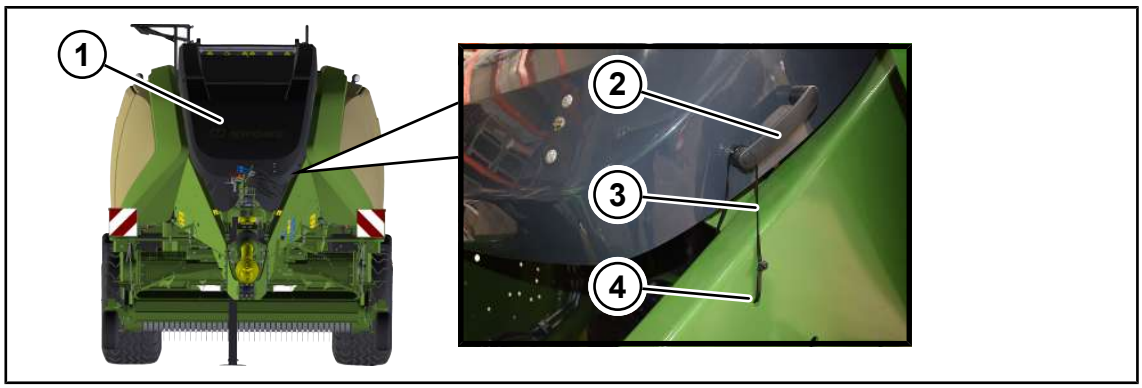
Risque d'accident par des pièces de la machine non sécurisées

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.

✓ La rampe d'éjection des balles est levée en position de transport, *voir Page 158*.
✓ **Pour la version « Essieu directeur auto-directionnel » :** L'essieu directeur auto-directionnel est bloqué, *voir Page 210*.
✓ Le ramasseur est relevé et verrouillé par le robinet d'arrêt, *voir Page 157*.
✓ Tous les dispositifs de protection sont verrouillés.
✓ La machine est dételée du tracteur, *voir Page 287*.
✓ **Pour la version « Plaque d'identification pour véhicules lents »** : la plaque d'identification pour véhicules lents est recouverte ou démontée, *voir Page 54*.

15.7.1 Bloquer le capot avant

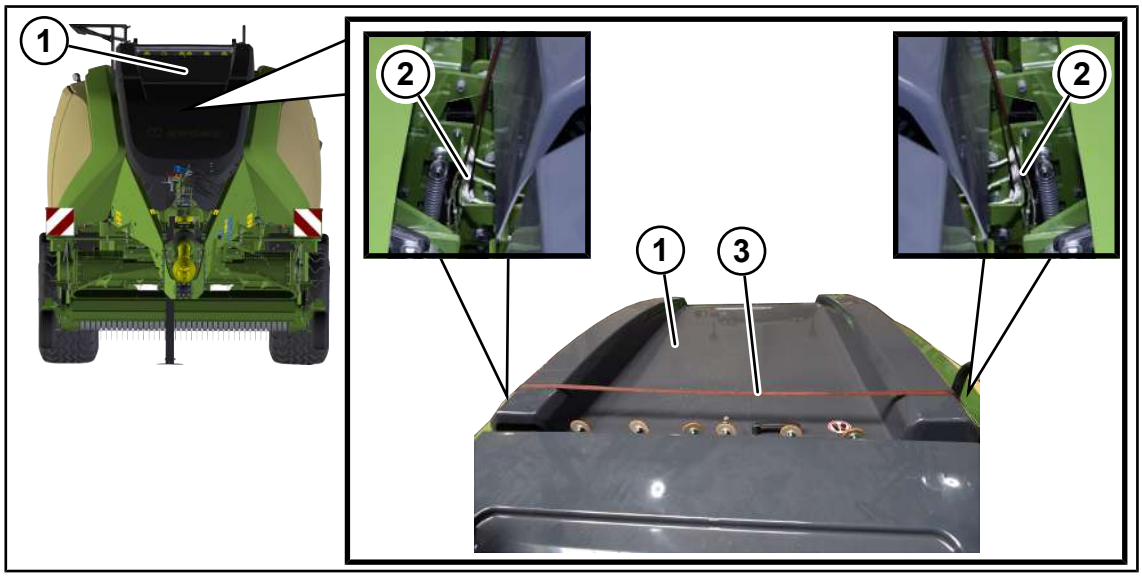


BP000-67

Côté gauche de la machine

- Fermer le capot avant (1).
- Pour bloquer le capot avant, poser un serre-câble (3) autour de la poignée (2) et le faire passer dans l'alésage (3) de la poutre du timon.
- Serrer le serre-câble (3).

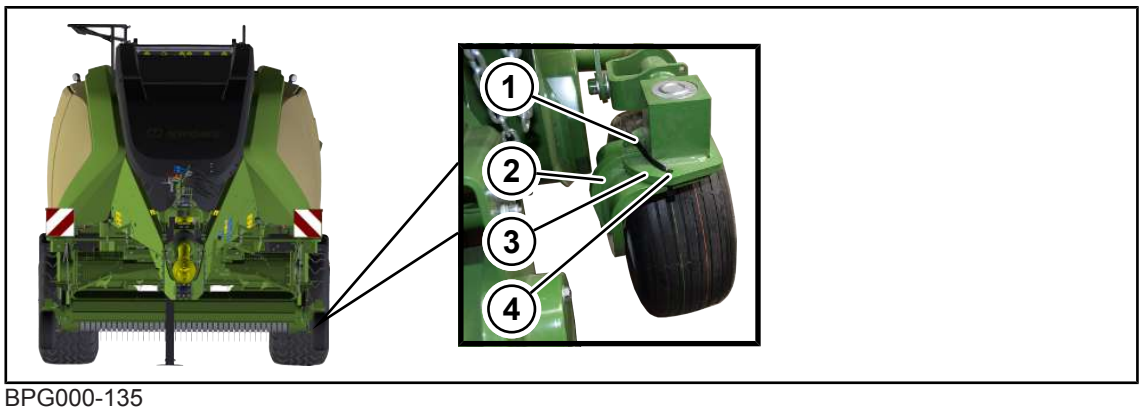
15.7.2 Bloquer le capot du haut



BP000-680

- Fermer le capot du haut (1).
- Pour bloquer le capot du haut (1), poser une sangle (3) autour du capot du haut (1) et la faire passer dans les œillets de guidage de la ficelle (2), côtés droit et gauche de la machine.
- Pour éviter d'abîmer le capot du haut (1), veiller à ne pas trop tendre la sangle (3).

15.7.3 Sécuriser les roues de jauge du ramasseur



BPG000-135

Côtés droit et gauche de la machine

✓ Le ramasseur est relevé et verrouillé par le robinet d'arrêt, *voir Page 157*.

- Passer un serre-câble (1) autour de la butée (3), tirer le serre-câble dans l'alésage (4) de la butée (3), puis l'amener autour de l'équerre de la roue de jauge (2).
- Serrer le serre-câble (1).
- S'assurer que les roues de jauge sont fixées.

15.7.4 Soulever la machine

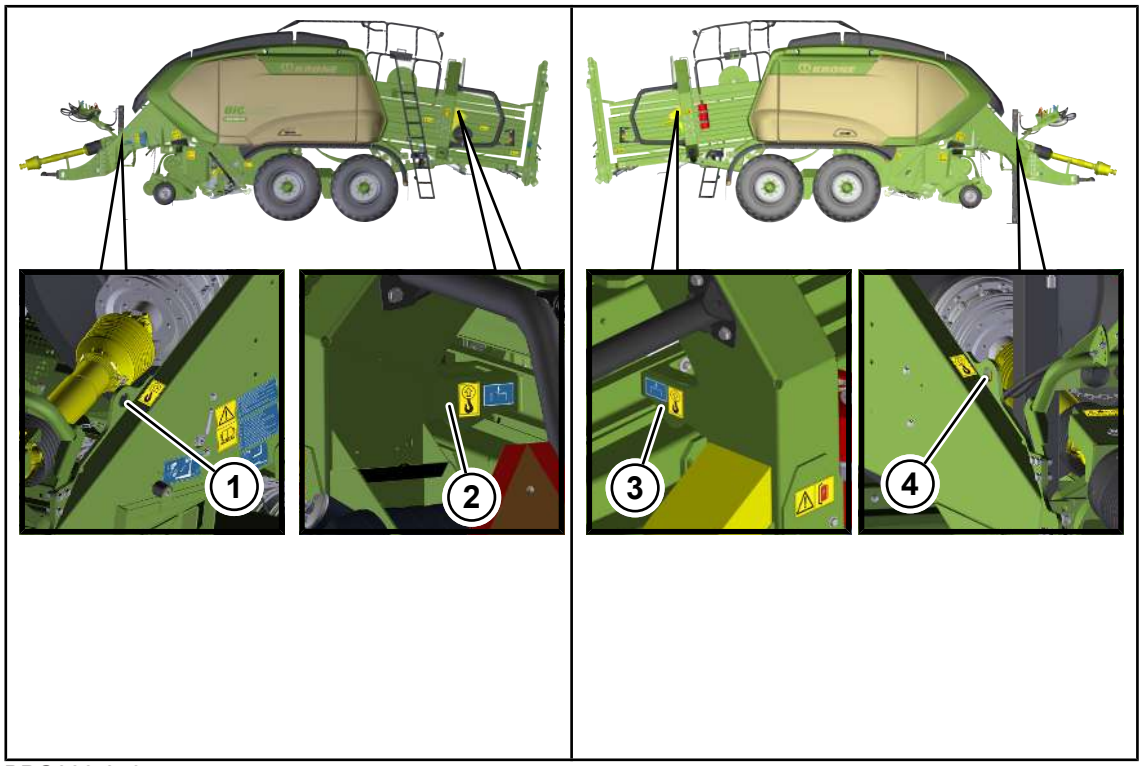
⚠ *AVERTISSEMENT*

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 65*.
- 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 31*.

Points d'accrochage



BPG000-079

1 Point d'accrochage timon avant gauche
2 Point d'accrochage triangle gauche
3 Point d'accrochage triangle droite
4 Point d'accrochage timon avant droit

- Utiliser un engin de levage avec une capacité portante minimale (dépendante du poids total autorisé de la machine), voir plaque signalétique sur la machine, *voir Page 65*.

15.7.5 Arrimer la machine

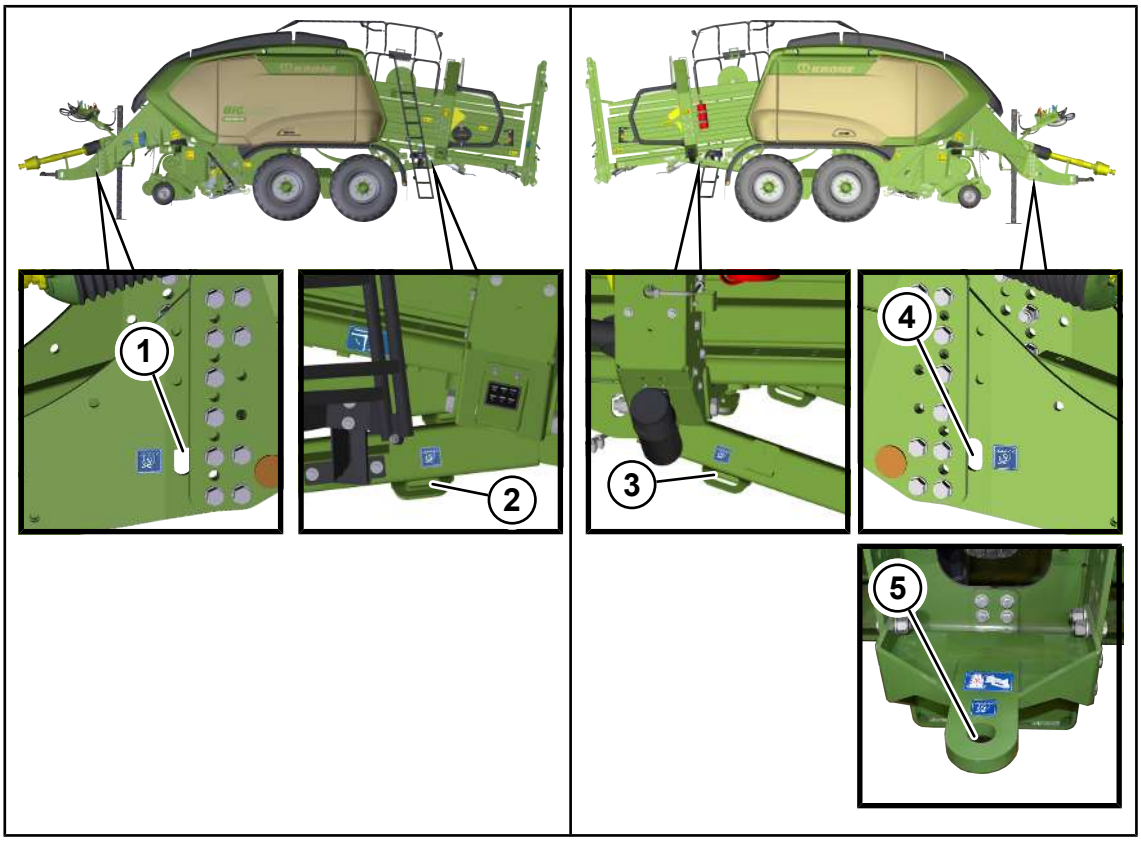
⚠ *AVERTISSEMENT*

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.

Points d'arrimage sur la machine



BPG000-078

1 Point d'arrimage timon avant gauche
2 Point d'arrimage support d'essieu arrière gauche
3 Point d'arrimage support d'essieu arrière droite
4 Point d'arrimage timon avant droite
5 □□Œillet d'attelage de transport (pour livraison)

16 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 17*.

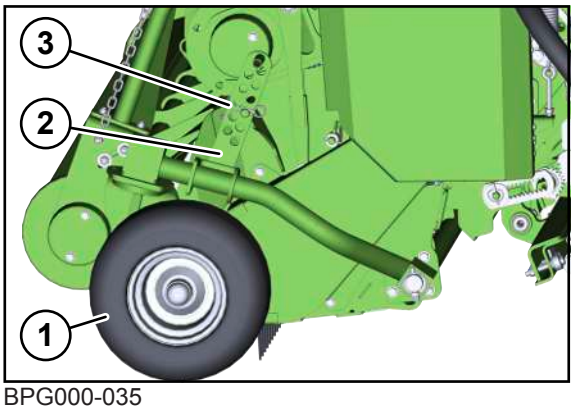
⚠ AVERTISSEMENT

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 31*.

16.1 Régler la hauteur de travail du ramasseur



BPG000-035

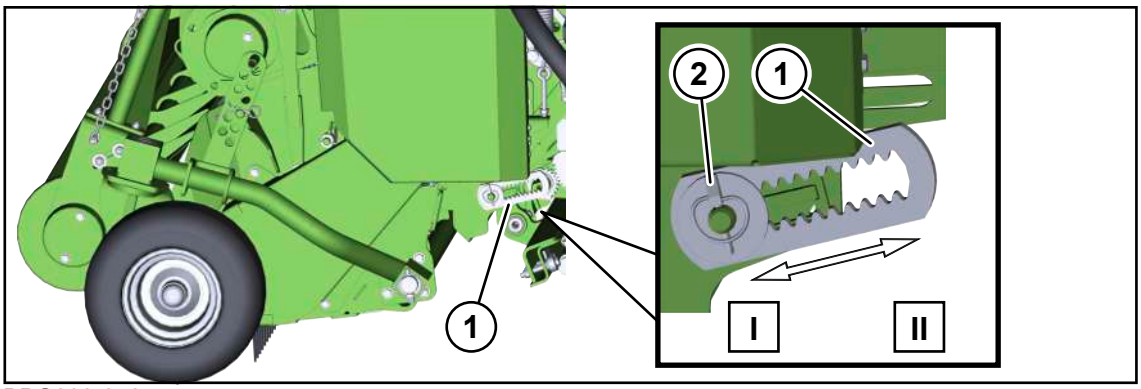
✓ Le ramasseur est soulevé en position de transport, *voir Page 158*.

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures par déplacement inopiné du ramasseur. Si le ramasseur n'est pas sécurisé avec le robinet d'arrêt, le ramasseur peut se déplacer de manière inopinée. Cela peut causer de graves blessures.

- Pour immobiliser le ramasseur pour empêcher tout abaissement inopiné, fermer le robinet d'arrêt, *voir Page 157*.
- Tirer la goupille de ressort (2), amener la roue de jauge (3) dans la position souhaitée via la barre à trous (1) et bloquer avec la goupille de ressort (2).
- Vérifier si les roues de jauge se trouvent sur la même position au niveau de la barre à trous (1) sur les deux côtés du ramasseur.
- Afin d'éviter des dommages sur les roues de jauge et une usure élevée du pivot du ramasseur, limiter l'abaissement du ramasseur par des limiteurs de profondeur, *voir Page 294*.

16.1.1 Régler le limiteur de profondeur



BPG000-070

I Augmenter la hauteur de travail

II Réduire la hauteur de travail

Limiter l'abaissement du ramasseur

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

✓ La hauteur de travail du ramasseur est réglée, *voir Page 293*.

✓ Pour sécuriser le ramasseur pour empêcher tout abaissement inopiné, fermer le robinet d'arrêt, *voir Page 157*.

▶ Enlever la goupille pliante (2) et la rondelle.

▶ Pour protéger les roues de jauge et le ramasseur contre les dommages, pousser autant que possible le limiteur de profondeur (1) en direction de la position (I).

▶ Bloquer le limiteur de profondeur (1) à l'aide de la rondelle et la goupille pliante (2).

▶ Contrôler si les limiteurs de profondeur (1) se trouvent sur la même position des deux côtés du ramasseur.

Ramassage de la matière récoltée sans utilisation des roues de jauge

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Lever légèrement le ramasseur avec l'appareil de commande ( ).

▶ Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.

Pour sécuriser le ramasseur pour empêcher tout abaissement inopiné, *voir Page 157*.

▶ Enlever la goupille pliante (2) et la rondelle.

▶ Régler la hauteur du ramasseur en déplaçant le limiteur de profondeur (1) de sorte que les roues de jauge ne soient pas utilisées.

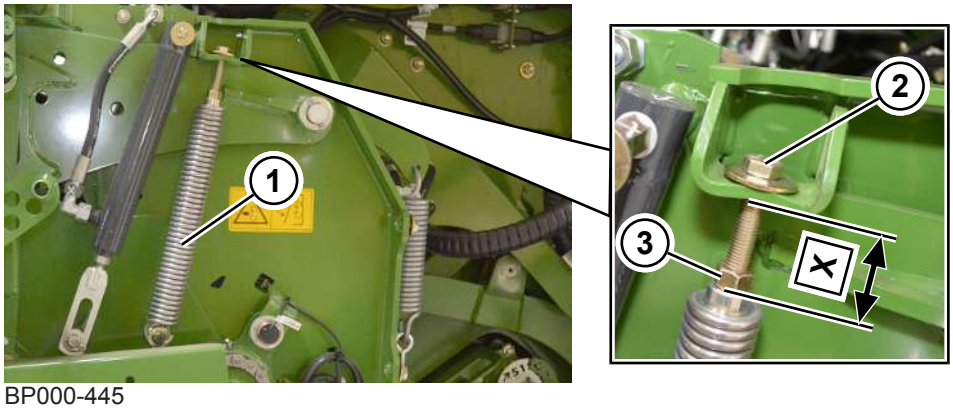
▶ Bloquer le limiteur de profondeur (1) à l'aide de la rondelle et la goupille pliante (2).

▶ Contrôler si les limiteurs de profondeur se trouvent sur la même position des deux côtés du ramasseur.

▶ Desserrer le robinet d'arrêt, *voir Page 157*.

▶ Pour abaisser le ramasseur, amener l'appareil de commande ( ) en position flottante.

16.2 Régler la pression d'appui des roues de jauge



BP000-445

Le réglage d'usine pour le ramasseur est **X=50 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

- ▶ Ouvrir la tôle de protection du ramasseur.
- ▶ Desserrer le contre-écrou (3).
- ▶ Pour réduire la pression d'appui, diminuer la cote X via la vis (2).
- ▶ Pour augmenter la pression d'appui, augmenter la cote X via la vis (2).
- ▶ Serrer le contre-écrou (3).
- ▶ Régler la cote X pour les deux ressorts (1) de la même façon des côtés droit et gauche de la machine.
- ▶ Fermer la tôle de protection du ramasseur.

16.3 Régler le dispositif de placage à rouleaux

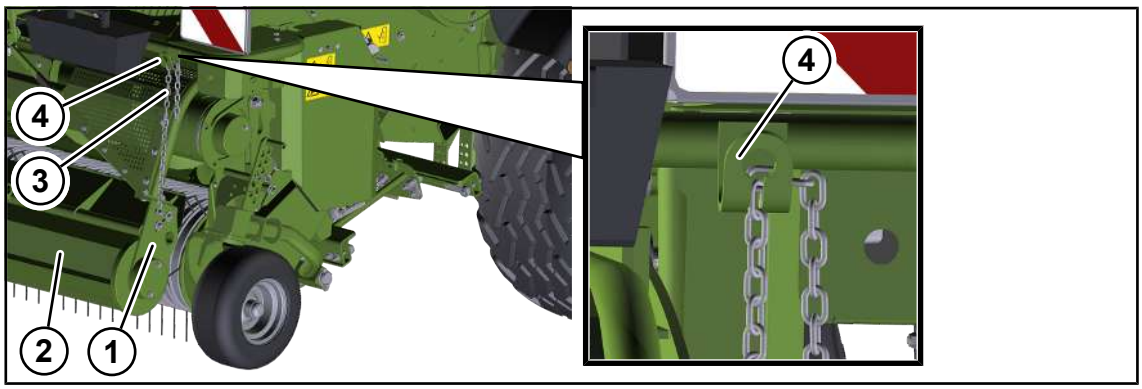
⚠ *AVERTISSEMENT*

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.

Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleaux



BPG000-036

Beaucoup de matière récoltée	Accrocher la chaîne avec une longueur inférieure.	Le dispositif de placage à rouleaux est plus haut.
Moins de matière récoltée	Accrocher la chaîne de façon plus longue.	Le dispositif de placage à rouleaux est plus bas.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleau (1) de sorte que le rouleau du déflecteur (2) passe en permanence sur l'andain.

▶ Lorsqu'il y a beaucoup de matière récoltée, accrocher la chaîne (3) avec la longueur plus courte dans le support (4).

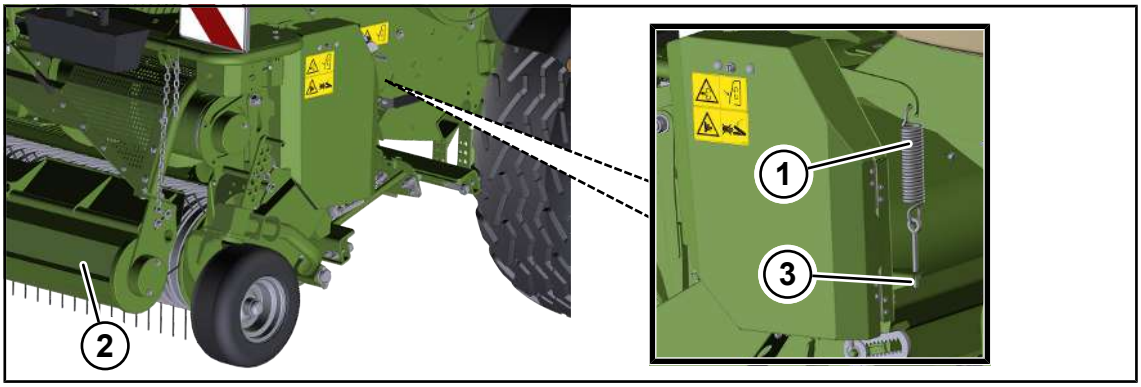
➡ Le dispositif de placage à rouleaux est plus haut.

▶ Lorsqu'il y a moins de matière récoltée, accrocher la chaîne (3) avec la longueur la plus longue dans le support (4).

➡ Le dispositif de placage à rouleaux est plus bas.

▶ Vérifier que les chaînes (3) sont accrochées à la même longueur dans les supports (4) des deux côtés de la machine.

Régler la pression d'appui du rouleau du déflecteur



BPG000-068

La pression d'appui du rouleau du déflecteur (2) sur l'andain est réglée à l'aide du ressort (1).

Matière récoltée sèche : Augmenter la pression d'appui.

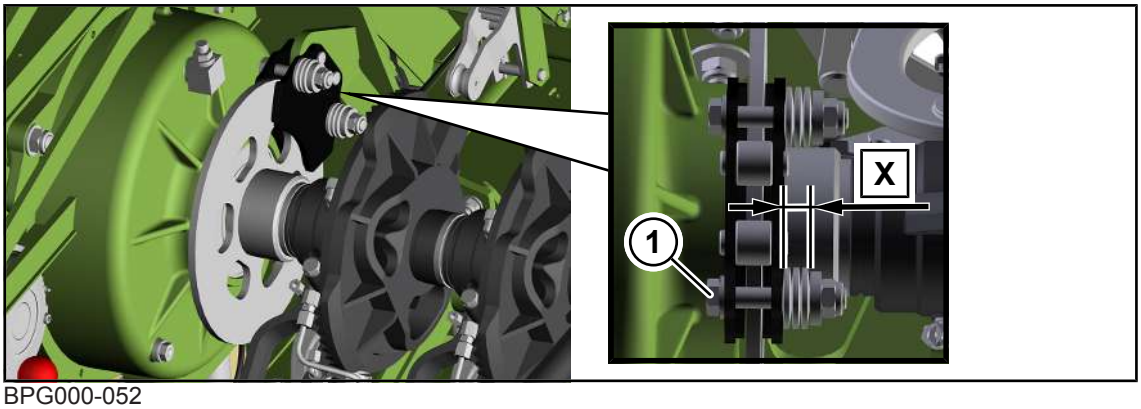
Matière récoltée humide : Diminuer la pression d'appui.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Pour augmenter la pression d'appui, desserrer l'écrou (3).

▶ Pour diminuer la pression d'appui, serrer l'écrou (3).

16.4 Régler le frein de l'arbre de noueur

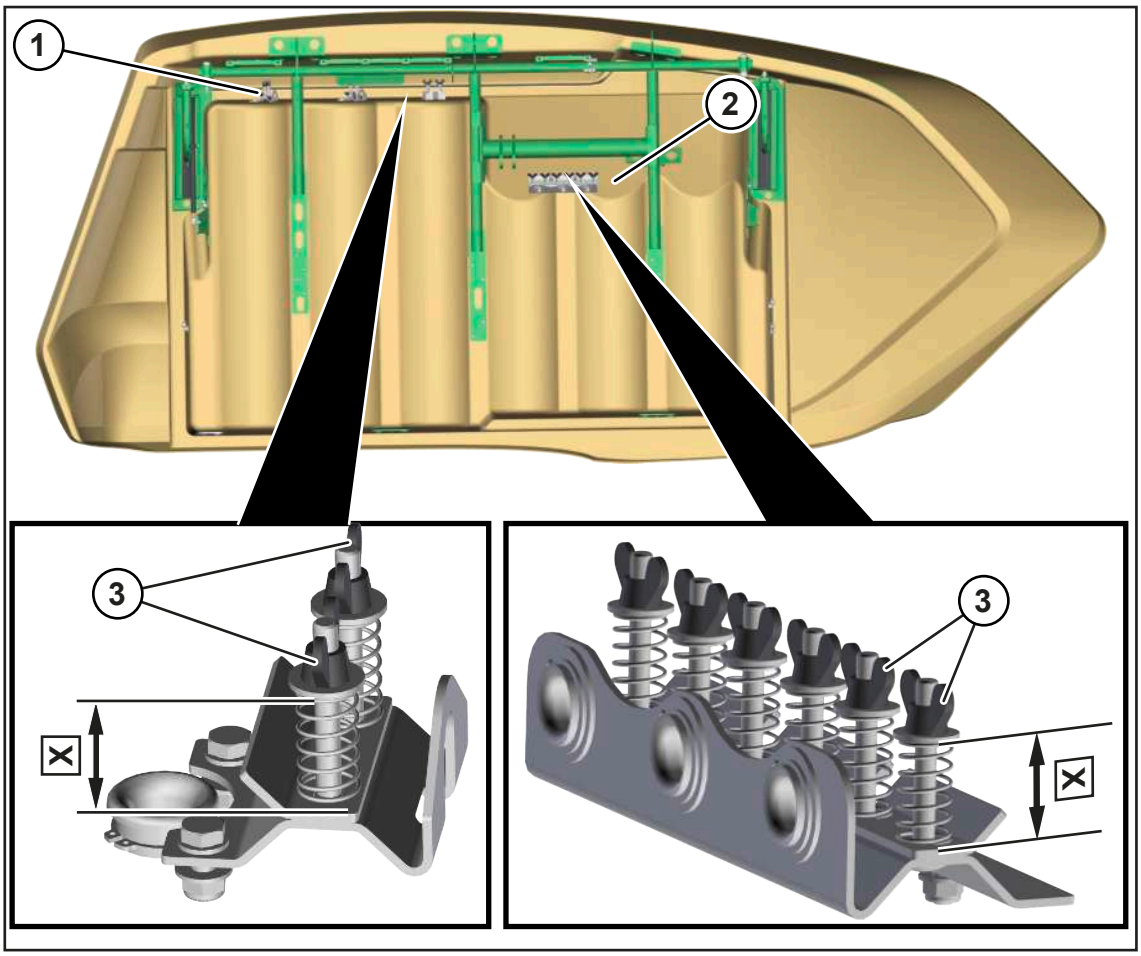


BPG000-052

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Précontraindre les ressorts (1) jusqu'à ce que la cote soit égale à **X=15±2 mm**.

16.5 Régler le reteneur de ficelle sur la boîte à ficelle



BPG000-055

Les reteneurs de ficelle (1, 2) se trouvent derrière les boîtes à ficelle.

Les reteneurs de ficelle (1) permettent de tendre les ficelles de dessous de la boîte à ficelle jusqu'aux reteneurs de ficelle inférieurs.

Les reteneurs de ficelle (2) permettent de tendre les ficelles de dessus de la boîte à ficelle jusqu'aux reteneurs de ficelle supérieurs.

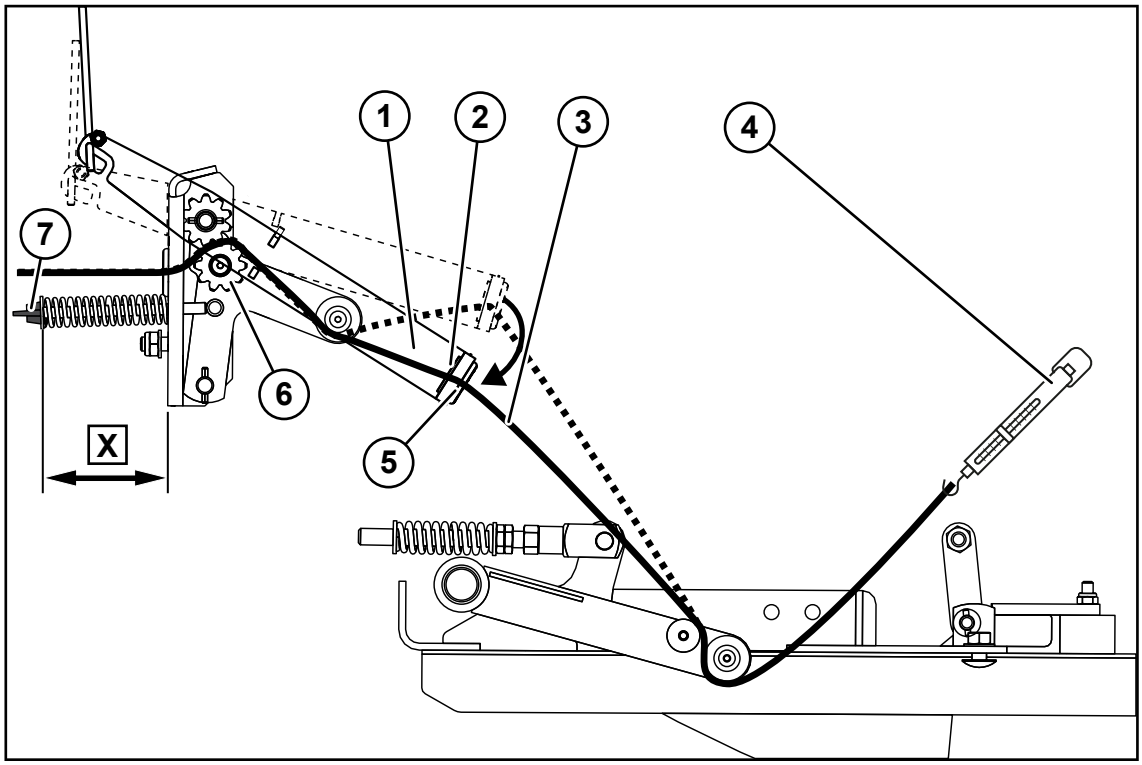
La traction du reteneur de ficelle doit être réglée de manière à ce que les ficelles de dessus et/ou les ficelles de dessous soient tendues, mais que l'on puisse aisément les tirer.

Différents types de ficelle de liage peuvent avoir des propriétés de frottement différentes. C'est pourquoi la traction du faisceau de ficelles doit être contrôlée lorsque l'on change de type de ficelle de liage.

Préréglage : **cote X=30–35 mm**

- ▶ Pour augmenter ou réduire la traction, il faut augmenter ou réduire la cote X avec l'écrou à oreilles (3).

16.6 Contrôler / tendre la tension de ficelle sur la ficelle de dessus



BP000-193

La tension de la ficelle dépend de la ficelle de liage sélectionnée et doit être contrôlée. Une tension de la ficelle trop élevée peut entraîner des défauts au niveau du noueur et solliciter les composants concernés.

La tension de la ficelle de dessus est réglée de manière optimale,

- si la ficelle de dessus (3) est retenue par le reteneur de ficelle (5) jusqu'à une force de traction de **100–120 N**.
- si le bras tendeur (1) se déplace vers le bas contre la force du ressort en amenant la ficelle de dessus (3) presque sans la dévier (5) dans l'oeillet (2) du bras tendeur (1) avant que la ficelle de dessus (3) ne soit tirée par le reteneur de ficelle (6).

La tension de la ficelle est réglée avec la cote X.

Réglage en usine cote X=65 mm

Contrôler la tension de ficelle

- ▶ Lier la ficelle de dessus (3) à une balance à ressort (4).
- ▶ Tirer sur la ficelle de dessus (3) et relever la force de traction sur la balance à ressort (4).
- ➡ Si la force de traction est de **100–120 N** peu avant le glissement de la ficelle de dessus (3), le réglage est correct.
- ➡ Si la force de traction est **>120 N** peu avant le glissement de la ficelle de dessus (3), la force de serrage du ressort doit être diminuée (la cote X augmentée).
- ➡ Si la force de traction est **<100 N** peu avant le glissement de la ficelle de dessus (3), la force de serrage du ressort doit être augmentée (la cote X diminuée).
- ▶ Répéter la procédure pour toutes les ficelles de dessus (3).

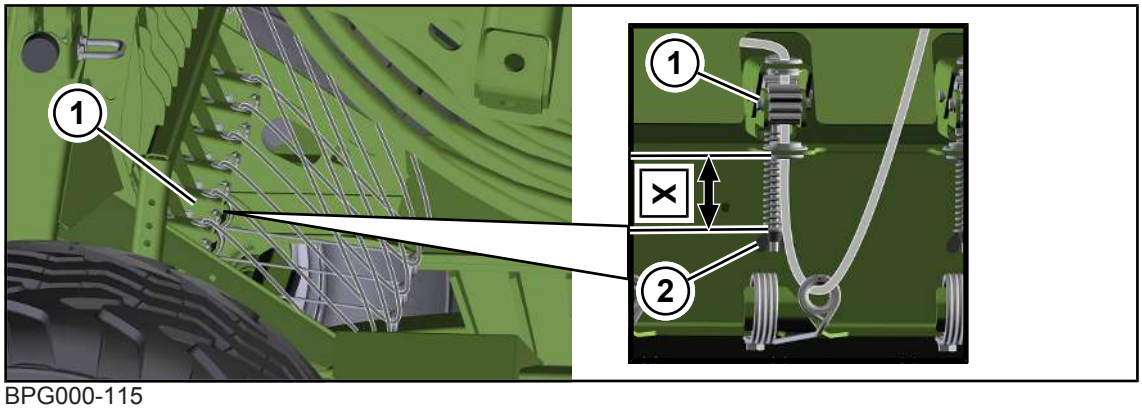
Augmenter la force de serrage

- ▶ Diminuer la cote X via l'écrou à oreilles (7).

Diminuer la force de serrage

- ▶ Augmenter la cote X à l'aide de l'écrou à oreilles (7).

16.7 Contrôler / régler la tension de ficelle sur la ficelle de dessous



BPG000-115

Les reteneurs de ficelle (1) pour les ficelles de dessous se trouvent derrière l'empaqueteur sous le canal de pressage. La tension de ficelle dépend de la ficelle sélectionnée et doit être contrôlée. Une tension de ficelle trop élevée peut entraîner des défauts au niveau du noueur et solliciter les composants concernés.

Le réglage en usine vaut pour les ficelles d'origine KRONE à une longueur de 100-130 m/kg.

Si une ficelle à une autre longueur est utilisée et des erreurs se produisent au niveau du noueur, le reteneur de ficelle doit être réglé. Pour régler le reteneur de ficelle, contacter le service après-vente KRONE.

Réglage en usine cote X=70 mm

Augmenter la force de serrage

- ▶ Réduire la cote X via l'écrou à oreilles (2).

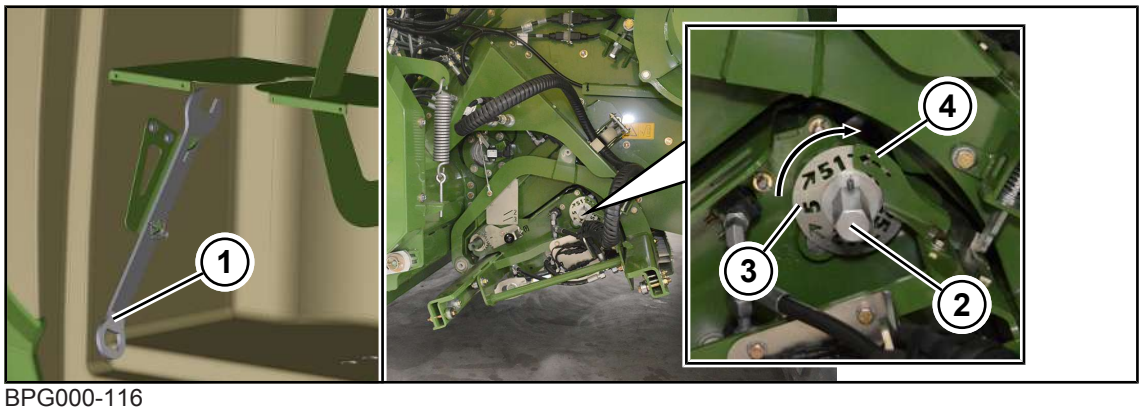
Diminuer la force de serrage

- ▶ Augmenter la cote X à l'aide de l'écrou à oreilles (2).

16.8 Réglage de la longueur de coupe

La longueur de coupe est réglée sur le côté gauche de la machine via la commutation des groupes de couteaux (2) en tournant le disque de sélection (3). Le disque de sélection peut uniquement tourner vers la droite.

L'outil auxiliaire (1) nécessaire pour commuter le groupe de couteaux se trouve à l'avant gauche, derrière le volet de la boîte à ficelle.



BPG000-116

Position du disque de sélection	Nombre de couteaux	Longueur de coupe
5	5 couteaux	176 mm
12	12 couteaux	88 mm
25	25 couteaux	44 mm
26	26 couteaux	44 mm
51	51 couteaux	22 mm

✓ Le peigne à couteaux est nettoyé, *voir Page 314*
✓ La cassette à couteaux se trouve en position de travail.
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Poser l'outil d'aide (1) sur la commutation des groupes de couteaux (2).

▶ Tourner l'outil d'aide (1) le plus possible vers la droite jusqu'à ce que le chiffre du disque de sélection se trouve devant la flèche (4).

➡ Le groupe de couteaux s'engage en produisant un bruit de clic.

▶ Tourner l'outil d'aide (1) dans l'autre sens jusqu'à ressentir une résistance.

▶ Retirer l'outil d'aide (1) et accrocher à la boîte à ficelle.

17 Maintenance – Généralités

⚠ 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 17*.

⚠ 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 31*.

INFORMATION

Si des pièces doivent être remplacées au cours des travaux de maintenance, utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine KRONE.

17.1 Tableau de maintenance

17.1.1 Maintenance – avant la saison

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 342*
Engrenage d'empaqueteur	*voir Page 343*
Boîte de distribution	*voir Page 344*
Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	*voir Page 345*
Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	*voir Page 346*
Compresseur	*voir Page 351*

Composants	
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir Page 329*
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir Page 305*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 319*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 318*
Contrôler visuellement l'absence de coupures et de déchirures sur les pneus	*voir Page 318*
Purger l'air de l'accouplement à friction	*voir Page 323*
Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage	*voir Page 327*

Composants	
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage 40	*voir Page 324*
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage 50	*voir Page 324*
Contrôler la limite d'usure sur l'anneau d'attelage avec embout sphérique 80	*voir Page 325*
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 3	*voir Page 325*
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 4	*voir Page 326*
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage [Cuna]	*voir Page 326*
Remplacer l'élément filtrant sur le filtre haute pression	*voir Page 339*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir Page 320*
Serrer les bandes de serrage sur le réservoir à air comprimé	*voir Page 321*
Faire contrôler les garnitures de frein par le partenaire de service KRONE	
Contrôler / tendre les chaînes d'entraînement du ramasseur	*voir Page 316*
Contrôler / remplacer les couteaux	*voir Page 308*
Contrôler le fonctionnement de la lubrification centralisée	
Vérifier si la courroie de force présente des fissures	*voir Page 318*
Contrôler l'extincteur	*voir Page 320*
Vérifier si les flexibles hydrauliques présentent des fuites et, si nécessaire, faire remplacer par le partenaire de service KRONE	*voir Page 337*
Contrôler les câbles de raccord électriques et les faire réparer ou remplacer par le partenaire de service KRONE.	
Déclencher manuellement le processus de liage et l'arrêter également par voie manuelle ; à cet effet, tenir compte du fonctionnement du noueur et des aiguilles et, si nécessaire, faire régler par un partenaire de service KRONE	• Déclecncher manuellement, *voir Page 171*. • Arrêter manuellement, *voir Page 172*.
Contrôler/configurer le réglage complet de la machine	*voir Page 293*

17.1.2 Maintenance – après la saison

Composants	
Nettoyer la machine	*voir Page 315*
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir Page 329*
Lubrifier l’arbre à cardan	*voir Page 329*
Graisser les filets des vis de réglage	
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir Page 320*
Nettoyer les chaînes d'entraînement	*voir Page 322*
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	

17.1.3 Maintenance - Une fois après 10 heures

Composants	
Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage	*voir Page 327*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 319*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 318*
Faire contrôler la tringlerie du système de freinage par le partenaire de service KRONE	
Vérifier si les flexibles hydrauliques présentent des fuites et, si nécessaire, faire remplacer par le partenaire de service KRONE	*voir Page 337*

17.1.4 Maintenance – Une fois après 50 heures

Vidange d’huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 342*
Engrenage d'empaqueteur	*voir Page 343*
Boîte de distribution	*voir Page 344*

Vidange d'huile	
Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	*voir Page 345*
Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	*voir Page 346*
Compresseur	*voir Page 351*

17.1.5 Maintenance – Toutes les 10 heures, au moins 1 x par jour

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 342*
Engrenage d'empaqueteur	*voir Page 343*
Boîte de distribution	*voir Page 344*
Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	*voir Page 345*
Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	*voir Page 346*
Compresseur	*voir Page 351*

Composants	
Nettoyer la machine	*voir Page 315*
Nettoyer / remplacer l'élément filtrant du compresseur	*voir Page 350*
Contrôler le fonctionnement du système de freinage	
Contrôler l'extincteur	*voir Page 320*
Contrôler / remplacer les couteaux	*voir Page 308*

17.1.6 Maintenance – Toutes les 50 heures

Composants	
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir Page 305*
Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage	*voir Page 327*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 319*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 318*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir Page 320*
Serrer les bandes de serrage sur le réservoir à air comprimé	*voir Page 321*

17.1.7 Maintenance - Toutes les 200 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 342*
Engrenage d'empaqueteur	*voir Page 343*
Boîte de distribution	*voir Page 344*
Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	*voir Page 345*
Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	*voir Page 346*
Compresseur	*voir Page 351*

Composants	
Faire contrôler la tringlerie du système de freinage par le partenaire de service KRONE	
Contrôler l'extincteur	*voir Page 320*

17.1.8 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	

17.2 Couples de serrage

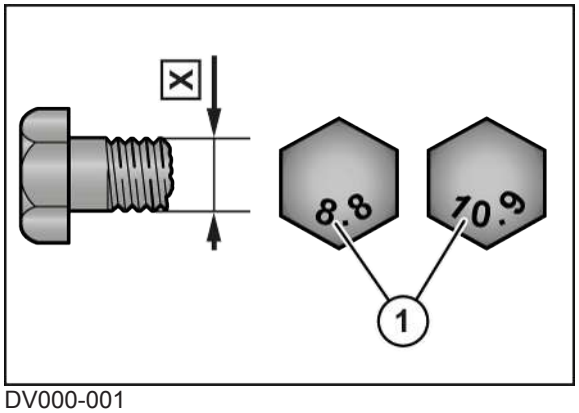
Couples de serrage différents

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.

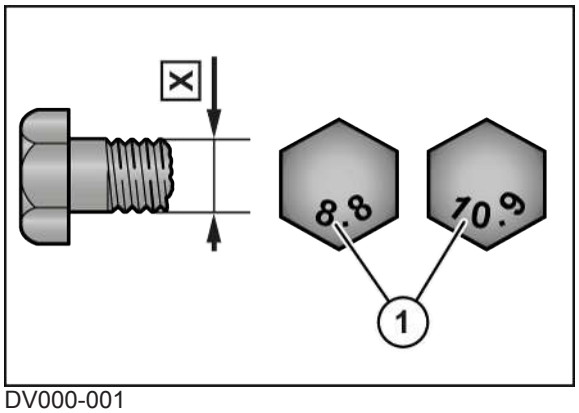


DV000-001

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

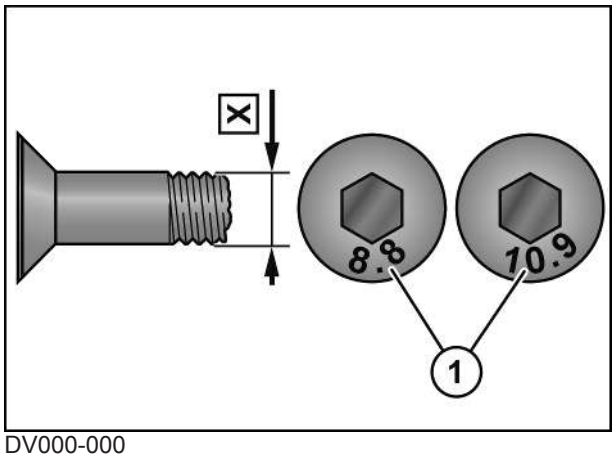
X Taille du filetage 1 Classe de résistance sur la tête de la vis

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.

17.3 Contrôler / remplacer les couteaux

AVIS

Dommages sur la machine lors du soulèvement de la cassette à couteaux

La machine peut subir des dommages lorsque la cassette à couteaux est soulevée en état rentré et verrouillé.

- ▶ S'assurer que la cassette à couteaux est correctement rentrée et verrouillée avant de soulever la cassette à couteaux.

Les couteaux sont remplacés sur le côté gauche de la machine. Pour ce faire, abaisser la cassette à couteaux en position de maintenance (3) à l'aide du clavier externe cassette à couteaux.

Abaisser la cassette à couteaux en position de maintenance (3)

BPG000-117

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Démarrer le moteur du tracteur.

Présélectionner la cassette à couteaux

▶ Pour présélectionner la cassette à couteaux, appuyer sur .

➡ La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée.

➡ La DEL s'éteint si aucune fonction (lever / abaisser la cassette à couteaux) n'est exécutée dans un délai de 10 secondes.

Abaisser la cassette à couteaux

✓ La cassette à couteaux est présélectionnée.

▶ Appuyer sur la touche et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que la cassette à couteaux soit abaissée dans la position de maintenance (3).

➡ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

➡ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

Quand les couteaux sont encore rentrés (activés) :

Présélectionner les couteaux

✓ La cassette à couteaux se trouve en position de travail.

▶ Pour présélectionner les couteaux, appuyer sur .

➡ La DEL s'allume si la fonction est sélectionnée.

➡ La DEL s'éteint si aucune fonction (rentrer couteaux / sortir couteaux) n'est exécutée dans un délai de 10 secondes.

Sortir les couteaux (désactivé)

✓ Les couteaux sont présélectionnés.

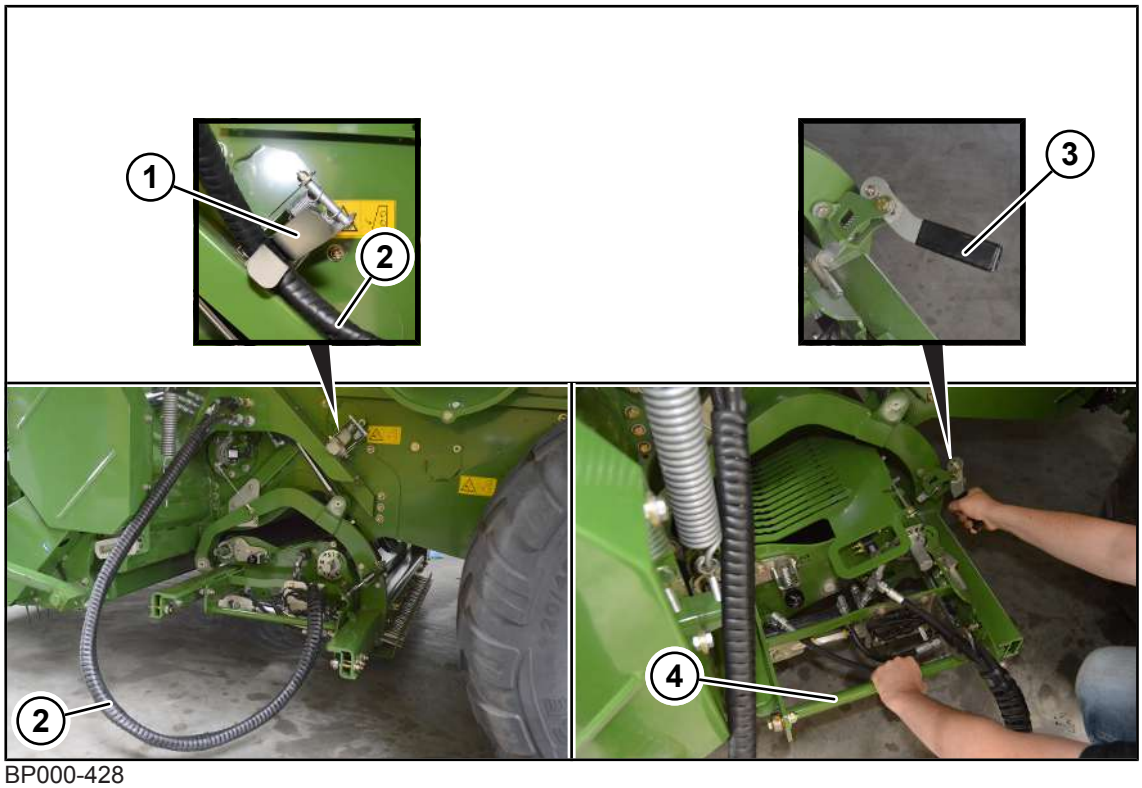
▶ Pour sortir les couteaux, appuyer sur et maintenir enfoncé.

➡ La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

➡ La DEL est allumée tant que la touche est actionnée.

▶ Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.

Retirer la cassette à couteaux



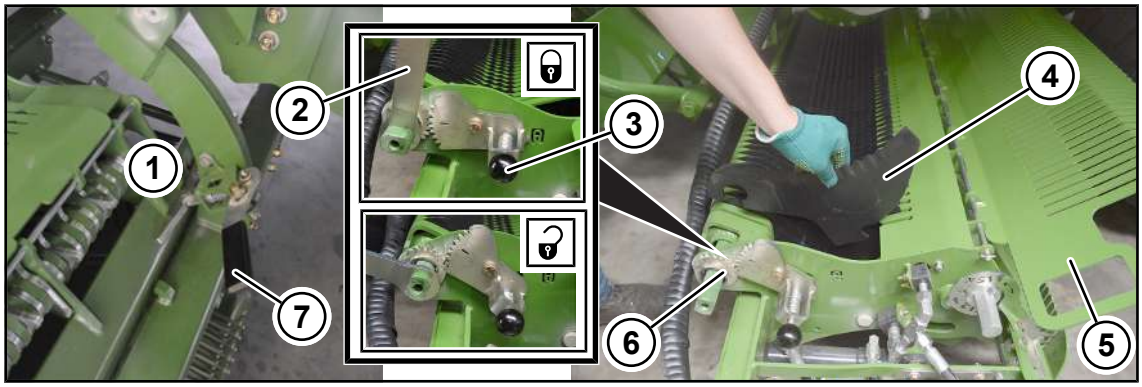
BP000-428

▶ Desserrer le verrouillage (1), enlever l'ensemble de tuyaux (2) et le poser vers l'avant.

▶ Pour extraire la cassette à couteaux avec la poignée (4), déverrouiller le levier de verrouillage (3) et extraire la cassette à couteaux latéralement jusqu'à la butée.

⇨ S'il n'est pas possible d'extraire la cassette à couteaux, cela signifie qu'il reste des couteaux dans les fentes de canal du peigne à couteaux. Les couteaux doivent dans ce cas être sortis mécaniquement des fentes de canal, *voir Page 314*.

⇨ Si la cassette à couteaux sort, poursuivre avec l'étape suivante.



BP000-429

- S'assurer que la cassette à couteaux arrière (1) est verrouillée avec le levier de verrouillage (7).
- Pour déverrouiller la protection individuelle des couteaux (6), tirer sur le boulon de verrouillage (3), le tenir et tourner la protection individuelle des couteaux (6) à l'aide de l'outil auxiliaire (2) de la position à la position .

➡ La protection individuelle des couteaux est déverrouillée.

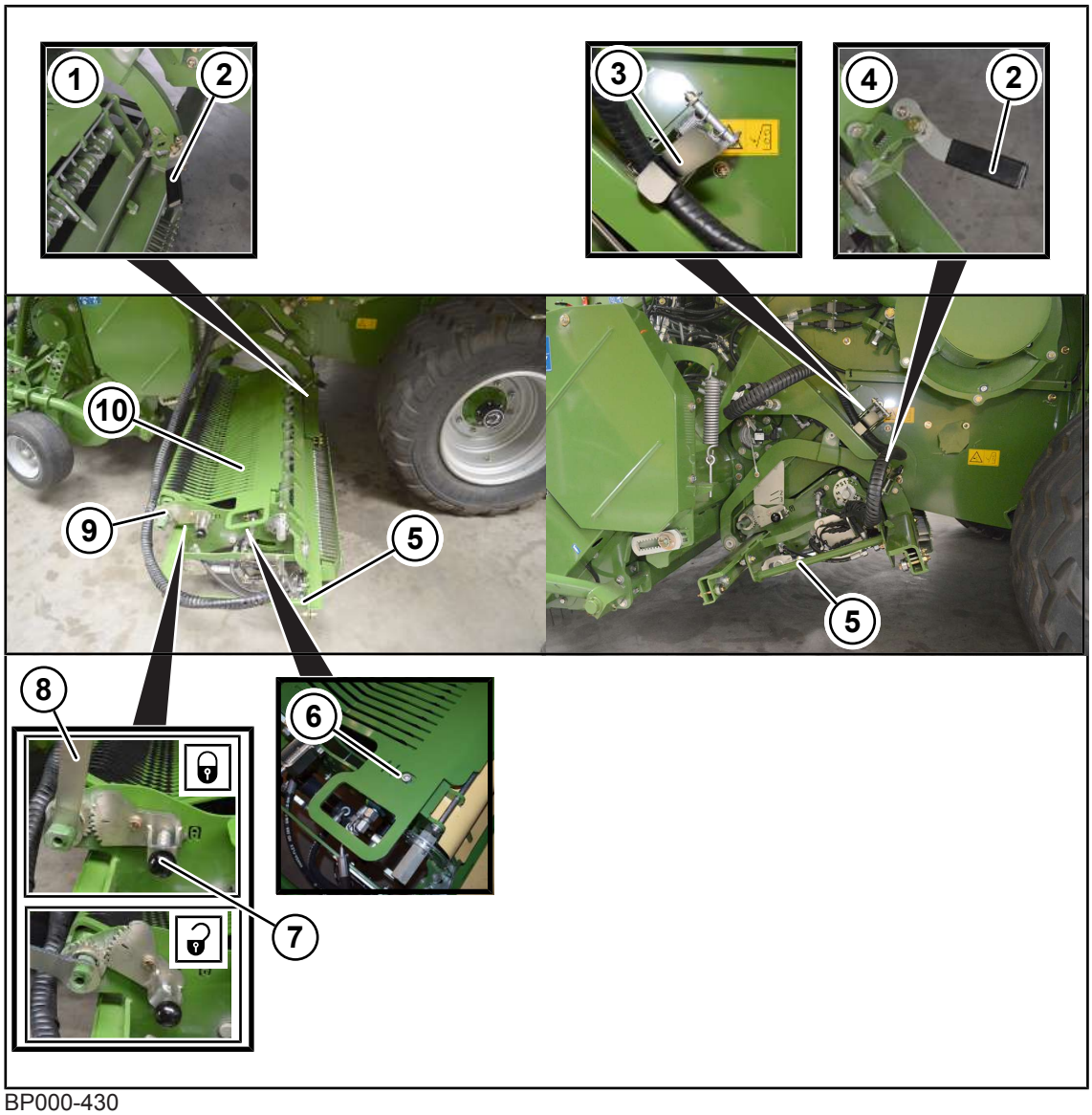
- Faire basculer le peigne à couteaux (5) vers le haut.

Retirer / contrôler / mettre en place les couteaux

AVERTISSEMENT ! Danger dû aux couteaux tranchants ! Porter des gants de protection appropriés.

- Enlever le couteau (4) verticalement vers le haut.
- Si le couteau (4) est émoussé, l'affûter, *voir Page 313*.
- Si le couteau (4) est défectueux, installer un couteau neuf (4).
- Introduire le nouveau couteau/le couteau affûté (4) verticalement par le haut.

Insérer la cassette à couteaux



BP000-430

- ▶ Abaisser le peigne à couteaux (10).
- ▶ Par contrôle visuel, s'assurer que le raccord fileté (6) de la cassette à couteaux se trouve dans le trou oblong du peigne à couteaux (10).
- ▶ Pour verrouiller la protection individuelle des couteaux (9), tourner la protection individuelle des couteaux (9) à l'aide de l'outil auxiliaire (8) de la position à la position .
- ▶ Par contrôle visuel, s'assurer que le boulon de verrouillage (7) est engagé.
- ➡ La protection individuelle des couteaux (9) est verrouillée si le boulon de verrouillage (7) est engagé.
- ▶ Déverrouiller la cassette à couteaux arrière (1) avec le levier de verrouillage (2).

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement lors de l'insertion de la cassette à couteaux.
N'insérer la cassette à couteaux qu'avec la poignée (5).

- ▶ Insérer la cassette à couteaux avec la poignée (5) jusqu'à ce qu'elle se verrouille automatiquement (4).
- ▶ Insérer et sécuriser l'ensemble de tuyaux dans le verrouillage (3).
- ▶ Soulever complètement la cassette à couteaux avec les boutons-poussoirs externes ou avec le terminal.

17.4 Affûter les couteaux

INFORMATION

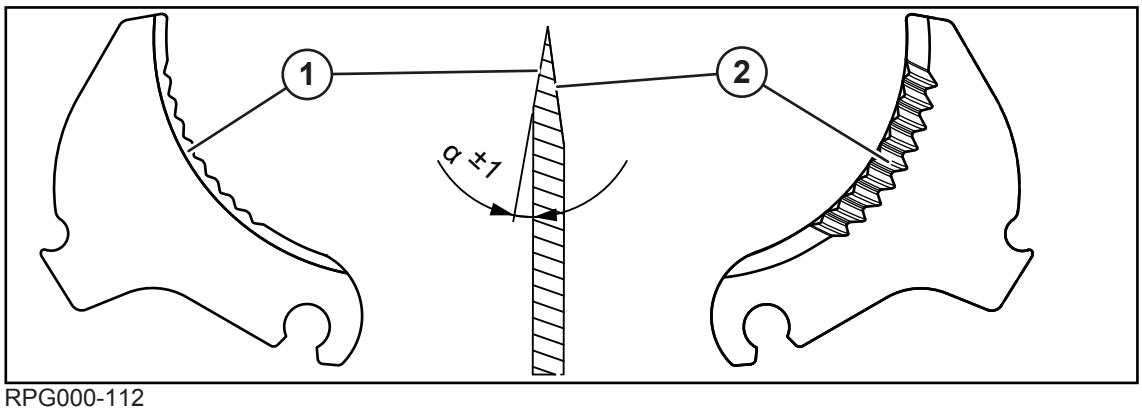
Pour affûter les couteaux, KRONE conseille d'utiliser le dispositif d'affûtage KRONE.

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 308*.

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.

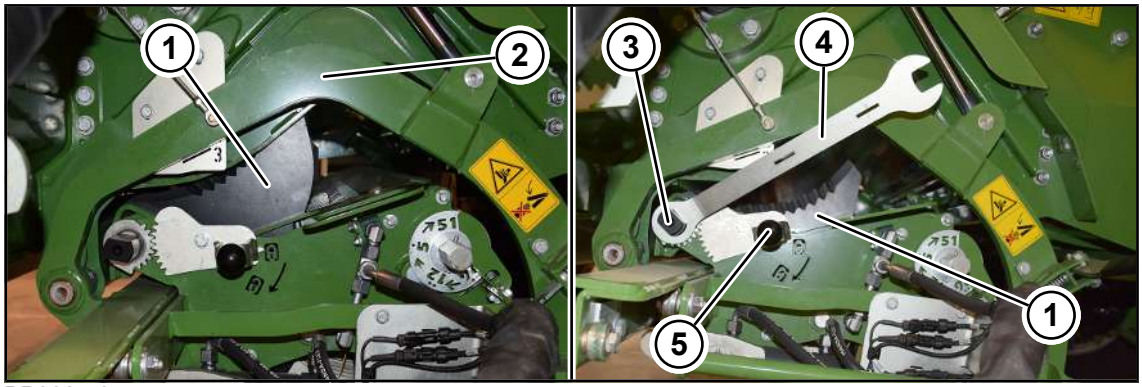
AVERTISSEMENT ! Risque de blessures suite à la projection d'étincelles ! Toujours porter des gants de protection, une protection auditive et des lunettes de protection pendant le processus d'affûtage.

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.

17.5 Sortir manuellement les couteaux

Si la cassette à couteaux ne peut être extraite car il y a encore des couteaux (1) dans la fente du canal du peigne à couteaux, il est possible de sortir mécaniquement les couteaux de la fente du canal du peigne à couteaux au moyen de l'outil auxiliaire (4).



BP000-487

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Poser l'outil auxiliaire (4) sur la protection individuelle des couteaux (3).

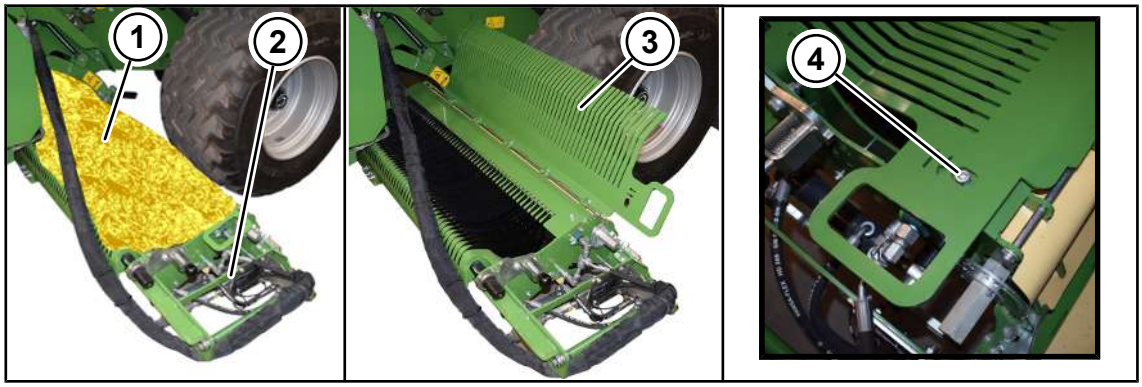
▶ Pour sortir les couteaux (1), tirer sur le boulon de sécurité (5) et le maintenir ainsi, puis tourner l'outil auxiliaire (4) vers la droite jusqu'à ce que les couteaux (1) soient visibles sous le portail (2).

➡ Extraire la cassette à couteaux, *voir Page 310*.

17.6 Nettoyer le peigne à couteaux

Les dépôts de matière récoltée sur le peigne à couteaux de la cassette à couteaux peuvent engendrer un basculement non conforme des couteaux dans leur position finale lors du réglage de la longueur de coupe ou de l'entrée ou la sortie des couteaux.

Il faut donc éliminer les dépôts de matière récoltée sur le peigne à couteaux avant de régler la longueur de coupe, avant la rentrée des couteaux ou après la sortie des couteaux.



BP000-489

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ Démarrer le moteur du tracteur.

▶ Abaisser la cassette à couteaux (2) en position de maintenance à l'aide du clavier cassette à couteaux, *voir Page 161*.

▶ Sortir les couteaux avec le clavier cassette à couteaux, *voir Page 161*.

▶ Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.

▶ Extraire la cassette à couteaux (2), *voir Page 310*.

- ▶ Pour retirer les dépôts de matière récoltée (1) sur le peigne à couteaux (3), faire pivoter le peigne à couteaux (3) vers le haut.
- ▶ Pour fermer le peigne à couteaux (3), faire pivoter le peigne à couteaux (3) vers le bas.
- ▶ Par contrôle visuel, s'assurer que le raccord fileté (4) de la cassette à couteaux (2) se trouve dans le trou oblong du peigne à couteaux (3).
- ▶ Insérer la cassette à couteaux (2), *voir Page 312*.
- ▶ Démarrer le moteur du tracteur.
- ▶ Lever la cassette à couteaux (2) en position de travail à l'aide du clavier cassette à couteaux, *voir Page 161*.
- ▶ Si la machine est exploitée avec les couteaux rentrés, il faut rentrer les couteaux avec le clavier cassette à couteaux, *voir Page 161*.

17.7 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.

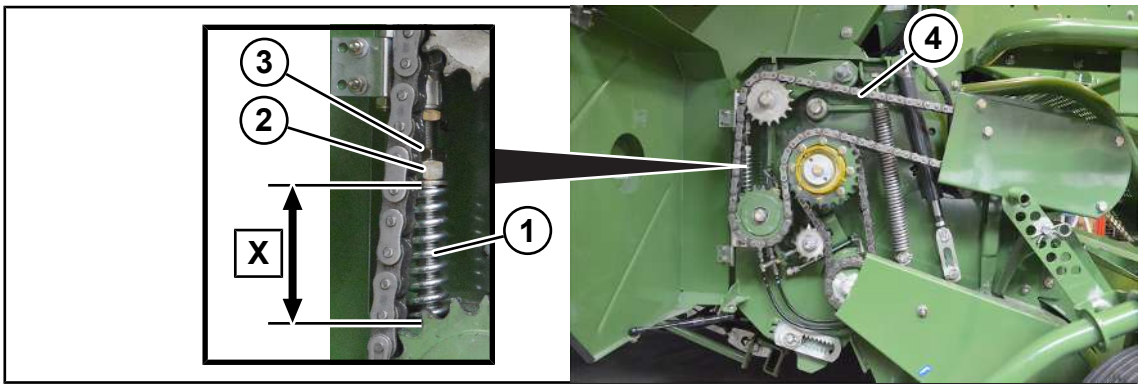
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

- ▶ Nettoyer **après chaque utilisation** les noueurs, la commande de l'empaqueteur et le volant d'inertie afin d'enlever la menue paille et les poussières.

Lorsque les conditions de travail sont très sèches, le nettoyage doit être répété plusieurs fois par jour.

17.8 Contrôler / tendre les chaînes d'entraînement du ramasseur

Rouleau d'alimentation



BP000-413

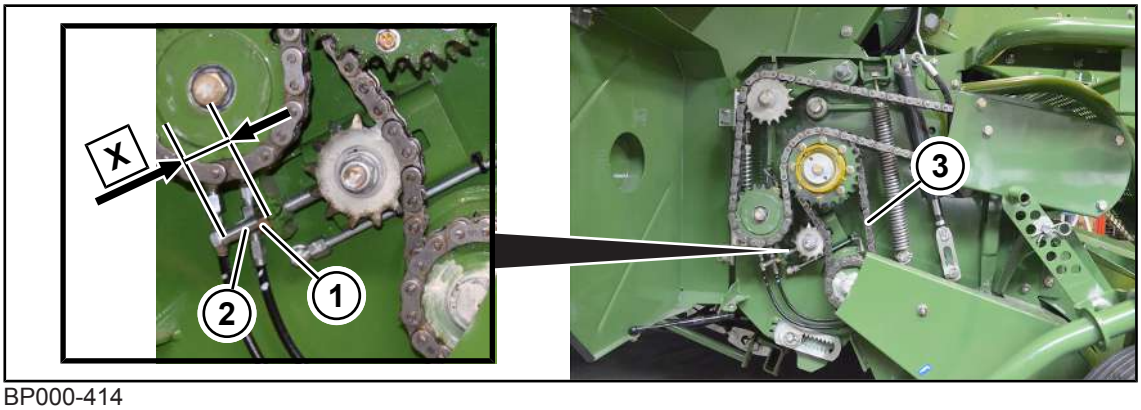
La chaîne d'entraînement du rouleau d'alimentation (4) se trouve sur le côté droit de la machine. En usine, le ressort (1) est préréglé sur la cote **X=100 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

- ▶ Ouvrir la tôle de protection sur le côté droit de la machine.
- ▶ Desserrer le contre-écrou (3).
- ▶ Serrer l'écrou (2) pour augmenter la tension du ressort (1).
- ▶ Bloquer l'écrou (2) avec le contre-écrou (3).
- ▶ Fermer la tôle de protection.

Raccourcir les chaînes devenues trop longues en enlevant un maillon de chaîne.

Rotor à dents et vis d'alimentation



BP000-414

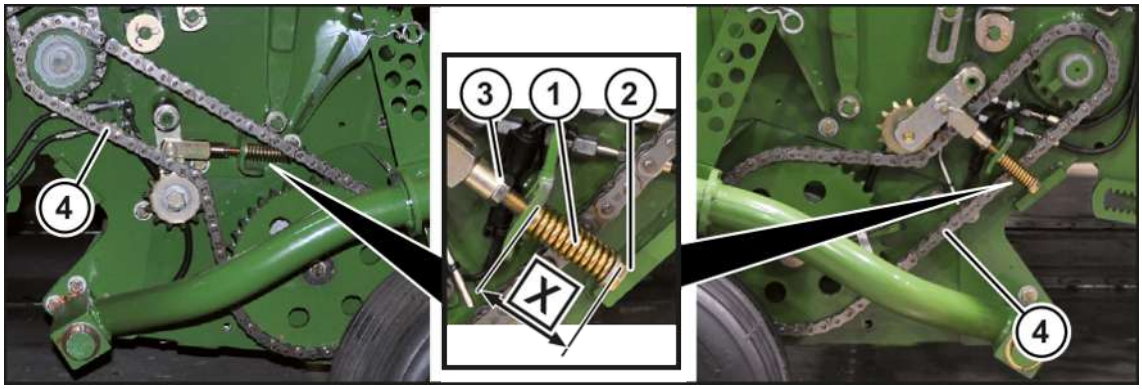
La chaîne d'entraînement du rotor à dents et de la vis d'alimentation (3) se trouve sur le côté droit de la machine. En usine, la vis (1) est préréglé sur la cote **X=50 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

- ▶ Ouvrir la tôle de protection sur le côté droit de la machine.
- ▶ Desserrer le contre-écrou (2).
- ▶ Augmenter la tension de chaîne de la chaîne d'entraînement (3) en vissant la vis (1).
- ▶ Bloquer la vis (1) avec le contre-écrou (2).
- ▶ Fermer la tôle de protection.

Raccourcir les chaînes devenues trop longues en enlevant un maillon de chaîne.

Rotor à dents



BP000-250

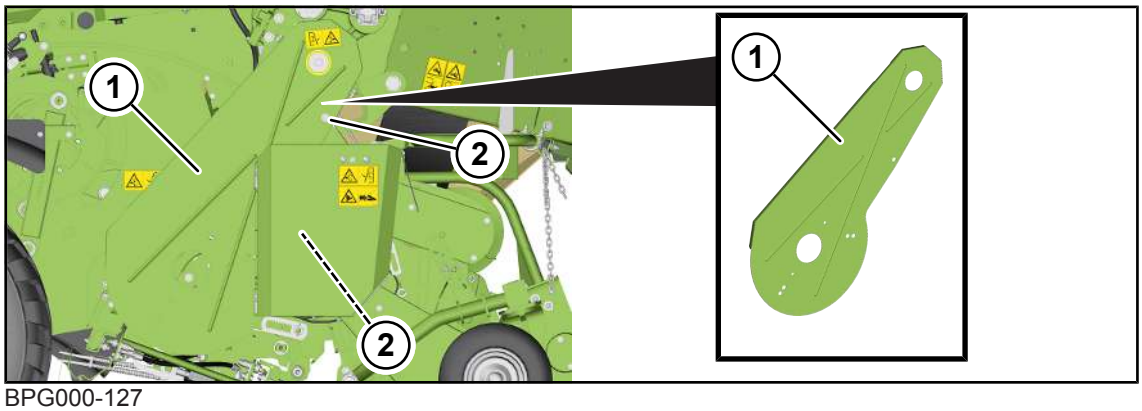
La chaîne d'entraînement du rotor à dents (4) se trouve sur les côtés droit et gauche de la machine. En usine, le ressort (1) est préréglé sur la cote **X=60 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

- ▶ Ouvrir la tôle de protection sur le côté droit de la machine.
- ▶ Desserrer le contre-écrou (3).
- ▶ Serrer l'écrou (2) pour augmenter la tension du ressort (1).
- ▶ Bloquer l'écrou (2) avec le contre-écrou (3).
- ▶ Fermer la tôle de protection.

Raccourcir les chaînes devenues trop longues en enlevant un maillon de chaîne.

17.9 Démonter / monter la protection de courroie



BPG000-127

✓ La boîte à ficelle droite est abaissée, *voir Page 136*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

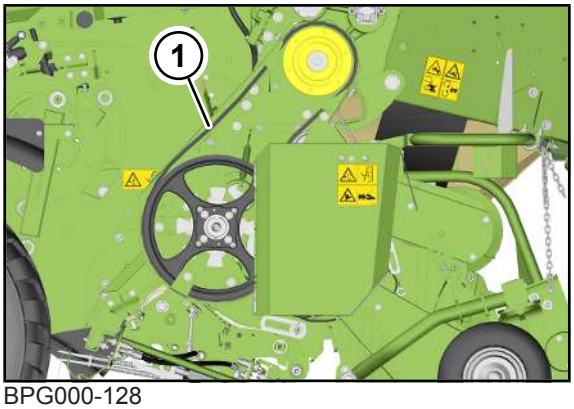
Démonter

- ▶ Dévisser les raccords à vis (2) et retirer la protection de courroie (1).

Monter

- ▶ Monter la protection de courroie (1) avec les raccords à vis (2).

17.10 Contrôler la courroie multibrins pour fissures



BPG000-128

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

✓ La protection de courroie est démontée, *voir Page 317*.

▶ Effectuer un contrôle visuel intérieur et extérieur pour constater une éventuelle usure ou détérioration (par ex. fissures) de la courroie de force (1) et demander au partenaire de service KRONE de la remplacer le cas échéant.

▶ Monter la protection de courroie, *voir Page 317*.

17.11 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

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 301*.

Contrôler/adapter la pression des pneus

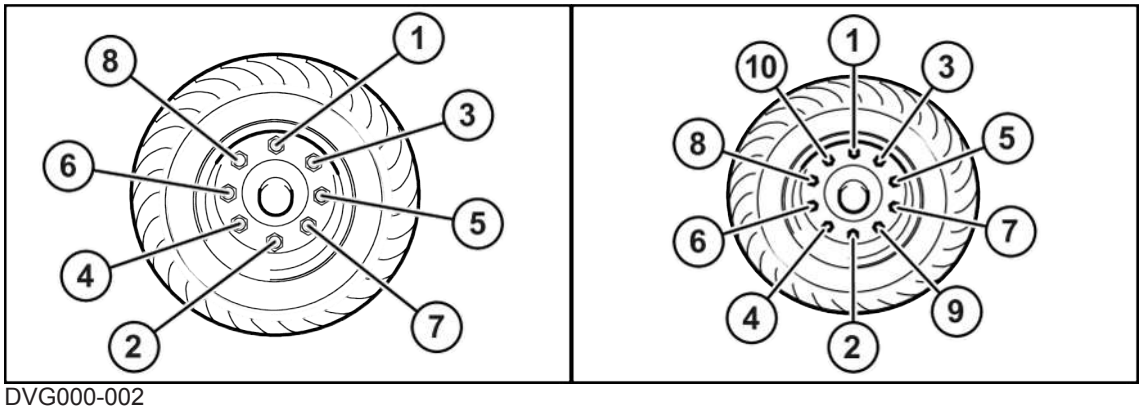
▶ Contrôler la pression des pneus, *voir Page 82*.

➡ 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 301*.

Resserrer les écrous de roue



DVG000-002

Version « Jante à 8 trous » Version « Jante à 10 trous »

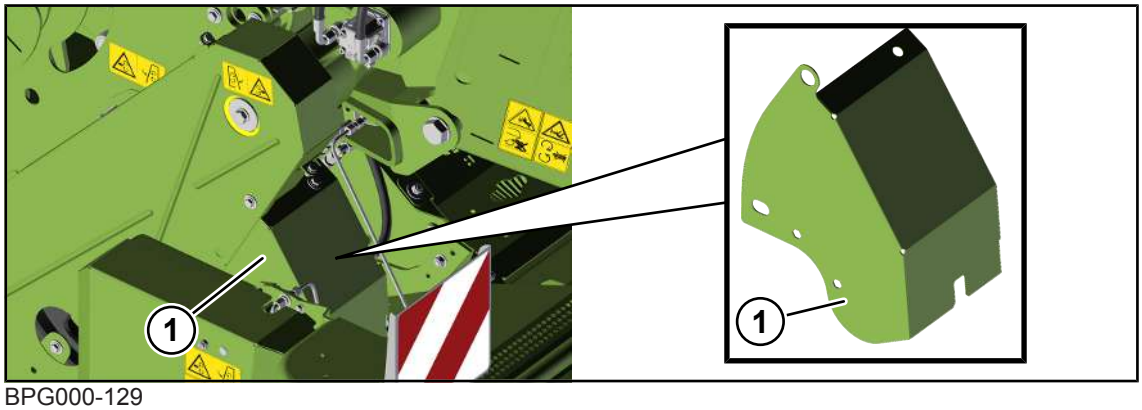
- Resserrer les écrous de roue en croix (comme sur l'illustration) à l'aide d'une clé dynamométrique, couple de serrage *voir Page 319*.

Intervalle de maintenance, *voir Page 301*.

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

17.12 Démonter / monter la tôle de protection de l'entraînement du ramasseur



BPG000-129

✓ La boîte à ficelle droite est abaissée, *voir Page 136*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

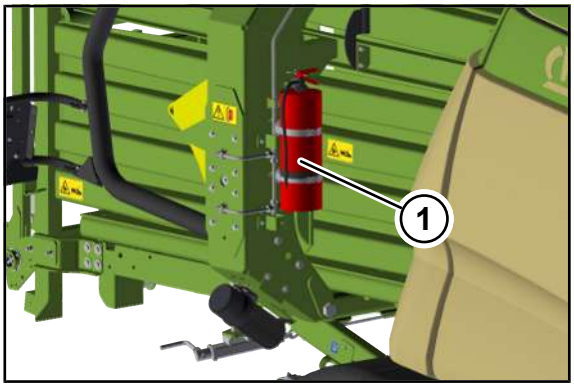
Démonter

- Pour démonter la tôle de protection (1), démonter les 4 vis.

Monter

- Pour monter la tôle de protection (1), monter les 4 vis.

17.13 Contrôler l'extincteur



BPG000-034

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

- 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.

17.14 Vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû aux réservoirs à air comprimé détériorés ou corrodés

Les réservoirs à air comprimé détériorés ou corrodés peuvent se briser et blesser gravement des personnes.

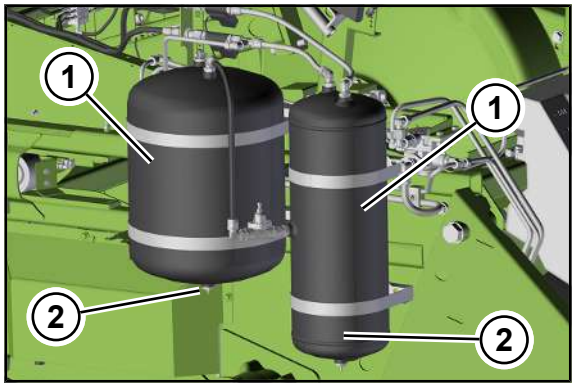
- Veuillez respecter les intervalles de maintenance définies dans le tableau de maintenance, *voir Page 301*.
- Faire remplacer immédiatement les réservoirs à air comprimé endommagés ou corrodés par un atelier spécialisé.

AVIS

Dommages sur le réservoir d'air comprimé dus à l'eau présente dans l'installation d'air comprimé

L'eau présente dans l'installation d'air comprimé engendre de la corrosion qui détériore le réservoir d'air comprimé.

- Contrôler et nettoyer le purgeur selon le tableau de maintenance, *voir Page 301*.
- Remplacer immédiatement un purgeur détérioré.



DVG000-014

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures pour les yeux dû aux projections d'eau de condensation ! Porter des lunettes de protection adaptées.

✓ Un récipient approprié est disponible pour l'eau de condensation qui s'échappe.

- Ouvrir la vanne d'évacuation de l'eau (2).

➡ L'air comprimé et l'eau de condensation s'échappent du réservoir à air comprimé (1).

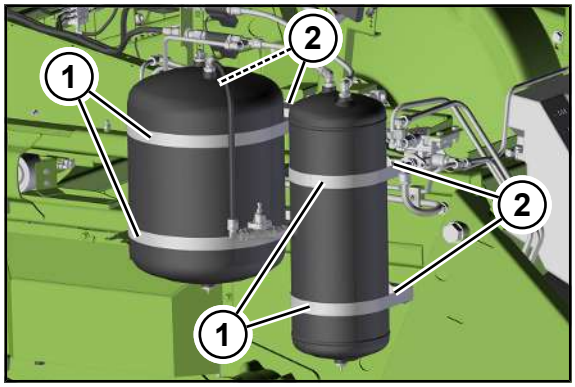
- S'assurer par contrôle visuel que la vanne d'évacuation de l'eau (2) n'est ni endommagée ni encrassée.

➡ Si la vanne d'évacuation de l'eau (2) est endommagée et qu'elle n'est plus étanche, alors il convient de faire remplacer immédiatement la vanne d'évacuation de l'eau (2) par un partenaire de service KRONE.

➡ Si la vanne d'évacuation de l'eau (2) est encrassée, nettoyer la vanne d'évacuation de l'eau (2).

17.15 Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé

Pour une vue d'ensemble des couples de serrage, *voir Page 305*.



DVG000-015

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- Contrôler la bonne fixation des bandes de serrage (1).

Si le réservoir à air comprimé ne peut plus être vissé manuellement, alors les bandes de serrage (1) sont réglées correctement.

Si le réservoir à air comprimé peut encore être vissé manuellement, alors les bandes de serrage (1) doivent être retendues.

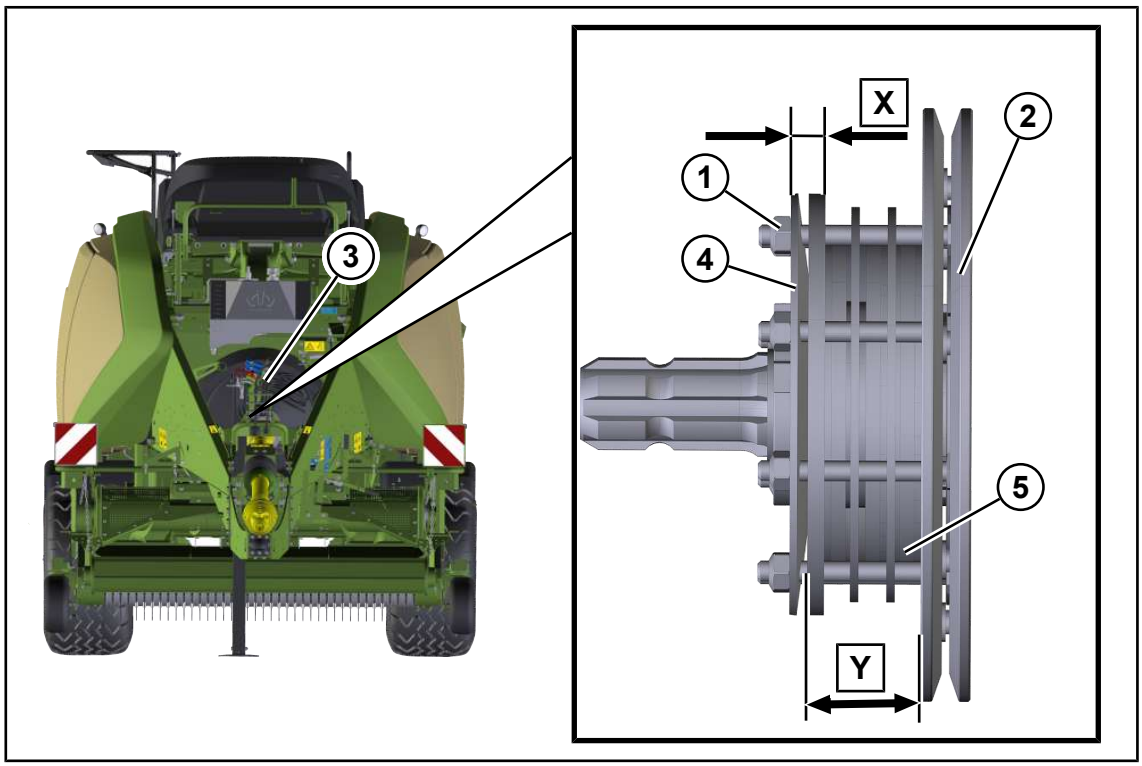
- Pour tendre les bandes de serrage (1), serrer les écrous (2).

17.16 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 31*.
- Vérifier l'usure des chaînes et des roues à chaîne.

17.17 Contrôler / désaérer l'air de l'accouplement à friction sur le volant d'inertie



BPG000-001

Après une immobilisation prolongée, les garnitures de l’accouplement à friction (2) peuvent adhérer aux surfaces de friction. Avant utilisation, purger l'air de l'accouplement à friction.

L'accouplement à friction (2) se trouve sur le volant d'inertie (3).

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

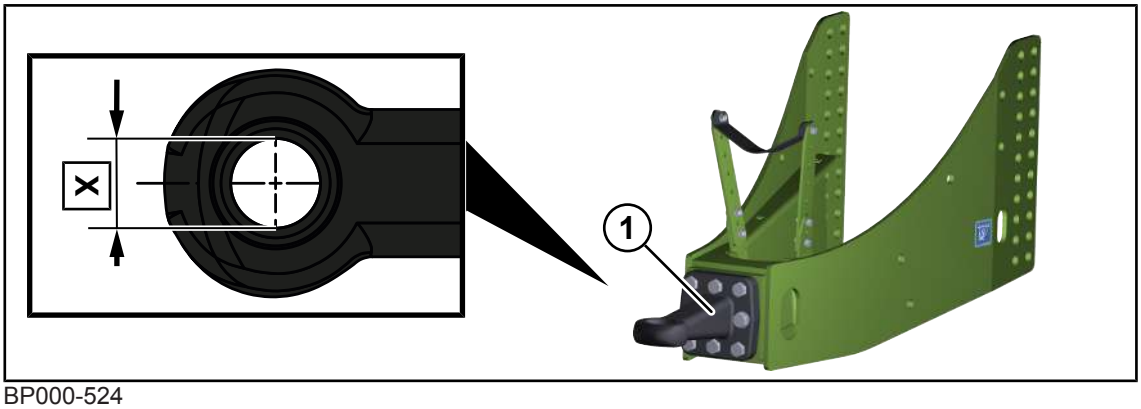
Contrôler / remplacer les garnitures de friction

- ▶ Contrôler l'usure homogène des garnitures de friction (5) à 4 endroits de la circonférence.
- ➡ Lorsque la limite d'usure (cote Y<50 mm) est atteinte, les garnitures de frein doivent être remplacées.

Purger l'air de l'accouplement à friction

- ▶ Desserrer les écrous (1) jusqu'à ce que les ressorts à disques (4) soient détendus.
- ▶ Tourner manuellement l'arbre à cardan.
- ▶ Serrer les écrous (1) en croix jusqu'à ce que la cote soit de X=16,6 mm.

17.18 Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 40



BP000-524

Si la limite d'usure est dépassée (voir tableau) et/ou en cas de dommages, remplacer l'oeillet d'attelage (1).

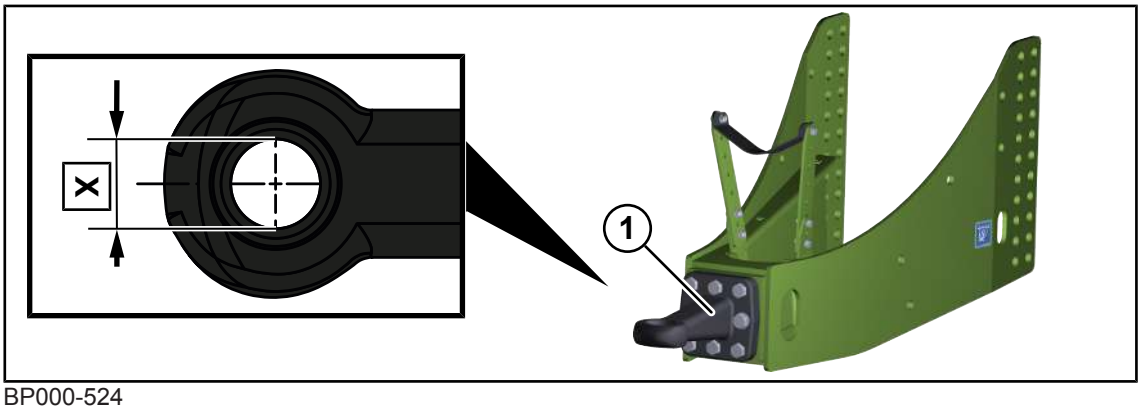
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre intérieur œillet d'attelage [X]	40 mm	41,5 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 287*.

▶ Déterminer la dimension X.

▶ Si la dimension **X** de la limite d'usure (voir tableau) est dépassée, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'oeillet d'attelage (1).

17.19 Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 50



BP000-524

Si la limite d'usure est dépassée (voir tableau) et/ou en cas de dommages, remplacer l'oeillet d'attelage (1).

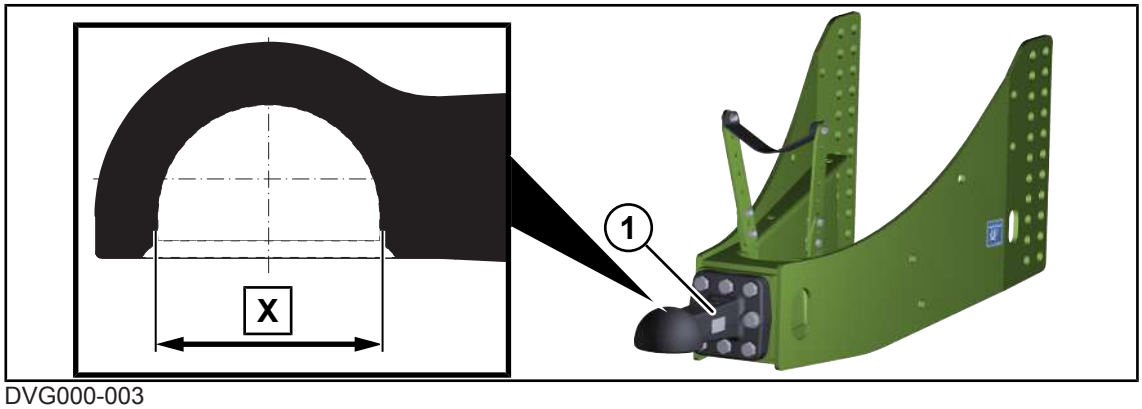
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre intérieur œillet d'attelage [X]	50 mm	53,3 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 287*.

▶ Déterminer la dimension X.

▶ Si la dimension **X** de la limite d'usure (voir tableau) est dépassée, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'oeillet d'attelage (1).

17.20 Contrôler la limite d'usure sur l'anneau d'attelage avec embout sphérique 80



DVG000-003

Si la limite d'usure est dépassée (voir tableau) et/ou en cas de dommages, remplacer l'oeillet d'attelage (1).

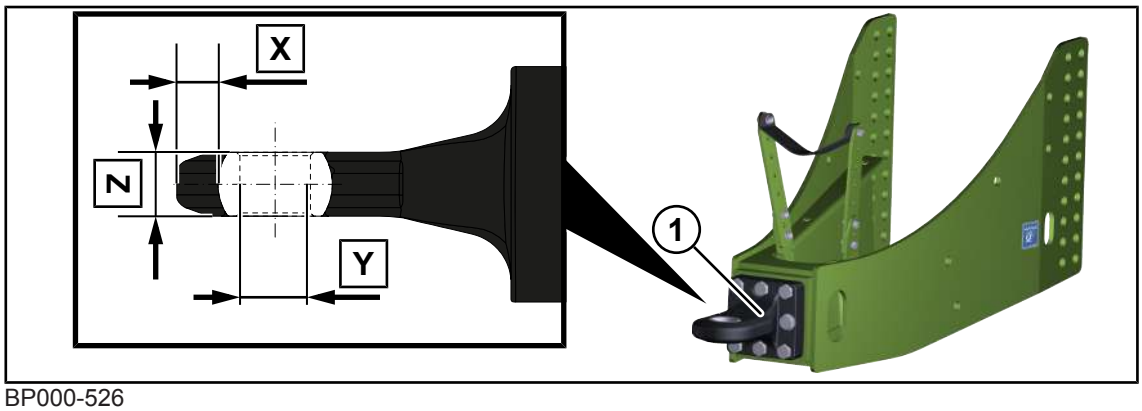
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre rotule [X]	80 mm	82 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 287*.

▶ Déterminer la dimension X.

▶ Si la dimension **X** de la limite d'usure (voir tableau) est dépassée, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'oeillet d'attelage (1).

17.21 Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 3]



BP000-526

Si la limite d'usure est dépassée (voir tableau) et/ou en cas de dommages, remplacer l'oeillet d'attelage (1).

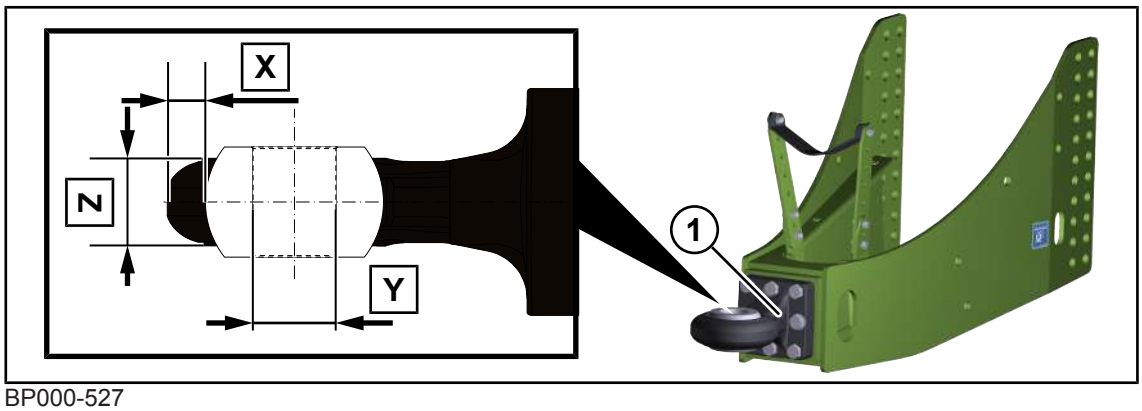
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre œillet [Y]	39,5 mm	40,2 mm
Hauteur bague [Z]	38 mm	35,5 mm
Épaisseur bague [X]	25,5 mm	23,0 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 287*.

▶ Déterminer les dimensions X,Y,Z.

▶ Si la dimension X, Y, Z d'une limite d'usure (voir tableau) est dépassée, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'oeillet d'attelage (1).

17.22 Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 4]



BP000-527

Si la limite d'usure est dépassée (voir tableau) et/ou en cas de dommages, remplacer l'oeillet d'attelage (1).

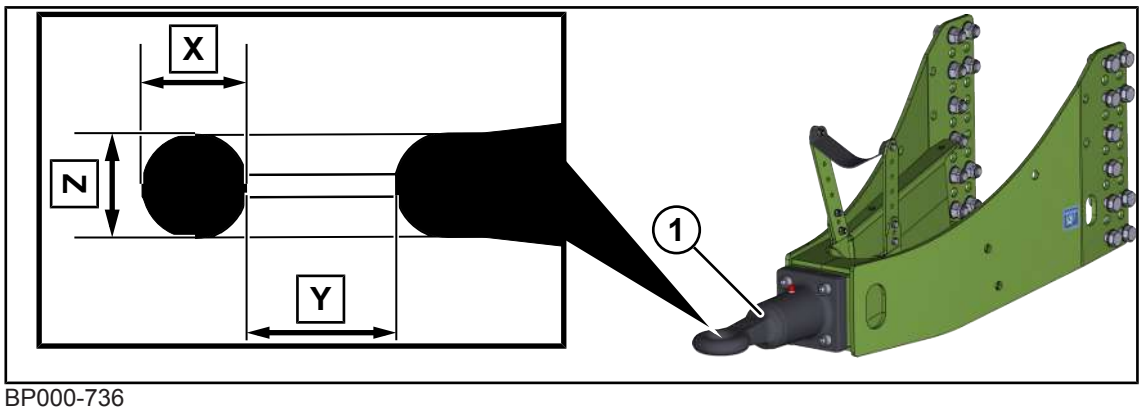
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre œillet [Y]	51 mm	53 mm
Hauteur bague [Z]	54 mm	51,5 mm
Épaisseur bague [X]	25,5 mm	23,0 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 287*.

▶ Déterminer les dimensions X,Y,Z.

▶ Si la dimension X, Y, Z d'une limite d'usure (voir tableau) est dépassée, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'oeillet d'attelage (1).

17.23 Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage [Cuna]



BP000-736

Si la limite d'usure est dépassée (voir tableau) et/ou en cas de dommages, remplacer l'oeillet d'attelage (1).

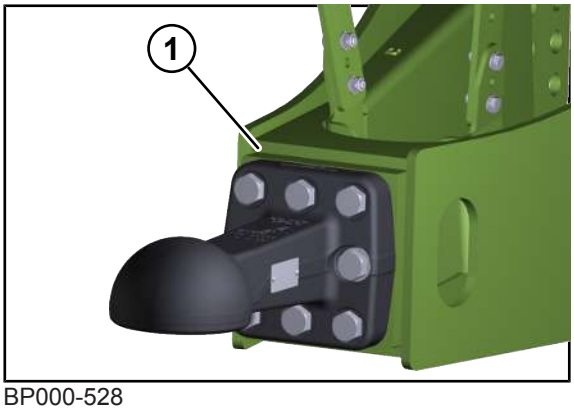
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre œillet [Y]	50 mm	52,5 mm
Hauteur bague [Z]	35 mm	32,5 mm
Épaisseur bague [X]	35 mm	32,5 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 287*.

▶ Déterminer les dimensions X,Y,Z.

▶ Si la dimension X, Y, Z d'une limite d'usure (voir tableau) est dépassée, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'oeillet d'attelage (1).

17.24 Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage



BP000-528

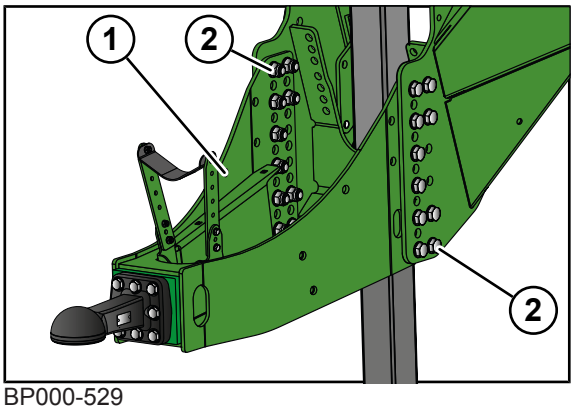
Le resserrage des raccords à vis (1) sur les œillets d'attelage est décrit à titre d'exemple sur un anneau d'attelage avec embout sphérique. Le resserrage des raccords à vis d'autres œillets d'attelage est identique.

✓ La machine est parquée, *voir Page 287*.

▶ Resserrer les raccords à vis (1) en croix à l'aide d'une clé dynamométrique, couple de serrage = 300 Nm.

▶ Intervalle de maintenance, *voir Page 301*.

17.25 Resserrer les raccords à vis sur la partie avant du timon



BP000-529

✓ La machine est parquée, *voir Page 287*.

▶ Resserrer les raccords à vis (2) à l'aide d'une clé dynamométrique, couple de serrage *voir Page 305*.

▶ Intervalle de maintenance, *voir Page 301*.

18 Maintenance - Lubrification

⚠ 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 17*.

⚠ 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 31*.

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.

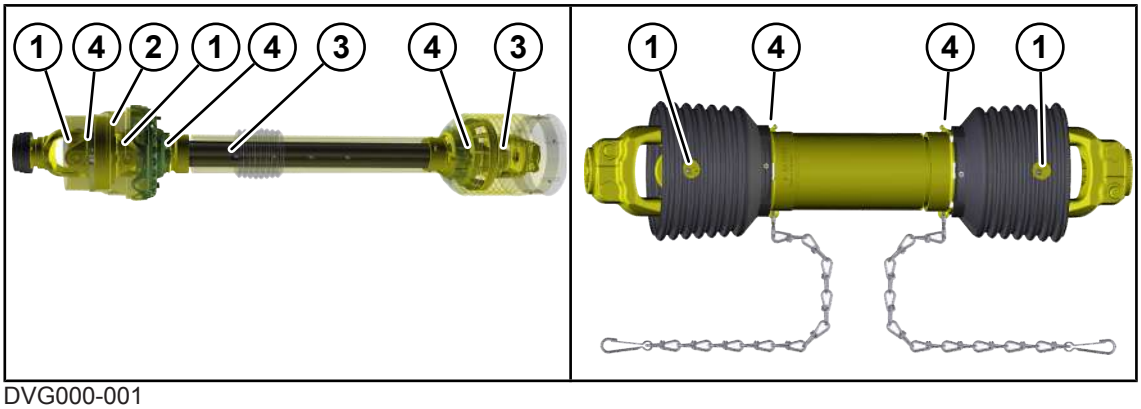
AVIS

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 85*.
- Ne pas utiliser de graisses de lubrification contenant du graphite.
- Ne pas utiliser de graisses de lubrification différentes.

18.1 Lubrifier l'arbre à cardan



DVG000-001

Arbre à cardan de l'entraînement principal Arbre à cardan du volant d'inertie

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

▶ 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 84*.

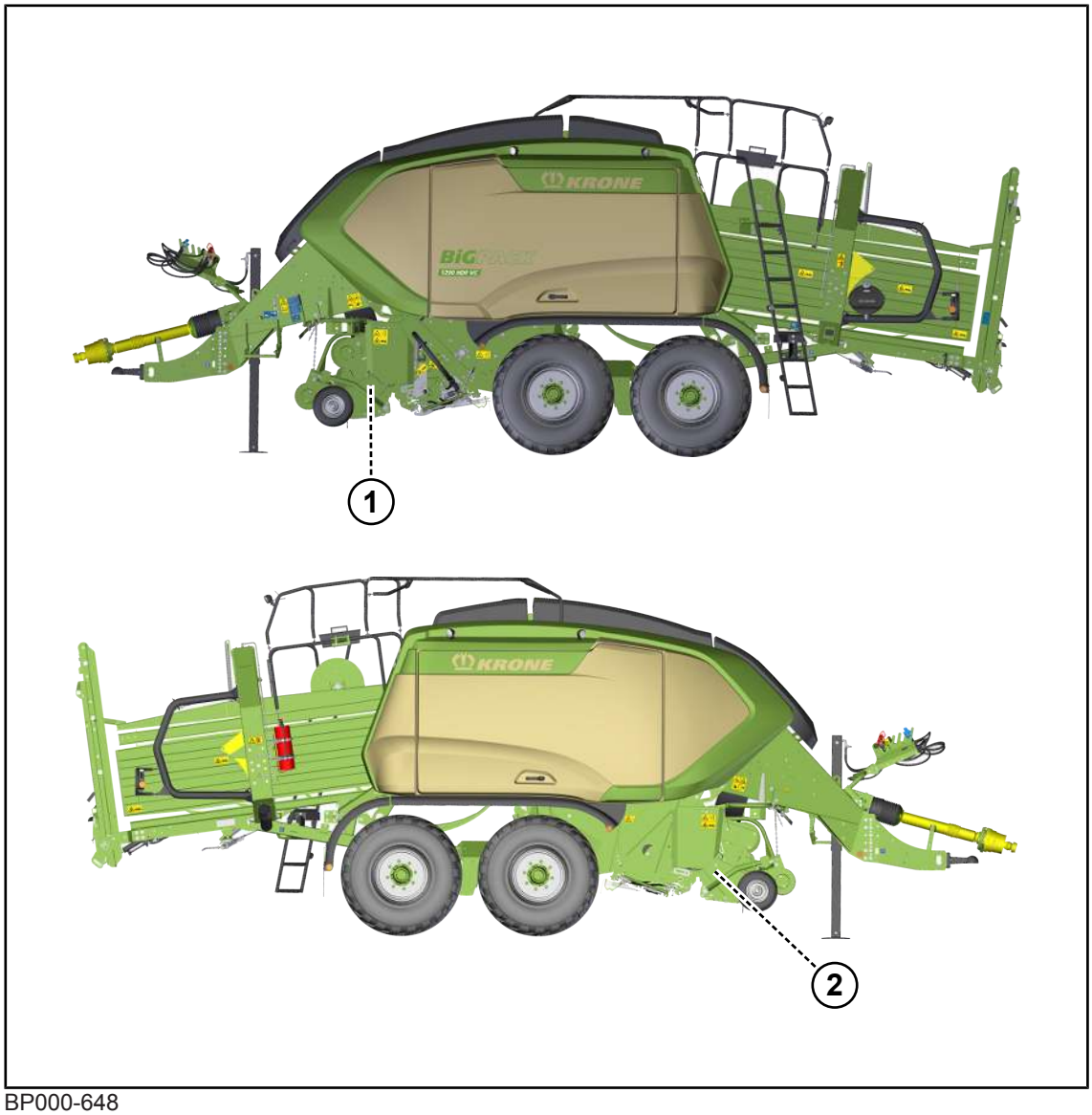
Le tableau suivant renseigne sur la quantité de lubrifiant et l'intervalle de graissage par point de graissage.

Pos.	Quantité de lubrifiant	Intervalle de graissage
(1)	26 g	50 heures
(2)	100 g	
(3)	32 g	
(4)	6	

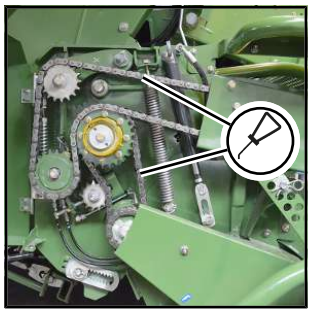
18.2 Plan de lubrification – Machine

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.

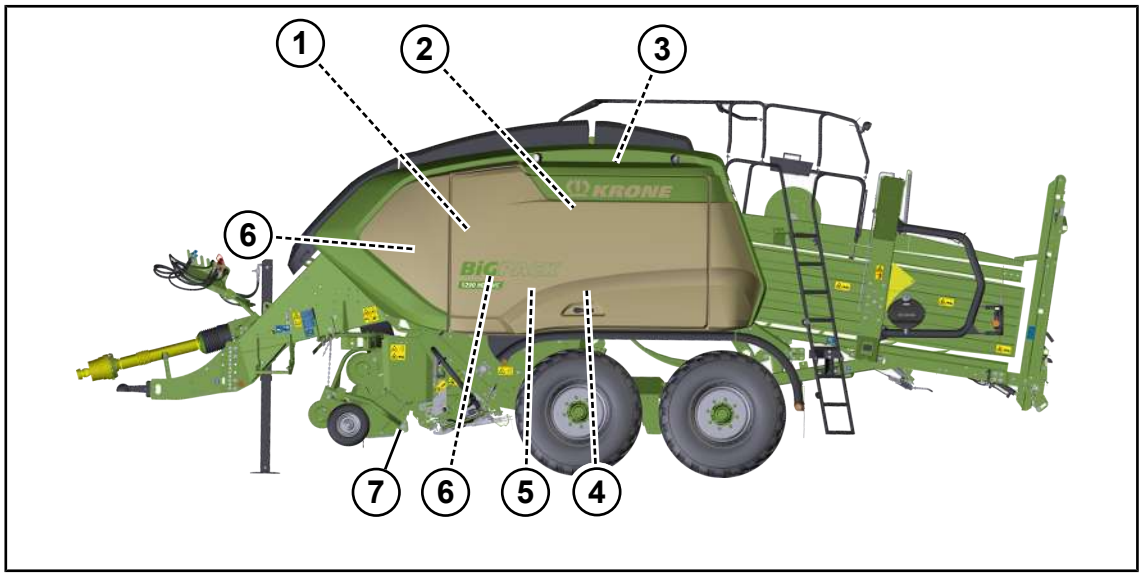
Type de lubrification	Lubrifiant	Remarque
Graisser	Graisse polyvalente	▶ Appliquer environ 2 coups de la graisse lubrifiante de la pompe à graisse. ▶ Retirer la graisse excédentaire du graisseur.
Huiles	Huiles à base de plantes, sauf prescription contraire.	▶ Appliquer l'huile de façon homogène et finement à l'aide du pulvérisateur.
Huiles	Huiles à base de plantes, sauf prescription contraire.	▶ Répartir l'huile de façon homogène.



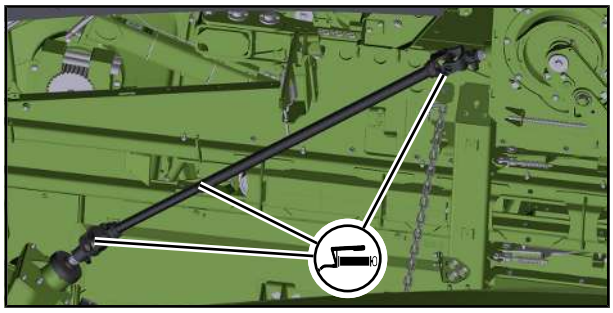
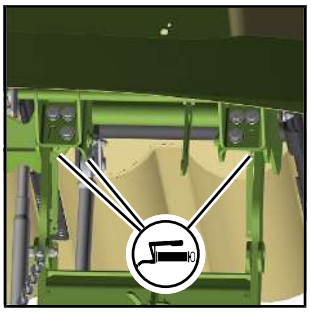
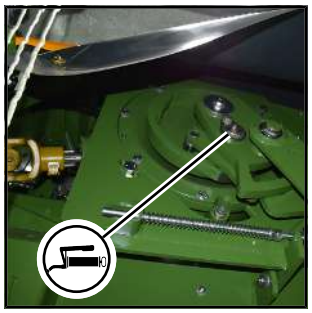
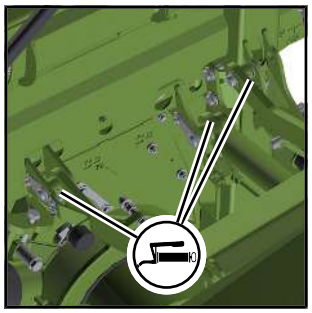
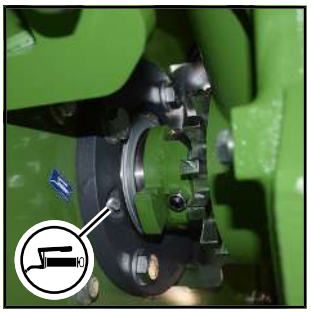
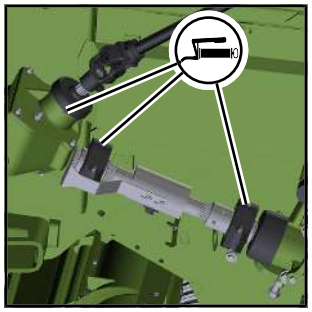
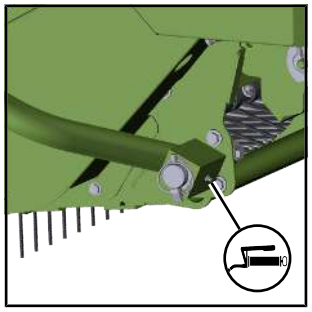
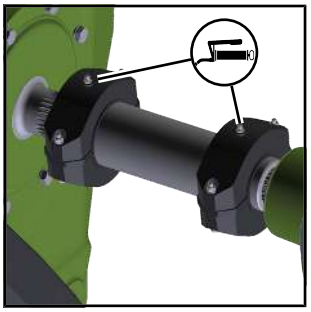
BP000-648

Toutes les 10 heures de fonctionnement		
1)	2) 	

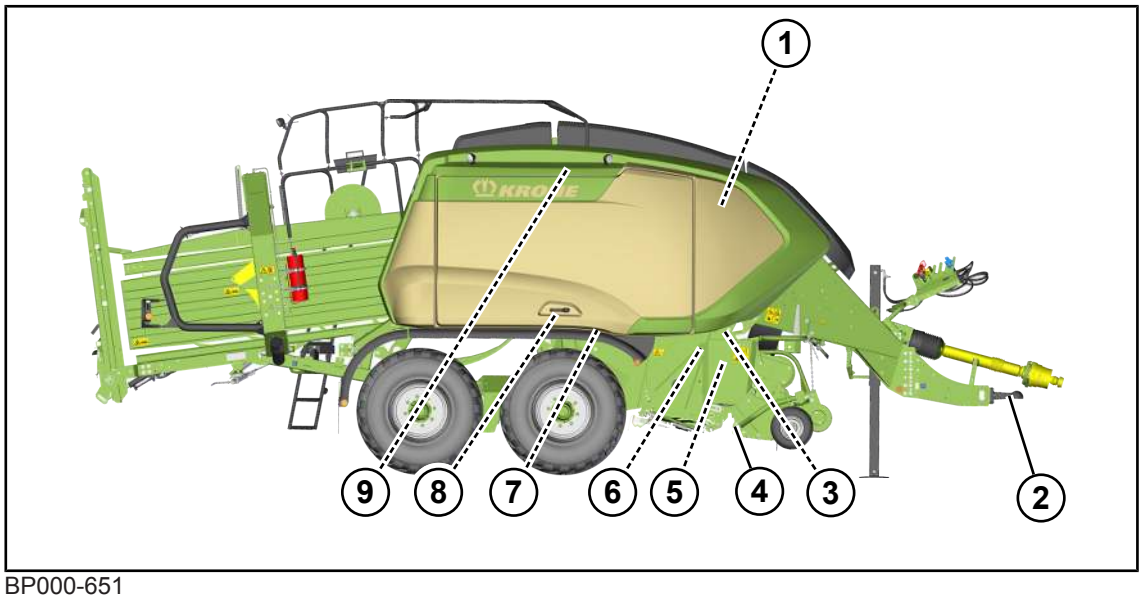
Côté gauche de la machine



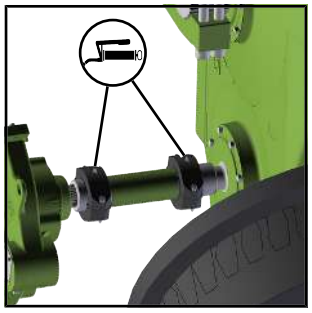
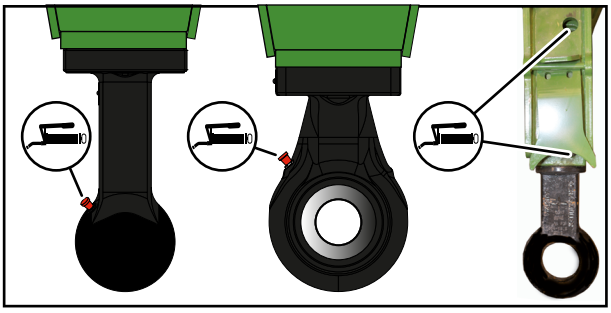
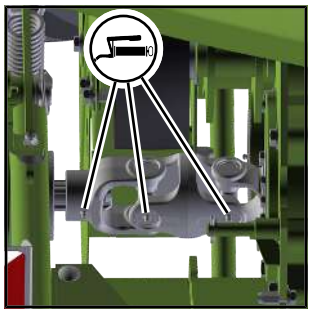
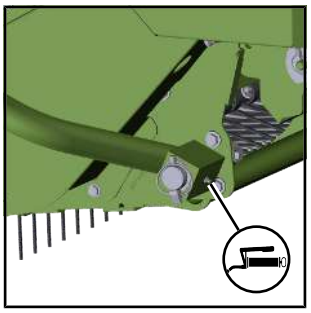
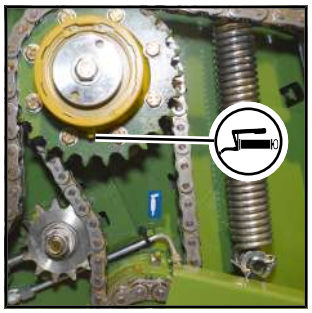
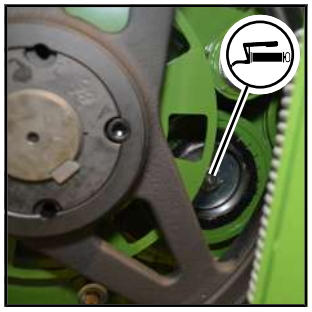
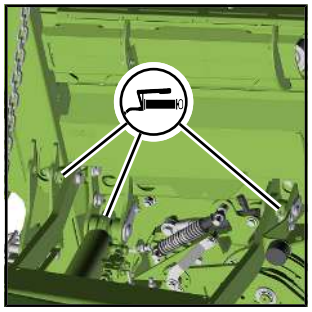
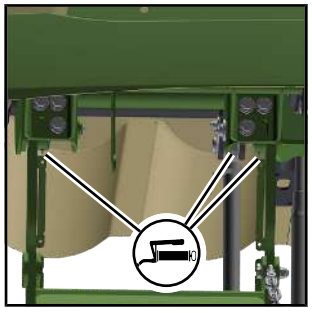
BPG000-136

Toutes les 200 heures de fonctionnement		
1) 		2) 
3) 	4) 	5) 
6) 	7) 	8) 

Côté droit de la machine



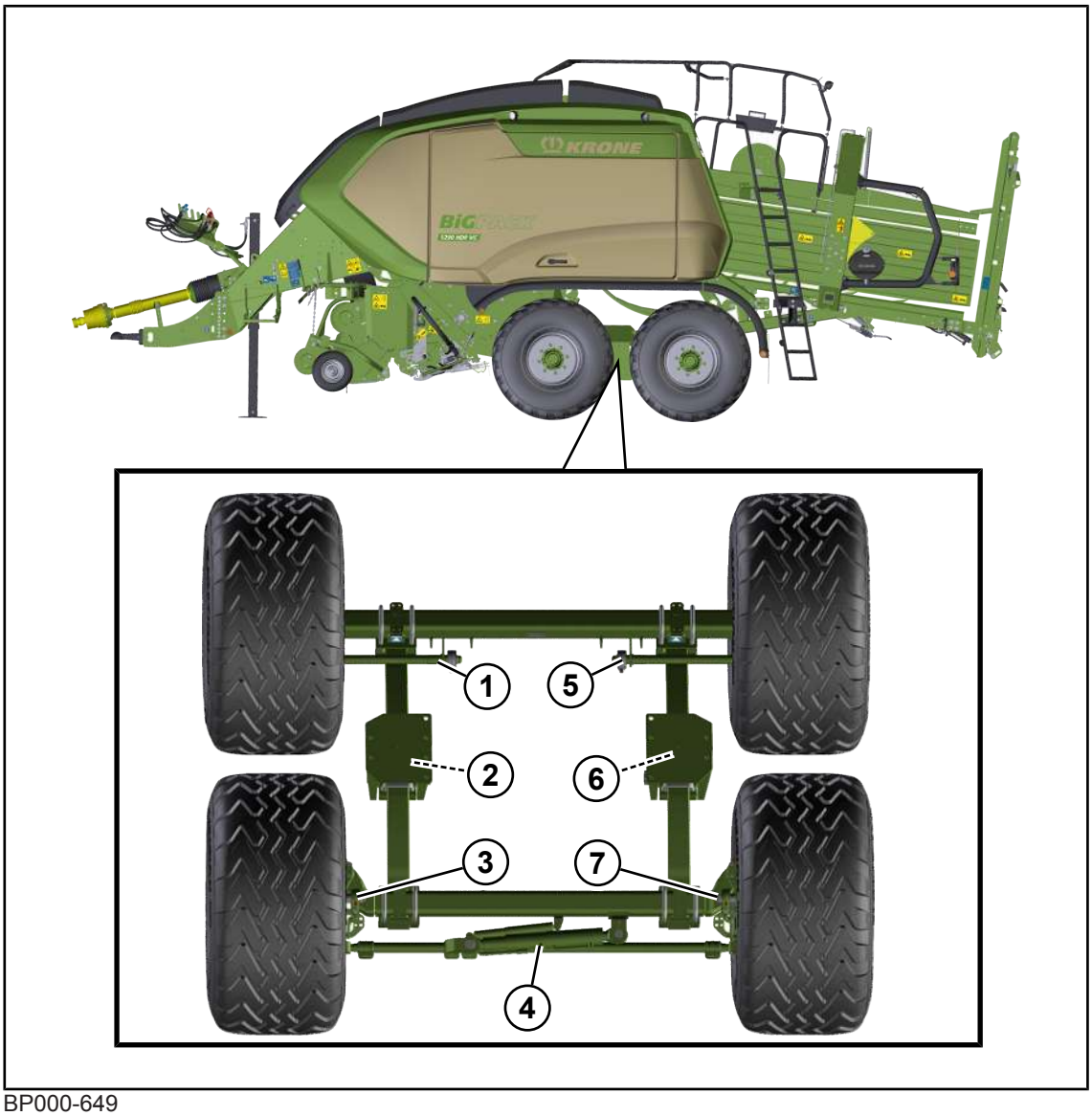
BP000-651

Toutes les 200 heures de fonctionnement		
1) 	2) 	
3[1]) 	4) 	5) 
6[2]) 	7) 	8) 
9) 		

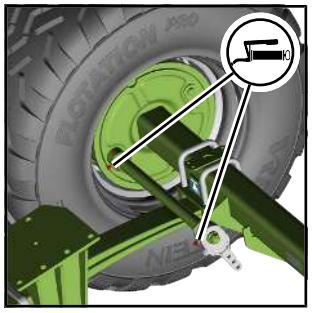
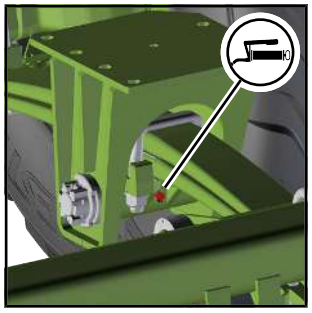
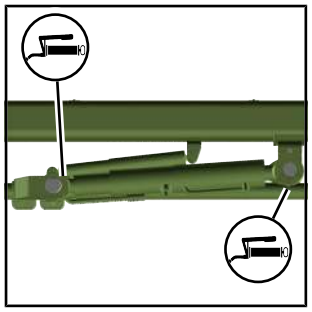
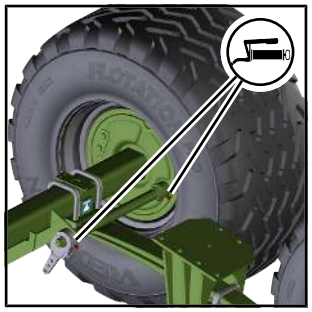
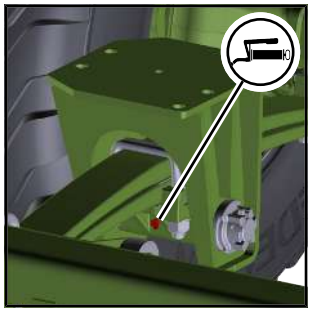
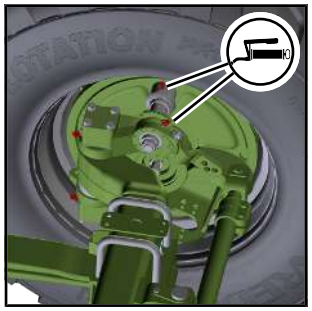
[1]) Pour lubrifier la double articulation, démonter la tôle de protection, *voir Page 319*.

[2]) Pour lubrifier l'accouplement à denture sphérique, démonter la protection de courroie, *voir Page 317*.

Points de lubrification sur l'essieu tandem



BP000-649

Toutes les 50 heures de fonctionnement		
1) 	2) 	3)
4) 	5) 	6) 
7) 		

19 Maintenance – Système hydraulique

⚠ 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 17*.

⚠ 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 31*.

⚠ 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.

19.1 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.

19.2 Huile hydraulique

AVIS

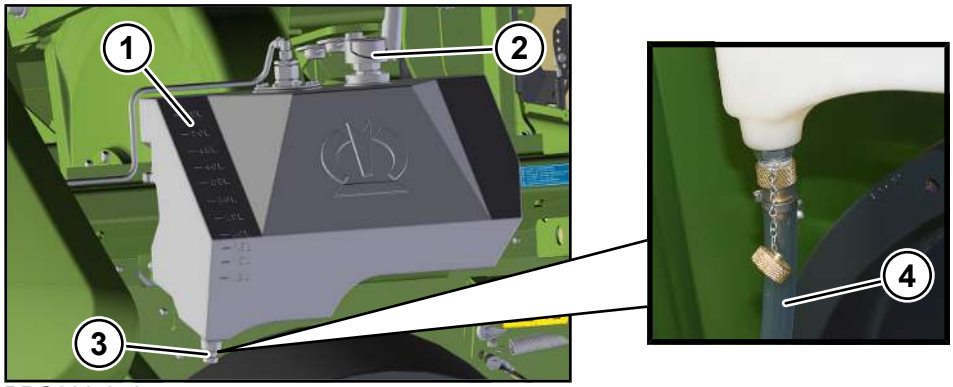
Dommages sur l'installation hydraulique provoqués par une huile hydraulique non autorisée

L'installation hydraulique peut subir des dégâts en cas d'utilisation d'huiles hydrauliques non validées ou d'un mélange de diverses huiles.

- ▶ Ne jamais mélanger différentes qualités d'huile.
- ▶ Ne jamais utiliser d'huile moteur.
- ▶ Utiliser uniquement de l'huile hydraulique validée.

Quantités de remplissage et qualités d'huile, *voir Page 84*.

19.3 Réservoir d'huile hydraulique



BPG000-056

- ✓ Les vérins hydrauliques des volets du canal de pressage sont complètement rentrés.
- ▶ 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 32*.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 31*.

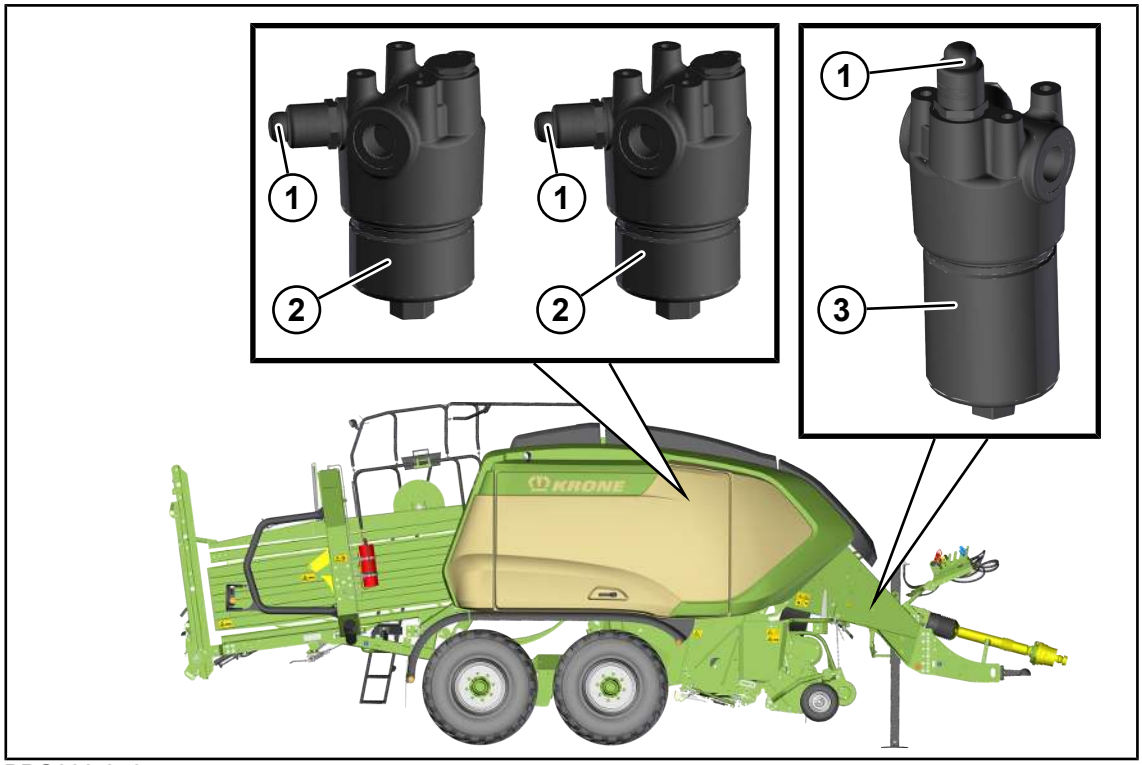
Vérifier le niveau d’huile et ajouter de l'huile

- ▶ Avec la graduation sur le réservoir d'huile hydraulique (1), contrôler visuellement le niveau d'huile.
- ➡ **Sur la version « Nettoyage de la machine » :** si le niveau d'huile est entre 40 L et 45 L, cela signifie qu'il est bon.
- ➡ **Sur la version « Nettoyage de la machine » :** si le niveau d'huile est inférieur à 40 L, rajouter de l'huile.
- ➡ **Sur la version « Nettoyage de noueur » :** si le niveau d'huile est entre 20 L et 25 L, cela signifie qu'il est bon.
- ➡ **Sur la version « Nettoyage de noueur » :** si le niveau d'huile est inférieur à 20 L, rajouter de l'huile.
- ▶ Si le niveau d'huile est trop bas, démonter le filtre d'apport d'air / de purge (2) et rajouter de l'huile par l'ouverture.
  Pour une liste des huiles, *voir Page 84*.
- ▶ Monter le filtre d'apport d'air / de purge (2).

Vidange d’huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Sortir le filtre d'apport d'air / de purge (2).
- ▶ Démonter la vis de vidange (3).
- ▶ Visser le tuyau de vidange (4) sur le raccord de vidange et vidanger l'huile.
- ▶ Démonter le tuyau de vidange (4).
- ▶ Monter la vis de vidange (3), couple de serrage *voir Page 308*.
- ▶ Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage.
- ▶ Contrôler visuellement le niveau d'huile sur la graduation sur le réservoir d'huile hydraulique (1).
- ▶ Monter le filtre d'apport d'air / de purge (2).

19.4 Remplacer l'élément filtrant du filtre haute pression



BPG000-076

Le filtre haute pression absorbe les particules de matières solides provenant du système hydraulique. Le circuit hydraulique est filtré pour éviter l'endommagement des composants du circuit. Le filtre haute pression est équipé d'un indicateur de contamination (1) qui donne une représentation visuelle du degré d'encrassement du filtre haute pression :

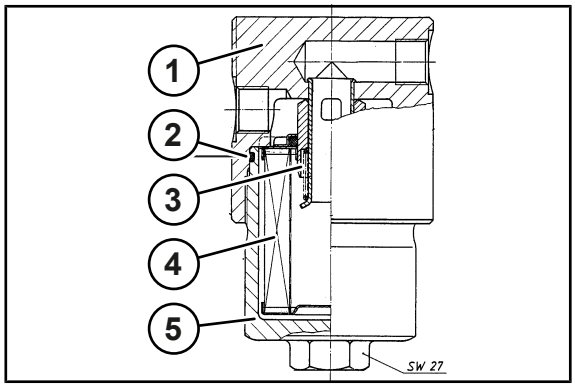
- Vert : faible degré d'encrassement. Le filtre haute pression est en état de marche.
- Rouge : degré d'encrassement élevé. L'élément filtrant du filtre haute pression doit être remplacé.

Lors du démarrage à froid d'une fonction de travail, l'indicateur de contamination (1) peut sauter. Enfoncer à nouveau l'indicateur de contamination (1) quand la température de fonctionnement est atteinte. Si l'indicateur de contamination (1) sort à nouveau, l'élément filtrant doit être remplacé.

Les deux filtres haute pression (2) du système hydraulique de bord se trouvent devant à droite, derrière la boîte à ficelle.

Le filtre haute pression (3) de l'hydraulique de travail se trouve dans la partie avant du timon.

Remplacer l'élément filtrant



BP000-669

- 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 32*.

✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.

- Évacuer la pression du système hydraulique.
- Dévisser la partie inférieure du filtre (5) de la partie supérieure du filtre (1).
- Retirer l'élément filtrant (4).
- Vérifier la présence de dommages sur la partie inférieure du filtre (5), nettoyer et humidifier avec de l'huile de service.
- Asperger le nouvel élément filtrant (4) doté des mêmes caractéristiques avec de l'huile de service et le pousser sur le pivot de suspension (3).
- Contrôler le joint torique (2) et le remplacer si nécessaire par un nouveau joint torique avec des caractéristiques identiques.
- Asperger le joint torique (2) avec de l'huile de service.
- Visser la partie inférieure du filtre (5) jusqu'à la butée sur la partie supérieure du filtre (1), puis dévisser d'un quart de tour.
- Mettre l'installation hydraulique sous pression et contrôler l'étanchéité.
- **Filtre haute pression (8) de l'hydraulique de travail :** purger le bloc de commande.

20 Maintenance - Engrenage

⚠ 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 17*.

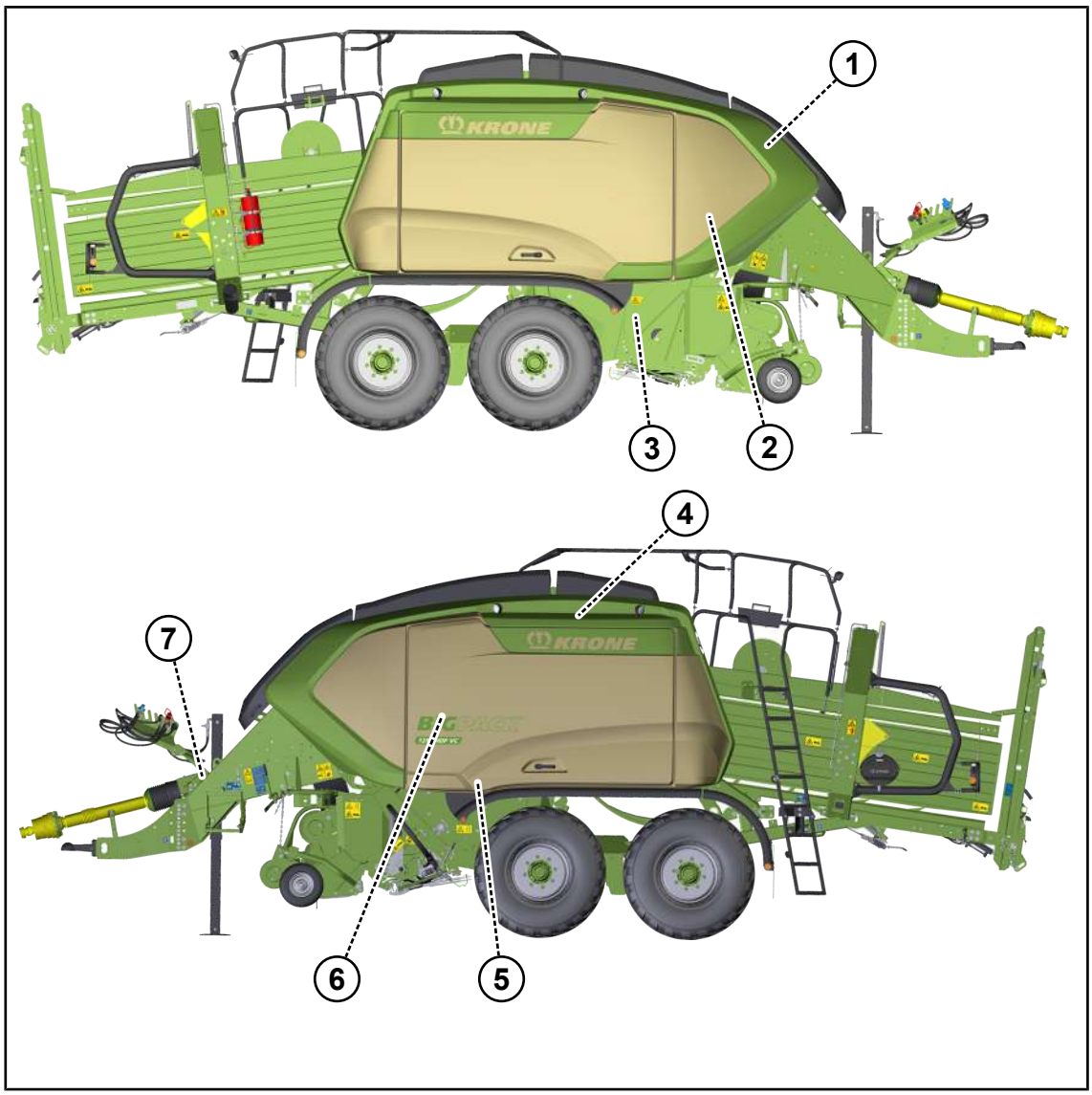
⚠ AVERTISSEMENT

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 31*.

20.1 Vue d'ensemble des boîtes de vitesses



BPG000-122

1 Boîte de vitesses principale ,*voir Page 342*

2 Boîte de vitesses partie supérieure mécanisme de coupe ,*voir Page 345*

3 Boîte de vitesses partie inférieure mécanisme de coupe ,*voir Page 346*

4 Engrenage du noueur ,*voir Page 347*

5 Engrenage d'empaqueteur ,*voir Page 343*

6 Boîte de distribution ,*voir Page 344*

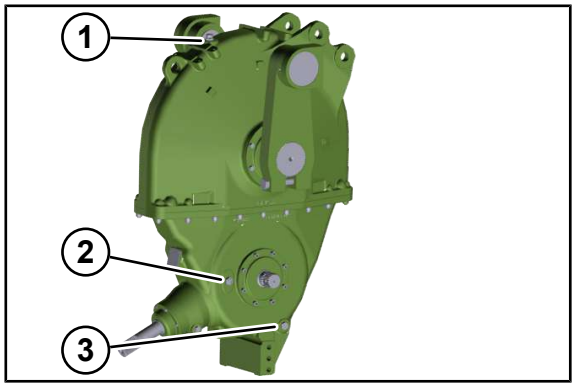
7 Boîte de vitesses assistance au démarrage ,*voir Page 348*

Sur la version « Assistance au démarrage »

20.2 Boîte de vitesses principale

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile lorsque la machine est en position horizontale. Utiliser les arêtes inférieures des supports d'essieu comme arête de référence.



BPG000-053

- 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 32*.

Contrôler le niveau d'huile

Le niveau d'huile doit arriver jusqu'au milieu du regard en verre (2).

Si l'huile n'atteint pas le milieu du regard en verre (2) :

- Démonter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage d'huile (1).
- Ajouter de l'huile jusqu'au milieu du regard en verre (2) via l'orifice de remplissage de l'huile (1).
- Monter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage de l'huile (1), couple de serrage *voir Page 308*.

Vidange d'huile

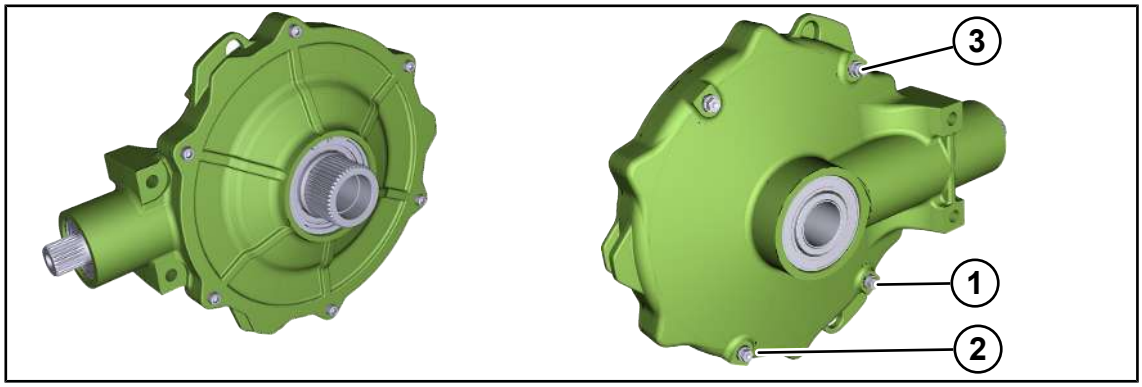
✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.

- Dévisser la vis obturatrice de l'orifice de remplissage de l'huile (1).
- Démonter la vis de vidange (3) et vidanger l'huile.
- Monter la vis de vidange (3), couple de serrage*voir Page 308*.
- Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage de l'huile (1) jusqu'au milieu du regard en verre (2).
- Visser la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (1) et la serrer à fond, couple de serrage*voir Page 308*.

20.3 Engrenage de l'empaqueteur

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile lorsque la machine est en position horizontale. Utiliser les arêtes inférieures des supports d'essieu comme arête de référence.



BPG000-118

- 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 32*.

Contrôler le niveau d'huile

- Démonter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1).
  - ⇨ Si l'huile atteint l'alésage de contrôle (1) :
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), couple de serrage *voir Page 308*.
  - ⇨ Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :
- Démonter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'orifice de remplissage de l'huile (3).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

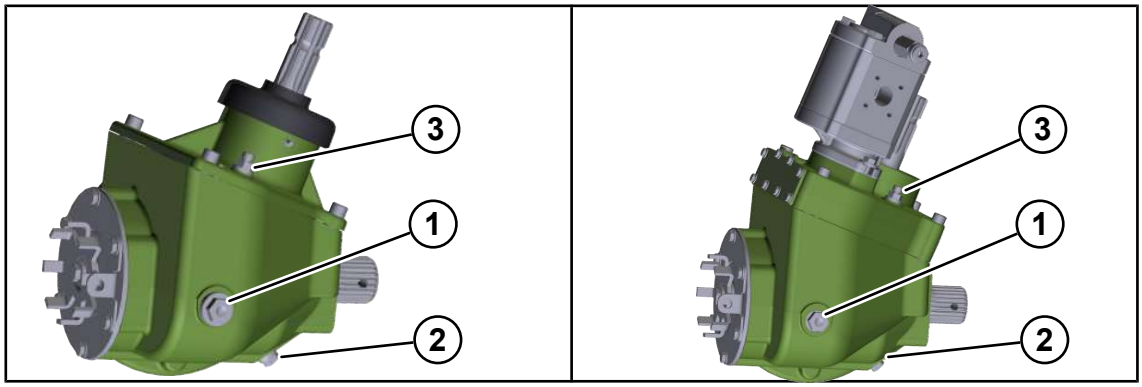
Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- Dévisser la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Dévisser la vis de vidange (2) et vidanger l'huile.
- Monter la vis de vidange (2), couple de serrage *voir Page 308*.
- Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage (3) jusqu'à l'alésage de contrôle (1).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

20.4 Boîte de distribution

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile lorsque la machine est en position horizontale. Utiliser les arêtes inférieures des supports d'essieu comme arête de référence.



BPG000-119

Boîte de distribution pour la version « Nettoyage de noueur »

Boîte de distribution pour la version « Nettoyage de la machine »

- 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 32*.

Contrôler le niveau d'huile

- Démonter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1).
  - ⇨ Si l'huile atteint l'alésage de contrôle (1) :
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), couple de serrage *voir Page 308*.
  - ⇨ Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :
- Démonter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'orifice de remplissage de l'huile (3).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

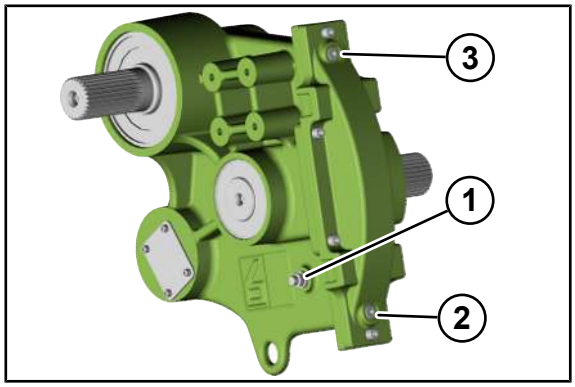
Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- Dévisser la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Dévisser la vis de vidange (2) et vidanger l'huile.
- Monter la vis de vidange (2), couple de serrage *voir Page 308*.
- Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage (3) jusqu'à l'alésage de contrôle (1).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

20.5 Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile lorsque la machine est en position horizontale. Utiliser les arêtes inférieures des supports d'essieu comme arête de référence.



BPG000-120

- 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 32*.

Contrôler le niveau d'huile

- Démonter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1).
  - ⇨ Si l'huile atteint l'alésage de contrôle (1) :
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), couple de serrage *voir Page 308*.
  - ⇨ Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :
- Démonter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'orifice de remplissage de l'huile (3).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

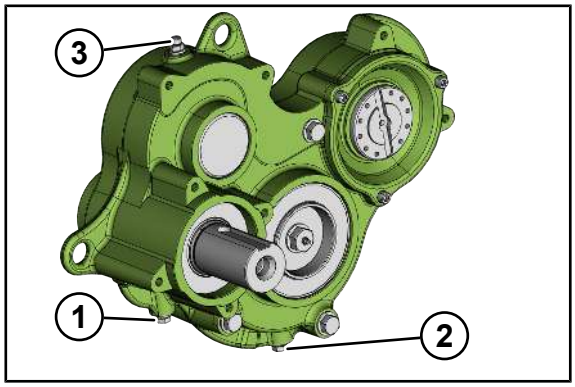
Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- Dévisser la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Dévisser la vis de vidange (2) et vidanger l'huile.
- Monter la vis de vidange (2), couple de serrage *voir Page 308*.
- Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage (3) jusqu'à l'alésage de contrôle (1).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

20.6 Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile lorsque la machine est en position horizontale. Utiliser les arêtes inférieures des supports d'essieu comme arête de référence.



BPG000-121

- 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 32*.

Contrôler le niveau d'huile

- Démonter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1).
  - ⇨ Si l'huile atteint l'alésage de contrôle (1) :
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), couple de serrage *voir Page 308*.
  - ⇨ Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :
- Démonter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'orifice de remplissage de l'huile (3).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

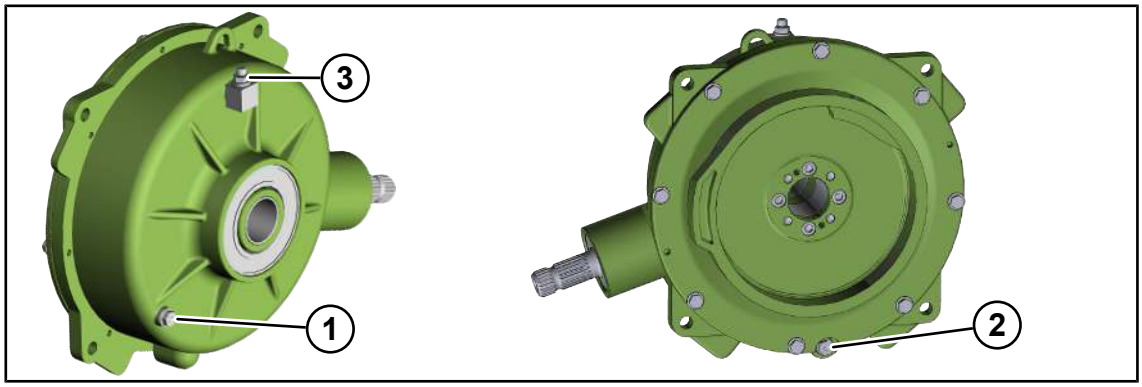
Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- Dévisser la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Dévisser la vis de vidange (2) et vidanger l'huile.
- Monter la vis de vidange (2), couple de serrage *voir Page 308*.
- Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage (3) jusqu'à l'alésage de contrôle (1).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

20.7 Engrenage du noueur

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile lorsque la machine est en position horizontale. Utiliser les arêtes inférieures des supports d'essieu comme arête de référence.



BP000-682

- 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 32*.

Contrôler le niveau d'huile

- Démonter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1).
  - ⇨ Si l'huile atteint l'alésage de contrôle (1) :
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), couple de serrage *voir Page 308*.
  - ⇨ Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :
- Démonter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'orifice de remplissage de l'huile (3).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

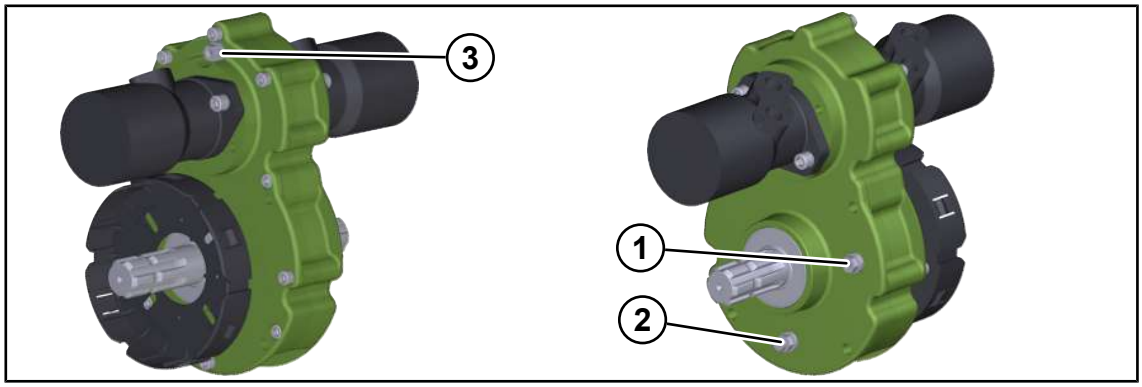
Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- Dévisser la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Dévisser la vis de vidange (2) et vidanger l'huile.
- Monter la vis de vidange (2), couple de serrage *voir Page 308*.
- Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage (3) jusqu'à l'alésage de contrôle (1).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

20.8 Boîte de vitesses assistance au démarrage

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile lorsque la machine est en position horizontale. Utiliser les arêtes inférieures des supports d'essieu comme arête de référence.



BPG000-123

- 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 32*.

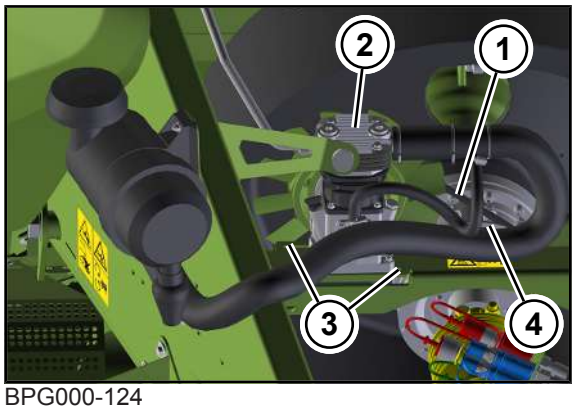
Contrôler le niveau d'huile

- Démonter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1).
  - ⇨ Si l'huile atteint l'alésage de contrôle (1) :
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), couple de serrage *voir Page 308*.
  - ⇨ Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :
- Démonter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'orifice de remplissage de l'huile (3).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- Dévisser la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- Dévisser la vis de vidange (2) et vidanger l'huile.
- Monter la vis de vidange (2), couple de serrage *voir Page 308*.
- Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage (3) jusqu'à l'alésage de contrôle (1).
- Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 308*.

21 Maintenance - Compresseur

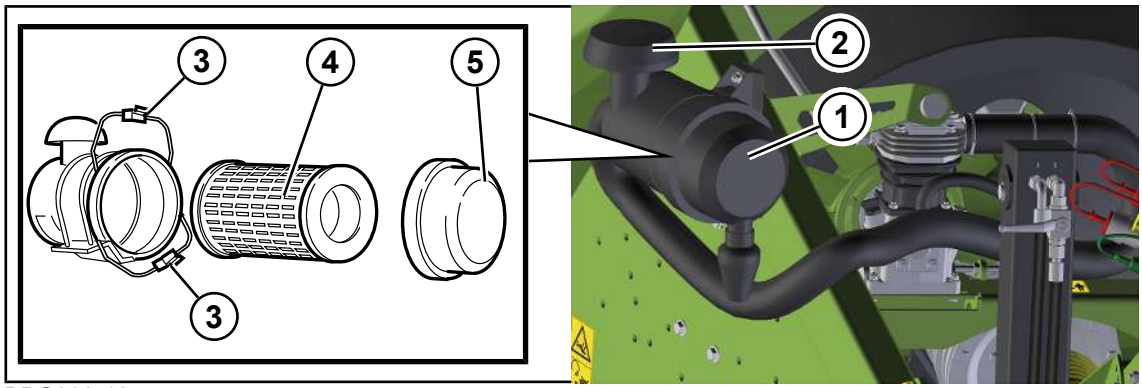


BPG000-124

Le compresseur (2) se trouve entre les poutres du timon.

Le compresseur (2) est entraîné par une poulie de courroie trapézoïdale (4) montée sur le volant d'inertie et la courroie trapézoïdale (1). La tension de la courroie trapézoïdale (1) peut être modifiée en déplaçant le compresseur (2) dans les trous oblongs (3).

21.1 Nettoyer / remplacer l'élément filtrant du compresseur



BPG000-125

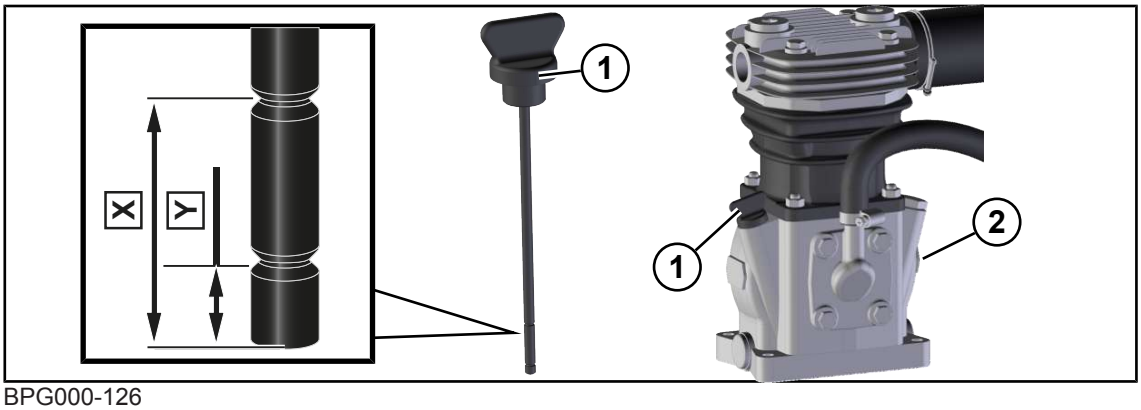
INFORMATION

Nettoyer le filtre à air (1) au moins une fois par jour, en cas de forte exposition à la poussière plusieurs fois par jour. Si l'encrassement du filtre à air est trop fort, le manchon d'aspiration (2) peut être monté sur le toit de la cabine du tracteur à l'aide du jeu de pièces de complément (n° de commande 00 287 363 *).

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- Respecter les intervalles de nettoyage / remplacement de l'élément filtrant, *voir Page 301*.
- Nettoyer la zone entourant le filtre à air (1) et s'assurer qu'aucun corps étranger ne puisse pénétrer dans le filtre à air.
- Basculer les étriers de support (3) du filtre à air (1) vers le haut / bas.
- Retirer le couvercle (5).
- Démonter la cartouche filtrante (4), la secouer et la souffler à l'air comprimé de l'intérieur vers l'extérieur.
  - ⇨ Si la cartouche filtrante (4) est excessivement salie ou endommagée, veuillez alors remplacer la cartouche filtrante.
- Démonter le couvercle (5) et le secouer.

- ▶ Monter la cartouche filtrante (4).
- ▶ Placer le couvercle (5) sur le filtre à air (1) et le bloquer avec les étriers de support (3).
- ▶ Effectuer un contrôle visuel pour s'assurer que la jonction entre le couvercle (4) et le filtre à air (1) est bien étanche.

21.2 Vérifier le niveau d'huile et changer l'huile sur le compresseur



BPG000-126

- ▶ 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 32*.

Contrôler le niveau d'huile

- ▶ Nettoyer soigneusement la zone de la tige de jaugeage (1).
- ▶ Extraire la tige de jaugeage (1), la nettoyer puis l'insérer complètement. Utiliser un chiffon non pelucheux pour nettoyer la tige de jaugeage.
- ▶ Extraire la jauge d'huile (1) et lire le niveau d'huile.
  - ⇨ Lorsque l'huile sur la jauge est inférieur au marquage Y :
  - ▶ Faire l'appoint d'huile via l'orifice de remplissage de la tige de jaugeage (1).
  - ▶ Contrôler le niveau d'huile.
  - ⇨ Lorsque l'huile au niveau de la jauge se trouve entre les marquages X et Y :
  - ▶ Insérer la jauge d'huile (1).

Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Retirer la jauge d'huile (1).
- ▶ Dévisser la vis de vidange (2) et vidanger l'huile.
- ▶ Visser la vis de vidange (2) et la serrer à fond.
- ▶ Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage de la tige de jaugeage (1).
- ▶ Contrôler le niveau d'huile au moyen de la jauge d'huile (1).

22 Défaut, cause et remède

⚠ 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 17*.

⚠ 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 31*.

22.1 Défauts du système électrique / de l'électronique

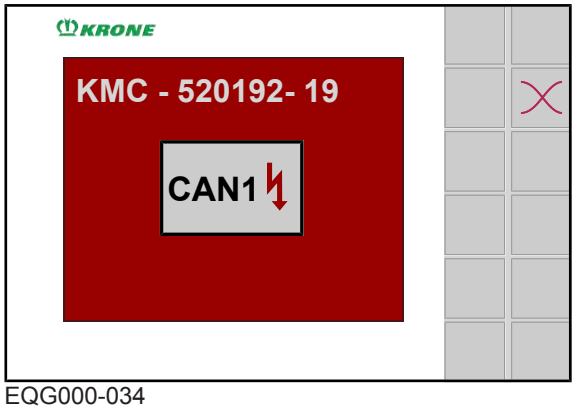
22.1.1 Messages de défaut

⚠ 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 354*.
- 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 354*.

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 353*	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.
- ▶ Éliminer le défaut, *voir Page 354*.

Des messages de défaut acquittés et en suspens peuvent être à nouveau affichés via le menu « Liste des défauts » (*voir Page 280*) ou via la ligne d'état (*voir Page 190*).

22.1.1.1 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.

FMI	Signification
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.

22.1.2 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 353*) ,
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.
- ▶ 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 275*.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un capteur, effectuer un test des capteurs pour identifier l'état du capteur, *voir Page 270*.

Plus vous fournissez d'informations au concessionnaire, plus l'élimination de la cause du défaut sera simple.

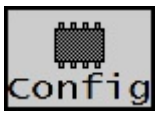
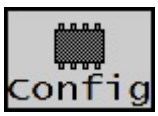
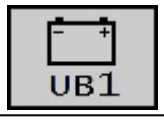
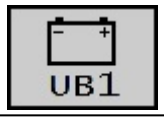
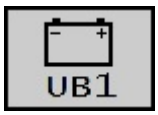
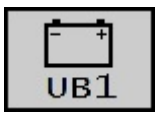
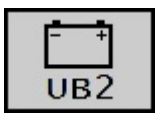
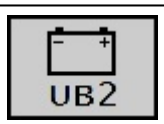
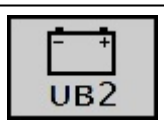
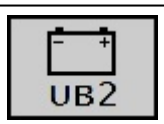
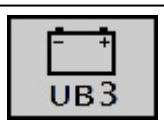
22.1.3 Liste des défauts

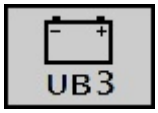
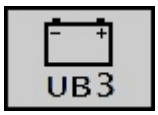
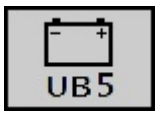
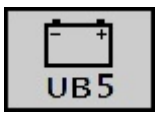
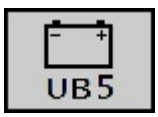
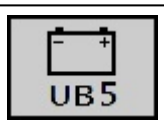
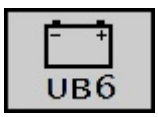
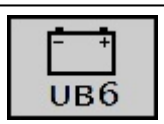
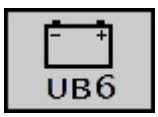
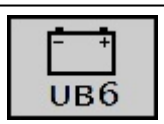
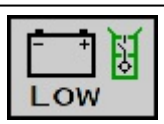
>>>

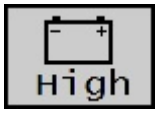
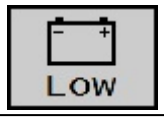
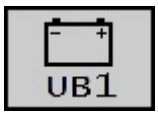
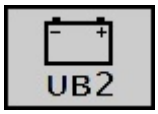
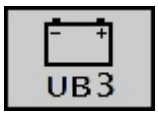
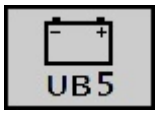
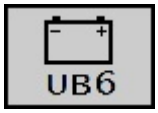
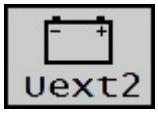
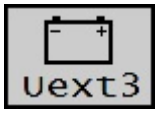
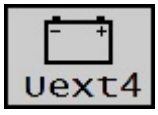
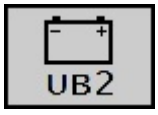
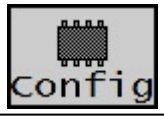
fr_Fehlerliste [▷ 355]

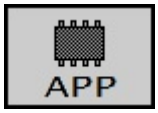
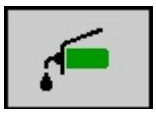
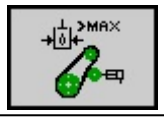
Liste des défauts

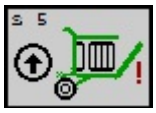
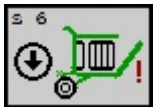
Version de logiciel: D25150200843000l9_100
Appareil de commande: KMC

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.	
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.	
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.	
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.	
KMC-520198-12	Appareil de commande - Défaut interne	Une erreur interne à l'appareil de commande déclenché par un logiciel ou matériel défectueux.	
KMC-520232-12	Numéro d'identification du véhicule - Défaut interne	Le numéro d'identification du véhicule n'est pas initialisé.	
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.	
KMC-521100-3	Groupe de tension UB1 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521100-4	Groupe de tension UB1 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521100-5	Groupe de tension UB1 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521100-6	Groupe de tension UB1 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521101-3	Groupe de tension UB2 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521101-4	Groupe de tension UB2 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521101-5	Groupe de tension UB2 - Défaut à la masse	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521101-6	Groupe de tension UB2 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521102-3	Groupe de tension UB3 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	

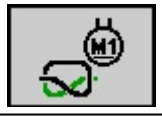
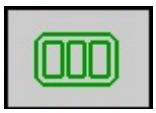
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521102-4	Groupe de tension UB3 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521102-5	Groupe de tension UB3 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521102-6	Groupe de tension UB3 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521103-3	Groupe de tension UB4 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521103-4	Groupe de tension UB4 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521103-5	Groupe de tension UB4 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521103-6	Groupe de tension UB4 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521104-3	Groupe de tension UB5 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521104-4	Groupe de tension UB5 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521104-5	Groupe de tension UB5 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521104-6	Groupe de tension UB5 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521105-3	Groupe de tension UB6 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521105-4	Groupe de tension UB6 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521105-5	Groupe de tension UB6 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521105-6	Groupe de tension UB6 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
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.	

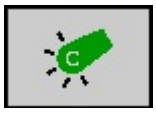
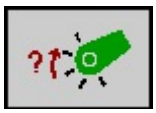
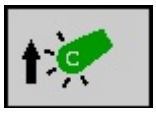
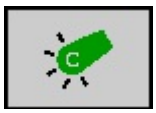
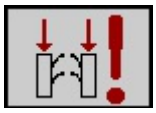
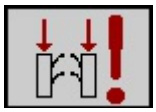
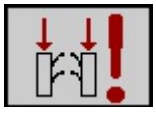
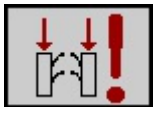
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521107-3	Tension d'alimentation - Surtension	L'alimentation en tension au niveau du raccordement UE est trop élevée.	
KMC-521107-4	Tension d'alimentation - Sous-tension détectée	L'alimentation en tension au niveau du raccordement UE est trop faible.	
KMC-521108-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB1 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521109-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB2 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521110-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB3 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521111-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB4 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521112-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB5 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521113-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB6 n'a pas réussi l'autotest.	
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.	
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.	
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.	
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.	
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.	
KMC-521320-2	Configuration de la machine - Électronique erreur logique	La configuration de la machine n'est pas compatible avec le matériel.	

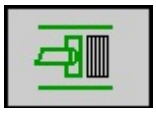
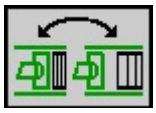
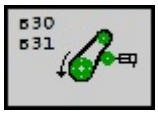
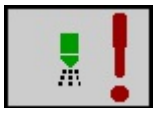
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521350-11	Appareil de commande - Défaut général		
KMC-521351-11	Appareil de commande - Défaut général		
KMC-522000-7	Lubrification - Erreur logique mécanique	Aucune lubrification n'a été détectée alors que la lubrification est activée.	
KMC-522001-7	Frein du volant - Erreur logique mécanique	Le frein du volant d'inertie est serré et l'arbre à cardan tourne.	
KMC-522002-7	Assistance au démarrage - Erreur logique mécanique	L'assistance au démarrage est activée pendant que le frein du volant d'inertie est serré.	
KMC-522003-16	Patinage courroie de serrage - Valeur limite supérieure dépassée	Le patinage de la courroie de serrage au niveau du rotor de coupe est trop élevé.	
KMC-522004-16	Pression entraînement de courroie - Valeur limite supérieure dépassée	La pression sur l'entraînement de courroie pour le rotor de coupe est trop élevée.	
KMC-522006-16	Vitesse de l'arbre à cardan - Valeur limite supérieure dépassée	L'arbre à cardan tourne plus rapidement que la vitesse autorisée.	
KMC-522007-7	Surcharge tige de traction des aiguilles gauche - Erreur logique mécanique	La vis de cisaillement de la tige de traction des aiguilles gauche est cassée.	
KMC-522008-7	Surcharge tige de traction des aiguilles droite - Erreur logique mécanique	La vis de cisaillement de la tige de traction des aiguilles droite est cassée.	
KMC-522009-7	Cassette à couteaux bloquée - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux est bloquée.	
KMC-522012-2	Cassette à couteaux - Électronique erreur logique	Dans le mode de fonctionnement "Circulation sur route", la cassette à couteaux se trouve en bas.	
KMC-522013-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S1 Lever la cassette à couteaux - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S1 "Lever la cassette à couteaux" est bloqué.	
KMC-522014-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S2 Abaisser la cassette à couteaux - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S2 "Abaisser la cassette à couteaux" est bloqué.	
KMC-522015-16	Pression des volets de pressage - Valeur limite supérieure dépassée	La pression des volets de pressage est trop élevée.	
KMC-522016-7	Frein du volant - Erreur logique mécanique	Le frein du volant d'inertie est serré lors du démarrage du KMC.	

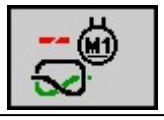
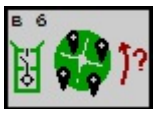
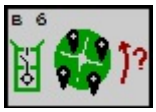
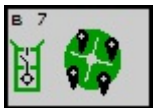
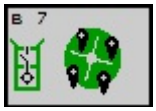
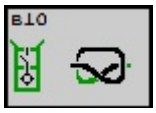
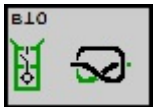
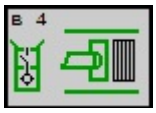
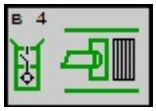
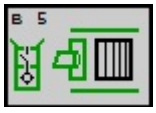
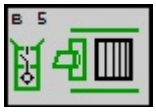
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522017-7	Rampe d'éjection des balles - Erreur logique mécanique	La rampe d'éjection des balles se trouve en bas durant le mode de fonctionnement « circulation sur route ».	
KMC-522018-7	Rampe d'éjection des balles - Erreur logique mécanique	La rampe d'éjection des balles se trouve en haut lorsque l'arbre à cardan tourne.	
KMC-522019-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Soulever la rampe d'éjection des balles - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S5 "Lever la rampe d'éjection des balles" est bloqué.	
KMC-522020-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S6 Abaisser la rampe d'éjection des balles - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S6 "Abaisser la rampe d'éjection des balles" est bloqué.	
KMC-522021-16	Force de compression - Valeur limite supérieure dépassée	La force de compression totale sur la machine est dépassée.	
KMC-522022-16	Force de compression - Valeur limite supérieure dépassée	La force de compression au niveau du volet de pressage gauche est dépassée.	
KMC-522023-16	Force de compression - Valeur limite supérieure dépassée	La force de compression au niveau du volet de pressage droit est dépassée.	
KMC-522024-7	Ficelle de dessous - Erreur logique mécanique	La ficelle de dessous est rompue.	
KMC-522025-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 1.	
KMC-522026-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 2.	
KMC-522027-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 3.	
KMC-522028-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 4.	
KMC-522029-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 5.	
KMC-522030-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 6.	
KMC-522031-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 7.	

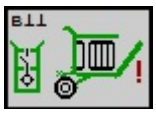
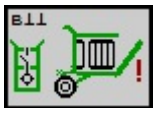
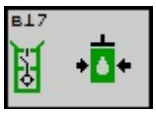
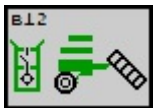
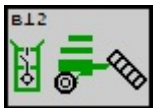
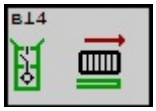
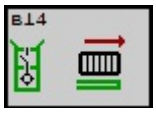
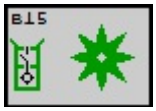
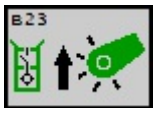
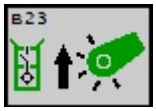
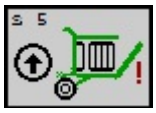
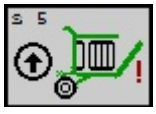
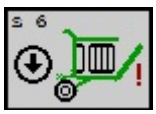
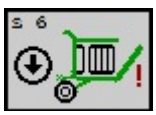
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522032-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 8.	
KMC-522033-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 1.	
KMC-522034-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 2.	
KMC-522035-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 3.	
KMC-522036-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 4.	
KMC-522037-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 5.	
KMC-522038-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 6.	
KMC-522039-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 7.	
KMC-522040-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 8.	
KMC-522041-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 1.	
KMC-522042-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 2.	
KMC-522043-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 3.	
KMC-522044-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 4.	
KMC-522045-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 5.	
KMC-522046-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 6.	

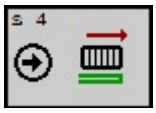
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522047-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 7.	
KMC-522048-18	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite inférieure pas atteinte	La longueur de ficelle minimale n'a pas été atteinte pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 8.	
KMC-522049-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 1.	
KMC-522050-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 2.	
KMC-522051-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 3.	
KMC-522052-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 4.	
KMC-522053-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 5.	
KMC-522054-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 6.	
KMC-522055-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 7.	
KMC-522056-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 8.	
KMC-522057-18	Arbre du noueur - Valeur limite inférieure pas atteinte	L'arbre du noueur n'a pas tourné pendant la course du piston.	
KMC-522058-18	Processus de nouage - Valeur limite inférieure pas atteinte	Le processus de nouage n'a pas été terminé dans les deux courses de piston de presse.	
KMC-522059-18	Commutation Bigbale/Multibale - Valeur limite inférieure pas atteinte	La commutation grande balle / MultiBale n'a pas été achevé dans les 2 courses de piston.	
KMC-522060-7	Blocage de l'empaqueteur - Erreur logique mécanique	L'empaqueteur est bloqué.	

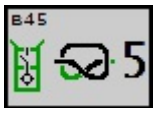
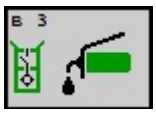
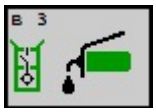
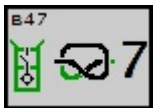
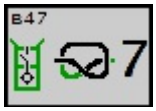
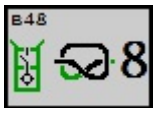
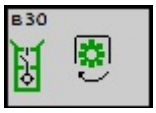
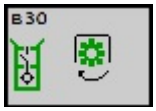
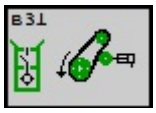
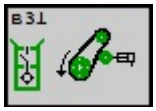
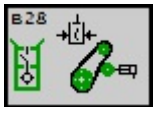
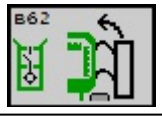
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522061-7	Essieu orientable - Erreur logique mécanique	La temporisation maximale pour bloquer/débloquer l'essieu orientable a été dépassée.	
KMC-522062-7	Blocage du ramasseur - Erreur logique mécanique	Le ramasseur est bloqué.	
KMC-522063-18	Vitesse de rotation du ramasseur - Valeur limite inférieure pas atteinte	La vitesse de rotation du ramasseur est sous la vitesse de rotation minimale.	
KMC-522064-7	Position du ramasseur - Erreur logique mécanique	Le ramasseur n'est pas relevé en mode circulation sur route.	
KMC-522065-7	Position du ramasseur - Erreur logique mécanique	Le capteur B23 "Position ramasseur" ne détecte pas la position du ramasseur.	
KMC-522066-7	Mouvement boîte à ficelle - Erreur logique mécanique	Les boîtes à ficelle sont sorties de leur position verrouillée sans demande d'exécution.	
KMC-522067-7	Position boîte à ficelle - Erreur logique mécanique	Les boîtes à ficelle ne se trouvent pas en position verrouillée et l'arbre à cardan est activé.	
KMC-522068-7	Position boîte à ficelle - Erreur logique mécanique	Lors du démarrage du KRONE Machine Controller (KMC), les boîtes à ficelle ne se trouvent pas en position verrouillée.	
KMC-522070-7	Processus de nouage - Erreur logique mécanique	Le mécanisme de noueur est défectueux. Une modificaton de la longueur de balle était attendue entre deux processus de nouage.	
KMC-522071-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S3 Rentrer l'éjecteur de balles - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S3 "Rentrer l'éjecteur de balles" bloque.	
KMC-522072-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S4 Sortir l'éjecteur de balles - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S4 "Sortir l'éjecteur de balles" bloque.	
KMC-522073-7	Éjecteur de balles automatique - Erreur logique mécanique	L'éjecteur automatique de balles ne peut être démarré parce que la rampe d'éjection des balles n'est pas abaissée	
KMC-522074-7	Position boîte à ficelle - Erreur logique mécanique	Les boîtes à ficelle ne se trouvent pas en position verrouillée lors du changement dans le mode de fonctionnement "circulation sur route".	
KMC-522078-16	Mesure d'humidité - Valeur limite supérieure dépassée	Message de défaut placé par le client	
KMC-522079-18	Mesure d'humidité - Valeur limite inférieure pas atteinte	Message de défaut placé par le client	
KMC-522080-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S7 Couteau actif - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S7 "Cassette à couteaux active" est bloqué.	

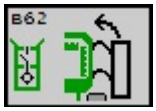
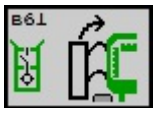
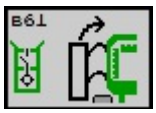
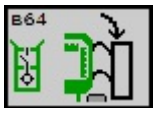
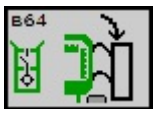
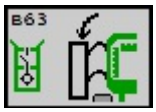
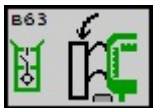
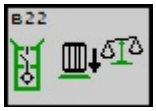
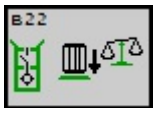
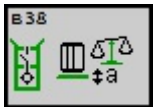
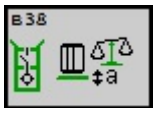
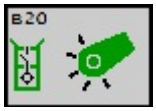
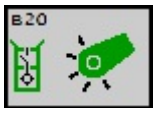
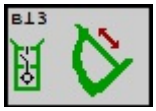
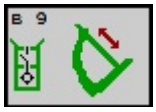
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522081-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S8 Couteau inactif - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S8 "Cassette à couteaux inactive" est bloqué.	
KMC-522082-2	Position boîte à ficelle - Électronique erreur logique	Les boîtes à ficelle ne se trouvent en position de transport pendant le processus de nouage.	
KMC-522084-7	Coffre des couteaux - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux s'abaisse de façon inattendue.	
KMC-522085-7	Capteur piston de presse arrière - Erreur logique mécanique	Le capteur B4 "Piston de presse arrière" est défectueux.	
KMC-522086-7	Capteur piston de presse avant - Erreur logique mécanique	Le capteur B5 "Piston de presse avant" est défectueux.	
KMC-522087-7	Mesurer étalonner - Erreur logique mécanique	Le capteur B4 "Piston de presse avant" et la capteur B5 "Piston de presse arrière" sont inversés.	
KMC-522088-7	Alimentation d'empaquetage - Erreur logique mécanique	Le capteur B7 "Alimentation d'empaquetage activée" n'est pas réglé correctement.	
KMC-522089-7	Alimentation d'empaquetage - Erreur logique mécanique	Le transport par l'empaqueteur n'a pas eu lieu	
KMC-522090-7	Alimentation d'empaquetage - Erreur logique mécanique	Un déclenchement involontaire de l'empaqueteur s'est produit	
KMC-522091-7	Accroissement de balle - Erreur logique mécanique	L'accroissement de balles était trop faible pour un certain nombre d'alimentations d'empaquetage.	
KMC-522092-7	Vitesse de rotation du rotor de coupe - Erreur logique mécanique	La vitesse de rotation du rotor de coupe est trop élevée.	
KMC-522093-2	Surveillance noueur - Électronique erreur logique	Surveillance noueur	
KMC-522095-7	Accouplement rotor de coupe - Erreur logique mécanique	Déclenchement de l'accouplement du rotor de coupe.	
KMC-522096-16	Inverser - Valeur limite supérieure dépassée	Le rotor présente trop d'impulsions lors de l'inversion.	
KMC-522097-16	Pompe - Valeur limite supérieure dépassée	Une surintensité est survenue sur la pompe.	
KMC-522098-18	Détection du débit ensilage - Valeur limite inférieure pas atteinte	Aucune impulsion détectée lors de la détection du débit.	

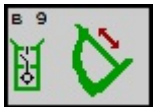
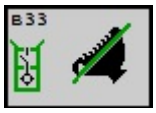
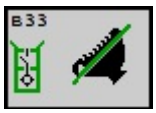
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522099-18	Réservoir ensilage - Valeur limite inférieure pas atteinte	Le réservoir d'ensilage est vide.	
KMC-522100-2	Rupture de câble commande du noueur - Électronique erreur logique	Rupture de câble commande du noueur	
KMC-522101-3	Capteur B8 Contrôle ficelle de dessous - Rupture de câble		
KMC-522101-4	Capteur B8 Contrôle ficelle de dessous - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522102-3	Capteur B6 Vitesse de rotation empaqueteur - Rupture de câble		
KMC-522102-4	Capteur B6 Vitesse de rotation empaqueteur - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522103-3	Capteur B7 Alimentation d'empaquetage active - Rupture de câble		
KMC-522103-4	Capteur B7 Alimentation d'empaquetage active - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522104-3	Capteur B2 Cassette à couteaux en haut - Rupture de câble		
KMC-522104-4	Capteur B2 Cassette à couteaux en haut - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522106-3	Capteur B10 Contrôle du noueur - Rupture de câble		
KMC-522106-4	Capteur B10 Contrôle du noueur - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522107-3	Capteur B4 Piston de presse arrière (mesurer) - Rupture de câble		
KMC-522107-4	Capteur B4 Piston de presse arrière (mesurer) - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522108-3	Capteur B5 Piston de presse avant (étalonner) - Rupture de câble		
KMC-522108-4	Capteur B5 Piston de presse avant (étalonner) - Court-circuit à la masse ou sur UB		

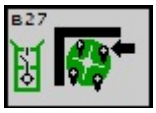
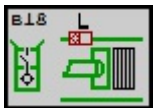
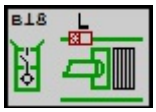
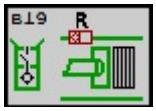
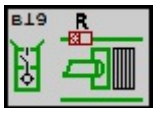
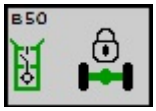
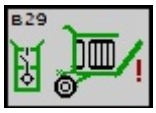
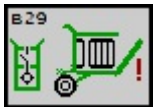
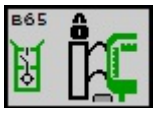
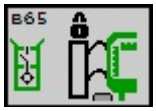
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522109-3	Capteur B1 Frein du volant - Rupture de câble		
KMC-522109-4	Capteur B1 Frein du volant - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522111-3	Capteur B11 Rampe d'éjection des balles en bas - Rupture de câble		
KMC-522111-4	Capteur B11 Rampe d'éjection des balles en bas - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522114-4	Capteur B17 Pression des volets de pressage - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522115-3	Capteur B12 Dépose de balles - Rupture de câble		
KMC-522115-4	Capteur B12 Dépose de balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522116-3	Capteur B14 Éjecteur de balles - Rupture de câble		
KMC-522116-4	Capteur B14 Éjecteur de balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522117-4	Capteur B15 Disque soleil - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522118-3	Capteur B23 Position du ramasseur - Rupture de câble		
KMC-522118-4	Capteur B23 Position du ramasseur - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522119-3	Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Soulever la rampe d'éjection des balles - Rupture de câble		
KMC-522119-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Soulever la rampe d'éjection des balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522120-3	Interrupteurs/boutons-poussoirs S6 Abaisser la rampe d'éjection des balles - Rupture de câble		
KMC-522120-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S6 Abaisser la rampe d'éjection des balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		

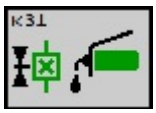
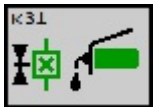
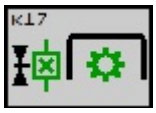
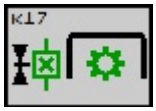
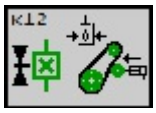
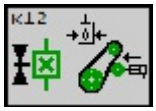
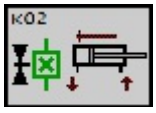
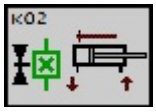
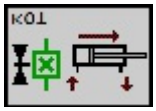
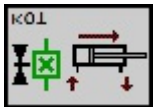
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522121-3	Interrupteurs/boutons-poussoirs S4 Sortir l'éjecteur de balles - Rupture de câble		
KMC-522121-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S4 Sortir l'éjecteur de balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522122-3	Interrupteurs/boutons-poussoirs S3 Rentrer l'éjecteur de balles - Rupture de câble		
KMC-522122-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S3 Rentrer l'éjecteur de balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522123-3	Interrupteurs/boutons-poussoirs S1 Lever la cassette à couteaux - Rupture de câble		
KMC-522123-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S1 Lever la cassette à couteaux - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522124-3	Interrupteurs/boutons-poussoirs S2 Abaisser la cassette à couteaux - Rupture de câble		
KMC-522124-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S2 Abaisser la cassette à couteaux - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522126-3	Capteur B41 Contrôle ficelle de dessus 1 - Rupture de câble		
KMC-522126-4	Capteur B41 Contrôle ficelle de dessus 1 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522127-3	Capteur B42 Contrôle ficelle de dessus 2 - Rupture de câble		
KMC-522127-4	Capteur B42 Contrôle ficelle de dessus 2 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522128-3	Capteur B43 Contrôle ficelle de dessus 3 - Rupture de câble		
KMC-522128-4	Capteur B43 Contrôle ficelle de dessus 3 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522129-3	Capteur B44 Contrôle ficelle de dessus 4 - Rupture de câble		
KMC-522129-4	Capteur B44 Contrôle ficelle de dessus 4 - Court-circuit à la masse ou sur UB		

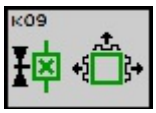
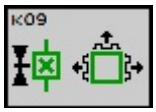
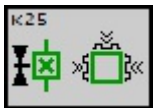
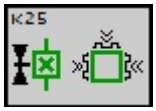
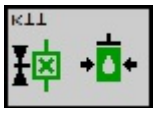
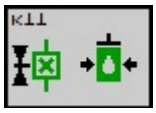
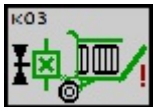
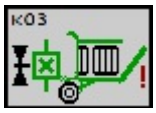
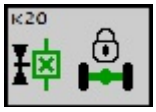
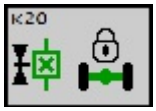
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522130-3	Capteur B45 Contrôle ficelle de dessus 5 - Rupture de câble		
KMC-522130-4	Capteur B45 Contrôle ficelle de dessus 5 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522131-3	Capteur B46 Contrôle ficelle de dessus 6 - Rupture de câble		
KMC-522131-4	Capteur B46 Contrôle ficelle de dessus 6 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522132-3	Capteur B3 Installation de lubrification centralisée activée - Rupture de câble		
KMC-522132-4	Capteur B3 Installation de lubrification centralisée activée - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522134-3	Capteur B47 Contrôle ficelle de dessus 7 - Rupture de câble		
KMC-522134-4	Capteur B47 Contrôle ficelle de dessus 7 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522135-3	Capteur B48 Contrôle ficelle de dessus 8 - Rupture de câble		
KMC-522135-4	Capteur B48 Contrôle ficelle de dessus 8 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522136-3	Capteur B30 Vitesse de rotation prise de force - Rupture de câble		
KMC-522136-4	Capteur B30 Vitesse de rotation prise de force - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522137-3	Capteur B31 Vitesse de rotation rotor d'alimentation - Rupture de câble		
KMC-522137-4	Capteur B31 Vitesse de rotation rotor d'alimentation - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522138-4	Capteur B28 Pression de compression rotor d'alimentation - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522139-3	Capteur B62 Boîte à ficelle position de transport à droite - Rupture de câble		

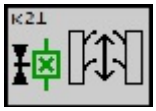
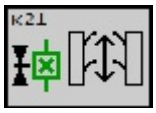
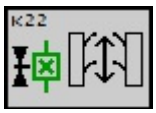
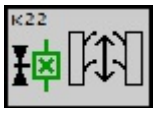
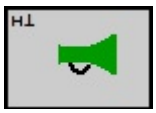
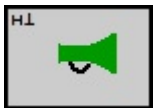
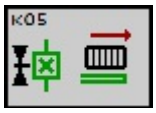
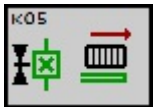
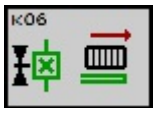
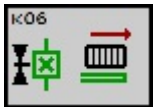
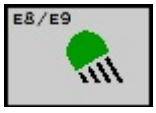
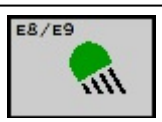
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522139-4	Capteur B62 Boîte à ficelle position de transport à droite - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522140-3	Capteur B61 Boîte à ficelle position de transport à gauche - Rupture de câble		
KMC-522140-4	Capteur B61 Boîte à ficelle position de transport à gauche - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522141-3	Capteur B64 Boîte à ficelle position de maintenance à droite - Rupture de câble		
KMC-522141-4	Capteur B64 Boîte à ficelle position de maintenance à droite - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522142-3	Capteur B63 Boîte à ficelle position de maintenance à gauche - Rupture de câble		
KMC-522142-4	Capteur B63 Boîte à ficelle position de maintenance à gauche - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522146-3	Capteur B22 Balle sur balance - Rupture de câble		
KMC-522146-4	Capteur B22 Balle sur balance - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522147-3	Capteur B38 Capteur d'accélération balance des balles - Rupture de câble		
KMC-522147-4	Capteur B38 Capteur d'accélération balance des balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522150-3	Capteur B20 Vitesse de rotation ramasseur - Rupture de câble		
KMC-522150-4	Capteur B20 Vitesse de rotation ramasseur - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522156-3	Capteur B13 Tige de traction des aiguilles à droite - Rupture de câble		
KMC-522156-4	Capteur B13 Tige de traction des aiguilles à droite - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522157-3	Capteur B9 Tige de traction des aiguilles gauche - Rupture de câble		

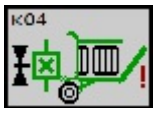
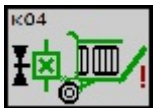
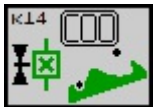
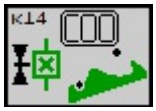
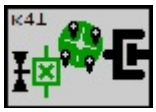
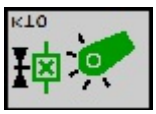
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522157-4	Capteur B9 Tige de traction des aiguilles gauche - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522158-3	Capteur B35 Position de la cassette à couteaux - Rupture de câble		
KMC-522158-4	Capteur B35 Position de la cassette à couteaux - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522160-3	Capteur B33 Couteau inactif - Rupture de câble		
KMC-522160-4	Capteur B33 Couteau inactif - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522161-3	Capteur B34 Cassette à couteaux rentrée - Rupture de câble		
KMC-522161-4	Capteur B34 Cassette à couteaux rentrée - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522162-3	Capteur B32 Couteau actif - Rupture de câble		
KMC-522162-4	Capteur B32 Couteau actif - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522163-3	Interrupteurs/boutons-poussoirs S7 Couteau actif - Rupture de câble		
KMC-522163-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S7 Couteau actif - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522164-3	Interrupteurs/boutons-poussoirs S8 Couteau inactif - Rupture de câble		
KMC-522164-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S8 Couteau inactif - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522231-3	Capteur B21 Position MultiBale - Rupture de câble		
KMC-522231-4	Capteur B21 Position MultiBale - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522240-3	Capteur B24 Cassette à couteaux activée - Rupture de câble		

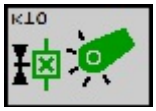
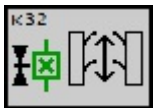
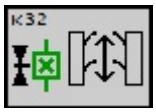
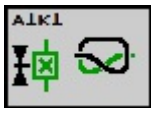
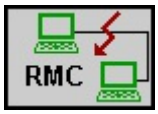
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522240-4	Capteur B24 Cassette à couteaux activée - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522241-4	Capteur B37 Charge empaqueteur - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522242-4	Capteur B39 Position du râteau de retenue en haut - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522245-3	Capteur B27 Position empaqueteur - Rupture de câble		
KMC-522245-4	Capteur B27 Position empaqueteur - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522246-16	Capteur B18 Capteur de force à gauche - Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522246-18	Capteur B18 Capteur de force à gauche - Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522247-16	Capteur B19 Capteur de force à droite - Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522247-18	Capteur B19 Capteur de force à droite - Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522248-4	Capteur B50 Pression essieu orientable - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522249-3	Capteur B29 Rampe d'éjection des balles en haut - Rupture de câble		
KMC-522249-4	Capteur B29 Rampe d'éjection des balles en haut - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522250-3	Capteur B65 Boîte à ficelle verrouillage gauche - Rupture de câble		
KMC-522250-4	Capteur B65 Boîte à ficelle verrouillage gauche - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522251-3	Capteur B66 Boîte à ficelle verrouillage à droite - Rupture de câble		
KMC-522251-4	Capteur B66 Boîte à ficelle verrouillage à droite - Court-circuit à la masse ou sur UB		

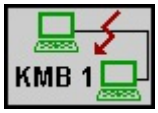
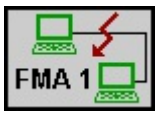
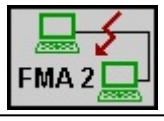
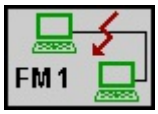
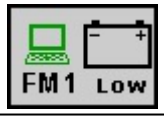
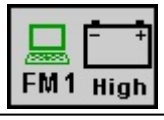
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522252-16	Capteur - B51 Capteur de force avant gauche - B52 Capteur de force avant droite - Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522252-18	Capteur - B51 Capteur de force avant gauche - B52 Capteur de force avant droite - Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522253-16	Capteur - B53 Capteur de force arrière gauche - B54 Capteur de force arrière droite - Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522253-18	Capteur - B53 Capteur de force arrière gauche - B54 Capteur de force arrière droite - Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522300-3	Vanne K31 Installation de lubrification centralisée - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522300-6	Vanne K31 Installation de lubrification centralisée - Court-circuit à la masse		
KMC-522301-3	Vanne K17 Assistance au démarrage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522301-6	Vanne K17 Assistance au démarrage - Court-circuit à la masse		
KMC-522302-3	Vanne K16 Fermer rotor d'alimentation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522302-6	Vanne K16 Fermer rotor d'alimentation - Court-circuit à la masse		
KMC-522303-3	Vanne K12 Accouplement rotor d'alimentation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522303-6	Vanne K12 Accouplement rotor d'alimentation - Court-circuit à la masse		
KMC-522304-3	Vanne K2 Vanne pilote 2 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522304-6	Vanne K2 Vanne pilote 2 - Court-circuit à la masse		
KMC-522305-3	Vanne K1 Vanne pilote 1 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522305-6	Vanne K1 Vanne pilote 1 - Court-circuit à la masse		

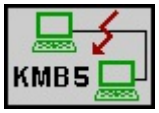
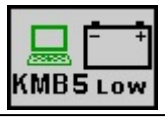
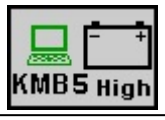
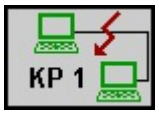
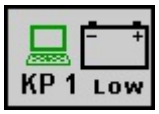
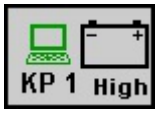
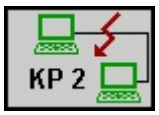
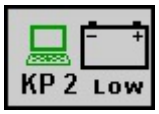
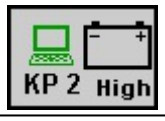
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522306-3	Vanne K7 Surface du piston de la cassette à couteaux - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522306-6	Vanne K7 Surface du piston de la cassette à couteaux - Court-circuit à la masse		
KMC-522307-3	Vanne K8 Surface annulaire de la cassette à couteaux - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522307-6	Vanne K8 Surface annulaire de la cassette à couteaux - Court-circuit à la masse		
KMC-522308-3	Vanne K9 Desserrer les volets de pressage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522308-6	Vanne K9 Desserrer les volets de pressage - Court-circuit à la masse		
KMC-522309-3	Vanne K25 Volets de pressage vitesse rapide - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522309-6	Vanne K25 Volets de pressage vitesse rapide - Court-circuit à la masse		
KMC-522310-3	Vanne K11 Soupape de limitation de pression volets de pressage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522310-6	Vanne K11 Soupape de limitation de pression volets de pressage - Court-circuit à la masse		
KMC-522311-3	Vanne K3 Surface du piston de la rampe d'éjection des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522311-6	Vanne K3 Surface du piston de la rampe d'éjection des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522312-3	Vanne K70 Déclenchement du noueur - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522312-6	Vanne K70 Déclenchement du noueur - Court-circuit à la masse		
KMC-522313-3	Vanne K20 Essieu orientable - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522313-6	Vanne K20 Essieu orientable - Court-circuit à la masse		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522314-3	Vanne K21 Boîte à ficelle surface du piston - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522314-6	Vanne K21 Boîte à ficelle surface du piston - Court-circuit à la masse		
KMC-522315-3	Vanne K22 Boîtes à ficelle surface annulaire - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522315-6	Vanne K22 Boîtes à ficelle surface annulaire - Court-circuit à la masse		
KMC-522316-3	Émetteur de signaux H1 Avertisseur sonore boîte à ficelle - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522316-6	Émetteur de signaux H1 Avertisseur sonore boîte à ficelle - Court-circuit à la masse		
KMC-522317-3	Vanne K29 Nettoyage 1 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522317-6	Vanne K29 Nettoyage 1 - Court-circuit à la masse		
KMC-522318-3	Vanne K30 Nettoyage 2 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522318-6	Vanne K30 Nettoyage 2 - Court-circuit à la masse		
KMC-522319-3	Vanne K5 Surface du piston de l'éjecteur de balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522319-6	Vanne K5 Surface du piston de l'éjecteur de balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522320-3	Vanne K6 Surface annulaire de l'éjecteur de balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522320-6	Vanne K6 Surface annulaire de l'éjecteur de balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522328-3	Voyant - E8 Éclairage boîte à ficelle droite - E9 Éclairage boîte à ficelle gauche - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522328-6	Voyant - E8 Éclairage boîte à ficelle droite - E9 Éclairage boîte à ficelle gauche - Court-circuit à la masse		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522334-2	Vanne K35 Installation d'ensilage - Électronique erreur logique	L'installation d'ensilage ne fonctionne pas en mode automatique, parce que le capteur B30 "Prise de force vitesse de rotation" ou le capteur B23 "Position ramasseur" est défectueux.	
KMC-522335-3	Vanne K4 Surface annulaire de la rampe d'éjection des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522335-6	Vanne K4 Surface annulaire de la rampe d'éjection des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522336-3	Vanne K27 Couteau surface du piston - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522336-6	Vanne K27 Couteau surface du piston - Court-circuit à la masse		
KMC-522337-3	Vanne K28 Couteau surface annulaire - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522337-6	Vanne K28 Couteau surface annulaire - Court-circuit à la masse		
KMC-522339-3	Vanne K15 Déclenchement MultiBale 2 (MultiBale) - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522339-6	Vanne K15 Déclenchement MultiBale 2 (MultiBale) - Court-circuit à la masse		
KMC-522340-3	Vanne K14 Déclenchement MultiBale 1 (grande balle) - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522340-6	Vanne K14 Déclenchement MultiBale 1 (grande balle) - Court-circuit à la masse		
KMC-522345-3	Vanne K41 Déclenchement de l'empaqueteur - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522345-6	Vanne K41 Déclenchement de l'empaqueteur - Court-circuit à la masse		
KMC-522346-3	Vanne K13 Soupape de sécurité rotor d'alimentation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522346-6	Vanne K13 Soupape de sécurité rotor d'alimentation - Court-circuit à la masse		
KMC-522347-3	Vanne K10 Entraînement ramasseur - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522347-6	Vanne K10 Entraînement ramasseur - Court-circuit à la masse		
KMC-522354-3	Actionneur A33.M1 Pompe ensilage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522354-6	Actionneur A33.M1 Pompe ensilage - Court-circuit à la masse		
KMC-522355-3	Bobine magnétique A33.Q1 Vanne commutation buse 1 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522355-6	Bobine magnétique A33.Q1 Vanne commutation buse 1 - Court-circuit à la masse		
KMC-522356-3	Vanne K32 Verrouillage boîtes à ficelle - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522356-6	Vanne K32 Verrouillage boîtes à ficelle - Court-circuit à la masse		
KMC-522357-3	Vanne K71 Autorisation noueur - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522357-6	Vanne K71 Autorisation noueur - Court-circuit à la masse		
KMC-522506-11	TECU - Défaut général		
KMC-522510-19	ISB - Défaut		
KMC-522511-12	ISB - Défaut interne		
KMC-522535-19	RMC - Défaut		
KMC-522536-12	RMC - Défaut interne		
KMC-522537-3	RMC - Surtension		
KMC-522538-4	RMC - Sous-tension détectée		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522540-19	Variante 1 KMB commande A33 KMB installation d'ensilage - Défaut		
KMC-522541-3	Variante 1 KMB - Surtension		
KMC-522542-12	Variante 1 KMB - Défaut interne		
KMC-522543-4	Variante 1 KMB - Sous-tension détectée		
KMC-522560-19	Variante 1 FMA - Défaut		
KMC-522561-3	Variante 1 FMA - Surtension		
KMC-522562-12	Variante 1 FMA - Défaut interne		
KMC-522563-4	Variante 1 FMA - Sous-tension détectée		
KMC-522565-19	Variante 2 FMA - Défaut		
KMC-522566-3	Variante 2 FMA - Surtension		
KMC-522567-12	Variante 2 FMA - Défaut interne		
KMC-522568-4	Variante 2 FMA - Sous-tension détectée		
KMC-522580-19	Variante FM 1 - Défaut		
KMC-522581-3	Variante FM 1 - Surtension		
KMC-522582-12	Variante FM 1 - Défaut interne		
KMC-522583-4	Variante FM 1 - Sous-tension détectée		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522599-19	Variante 5 KMB - Défaut		
KMC-522600-3	Variante 5 KMB - Surtension		
KMC-522601-12	Variante 5 KMB - Défaut interne		
KMC-522602-4	Variante 5 KMB - Sous-tension détectée		
KMC-522606-12	Variante 1 KP Appareil d'entrée et de sortie A60 Module de touches CAN arrière - Défaut interne		
KMC-522607-19	Variante 1 KP Appareil d'entrée et de sortie A60 Module de touches CAN arrière - Défaut		
KMC-522608-4	Variante 1 KP Appareil d'entrée et de sortie A60 Module de touches CAN arrière - Sous-tension détectée		
KMC-522609-3	Variante 1 KP Appareil d'entrée et de sortie A60 Module de touches CAN arrière - Surtension		
KMC-522610-12	Variante 2 KP Appareil d'entrée et de sortie A61 Module de touches CAN mécanisme de coupe - Défaut interne		
KMC-522611-19	Variante 2 KP Appareil d'entrée et de sortie A61 Module de touches CAN mécanisme de coupe - Défaut		
KMC-522612-4	Variante 2 KP Appareil d'entrée et de sortie A61 Module de touches CAN mécanisme de coupe - Sous-tension détectée		
KMC-522613-3	Variante 2 KP Appareil d'entrée et de sortie A61 Module de touches CAN mécanisme de coupe - Surtension		

22.2 Défauts pendant la collecte de la matière récoltée

Défaut : Le piston de presse / le dispositif de liage s'arrête.

Cause possible	Dépannage
L'accouplement débrayable à cames dans le volant se réenclenche lorsque la vitesse de rotation est réduite.	▶ Immobiliser immédiatement le tracteur. ▶ Réduire la force de compression. ▶ Contrôler la vitesse de rotation de l'arbre à cardan d'entraînement. ▶ Extraire les aiguilles du noueur du canal de pressage et remplacer la vis de cisaillement dans l'entraînement du noueur et des aiguilles le cas échéant.

Défaut : Les aiguilles du noueur retombent.

Cause possible	Dépannage
Le réglage du frein de l'arbre de noueur est trop lâche.	▶ Resserrer le frein de l'arbre de noueur.

Défaut : Les grosses balles sont pressées trop lâches.

Cause possible	Dépannage
La force de compression est trop faible.	▶ Augmenter la force de compression.

Défaut : Les grosses balles sont pressées trop fortement.

Cause possible	Dépannage
La force de compression est trop élevée.	▶ Réduire la force de compression.

Défaut : l'empaqueteur s'arrête.

Cause possible	Élimination
L'accouplement de surcharge démultiplie.	▶ Réduire la vitesse du moteur. ▶ Immobiliser le tracteur et la machine et éliminer le bourrage de matière récoltée, *voir Page 380*. ▶ Diminuer la vitesse de conduite.

Défaut : le ramasseur s'arrête.

Cause possible	Élimination
L'accouplement de surcharge démultiplie.	▶ Immobiliser le tracteur et la machine et éliminer le bourrage de matière récoltée, *voir Page 380*. ▶ Diminuer la vitesse de conduite. ▶ Passer au milieu de l'andain.

Défaut : Le rotor de coupe et le ramasseur s'arrêtent.

Cause possible	Dépannage
Il y a un bourrage de matière récoltée dans la zone du rotor de coupe. L'accouplement débrayable à cames dans la barre d'entraînement du rotor de coupe démultiplie.	▶ Réduire la vitesse de conduite et la vitesse du moteur. ➡ L'accouplement se réenclenche lorsque la vitesse de rotation est réduite. ▶ Basculer les couteaux vers l'extérieur. ▶ Si le rotor de coupe ne se libère pas tout seul, immobiliser le tracteur et la machine (*voir Page 31*) et éliminer le bourrage de matière récoltée , *voir Page 380*. ▶ Réduire la vitesse de conduite.

Défaut : le cadre de suspension des aiguilles s'arrête.

Cause possible	Élimination
La vis de cisaillement de la tige de traction est cassée.	▶ Vérifier si la vis de cisaillement est cassée. ▶ Si nécessaire, remplacer la vis de cisaillement (M10x60-12.9 DIN ISO EN 4014).

Défaut : le dispositif de pesage ne fonctionne pas parfaitement.

Cause possible	Élimination
Le capteur B22 « Balles sur la rampe d'éjection » s'est déréglé suite à d'importantes contraintes ou au blocage de composants.	▶ Faire régler le capteur B22 « Balles sur la rampe d'éjection » par un partenaire de service KRONE.

22.2.1 Éliminer les bourrages de matière récoltée

- ▶ Pour la version « Unité d'inversion hydraulique » : *voir Page 211*.
- ▶ Attendre l'arrêt de tous les composants mobiles.
- ▶ Abaisser la cassette à couteaux, *voir Page 215*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 31*.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Toujours porter des gants de sécurité appropriés pour éliminer les bourrages de matière récoltée.

- ▶ Éliminer le bourrage de matière récoltée.
- ▶ Lever la cassette à couteaux, *voir Page 215*.

REMARQUE ! Dommages causés par une garde au sol trop faible. Pour éviter de déteriorer la cassette à couteaux en raison d'une garde au sol trop faible, relever la cassette à couteaux immédiatement après l'élimination du blocage de la matière récoltée. En cas de fort encrassement de la cassette à couteaux, nettoyer celle-ci avant de la relever.

22.3 Défauts au niveau de la cassette à couteaux

Défaut : Impossible d'extraire la cassette à couteaux.

Cause possible	Élimination
Les couteaux ne sont pas sortis (inactifs)	Sortir les couteaux avec les boutons-poussoirs extérieurs, *voir Page 161*.
Même si les couteaux sont sortis (inactifs), un ou plusieurs couteaux restent rentrés (actifs)	Faire sortir les couteaux manuellement à l'aide de l'outil auxiliaire, *voir Page 314*.

22.4 Défauts du noueur double

Défaut (1) : Lame du noueur déformée ou casse fréquente de la lame du noueur.

Cause possible	Dépannage
1.1 Le deuxième nœud reste accroché à la lame du noueur.	▶ Voir défaut (2).

Défaut (2) : le nœud s'accroche au niveau du crochet du noueur.

Cause possible	Dépannage
2.1 Points usés ou rugueux sur le crochet du noueur et/ou lame du noueur ou crochet du noueur tordus.	▶ Faire remplacer le crochet du noueur par un partenaire de service KRONE.
2.2 Tension de ficelle trop faible au niveau du faisceau de ficelles inférieur.	▶ Serrer le reteneur de ficelle sur le faisceau de ficelles inférieur en réalisant env. 1-2 impulsion(s) de l'écrou à oreilles, *voir Page 299*. ▶ Retirer les encrassements dans tous les œillets de guidage de la ficelle, les reteneurs de ficelle et sur l'angle de pendule. ▶ Faire remplacer les ressorts cassés, les ressorts tendeurs de ficelle ou les œillets de guidage de la ficelle usés par un partenaire de service KRONE. ▶ Faire remplacer les roues de frein cassées ou usées par un partenaire de service KRONE.
2.3 Force de retenue du support de ficelle trop faible.	▶ Faire contrôler/régler la force de retenue du support de ficelle par un partenaire de service KRONE. ▶ Dégraisser le support de ficelle.
2.4 L'effet de serrage au niveau de la lame du noueur est trop important.	▶ Faire contrôler/régler l'effet de serrage de la lame du noueur par un partenaire de service KRONE.

Cause possible	Dépannage
2.5 Tension de ficelle trop faible sur le faisceau de ficelles supérieur.	▶ Serrer le reteneur de ficelle sur le faisceau de ficelles supérieur en réalisant env. 1-2 impulsion(s) de l'écrou à oreilles, *voir Page 298*. ▶ Retirer les encrassements dans tous les œillets de guidage de la ficelle, les reteneurs de ficelle et sur l'angle de pendule. ▶ Faire remplacer les ressorts cassés, les ressorts tendeurs de ficelle ou les œillets de guidage de la ficelle usés par un partenaire de service KRONE. ▶ Faire remplacer les roues de frein cassées ou usées par un partenaire de service KRONE. ▶ Contrôler la liberté de mouvement du bras de serrage supérieur**.**
2.6 Le levier du couteau est trop loin du crochet du noueur.	▶ Faire contrôler/régler le levier du couteau par un partenaire de service KRONE.
2.7 Jeu axial du levier du couteau.	▶ Faire contrôler/régler le jeu axial du levier du couteau par un partenaire de service KRONE.
2.8 Le peigne de raclage du levier du couteau ne passe pas au centre au-dessus du crochet du noueur.	▶ Faire contrôler/régler le levier du couteau par un partenaire de service KRONE. ▶ Faire remplacer le levier du couteau par un partenaire de service KRONE.
2.9 Le couteau de ficelle du levier du couteau est émoussé.	▶ Faire régler, aiguiser ou remplacer le couteau de ficelle par un partenaire de service KRONE.
2.10 L'entraîneur de ficelle est placé trop à l'avant.	▶ Faire contrôler/régler le réglage de la poulie de maintien de ficelle par un partenaire de service KRONE.

Défaut (3) : le premier nœud (nœud à boucles) existe exclusivement au niveau du faisceau de ficelles supérieur.

Cause possible	Dépannage
3.1 La barre à ficelle n'a pas saisi le faisceau de ficelles inférieur.	▶ Faire contrôler/régler la barre à ficelle par un partenaire de service KRONE. ▶ Faire régler les aiguilles du noueur par un partenaire de service KRONE.

Défaut (4) : la ficelle s'enroule autour du crochet du noueur lors de la création du premier nœud (nœud à boucles).

Cause possible	Dépannage
4.1 L'aiguille du noueur ne parvient pas à saisir la ficelle de dessus et passe à gauche.	▶ Faire aligner l'aiguille supérieure par un partenaire de service KRONE.
4.2 La poulie de maintien de ficelle intervient trop tard.	▶ Faire régler la poulie de maintien de ficelle par un partenaire de service KRONE. ▶ Faire contrôler/régler le point mort haut de l'aiguille de noueur par un partenaire de service KRONE.

Défaut (5) : le premier nœud (nœud à boucles) n'est pas lié. La ficelle de dessus du première nœud glisse d'une balle à l'autre. Un seul nœud est lié dans le faisceau de ficelles inférieur.

Cause possible	Dépannage
5.1 L'aiguille du noueur n'arrive pas à saisir la ficelle de dessus à droite :	▶ Faire aligner l'aiguille supérieure par un partenaire de service KRONE.

Défaut (6) : le deuxième nœud (nœud de départ) est disponible exclusivement au niveau du faisceau de ficelles inférieur. Aucun nœud n'a été lié dans le faisceau de ficelles supérieur.

Cause possible	Dépannage
6.1 La barre à ficelle est réglée trop loin de l'aiguille supérieure et ne peut pas saisir le faisceau de ficelles supérieur.	▶ Faire contrôler/régler la barre à ficelle par un partenaire de service KRONE.
6.2 Le ressort du bras tendeur supérieur est cassé ou décroché.	▶ Si le ressort est cassé, le faire remplacer par un partenaire de service KRONE. ▶ Si le ressort est décroché, il faut l'accrocher à nouveau.
6.3 Le bras tendeur supérieur ne fonctionne pas parfaitement.	▶ Contrôler de haut en bas que le bras tendeur supérieur dispose de suffisamment d'espace libre et ajuster le cas échéant. ▶ Si la conduite de lubrification centralisée esr dans le passage, il convient de la repositionner.
6.4 La commande de l'aiguille supérieure est défectueuse. Le galet ne suit pas le disque-came. L'aiguille supérieure ne descend pas suffisamment.	▶ Faire remplacer le galet sur le levier de commande pour l'aiguille supérieure par un partenaire de service KRONE. ▶ Veiller à ce que l'aiguille supérieure puisse se déplacer facilement. ▶ Contrôler le ressort sur le levier de commande pour l'aiguille supérieure.

Cause possible	Dépannage
6.5 Obstruction du parcours de la ficelle supérieure.	▶ Contrôler le parcours de la ficelle supérieur entre le noueur et la bobine de ficelle dans la boîte à ficelle.
6.6 La tension de ficelle au niveau du faisceau de ficelles supérieur est trop élevée.	▶ Diminuer la force de serrage du reteneur de ficelle supérieur en tournant environ 1-2 fois l'écrou à oreilles, *voir Page 298*.
6.7 La force de retenue du support de ficelle est trop faible.	▶ Faire régler la force de retenue du support de ficelle par un partenaire de service KRONE. ▶ Dégraisser le support de ficelle.

Défaut (7) : le deuxième nœud (nœud de départ) est disponible exclusivement au niveau du faisceau de ficelles supérieur. Aucun nœud n'a été lié dans le faisceau de ficelles inférieur.

Cause possible	Dépannage
7.1 Les ressorts tendeurs inférieurs de la ficelle ne fonctionnent pas correctement.	▶ Veiller à ce qu'il y ait un espace de manœuvre suffisant pour les ressorts tendeurs inférieurs de la ficelle. ▶ Serrer le reteneur de ficelle sur le faisceau de ficelles inférieur en réalisant env. 1-2 impulsion(s) de l'écrou à oreilles, *voir Page 299*.
7.2 Le dépassement de l'aiguille du noueur est insuffisant au niveau du point mort haut.	▶ Faire contrôler/régler l'aiguille de noueur par un partenaire de service KRONE.
7.3 La barre à ficelle ne fonctionne pas correctement ou est mal réglée.	▶ Faire contrôler/régler la barre à ficelle par un partenaire de service KRONE.

Défaut (8) : la ficelle s'enroule autour du crochet du noueur lors de la création du deuxième nœud (nœud de départ).

Cause possible	Dépannage
8.1 Le bras tendeur supérieur ne fonctionne pas parfaitement. Tension de ficelle trop faible sur le faisceau de ficelles supérieur.	▶ Contrôler la liberté de mouvement des bras tendeurs supérieurs. ▶ Serrer le reteneur de ficelle sur le faisceau de ficelles supérieur en réalisant env. 1-2 impulsion(s) de l'écrou à oreilles, *voir Page 298*.
8.2 Ressort tendeur de ficelle inférieur cassé ou desserré.	▶ S'il est cassé, faire remplacer le ressort tendeur de ficelle inférieur par un partenaire de service KRONE. ▶ Serrer le ressort tendeur de ficelle s'il est desserré.
8.3 Tension de ficelle trop faible au niveau du faisceau de ficelles inférieur.	▶ Serrer le reteneur de ficelle sur le faisceau de ficelles inférieur en réalisant env. 1-2 impulsion(s) de l'écrou à oreilles, *voir Page 299*.
8.4 La poulie de maintien de ficelle intervient trop tard.	▶ Faire contrôler/régler la poulie de maintien de ficelle par un partenaire de service KRONE.
8.5 Le dépassement de l'aiguille du noueur est trop important au niveau du point mort haut.	▶ Faire contrôler/régler les aiguilles de noueur par un partenaire de service KRONE.

Défaut (9) : aucun nœud disponible, ni dans le faisceau de ficelles supérieur, ni dans le faisceau de ficelles inférieur.

Cause possible	Dépannage
9.1 La barre à ficelle n'est pas actionnée.	▶ Faire contrôler/régler le mécanisme d'arrêt de la ficelle par un partenaire de service KRONE.
9.2 La lame du noueur est endommagée.	▶ Faire remplacer la lame du noueur par un partenaire de service KRONE.
9.3 L'effet de serrage au niveau de la lame du noueur est trop faible.	▶ Faire régler l'effet de serrage du crochet du noueur par un partenaire de service KRONE.
9.4 Le ressort de retenue de la ficelle est réglé trop tendu. ou Les faisceaux de ficelles sont coupés dans le support de ficelle.	▶ Faire contrôler/régler le desserrage du support de ficelle par un partenaire de service KRONE. ▶ Éliminer les dépôts de saleté/de glume sous les ressorts de retenue de la ficelle.
9.5 Le crochet du noueur ne tourne pas.	▶ Faire remplacer l'axe de serrage de la roue conique sur le crochet du noueur par un partenaire de service KRONE.

Défaut (10) : extrémités de nœud trop courtes. Ceci ouvre le nœud (dans la plupart des cas, le deuxième nœud).

Cause possible	Dépannage
10.1 L'effet de serrage au niveau de la lame du noueur est trop faible.	▶ Faire régler l'effet de serrage du contre-crochet par un partenaire de service KRONE.
10.2 La tension de ficelle du faisceau de ficelles inférieur ou supérieur est trop faible.	▶ Serrer le reteneur de ficelle sur le faisceau de ficelles inférieur en réalisant env. 1-2 impulsion(s) de l'écrou à oreilles, *voir Page 299*. ⇨ Si les extrémités de nœud sont toujours trop courtes, serrer le reteneur de ficelle sur le faisceau de ficelles supérieur en réalisant env. 1-2 tour(s) de l'écrou à oreilles, *voir Page 298*.

Défaut (11) : la ficelle n'est plus enfilée dans l'aiguille du noueur mais liée à la dernière balle.

Cause possible	Élimination
11.1 Le ressort tendeur de ficelle sur le faisceau de ficelles inférieur s'est déformé.	▶ Aligner le ressort tendeur de ficelle sur le faisceau de ficelles inférieur au centre par rapport au reteneur de ficelle et à l'aiguille du noueur.

Défaut (12) : casse fréquente de la vis de cisaillement sur la tige de traction des aiguilles. Ceci entraîne l'arrêt du cadre de suspension des aiguilles.

Cause possible	Élimination
12.1 Forte usure des œillets de guidage de ficelle sur le faisceau de ficelles inférieur	▶ Remplacer les œillets de guidage de la ficelle usés sur le faisceau de ficelles inférieur. ▶ Remplacer la vis de cisaillement sur la tige de traction des aiguilles.

22.5 Défauts au niveau de l'installation de lubrification centralisée

Défaut : Blocage dans l'installation de lubrification centralisée.

Cause possible	Dépannage
Blocage de la pompe, des distributeurs ou des paliers.	Pour identifier le blocage, procéder comme suit : **1) Pompe** ▶ Desserrer la sortie de la pompe et actionner la pompe. ▶ Si la pompe fonctionne correctement, raccorder à nouveau la sortie de la pompe. ⇨ La pompe fonctionne parfaitement. **2) Distributeur principal** ▶ Faire fonctionner la pompe jusqu'au prochain blocage ou jusqu'à la prochaine augmentation de pression non autorisée. ▶ Laisser la pression à ce niveau. ▶ Desserrer le raccord à vis d'entrée sur le distributeur principal. ⇨ Si aucun lubrifiant ne sorte du conducteur d'amenée, le conducteur d'amenée est bloqué et doit être remplacé. ⇨ En cas de fuite de lubrifiant, contrôler les raccords filetés de sortie sur le distributeur principal. ➡ Serrer le raccord à vis d'entrée. ▶ Desserrer tous les raccords filetés de sortie sur le distributeur principal. ⇨ Si aucun lubrifiant ne sorte sur le distributeur principal, le distributeur principal bloque et doit être remplacé. ⇨ Le conducteur d'amenée de lequel la graisse lubrifiante sorte guide au sous-distributeur. La prochaine étape est de contrôler ce dernier. ▶ Serrer tous les raccords filetés de sortie. **3) Sous-distributeur** ▶ Desserrer le raccord fileté de sortie sur le sous-distributeur. ⇨ Si aucun lubrifiant ne sorte du conducteur d'amenée, le conducteur d'amenée est bloqué et doit être remplacé. ⇨ En cas de fuite de lubrifiant, contrôler les raccords filetés de sortie sur le sous-distributeur. ▶ Serrer le raccord à vis d'entrée. ▶ Desserrer les raccords filetés sur le sous-distributeur. ⇨ Si aucun lubrifiant ne sorte sur le distributeur, le distributeur bloque et doit être remplacé. ⇨ Le conducteur d'amenée de lequel la graisse lubrifiante sorte guide au palier bloqué. ⇨ Éliminer le blocage au niveau du palier. ⇨ Serrer tous les raccords filetés de sortie.

22.6 Points d'appui du lève-chariot

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident ou de dommages sur la machine dus à une mise en place incorrecte du cric au point d'appui du cric !

Il y a risque de dommages sur la machine ou de dommages corporels si le cric n'est pas mis correctement en place au point d'appui du cric.

- Seul un personnel qualifié est autorisé à mettre le cric en place, *voir Page 18*.

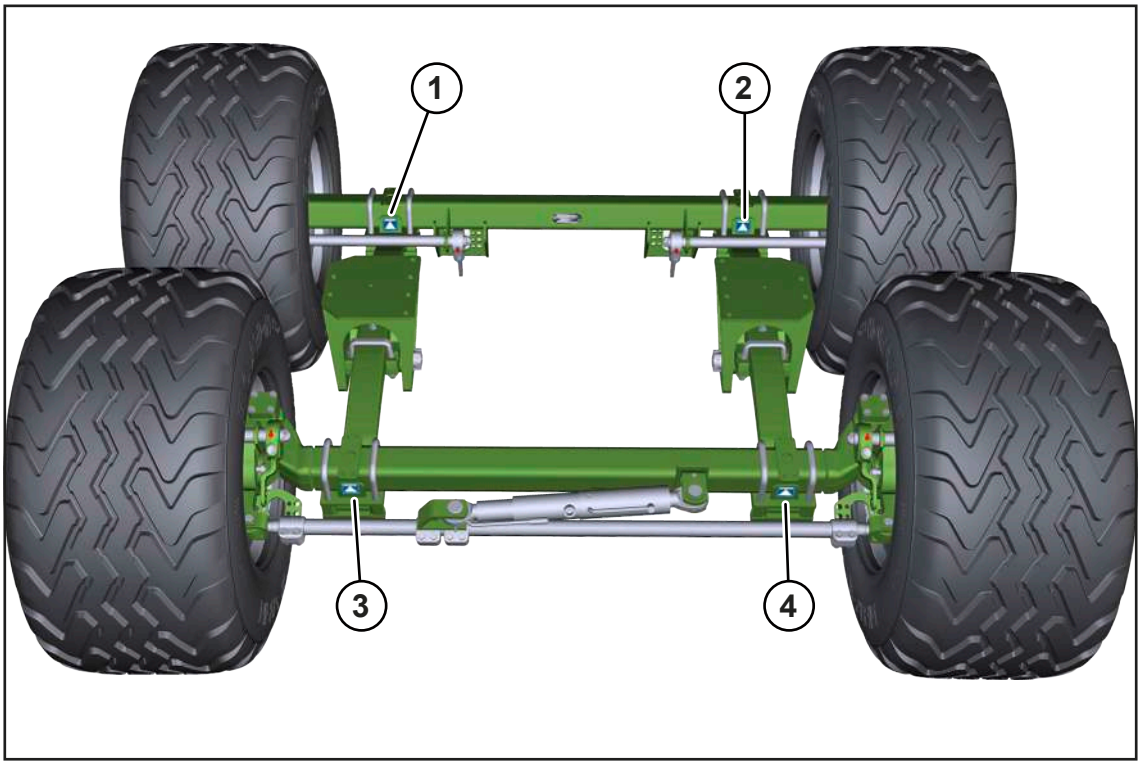
⚠ AVERTISSEMENT

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.
- 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 31*.

Les points d'appui du cric se trouvent sur les essieux de frein.



BPG000-151

1 Essieu freiné avant gauche
2 Essieu freiné avant droit
3 Essieu freiné arrière gauche
4 Essieu de frein arrière droit

23 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.

24 Annexe

24.1 Plan des circuits hydrauliques – Hydraulique de travail

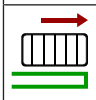
Légende pour le schéma des circuits de l'hydraulique suivant

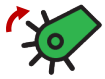
1 Assistance au démarrage
2 Version « Mécanisme de coupe multi-couteaux VC »
3 Version « Unité d'inversion »
4 Version « Ramasseur hydraulique »
5 Version « PreChop »

Liste des capteurs / actionneurs pour le schéma des circuits de l'hydraulique suivant

En fonction du fait que la machine soit exploitée avec ou sans Load-Sensing, la vis du système sur le bloc de commande doit être entièrement rentrée ou sortie, *voir Page 121*.

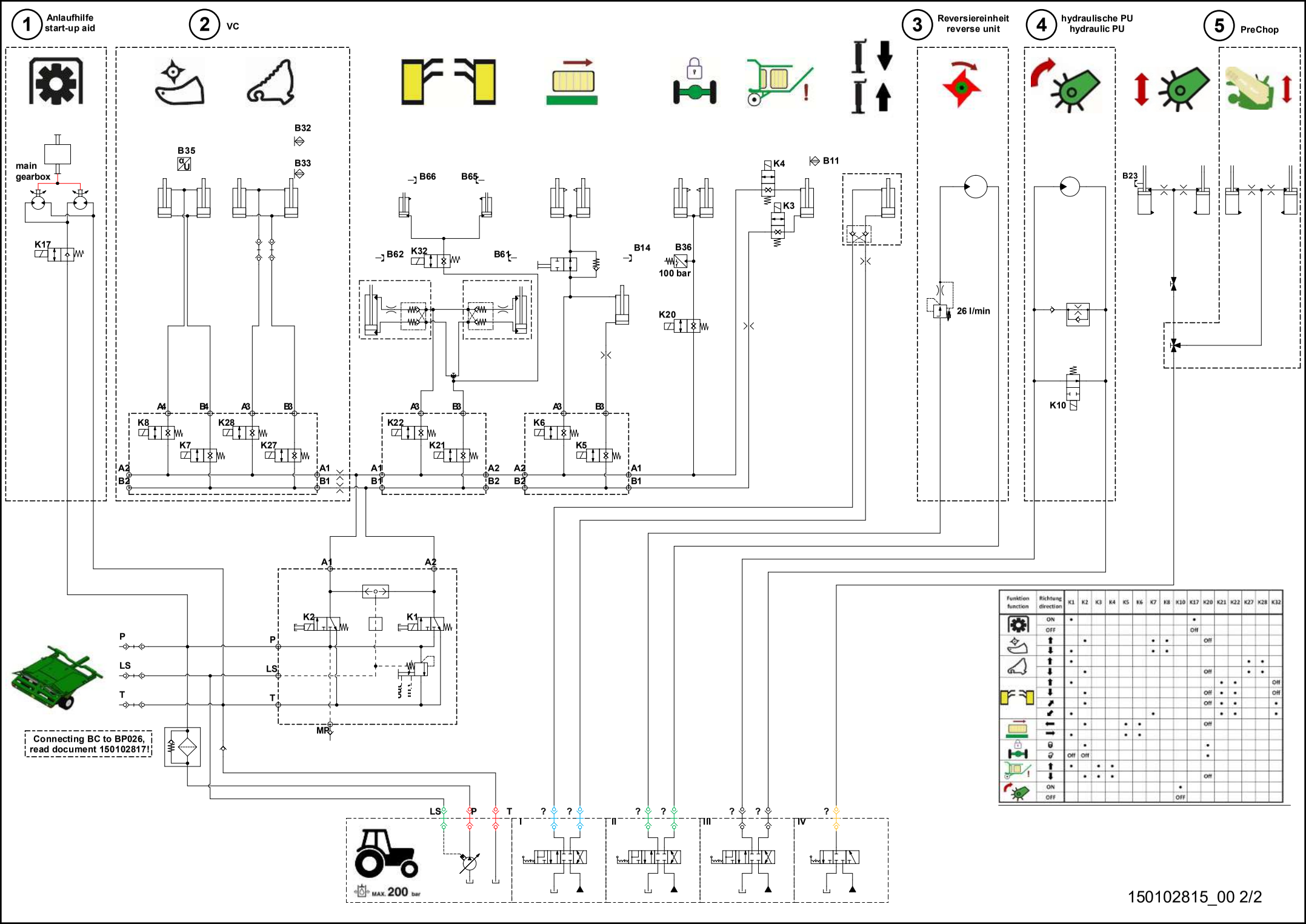
Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques.

Symbole	Marquage d'équipements électriques	Désignation
–	K01	Vanne pilote 1
–	K02	Vanne pilote 2
	K17	Assistance au démarrage
	B35	Position de la cassette à couteaux
	K07	Surface du piston de la cassette à couteaux
	K08	Surface annulaire de la cassette à couteaux
	B32	Couteau actif
	B33	Couteau inactif
	K27	Couteau surface du piston
	K28	Couteau surface annulaire
	B61	Boîte à ficelle position de transport à gauche
	K21	Boîte à ficelle surface du piston
	B62	Boîte à ficelle position de transport à droite
	K22	Boîtes à ficelle surface annulaire
	B65	Boîte à ficelle verrouillage gauche
	B66	Boîte à ficelle verrouillage à droite
	K32	Verrouillage boîtes à ficelle
	B14	Éjecteur de balles
	K05	Éjecteur de balles surface du piston

Symbole	Marquage d'équipements électriques	Désignation
	K06	Éjecteur de balles surface de la bague
	B36	État direction (bloqué / débloqué)
	K20	Essieu directeur
	–	Ramasseur hydraulique
	K10	Entraînement ramasseur
	B23	Position du ramasseur
	–	PreChop

>>>

150102815_00 2_2 Arbeitshydraulik [▶ 392]


1 Anlaufhilfe start-up aid
2 VC
3 Reversiereinheit reverse unit
4 hydraulische PU hydraulic PU
5 PreChop
main gearbox
K17
B32
B33
B35
B66
B65
B62
K32
B61
B14
B36
100 bar
K20
K4
K3
B11
B23
26 l/min
K10
K8
K28
K7
K27
K22
K21
K6
K5
A1
A2
A3
A4
B1
B2
B3
B4
K2
K1
P
LS
T
MR
Connecting BC to BP026, read document 150102817!
max. 200 bar
I
II
III
IV
Funktion function
Richtung direction
ON
OFF
150102815_00 2/2

24.2 Schéma hydraulique – Système hydraulique de bord

Légende pour le schéma des circuits de l'hydraulique suivant

1	Version « Mécanisme de coupe multi-couteaux VariCut »	4	Boîte de vitesses principale
2	Équipement standard	5	Transmission du mécanisme de coupe
3	Canal de pressage	6	Version « Nettoyage de la machine »

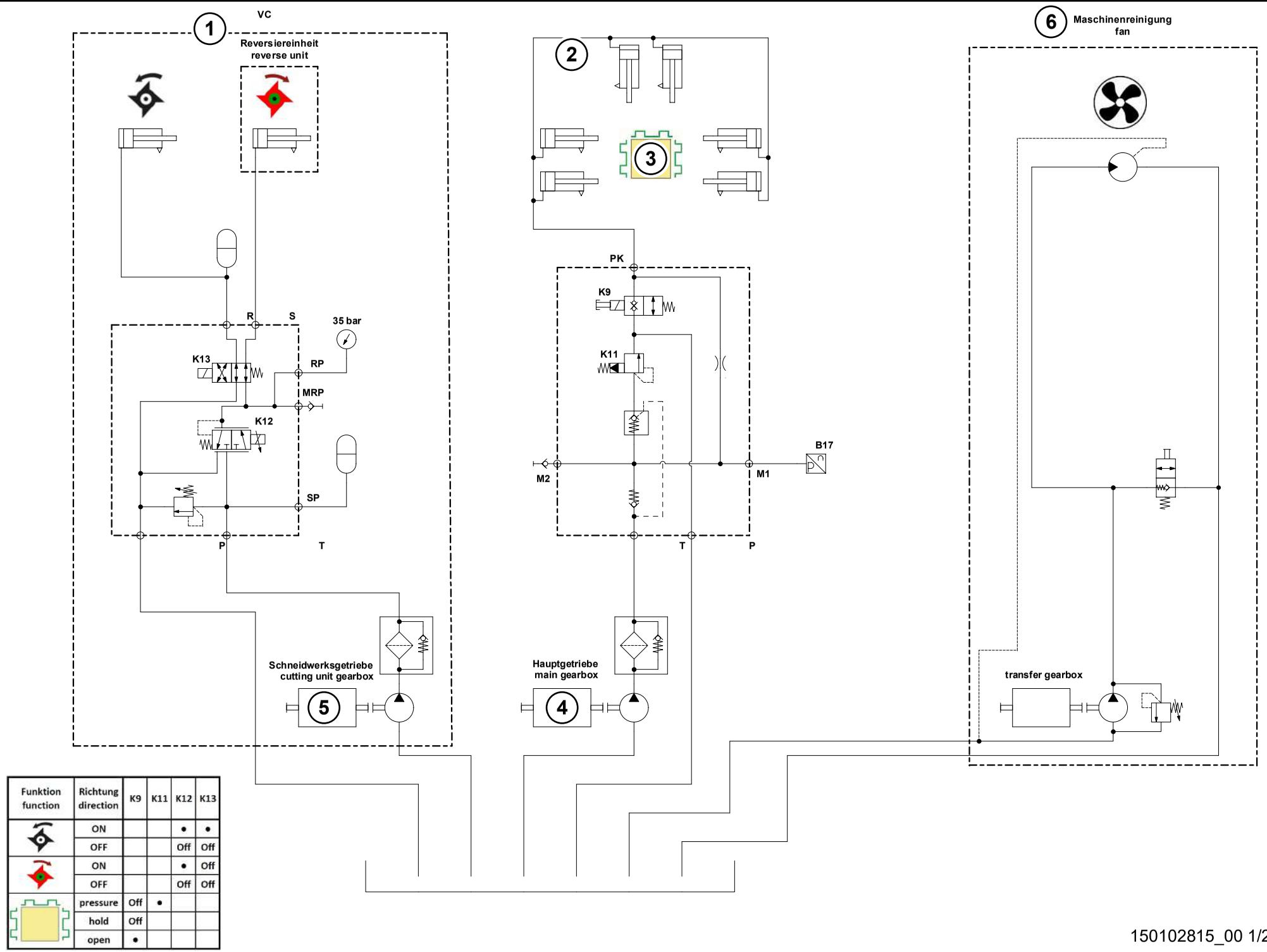
Liste des capteurs / actionneurs pour le schéma des circuits de l'hydraulique suivant

Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques.

Symbole	Marquage d'équipements électriques	Désignation
–	B17	Pression des volets de pressage
–	K09	Desserrer les volets de pressage
–	K11	Soupape de limitation de pression volets de pressage
–	K12	Accouplement rotor d'alimentation
–	K13	Soupape de sécurité rotor d'alimentation
	–	Rotor de coupe
	–	Unité d'inversion

>>>

150102815_00 1_2 Bordhydraulik [▸ 394]



Funktion function	Richtung direction	K9	K11	K12	K13
	ON			•	•
	OFF			Off	Off
	ON			•	Off
	OFF			Off	Off
	pressure	Off	•		
	hold	Off			
	open	•			

25 Index

A

À propos de ce document 10
Abaisser la boîte à ficelle avec le clavier rampe d'éjection des balles 138
Abaisser la cassette à couteaux..... 215
Abaisser la rampe d'éjection des balles ... 160, 213
Abaisser les boîtes à ficelle 137, 217
Abaisser / relever l'échelle..... 170
Accoupler la machine 18
Accoupler la machine au tracteur 117
Accoupler le frein hydraulique (exportation)..... 123
Accoupler les flexibles hydrauliques 121
Accoupler/désacouppler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé 123
Acquitter le message de défaut..... 353
Activer automatiquement Abaisser la cassette à couteaux (terminal)..... 256
Activer automatiquement Lever la cassette à couteaux (terminal)..... 256
Activer l'assistance au démarrage..... 211
Activer le compteur du client 259
Activer tous les phares de travail 176, 207
Activer/désactiver la cassette à couteaux (terminal) 254
Activer/désactiver le gyrophare 179, 207
Activer/désactiver les phares de travail avec le clavier rampe d'éjection des balles..... 173
Adaptation du système hydraulique 114
Adapter la hauteur du timon 103
Adapter l'arbre à cardan [Walterscheid] 105
Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions . 221
Affichage de la barre d'info..... 202
Affichage du parcours de la ficelle de dessus – Description fonctionnelle 75
Affichages dans l'écran de base..... 199
Affûter les couteaux..... 313
Affûter les couteaux sans dispositif d'affûtage . 313
Amener le ramasseur en position de transport / position de travail 158
Annexe 390
Aperçu de la machine..... 59
Appareils de commande hydrauliques du tracteur 86
Appel automatique de l'écran de conduite sur route 206
Appeler le compteur de détail..... 260
Appeler le compteur du client..... 260
Appeler le menu « Compteurs/Compteur de détail » 214
Appeler le niveau de menu..... 214, 226
Appeler les écrans de base..... 205
Après le pressage 135
Arbre à cardan..... 82
Arbre du noueur en position de repos 76
Arrêter la machine 287
Arrêter l'engagement 212
Arrêter manuellement le processus de liage 172
Arrimer la machine 291
Autocollants d'avertissement sur la machine 44
Autocollants de sécurité sur la machine..... 33
Autre documentation 10
Avant le pressage..... 134
Avertissements de danger..... 12
Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux 13

B

Basculer le volet de la boîte à ficelle vers le bas 140
Basculer le volet de la boîte à ficelle vers le haut. 139
Basculer le volet de la boîte à ficelle vers le haut/bas 139
Bloquer / débloquer le ramasseur via le robinet d'arrêt 157
Bloquer la bobine de ficelle inférieure 141
Bloquer le capot avant 289
Bloquer le capot du haut 289
Bloquer / débloquer l'essieu directeur auto-directionnel 285
Bloquer/débloquer l'essieu directeur auto-directionnel 210
Bloquer/desserrer le pied d'appui hydraulique à l'aide du robinet d'arrêt 169
Boîte de distribution 344
Boîte de vitesses assistance au démarrage 348
Boîte de vitesses principale 342
Boîtes à ficelle hydrauliques – description du fonctionnement 72
Bouton de raccourci ISOBUS (ISB) 204

C

Calibrer
Calibrer Multibale (terminal) 234
Cassette à couteaux (terminal) 251
Calibrer la cassette à couteaux (terminal) 251
Calibrer MultiBale (terminal) 234
Caractéristiques techniques 81
Cassette à couteaux (Terminal) 249
Cassette à couteaux avec le clavier Lever / abaisser la cassette à couteaux 161
Chaîne cinématique : Adapter la hauteur 113
Chaîne de sécurité 82
Clavier cassette à couteaux 89
Clavier rampe d'éjection des balles 86
Commande 134
Commande supplémentaire 10
Commander la cassette à couteaux/les couteaux 215
Commander la machine avec la manette 220
Commander la rampe d'éjection des balles 213
Commander l'assistance au démarrage/ l'engagement 210
Commander le noueur 214
Commander le pied d'appui 168
Commander le pied d'appui hydraulique 169
Commander le pied d'appui mécanique 168
Commander l'éjecteur de balles 164
Commander l'éjecteur de balles avec le clavier rampe d'éjection des balles 165
Commander l'éjecteur de balles avec le terminal 167
Commander les boîtes à ficelle 136, 216
Commander les boîtes à ficelle avec le clavier rampe d'éjection des balles 138
Commander les boîtes à ficelle via le terminal . 137
Commander les phares de travail avec le terminal 174
Comment utiliser ce document 10
Commutation entre les terminaux 268
Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents 30
Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes 26

Comprimer la grosse balle 66
Compteur de détail 259
Compteur du client (terminal) 258
Compteur totalisateur (terminal) 262
Compteurs 257
Conduite et transport 283
Configuration de l’application de machine KRONE 183
Configurer la fenêtre principale (terminal) 265
Consignes de sécurité fondamentales 17
Consommables 84
Contrôle de noueur (terminal) 232
Contrôle électrique de noueur – Description fonctionnelle 76
Contrôler / désaérer l'air de l'accouplement à friction sur le volant d'inertie 323
Contrôler / effectuer la maintenance des pneus 318
Contrôler / régler la tension de ficelle sur la ficelle de dessous 299
Contrôler / remplacer les couteaux 308
Contrôler / tendre la tension de ficelle sur la ficelle de dessus 298
Contrôler / tendre les chaînes d'entraînement du ramasseur 316
Contrôler l’éclairage de routes 284
Contrôler la courroie multibrins pour fissures ... 318
Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage [Cuna] 326
Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 40 324
Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 50 324
Contrôler la limite d'usure sur l'anneau d'attelage avec embout sphérique 80 325
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 3] 325
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 4] 326
Contrôler l'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement 113
Contrôler le niveau d'huile 343, 351
Contrôler les flexibles hydrauliques 337
Contrôler l'extincteur 320
Couleur de fond 267
Couple de serrage : écrous de roue 319
Coupler / désaccoupler l'éjecteur de balles 164
Couples de serrage 305

D

Danger dû aux travaux de soudage 30
Dangers liés au lieu d'utilisation 26
Dangers lors de la circulation sur la route et dans les champs 24
Dangers lors de la circulation sur route 24
Dangers lors des virages avec la machine accouplée et en raison de la largeur totale 24
Dangers lors du fonctionnement de la machine en dévers 25
Dangers provoqués par des dommages sur la machine 19
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus 30
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre 28
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine 28
Dangers si la machine n'est pas préparée de manière conforme pour la circulation sur route .. 24
Déclaration de conformité 409
Déclenchement du noueur 214
Déclencher la lubrification intermédiaire 238
Déclencher manuellement le processus de liage 77, 171
Défaut, cause et remède 352
Défauts au niveau de la cassette à couteaux... 380
Défauts au niveau de l'installation de lubrification centralisée 387
Défauts du noueur double 381
Défauts du système électrique / de l'électronique 352
Défauts pendant la collecte de la matière récoltée 379
Démarrer l'engagement 212, 216
Démonter 179
Démonter / monter la protection de courroie 317
Démonter / monter la tôle de protection de l'entraînement du ramasseur 319
Démonter la conduite de lubrification centralisée du réservoir 101
Désactiver automatiquement Abaisser la cassette à couteaux (terminal) 256
Désactiver automatiquement Lever la cassette à couteaux (terminal) 256
Désactiver l'assistance au démarrage 211
Désactiver tous les phares de travail 176, 208
Description de la machine 59
Description des fonctions de l'affichage du parcours de la ficelle de dessus 75
Description des fonctions de l'éjecteur de balles / de la rampe d'éjection des balles 77
Description des fonctions de l'indication électrique signalant un problème au niveau de la ficelle de dessous 75
Description des fonctions de l'installation de lubrification centralisée 78
Description des fonctions du contrôle du noueur électrique 76
Description des fonctions du dispositif de placage à rouleaux 69
Description des fonctions du frein de balle 80
Description des fonctions du ramasseur 68
Description des fonctions du réservoir à air comprimé 78
Description des fonctions du système hydraulique 79
Description fonctionnelle alimentation en ficelle. 73
Description fonctionnelle du mécanisme de coupe 69
Description fonctionnelle MultiBale 70
Description fonctionnelle processus de liage 76
Descriptions des fonctions des boîtes à ficelle... 72
Desserrer le frein à air comprimé pour manœuvrer la machine 286
Desserrer le frein hydraulique pour manœuvrer la machine 287
Desserrer / serrer le frein de blocage 170
Diagnostic bouton-poussoir 274
Diagnostic des actionneurs analogiques 279
Diagnostic des actionneurs numériques 279
Diagnostic vitesse de conduite/sens de la marche (terminal) 264
Diagnostic vitesse de conduite/sens de la marche Diagnostic 264
Dimensions 81
Dimensions de balle 83
Dispositif de pesage (terminal) 238
Données de contact de votre revendeur 2
Druckluftbehälter – Funktionsbeschreibung 78
Durée de service de la machine 17

Durée de soufflage (terminal) 233

E

Écran de circulation sur route (appel automatique) 206
Écran tactile 181, 185
Effacer individuellement les défauts 281
Effacer tous les défauts 282
Effectuer des travaux sur la machine uniquement lorsqu'elle est immobilisée 28
Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant 32
Effectuer le test des acteurs 33
Effectuer un contrôle visuel 337
Éjecteur de balles – Description fonctionnelle 77
Éjecteur de balles automatique 214
Éléments de commande et d'affichage 86
Élimination 389
Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur 354
Éliminer les bourrages de matière récoltée 380
Émission de bruit aérien 82
Enclencher/éteindre le terminal 182
Enfant en danger 18
Enfiler la ficelle de dessus sur le côté droit de la machine 155
Enfiler la ficelle de dessus sur le côté gauche de la machine 152
Enfiler les ficelles de dessous sur le côté droit de la machine 149
Enfiler les ficelles de dessous sur le côté gauche de la machine 146
Engrenage de l'empaqueteur 343
Engrenage du noueur 347
Entraînement principal 67
Équipement de sécurité 52
Équipements de sécurité personnels 23
Équipements supplémentaires et pièces de rechange 19
Essieu directeur auto-directionnel (terminal) 247
État technique impeccable de la machine 19
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système de courant constant 114
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing 115

Exploitation uniquement après mise en service correcte 19

F

Faire pivoter la boîte à ficelle vers le haut avec le clavier rampe d'éjection des balles..... 139

Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le bas 138, 218

Faire pivoter les boîtes à ficelle vers le haut ... 138, 217

Flexibles hydrauliques endommagés 28

Fonctionnement de la machine sans rampe d'éjection des balles 180

Fonctions auxiliaires (AUX) 220

Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE 188

Fourniture 92

Frein à air comprimé

- Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir à air comprimé 321
- Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé 320

Frein de balle – description du fonctionnement.. 80

G

Graisses lubrifiantes..... 85

Groupe-cible du présent document 10

H

Huile hydraulique..... 337

Huiles 84

Hydrauliksystem – Funktionsbeschreibung..... 79

I

Identification 65

Illustrations 11

Immobiliser et sécuriser la machine 31

Importance de la notice d'utilisation 17

Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes 2

Indications de direction..... 11

Indications relatives aux demandes de renseignements et commandes 65

Info logiciel (terminal) 280

Installation d’air comprimé endommagée..... 27

Installation d'ensilage (terminal)..... 243

Interlocuteur 2

Intervalle de soufflage nettoyage de la cassette à couteaux (terminal)..... 250

Intervalle de soufflage nettoyage du noueur (terminal) 232

Inversion engagement..... 211

ISOBUS (terminal)..... 263

K

KRONE SmartConnect (terminal) 268

L

Le bruit peut nuire à la santé 26
Lever la cassette à couteaux 215
Lever les boîtes à ficelle 137, 217
Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles .. 158
Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles avec le clavier rampe d'éjection des balles 159
Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles avec le terminal 160
Ligne d'état 190
Limiter l'abaissement du ramasseur 294
Limiteurs de charge sur la machine 54
Liquides brûlants 27
Liquides sous haute pression 27
Liste de contrôle pour la première mise en service 94
Liste des défauts 354
Liste des défauts (terminal) 280
Lubrification centralisée (terminal) 237
Lubrifier l'arbre à cardan 329

M

Machine et pièces machine soulevées 29
Maintenance – après la saison 303
Maintenance – avant la saison 301
Maintenance - Compresseur 350
Maintenance - Engrenage 341
Maintenance – Généralités 301
Maintenance - Lubrification 328
Maintenance – Système hydraulique 336
Maintenance – Tous les 2 ans 305
Maintenance – Toutes les 10 heures, au moins 1 x par jour 304
Maintenance - Toutes les 200 heures 305
Maintenance – Toutes les 50 heures 304
Maintenance - Une fois après 10 heures 303
Maintenance – Une fois après 50 heures 303
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement 22
Manoeuvrer la machine
Desserrer le frein à air comprimé 286
Desserrer le frein hydraulique 287
Marquages de sécurité sur la machine 23
Matériel de liage ficelle 83
Matières d'exploitation 25
Matières d'exploitation non adaptées 25
Mauvais usage raisonnablement prévisible 16
Mécanisme de coupe – Description fonctionnelle 69
Mémoire de données 58
Menu 1 « Noueur » 229
Menu 10 « Cassette à couteaux » 249
Menu 10-1 « Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux » 250
Menu 10-2 "Calibrer la cassette à couteaux" ... 251
Menu 10-3 « Activer / désactiver la cassette à couteaux » 254
Menu 10-4 « Nettoyage manuel de la cassette à couteaux » 255
Menu 10-5 « Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux » 256
Menu 1-1 « Valeur de correction de longueur de balles » 230
Menu 1-2 «Signal de noueur» 231

Menu 13 « Compteurs » 257
Menu 1-3 « Contrôle du noueur » 232
Menu 13-1 « Compteur du client » 258
Menu 13-2 « Compteur totalisateur » 262
Menu 1-4 « Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur » 232
Menu 14 « ISOBUS » 263
Menu 14-2 « Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / du sens de la marche » 264
Menu 14-3 « Configurer la fenêtre principale » 265
Menu 14-4 « Régler la couleur de fond » 267
Menu 14-5 « KRONE SmartConnect » 268
Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » .. 268
Menu 1-5 « Temps de soufflage » 233
Menu 15 « Réglages » 269
Menu 15-1 « Test des capteurs » 270
Menu 15-2 «Test des acteurs» 275
Menu 15-3 « Info sur le logiciel » 280
Menu 15-4 « Liste des défauts » 280
Menu 1-9 « Calibrer les multibales » 234
Menu 2 « Sensibilité de l'indicateur de direction » 236
Menu 3 « Lubrification centralisée » 237
Menu 4 « Dispositif de pesage » 238
Menu 5 « Mesure de l'humidité » 240
Menu 5-1 « Message de défaut pour la mesure de l'humidité » 240
Menu 5-2 « Valeur de correction pour la mesure de l'humidité », ... 241
Menu 7 « Empaqueteur » 244
Menu 8 « Essieu directeur auto-directionnel » . 247
Menu 6 « Installation d'ensilage externe » 243
Message de défaut pour la mesure d'humidité (terminal) 240
Messages de défaut 352
Mesure d'humidité (terminal) 240
Mesures courantes de sécurité 31
Mettre des cales d'arrêt sous les pneus 171
Mise en service 117
Mise en service/mise hors service du terminal. 185
Modifications structurelles réalisées sur la machine 18
Modifier la valeur 228
Modifier le mode 229
Montage de la chaîne de sécurité 132
Monter 180
Monter et descendre en toute sécurité 28
Monter la conduite de lubrification sur l'œillet d'attelage Cuna. 103
Monter la conduite de lubrification sur l'œillet d'attelage. 100, 102
Monter la partie avant du timon 105
Monter l'arbre à cardan 119
Monter le pied d'appui hydraulique 95
Monter le pied d'appui mécanique 97
Monter l'extincteur 116
Monter l'œillet d'attelage 99
Monter l'œillet d'attelage Cuna (uniquement pour l'Italie) 100
Monter l'œillet d'attelage sur la partie avant du timon 98
Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées 179
MultiBale 70

N

Nettoyage de la cassette à couteaux manuel (terminal) 255
Nettoyage manuel de la cassette à couteaux (terminal) 255
Nettoyer / remplacer l'élément filtrant du compresseur 350
Nettoyer la machine 315
Nettoyer le peigne à couteaux 314
Nettoyer les chaînes d'entraînement 322
Noueur (terminal) 229

O

Ouvrir/fermer les volets de pressage 212

P

Parquer la machine de manière sûre 25
Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe..... 346
Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe..... 345
Passagers 19
Passer au mode manuel 207
Passer en mode automatique 207
Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage arrière 177, 209
Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de maintenance..... 177, 208
Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage de travail..... 176, 208
Phares de travail - Activer/désactiver l'éclairage des capots latéraux 178, 209
Plan de lubrification – Machine 329
Plan des circuits hydrauliques – Hydraulique de travail..... 390
Plaque d'identification pour véhicules lents..... 54
Pneus 82
Poids 81
Points d'appui du lève-chariot 388
Points d'arrimage sur la machine 292
Points de lubrification sur l'essieu tandem 334
Position et signification des autocollants d'avertissement 44
Position et signification des autocollants de sécurité..... 34
Postes de travail sur la machine 19
Première mise en service..... 92
Préparer la machine pour la circulation sur route 283
Préparer la machine pour le transport..... 288
Préparer pour le pressage..... 134
Prérequis du tracteur - puissance 83
Prérequis du tracteur - système de freinage 84
Prérequis du tracteur - système électrique..... 84
Prérequis du tracteur - système hydraulique..... 83
Présélectionner les boîtes à ficelle avec le robinet à bille 136
Pressage 66, 134
Problème électrique au niveau de la ficelle – Description fonctionnelle 75
Processus de liage - Description fonctionnelle... 76
Purger l'air de l'accouplement à friction..... 323

Q

Qualification du personnel opérateur 17
Qualification du personnel spécialisé 18

R

Rabattre l'échelle 170
Raccordement de l'éclairage de routes 124
Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE 132
Raccorder la manette 129
Raccorder le terminal étranger ISOBUS 128
Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 126
Raccorder le terminal KRONE DS 500 124
Ramassage de la matière récoltée sans utilisation des roues de jauge 294
Ramasseur 157
Rampe d'éjection des balles – description du fonctionnement 77
Réglage de la longueur de coupe 300
Réglages 293
Réglages (terminal) 269
Régler la couleur de fond (terminal) 267
Régler la force de compression de consigne (mode automatique) 219
Régler la hauteur de travail du ramasseur 293
Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleaux 295
Régler la longueur de balle de consigne 219
Régler la pression d'appui des roues de jauge 295
Régler la pression d'appui du rouleau du déflecteur 296
Régler la pression de consigne des volets de pressage (mode manuel) 218
Régler la rampe d'éjection des balles..... 115
Régler la vitesse pour le blocage de l'essieu orientable auto-directionnel 248
Régler le dispositif de placage à rouleaux..... 295
Régler le frein de l'arbre de noueur 297
Régler le limiteur de profondeur 294
Régler le mode « Empaqueteur 1:1 » 246
Régler le mode « Empaqueteur automatique » 245
Régler le nombre de consigne des multibales . 220
Régler le reteneur de ficelle sur la boîte à ficelle 297
Régler l'essieu directeur auto-directionnel 284
Relever l'échelle 171
Relier les bobines de ficelle entre elles 141
Remarques contenant des informations et des recommandations 13
Remettre à zéro tous les compteurs du client et les compteurs de détail 259
Remettre la longueur de balle à zéro 215
Remettre le compteur du client à zéro 261
Remplacer l'élément filtrant du filtre haute pression 339
Rentrer les couteaux 216
Rentrer/sortir les couteaux avec le clavier de la cassette à couteaux 161
Renvois 11
Répertoires et renvois 10
Réservoir d'huile hydraulique 337
Respect de l'environnement et élimination des déchets 25
Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé 321
Resserrer les raccords à vis sur la partie avant du timon 327
Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage 327
Retirer / contrôler / mettre en place les couteaux 311
Risque d'incendie 26

S

Schéma hydraulique – Système hydraulique de bord 393
Sécuriser / débloquer l'arbre du noueur 140
Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre 31
Sécuriser les roues de jauge du ramasseur 290
Sécurité 16
Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable 19
Sécurité en matière de conduite 24
Sélectionner un menu 227
Sens de travail du volant d'inertie 172
Sensibilité de l'indicateur de direction (terminal) 236
Serrer / desserrer le frein du volant d'inertie 135
Signal du noueur (terminal) 231
Signaux sonores 189
SmartConnect (terminal) 268
Sortir les couteaux 216
Sortir manuellement les couteaux 314
Soulever la machine 290
Soulever la rampe d'éjection des balles 160, 213
Sources de danger sur la machine 26
Sous-menu « Test empaqueteur » 246
Structure de l'écran 183
Structure de menu 223
Structure DS 500 186
Surfaces brûlantes 28
Symbole de représentation 11
Symboles dans le texte 11
Symboles dans les figures 12
Symboles récurrents 225

T

Tableau de conversion 13
Tableau de maintenance 301
Température ambiante 82
Terme « machine » 11
Terminal
- Activer/désactiver automatiquement Lever/abaisser la cassette à couteaux 256
- Activer/désactiver la cassette à couteaux 254
- Calibrer la cassette à couteaux 251
- Calibrer MultiBale 234
- Cassette à couteaux 249
- Commutation entre les terminaux 268
- Compteur 257
- Compteur de détail 259
- Compteur du client 258
- Compteur totalisateur 262
- Configurer la fenêtre principale 265
- Contrôle de noueur 232
- Diagnostic vitesse de conduite/sens de la marche 264
- Dispositif de pesage 238
- Durée de soufflage 233
- Essieu directeur auto-directionnel 247
- Info logiciel 280
- Installation d'ensilage 243
- Intervalle de soufflage nettoyage de la cassette à couteaux 250
- Intervalle de soufflage nettoyage du noueur 232
- ISOBUS 263
- Liste des défauts 280
- Lubrification centralisée 237
- Message de défaut pour la mesure d'humidité 240
- Mesure d'humidité 240
- Nettoyage manuel de la cassette à couteaux 255
- Noueur 229
- Réglages 269
- Régler la couleur de fond 267

Régler la vitesse pour le blocage de l'essieu directeur auto-directionnel 248
Sensibilité de l'indicateur de direction 236
Signal du noueur 231
SmartConnect 268
Test des actionneurs 275
Test des capteurs 270
Valeur de correction longueur de balle .. 230
Valeur de correction pour la mesure de l'humidité 241
Terminal – Fonctions de la machine 190
Terminal - Menus 223
Terminal ISOBUS d'autres fabricants 188
Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 181
Terminal KRONE DS 500 185
Test des capteurs 270
Touches 192
Trajet de la conduite de lubrification centralisée 101, 102
Travaux de maintenance et de réparation 29
Travaux sur des zones hautes de la machine 29
Types de défauts possibles (FMI) 353

U

Utilisation conforme 16

V

Valeur de correction longueur de balle (terminal) 230
Valeur de correction pour la mesure de l'humidité (terminal) 241
Valeurs limites techniques 20
Validité 10
Vérifier le niveau d'huile et changer l'huile sur le compresseur 351
Vidange d'huile 351
Vidange d'huile . 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349
Vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé 320
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas 305
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin 306
Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux 307
Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses 308
Vitesse maximale admissible d'un point de vue technique (conduite sur route) 81
Volume du document 11
Vue d'ensemble des boîtes de vitesses 342
Vue d'ensemble des entraînements 67

Z

Zone de danger de la prise de force 21
Zone de danger de l'arbre à cardan 21
Zone de danger en raison des pièces de la machine continuant de fonctionner 22
Zone de danger entre le tracteur et la machine . 22
Zone de danger lorsque l'entraînement est activé 22
Zones de danger 20

Cette page a délibérément été laissée vide.

26 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 cubiques
série : BP305-11

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 06/05/2020

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