Notice d'utilisation originale

Numéro de document : 150000743_04_fr
Version : 31/08/2020

Presse à balles cubiques

BiG Pack 1290 HDP 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 ... 18
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 ... 22
2.4.13 Marquages de sécurité sur la machine ... 23
2.4.14 Sécurité en matière de conduite ... 23
2.4.15 Parquer la machine de manière sûre ... 24
2.4.16 Matières d'exploitation ... 25
2.4.17 Dangers liés au lieu d'utilisation ... 25
2.4.18 Sources de danger sur la machine ... 26
2.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre ... 27
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 ... 29
2.4.22 Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents ... 29
2.5 Mesures courantes de sécurité ... 30
2.5.1 Immobiliser et sécuriser la machine ... 30
2.5.2 Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre ... 30
2.5.3 Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant ... 31
2.5.4 Effectuer le test des acteurs ... 32
2.6 Autocollants de sécurité sur la machine ... 32
2.7 Autocollants d'avertissement sur la machine ... 42
2.8 Équipement de sécurité ... 47
2.8.1 Plaque d'identification pour véhicules lents ... 49

3 Mémoire de données ... 50

4 Description de la machine ... 52
4.1 Aperçu de la machine ... 52
4.2 Identification ... 55
4.3 Pressage ... 56
4.4 Comprimer la grosse balle ... 56
4.5 Vue d'ensemble des entraînements ... 57

4.5.1 Entraînement principal ... 57
4.6 Limiteurs de charge de la machine ... 58
4.7 Description des fonctions du ramasseur ... 61
4.8 Description des fonctions du dispositif de placage à rouleaux ... 61
4.9 Description fonctionnelle du mécanisme de coupe ... 62
4.10 Description des fonctions du système hydraulique de bord ... 62
4.11 Description des fonctions de l'alimentation de ficelle sur la version avec « noueur double » ... 63
4.12 Description des fonctions de l'indication électrique signalant un problème au niveau de la ficelle de dessous ... 64
4.13 Description des fonctions de l'affichage du parcours de la ficelle de dessus ... 64
4.14 Description des fonctions du contrôle du noueur électrique ... 65
4.15 Description fonctionnelle processus de liage ... 65
4.16 Description des fonctions de l'éjecteur de balles / de la rampe d'éjection des balles ... 66
4.17 Description des fonctions du réservoir à air comprimé ... 66
4.18 Description des fonctions de l'installation de lubrification centralisée ... 67
4.19 Description des fonctions du système hydraulique ... 68
4.20 Description des fonctions du frein de balle ... 69

5 Caractéristiques techniques ... 70

5.1 Consommables ... 72
5.1.1 Huiles ... 73
5.1.2 Graisses lubrifiantes ... 73

6 Éléments de commande et d'affichage ... 74

6.1 Appareils de commande hydrauliques du tracteur ... 74

7 Première mise en service ... 75

7.1 Fourniture ... 75
7.2 Liste de contrôle pour la première mise en service ... 76
7.3 Monter le pied d'appui hydraulique ... 77
7.4 Monter l'œillet d'attelage sur la partie avant du timon ... 79
7.5 Monter l'œillet d'attelage ... 80
7.6 Adapter la hauteur du timon ... 80
7.7 Adapter l'arbre à cardan [BYPY] ... 82
7.8 Adapter l'arbre à cardan [Walterscheid] ... 86
7.9 Contrôler l'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement ... 95
7.10 Chaîne cinématique : Adapter la hauteur ... 95
7.11 Adaptation du système hydraulique ... 96
7.12 Régler la rampe d'éjection des balles ... 97
7.13 Monter l'extincteur ... 98

8 Mise en service ... 99

8.1 Accoupler la machine au tracteur ... 99
8.2 Monter l'arbre à cardan ... 100
8.3 Accoupler les flexibles hydrauliques ... 102
8.4 Accoupler le frein hydraulique (exportation) ... 104
8.5 Montage de la chaîne de sécurité (exportation France) ... 104
8.6 Accoupler/désacouppler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé ... 105
8.7 Raccordement de l'éclairage de routes ... 106
8.8 Raccorder le terminal KRONE DS 500 ... 107
8.9 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 109
8.10 Raccorder le terminal étranger ISOBUS ... 111
8.11 Raccorder la manette ... 111
8.12 Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE ... 114
8.13 Montage de la chaîne de sécurité ... 114

9 Commande ... 116

9.1 Préparer pour le pressage ... 116
9.2 Serrer / desserrer le frein du volant d'inertie ... 117
9.3 Ouvrir / fermer le capot latéral ... 118
9.4 Relever / abaisser la boîte à ficelle ... 119
9.5 Sécuriser / débloquer l'arbre du noueur ... 120
9.6 Relier les bobines de ficelle entre elles (noueur double) ... 120

9.7 Enfiler la ficelle de dessous (noueur double) ... 122
9.8 Enfiler la ficelle de dessus ... 123
9.9 Ramasseur ... 126
9.9.1 Bloquer / débloquer le ramasseur via le robinet d'arrêt ... 126
9.9.2 Amener le ramasseur en position de transport / position de travail ... 127
9.10 Lever / abaisser la rampe d'éjection des balles ... 127
9.11 Rentrer/sortir les couteaux via le bouton-poussoir ... 129
9.12 Lever/abaisser la cassette à couteaux via le bouton-poussoir ... 129
9.13 Commander l'éjecteur de balles ... 130
9.14 Commander le pied d'appui ... 132
9.14.1 Bloquer/desserrer le pied d'appui hydraulique à l'aide du robinet d'arrêt ... 133
9.15 Desserrer / serrer le frein de blocage ... 134
9.16 Soulever / abaisser la montée ... 134
9.17 Mettre des cales d'arrêt sous les pneus ... 135
9.18 Déclencher manuellement le processus de liage ... 136
9.19 Arrêter manuellement le processus de liage ... 136
9.20 Activer/désactiver les phares de travail ... 137
9.21 Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées ... 137
9.22 Fonctionnement de la machine sans rampe d'éjection des balles ... 138

10 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 139

10.1 Écran tactile ... 139
10.2 Enclencher/éteindre le terminal ... 140
10.3 Structure de l'écran ... 141
10.4 Configuration de l’application de machine KRONE ... 141

11 Terminal KRONE DS 500 ... 143

11.1 Écran tactile ... 143
11.2 Mise en service/mise hors service du terminal ... 143
11.3 Structure DS 500 ... 144

12 Terminal ISOBUS d'autres fabricants ... 146

12.1 Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE ... 146
12.1.1 Signaux sonores ... 147

13 Terminal – Fonctions de la machine ... 148

13.1 Ligne d'état ... 148
13.2 Touches ... 150
13.3 Affichages dans l'écran de base ... 154
13.4 Affichage de la barre d'info ... 157
13.5 Bouton de raccourci ISOBUS (ISB) ... 159
13.6 Appeler les écrans de base ... 160
13.7 Appel automatique de l’écran de conduite sur route ... 161
13.8 Passer en mode automatique ... 162
13.9 Passer au mode manuel ... 162
13.10 Activer/désactiver le gyrophare ... 162
13.11 Activer/désactiver les phares de travail ... 162
13.12 Bloquer/débloquer l’essieu directeur auto-directionnel ... 163
13.13 Commander l'assistance au démarrage/l'engagement ... 163
13.13.1 Activer l'assistance au démarrage ... 164
13.13.2 Désactiver l'assistance au démarrage ... 164
13.13.3 Inversion engagement ... 164
13.13.4 Démarrer l'engagement ... 165
13.13.5 Arrêter l'engagement ... 165
13.14 Ouvrir/fermer les volets de pressage ... 165
13.15 Abaisser la rampe d'éjection des balles ... 166
13.16 Éjecteur de balles automatique ... 166
13.17 Appeler le menu « Compteurs/Compteur de détail » ... 166
13.18 Appeler le niveau de menu ... 166
13.19 Commander le noueur ... 166
13.19.1 Déclenchement du noueur ... 167
13.19.2 Remettre la longueur de balle à zéro ... 167

13.20 Commander la cassette à couteaux/les couteaux ... 167
13.20.1 Lever la cassette à couteaux ... 167
13.20.2 Abaisser la cassette à couteaux ... 168
13.20.3 Rentrer les couteaux ... 168
13.20.4 Sortir les couteaux ... 168
13.21 Démarrer l'engagement ... 168
13.22 Régler la pression de consigne des volets de pressage (mode manuel) ... 169
13.23 Régler la force de compression de consigne (mode automatique) ... 169
13.24 Régler la longueur de balle de consigne ... 170
13.25 Commander la machine avec la manette ... 171
13.25.1 Fonctions auxiliaires (AUX) ... 171
13.25.2 Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions ... 171

14 Terminal - Menus ... 173

14.1 Structure de menu ... 173
14.2 Symboles récurrents ... 175
14.3 Appeler le niveau de menu ... 176
14.4 Sélectionner un menu ... 177
14.5 Modifier la valeur ... 178
14.6 Modifier le mode ... 179
14.7 Menu 1 « Noueur » ... 179
14.7.1 Menu 1-1 « Valeur de correction de longueur de balles » ... 180
14.7.2 Menu 1-2 «Signal de noueur» ... 180
14.7.3 Menu 1-3 « Contrôle du noueur » ... 181
14.7.4 Menu 1-4 « Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur » ... 182
14.7.5 Menu 1-5 « Temps de soufflage » ... 183
14.8 Menu 2 « Sensibilité de l'indicateur de direction » ... 184
14.9 Menu 3 « Lubrification centralisée » ... 184
14.10 Menu 4 « Dispositif de pesage » ... 185
14.11 Menu 5 « Mesure de l'humidité » ... 187
14.11.1 Menu 5-1 « Message de défaut pour la mesure de l'humidité » ... 188
14.11.2 Menu 5-2 « Valeur de correction pour la mesure de l'humidité », ... 189
14.12 Menu 6 « Installation d'ensilage externe » ... 190
14.13 Menu 8 « Essieu directeur auto-directionnel » ... 191
14.13.1 Régler la vitesse pour le blocage de l'essieu orientable auto-directionnel ... 192
14.14 Menu 10 « Cassette à couteaux » ... 193
14.14.1 Menu 10-1 « Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux » ... 193
14.14.2 Menu 10-2 "Calibrer la cassette à couteaux" ... 194
14.14.3 Menu 10-3 « Activer / désactiver la cassette à couteaux » ... 198
14.14.4 Menu 10-4 « Nettoyage manuel de la cassette à couteaux » ... 198
14.14.5 Menu 10-5 « Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux » ... 199
14.15 Menu 13 « Compteurs » ... 201
14.15.1 Menu 13-1 « Compteur du client » ... 201
14.15.1.1 Compteur de détail ... 203
14.15.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur » ... 205
14.16 Menu 14 « ISOBUS » ... 207
14.16.1 Menu 14-2 « Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / du sens de la marche » ... 208
14.16.2 Menu 14-3 « Configurer la fenêtre principale » ... 208
14.16.3 Menu 14-4 « Régler la couleur de fond » ... 210
14.16.4 Menu 14-5 « KRONE SmartConnect » ... 211
14.16.5 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » ... 211
14.17 Menu 15 « Réglages » ... 212
14.17.1 Menu 15-1 « Test des capteurs » ... 213
14.17.2 Menu 15-2 «Test des acteurs» ... 218
14.17.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel » ... 222
14.17.4 Menu 15-4 « Liste des défauts » ... 222

15 Conduite et transport ... 225

15.1 Préparer la machine pour la circulation sur route ... 225
15.2 Contrôler l'éclairage de routes ... 226
15.3 Régler l'essieu directeur auto-directionnel ... 226
15.4 Desserrer le frein à air comprimé pour manœuvrer la machine ... 228

15.5 Desserrer le frein hydraulique pour manœuvrer la machine ... 229
15.6 Arrêter la machine ... 229
15.7 Préparer la machine pour le transport ... 230
15.7.1 Sécuriser les capots latéraux ... 231
15.7.2 Sécuriser les roues de jauge du ramasseur ... 231
15.7.3 Soulever la machine ... 232
15.7.4 Arrimer la machine ... 233

16 Réglages ... 234

16.1 Régler la hauteur de travail du ramasseur ... 234
16.1.1 Régler le limiteur de profondeur ... 235
16.2 Régler la pression d'appui des roues de jauge ... 236
16.3 Régler le dispositif de placage à rouleaux ... 236
16.4 Régler le frein de l'arbre de noueur ... 238
16.5 Régler le reteneur de ficelle sur la boîte à ficelle ... 238
16.6 Contrôler / tendre la tension de ficelle sur la ficelle de dessus ... 239
16.7 Contrôler / régler la tension de ficelle sur la ficelle de dessous ... 240
16.8 Réglage de la longueur de coupe ... 240
16.9 Régler le ventilateur du noueur ... 241

17 Maintenance – Généralités ... 243

17.1 Tableau de maintenance ... 243
17.1.1 Maintenance – avant la saison ... 243
17.1.2 Maintenance – après la saison ... 244
17.1.3 Maintenance - Une fois après 10 heures ... 245
17.1.4 Maintenance – Une fois après 50 heures ... 245
17.1.5 Maintenance – Toutes les 10 heures, au moins 1 x par jour ... 246
17.1.6 Maintenance – Toutes les 50 heures ... 246
17.1.7 Maintenance - Toutes les 200 heures ... 246
17.1.8 Maintenance – Tous les 2 ans ... 247
17.2 Couples de serrage ... 247
17.3 Contrôler / remplacer les couteaux ... 250
17.4 Affûter les couteaux ... 255
17.5 Sortir manuellement les couteaux ... 256
17.6 Nettoyer le peigne à couteaux ... 256
17.7 Nettoyer la machine ... 257
17.8 Contrôler / tendre les chaînes d'entraînement du ramasseur ... 258
17.9 Démonter / monter la protection de courroie ... 259
17.10 Contrôler la courroie multibrins pour fissures ... 260
17.11 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus ... 260
17.12 Démonter / monter la tôle de protection de l'entraînement du ramasseur ... 261
17.13 Contrôler l'extincteur ... 262
17.14 Vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé ... 262
17.15 Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé ... 263
17.16 Nettoyer les chaînes d'entraînement ... 264
17.17 Contrôler / désaérer l'air de l'accouplement à friction sur le volant d'inertie ... 264
17.18 Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 40 ... 265
17.19 Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 50 ... 266
17.20 Contrôler la limite d'usure sur l'anneau d'attelage avec embout sphérique 80 ... 266
17.21 Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 3] ... 267
17.22 Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 4] ... 267
17.23 Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage ... 268
17.24 Resserrer les raccords à vis sur la partie avant du timon ... 268

18 Maintenance - Lubrification ... 269

18.1 Lubrifier l'arbre à cardan ... 269
18.2 Plan de lubrification – Machine ... 270

19 Maintenance – Système hydraulique ... 280

19.1 Contrôler les flexibles hydrauliques ... 281
19.2 Huile hydraulique ... 281
19.3 Réservoir d'huile hydraulique ... 281

19.4 Remplacer l'élément filtrant du filtre haute pression ... 282

20 Maintenance - Engrenage ... 284

20.1 Boîte de vitesses principale ... 284
20.2 Engrenage de l'empaqueteur ... 285
20.3 Boîte de distribution ... 286
20.4 Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe ... 287
20.5 Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe ... 288
20.6 Engrenage du ventilateur du noueur ... 289

21 Maintenance - Compresseur ... 291

21.1 Nettoyer / remplacer l'élément filtrant du compresseur ... 291
21.2 Vérifier le niveau d'huile et changer l'huile sur le compresseur ... 292

22 Défaut, cause et remède ... 293

22.1 Défauts du système électrique / de l'électronique ... 293
22.1.1 Messages de défaut ... 293
22.1.1.1 Types de défauts possibles (FMI) ... 294
22.1.2 Vue d'ensemble appareils de commande ... 295
22.1.3 Vue d'ensemble des fusibles ... 296
22.1.4 Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur ... 297
22.1.5 Liste des défauts ... 297
22.2 Actionnement manuel de secours ... 320
22.2.1 Actionnement manuel de secours - version « confort 1.0 » ... 320
22.2.2 Actionnement manuel de secours – Réguler la force de compression ... 322
22.3 Défauts pendant la collecte de la matière récoltée ... 324
22.3.1 Éliminer les bourrages de matière récoltée ... 325
22.4 Défauts au niveau de la cassette à couteaux ... 325
22.5 Défauts du noueur double ... 326
22.6 Défauts sur l'installation hydraulique ... 331
22.7 Défauts au niveau de l'installation de lubrification centralisée ... 331

23 Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé ... 333

23.1 Régler les aiguilles du noueur ... 333
23.1.1 Régler le guidage latéral des aiguilles du noueur ... 333
23.1.2 Régler la hauteur des aiguilles du noueur sur le noueur ... 335
23.1.3 Contrôler / régler le point mort supérieur des aiguilles du noueur ... 336
23.2 Régler / contrôler le frein de l'aiguille ... 337
23.3 Contrôler / régler la position des aiguilles du noueur par rapport au piston de presse ... 338
23.4 Simuler la grosse balle ... 339
23.5 Contrôler / régler l'aiguille supérieure ... 340
23.6 Contrôler / régler la barre à ficelle ... 341
23.7 Contrôler / régler la barre à ficelle en direction de la fente de canal ... 342
23.8 Tendre / détendre l'arbre de barre à ficelle ... 344
23.9 Régler le noueur double ... 344
23.9.1 Bloquer / débloquer le liage ... 345
23.9.2 Régler le crochet du noueur ... 345
23.9.3 Régler la retenue de la ficelle ... 346
23.9.4 Régler la force de rentenue du support de ficelle ... 347
23.9.5 Contrôler le levier du couteau ... 347
23.9.6 Contrôler/régler le jeu axial du levier du couteau ... 349
23.10 Régler le piston de presse ... 349
23.10.1 Régler le couteau de piston de presse ... 349
23.10.2 Contrôler / régler les barres de nettoyage ... 351
23.10.3 Réglage latéral du piston de presse ... 351
23.11 Réglage de l'empaqueteur par rapport au piston de presse ... 353
23.11.1 Contrôler l'accouplement de l'empaqueteur ... 354
23.11.2 Positionner la barre de l'empaqueteur ... 355
23.11.3 Positionner le piston de presse ... 356
23.12 Contrôler / régler le système d'alimentation variable ... 357
23.12.1 Prérégler la tige filetée / butée du râteau de retenue ... 357
23.12.2 Position neutre du système d'alimentation variable ... 358

23.12.3 Régler le dispositif de positionnement neutre ... 359
23.12.4 Régler le tampon de caoutchouc du dispositif de positionnement neutre ... 360
23.12.5 Contrôler / régler le ressort sur le dispositif de positionnement neutre ... 360
23.12.6 Régler la sensibilité de déclenchement ... 361
23.12.7 Déplacer le râteau de retenue ... 362
23.12.8 Régler la butée du râteau de retenue ... 363
23.12.9 Contrôler / régler le dispositif amortisseur ... 364
23.13 Régler le frein du volant d'inertie ... 365
23.14 Remplacer la courroie multibrins ... 366
23.15 Contrôler / remplacer les galets ... 367
23.16 Purger l'hydraulique de travail pour la version « Confort 1.0 » ... 368
23.16.1 Désaérer le bloc de commande lorsque la vis du système est dévissée ... 370
23.16.2 Désaérer le bloc de commande avec la vis du système serrée ... 370
23.16.3 Marche d'essai pour le tracteur avec système Load-Sensing et la machine avec assistance au démarrage ... 371
23.16.4 Marche d'essai pour le tracteur avec système Load Sensing et la machine sans assistance au démarrage ... 371
23.16.5 Marche d'essai pour le tracteur avec système de courant constant et la machine avec assistance au démarrage ... 372
23.16.6 Marche d'essai pour le banc d'essai et la machine avec assistance au démarrage ... 372
23.17 Contrôler / régler le capteur B22 « Bale sur table » ... 372
23.18 Points d'appui du lève-chariot ... 374

24 Élimination ... 376

25 Annexe ... 377

25.1 Schéma des circuits de l'hydraulique – hydraulique de travail « Confort 1.0 » ... 377
25.2 Schéma des circuits de l'hydraulique – « système hydraulique de bord 1.0 » ... 380

26 Index ... 382

27 Déclaration de conformité ... 395

1 À propos de ce document

1.1 Validité

Ce document est valable pour les machines de type:

BiG Pack 1290 HDP 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
- Sur la version avec « collecteur de balles » Notice d'utilisation du collecteur de balles
- 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
Longueur	Millimètre	mm	0.03937	Pouce	in.

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

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 52*.
- ▶ 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

La mauvaise exécution des travaux à réaliser sur la machine (assemblage, modification, transformation, extension, réparation, montage ultérieur) peut engendrer de graves blessures ou la mort. 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, elle est en mesure d'élargir / modifier / réparer la fonction de la machine de manière prévue par le fabricant dans la notice correspondante.
- 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 est en mesure de détecter et 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 99*
- 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 99*.

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 30*.

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 30*.
- 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 293*.
- 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 70*.

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 30*. 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 30*. 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 30*.

▶ 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 disposés sur la machine préviennent les dangers dans les zones à risque et font partie des équipements de sécurité indispensables 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 32*.

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 225*.

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 225*.

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 229*.
- Avant de parquer la machine : immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.

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 72*.

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 70*.

- ▶ 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 30*.

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 30*.
- ▶ Si vous avez des raisons de penser que des flexibles hydrauliques sont endommagés, contactez immédiatement un atelier spécialisé, *voir Page 281*.

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 négligeant lorsque vous montez ou descendez de la cabine peut entraîner une chute. Les personnes qui montent dans la cabine en n'utilisant pas les moyens d'accès prévus de la machine peuvent glisser, tomber et se blesser grièvement.

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

- ▶ Les surfaces d'appui doivent toujours être propres et en bon état, de manière à garantir une bonne stabilité et un bon appui.
- ▶ Ne montez ou descendez jamais de la cabine lorsque le machine est en mouvement.
- ▶ Montez et descendez de la cabine le visage tourné vers la machine.
- ▶ Lors de la montée ou de la descente, un contact avec les marches et les mains courantes doit toujours être observé (garder simultanément deux mains et un pied ou deux pieds et une main sur la machine).
- ▶ N'utilisez jamais des éléments de commande comme la poignée lorsque vous montez ou descendez de la cabine. Un actionnement involontaire des éléments de commande peut activer des fonctions qui pourraient entraîner un danger.
- ▶ Ne jamais quitter la machine en effectuant en saut.
- ▶ Monter ou descendre uniquement de la machine via les surfaces d'appui indiquées dans la présente notice d'utilisation, *voir Page 47*.

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 30*.

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 30*.
- 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 30*.
- 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 30*.
- 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 70*.
- ▶ Lors du montage des roues, veuillez monter les écrous de roue conformément au couple prescrit, *voir Page 260*.

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 30*.
- 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 30*.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- Respecter les intervalles pour le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant, *voir Page 243*.
- Utiliser uniquement les qualités/quantités d'huile figurant dans le tableau des matières d'exploitation, *voir Page 72*.
- 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 30*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- ▶ 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.

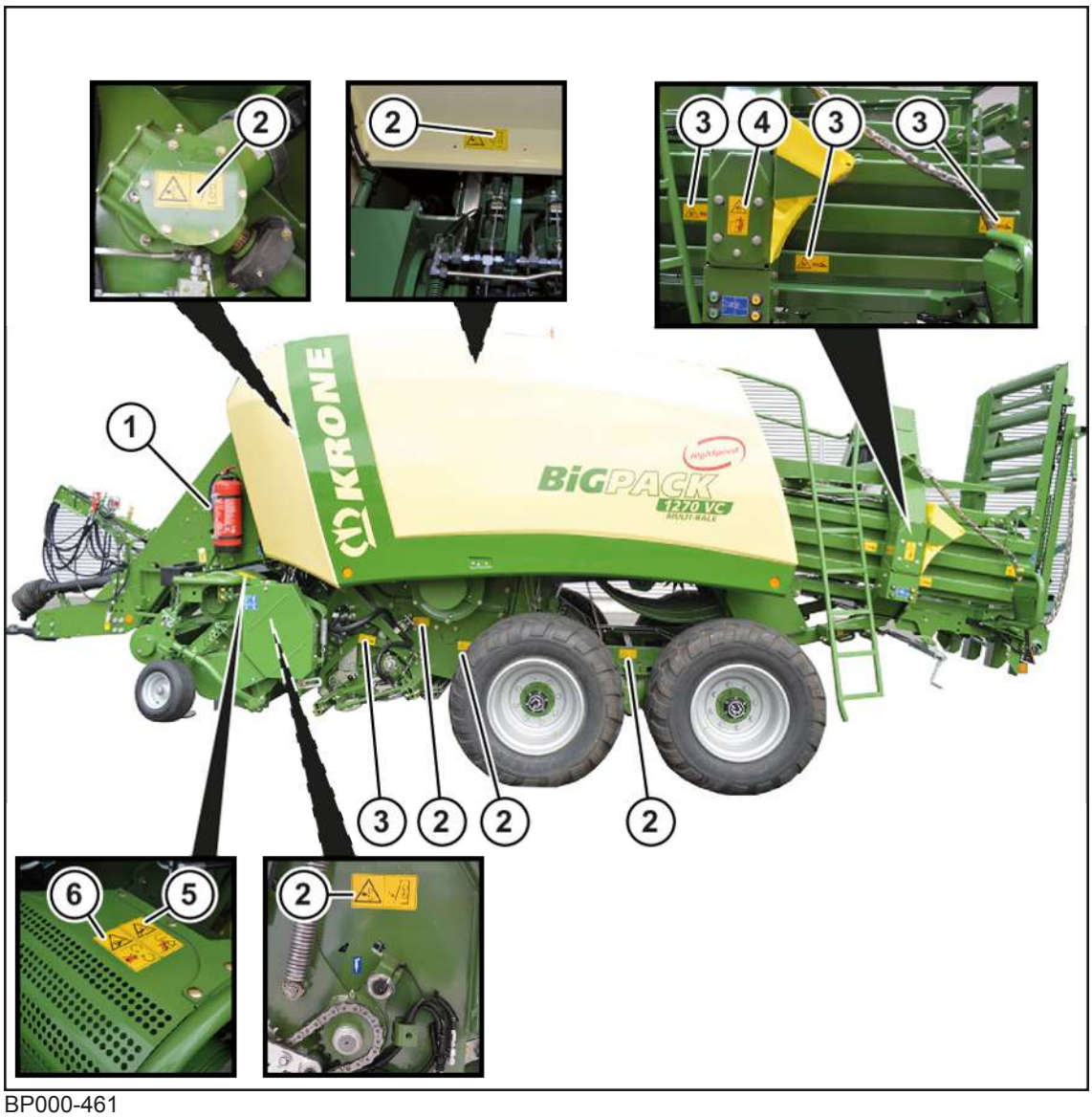
2.6 Autocollants de sécurité sur la machine

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

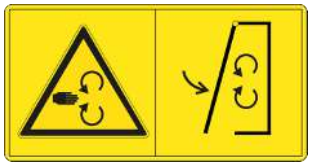


BP000-461

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. 942 002 4 (6x)

	**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.

3. N° de commande 942 459 0 (4x)

	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 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.

5. 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.

6. 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.

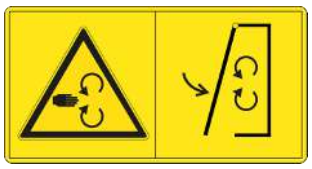
Côté droit de la machine

BP000-462

1. N° de commande 942 459 0 (4x)

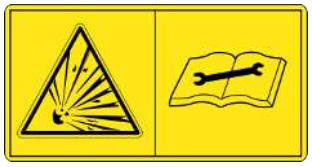
	Danger par écrasement ou cisaillement Risque de blessures par des points d'écrasement et de cisaillement sur des pièces de machine en rotation. ▶ Ne jamais introduire les mains dans la zone de danger par écrasement tant que des pièces peuvent être en mouvement.

2. N° de com. 942 002 4 (5x)

	**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.

3. N° de com. 939 529 0 (1x)

Uniquement pour la France

	**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.

4. 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.

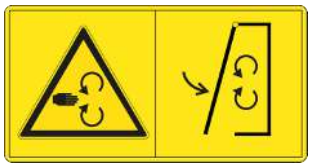
5. N° de com. 939 520 1 (1x)

	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.

Vue frontale / vue arrière

BPG000-071

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.

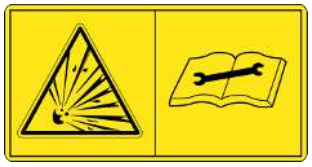
2. N° de com. 942 210 0 (1x)

Sur la version avec « 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.

3. N° de com. 939 529 0 (1x)

Uniquement pour la France

	**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.

4. 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.

5. N° de com. 939 469 1 (2x)

***) Sur la version avec "Dispositif de pesage"**

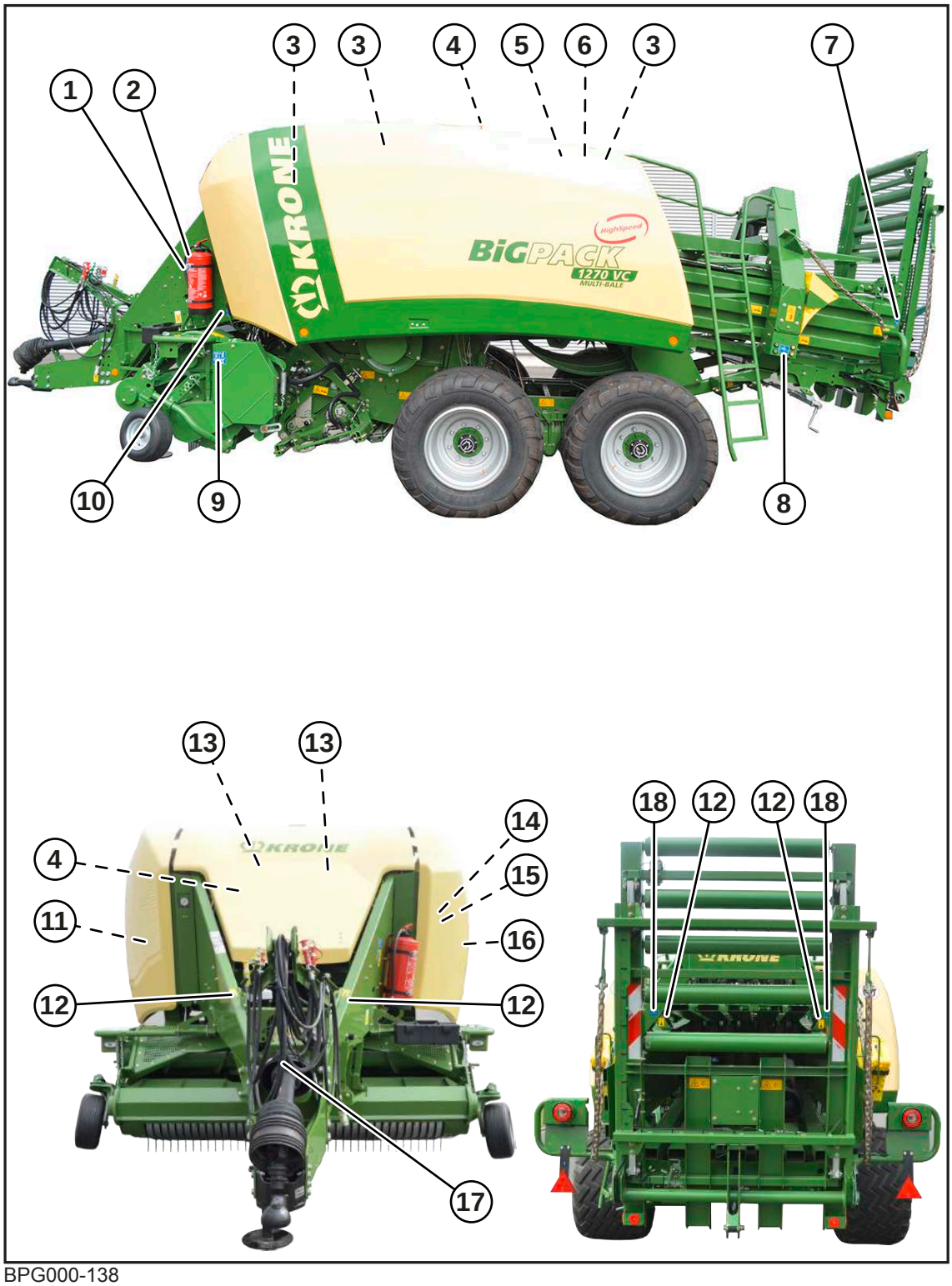
	Danger dû à un choc ou un écrasement Il existe un risque d'accident mortel dû au fait que les pièces de la machine peuvent se rabattre ou descendre inopinément. ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de pivotement des pièces de la machine. ▶ Maintenir un écart par rapport aux pièces mobiles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

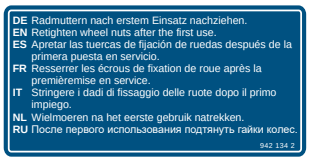


BPG000-138

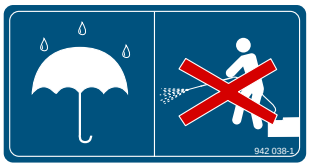
1. N° de commande 939 459 3 (1x)

DE Zapfwellendrehzahl reduzieren, wenn die Rafferkupplung rutscht. EN Reduce the speed of the PTO shaft, if the feed rake clutch slips. ES Reduzca la velocidad de la toma de fuerza si el embrague del rastrillo de transpordado se desliza. FR Réduisez la vitesse d'entraînement si l'embrayage du râteau glisse. IT Ridurre la velocità della presa di forza se il giunto del ranghinatore del convogliatore slitta. NL Verlaag de snelheid van de aftakas als de koppeling van de inbrenger slipt. RU Снизить частоту вращения вала отбора мощности, если муфта сгребателя проскальзывает.	Réduire la vitesse de rotation de la prise de force lorsque l'accouplement de l'empaqueteur patine.

2. N° de commande 942 134 2 (1x)

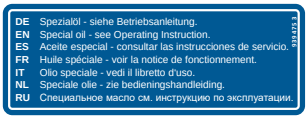
	Cet autocollant indique que les écrous de roue doivent être resserrés après la première utilisation.

3. N° de commande 942 038 1 (3x)

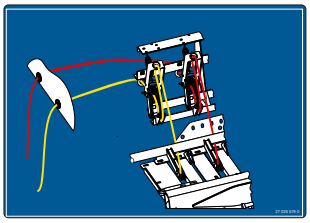
	Les zones repérées par cet autocollant doivent être protégées des projections d'eau. Le jet d'eau d'un nettoyeur à haute pression ne doit en particulier pas être dirigé sur les paliers et le système électrique/les composants électroniques.

4. N° de commande 939 475 3 (1x)

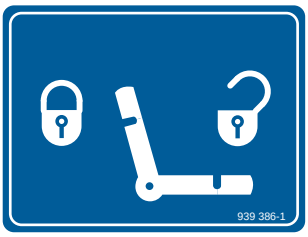
- N° de commande 939 475 3 (2x), **sur la version « Ventilateur du noueur »**

	Huile spéciale - voir notice d'utilisation, *voir Page 72*.

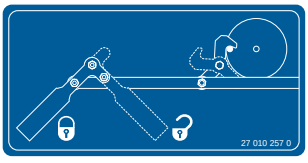
5. N° de commande 27 026 579 0 (1x)

	L'autocollant montre comment enfiler les ficelles de dessus jusqu'aux aiguilles supérieures, *voir Page 123*.

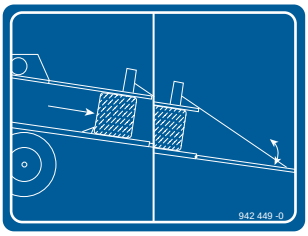
6. N° de commande 939 386 1 (1x)

	Bloquer/débloquer l'arbre du noueur, *voir Page 120*.

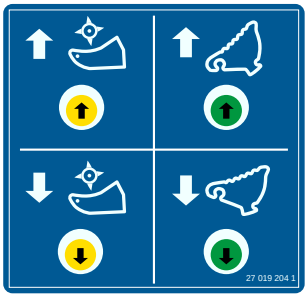
7. N° de commande 27 010 257 0 (1x)

	**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 69*.

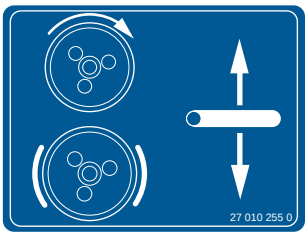
8. N° de commande 942 449 0 (1x)

	**Sur la version « Confort 1.0 »** Commander l'éjecteur de balles avec les boutons-poussoirs externes, *voir Page 130*. Commander la rampe d'éjection des balles avec les boutons-poussoirs externes, *voir Page 127*.

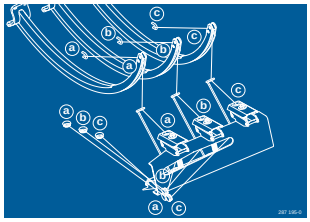
9. N° de commande 27 019 204 1 (1x)

	Commander la cassette à couteaux et les couteaux avec les boutons-poussoirs externes.

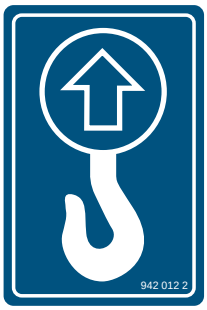
10. N° de commande 27 010 255 0 (1x)

	Serrer/desserrer le frein du volant à l'aide du levier de frein, *voir Page 117*.

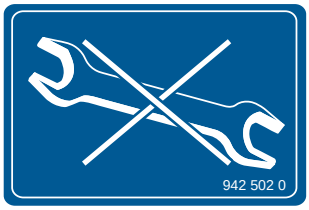
11. N° de commande 287 195 0 (1x)

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

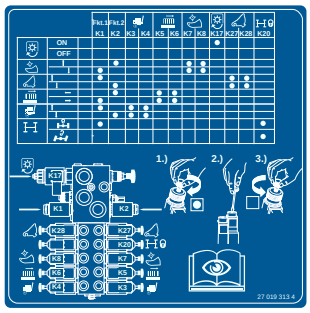
12. N° de commande 942 012 2 (4x)

	La machine comprend des points de levage identifiés par cet autocollant, *voir Page 232*.

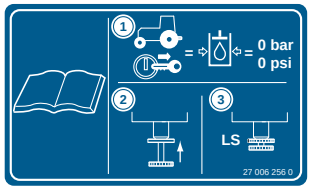
13. N° de commande 942 502 0 (2x)

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

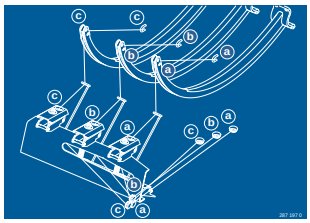
14. N° de commande 27 019 313 4 (1x)

	Diagramme fonctionnel de la commande manuelle d'urgence, *voir Page 320*.

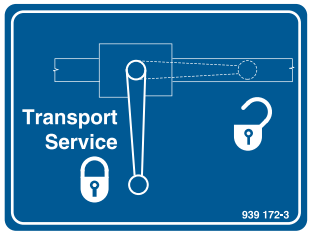
15. N° de commande 27 006 256 0 (1x)

	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 96*.

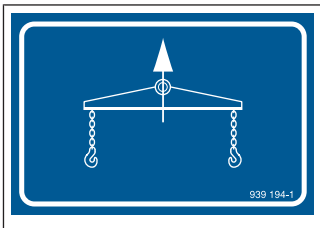
16. N° de commande 287 197 0 (1x)

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

17. N° de commande 939 172 3 (1x)

	Bloquer/desserrer le ramasseur via le robinet d'arrêt, *voir Page 126*.

18. N° de commande 939 194 1 (1x)

	Il faut utiliser une traverse de levage si la machine est soulevée, *voir Page 232*.

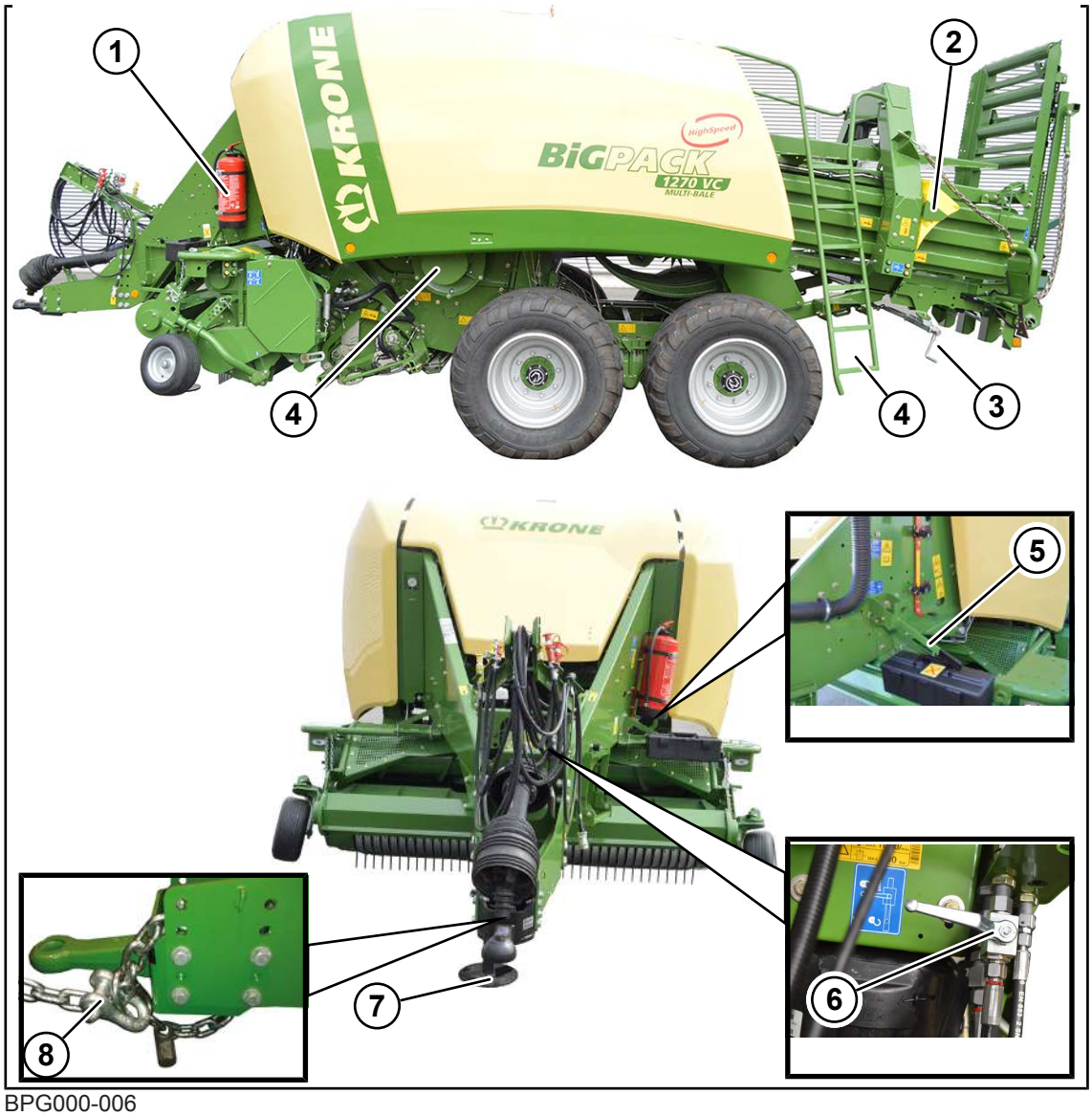
- N° de commande 27 021 260 0

	La machine comporte plusieurs points de lubrification, qui doivent être régulièrement lubrifiés, *voir Page 270*. 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 233*.

2.8 Équipement de sécurité

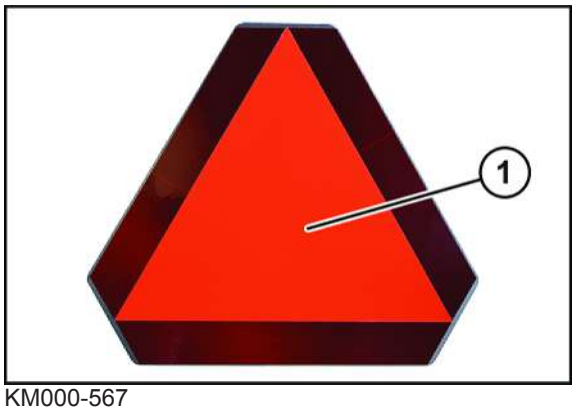


BPG000-006

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 98*,*voir Page 262*.
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 135*. • 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 134*. • 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. **Sur la version « Échelle coulissante »** • Lors de la circulation sur route ou le travail dans les champs, l'échelle doit être rentrée et verrouillée, *voir Page 134*.
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 117*. • 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 126*.
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 132*.
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 114*. • 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.

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:

- Des états de fonctionnement des composants de système (par ex. les niveaux de remplissage)
- Des messages d'état de la machine et de ses composants individuels (par ex. la vitesse de rotation de roue, la vitesse de la roue, la décélération de mouvements, l'accélération transversale)
- Des dysfonctionnements et des défauts dans les composants importants de système (par ex. l'éclairage et les freins)
- Des réactions de la machine dans les situations de roulement spécifiques (par ex. le déploiement d'un airbag, l'installation des systèmes de contrôle de stabilité)
- Des conditions environnantes (par ex. la 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.

Lorsque les prestations de service sont prises (par ex. lors de services de réparation ou des processus de service, pour les cas sous garantie ou dans le cadre de l'assurance qualité), ces informations techniques peuvent être extraites par des employés du réseau de services (y compris le fabricant) des mémoires d'événement et de données de défaut au moyen d'équipements de diagnostic spécifiques. Si nécessaire, vous y obtiendrez des informations supplémentaires. Après l'élimination d'erreur, les informations sont supprimées dans la mémoire de données 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.

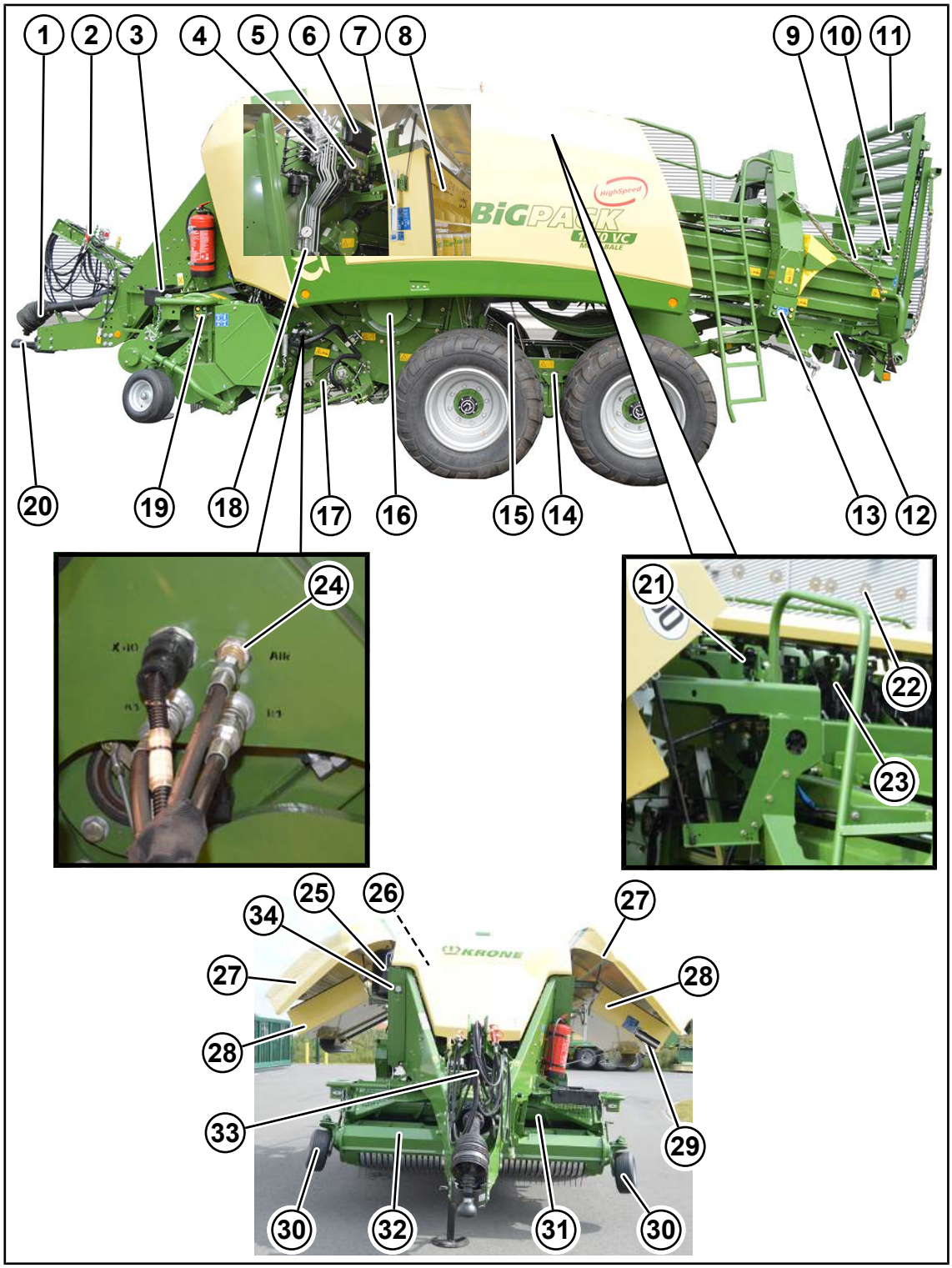
Des fonctions supplémentaires qui sont convenues contractuellement avec le client (par ex. la télé-maintenance) permettent la transmission de certaines données de machine.

Cette page a délibérément été laissée vide.

4 Description de la machine

4.1 Aperçu de la machine

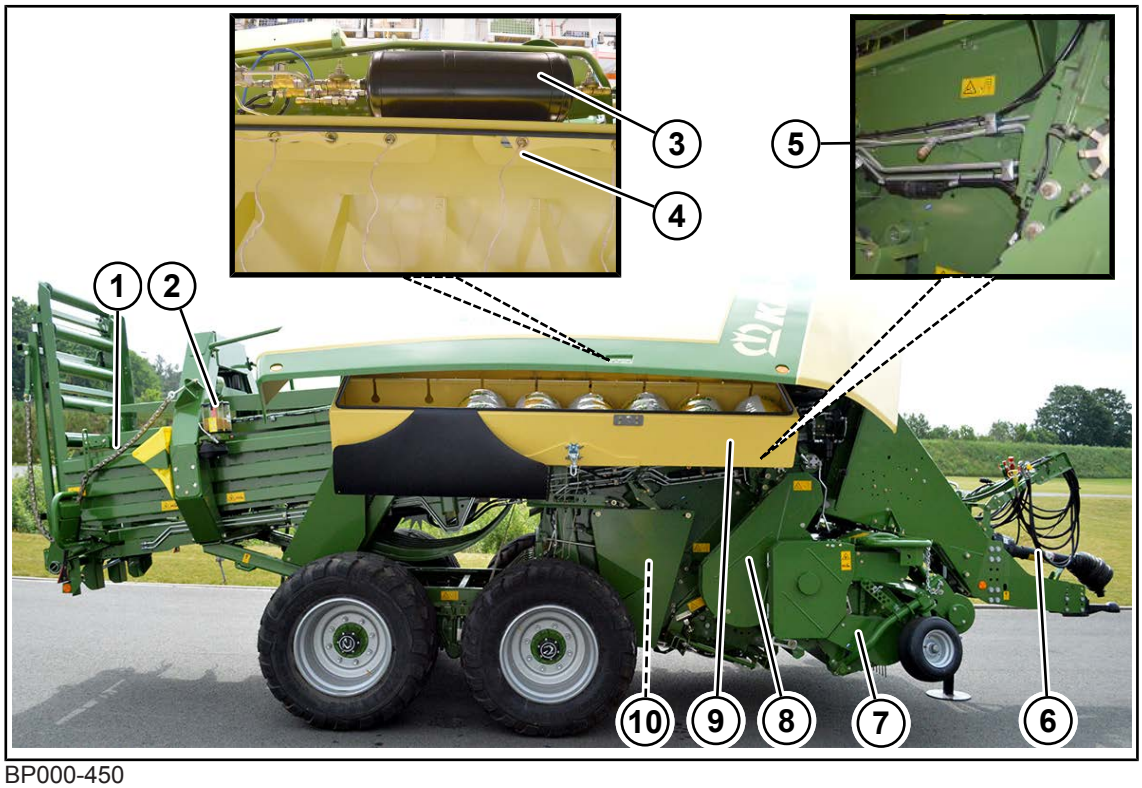
Côté gauche de la machine



BP000-449

1	Arbre à cardan grand angle	18	Soupape de limitation de pression (système hydraulique de bord)
2	Fixation pour raccords rapides et fiches	19	Commande manuelle :
3	Boîte à outils		Relever/abaisser la cassette à couteaux
			Sortir/rentrer les couteaux
4	Bloc de commande (hydraulique de travail), sur la version « Confort 1.0 »	20	Œillet d'attelage
5	Ordinateur de tâches	21	Déclenchement manuel noueur et blocage de l'arbre du noueur
6	Distributeur circuit électrique central : Fusibles, relais	22	Indicateur du parcours de la ficelle (ficelle de dessus)
7	Outil auxiliaire (remplacer les couteaux)	23	Dispositif de liage par ficelle (noueur double)
8	Reteneur de ficelle	24	Raccord d'air comprimé
9	Mesure de l'humidité, sur la version avec « mesure de l'humidité »	25	Réservoir à air comprimé, sur la version avec « frein à air comprimé »
10	Verrouillage mécanique de la rampe d'éjection des balles	26	Réservoir d'huile hydraulique
11	Rampe d'éjection des balles, en option : également avec la version « Dispositif de pesage »	27	Capot latéral
12	Prise 12 V	28	Boîte à ficelle
13	Commande manuelle :	29	Boîte à documents
	Rampe d'éjection des balles et éjecteur de balles, sur la version « Confort 1.0 »	30	Roue de jauge du ramasseur
14	Groupe tandem, essieu directeur auto-directionnel	31	Rouleau d’engagement
15	Dispositif de tension et de contrôle de la ficelle (ficelle de dessous)	32	Dispositif de placage à rouleaux
16	Entraînement de l'empaqueteur y compris accouplement débrayable à cames	33	Palier intermédiaire
17	Mécanisme de coupe	34	Affichage de pression « Tension de courroie »

Côté droit de la machine



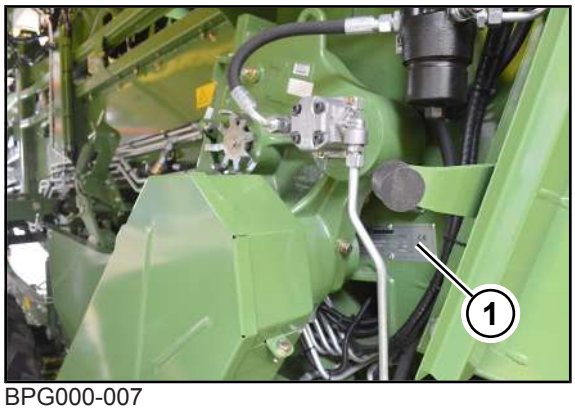
BP000-450

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

4.2 Identification

INFORMATION

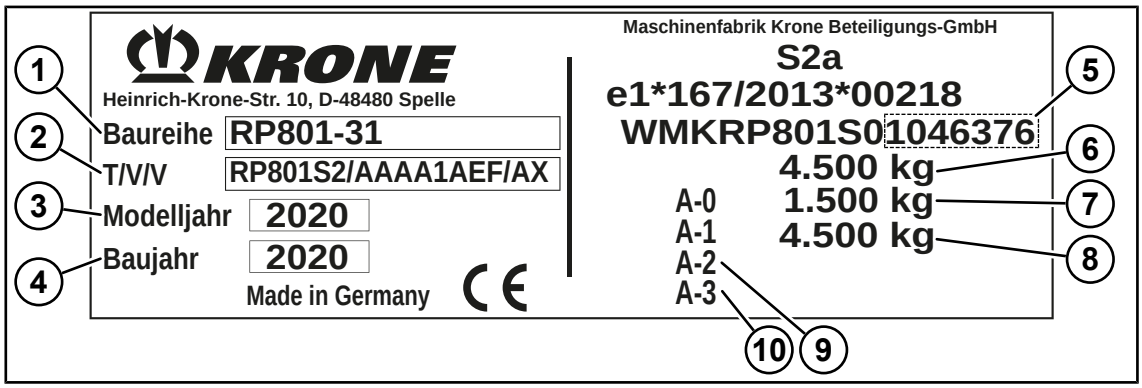
L'intégralité de l'identification a valeur officielle et ne doit être ni modifiée ni camouflée !



BPG000-007

Les données machine figurent sur une plaque signalétique (1). Celle-ci se trouve à l'avant sur le côté droit de la machine sous la boîte à ficelle.

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 160*.

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 169*.
- 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 169*.
- 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

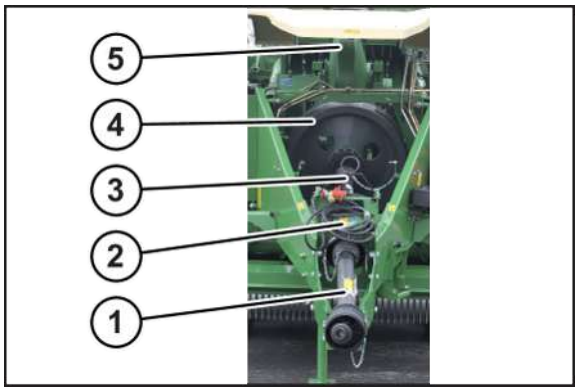
La machine permet de presser le foin et la paille sous la forme d'une grosse balle de haute densité (balles carrées). La balle carrée est comprimée en 9 étapes.

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).

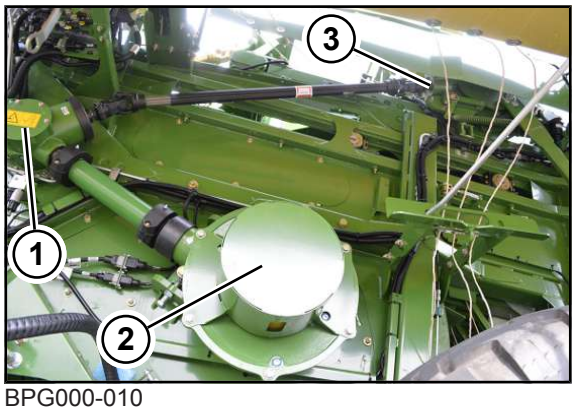
Le palier intermédiaire transmet la puissance vers l'arbre à cardan intermédiaire (3).

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

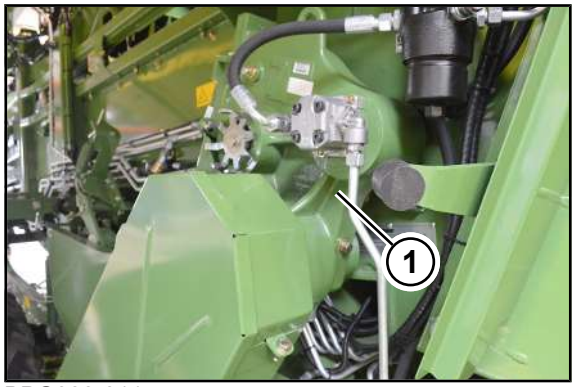


BPG000-010

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 Limiteurs de charge de la machine

AVIS

Dégâts sur la machine suite à des surcharges

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

- Utiliser exclusivement les limiteurs de charge montés sur la machine.
- Désactiver la prise de force en cas de déclenchement prolongé du limiteur de charge pour prévenir l'usure prématurée du limiteur de charge.
- Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir Page 30*.
- Éliminer le défaut, *voir Page 293*.

Les composants suivants sont protégés contre les dommages au moyen des limiteurs de charge.

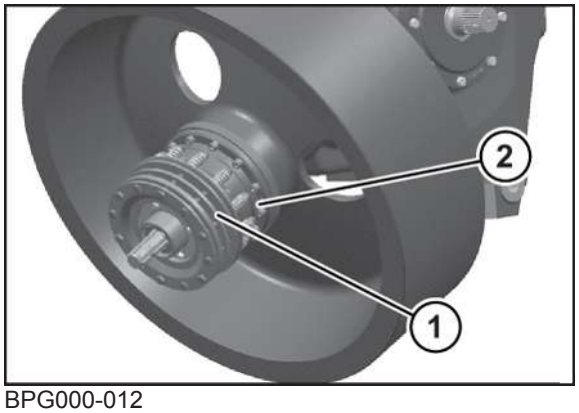
Entraînement principal

AVIS

Dommages sur la machine suite à des surcharges

La machine peut subir des dommages si on ne réagit pas lors du déclenchement de l'accouplement débrayable à cames.

- Lorsque l'accouplement débrayable à cames déclenche, immobiliser et sécuriser le tracteur, *voir Page 30*.
- Remédier le défaut.
- L'accouplement débrayable à cames se met automatiquement en marche après la mise sous tension de la prise de force.



BPG000-012

Un accouplement à friction (1) et un accouplement débrayable à cames (2) figurent sur le volant d'inertie.

L'accouplement à friction (1) protège le tracteur, l'arbre à cardan d'entraînement et l'arbre à cardan intermédiaire contre les surcharges.

L'accouplement débrayable à cames (2) protège la machine contre les surcharges.

Entraînement d'empaqueteur

AVIS

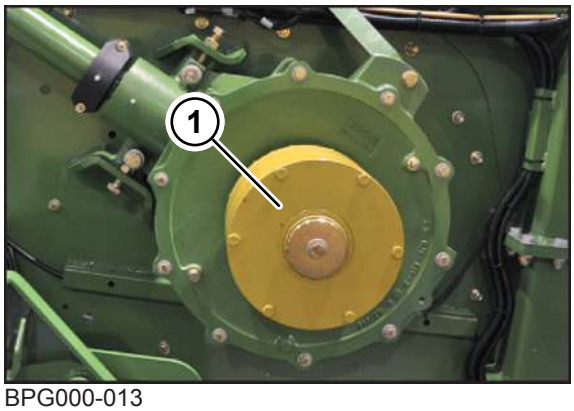
Dommages sur la machine suite à des surcharges

La machine peut subir des dommages si on ne réagit pas lors du déclenchement de l'accouplement débrayable à cames.

✓ Le terminal affiche un message de défaut.

▶ Quand l'accouplement débrayable à cames réagit, arrêter le tracteur et réduire la vitesse de rotation jusqu'à ce que la machine se soit dégagée d'elle-même.

⇨ L'accouplement débrayable à cames se réactive automatiquement.



BPG000-013

Un accouplement débrayable à cames (1) se trouve sur l'engrenage d'empaqueteur. L'accouplement débrayable à cames (1) protège l'engrenage d'empaqueteur contre les surcharges.

Entraînement du ramasseur

AVIS

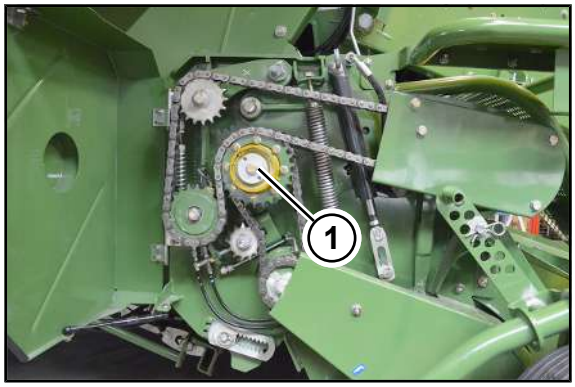
Dommages sur la machine suite à des surcharges

La machine peut subir des dommages si on ne réagit pas lors du déclenchement de l'accouplement débrayable à cames.

✓ Le terminal affiche un message de défaut.

▶ Quand l'accouplement débrayable à cames réagit, arrêter le tracteur et réduire la vitesse de rotation jusqu'à ce que la machine se soit dégagée d'elle-même.

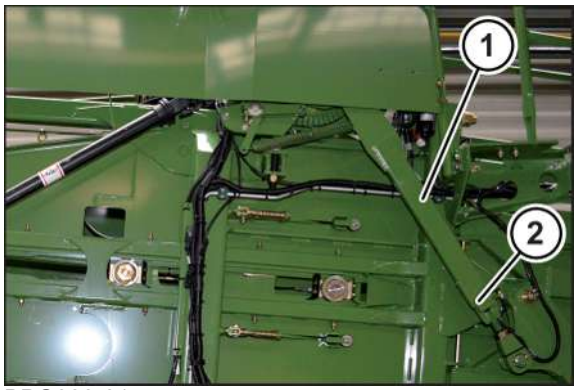
⇨ L'accouplement débrayable à cames se réactive automatiquement.



BPG000-014

Un accouplement débrayable à cames (1), version « cliquet en étoile », se trouve au niveau de l'entraînement de chaîne du ramasseur. L'accouplement débrayable à cames (1) protège l'entraînement de chaîne du ramasseur contre les surcharges.

Cadre de suspension des aiguilles

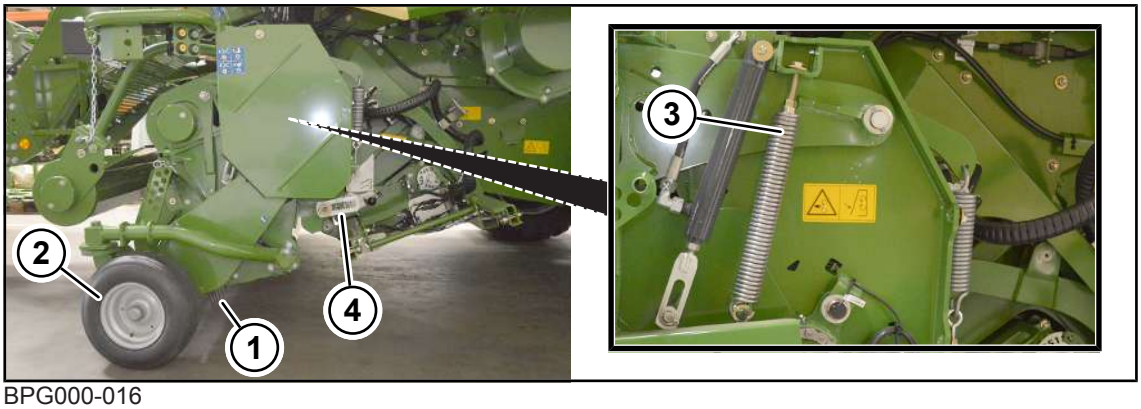


BPG000-015

La tige de traction (1) du cadre de suspension des aiguilles est bloquée par une vis de cisaillement (côté gauche de la machine).

La vis de cisaillement protège les aiguilles du noueur et le cadre de suspension des aiguilles contre les surcharges.

4.7 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 165*.

Le ramasseur (1) est levé et abaissé via l'appareil de commande à simple effet ( ) du tracteur,*voir Page 127*.

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 234*.

La pression d'appui des roues de jauge (2) peut être adaptée aux conditions du sol au moyen du ressort (3),*voir Page 236*.

AVIS

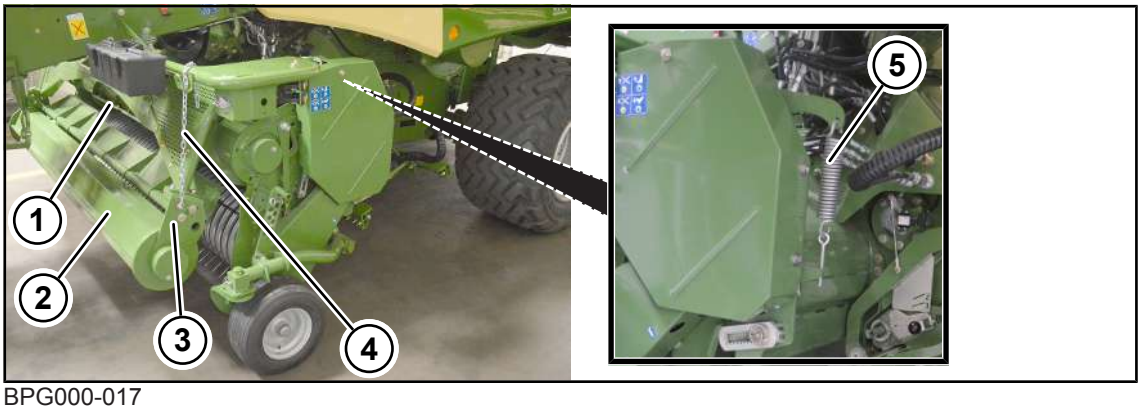
Dommages sur les roues de jauge et usure élevée du pivot du ramasseur lorsque l'abaissement du ramasseur n'est pas limité.

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 235*.

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 235*.

4.8 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 236*.

La pression d'appui du rouleau du déflecteur (2) sur l'andain est réglée via le ressort (5), *voir Page 237*.

4.9 Description fonctionnelle du mécanisme de coupe

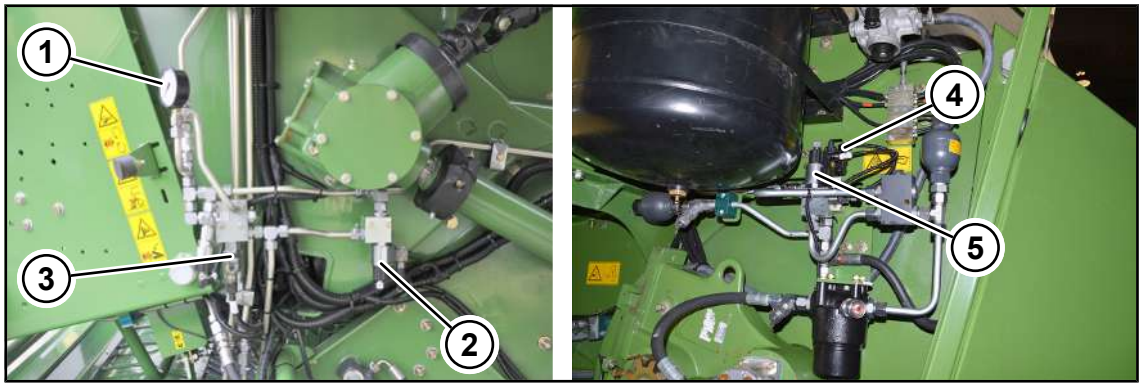
La machine possède un mécanisme de coupe avec rotor de coupe et couteaux fixes. La coupe permet un meilleur traitement ultérieur de la grande balle. Chaque couteau est protégé individuellement contre toute surcharge. La machine peut également être utilisée sans couteaux. Le rotor de coupe se charge alors 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 199*.

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 167*.

4.10 Description des fonctions du système hydraulique de bord



BPG000-019

Côté gauche de la machine		Côté droit de la machine	
1	Manomètre pour l'affichage de la pression de compression	3	Soupape de limitation de pression pour le réglage de la pression de compression
2	Soupape pour desserrer les volets de pressage	4	Soupape de limitation de pression pour la tension de courroie
5	Soupape de sécurité rotor d'alimentation		

La force de compression dans le canal de pressage est réglée par un système hydro-électronique. La force de compression est réglée directement via le terminal à partir du tracteur.

En mode manuel, *voir Page 169*.

En mode automatique, *voir Page 169*.

La pression de compression peut être lue directement à l'écran du terminal. Un autre manomètre (1) pour la lecture de la pression de compression se trouve sur le bloc de la soupape de limitation de pression.

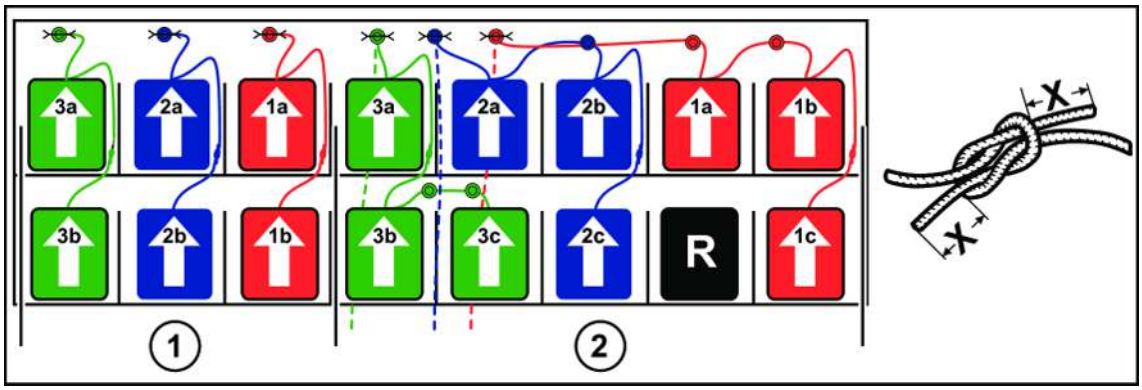
INFORMATION

Afin de maintenir la pression de compression dans le canal de pressage lorsque la machine est éteinte, le terminal ne peut être désactivé que si la machine resp. le volant d'inertie est à l'arrêt.

4.11 Description des fonctions de l'alimentation de ficelle sur la version avec « noueur double »

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 »**.



BPG000-020

La presse à grosses balles est équipée de boîtes à ficelle des deux côtés de la machine. Chaque boîte à ficelle peut contenir jusqu'à 16 rouleaux de ficelles de liage. Les bobines de ficelle qui sont marquées d'un « R » sont des bobines de réserve.

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

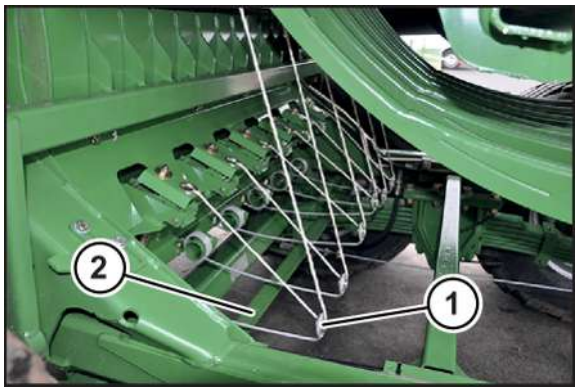
Les 3 ficelles de dessous viennent des 9 bobines de ficelle (2) arrières.

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.

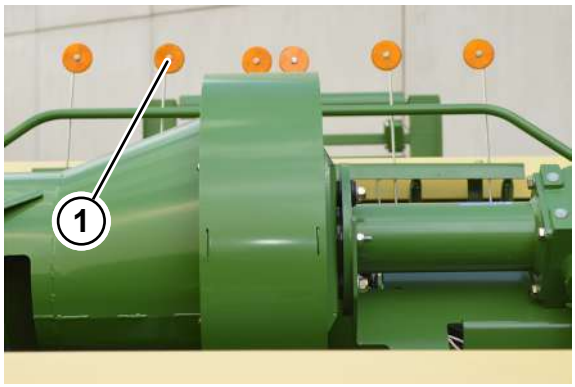
4.12 Description des fonctions de l'indication électrique signalant un problème au niveau de la ficelle de dessous



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 293*.

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).

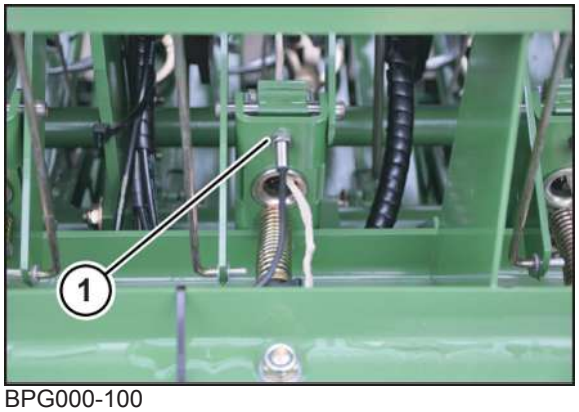
Défauts possibles si les indicateurs du parcours de la ficelle (1) restent en position haute :

- 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

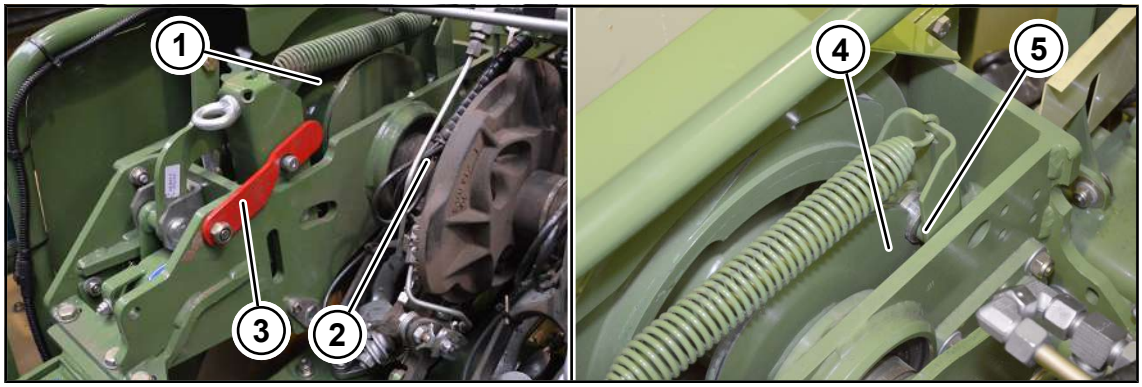


BPG000-100

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 293*.

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.

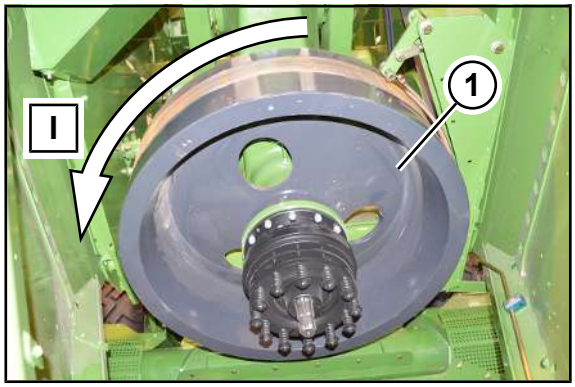
Arbre du noueur en position de repos

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 gauche de la machine.

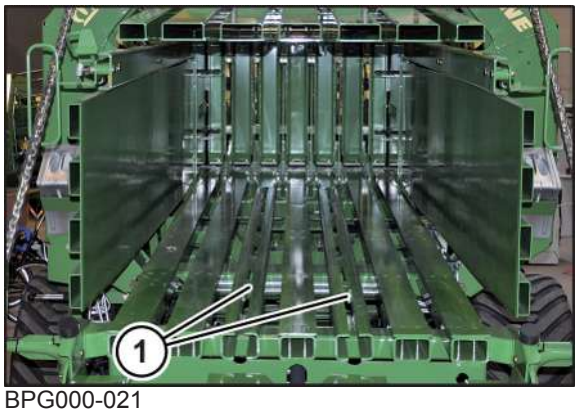
Déclencher manuellement le processus de liage



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 136*.

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



BPG000-021

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 est commandé via le terminal,*voir Page 130*.

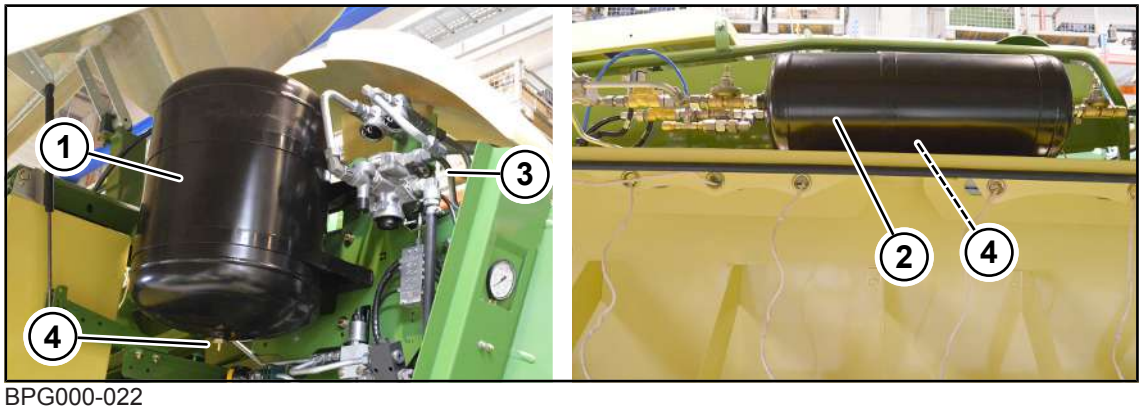
4.17 Description des fonctions du réservoir à air comprimé

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 le nettoyage de noueur	4	Vanne d'évacuation de l'eau

Sur la version avec « frein à air comprimé »

Les machines équipées d'un frein à air comprimé possèdent 2 réservoirs à air comprimé (1, 2). Le réservoir à air comprimé (1) pour le frein à air comprimé se trouve sur le côté droit de la machine derrière le capot latéral sur le cadre. Le réservoir à air comprimé (2) pour le nettoyage du noueur se trouve sur le côté droit de la machine au-dessus de la boîte à ficelle au niveau du cadre. Les deux réservoirs à air comprimé sont reliés entre eux au moyen d'une conduite de pression.

Sur la version avec « frein hydraulique »

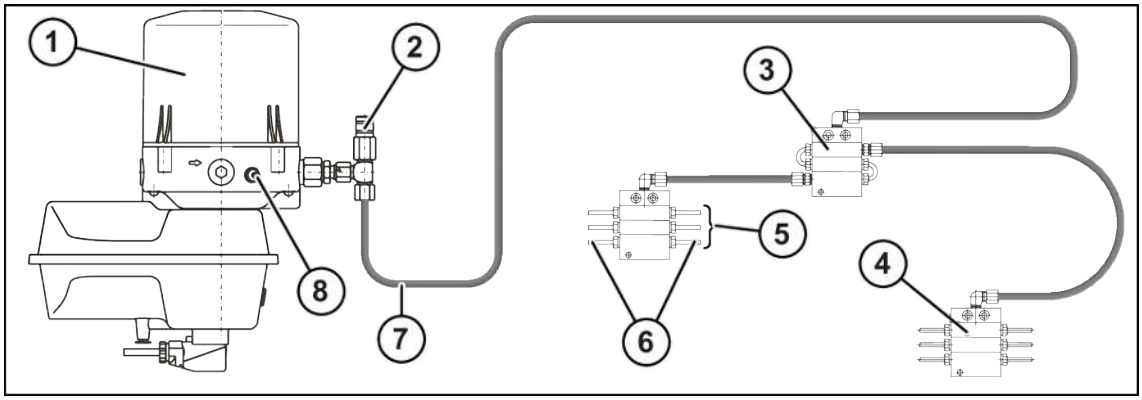
Les machines équipées d'un frein hydraulique possèdent un réservoir à air comprimé (2). Le réservoir à air comprimé (2) pour le nettoyage du noueur se trouve sur le côté droit de la machine au-dessus de la boîte à ficelle sur le châssis.

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

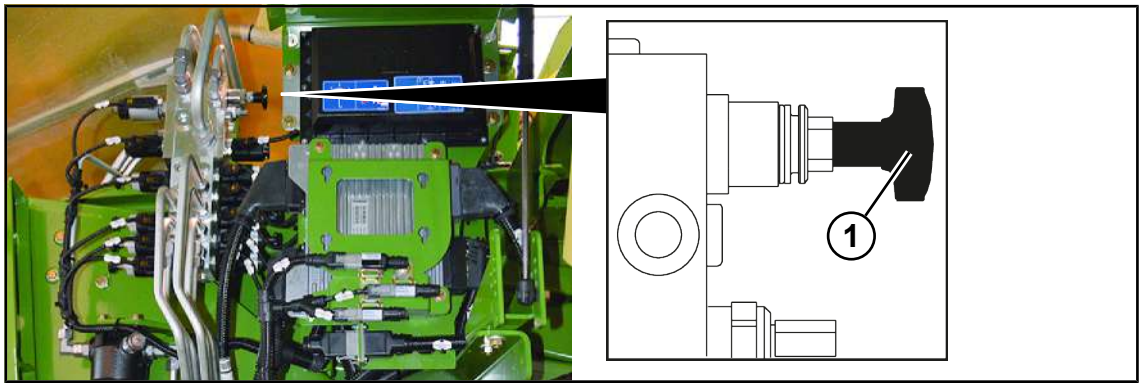
Une pompe à piston à commande électrique transporte la graisse dans le distributeur progressif principal. Celui-ci assure le dosage de la quantité de graisse correcte en direction des sous-distributeurs progressifs. Les sous-distributeurs progressifs alimentent les différents points de graissage. La durée de graissage et le temps de pause sont réglés à l'aide du terminal, *voir Page 184*.



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**.

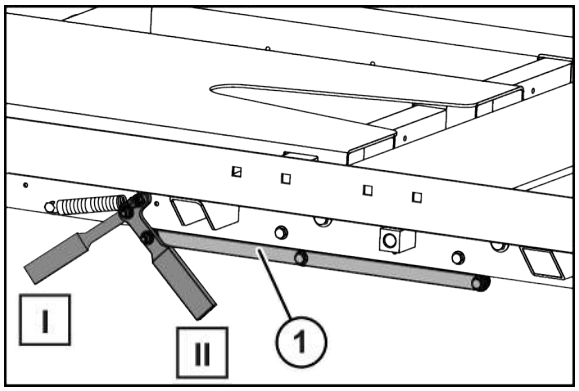
En usine, le système hydraulique de la machine est réglé pour les tracteurs avec **système de courant constant**. À cet effet, la vis du système (1) est entièrement dévissée du bloc de commande.

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 96*.

Le bloc de commande se trouve à l'avant à gauche sous le capot latéral à côté du coffret électronique.

4.20 Description des fonctions du frein de balle

Sur la version avec « Dispositif de pesage »



BP000-092

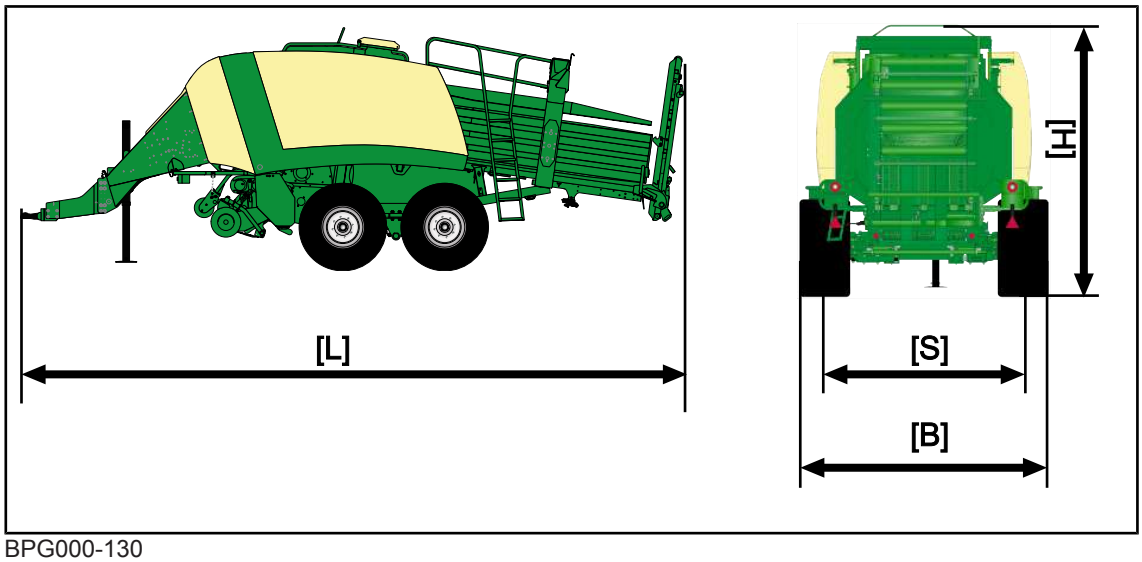
Le frein de balle (1) permet de freiner les 2 premiers rouleaux de la rampe d'éjection des balles. Ceci est nécessaire pour obtenir une enquête du poids précise des grosses balles.

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



BPG000-130

Dimensions	
Hauteur [H]	3.140 mm
Longueur [L]	8870 mm
Longueur [L2], position de travail	9.940 mm
Largeur [B]	2.995 mm

Poids	
Poids	Voir indications sur la plaque signalétique, *voir Page 55*.

Écartement des roues	
Essieu tandem, auto-directionnel [S]	2.370 mm

Vitesse maximale techniquement autorisée[1]	
Essieu tandem, frein à air comprimé	50 km/h (60 km/h)[2]
Essieu tandem, frein hydraulique	25 km/h

[1] 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.

Ramasseur actif	
Largeur de saisie	2.350 mm
Porte-dents	5 pièces
Nombre de dents (dents doubles par porte-dents)	20 pièces
Amenée	Dispositif de placage à rouleaux et rouleau d'engagement
Amenée latérale (droite / gauche)	Vis d'alimentation
Réglage de la hauteur via barre à trous sur la roue de support	

Canal de pressage / taille des balles	
Hauteur	900 mm
Largeur	1.200 mm
Longueur de balle (réglable en continu)	1.000 – 3.200 mm/39 – 126 pouces

Ficelle de liage (ficelles synthétiques)	
Longueur (m/kg)	100 – 130 m/kg
Ficelle de liage (ficelles synthétiques)	-
Contrôle du noueur de l'indication électrique signalant un problème au niveau de la ficelle (ficelle de dessous / ficelle de dessus)	Sur la version avec « confort 1.0 » : Contrôle électrique avec signal sonore
Affichage du parcours de la ficelle de dessus	Optique par des réflecteurs
Démarrage du liage	Automatiquement, manuellement ou via le terminal
Nombre de noueurs	6 pièces
Nettoyage du noueur	Air comprimé

Arbre à cardan	
Grand angle côté tracteur	1 3/8", Z=6
	1 3/8", Z=21
	1 3/4", Z=6
	1 3/4", Z=20

Attelage	Charge d'appui admissible
Attelage à boule 80	2.500 kg
Attelage de la rotule (uniquement exportation)	2.500 kg

Freins	
Sur la version « Frein à air comprimé »	Système de freinage à deux circuits
Sur la version « Frein hydraulique »	Raccordement nécessaire pour système de freinage hydraulique (pression de fonctionnement maxi 120 bar / 1740 PSI)

Exigence minimale relative au tracteur	
Puissance nécessaire	182 kW (243 CV)
Vitesse de rotation de la prise de force	1.000 min^{-1}
Pression de service maximale de l'installation hydraulique	200 bar
Alimentation en courant pour l’éclairage de routes	12 V, prise à 7 pôles
Alimentation électrique machine	Prise ISOBUS
Alimentation électrique du terminal	12 V, prise à 9 pôles (In-cab)

Raccordements hydrauliques nécessaires sur le tracteur[1]	
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
Raccordement hydraulique à double effet	1x
Raccord hydraulique à simple effet	1x

[1)] En fonction de l'équipement de la machine, des raccordements hydrauliques supplémentaires peuvent être nécessaires, *voir Page 74*.

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			
560/45R22.5 146D	1,7 bar	3,2 bar	3,2 bar
620/50R22.5 152D	1,2 bar	3,2 bar	3,0 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.

Équipement de la machine (exigences spécifiques aux pays)	
Chaîne de sécurité	min. 178 kN (40000 lbf)

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

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

5.1 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

5.1.1 Huiles

Composant de la machine	Quantité de remplissage	Spécification	Premier remplissage en usine
Boîte de vitesses principale	35 l	SAE 90 GL4	ExxonMobil Mobilgear 600XP150
Engrenage d'empaqueteur	4 l	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Boîte de distribution du noueur/de l'empaqueteur	1 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
Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe	1,2 l	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Engrenage de ventilateur du noueur	0,4 l	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Réservoir d'huile hydraulique	15,0 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 284*.

5.1.2 Graisses lubrifiantes

Désignation	Quantité de remplissage	Spécification
Installation de lubrification centralisée	5,0 L	Graisse lubrifiante selon DIN 51818 de la classe NLGI 2, savon Li avec additifs EP
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 150*.

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

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

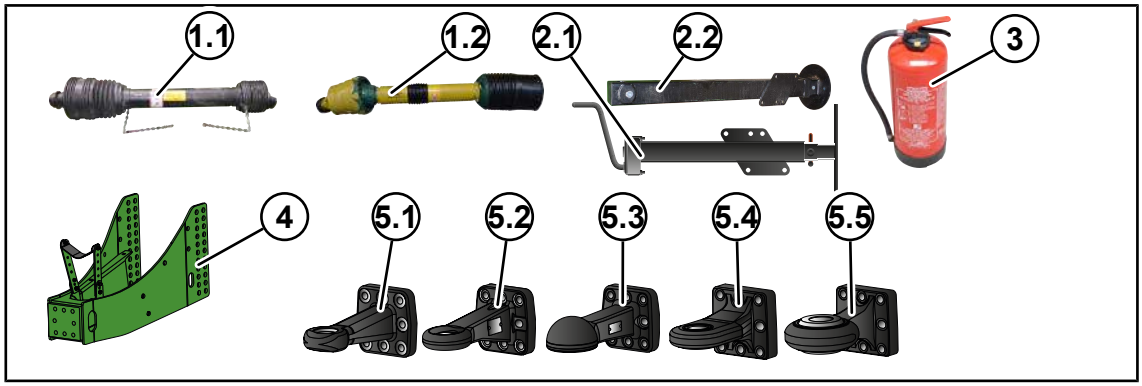
Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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 30*.

7.1 Fourniture

La machine est livrée avec les pièces supplémentaires suivantes se trouvant à l'arrière dans le canal de pressage.



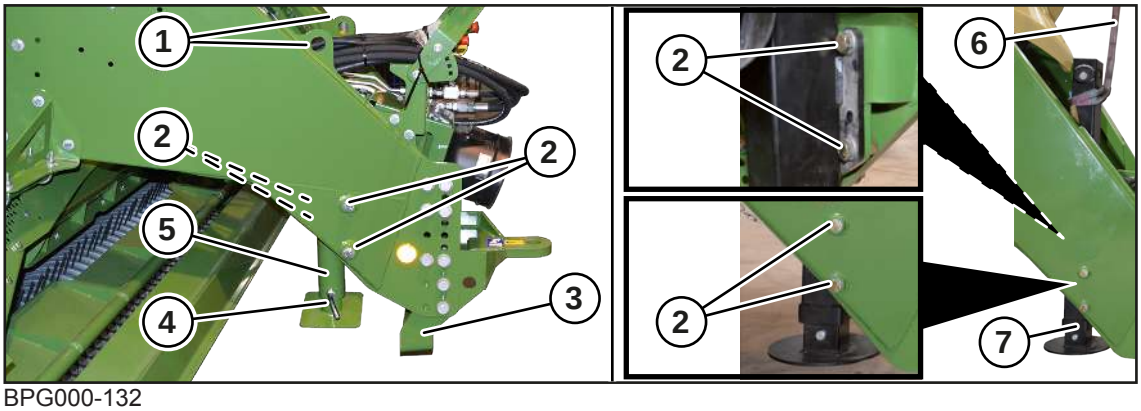
BP000-513

1		Arbre à cardan, selon la version :	5		Œillet d'attelage avec matériel de connexion, selon la version :
	1.1	Arbre à cardan BYPY		5.1	Œillet d'attelage Ø 40 mm
	1.2	Arbre à cardan Walterscheid		5.2	Œillet d'attelage Ø 50 mm
2		Pied d'appui, selon la version		5.3	Anneau d'attelage avec embout sphérique Ø 80 mm
	2.1	Pied d'appui hydraulique, pour la version « Pied d'appui hydraulique »		5.4	Œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 3
	2.2	Pied d'appui mécanique, pour la version avec « Pied d'appui mécanique »		5.5	Œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 4
3		Extincteur avec matériel de fixation			
4		Partie avant du timon avec matériel de connexion			

7.2 Liste de contrôle pour la première mise en service

- ✓ Le pied d'appui hydraulique est monté, *voir Page 77*.
- ✓ La hauteur du timon est adaptée, *voir Page 80*.
- ✓ La hauteur de la barre d'entraînement est adaptée, *voir Page 95*.
- ✓ L'arbre à cardan est adapté, pour la version « BYPY », *voir Page 82*.
- ✓ L'arbre à cardan est adapté, pour la version « Walterscheid », *voir Page 86*.
- ✓ Le système hydraulique est adapté, *voir Page 96*.
- ✓ La rampe d'éjection des balles est réglée,*voir Page 97*.
- ✓ L’extincteur est monté, *voir Page 98*.
- ✓ La fixation correcte de tous les écrous et vis a été contrôlée et ils ont été serrés au couple de serrage prescrit, *voir Page 247*.
- ✓ Le contrôle de niveau d'huile de tous les boîtes de vitesses a été effectué, *voir Page 284*.
- ✓ La machine est intégralement lubrifiée, *voir Page 270*.
- ✓ 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 47*.
- ✓ Les pneus ont été vérifiés et la pression des pneus est bien réglée, *voir Page 260*.
- ✓ Le fonctionnement et le bon niveau de propreté de l'éclairage de routes est contrôlé, *voir Page 106*.

7.3 Monter le pied d'appui hydraulique

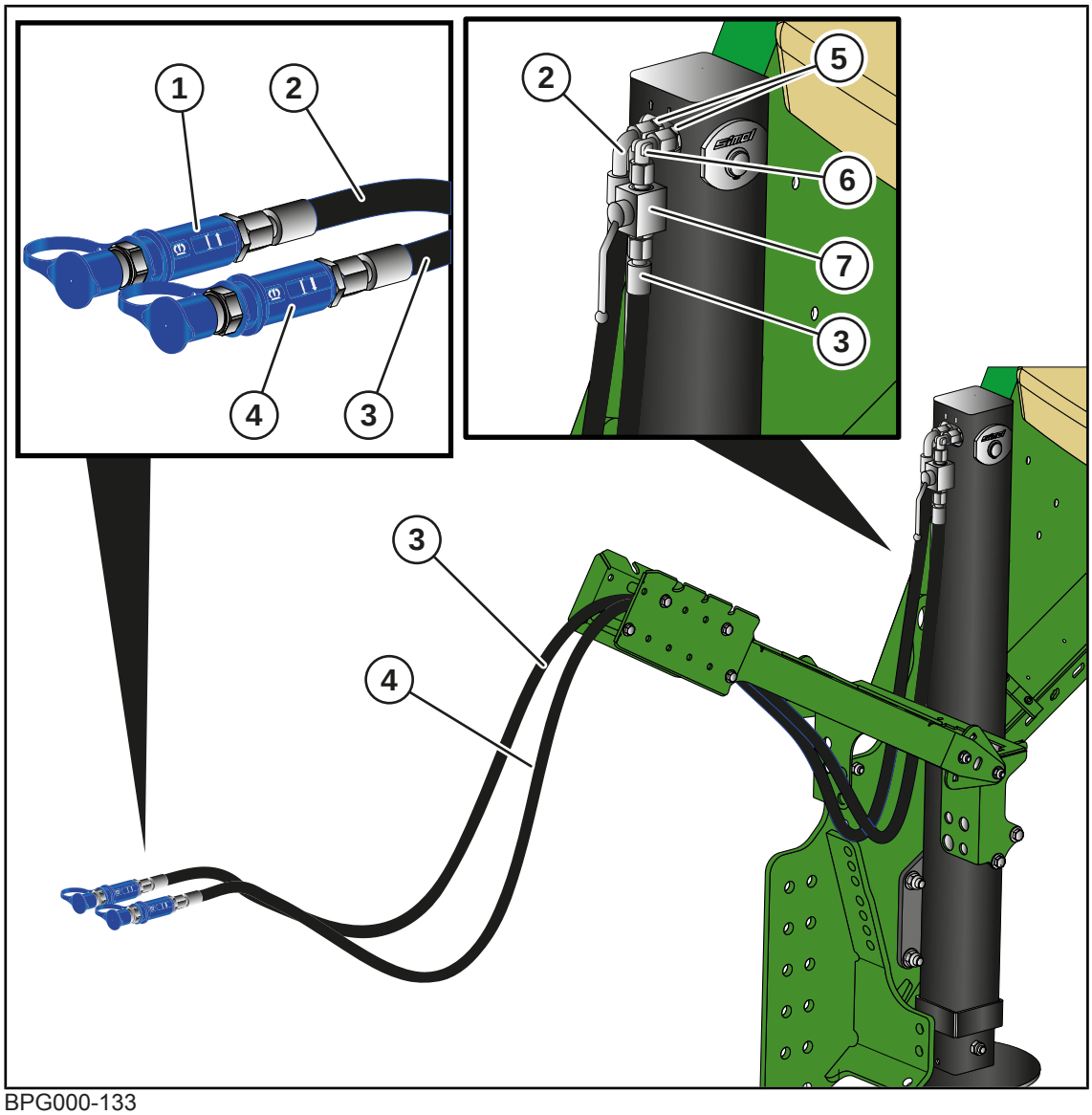


BPG000-132

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- 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 30*.
- 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 247*.

Monter les flexibles hydrauliques



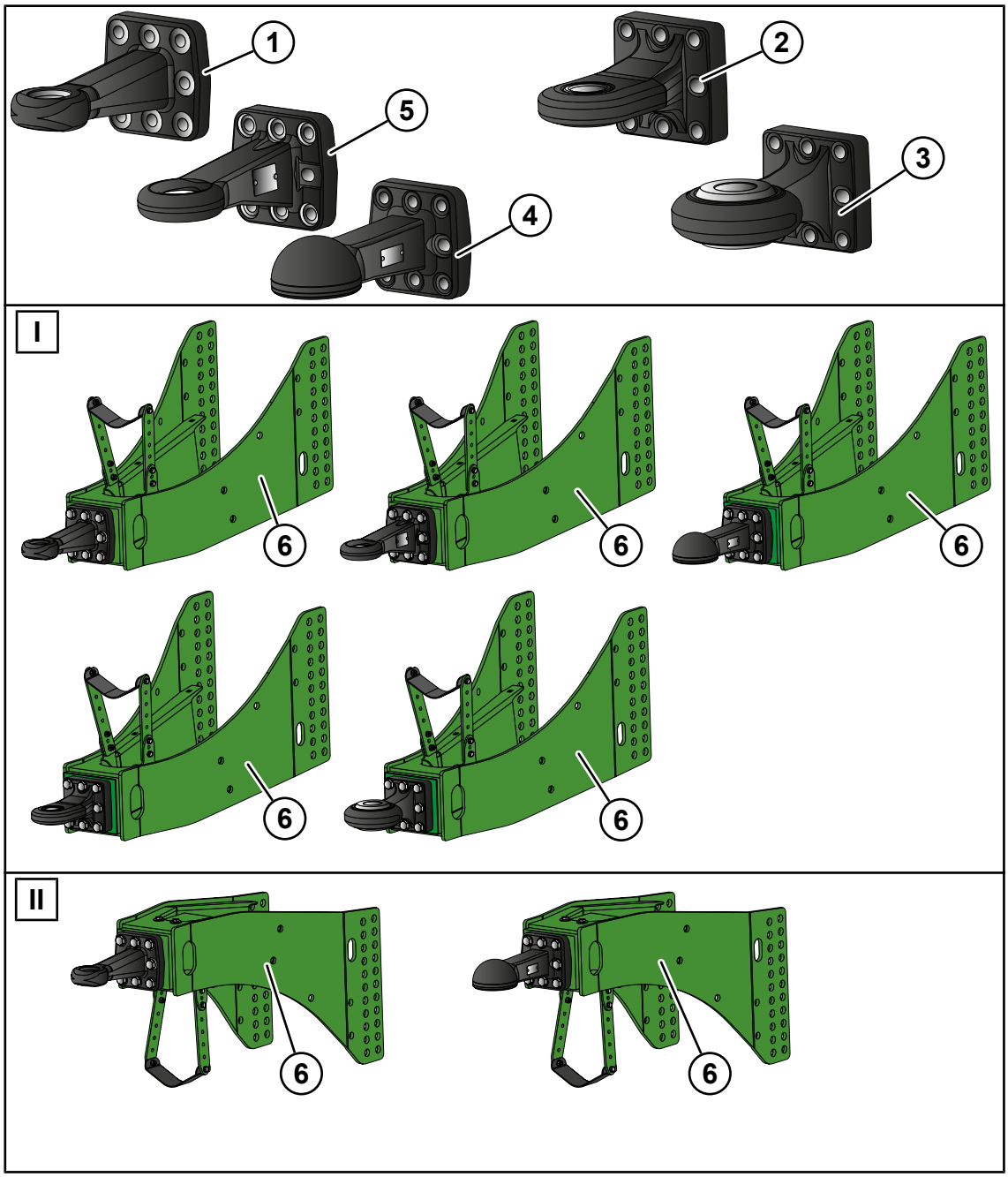
BPG000-133

✓ 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 133*
  - 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 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 Partie avant du timon

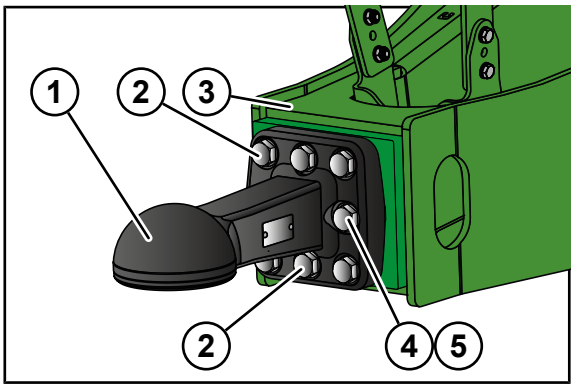
Il existe 5 types d'œillets d'attelage pour l'attelage de la machine.

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).

7.5 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.

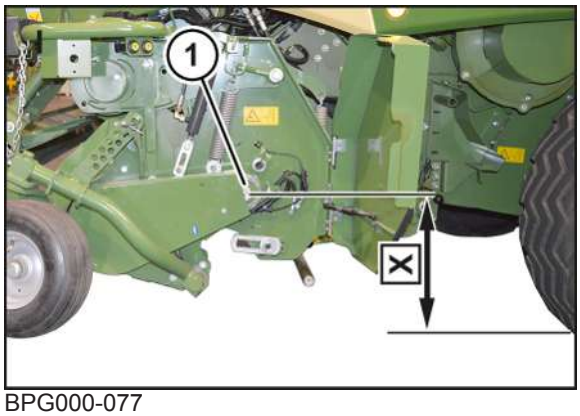
7.6 Adapter la hauteur du timon

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

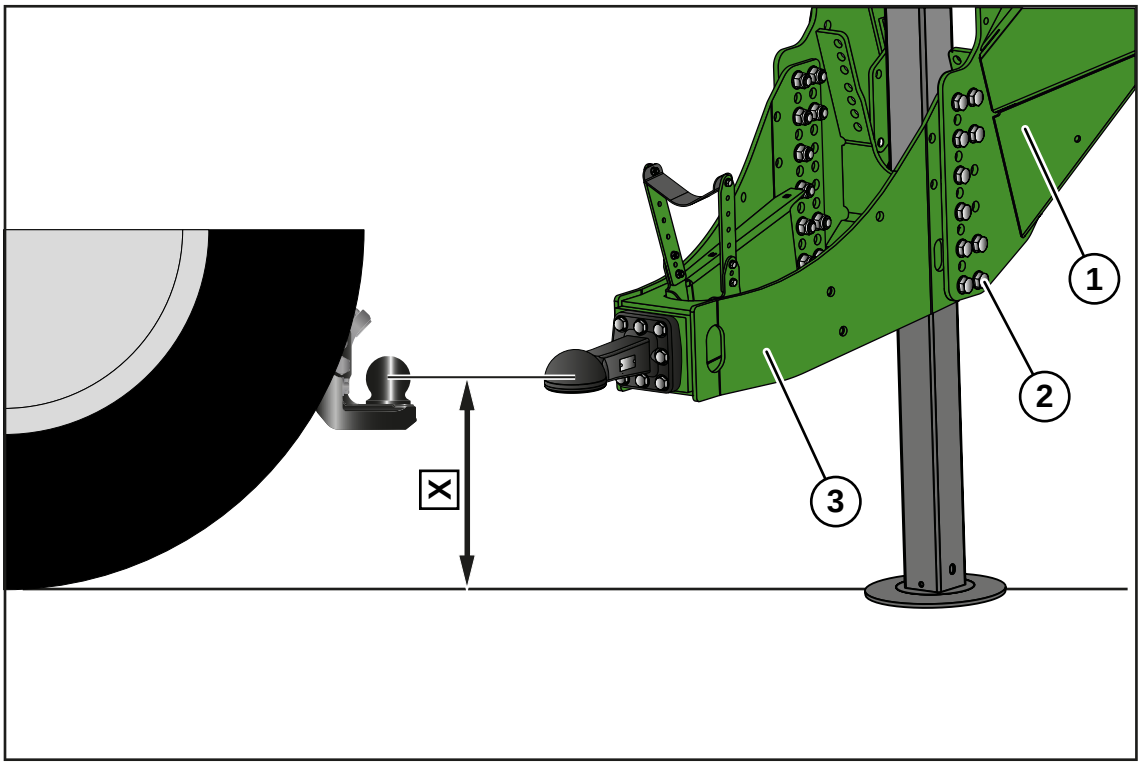


BPG000-077

✓ 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.

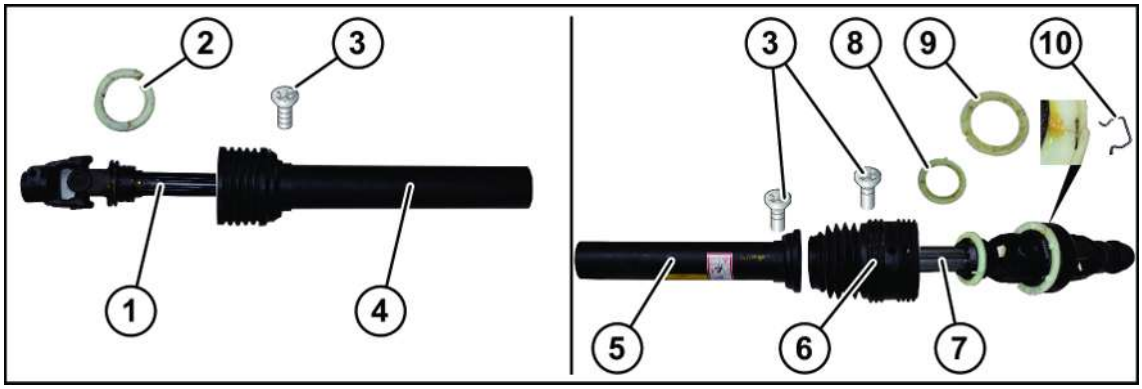
▶ Déterminer la hauteur (dimension X) de l'attelage côté tracteur, entre le milieu de la tête sphérique et le sol.

▶ 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 247*.

7.7 Adapter l'arbre à cardan [BYPY]

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.



BP000-087

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Démonter les moitiés de l'arbre à cardan.

Moitié intérieure de l'arbre à cardan

▶ Dévisser les vis (3) et retirer le tube protecteur interne (4).

▶ Élargir la bague de roulement interne (2) et l'enlever.

Moitié extérieure de l'arbre à cardan

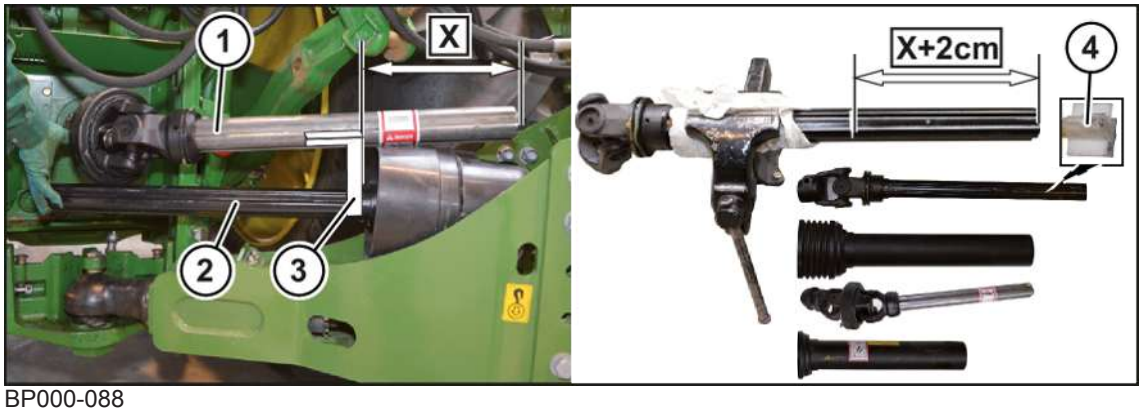
▶ Dévisser les vis de la manchette de protection (6) et les vis du tube protecteur externe (5).

▶ Retirer le tube protecteur externe (5).

▶ Retirer la manchette de protection (6).

▶ Décrocher le ressort de retenue (10) et le laisser dans un des 2 alésages de la bague de glissement (9) afin de ne pas perdre ledit ressort (10).

▶ Élargir et enlever la bague de roulement externe (8) et la bague de glissement (9).



BP000-088

▶ Accoupler la machine sans arbre à cardan au tracteur.

▶ Amener la machine dans la position la plus étroite (virages).

▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.

▶ Mettre les parties de l'arbre à cardan en place côté tracteur et côté machine.

Déterminer le chevauchement (X)

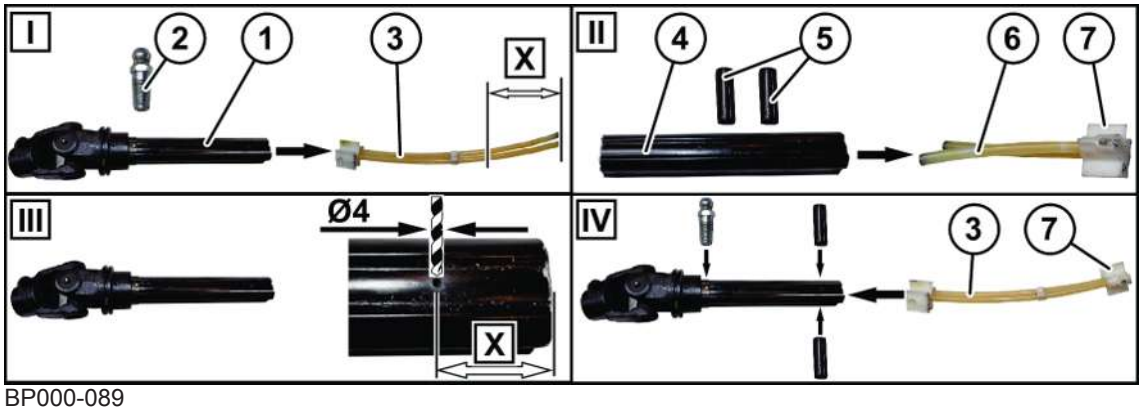
▶ Déterminer la cote X.

▶ Transférer la cote déterminée X+2cm sur les tubes protecteurs et sur les tubes profilés des moitiés de l'arbre à cardan.

AVIS
Dans le cas du tube profilé interne, le transfert de la cote X+2cm ne peut en aucun cas passer par les alésages de la sortie de graisse (4), car cela détruirait la pièce d'extrémité du système de lubrification durant l'opération de réduction. Si la cote X+2cm passe par les alésages de sortie de graisse (4), il convient d'élargir la cote X +2cm de 2 cm.

- Raccourcir les tubes protecteurs et les tube profilés, ébarber de l'extérieur et de l'intérieur et retirer les copeaux.
- Si les conduites de lubrification intérieures ont été sectionnées lors du raccourcissement du tube profilé interne (1), démonter les conduites de lubrification, les adapter et percer un nouveau trou d'accès,*voir Page 84*
- En vue d'obtenir un revêtement en téflon complet, il convient de faire fondre le revêtement en téflon à l'extrémité des tubes profilés au moyen d'un briquet.

Démonter/adapter la conduite de lubrification



BP000-089

- Dévisser le graisseur (2) du tube profilé interne (1) et tirer la conduite de lubrification (3) en dehors du tube profilé interne (1).
- Raccourcir la conduite de lubrification (3) de X=5 cm.

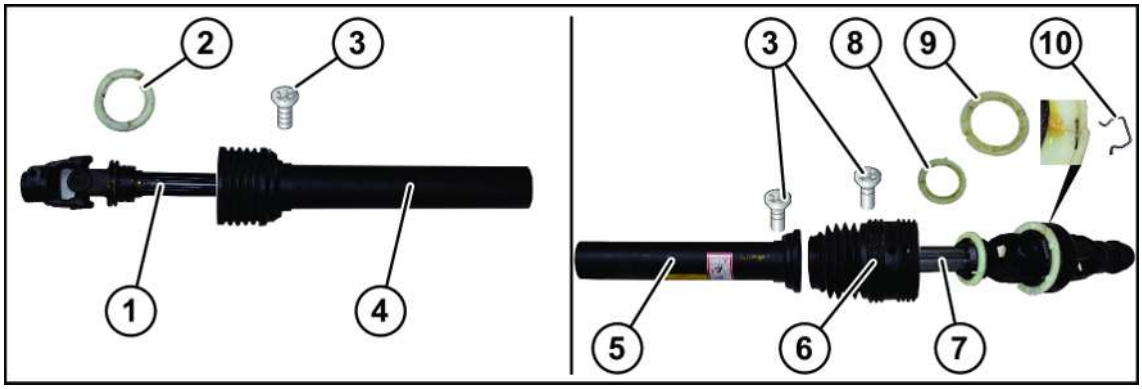
Du tube profilé (4) coupé

- Dévier les axes de serrage (5) vers l'intérieur.
- Tirer la conduite de lubrification (6) en dehors du tube profilé coupé (4) et extraire la pièce d'extrémité (7).
- Placer la pièce d'extrémité (7) sur la conduite de lubrification coupée (3).
- Percer un alésage Ø 4 à une distance de X2=5 cm dans le tube profilé interne (1) en haut et en bas.

Il convient de s'assurer que les perçages sont situés sur le même côté que l'alésage du graisseur.

- Insérer la conduite de lubrification (3), visser le graisseur (2) et enfoncer les axes de serrage (5).

Monter les parties de l'arbre à cardan



BP000-087

Moitié intérieure de l'arbre à cardan

- Graisser le logement de la bague de roulement du tube profilé interne (1).
- Placer la bague de roulement interne (2) dans la rainure.
- Faire glisser le tube protecteur interne (4) et le sécuriser avec les vis (3).

Moitié extérieure de l'arbre à cardan

- Graisser le logement de la bague de roulement et le logement de la bague de glissement du tube profilé externe (7).
- Placer la bague de roulement externe (8) dans la rainure.
- Positionner la bague de glissement (9) et accrocher le ressort de retenue (10) dans les deux alésages de la bague de glissement.
- Faire glisser la manchette de protection (6) et la sécuriser avec les vis (3).
- Faire glisser le tube protecteur externe (5) et le sécuriser avec les vis (3).

Déterminer la course de déplacement (chevauchement)

BP000-090

- Placer les deux parties de l'arbre à cardan l'une devant l'autre, le tube profilé externe est placé devant le tube profilé interne.
- Définir la dimension X1.
- Glisser les parties de l'arbre à cardan l'une dans l'autre jusqu'à la butée et effectuer le marquage (2) à l'extrémité du tube protecteur externe.
- Accoupler l'arbre à cardan côté tracteur et côté machine, amener la machine en position la plus étendue (en ligne droite).
- Définir la dimension X2.

Calculer la course de déplacement « V » (chevauchement) :

V = X1-X2

La course de déplacement (chevauchement) doit être d'au moins V≥220 mm.

Contrôler l'arbre à cardan raccourci dans les virages.

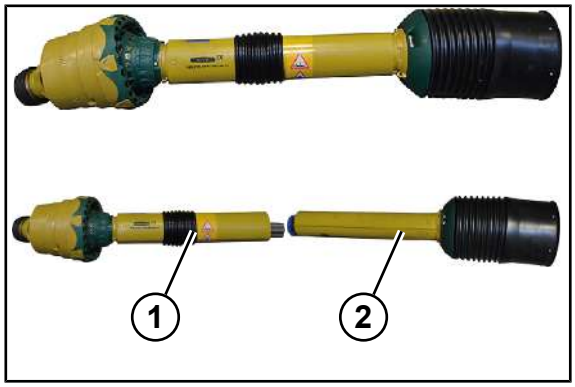
- Effectuer lentement un virage à droite ou à gauche avec le tracteur. Pour ce faire, observer le marquage (2).

Le tube protecteur externe ne peut pas toucher le marquage (2) 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 (2), raccourcir encore les deux parties de l'arbre à cardan comme indiqué ci-dessous et ce, jusqu'à ce que le tube protecteur externe ne touche plus le marquage,*voir Page 83*.

7.8 Adapter l'arbre à cardan [Walterscheid]

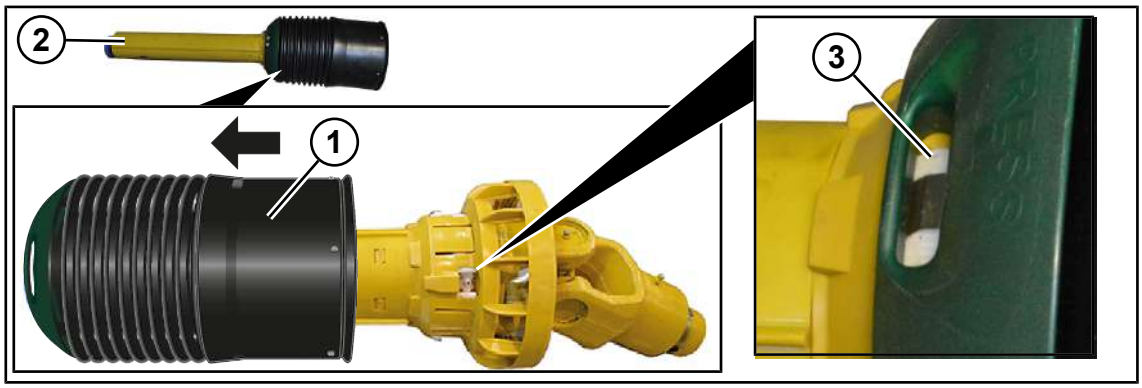
Les deux moitiés de l'arbre à cardan doivent être rapprochées au maximum (virage avec angle de braquage maximal et montée ou descente simultanée d'un talus), tout en veillant à ce que les extrémités des deux tubes profilés ne se touchent pas. La course de déplacement (chevauchement) doit au moins s'élever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



BP000-391

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

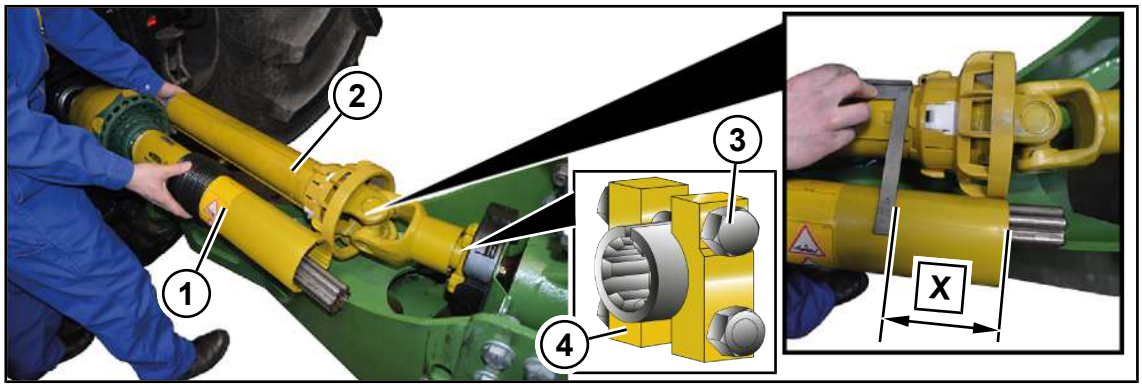
Démonter le barillet de protection



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.

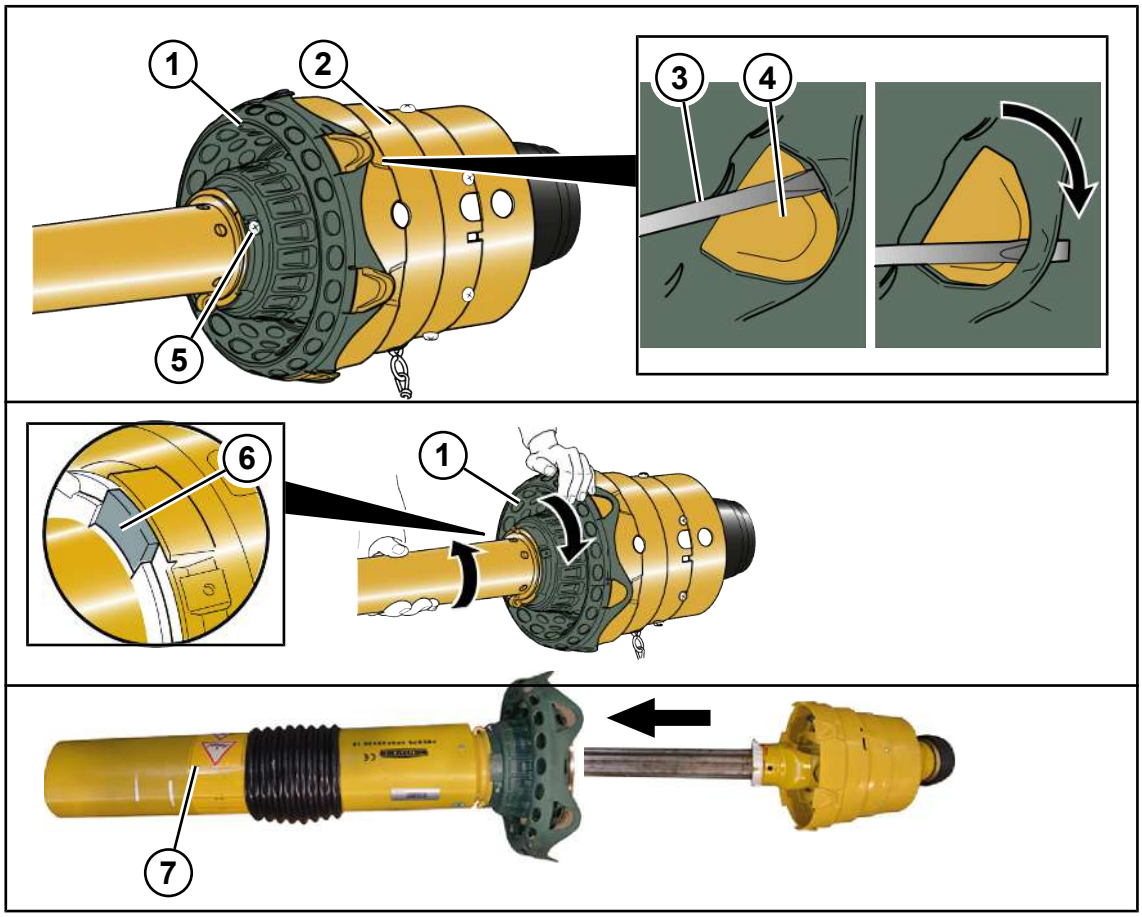
Calculer le chevauchement



BP000-393

- Accoupler la machine sans arbre à cardan au tracteur.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- 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.

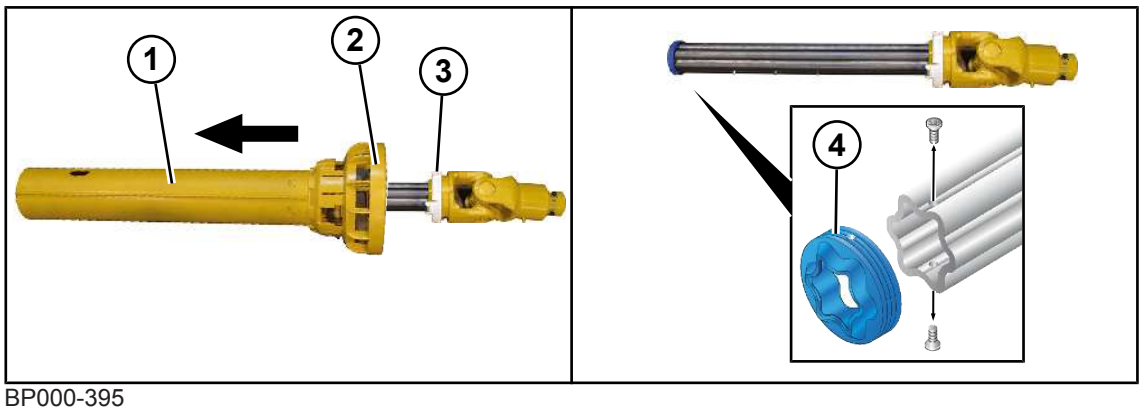
Démonter le tube protecteur externe



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).

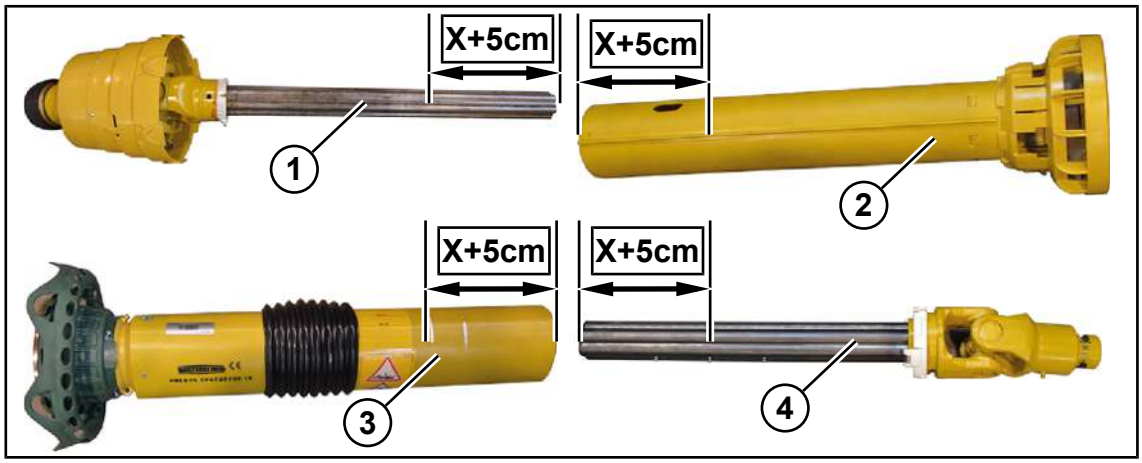
Démonter le tube protecteur interne



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



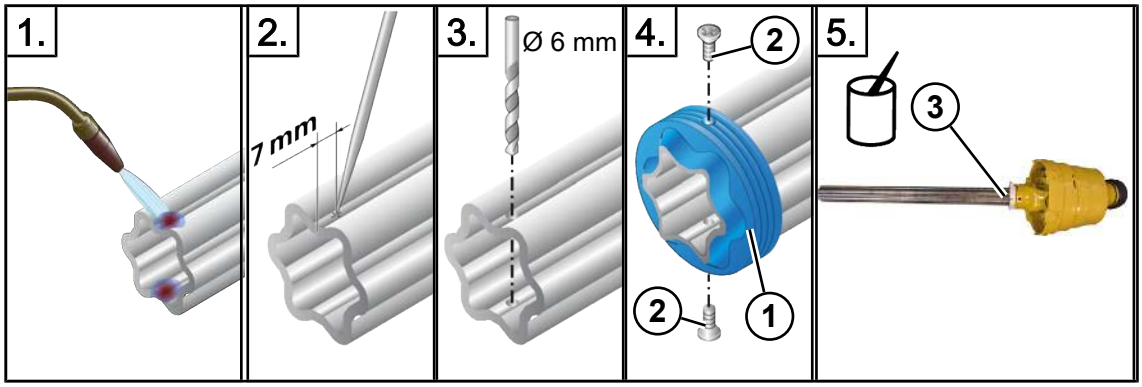
BP000-396

- 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

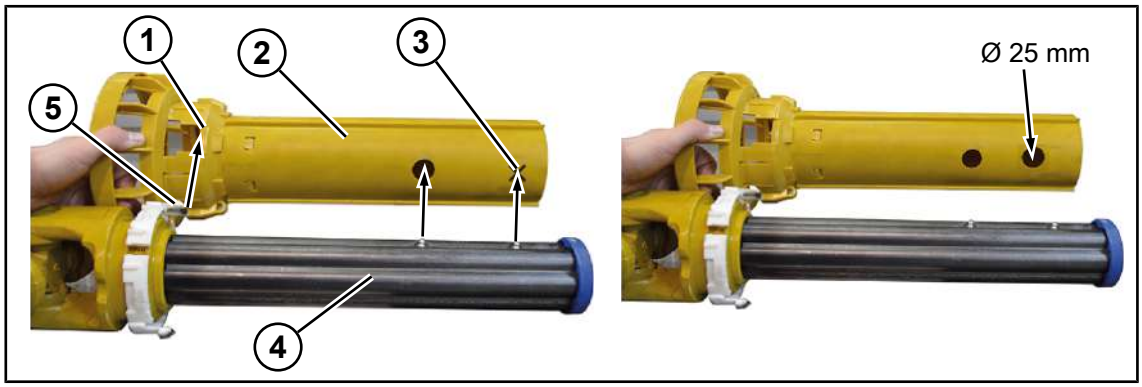


BP000-400

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.

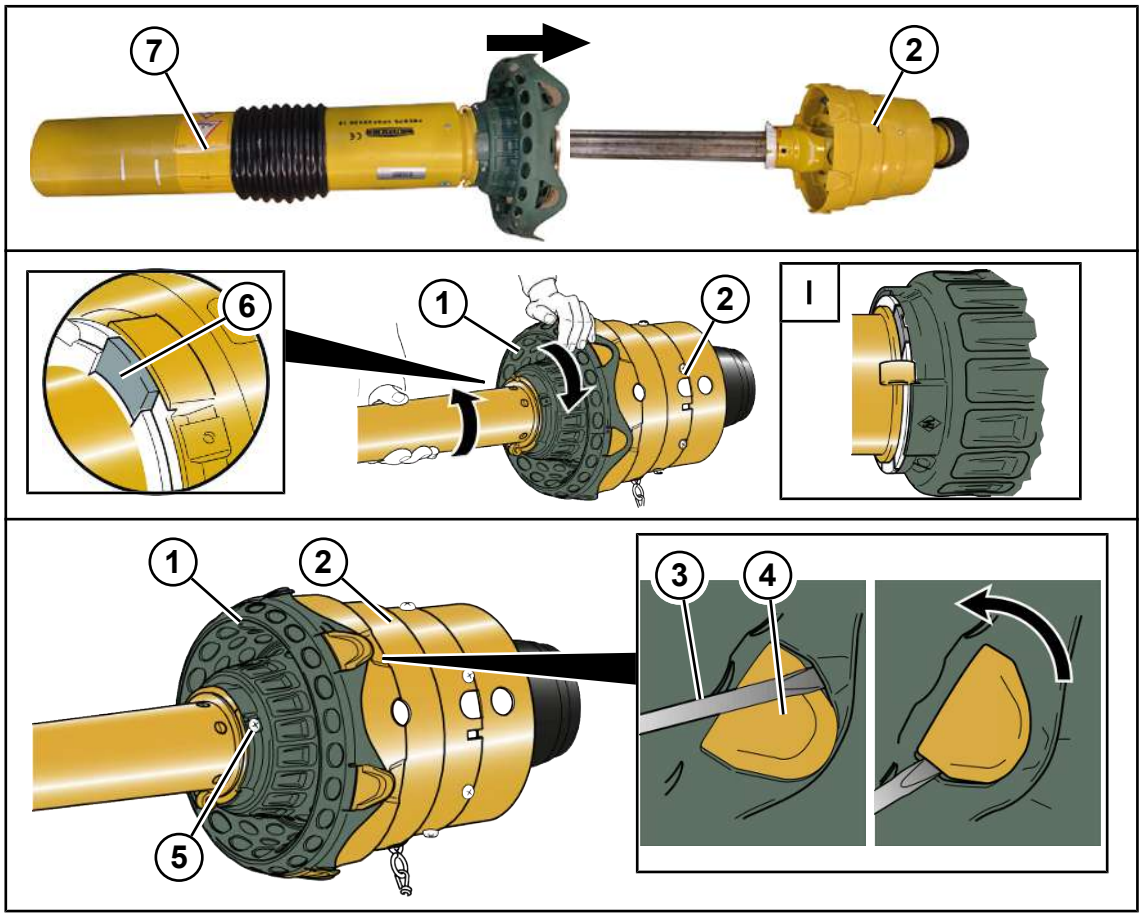
Percer un alésage de graissage dans le tube protecteur interne



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.

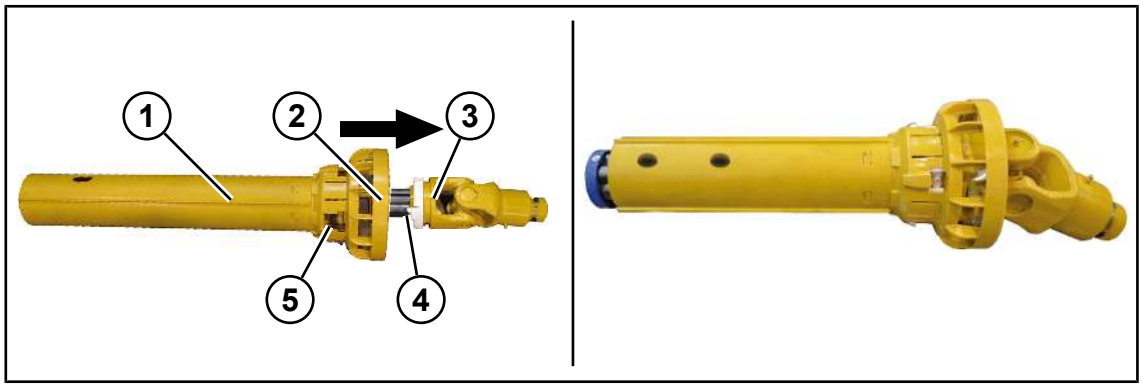
Monter le tube protecteur externe



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).

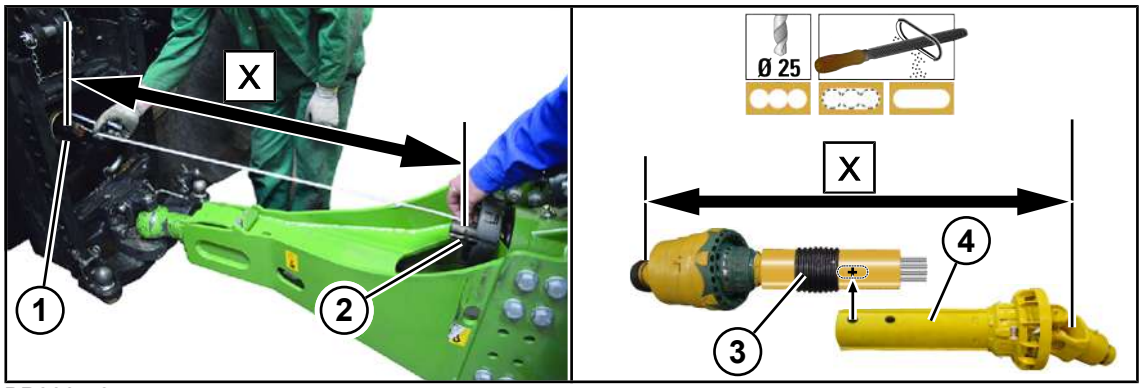
Monter le tube protecteur interne



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).

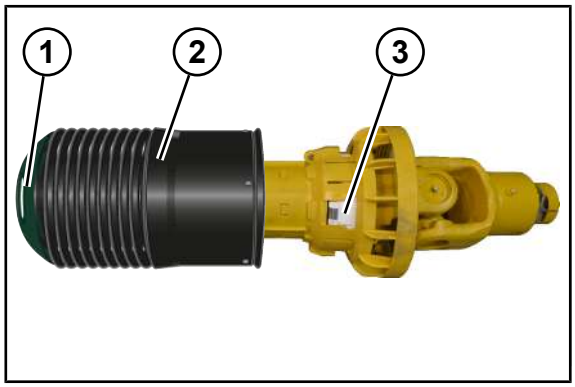
Effectuer un alésage de graissage dans le tube protecteur externe



BP000-405

- Amener la machine en position la plus étendue (en ligne droite).
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- 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 89*.
- 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 92*.

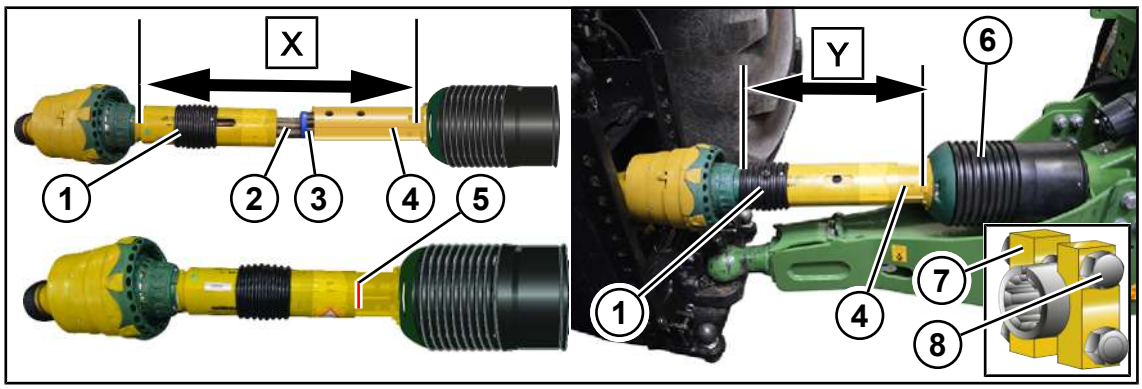
Monter le barillet de protection



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 87*.
- 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 30*.
- Déterminer la cote Y.

Calculer la course de déplacement

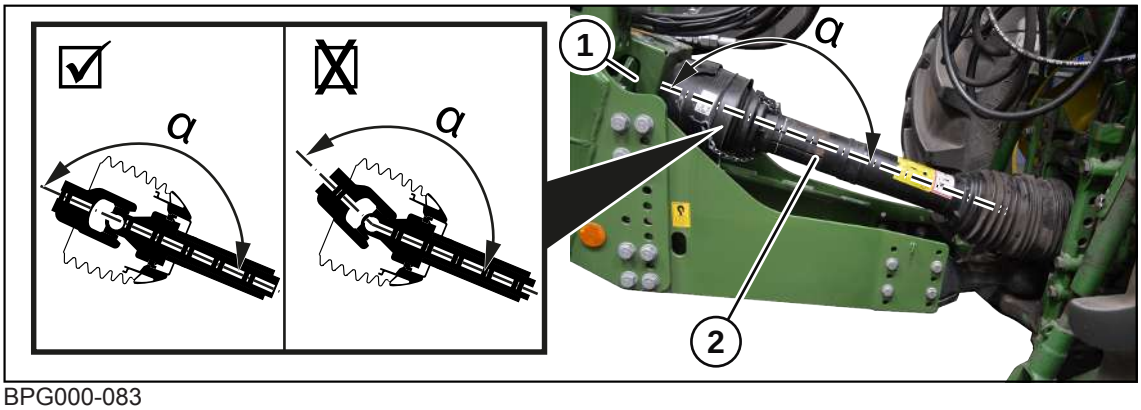
- ▶ Calculer la course de déplacement « V » (chevauchement) : **V=X-Y.**
- ➡ La course de déplacement (chevauchement) doit être d'au moins **V≥220 mm**.

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.

7.9 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.

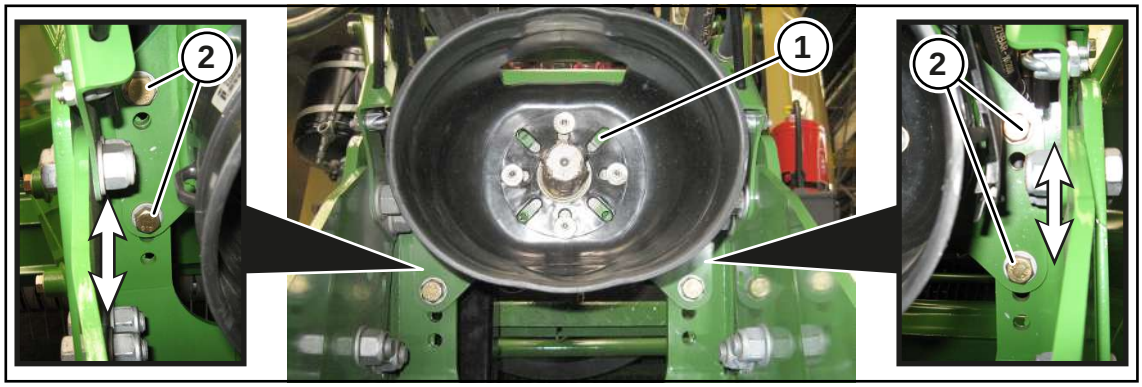


BPG000-083

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ✓ 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 95*.

7.10 Chaîne cinématique : Adapter la hauteur

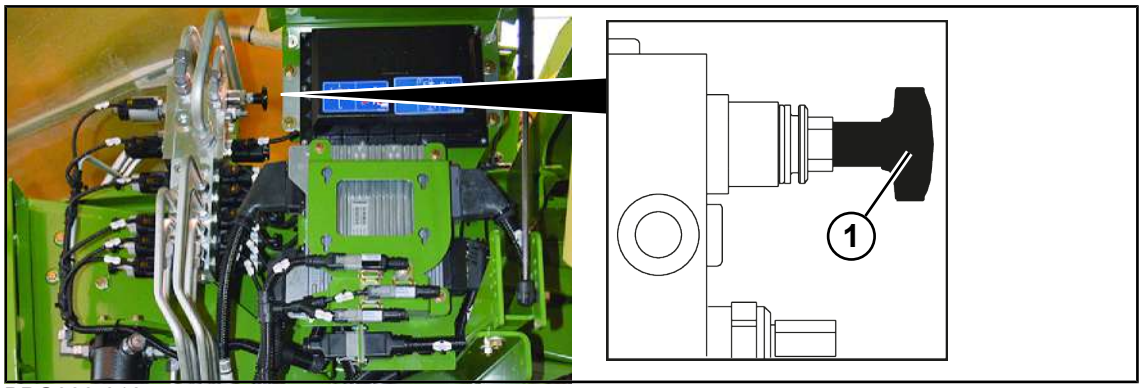
L'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement (*voir Page 95*) se règle via la barre d'entraînement.



BPG000-024

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ✓ La hauteur du timon est adaptée, *voir Page 80*.
- ✓ 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 247*.
- ▶ Monter l'arbre à cardan.
- ▶ Contrôler l'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement, *voir Page 95*.

7.11 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 30*.

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.

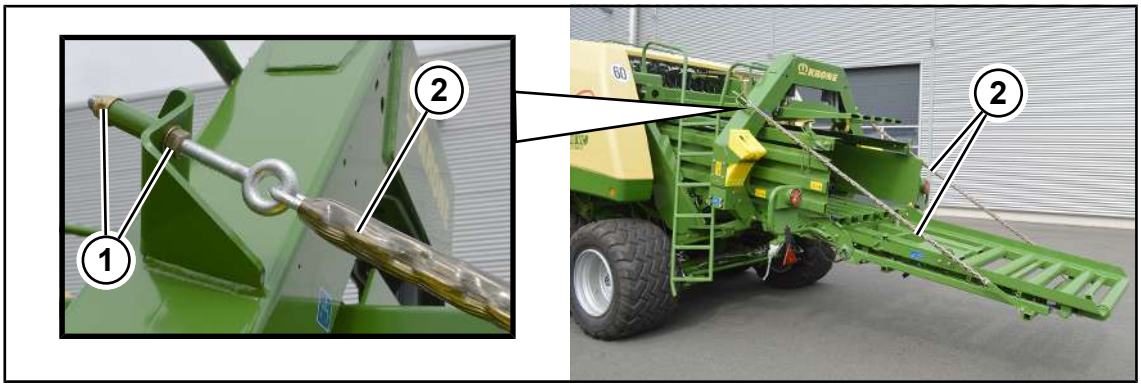
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing

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

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

7.12 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.

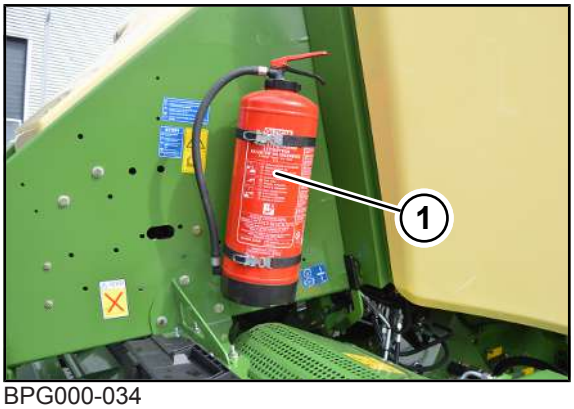
- ✓ La machine est parquée sur un sol porteur, stabilisé et plat.
- ✓ La rampe d'éjection des balles est abaissée, *voir Page 127*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- ▶ Déplacer les écrous (1) des deux côtés du canal de pressage jusqu'à ce que la hauteur du bord arrière de la 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 187*.

7.13 Monter l'extincteur



BPG000-034

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ 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 gauche du timon de manière à ce que la notice d'utilisation sur la plaque signalétique soit lisible et soit tournée 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 30*.

⚠ 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.

BPG000-066

✓ La hauteur du timon est adaptée, *voir Page 80*.
✓ La protection contre les utilisations non autorisées est démontée, *voir Page 137*.

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 30*.
- 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 30*.
- Raccorder les flexibles hydrauliques pour le pied d'appui, *voir Page 104*
- 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 30*.
- 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.

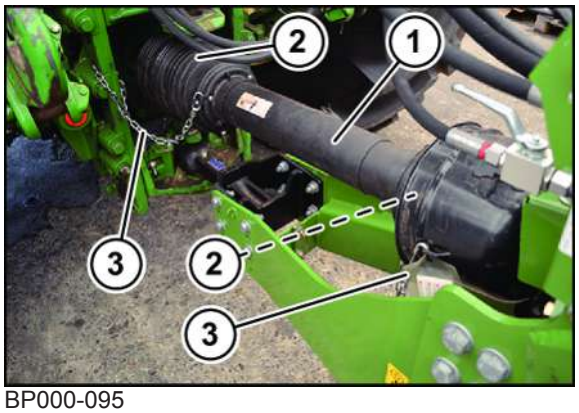
AVIS

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 82*.

L'accouplement grand angle est monté côté tracteur.



BP000-095

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

Côté machine

- Monter l'arbre à cardan (1) sur le maneton d'entraînement du palier intermédiaire.

Côté tracteur

- Faire glisser l'accouplement grand angle sur la prise de force du tracteur et le sécuriser.
- Bloquer les protections de l'arbre à cardan (2) avec les chaînes de maintien (3) pour les empêcher de tourner en même temps.

INFORMATION

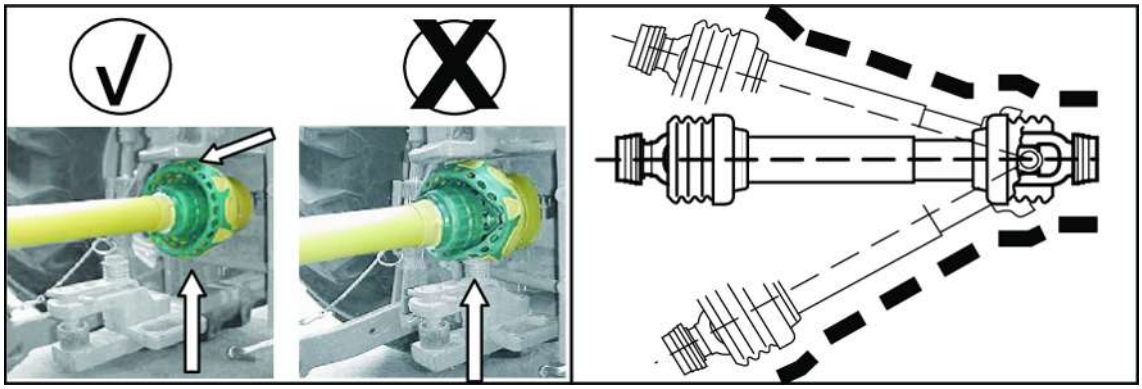
Pour de plus amples informations, tenir compte de la notice d'utilisation de l'arbre à cardan fournie.

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.

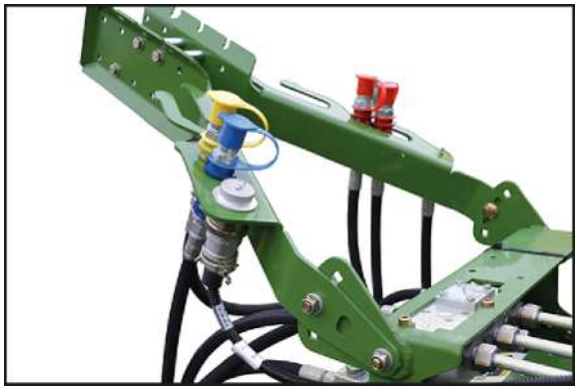
- Avant d'accoupler les flexibles hydrauliques au tracteur, dépressuriser le système hydraulique des deux côtés.
- Avant de désaccoupler les flexibles et avant de travailler sur l'installation hydraulique, dépressuriser le système hydraulique.
- Pour réaliser ces accouplements, s'assurer que les raccords rapides sont propres et secs.
- Contrôler régulièrement les flexibles hydrauliques, *voir Page 281*, 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 30*.
- ▶ 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 96*.

- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (P) au raccord Load-Sensing du tracteur.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (T) au raccord pour le retour sans pression.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (LS) 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 96*.

- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (P) au raccord de pression du tracteur.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (T) au raccord pour le retour sans pression.
- ▶ Déposer le flexible hydraulique (LS) 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

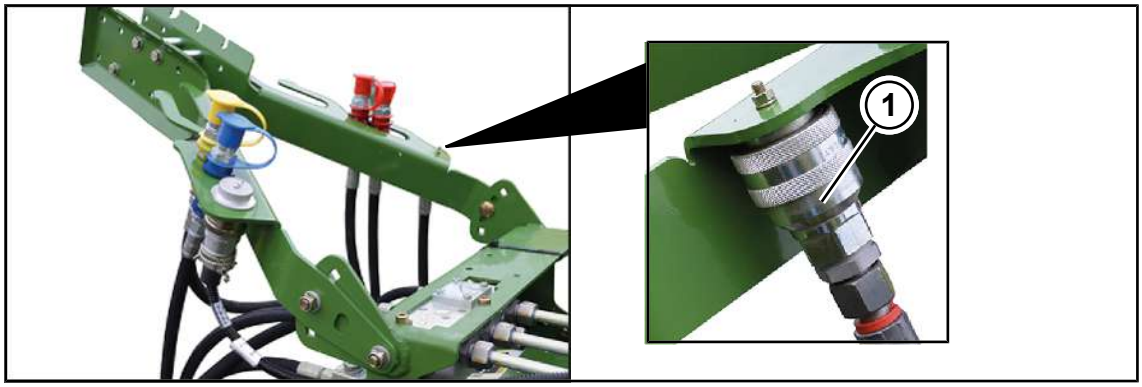
- Accoupler le flexible hydraulique ( ) à un appareil de commande à simple effet du tracteur.

Raccordement hydraulique du pied d'appui hydraulique

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

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 30*.

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

8.5 Montage de la chaîne de sécurité (exportation France)

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû à une chaîne de sécurité trop courte

Si la chaîne de sécurité est trop courte, elle peut arracher et conduit à un freinage d'urgence. Ceci peut engendrer des accidents.

▶ Faire adapter la longueur de la chaîne de sécurité par à un atelier qualifié (personnel qualifié).

▶ S'assurer que la longueur de la chaîne de sécurité est adaptée au tracteur.

▶ En cas de changement du tracteur, s'assurer que la longueur de la chaîne de sécurité est toujours appropriée.

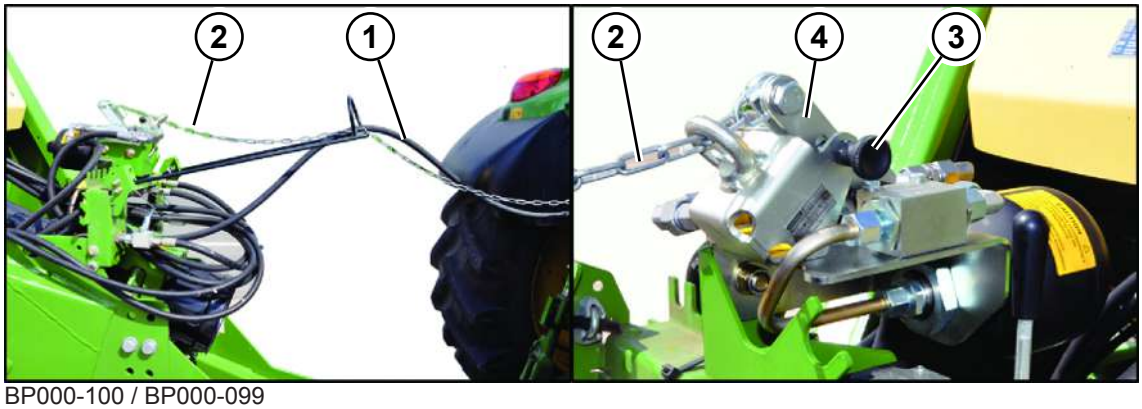
⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par une soupape de sécurité du frein hydraulique qui ne fonctionne pas

Si la fonction de la soupape de sécurité pour le frein de secours hydraulique n'est pas contrôlée, le freinage d'urgence peut faire défaillance en cas d'urgence. Ceci pourrait engendrer de graves accidents.

- Attacher la chaîne de sécurité sans contrainte au tracteur. Si la chaîne de sécurité est enrubannée trop forte autour du flexible hydraulique, elle empêche la fonction de la soupape de sécurité.
- Afin d'appliquer la pression sur l'accumulateur de la soupape de sécurité, actionner une fois entièrement le pédale de frein du frein de service avant de démarrer.

Un chaînon plus faible (point de rupture) se trouve à un point de la chaîne de sécurité. Si la machine est désaccouplée involontairement, la soupape de sécurité déclenche le freinage d'urgence et la chaîne de sécurité se déchire au chaînon plus faible. Le chaînon est alors détruit et doit être remplacé.



BP000-100 / BP000-099

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

✓ Le flexible hydraulique (1) du frein hydraulique est accouplé, *voir Page 104*.

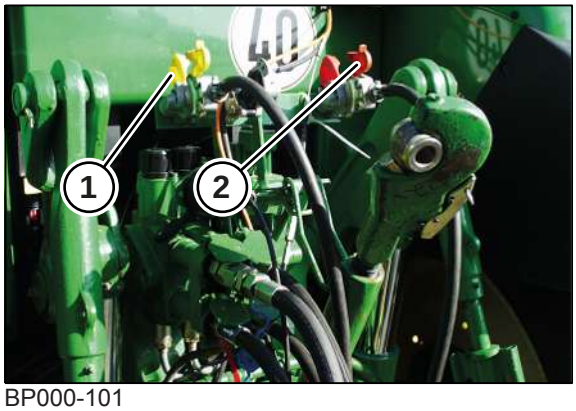
- Attacher la chaîne de sécurité (2) au tracteur.

Déverrouiller la vanne de sécurité

- Maintenir la chaîne de sécurité (2) sous tension.
- Afin de délester la vanne de sécurité, tirer sur le goujon (3).
- Placer lentement le levier de verrouillage (4) dans la position initiale à l'aide de la force du ressort.

8.6 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 30*.

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).

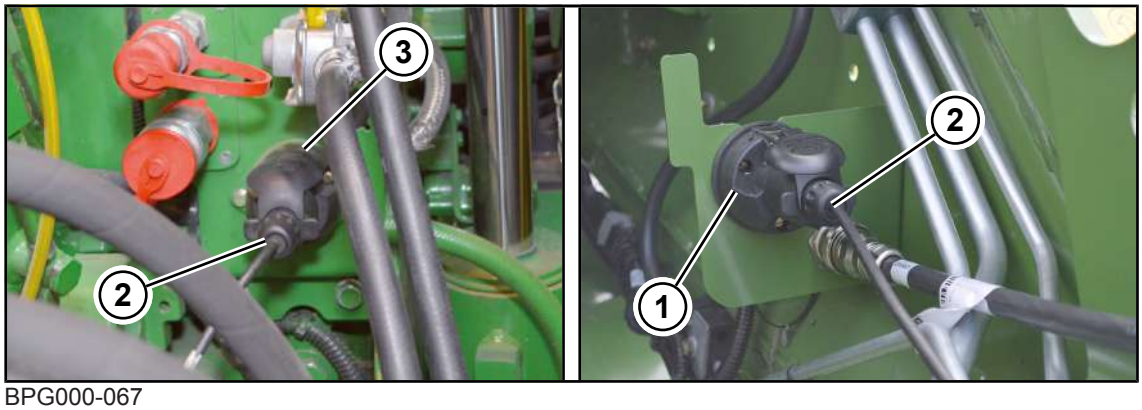
Désaccoupler

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).

8.7 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).

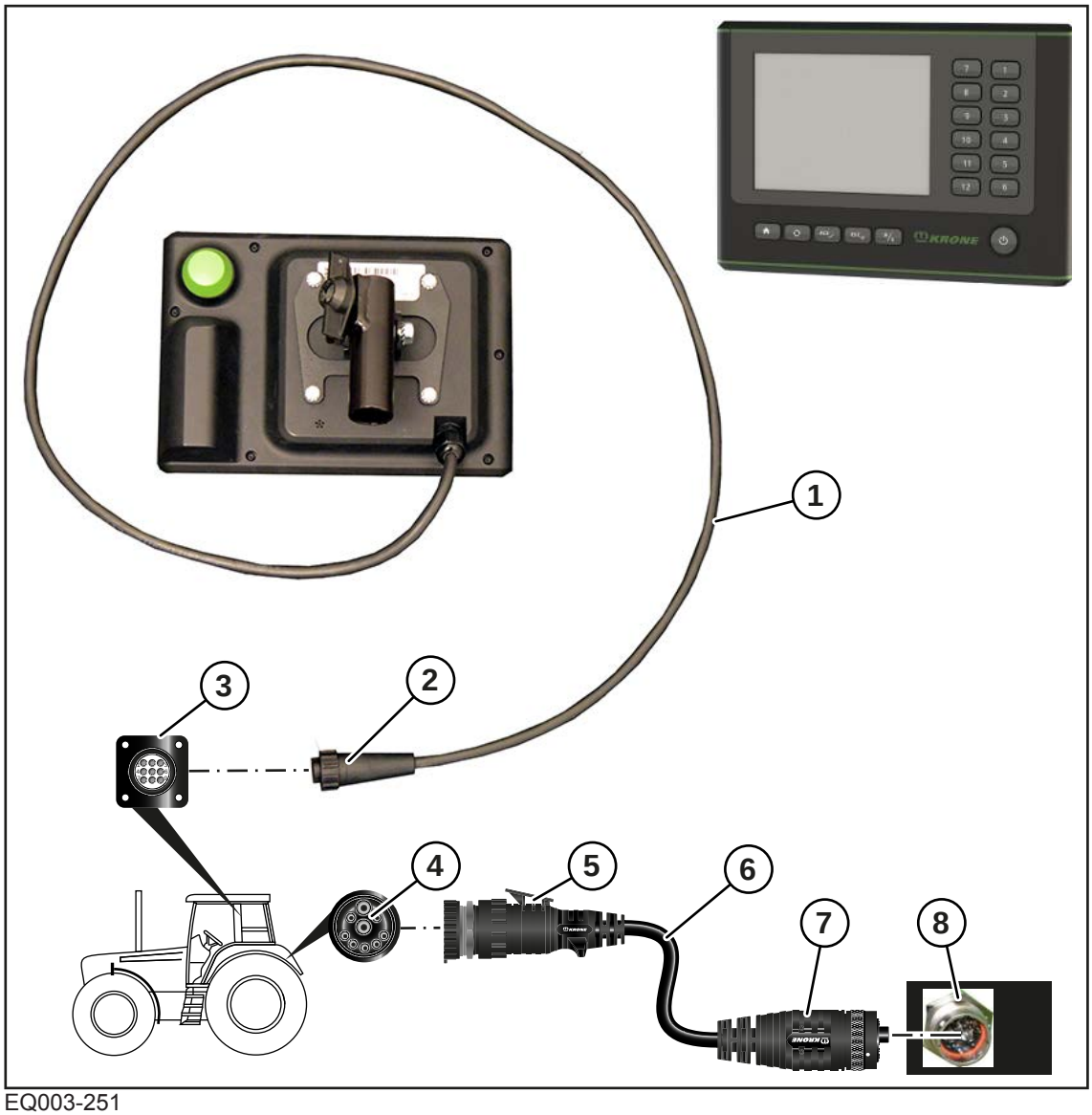
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- ▶ 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.

8.8 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 30*.

Raccordement du terminal au tracteur

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

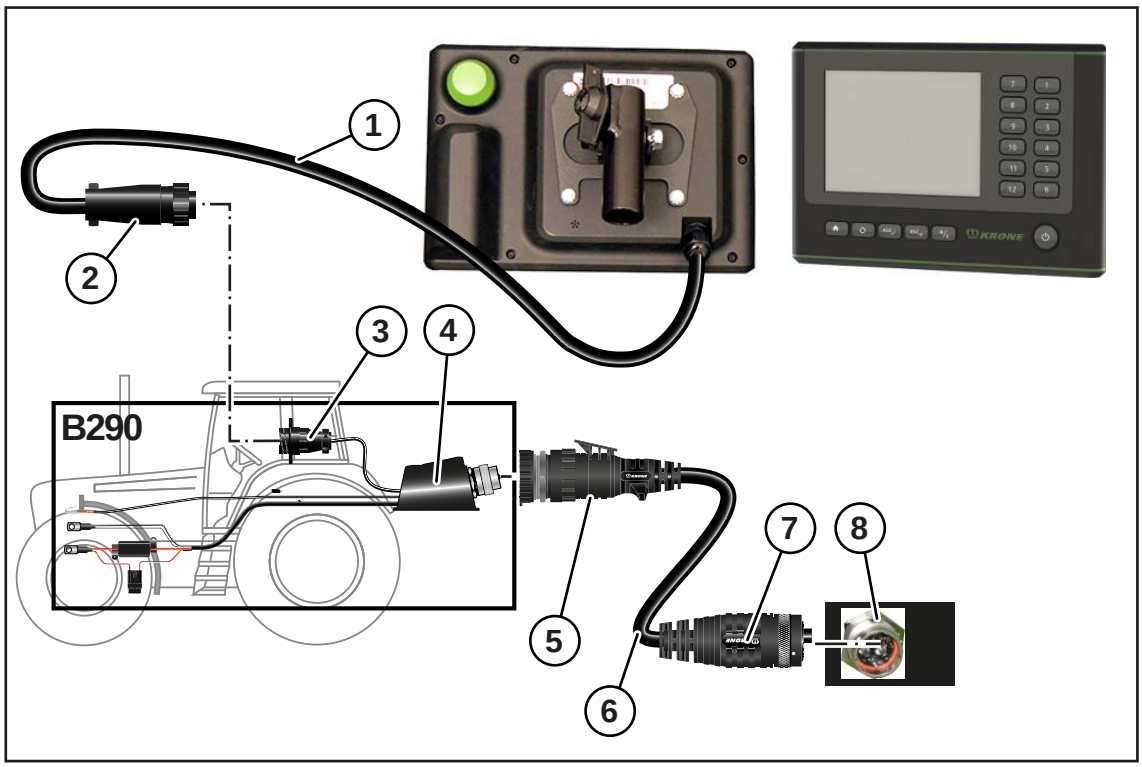
Raccordement du tracteur à la machine

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 30*.

✓ 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.

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

AVIS

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

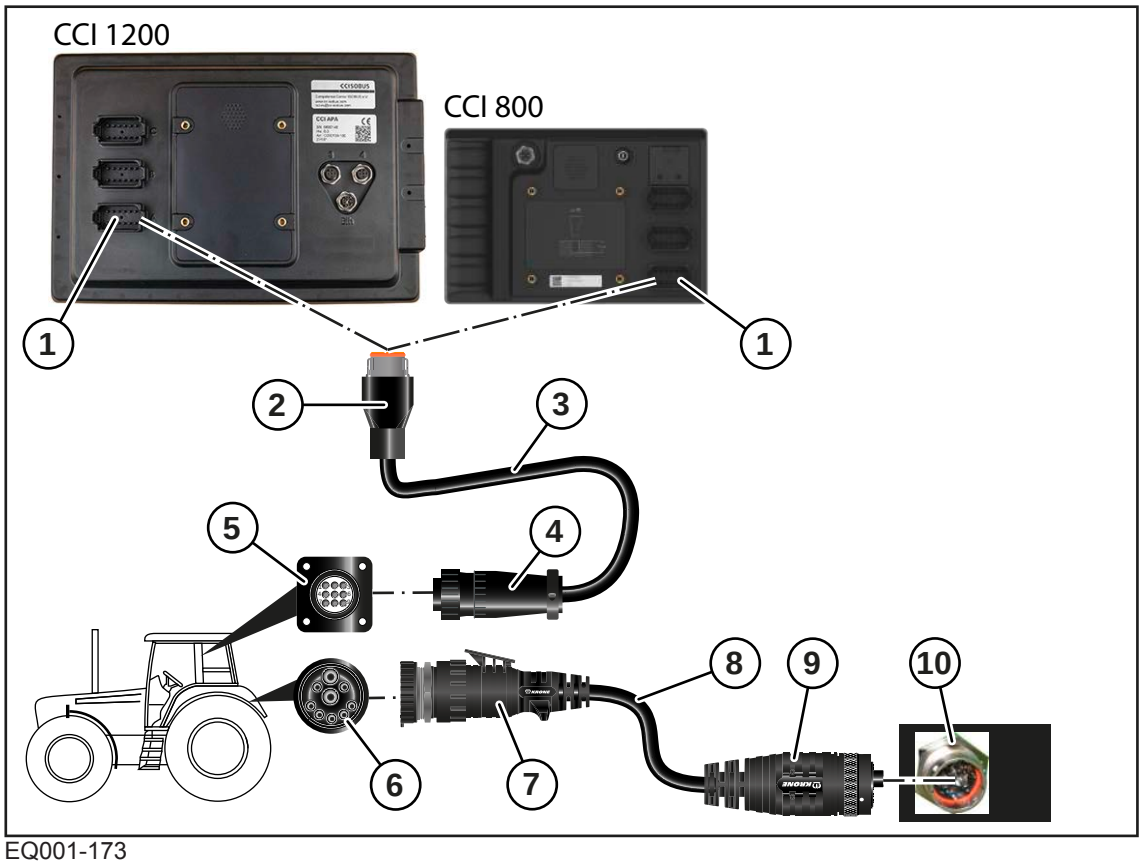
Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

- 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 30*.

Raccordement du terminal au tracteur

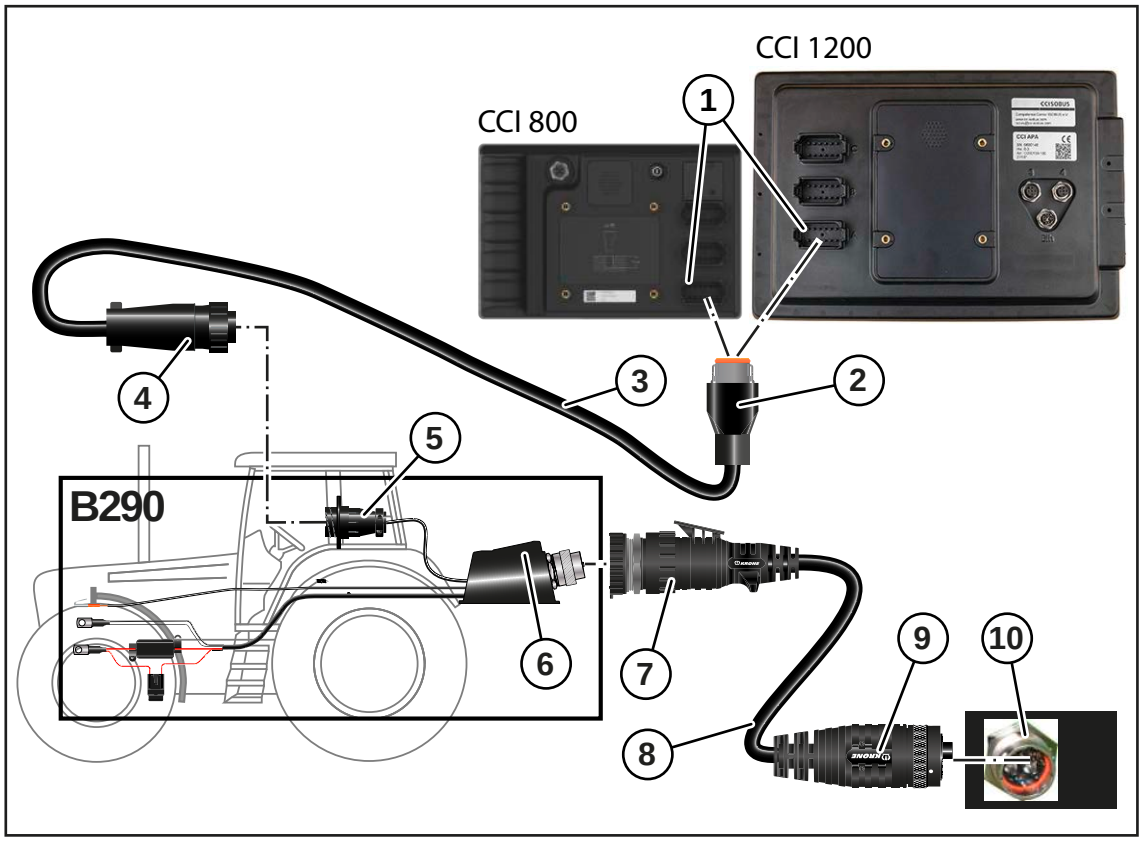
- Relier le connecteur (2) à 12 pôles du câble (3) à la prise à 12 pôles (1) du terminal.
- Relier le connecteur (4) à 9 pôles du câble (3) à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

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 30*.
- ✓ 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.

8.10 Raccorder le terminal étranger ISOBUS

AVIS

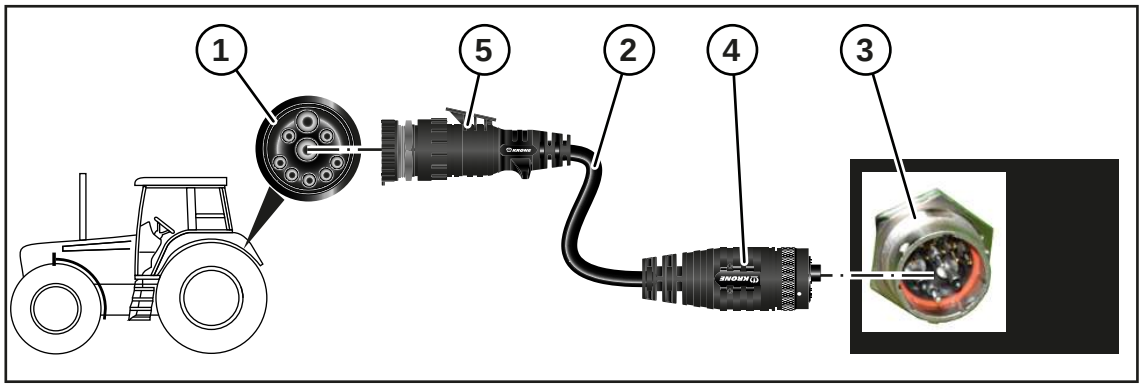
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

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 30*.

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

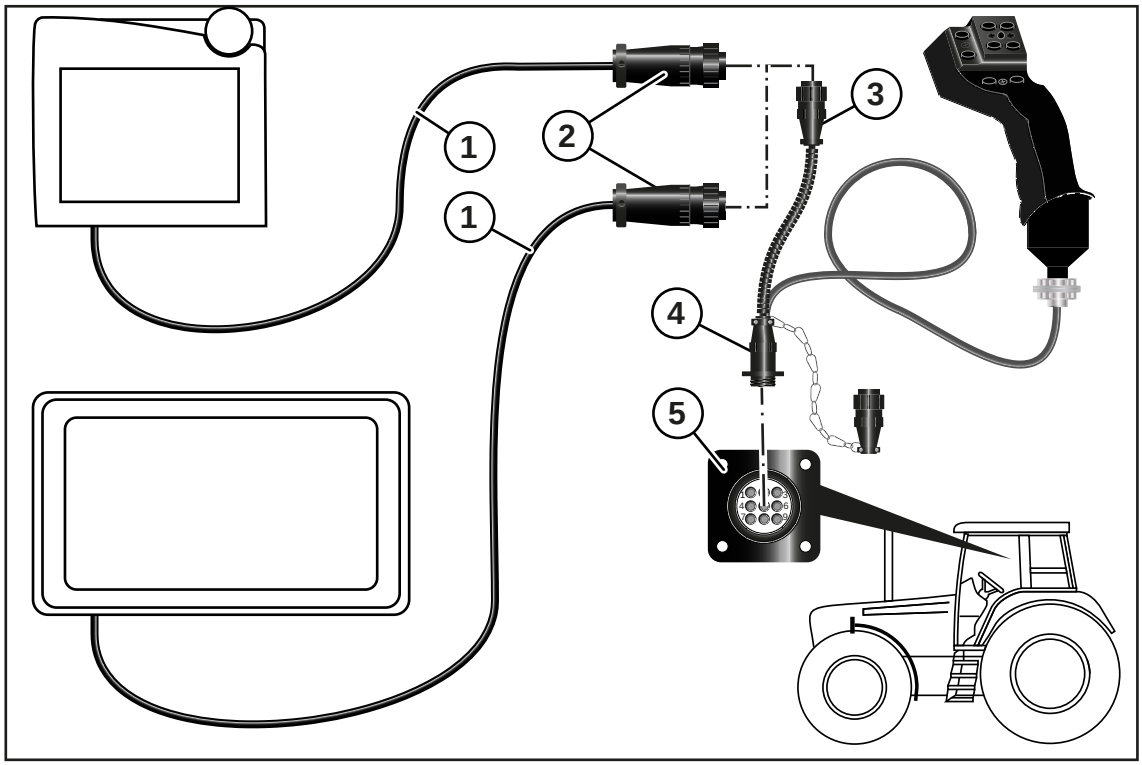
Pour des indications supplémentaires sur la liaison, tenir compte de la notice d'utilisation du fabricant du terminal ISOBUS.

8.11 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



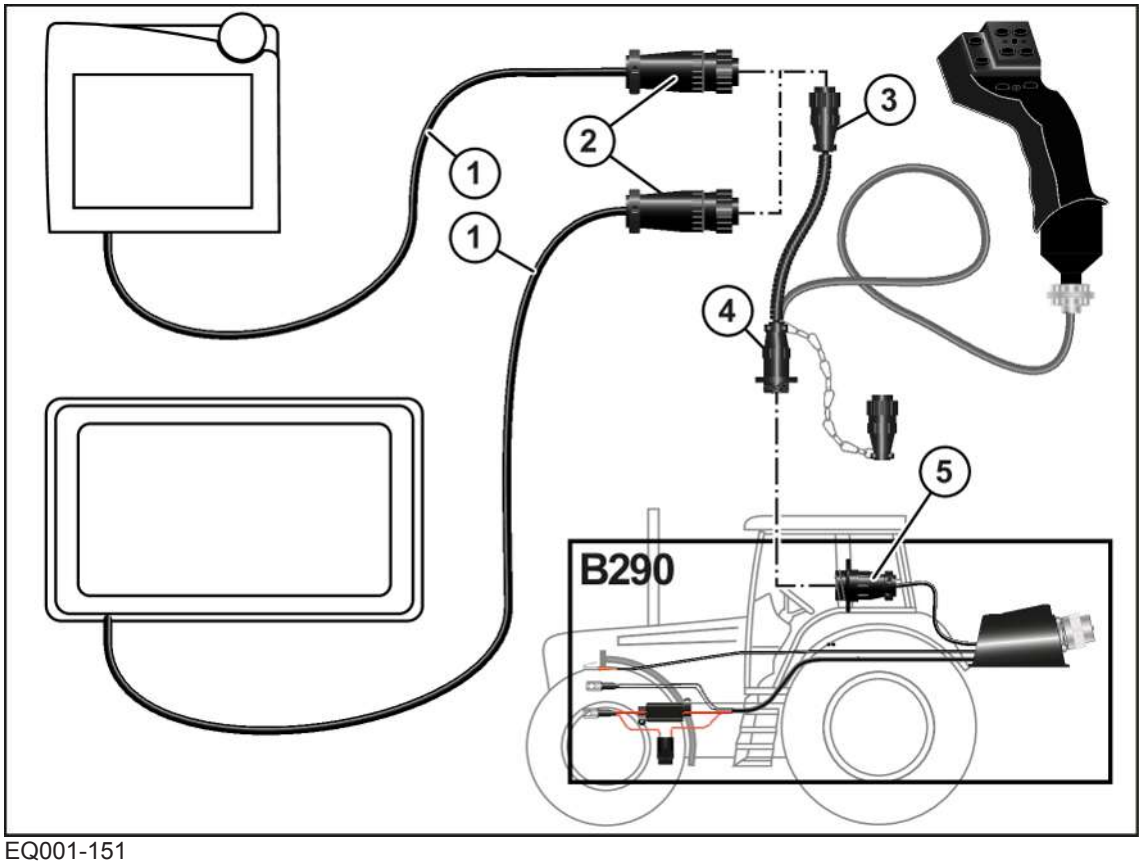
EQ001-150

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ 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

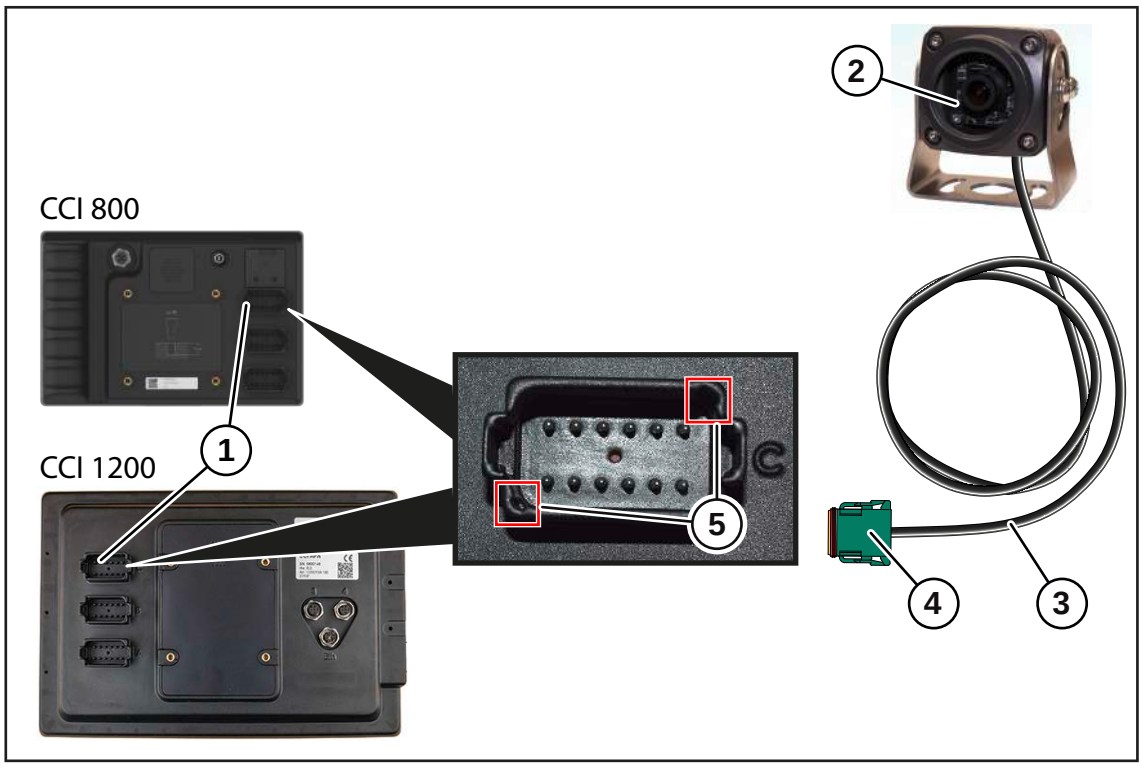
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

✓ 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).

8.12 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).

8.13 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

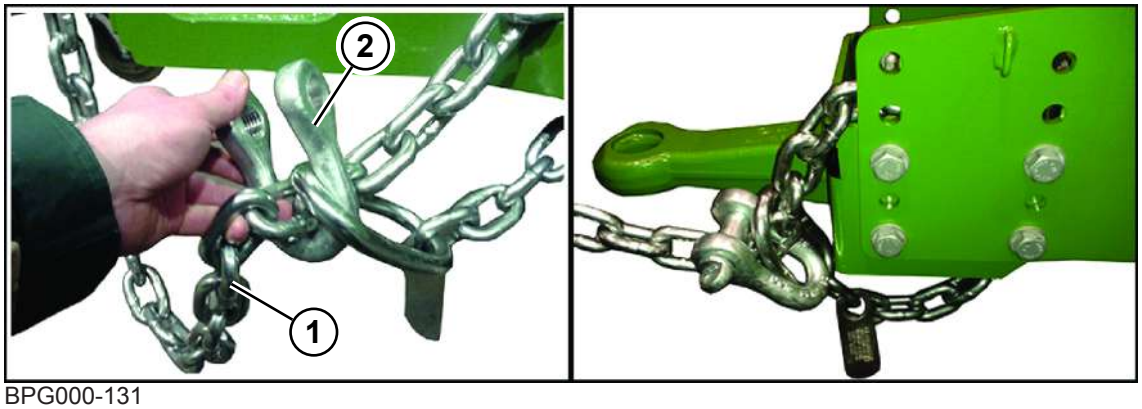
Une chaîne de sécurité posée avec une tension excessive ou insuffisante peut entraîner la rupture de cette dernière. Cela peut provoquer des blessures graves ou endommager le tracteur et la machine.

- 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.

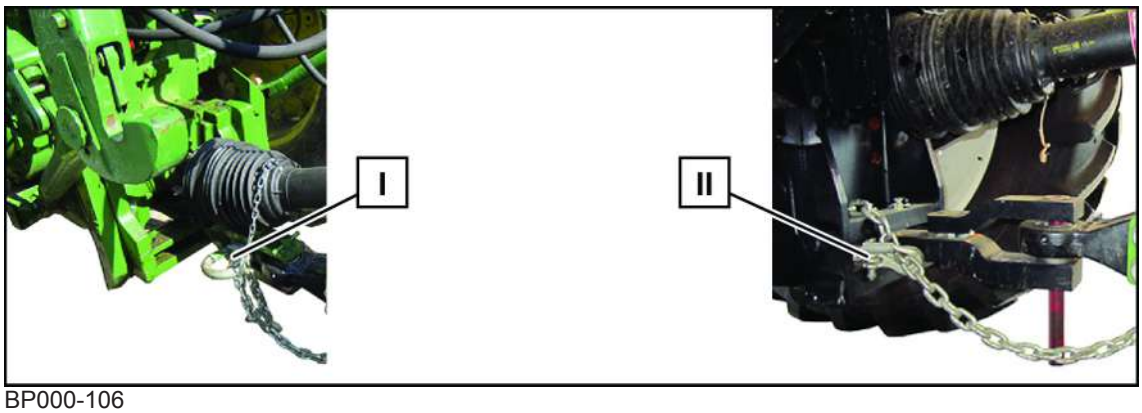
La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des appareils tractés dans le cas où ils se détacheraient de l'attelage pendant le transport. Fixer la chaîne de sécurité à l'aide des pièces de fixation appropriées au dispositif d'attelage du tracteur ou à un autre point d'articulation indiqué. 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 30*.

▶ 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 30*.

9.1 Préparer pour le pressage

Avant le pressage

- ✓ La bonne longueur de coupe est réglée, *voir Page 240*.
- ✓ L'éjecteur de balles se trouve en position avant, *voir Page 132*).
- ✓ **Sur la version avec « Dispositif de pesage » :** le frein de balle est verrouillé, *voir Page 69*.
- ✓ La quantité de ficelle de liage est suffisante.
- ✓ La hauteur de travail du ramasseur est réglée, *voir Page 234*.
- ✓ La longueur de balles correcte est réglée, *voir Page 170*.
- ✓ La pression des volets de pressage de consigne est réglée, *voir Page 169*.
- ✓ L'arbre du noueur est déverrouillée, *voir Page 120*.
- ✓ Le frein du volant est desserré, *voir Page 117*.
- ▶ Abaisser la rampe d'éjection des balles en position de travail,*voir Page 127*.
- ▶ Abaisser le ramasseur en position de travail, *voir Page 126*.

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 165*.
- ▶ Avant de rentrer dans l'andain, attendre que la pression de consigne présélectionnée des volets de pressage soit atteinte dans le terminal, *voir Page 169*.

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 162*.
- Régler la pression de consigne de la force de compression en mode automatique,*voir Page 169*.

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 69*.
- 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 225*.

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 30*.

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 Ouvrir / fermer le capot latéral

BP000-458

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

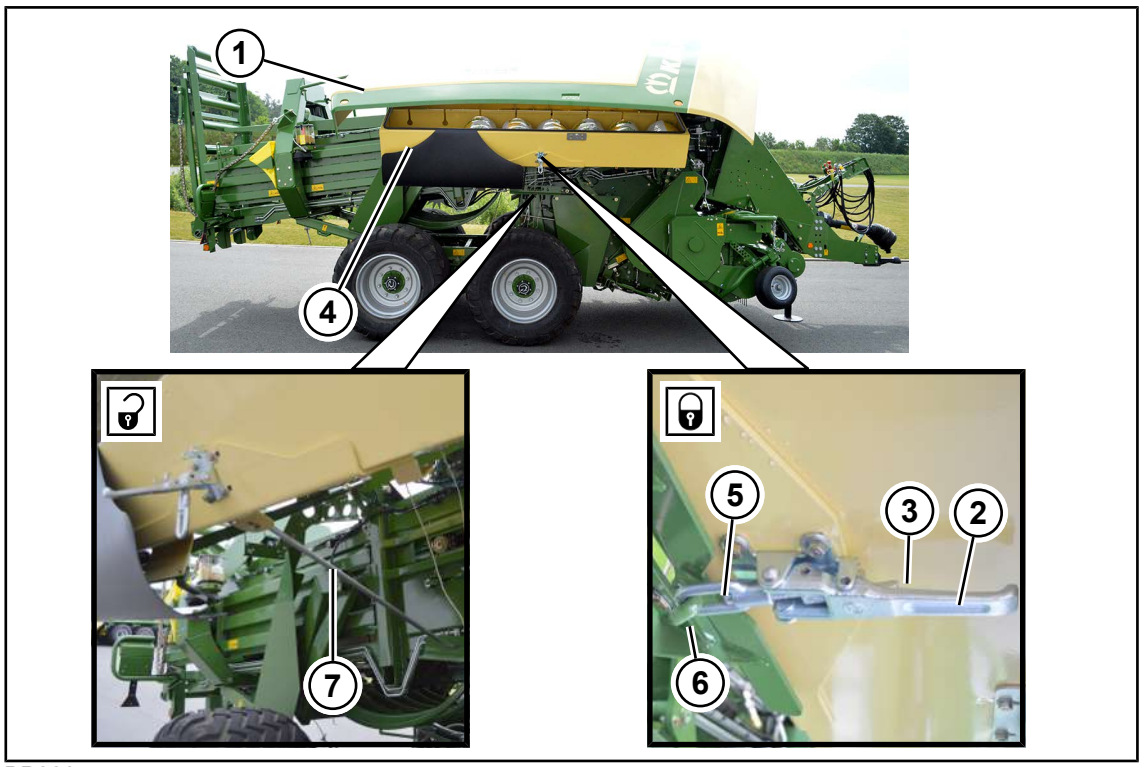
Ouvrir

- ▶ Desserrer le verrouillage (1) en utilisant un tournevis et ouvrir le capot latéral (2).

Fermer

- ▶ Pousser le capot latéral (2) vers le bas jusqu'à ce que le verrouillage (1) soit enclenché.
- ▶ Afin de garantir que le capot latéral (2) soit verrouillé, tirer sur le capot latéral (2).
- ➡ Lorsqu'il est impossible d'ouvrir le capot latéral (2), le capot latéral (2) est verrouillé.
- ➡ Lorsqu'il est possible d'ouvrir le capot latéral (2), repousser le capot latéral (2) vers le bas jusqu'à ce que le verrouillage (1) soit enclenché.

9.4 Relever / abaisser la boîte à ficelle



BP000-457

Relever

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

✓ Le capot latéral (1) est ouvert,*voir Page 118*.

▶ Déverrouiller le levier de verrouillage (2) à l'aide du crochet de déverrouillage (3) et pivoter le levier de verrouillage (2) vers le bas.

▶ Presser légèrement la boîte à ficelle (4) et retirer la partie de fermeture (5) du crochet (6).

▶ Soulever la boîte à ficelle (4).

▶ Bloquer la boîte à ficelle (4) à l'aide de l'appui (7).

Abaisser

▶ Soulever légèrement la boîte à ficelle (4), déposer l'appui (7) dans la fixation de la boîte à ficelle (4).

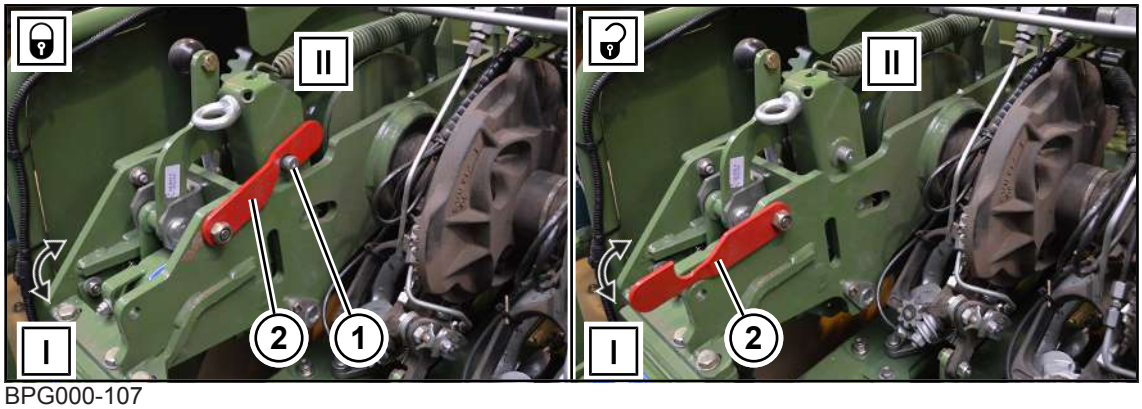
▶ Abaisser la boîte à ficelle (4).

▶ Presser la boîte à ficelle (4) et lever l'élément de fermeture (5) au-dessus du crochet (6).

▶ Pour verrouiller la boîte à ficelle (4), pousser le levier de verrouillage (2) vers le haut.

▶ Fermer et sécuriser le capot latéral (1),*voir Page 118*.

9.5 Sécuriser / débloquer l'arbre du noueur



BPG000-107

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

Bloquer

▶ Pour bloquer l'arbre du noueur, déplacer le levier de sécurité (2) de la position (I) en position (II) et le poser sur le pivot (1).

Débloquer

▶ Pour débloquer l'arbre du noueur, amener le levier de sécurité (2) de la position (II) en position (I).

9.6 Relier les bobines de ficelle entre elles (noueur double)

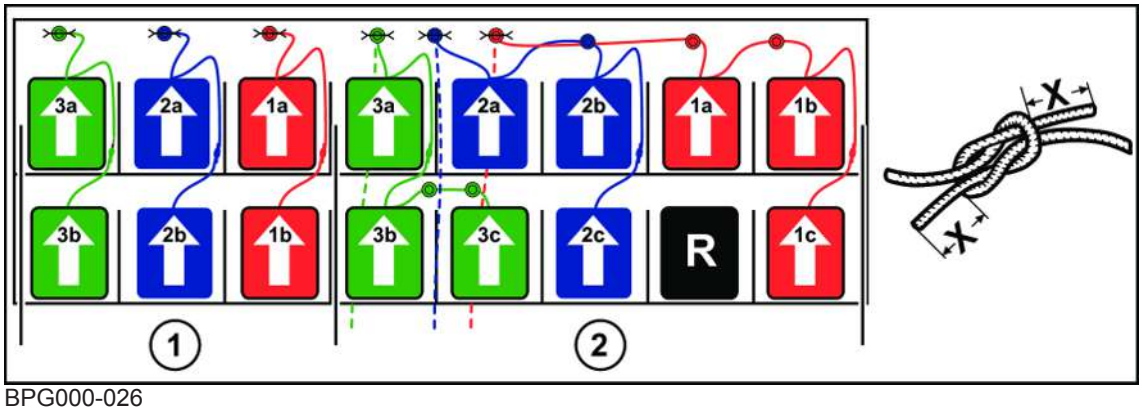
Relier les bobines de ficelle de manière identique des deux côtés de la machine. La procédure de relier les bobines de ficelle décrite ci-après est par conséquent valable pour les deux côtés de la machine.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

✓ L'arbre du noueur est sécurisé, *voir Page 120*.

✓ Le capot latéral est ouvert, *voir Page 118*.

Relier les ficelles de dessus (1)



BPG000-026

▶ 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

- Amener le début de la ficelle de la bobine (1a) à travers le reteneur de ficelle en dehors de la boîte à ficelle en passant par l'œillet supérieur.
- Relier le début de la ficelle de la bobine (1b) avec la fin de la ficelle de la bobine (1a) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

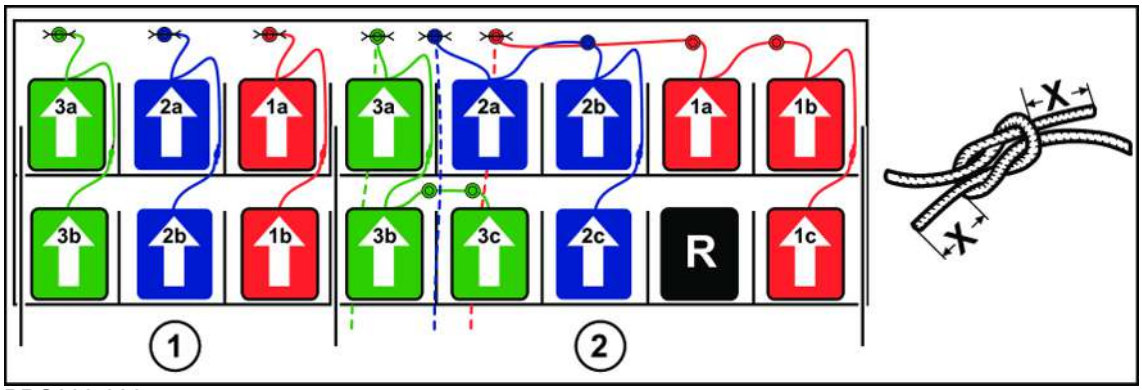
Relier la bobine de ficelle 2a avec la bobine de ficelle 2b

- Amener le début de la ficelle de la bobine (2a) à travers le reteneur de ficelle en dehors de la boîte à ficelle en passant par l'œillet supérieur.
- Relier le début de la ficelle de la bobine (2b) avec la fin de la ficelle de la bobine (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

- Amener le début de la ficelle de la bobine (3a) à travers le reteneur de ficelle en dehors de la boîte à ficelle en passant par l'œillet supérieur.
- Relier le début de la ficelle de la bobine (3b) avec la fin de la ficelle de la bobine (3a) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

Relier les ficelles de dessous (2)



BPG000-026

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

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

- Amener le début de la ficelle de la bobine (1a) à travers l'œillet rouge supérieur et plus en avant, jusqu'à l'œillet rouge suivant. Depuis l'œillet rouge, amener la ficelle à travers le reteneur de ficelle en dehors de la boîte à ficelle.
- Amener le début de la ficelle de la bobine (1b) à travers l'œillet rouge situé au-dessus et le relier avec la fin de la ficelle de la bobine (1a) par un nœud plat.
- Relier le début de la ficelle de la bobine (1c) avec la fin de la ficelle de la bobine (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

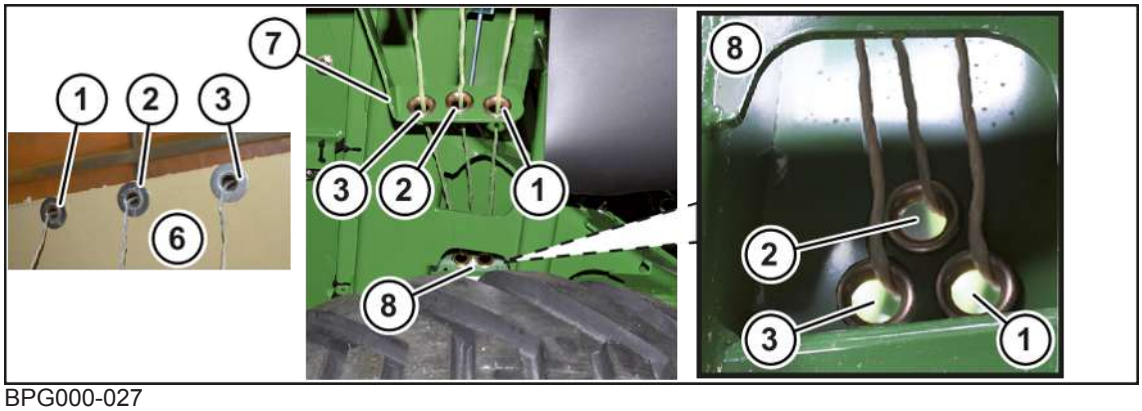
- Amener le début de la ficelle de la bobine (2a) à travers le reteneur de ficelle en dehors de la boîte à ficelle en passant par l'œillet bleu supérieur.
- Amener le début de la ficelle de la bobine (2b) à travers l'œillet bleu supérieur et le relier avec la fin de la ficelle de la bobine (2a) par un nœud plat.
- Relier le début de la ficelle de la bobine (2c) avec la fin de la ficelle de la bobine (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

- Amener le début de la ficelle de la bobine (3a) à travers le reteneur de ficelle en dehors de la boîte à ficelle en passant par l'œillet vert supérieur.
- Relier le début de la ficelle de la bobine (3b) avec la fin de la ficelle de la bobine (3a) par un nœud plat.
- Amener le début de la ficelle de la bobine (3c) à travers l'œillet vert supérieur et ensuite le guider vers l'avant jusqu'au prochain œillet vert et le relier avec la fin de la ficelle de la bobine (3b) par un nœud plat.
- Raccourcir les extrémités de tous les nœuds plats à **X=15-20 mm**.

9.7 Enfiler la ficelle de dessous (noueur double)

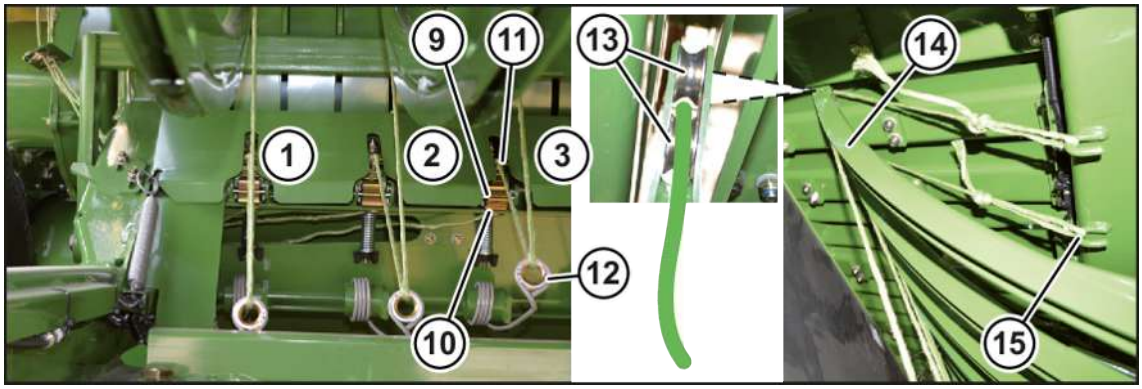
Amener la ficelle de dessous de la boîte à ficelle au guidage de ficelle inférieur.



BPG000-027

- Veiller à ce que les ficelles de dessous ne jamais se croisent pas.
- Amener les 3 ficelles de dessous (1, 2, 3) de la boîte à ficelle (6) au 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'au guidage de ficelle (8).
- Amener les 3 ficelles de dessous (1, 2, 3) de l'extérieur à travers les œillets du guidage de ficelle (8) et ensuite jusqu'aux reteneurs de ficelle inférieurs.

Amener la ficelle de dessous du guidage de ficelle inférieur jusqu'aux aiguilles du noueur.



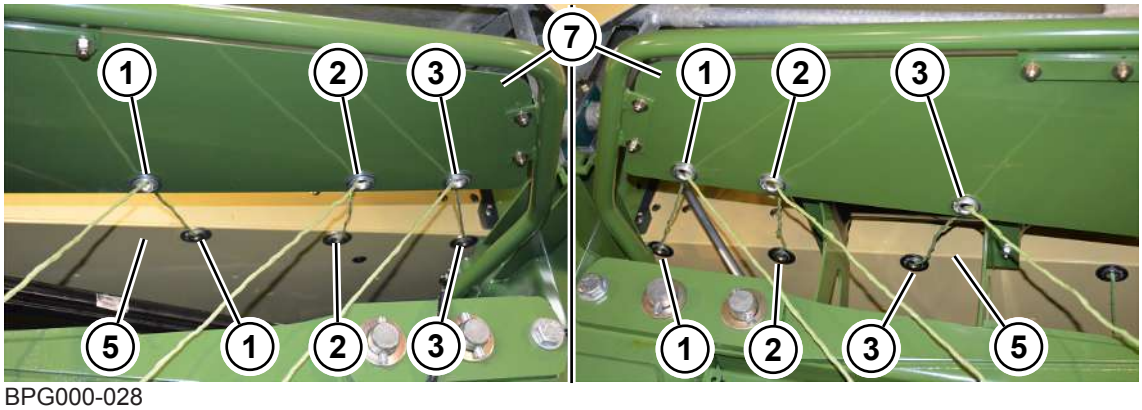
BPG000-030

- Desserrer le reteneur de ficelle (9).
- Ficeler la ficelle de dessous provenant du guidage de ficelle (8) à travers l'œillet inférieur (10) et la fixer aux rouleaux de freinage.
- Tourner manuellement les rouleaux de freinage ; cela permet d'amener la ficelle de dessous à travers les rouleaux de freinage.
- Guider la ficelle de dessous à travers l'œillet du recouvrement du reteneur de ficelle (11).
- Amener la ficelle de dessous à travers l'œillet des ressorts tendeurs de ficelle (12).
- Tirer la ficelle de dessous vers le haut et l'amener entre les rouleaux (13) de l'aiguille du noueur (14).
- Tirer la ficelle de dessous vers le bas jusqu'au cadre (15) et la nouer au cadre (15).
- Répéter la procédure pour toutes les ficelles de dessous.

9.8 Enfiler la ficelle de dessus

Amener la ficelle de dessus de la boîte à ficelle au guidage de ficelle supérieur

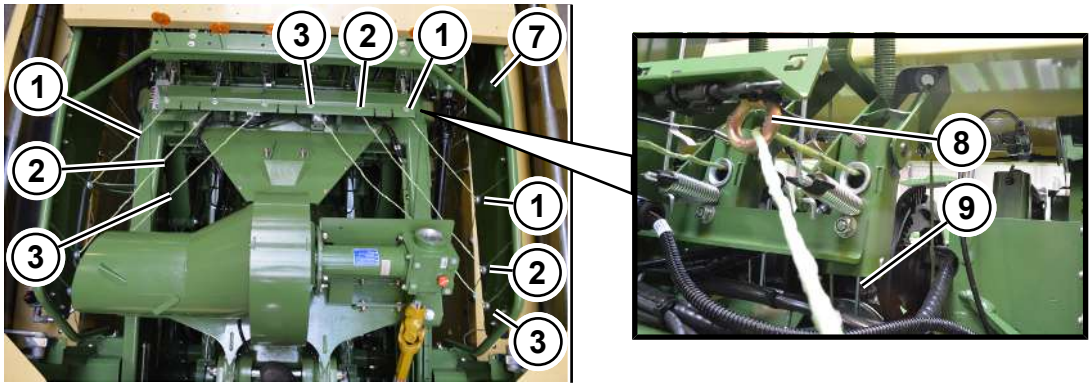
Côté gauche de la machine Côté droit de la machine



BPG000-028

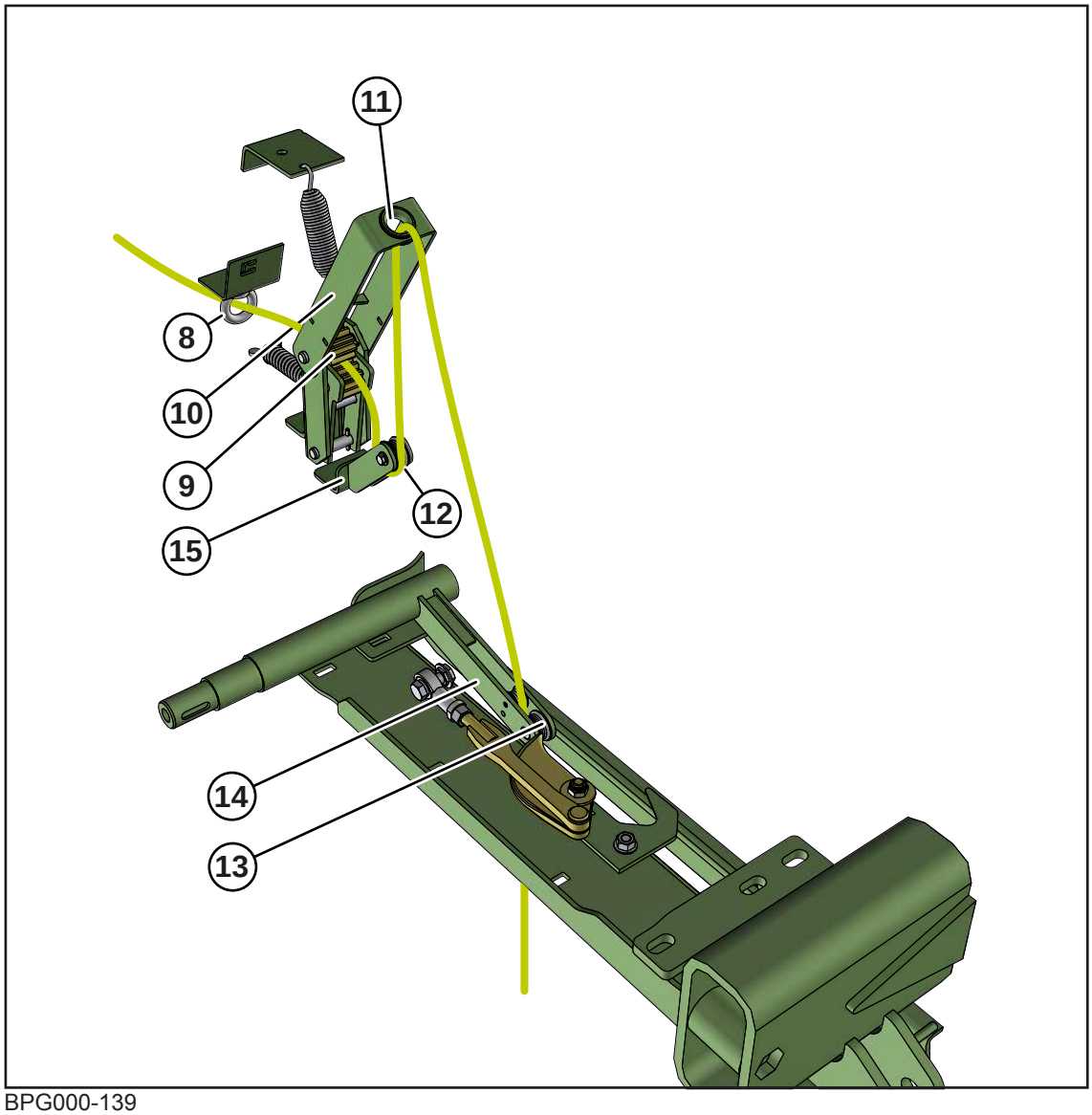
- Veiller à ce que les ficelles de dessus ne jamais se croisent pas.
- Amener les 3 ficelles de dessus (1, 2, 3) de la boîte à ficelle (5) au guidage de ficelle supérieur (7).
- Amener les 3 ficelles de dessus (1, 2, 3) à travers les œillets du guidage de ficelle supérieur (7) et les amener ensuite jusqu'aux reteneurs de ficelle au niveau des noueurs.

Amener la ficelle de dessus du guidage de ficelle supérieur jusqu'aux aiguilles supérieures.



BPG000-029

- Desserrer le reteneur de ficelle (9).
- Amener les 3 ficelles de dessus (1, 2, 3) provenant du guidage de ficelle supérieur (7) à travers les œillets arrières (8) et les fixer aux rouleaux de freinage.
- Tourner manuellement les rouleaux de freinage ; cela permet d'amener la ficelle de dessus à travers les rouleaux de freinage.



BPG000-139

- ▶ Amener la ficelle de dessus du reteneur de ficelle (9) sous le rouleau (12) du support (15).
- ▶ Faire passer la ficelle de dessus plus loin à travers l'œillet (11) du bras tendeur (10).
- ▶ Tirer la ficelle de dessus vers le bas et l'amener entre les rouleaux (13) de l'aiguille supérieure (14).
- ▶ Amener les autres ficelles de dessus de la même manière que la première ficelle de dessus du reteneur de ficelle 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 (11), retirer la ficelle de dessus devant l'œillet de guidage de la ficelle (8).

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 l'extrémité de la ficelle de dessus d'environ 50 cm dans le canal de pressage.

Le bras tendeur (11) 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 (11), retirer la ficelle de dessus devant l'œillet (10).

9.9 Ramasseur

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

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

BPG000-108

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

Bloquer

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

Débloquer

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

9.9.2 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.

9.10 Lever / abaisser la rampe d'éjection des balles

⚠ *AVERTISSEMENT*

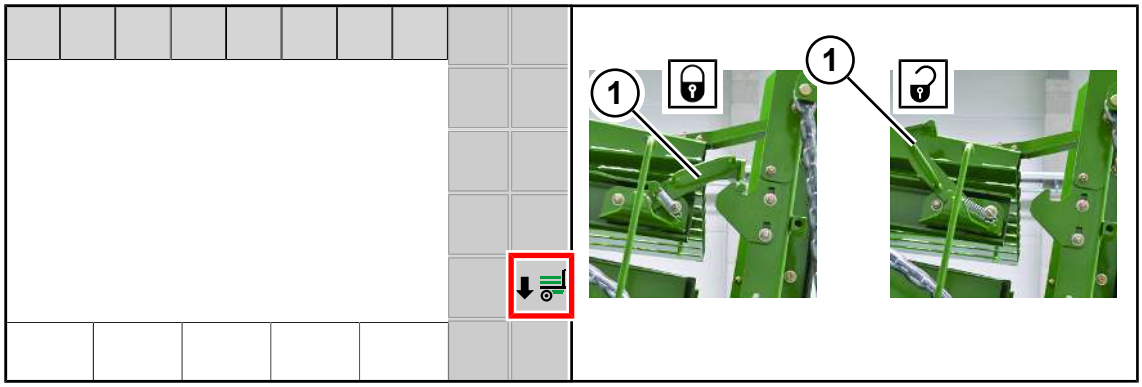
Risque de blessures accru si des fonctions sont exécutées directement sur la machine lorsque le moteur du tracteur tourne.

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 134*) et le frein du volant d'inertie (*voir Page 117*) sur la machine.

Via le terminal, la rampe d'éjection des balles peut uniquement être abaissée. La rampe d'éjection des balles peut être levée via les boutons-poussoirs externes.



BP000-134

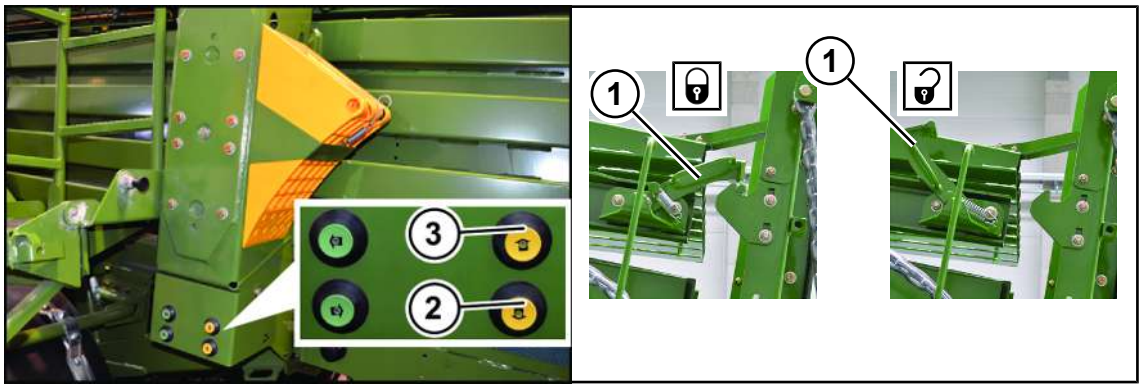
- Désactiver la prise de force et attendre l'arrêt des pièces de la machine encore en mouvement.
- Bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler.
- Serrer le frein de parking, *voir Page 134*.
- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- **Sans la version avec « Load-Sensing » :**actionner l'appareil de commande (

).
- Débloquer le verrouillage mécanique (1) de la rampe d'éjection des balles.

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.

- Appuyer sur et maintenir enfoncé jusqu'à ce que la rampe d'éjection des balles soit abaissée.

Via les boutons-poussoirs externes



BP000-135

- Actionner l'appareil de commande (

).
- Débloquer le verrouillage mécanique (1) de la rampe d'éjection des balles.

Abaisser 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.

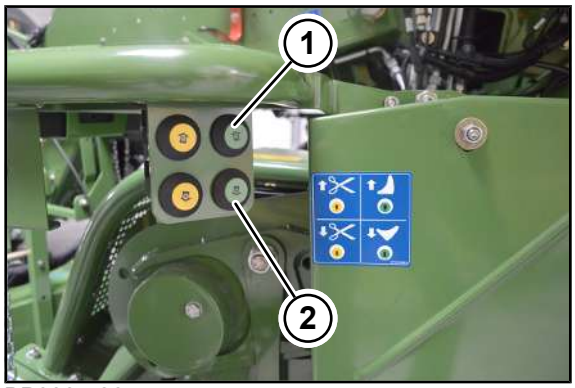
- Appuyer sur le bouton-poussoir (2) et maintenir enfoncé jusqu'à ce que la rampe d'éjection des balles soit abaissée.

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.

- Appuyer sur le bouton-poussoir (3) et maintenir enfoncé jusqu'à ce que la rampe d'éjection des balles soit complètement levé.
- Fermer le verrouillage mécanique (1) de la rampe d'éjection des balles.

9.11 Rentrer/sortir les couteaux via le bouton-poussoir



BP000-486

- ✓ Le peigne à couteaux est nettoyé, *voir Page 256*.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- Démarrer le moteur du tracteur.

Rentrer les couteaux (activé)

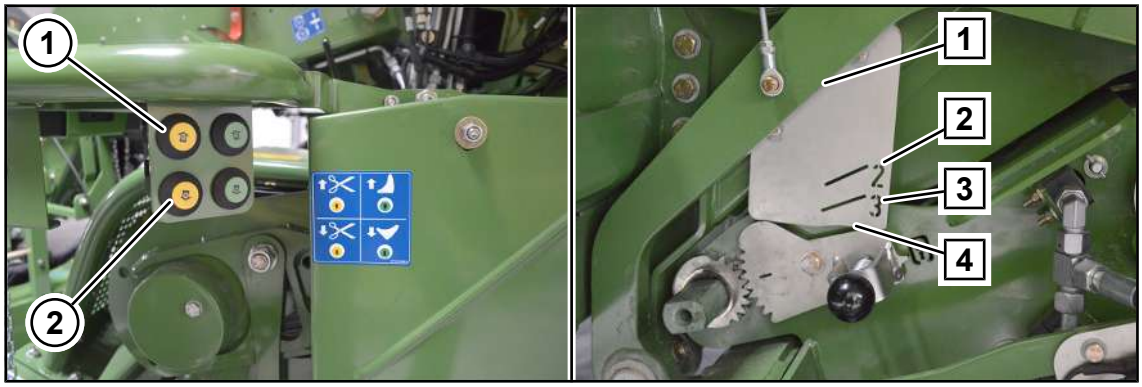
- ✓ La cassette à couteaux se trouve en position de travail.
- Actionner et maintenir le bouton-poussoir (1) enfoncé jusqu'à ce que les couteaux soient rentrés.

Sortir les couteaux (désactivé)

- Actionner et maintenir le bouton-poussoir (2) enfoncé jusqu'à ce que les couteaux soient sortis.

9.12 Lever/abaisser la cassette à couteaux via le bouton-poussoir

La cassette à couteaux peut être soulevée resp. abaissée en continu via les touches (1, 2).



BP000-488

Position 1 = position de travail

Position 2 = position de corps étranger

Position 3 = position de maintenance

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- Démarrer le moteur du tracteur.

Lever la cassette à couteaux

- Actionner le bouton-poussoir (1) et le maintenir jusqu'à ce que la cassette à couteaux ait été levée dans la position souhaitée.

Abaisser la cassette à couteaux

- Actionner le bouton-poussoir (2) et le maintenir jusqu'à ce que la cassette à couteaux ait été abaissée dans la position souhaitée.

9.13 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.

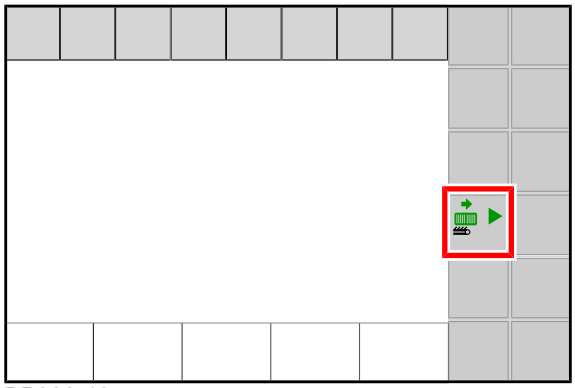
Si des fonctions sont exécutées directement sur la machine lorsque le moteur du tracteur tourne, des personnes se trouvant dans la zone de danger peuvent être écrasées ou tuées.

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 134*) et le frein du volant d'inertie (*voir Page 117*) sur la machine.

La dernière grosse balle doit être transportée sur la rampe d'éjection des balles ou le canal de pressage doit être vidé à l'aide de l'éjecteur de balles.

Via le terminal



BP000-137

✓ La rampe d'éjection des balles est abaissée, *voir Page 127*.

- 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 134*) et le frein du volant d'inertie (*voir Page 117*) sur la machine.
- **Sans la version avec « Load-Sensing » :**actionner l'appareil de commande ( ).

La touche a plusieurs fonctions.

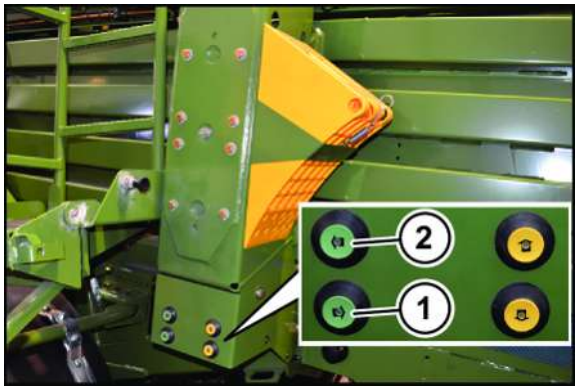
Lorsque les volets de pressage sont verrouillés

- Pour déverrouiller les volets de pressage, appuyer sur .

Lorsque les volets de pressage sont déverrouillés

- Pour effectuer 10 éjections de balles, appuyer sur .
- Répéter la procédure jusqu'à ce que toutes les grosses balles liées soient extraites du canal de pressage.
- Tirer la dernière grosse balle manuellement vers le bas alors que vous êtes latéralement à côté de la rampe d'éjection des balles.

Via les boutons-poussoirs



BP000-138

✓ La rampe d'éjection des balles est abaissée,*voir Page 127*.

- 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 134*) et le frein du volant d'inertie (*voir Page 117*) sur la machine.
- **Sans la version « Load Sensing » :** Actionner l'appareil de commande (P).

Le bouton-poussoir (1) a les fonctions suivantes.

Lorsque les volets de pressage sont verrouillés

- Pour déverrouiller les volets de pressage, appuyer une fois sur le bouton-poussoir (1).

Lorsque les volets de pressage sont déverrouillés

- Pour effectuer 10 éjections de balles, appuyer sur le bouton-poussoir (1).

Déplacer l'éjecteur de balles en position arrière

- Appuyer sur le bouton-poussoir (1) et maintenir enfoncé jusqu'à ce que l'éjecteur de balles soit déplacé vers l'arrière.

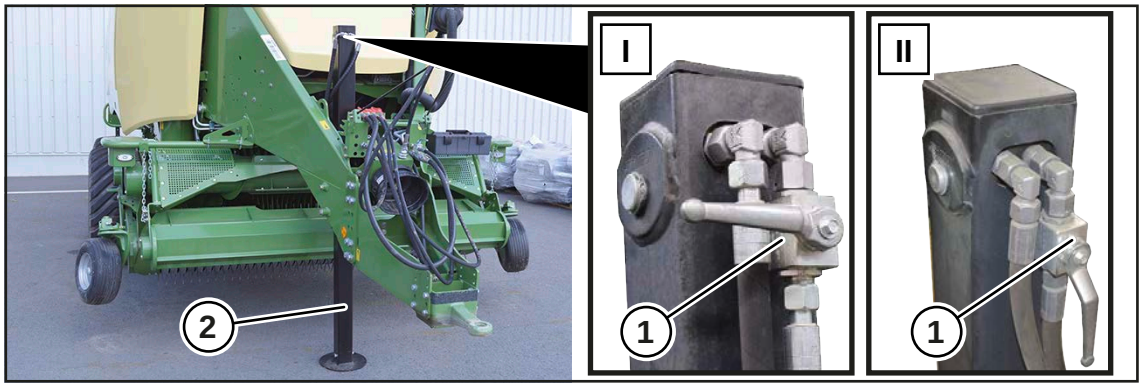
Déplacer l'éjecteur de balles en position avant

- Appuyer sur le bouton-poussoir (2) et maintenir enfoncé jusqu'à ce que l'éjecteur de balles soit déplacé vers l'avant.
- Déplacer l'éjecteur de balles vers l'arrière / l'avant jusqu'à ce que le canal de pressage soit vide.
- Une fois la grosse balle éjectée, déplacer l'éjecteur de balles vers l'avant.

9.14 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.



BPG000-110

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
✓ La machine est accouplée au tracteur, *voir Page 99*.
✓ Le robinet d'arrêt (1) est ouvert, position II.

Amener le pied d'appui en position d'appui

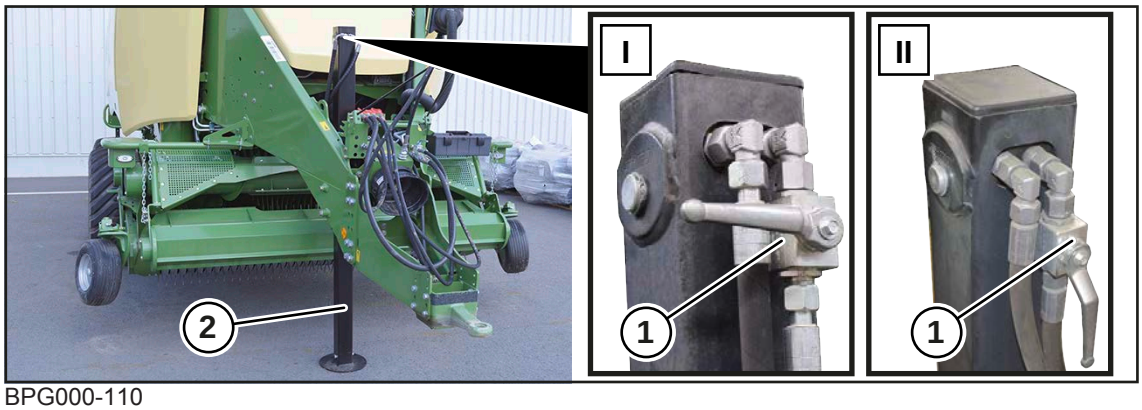
▶ Actionner l'appareil de commande à double effet ( ) jusqu'à ce que le pied d'appui (1) repose fermement sur le sol et que l'œillet d'attelage soit délesté.

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).

9.14.1 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 30*.

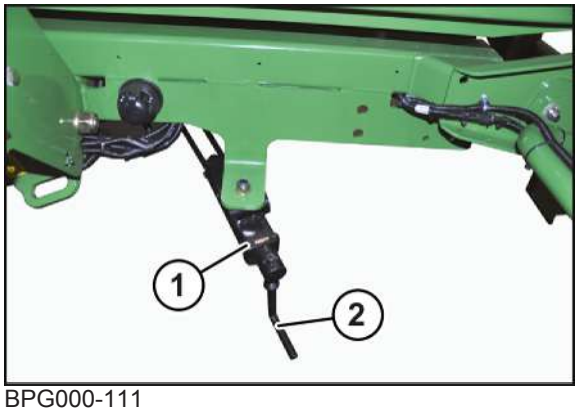
Bloquer

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

Débloquer

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

9.15 Desserrer / serrer le frein de blocage



BPG000-111

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.

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 135*.

9.16 Soulever / abaisser la montée

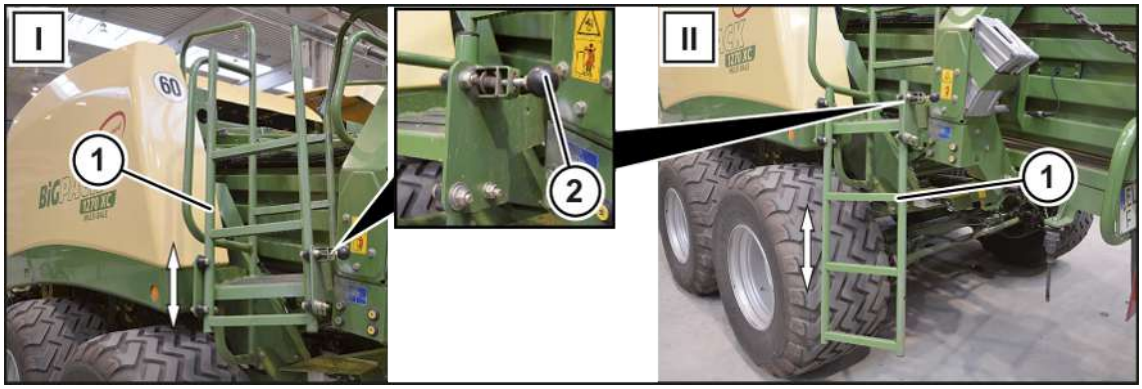
Sur la version avec « montée coulissante »

AVERTISSEMENT

Risque d'accident par surlargeur

Si la montée n'est pas poussée vers le haut lors des déplacements sur route ou du travail dans les champs, la machine présente une surlargeur. Cela peut provoquer des accidents et entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Lors des déplacements sur route ou du travail dans les champs, toujours glisser la montée vers le haut en position route (I) et bloquer avec le verrouillage.



BP000-146

I Position route II Position de montée / descente

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

Soulever

▶ Tirer sur le verrouillage (2) et soulever (I) la montée (1) jusqu'à ce que le verrouillage soit enclenché.

Abaisser

▶ Tirer sur le verrouillage (2) et abaisser (II) la montée (1) jusqu'à ce que le verrouillage soit enclenché.

9.17 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 134*.

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

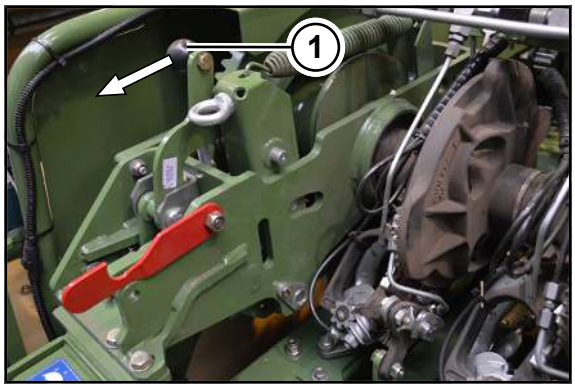
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ 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.

9.18 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 30*.

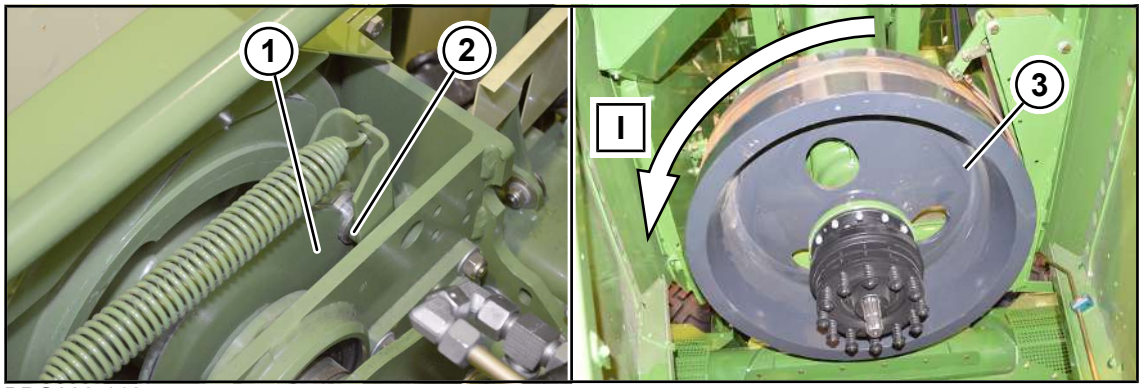
✓ La machine est dételée du tracteur.

Déclencher le processus de liage :

✓ L'arbre du noueur est débloqué,*voir Page 120*.

▶ Tirer le levier (1) en arrière pour déclencher le processus de liage.

9.19 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 30*.

✓ La machine est dételée du tracteur.

✓ Le processus de liage est déclenché, *voir Page 136*.

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.

9.20 Activer/désactiver les phares de travail

- ▶ Appuyer sur .
- ➡ Si les phares de travail sont activés, le symbole est affiché à l'écran.
- ➡ Si les phares de travail sont éteints, le symbole est affiché à l'écran.

Activation

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

Désactivation

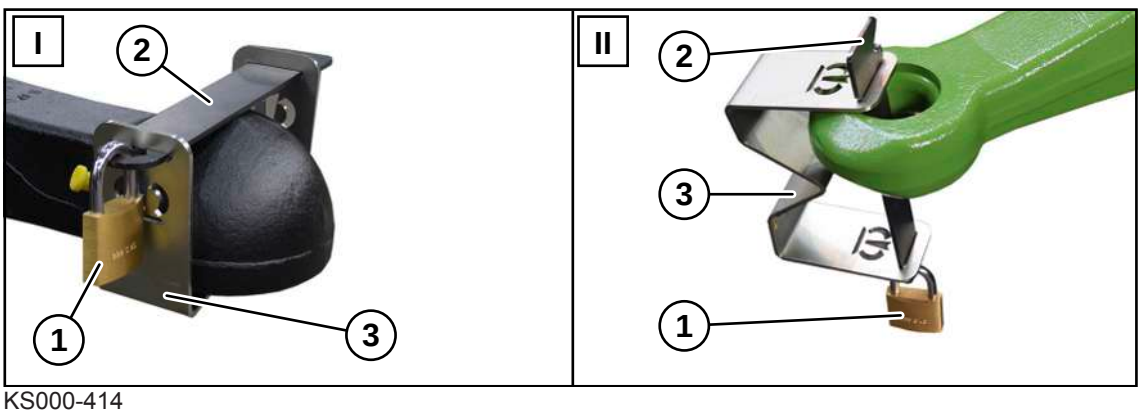
- ▶ Appuyer sur .
- ➡ L'affichage change de à .

9.21 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 229*.

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.

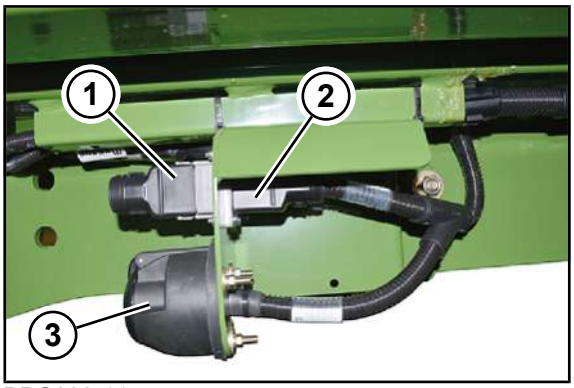
9.22 Fonctionnement de la machine sans rampe d'éjection des balles

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

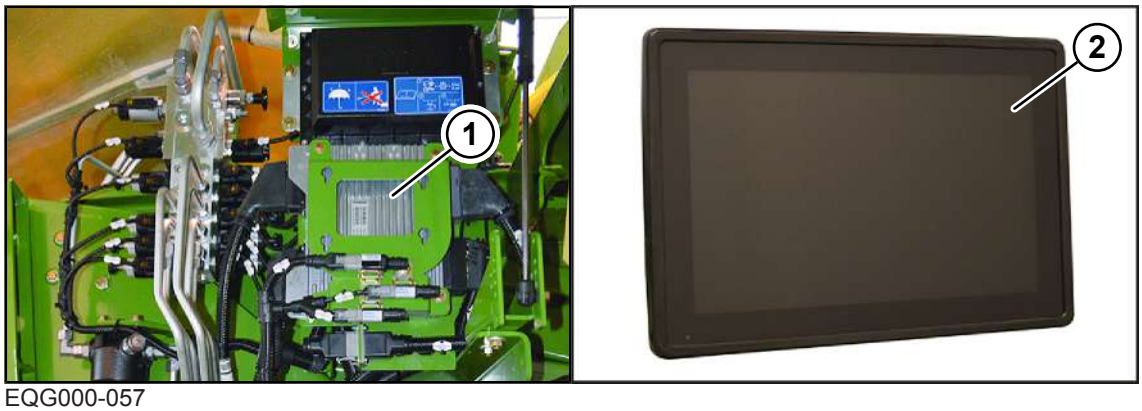
- ✓ La rampe d'éjection des balles est démontée.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- Raccorder la connexion (2) à la résistance terminale (1).

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 à gauche sur la machine sous le capot latéral.

L'ordinateur de tâches (1) se trouve à l'avant à gauche sur la machine, derrière la boîte à ficelle.

Fonctions de l'ordinateur de tâches (1) :

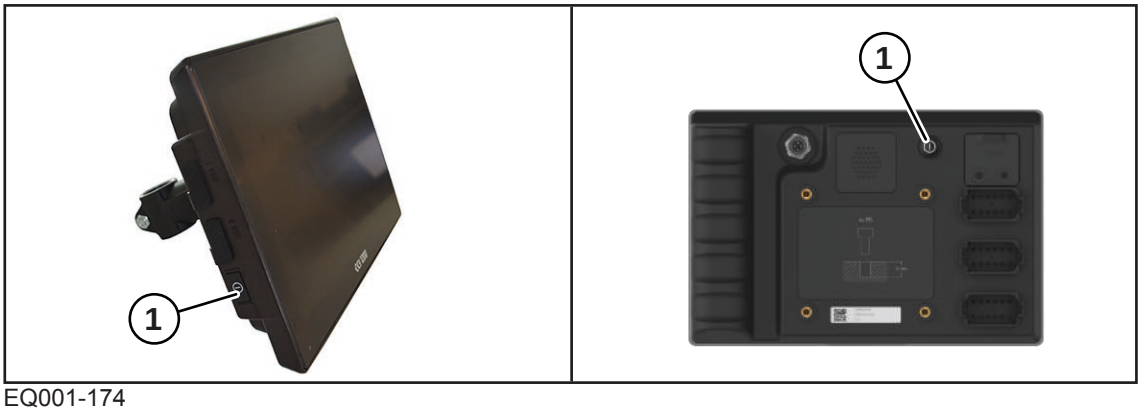
- La commande des actionneurs installés sur la machine.
- La transmission des messages de défaut.
- L'évaluation des capteurs.
- Le diagnostic des capteurs et des actionneurs.

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

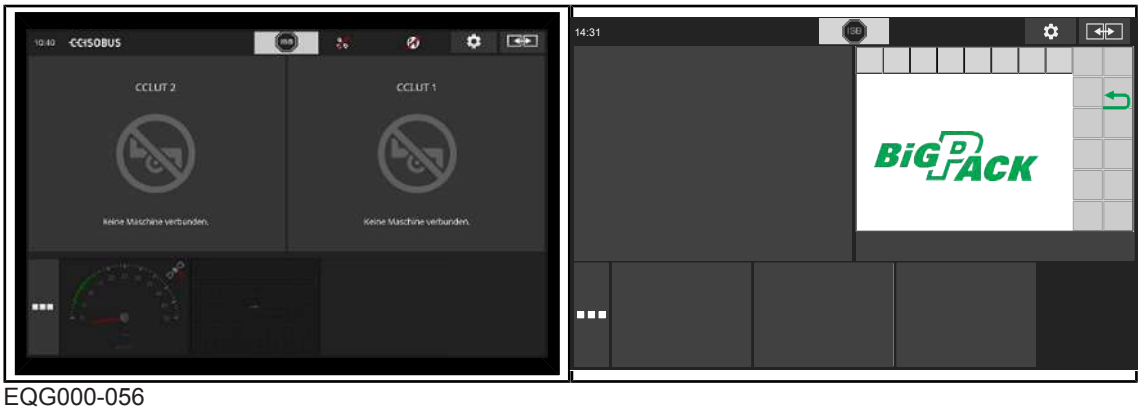
Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

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.

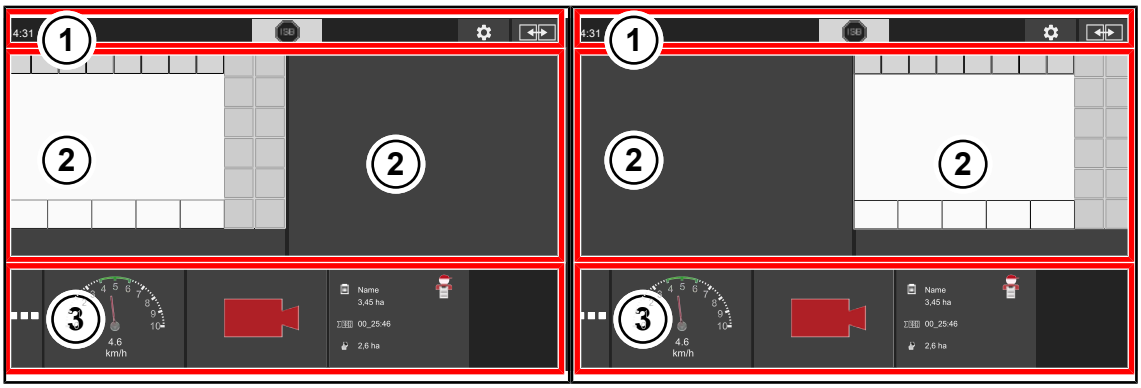
Mise hors service

- 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



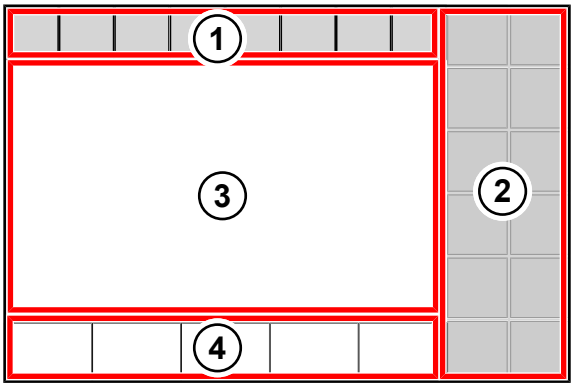
EQG000-058

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 148*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir Page 150*.

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 161*
- Écran(s) de base, *voir Page 160*
- Niveau de menu, *voir Page 166*

Barre d'info (4)

La barre d'info présente des informations sur l'écran de travail *voir Page 157*, et elle peut être configurée individuellement, *voir Page 208*.

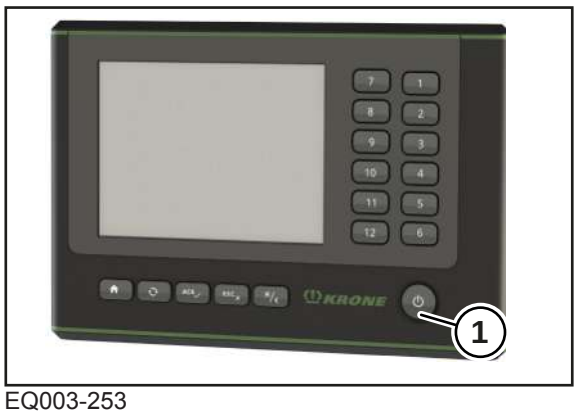
11 Terminal KRONE DS 500

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.

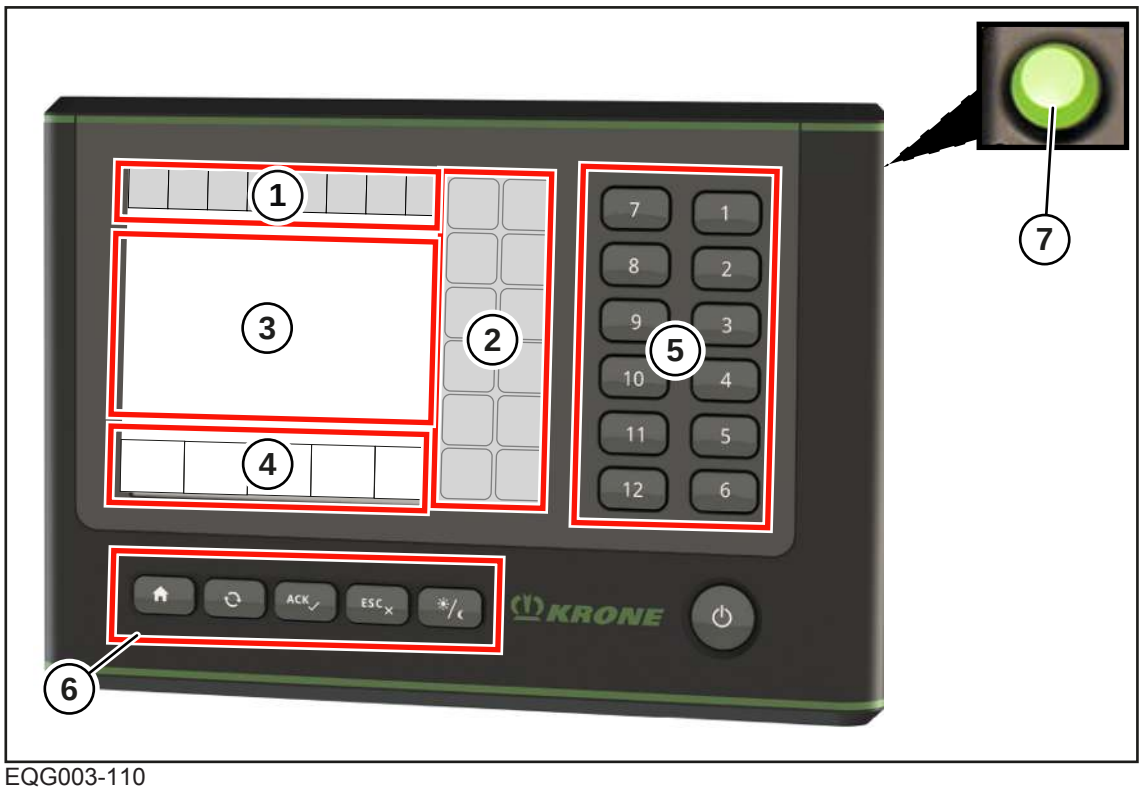
⇨ Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de conduite sur route après la mise en marche.

➡ Le terminal est prêt à fonctionner.

Mise hors service

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

11.3 Structure DS 500



EQG003-110

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

Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), *voir Page 148*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir Page 150*.

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 161*
- Écran(s) de base, *voir Page 160*
- Niveau de menu, *voir Page 166*

Barre d'info (4)

La barre d'info présente des informations sur l'écran de travail *voir Page 157*, et elle peut être configurée individuellement, *voir Page 208*.

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 293*.
- ▶ Si ceci n'est pas possible, contacter le service KRONE.

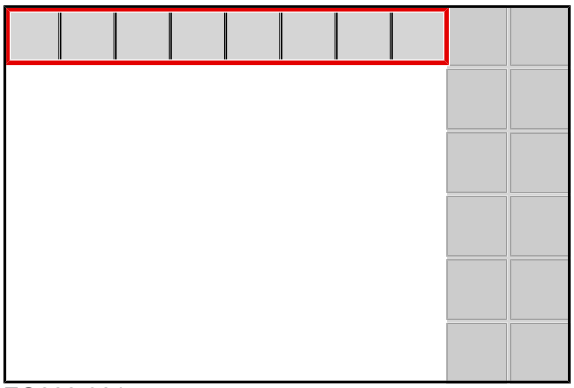
13.1 Ligne d'état

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

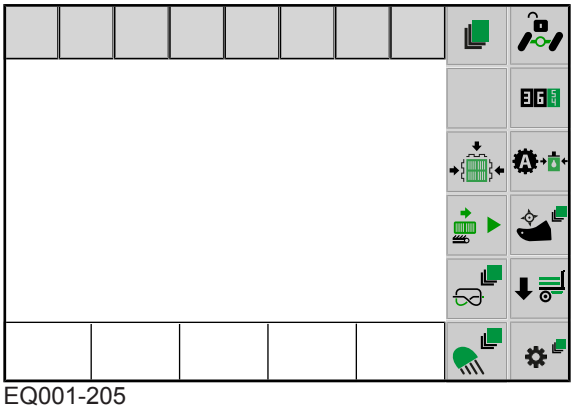
Des symboles qui sont représentés avec une nuance ( ) peuvent être sélectionnés. Si un symbole avec une nuance est sélectionné:

- 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 293*.
	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.

Symbole	Désignation	Explication
	Ouvrir le niveau de menu de la machine	*voir Page 166*
	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 165*
	Ouvrir les volets de pressage	*voir Page 165*
	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 166*
	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 167*
		Remettre la longueur de balle actuelle à zéro	Maintenir la touche enfoncée pendant 2 secondes. *voir Page 167*

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.
		Désactiver le phare de travail	*voir Page 162*
		Activer le phare de travail	*voir Page 163*
		Désactiver le gyrophare	• *voir Page 162*
		Activer le gyrophare	• *voir Page 162*

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 163*
	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 163*
	Appeler le compteur de détail	Le compteur de détail pour le compteur du client sélectionné est appelé. *voir Page 203*

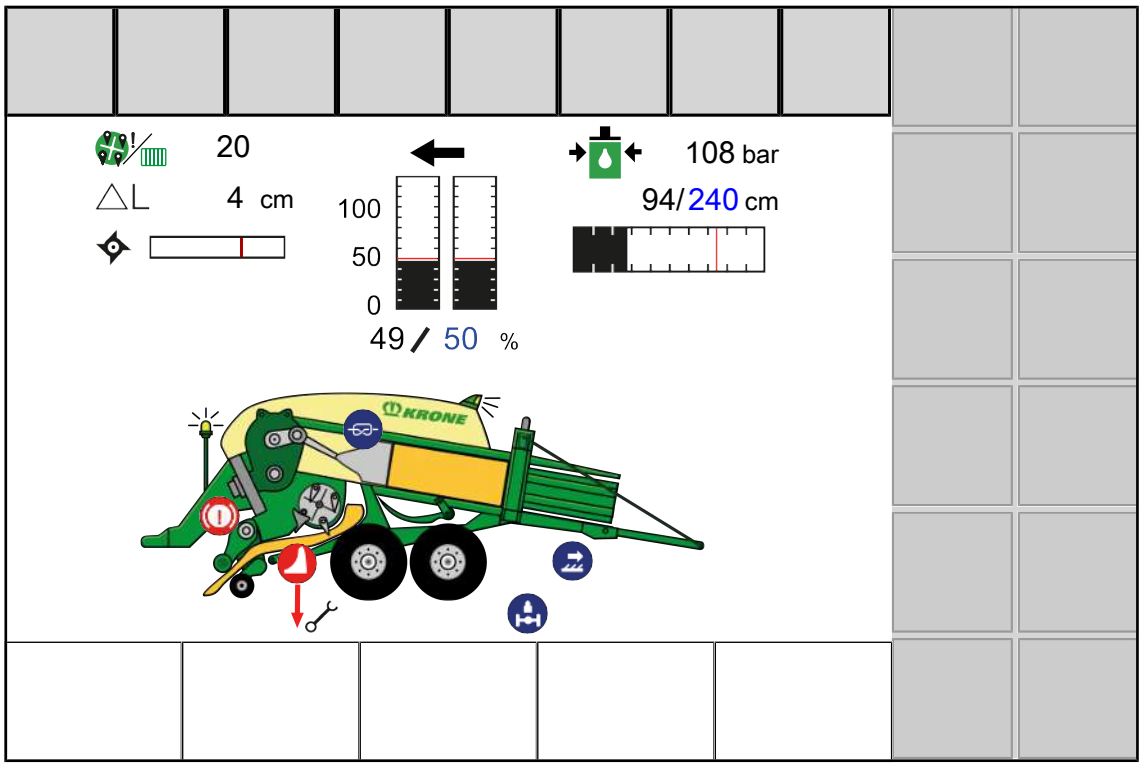
Symbole	Désignation	Explication
	Passer en mode automatique	La machine passe du mode manuel au mode automatique. *voir Page 162*
	Passer en mode manuel	La machine passe du mode automatique au mode manuel. *voir Page 162*
	Abaisser la rampe d'éjection des balles	*voir Page 166*
	Quitter l'écran de travail	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 167*
		Lever la cassette à couteaux	*voir Page 167*
		Abaisser la cassette à couteaux	*voir Page 168*
		Rentrer les couteaux	*voir Page 168*
		Sortir les couteaux	*voir Page 168*

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	

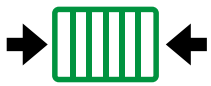
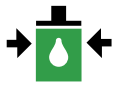
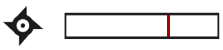
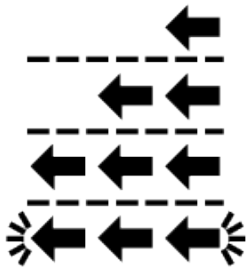
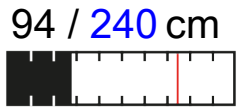
Symbole		Désignation	Explication
		Inversion engagement	✓ La vitesse de prise de force est supérieure/égale à 600 tr/min. ✓ L'engagement est arrêté. ✓ L'appareil de commande "Inversion engagement" est sous pression. • Si la position finale de l'engagement est atteinte, le système désactive l'inversion. • En cas de nouvel actionnement du processus d'inversion, le message de défaut "522096 " apparaît. Inverser - valeur limite supérieure dépassée (*voir Page 164*)
		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 165*
		Arrêter l'engagement	*voir Page 165*

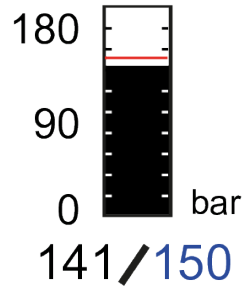
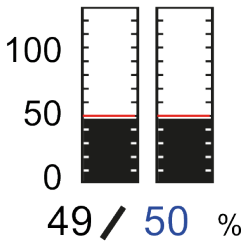
13.3 Affichages dans l'écran de base

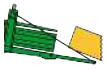


EQ001-043

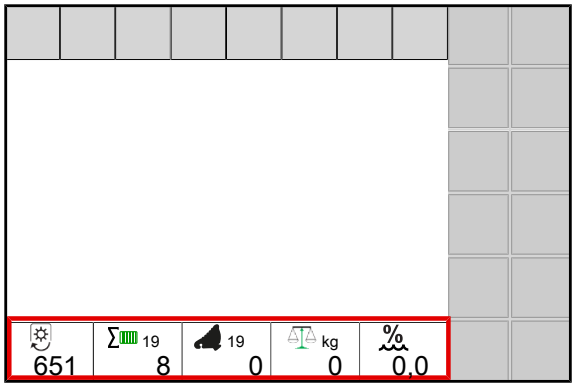
Les symboles disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les symboles représentés suivants ne sont pas toujours disponibles.

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	
	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 184*
	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 180*.
	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	

13.4 Affichage de la barre d'info

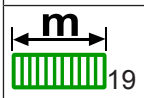


EQ001-049

INFORMATION

La barre d'info dans l'écran de travail est individuellement configurable, *voir Page 208*.

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

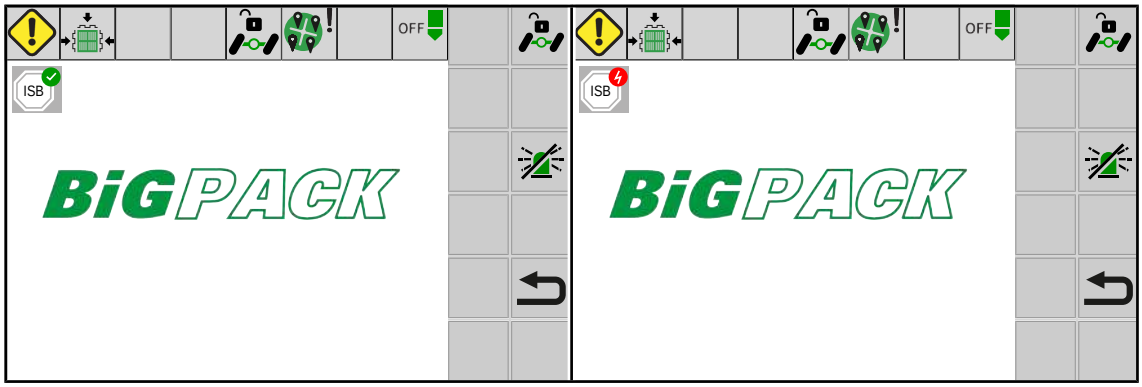
La touche de raccourci ISOBUS n'est pas un interrupteur d'arrêt d'urgence. En cas de confusion de la touche de raccourci ISOBUS avec un interrupteur d'arrêt d'urgence, il y a danger de mort.

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

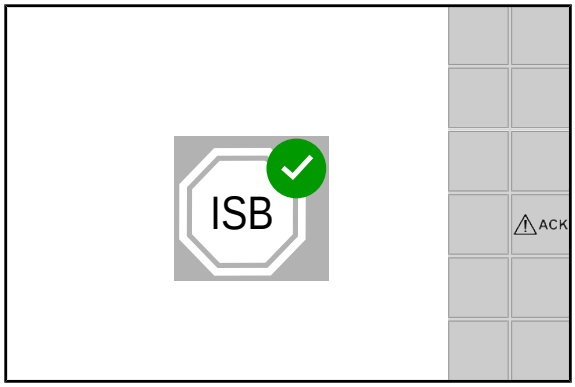
est affiché lors du démarrage du terminal.

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 :

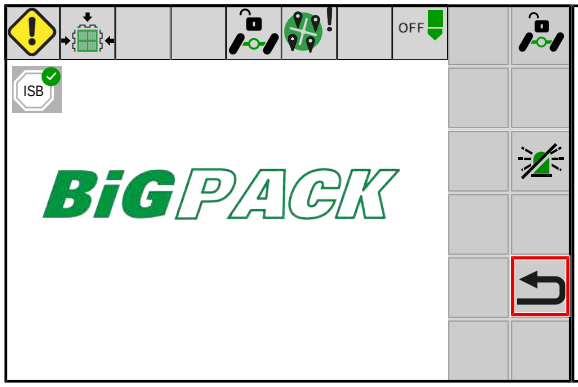
- Lever/abaisser la cassette à couteaux.
- Déplacer l'éjecteur de balles vers l'avant/l'arrière.
- L'éjecteur de balles automatique.
- Lever/abaisser la rampe d'éjection des balles.
- Passer en MultiBale.

Débloquer les fonctions de la machine

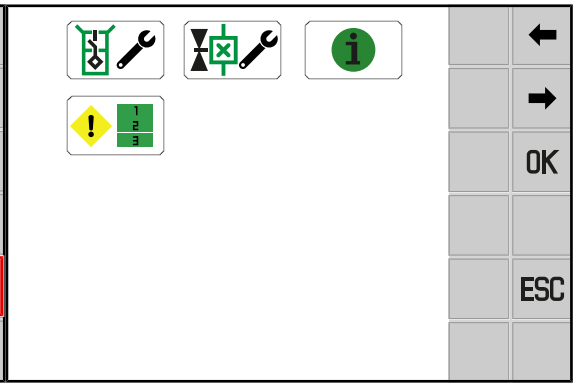
- ▶ Appuyer sur ACK.
- ➡ Le message ci-dessus disparaît à l'écran et toutes les fonctions de la machine sont à nouveau disponibles.

13.6 Appeler les écrans de base

Écran de circulation sur route



Exemple de menu



EQ000-011 / EQ001-080

De chaque menu

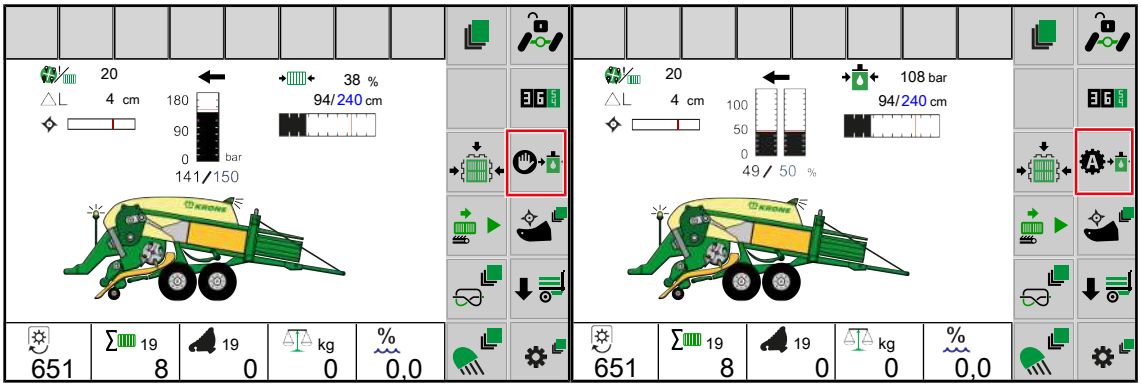
✓ Un menu est appelé.

▶ Actionner ESC longuement.

De l'écran de circulation sur route

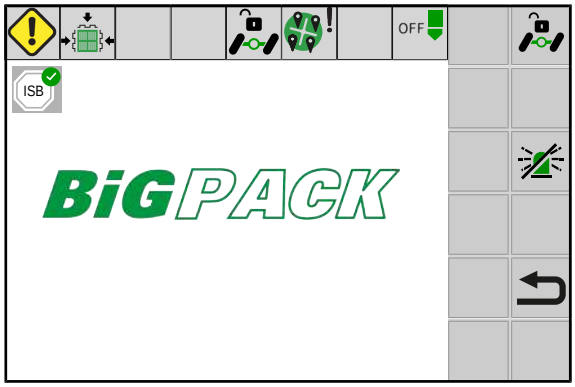
▶ Appuyer sur .

➡ 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/désactiver les phares de travail

▶ Appuyer sur .

➡ Si les phares de travail sont activés, le symbole est affiché à l'écran.

➡ Si les phares de travail sont éteints, le symbole est affiché à l'écran.

Activation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Désactivation

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

13.12 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 .

13.13 Commander l'assistance au démarrage/l'engagement

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.

13.13.1 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 .

13.13.2 Désactiver l'assistance au démarrage

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

➡ L'affichage change de à .

➡ L'assistance au démarrage est désactivée.

13.13.3 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 (P) en position neutre.

13.13.4 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 .

13.13.5 Arrêter l'engagement

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage passe de à .

13.14 Ouvrir/fermer les volets de pressage

Ouvrir

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

Fermer

▶ Appuyer sur .

➡ L'affichage change de à .

13.15 Abaisser la rampe d'éjection des balles

✓ Le verrouillage au niveau des volets de pressage est ouvert, *voir Page 127*.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! 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 (en particulier derrière la machine).

▶ Appuyer sur et maintenir enfoncé.

La rampe d'éjection des balles est levée/abaissée via les boutons-poussoirs externes, *voir Page 128*).

13.16 Éjecteur de balles automatique

▶ 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.

13.17 Appeler le menu « Compteurs/Compteur de détail »

▶ Appuyer sur .

➡ Le menu « Compteur de détail » est affiché, *voir Page 203*.

13.18 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.

13.19 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

.

13.19.1 Déclenchement du noueur

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

13.19.2 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.

13.20 Commander la cassette à couteaux/les couteaux

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

.

13.20.1 Lever la cassette à couteaux

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

13.20.2 Abaisser la cassette à couteaux

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

▶ Pour abaisser la cassette à couteaux, appuyer sur et maintenir enfoncé.

13.20.3 Rentrer les couteaux

✓ Le peigne à couteaux est nettoyé, *voir Page 256*.

▶ Appuyer sur .

⇨ Les symboles et sont affichés.

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

13.20.4 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 256*.

13.21 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 .

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

AVIS

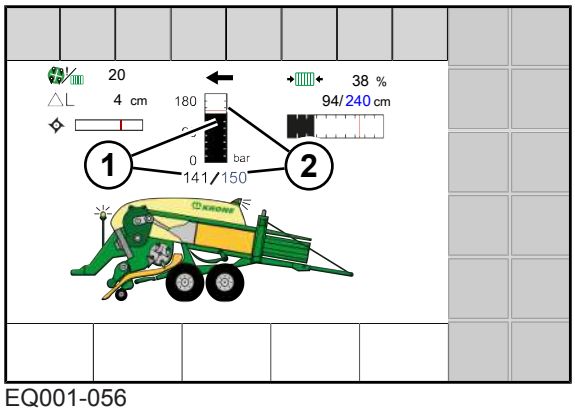
Si une pression de consigne des volets de pressage trop élevée est réglée, la machine peut être surchargée mécaniquement lors du pressage. Ceci pourrait endommager la machine.

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

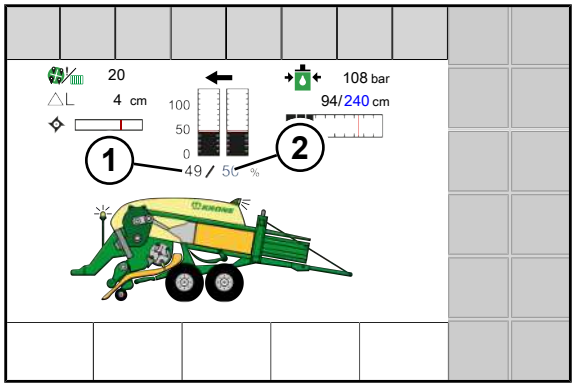
La valeur (2) et le marquage rouge dans la barre indicatrice = pression de consigne réglée des volets de pressage

Régler la pression de consigne des volets de pressage

- ✓ Le mode manuel est appelé, *voir Page 162*.
- ▶ Modifier la valeur, *voir Page 178*.

13.23 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

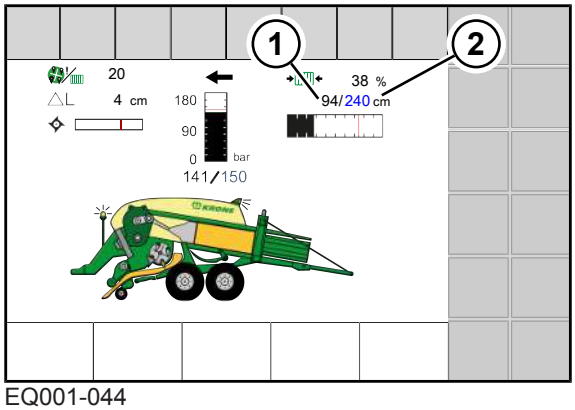
✓ Le mode automatique est appelé, *voir Page 162*.

▶ Modifier la valeur, *voir Page 178*.

13.24 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

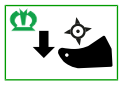
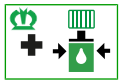
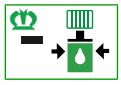
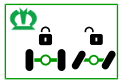
▶ Modifier la valeur, *voir Page 178*.

13.25 Commander la machine avec la manette

13.25.1 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.

13.25.2 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.

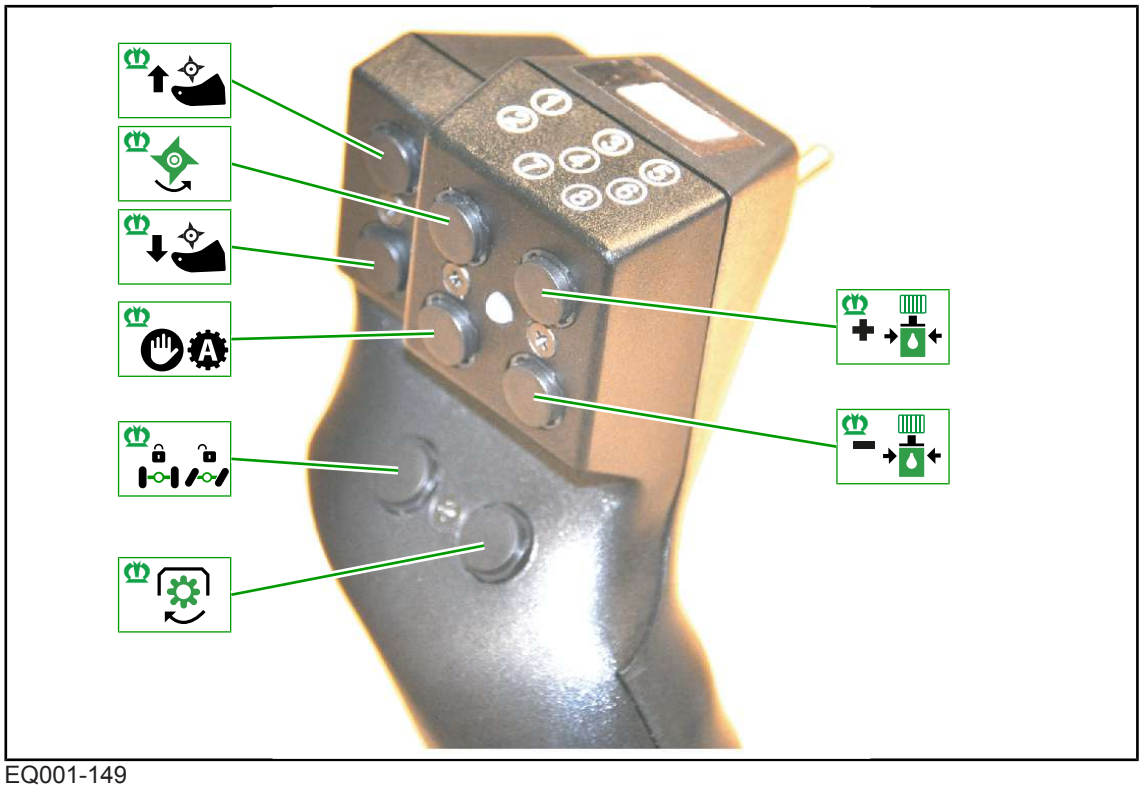
Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du terminal ou du tracteur utilisé.

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'un levier WTK

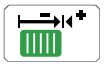


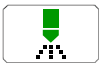
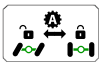
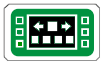
EQ001-149

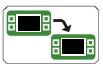
14 Terminal - Menus

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 179*
	1-1 	Valeur de correction de la longueur de balles, *voir Page 180*
	1-2	Signal du noueur, *voir Page 180*
	1-3	Contrôle du noueur, *voir Page 181*
	1-4	Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur, *voir Page 182*
	1-5	Temps de soufflage, *voir Page 183*
2		Sensibilité de l'indicateur de direction, *voir Page 184*
3		Lubrification centralisée, *voir Page 184*
4		Dispositif de pesage, *voir Page 185*
5		Mesure d'humidité, *voir Page 187*
	5-1	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, *voir Page 188*
	5-2	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, *voir Page 189*

Menu	Sous-menu	Désignation
6 		Installation d'ensilage externe, *voir Page 190*
8 		Essieu directeur auto-directionnel,*voir Page 191*
10		Cassette à couteaux, *voir Page 193*
	10-1	Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux, *voir Page 193*
	10-2	Calibrer la cassette à couteaux, *voir Page 194*
	10-3	Activer/désactiver la cassette à couteaux, *voir Page 198*
	10-4	Nettoyage manuel de la cassette à couteaux, *voir Page 198*
	10-5	Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux, *voir Page 199*
13		Compteurs, *voir Page 201*
	13-1	Compteur du client *voir Page 201*
	13-2	Compteur totalisateur, *voir Page 205*
14		ISOBUS, *voir Page 207*
	14-2	Diagnostic de la vitesse de conduite / du sens de la marche, *voir Page 208*
	14-3 	Configurer la fenêtre principale, *voir Page 208*

Menu	Sous-menu	Désignation
	14-4	Régler la couleur de fond, *voir Page 210*.
	14-5	KRONE SmartConnect,*voir Page 211*
	14-9 	Commutation entre les terminaux, *voir Page 211*
15		Réglages, *voir Page 212*
	15-1	Test des capteurs, *voir Page 213*
	15-2	Test des actionneurs, *voir Page 218*
	15-3	Information logiciel, *voir Page 222*
	15-4	Liste des défauts, *voir Page 222*

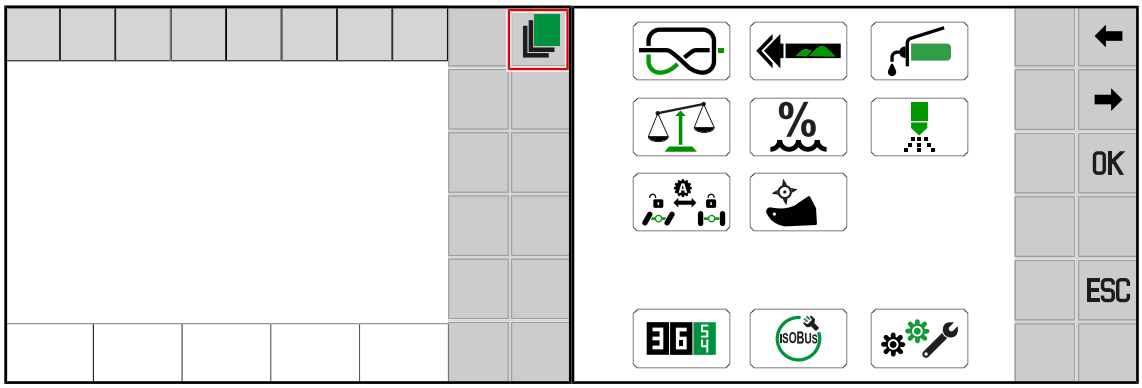
14.2 Symboles récurrents

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.
	Flèche vers la gauche	Déplacer vers la gauche pour sélectionner quelque chose.
	Disquette	Sauvegarder le réglage.

Symbole	Désignation	Explication
	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

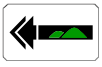
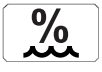
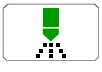
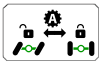


EQG000-049

▶ 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 179*
	Menu 2 « Sensibilité de l'indicateur de direction », *voir Page 184*
	Menu 3 « Lubrification centralisée », *voir Page 184*
	Menu 4 « Dispositif de pesage », *voir Page 185*
	Menu 5 « Mesure d'humidité », *voir Page 187*
	Menu 6 « Installation d'ensilage externe », *voir Page 190*
	Menu 8 « Essieu directeur auto-directionnel », *voir Page 191*

Symbole	Désignation
	Menu 10 « Mécanisme de coupe », *voir Page 193*
	Menu 13 « Compteurs », *voir Page 201*
	Menu 14 "ISOBUS", *voir Page 207*
	Menu 15 « Réglages », *voir Page 212*

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.

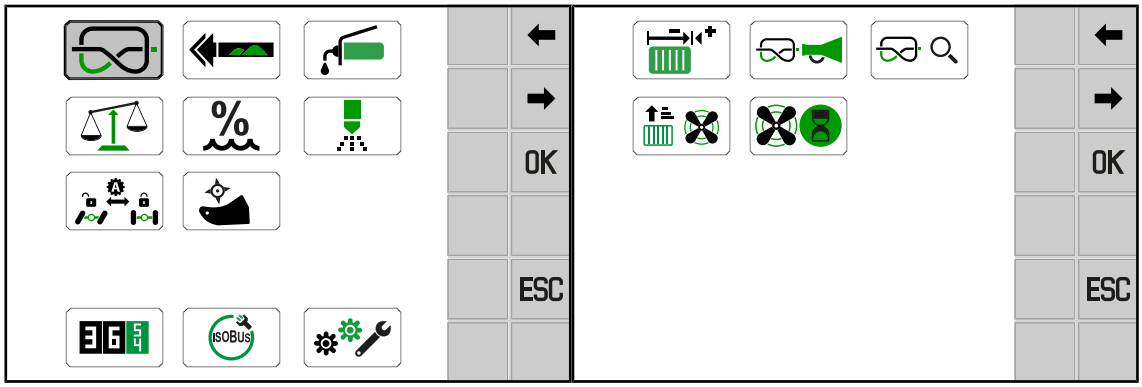
➡ Le réglage est enregistré et le masque de saisie se ferme.

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 .

14.7 Menu 1 « Noueur »

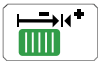


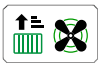
EQG000-050

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 176*.

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Noueur ».

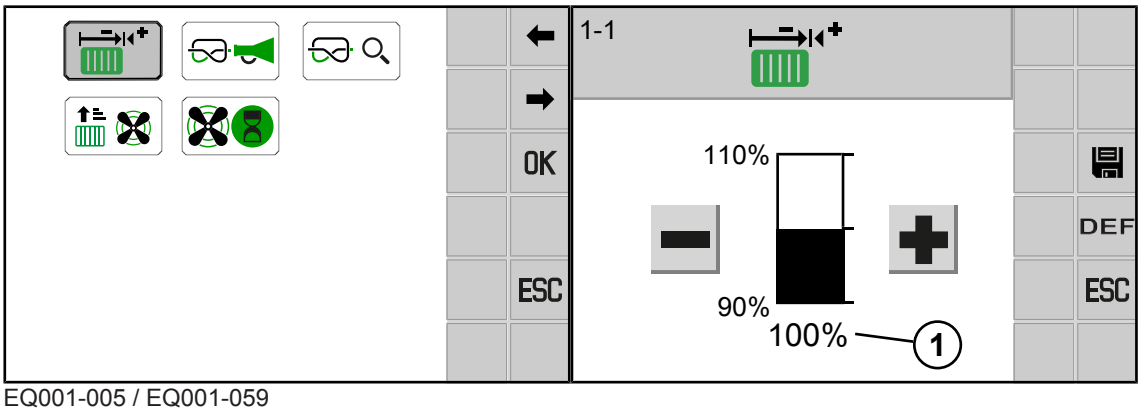
En fonction de l'équipement de la machine, le menu « Noueur » comprend les sous-menus suivants :

1		Noueur, *voir Page 179*
	1-1 	Valeur de correction de la longueur de balles, *voir Page 180*
	1-2	Signal du noueur, *voir Page 180*

	1-3	Contrôle du noueur, *voir Page 181*
	1-4 	Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur, *voir Page 182*
	1-5	Temps de soufflage, *voir Page 183*

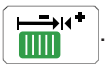
14.7.1 Menu 1-1 « Valeur de correction de longueur de balles »

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 179*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

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

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Zone d'affichage

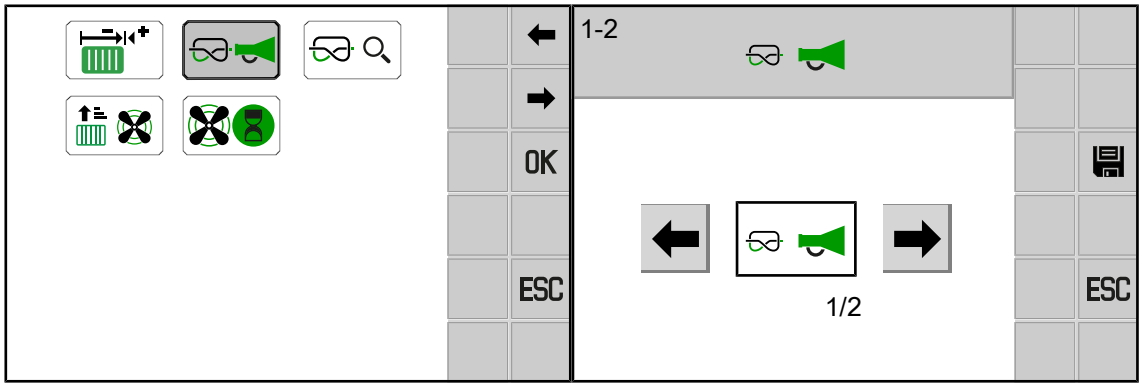
Pos.	Désignation	Explication
(1)	Valeur de correction pour la longueur de balles	• Plage de valeur réglable : 90 - 110 % • Si une valeur de correction de 110 % est par exemple réglée, alors la balle est 10 % plus longue. • Réglage en usine : 100 %

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 178*.

▶ 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 179*.

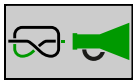
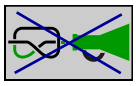
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Signal du noueur ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre deux modes :

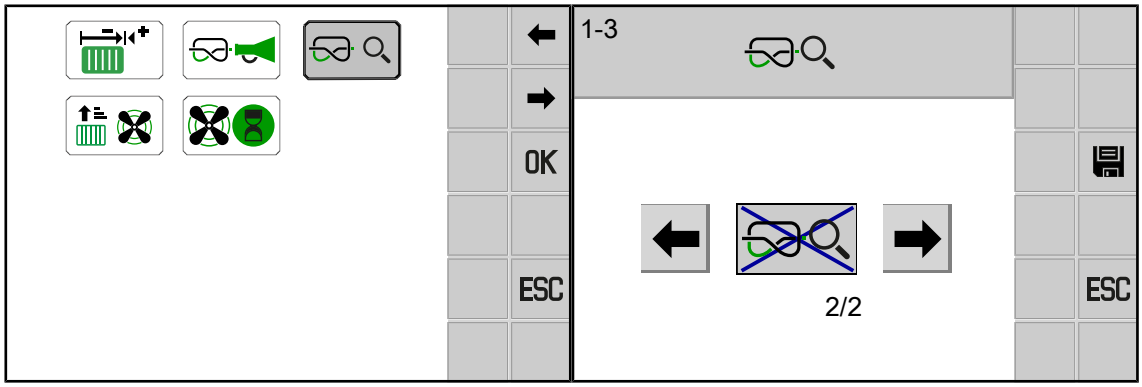
Symbole	Désignation	Explication
 Mode 1/2	Signal du noueur activé	Un signal sonore retentit lorsque le nœud a été exécuté avec succès.
 Mode 2/2	Signal du noueur désactivé	Aucun signal sonore ne retentit lorsque le nœud a été exécuté avec succès.

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 179*.

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 179*.

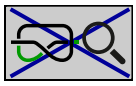
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Contrôle du noueur ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre deux modes :

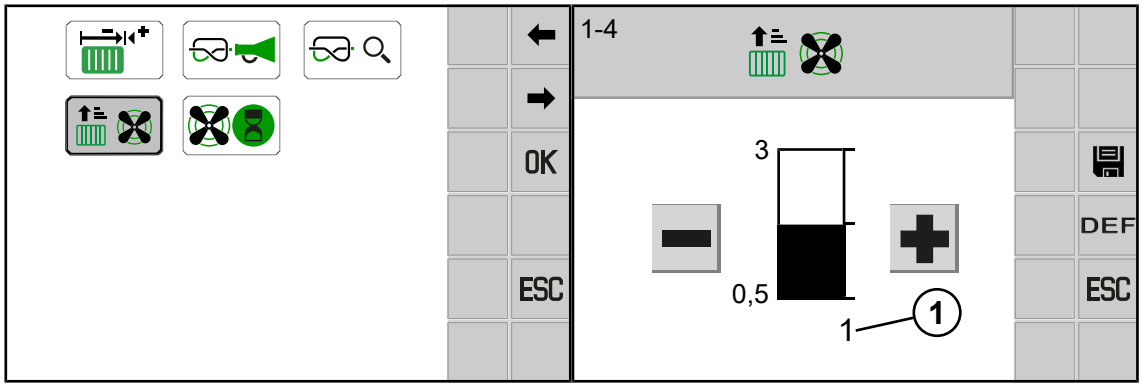
Symbole	Désignation	Explication
Mode 1/2	Contrôle du noueur activé	Les ficelles de dessus sont surveillées individuellement.
 Mode 2/2	Contrôle du noueur désactivé	Les ficelles de dessus ne sont pas surveillées.

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 179*.

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 179*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Zone d'affichage

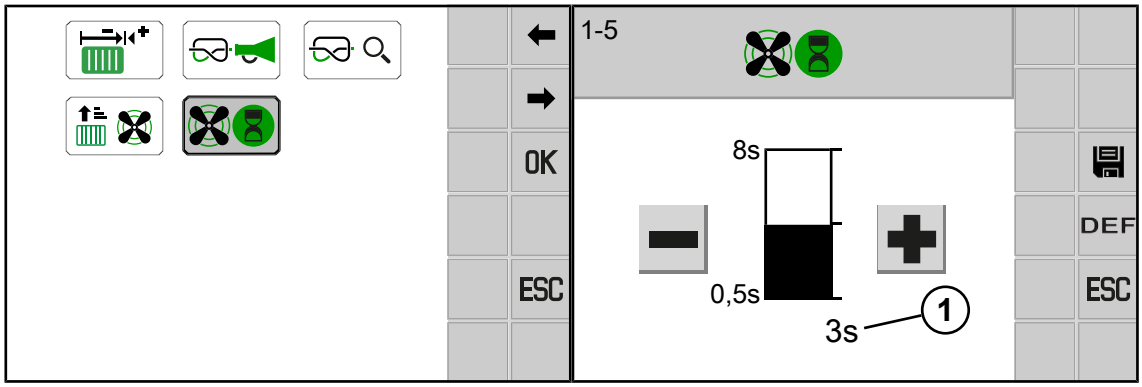
Pos.	Désignation	Explication
(1)	Nombre de balles	• Plage de valeur réglable : 0,5 - 3 balles • En cas de réglage sur 0,5, les noueurs sont soumis au soufflage à la moitié de la balle et à la fin de la balle.

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 178*.

▶ 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 179*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Temps de soufflage ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

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 182*.

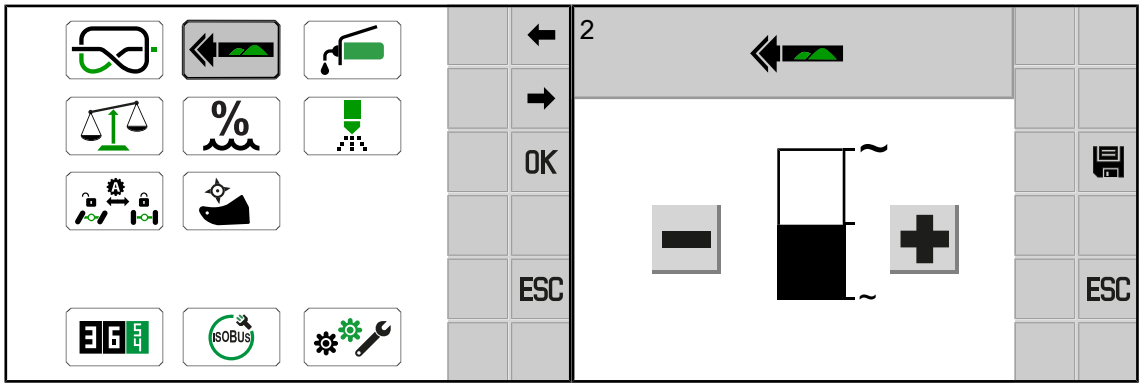
▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 178*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

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 176*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Sensibilité de l'indicateur de direction ».

Régler la sensibilité

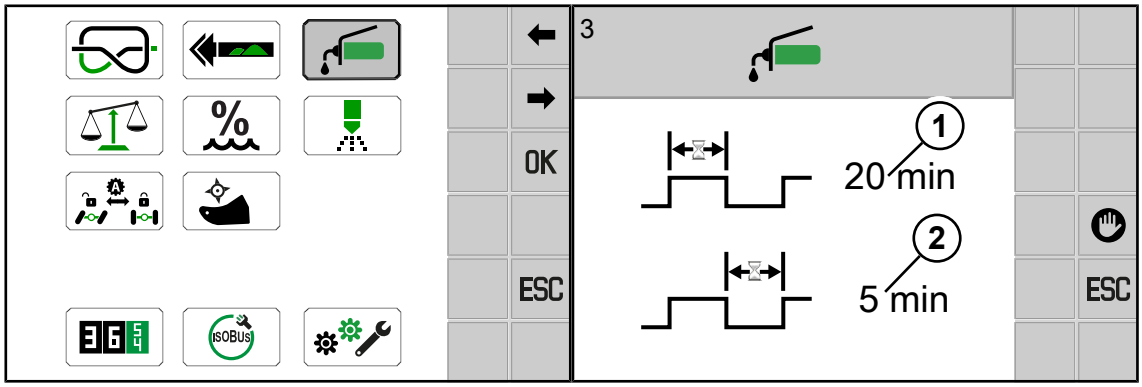
▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 178*.

▶ 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 176*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Lubrification centralisée ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

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 manuellement	La lubrification centralisée est désactivée.

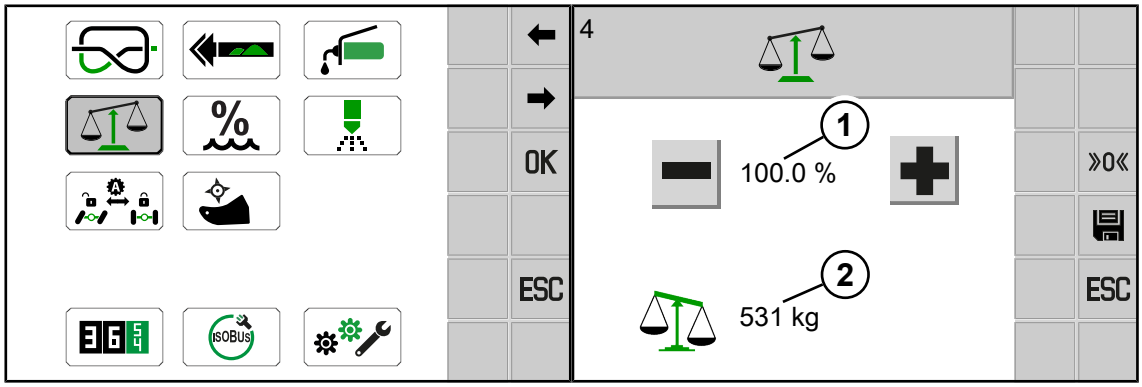
Déclencher la lubrification intermédiaire

▶ 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 176*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu "Dispositif de pesage".

Symboles récurrents *voir Page 175*.

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 30*.

Contrôler

▶ Remettre le dispositif de pesage à zéro, *voir Page 187*.

▶ 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 127*.

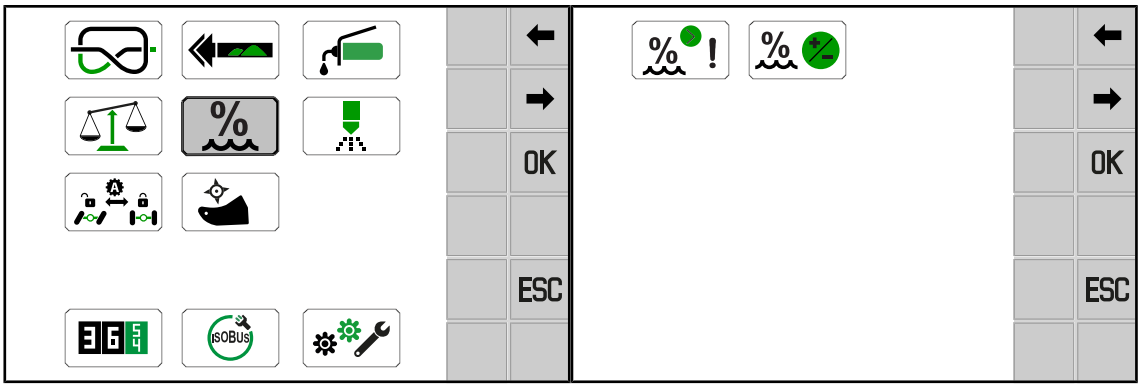
✓ Aucune balle (poids) ne se trouve sur la rampe d'éjection.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Pour remettre le dispositif de pesage à zéro, appuyer sur »0« .

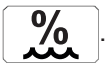
⇨ Le symbole est affiché brièvement et le capteur d'accélération est calibré.

14.11 Menu 5 « Mesure de l'humidité »



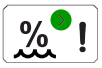
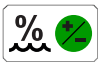
EQG000-068

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 176*.

▶ 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 :

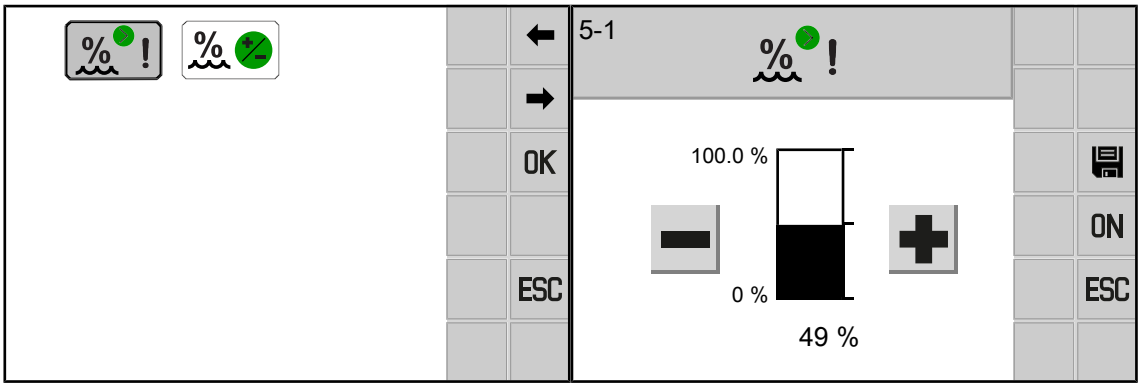
5		Mesure d'humidité, *voir Page 187*
	5-1 	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, *voir Page 188*
	5-2 	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, *voir Page 189*

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 297*. 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 187*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Message de défaut pour mesure d'humidité ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Régler la valeur pour l'affichage

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 178*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

Activer/désactiver le message de défaut

▶ Pour désactiver le message de défaut, appuyer sur ON.

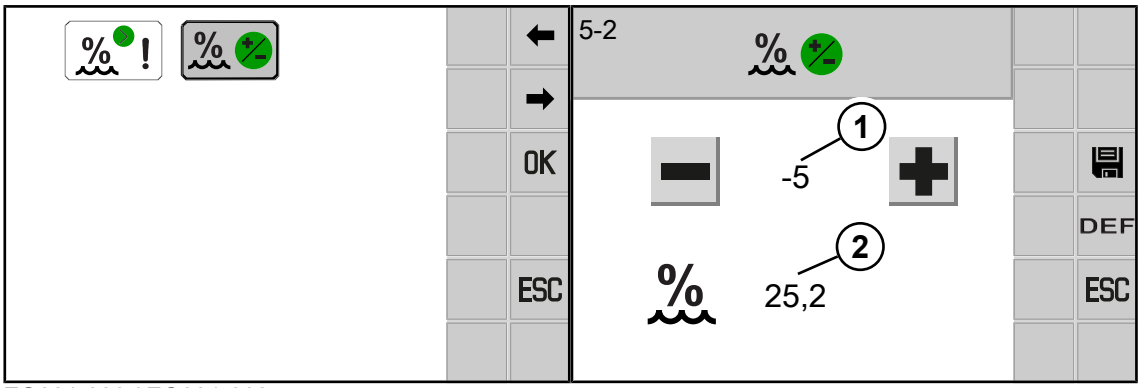
➡ L'affichage sur la touche change de ON à OFF.

▶ 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 187*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur %.

➡ L'écran affiche le menu « Valeur de correction pour mesure d'humidité ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

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.

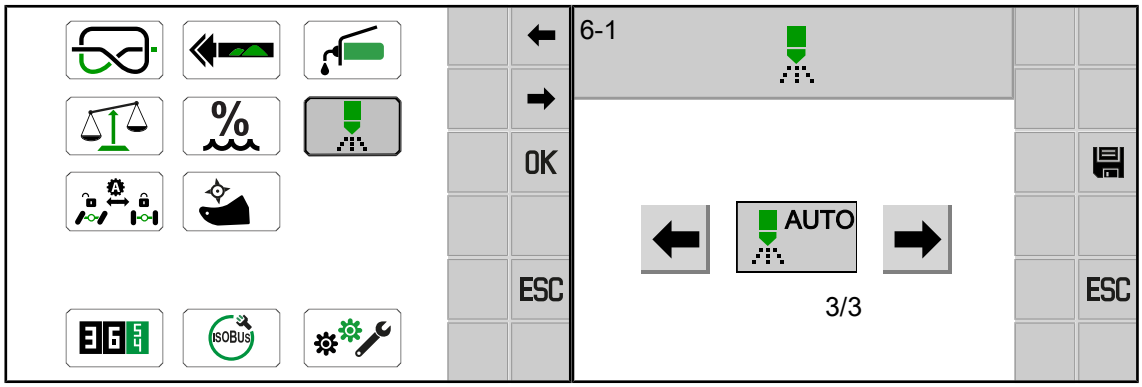
➡ Si la valeur mesurée correspond à la valeur (2) affichée à l'écran, la mesure d'humidité est réglée correctement.

➡ 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

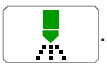
- ▶ Appuyer sur ou jusqu'à ce que la valeur (1) corresponde à la valeur mesurée.
- ▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.
- ➡ Le symbole est affiché brièvement.
- ➡ La valeur est enregistrée.

14.12 Menu 6 « Installation d'ensilage externe »



EQG000-069

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 176*.

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .
- ➡ L'écran affiche le menu « Installation d'ensilage externe ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

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.

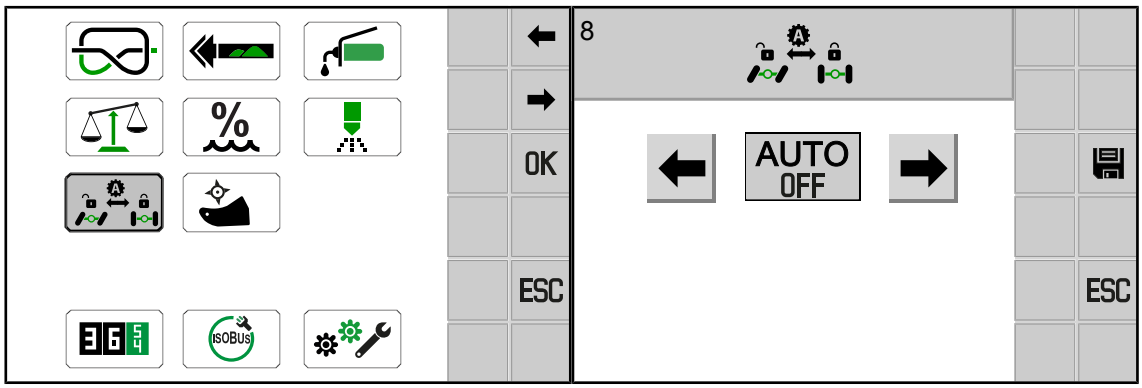
Modifier le mode

- ▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 179*.

14.13 Menu 8 « Essieu directeur auto-directionnel »

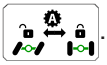
Dans ce menu, il est possible de régler si l'essieu directeur auto-directionnel doit être automatiquement bloqué/débloqué par le système en marche avant et, si oui, à partir de quelle vitesse.

✓ La machine présente la version « Confort 1.0 ».
✓ 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 176*.

▶ Pour ouvrir le menu. Appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Essieu orientable auto-directionnel. ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

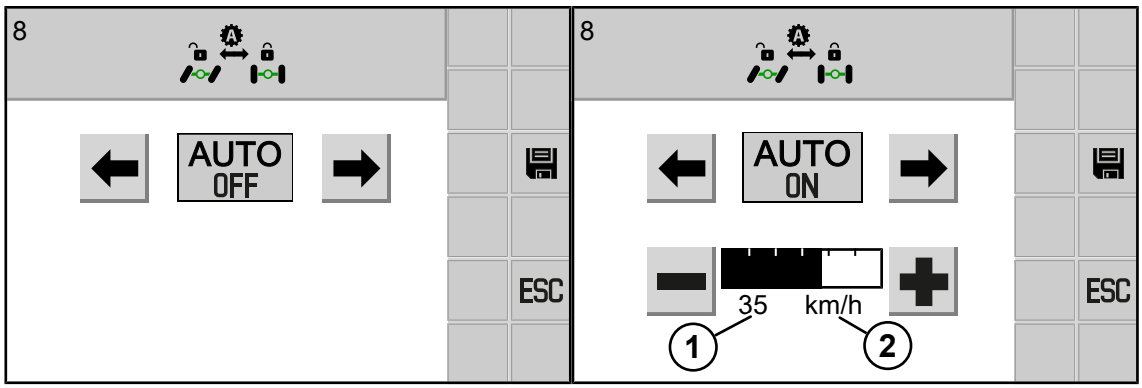
Vous avez le choix entre deux modes.

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 192*.

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 179*.

14.13.1 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

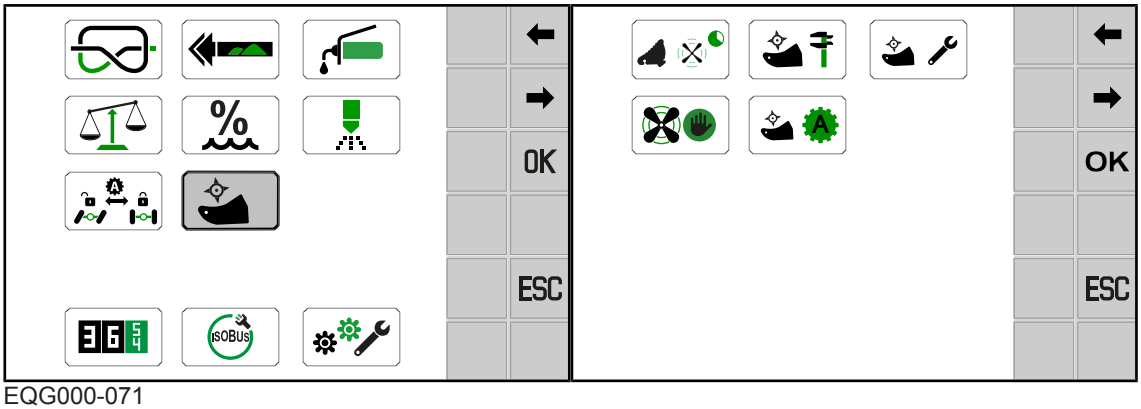
✓ Le mode AUTO ON est sélectionné.

▶ 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.

14.14 Menu 10 « Cassette à couteaux »



EQG000-071

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 176*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

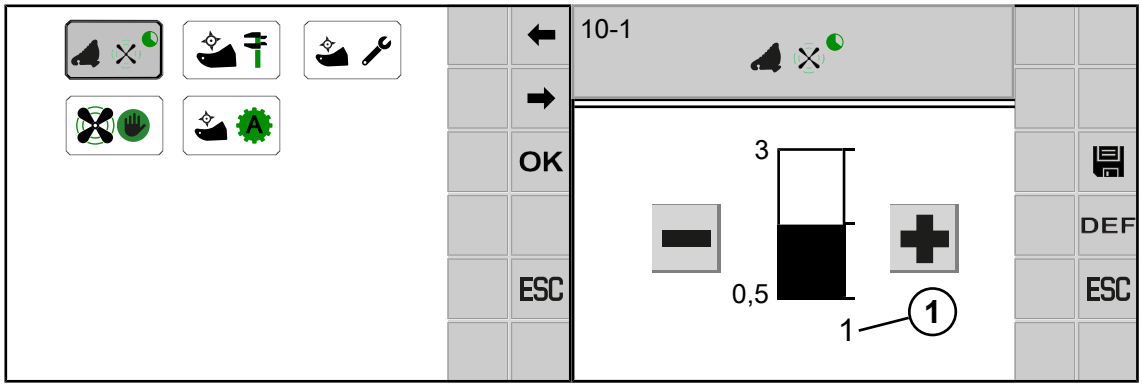
➡ L'écran affiche le menu « Cassette à couteaux ».

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

10		Cassette à couteaux, *voir Page 193*
	10-1	Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux, *voir Page 193*
	10-2	Calibrer la cassette à couteaux, *voir Page 194*
	10-3	Activer/désactiver la cassette à couteaux, *voir Page 198*
	10-4	Nettoyage manuel de la cassette à couteaux, *voir Page 198*
	10-5	Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux, *voir Page 199*

14.14.1 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 193*.

▶ 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 175*.

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 178*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

14.14.2 Menu 10-2 "Calibrer la cassette à couteaux"

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par l'utilisation inappropriée du menu « Calibrer la cassette à couteaux »

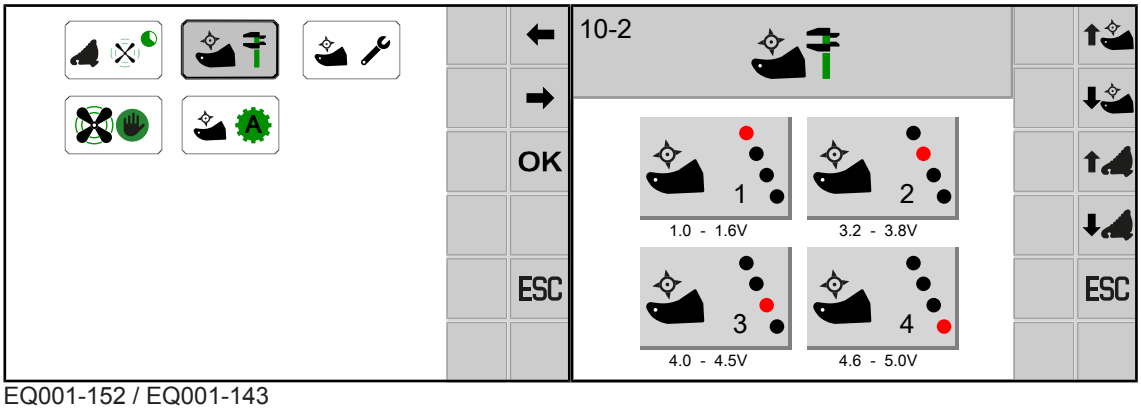
Le calibrage de la cassette à couteaux s'effectue pendant que le moteur du tracteur est en marche et **sans interrogation de sécurité**. La fonction sélectionnée ( ) est immédiatement exécutée **(même avec la cassette à couteaux retirée)**. Cela peut entraîner de graves blessures.

✓ 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

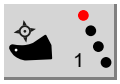
✓ Le menu 10 « Cassette à couteaux » est appelé, *voir Page 193*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Calibrer la cassette à couteaux ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Zone d'affichage

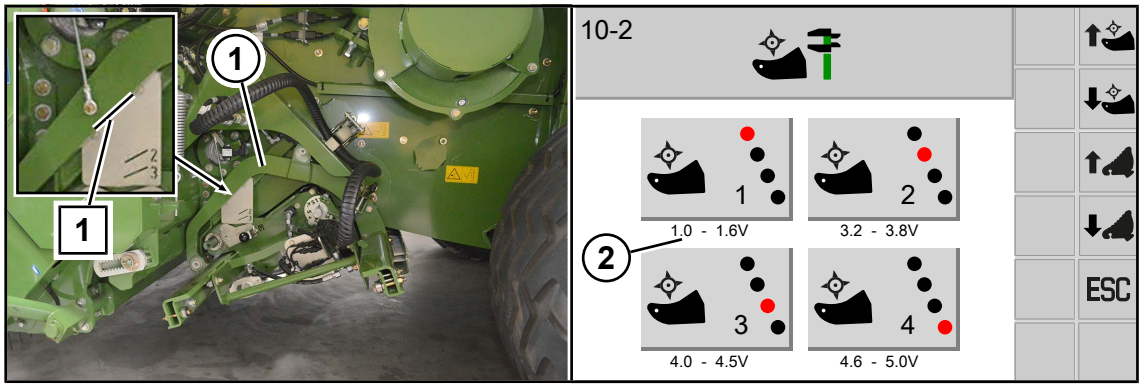
Symbole	Désignation	Explication
	Position 1	Position de travail
	Position 2	Position de corps étrangers
	Position 3	Position de maintenance
	Position 4	Position la plus basse de la cassette à couteaux

✓ La machine est parquée à l'horizontale sur un sol porteur et plat.

✓ La machine est immobilisée et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Démarrer le moteur du tracteur.

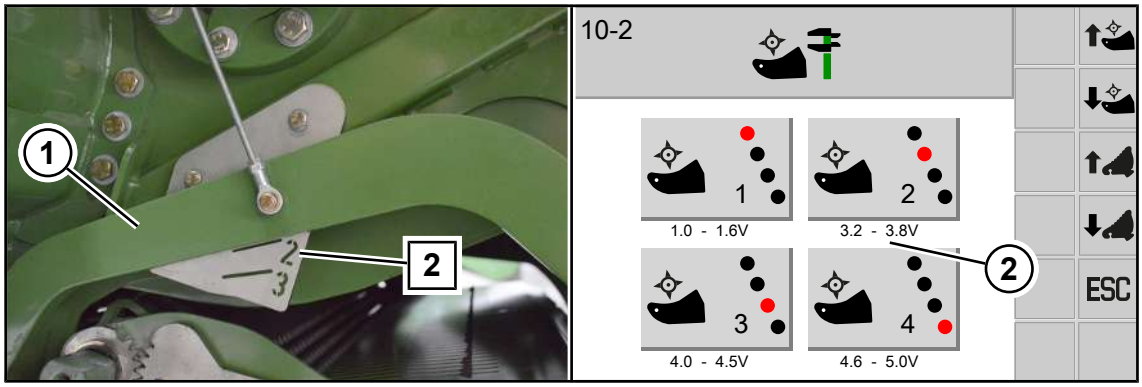
Amener la cassette à couteaux en position de travail (position 1)



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.

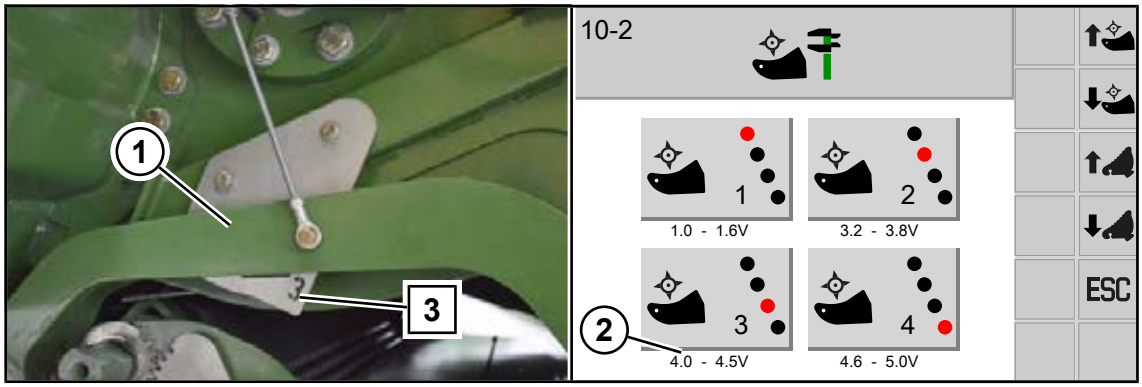
Amener la cassette à couteaux en position de corps étrangers (position 2)



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.

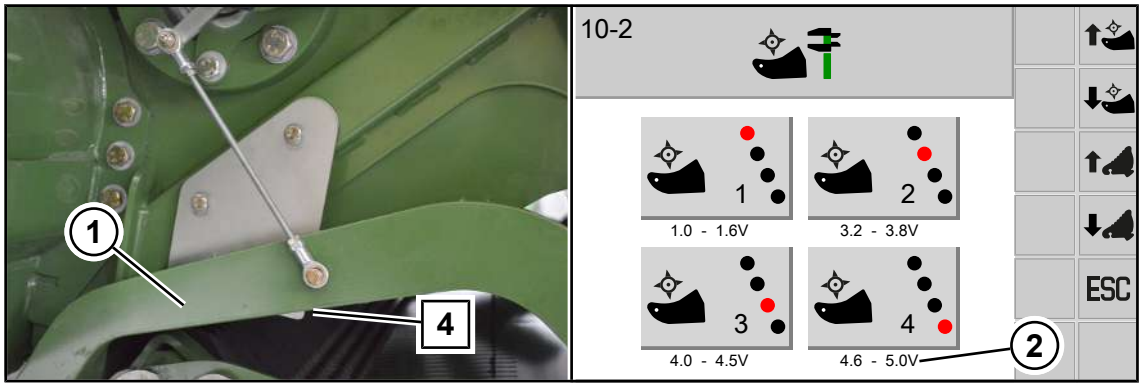
Amener la cassette à couteaux en position de maintenance (position 3)



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 .

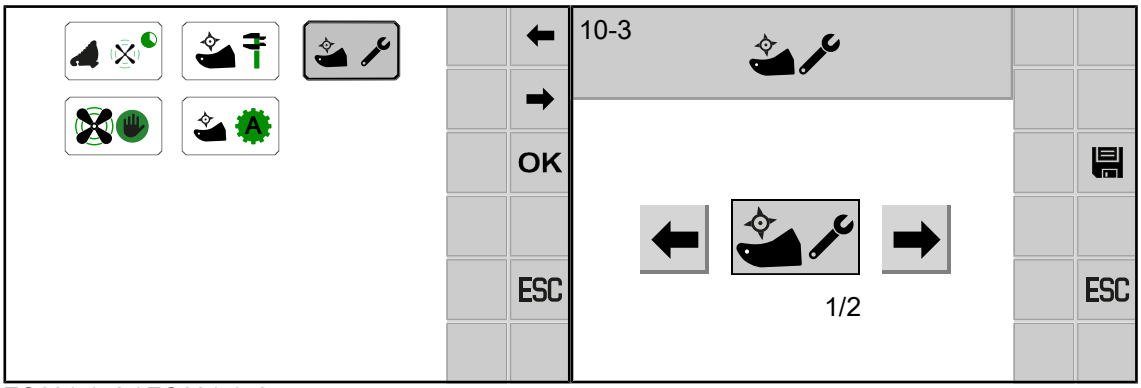
⇨ Le symbole s'affiche brièvement sur la ligne supérieure.

▶ Après le calibrage, soulever la cassette à couteaux dans la position de travail.

14.14.3 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 193*.

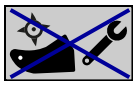
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu "Activer/désactiver la cassette à couteaux".

Symboles récurrents *voir Page 175*.

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.

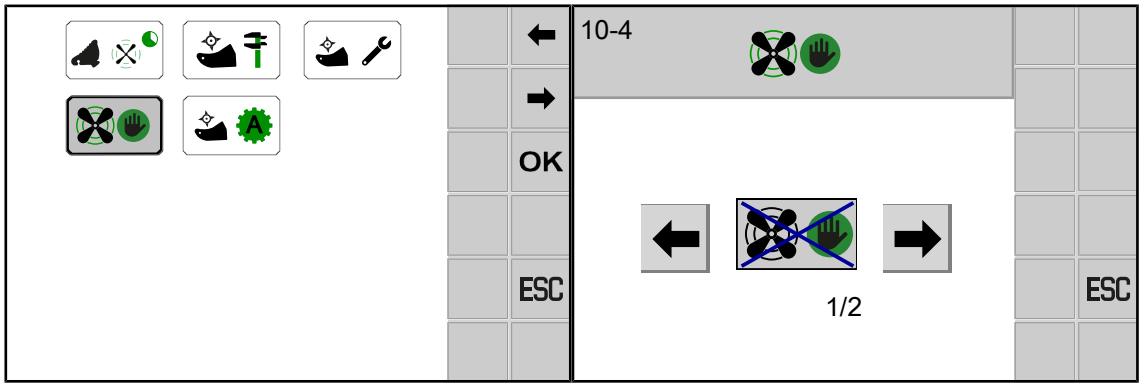
Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 179*.

14.14.4 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 52*) et pour le côté droit, utiliser le raccord d'air comprimé sous la boîte à ficelle (*voir Page 52*).

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 193*.

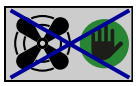
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Nettoyage manuel de la cassette à couteaux ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

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 52*) est désactivé. **Côté droit de la machine** Le raccord d'air comprimé sous la boîte à ficelle (*voir Page 52*) 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 52*) est activé. **Côté droit de la machine** Le raccord d'air comprimé sous la boîte à ficelle (*voir Page 52*) est activé.

Modifier le mode

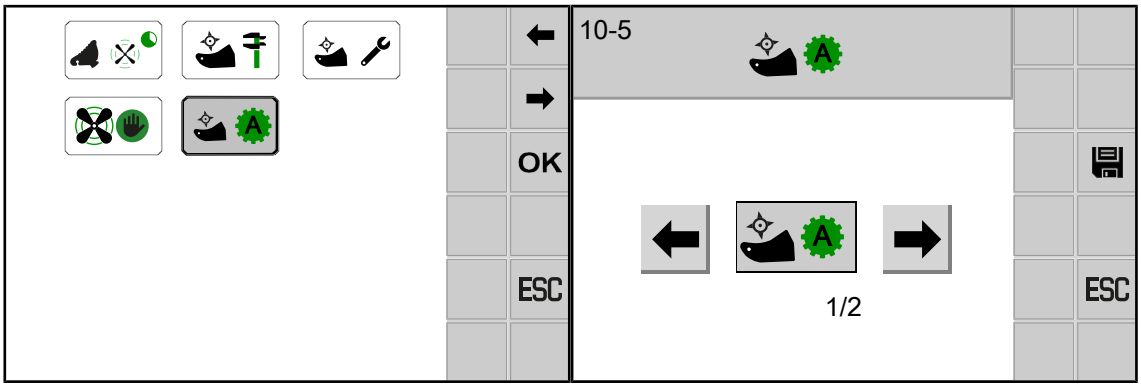
▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 179*.

14.14.5 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 193*.

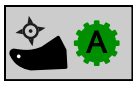
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Zone d'affichage

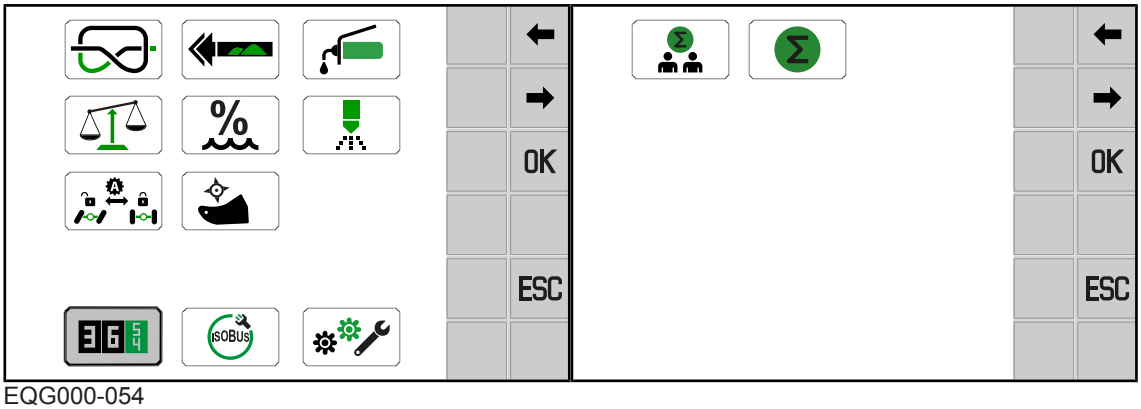
Vous avez le choix entre 2 modes :

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 179*.

14.15 Menu 13 « Compteurs »



EQG000-054

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 176*.

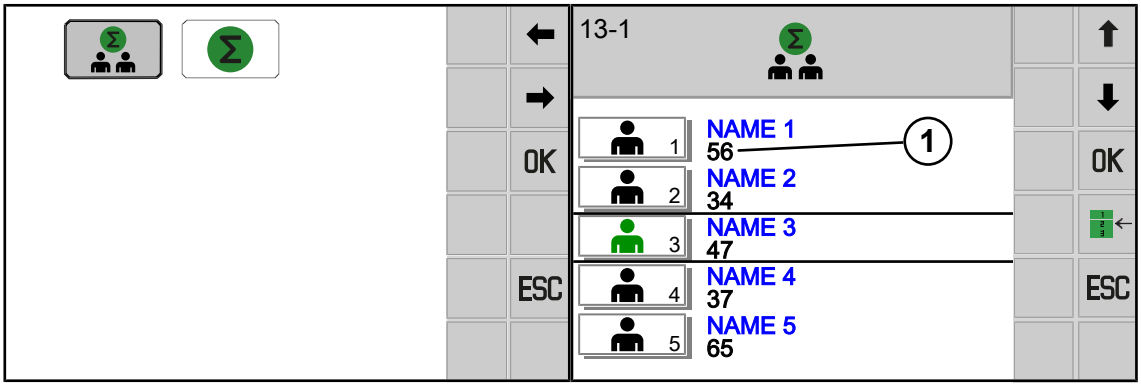
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ 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 201*
	Menu 13-2 « Compteur totalisateur », *voir Page 205*

14.15.1 Menu 13-1 « Compteur du client »



EQ001-008 / EQ001-070

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir Page 201*.

▶ 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 203*.
(1)	Compteur « Total des balles »	• Correspond à la valeur du compteur « Total des balles » dans le compteur détaillé, *voir Page 203*.

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Symbole	Désignation	Explication
	Afficher le compteur détaillé	Des informations de compteur sont affichées pour le compteur du client sélectionné.

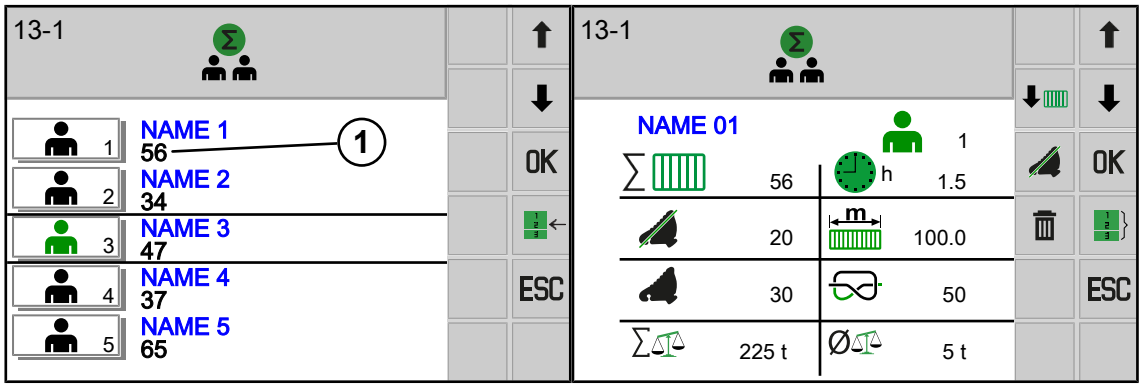
Modifier le nom d'un compteur client

- ▶ 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.

14.15.1.1 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.

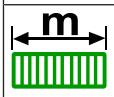
▶ Appuyer sur pour revenir au compteur du client.

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 201*.
	Compteur « Total des balles »	Nombre total des balles
	Compteur « Balles non coupées »	**Sur la version avec « mécanisme de coupe » :** Nombre de balles non coupées

Symbole	Désignation	Explication
	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).
	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 »

Modifier le compteur « Balles coupées »

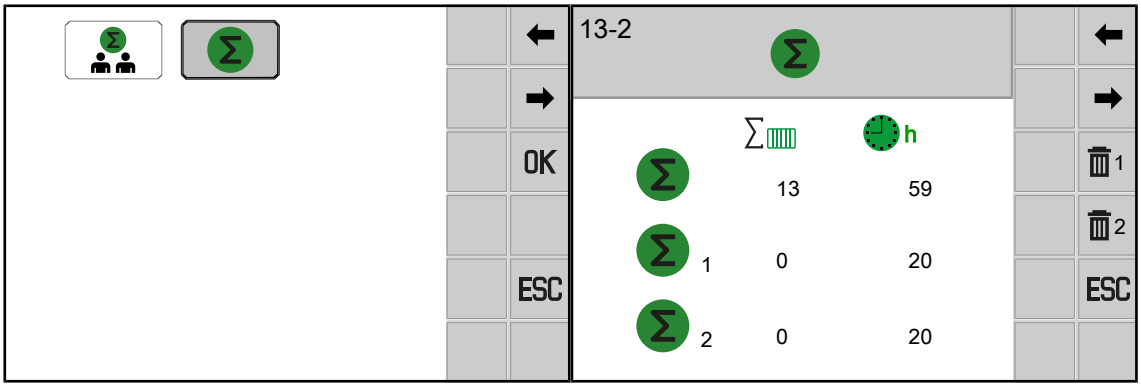
▶ Appuyer sur .

▶ 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 »

14.15.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur »



EQ001-008 / EQ001-072

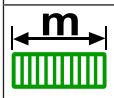
✓ Le menu principal 13 « Compteurs » est appelé, *voir Page 201*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

⇨ 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

Symbole	Désignation	Explication
	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
	Compteur « Longueur totale »	• Longueur totale de toutes les balles pour ce client. • En m ou pieds (en fonction du système d'unités réglé).
	Compteur de balles	Non effaçable
	Compteur saisonnier 1	Effaçable
	Compteur saisonnier 2	Effaçable

Sur la version avec « Dispositif de pesage »

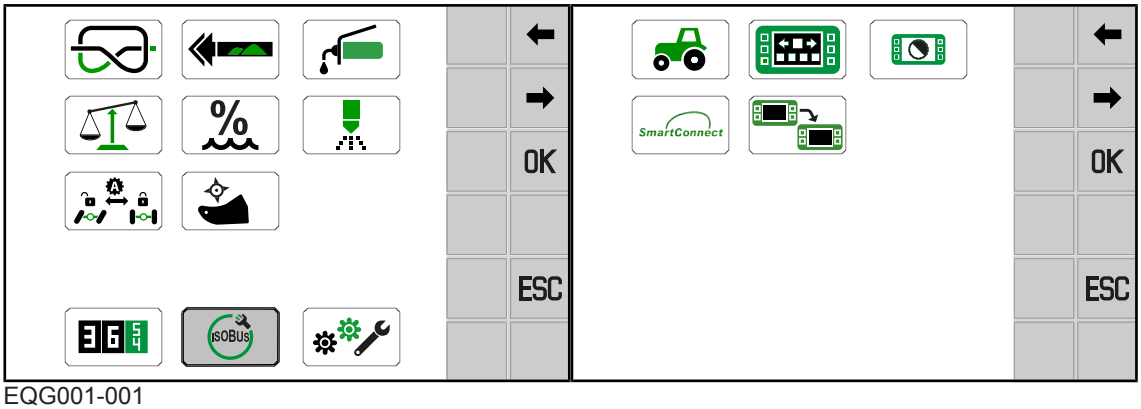
Symbole	Désignation	Explication
	Compteur « Poids total »	Poids total de toutes les balles pressées. Non effaçable
	Compteur saisonnier 1	Effaçable
	Compteur saisonnier 2	Effaçable

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Remettre à zéro le compteur saisonnier 1 ou 2

- ▶ Pour remettre le compteur saisonnier 1 à zéro, appuyer sur et maintenir enfoncé.
- ▶ Pour remettre le compteur saisonnier 2 à zéro, appuyer sur et maintenir enfoncé.

14.16 Menu 14 « ISOBUS »



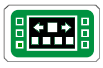
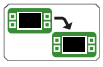
EQG001-001

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 176*.

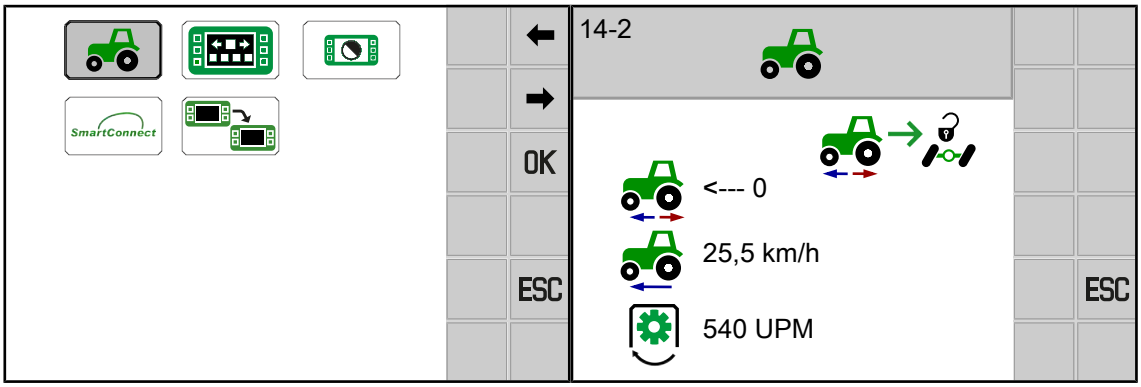
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ 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 207*
	14-2	Diagnostic de la vitesse de conduite / du sens de la marche, *voir Page 208*
	14-3 	Configurer la fenêtre principale, *voir Page 208*
	14-4	Régler la couleur de fond, *voir Page 210*.
	14-5	KRONE SmartConnect,*voir Page 211*
	14-9 	Commutation entre les terminaux, *voir Page 211*

14.16.1 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 207*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Diagnostic de la vitesse de conduite/du sens de la marche ».

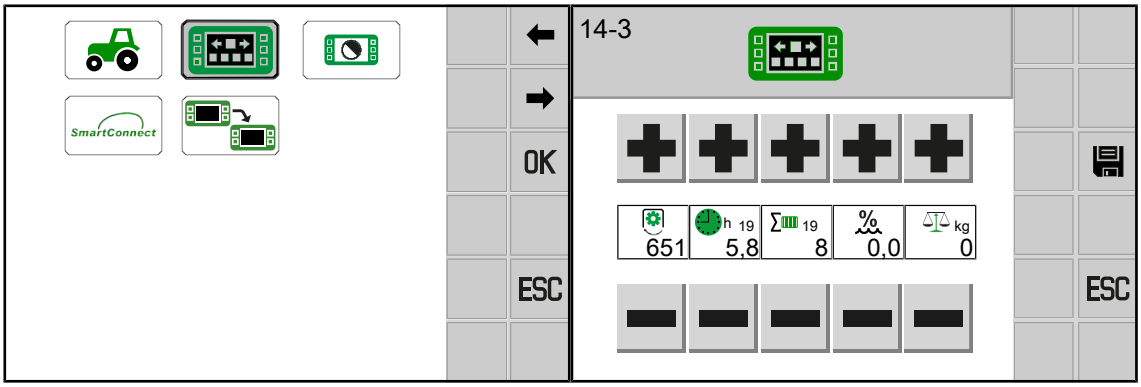
Zone d'affichage

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.

14.16.2 Menu 14-3 « Configurer la fenêtre principale »

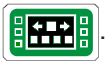
Dans ce menu, il est possible de régler les éléments d'affichage qui seront affichés dans la barre d'information inférieure de l'écran de travail (*voir Page 157*). Jusqu'à 5 éléments d'affichage peuvent être représentés simultanément sur la barre d'information de l'écran de travail. Chaque élément d'affichage 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 207*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Configurer la fenêtre principale ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

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.

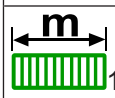
▶ Pour enregistrer le nouvel élément d'affichage, appuyer sur .

➡ Le nouvel élément d'affichage est enregistré pour la barre d'info de la fenêtre principale.

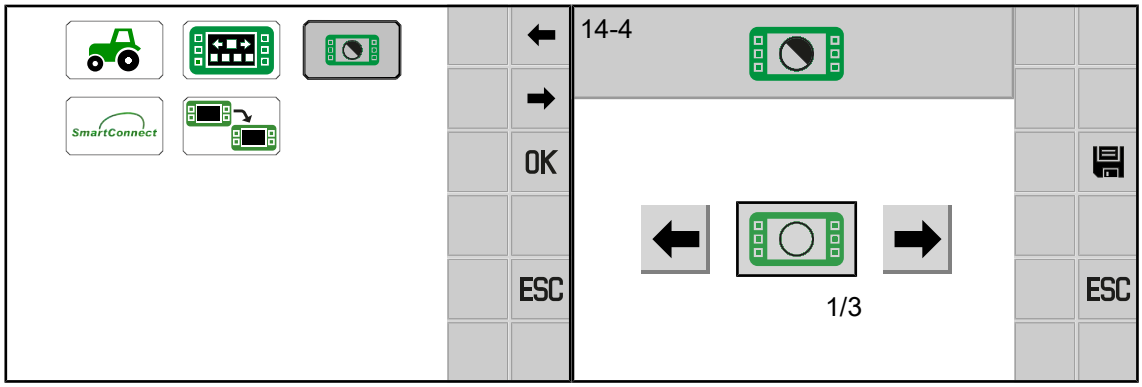
Éléments d'affichage sélectionnables

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 157*.

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).

Symbole	Désignation	Explication
	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).

14.16.3 Menu 14-4 « Régler la couleur de fond »



EQG000-042

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 207*.

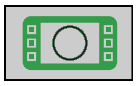
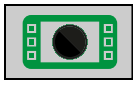
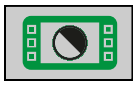
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Couleur de fond ».

Symboles récurrents *voir Page 175*.

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre trois modes.

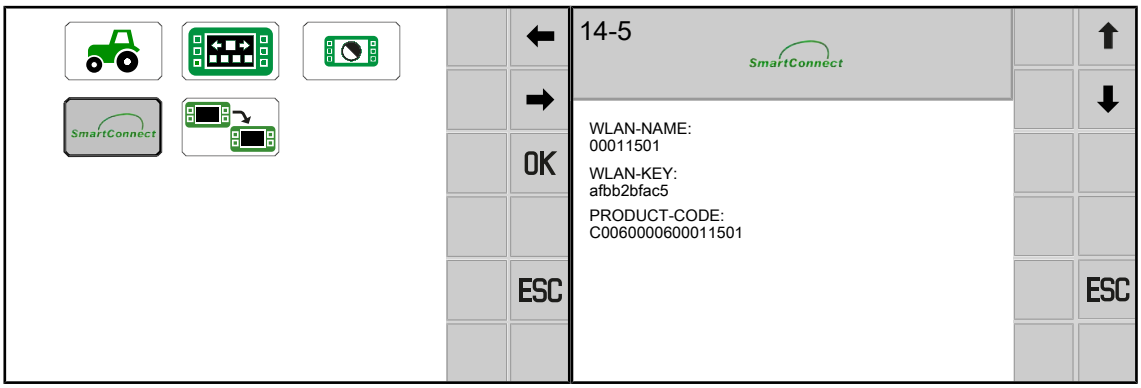
Symbole	Désignation	Explication
 Mode 1/3	Couleur de fond blanche	Recommandation pour le jour.
 Mode 2/3	Couleur de fond grise	Recommandation pour la nuit.
 Mode 3/3	Couleur de fond automatique	La couleur de fond est définie au niveau du tracteur par le biais du feu de stationnement. • Feu de stationnement 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 179*.

14.16.4 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 207*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur SmartConnect.

➡ L'écran affiche le menu « SmartConnect ».

14.16.5 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »

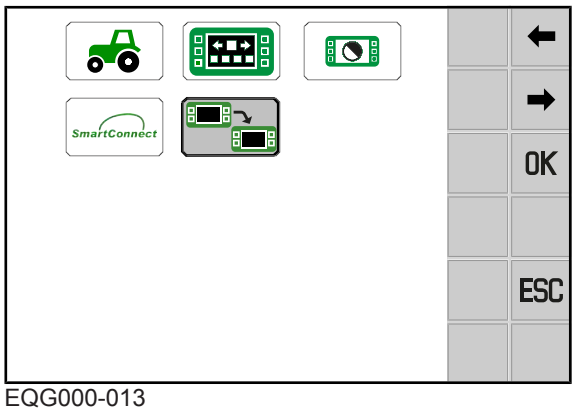
INFORMATION

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.

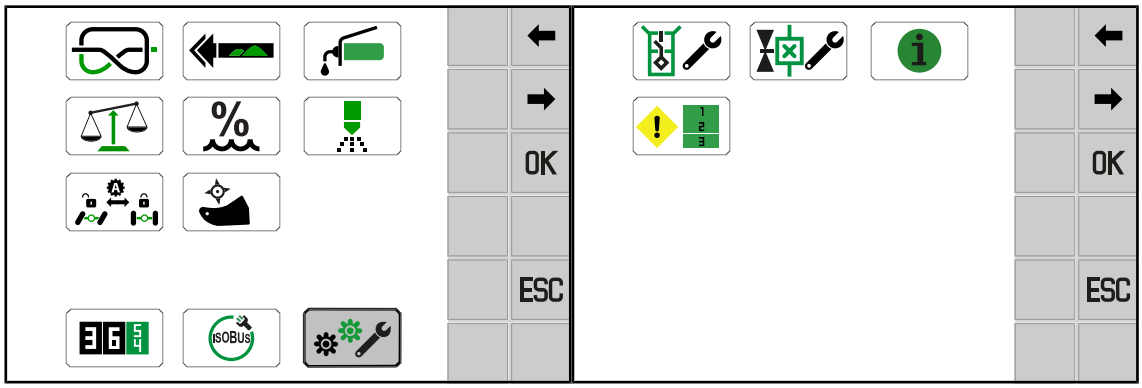


EQG000-013

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 207*.

▶ Appuyer sur pour passer au terminal suivant.

14.17 Menu 15 « Réglages »



EQG000-051

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 176*.

▶ 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 212*
	15-1	Test des capteurs, *voir Page 213*
	15-2	Test des actionneurs, *voir Page 218*
	15-3	Information logiciel, *voir Page 222*
	15-4	Liste des défauts, *voir Page 222*

14.17.1 Menu 15-1 « Test des capteurs »

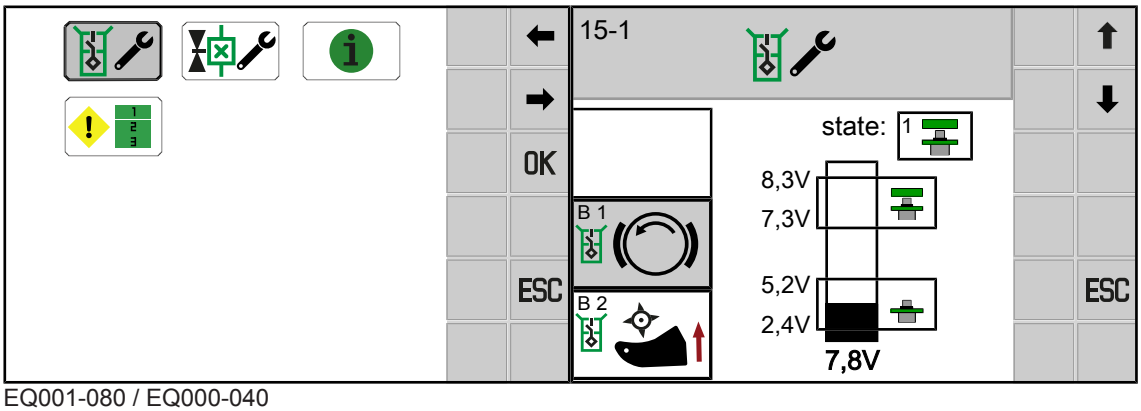
⚠ AVERTISSEMENT

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 212*.

▶ 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) :

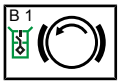
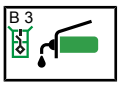
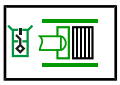
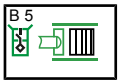
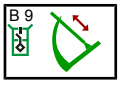
La partie supérieure de la barre indicatrice indique la valeur de réglage minimale et maximale du capteur métallisé (métal devant le capteur). La valeur de réglage actuelle (valeur réelle) est affichée sous la barre indicatrice.

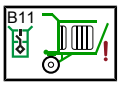
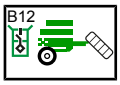
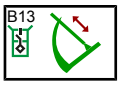
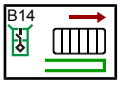
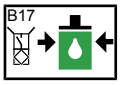
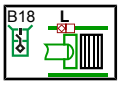
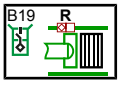
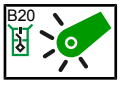
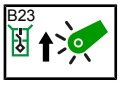
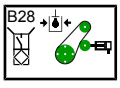
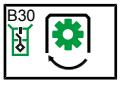
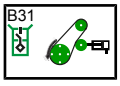
L'écart entre le capteur et le métal doit être réglé de sorte que dans l'état métallisé, la barre se trouve sur la marque supérieure. Puis contrôler, à l'état non métallisé, que la barre se trouve dans la zone de marque inférieure.

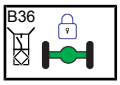
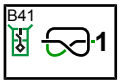
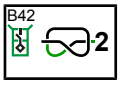
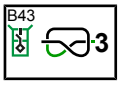
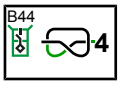
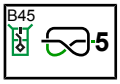
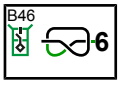
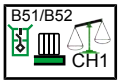
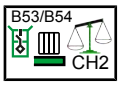
Capteurs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

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
B22		Balle sur balance
B23		Position du ramasseur
B24		Cassette à couteaux activée
B28		Pression de compression rotor d'alimentation
B30		Vitesse de rotation de la prise de force
B31		Vitesse de rotation rotor d'alimentation
B32		Couteau actif
B33		Couteau inactif
B34		Cassette à couteaux rentrée

Code de réf.	Capteur	Désignation
B35		Position de la cassette à couteaux
B36		État direction (bloqué / débloqué)
B38		Capteur d'accélération dispositif de pesage
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
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

Indicateurs de statut possibles des capteurs

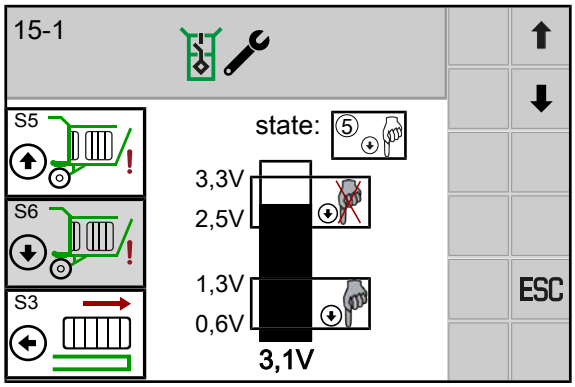
Symbole	Désignation
1	Capteur, amortissement magnétique (métal devant le capteur)
2	Capteur, sans amortissement magnétique (pas de métal devant le capteur)
5	Bouton-poussoir actionné

Symbole	Désignation
6	Bouton-poussoir pas actionné
20	Rupture de câble
21	Court-circuit
p>100bar	Essieu directeur auto-directionnel bloqué
p<100bar	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.

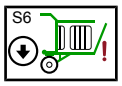


EQ000-042

Boutons-poussoirs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

Marquage d'équipements électriques :

Code de comp.	Bouton-poussoir	Désignation
S1	S1	Lever la cassette à couteaux
S2	S2	Abaisser la cassette à couteaux
S3	S3	Renter l'éjecteur de balles
S4	S4	Sortir l'éjecteur de balles
S5	S5	Soulever la rampe d'éjection des balles

Code de comp.	Bouton-poussoir	Désignation
S6		Abaisser la rampe d'éjection des balles
S7		Couteau actif
S8		Couteau inactif

14.17.2 Menu 15-2 «Test des acteurs»

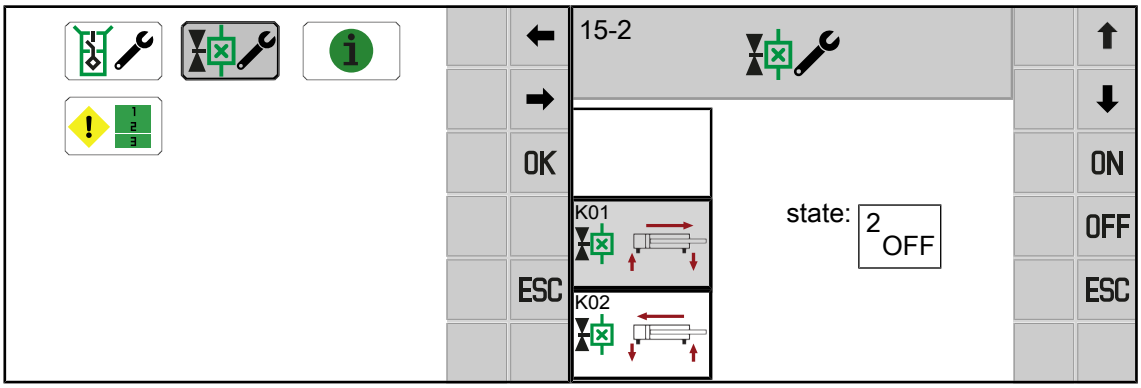
⚠ AVERTISSEMENT

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 30*.

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 32*.

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 212*.

- Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

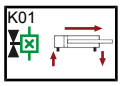
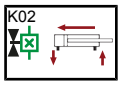
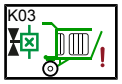
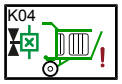
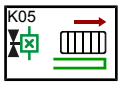
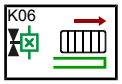
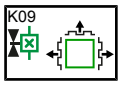
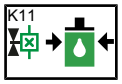
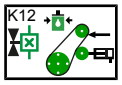
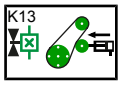
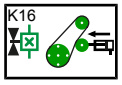
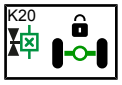
➡ Un message renvoyant vers la notice d'utilisation apparaît.

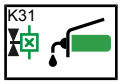
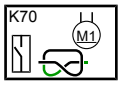
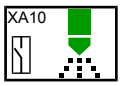
- Prendre en compte les procédures courantes de sécurité « Effectuer correctement le test des actionneurs », *voir Page 32*.

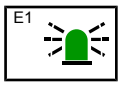
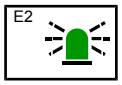
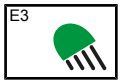
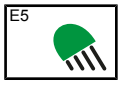
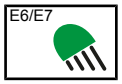
- Confirmer avec OK.

➡ 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
K08		Surface annulaire de la cassette à couteaux
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
K16		Fermer le rotor d'alimentation
K17		Assistance au démarrage
K20		Essieu directeur
K27		Couteau surface du piston
K28		Couteau surface annulaire
K29		Nettoyage 1

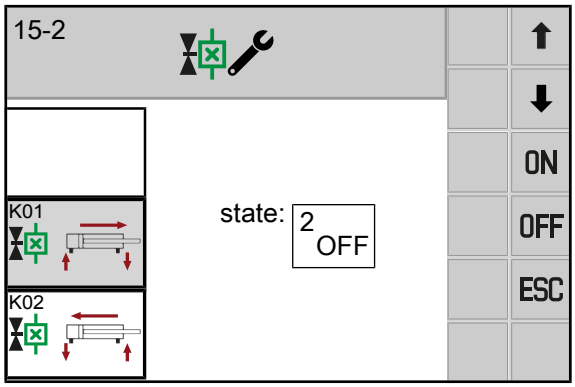
N°	Actionneur	Désignation
K30		Nettoyage 2
K31		Installation de lubrification centralisée
K70		Moteur déclenchement du noueur
XA1		Installation d’ensilage

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

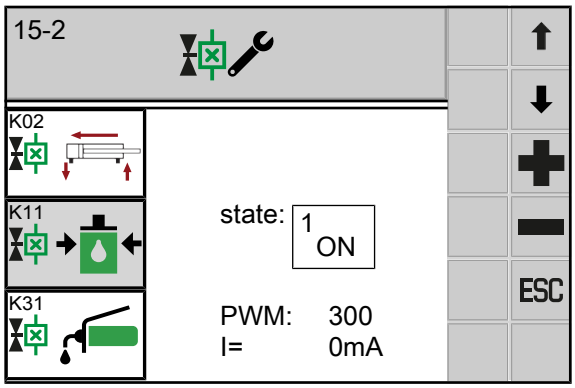


EQG000-019

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

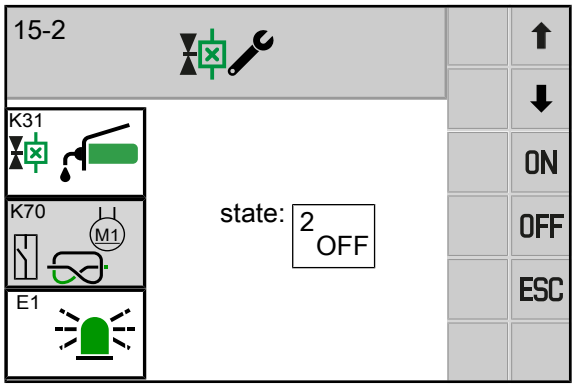


EQG000-020

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).

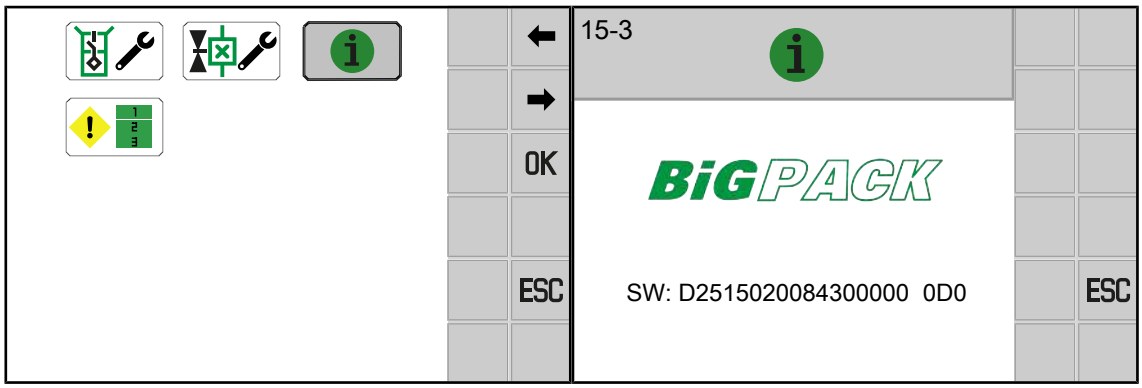
Diagnostic des moteurs



EQG000-053

- ▶ Pour exécuter la fonction, appuyer sur ON.
- ▶ Pour exécuter la fonction, appuyer sur OFF.

14.17.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel »



EQG000-016

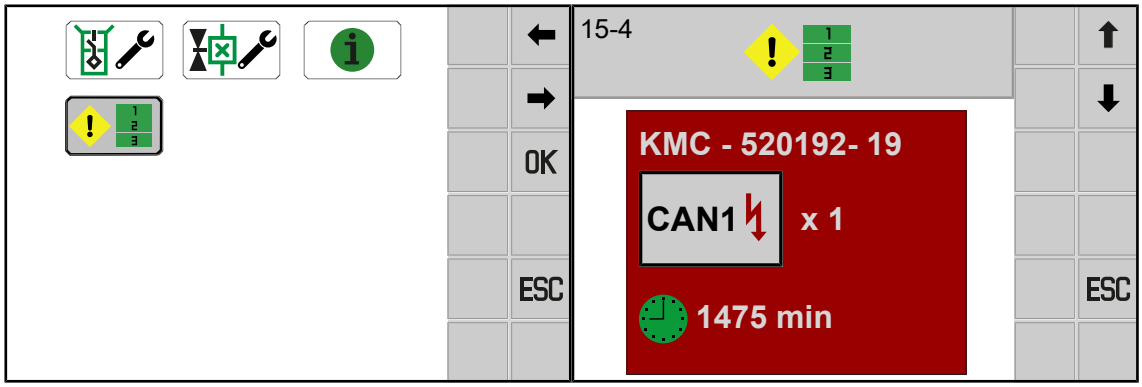
- ✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 212*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Information sur le logiciel ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation
SW	Version complète de logiciel de la machine

14.17.4 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.



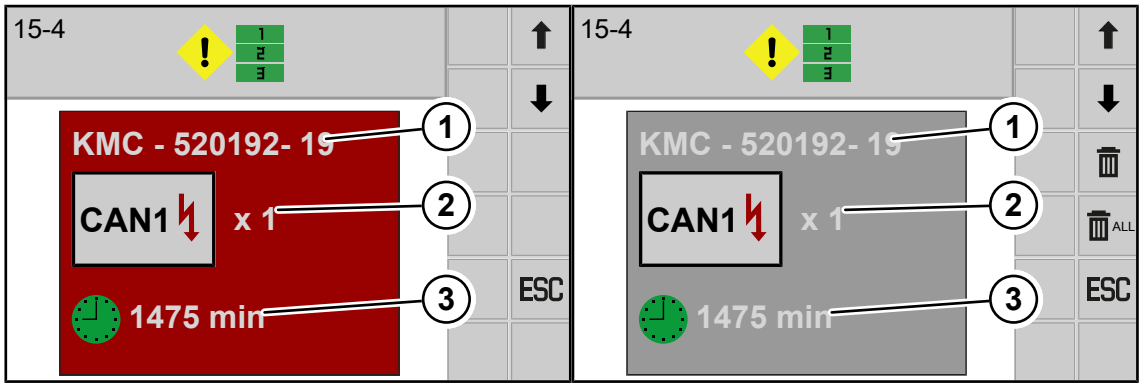
EQG000-060

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 212*.

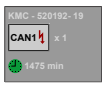
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Liste des défauts ».

Zone d'affichage



EQ001-085 / EQ001-209

Symbole	Désignation	Explication
	Défauts actifs	• Non effaçable
	Défauts inactifs	• Effaçable
(1)	Numéro de défaut	• Signification, cause et dépannage du message de défaut *voir Page 297*.
(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 175*.

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 30*.

⚠ 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.

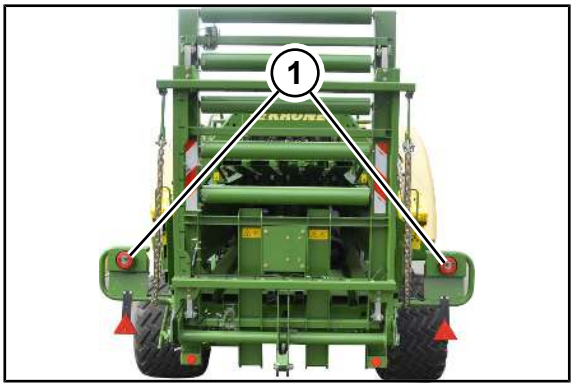
- Pour éviter que des fonctions ne soient déclenchées par erreur, le robinet d'arrêt/les robinets d'arrêt doit ou doivent être verrouillé/s lors du transport et de la circulation sur route.

15.1 Préparer la machine pour la circulation sur route

- ✓ La machine est complètement et correctement attelée au tracteur, *voir Page 99*.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ✓ Toutes les protections sont fermées et verrouillées.
- ✓ **Pour la version « Échelle coulissante » :** L'échelle est relevée, *voir Page 135*.
- ✓ Le canal de pressage est vide, *voir Page 130*.
- ✓ Le frein de volant est serré, *voir Page 117*.
- ✓ Le ramasseur est relevé et verrouillé par le robinet d'arrêt, *voir Page 126*.
- ✓ La rampe d'éjection des balles est soulevée et verrouillée en position de transport, *voir Page 127*.
- ✓ La béquille se trouve en position de transport, *voir Page 133*.
- ✓ **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 163*.
- ✓ **Sur la version avec « chaîne de sécurité » :** La chaîne de sécurité est montée, *voir Page 114*.
- ✓ Le frein de parking est desserré, *voir Page 134*.
- ✓ 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 106*.
- ✓ 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 72*.
- ✓ L'écran de circulation sur route est appelé, *voir Page 161*.

15.2 Contrôler l'éclairage de routes



BPG000-032

- ✓ L'éclairage de routes est raccordé, *voir Page 106*.
- ▶ 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 227*.

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

- **Sur la version avec « confort 1.0 » :** Déplacer les roues de l'essieu directeur auto-directionnel en ligne droite (*voir Page 227*) et bloquer l'essieu directeur auto-directionnel (*voir Page 227*).

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

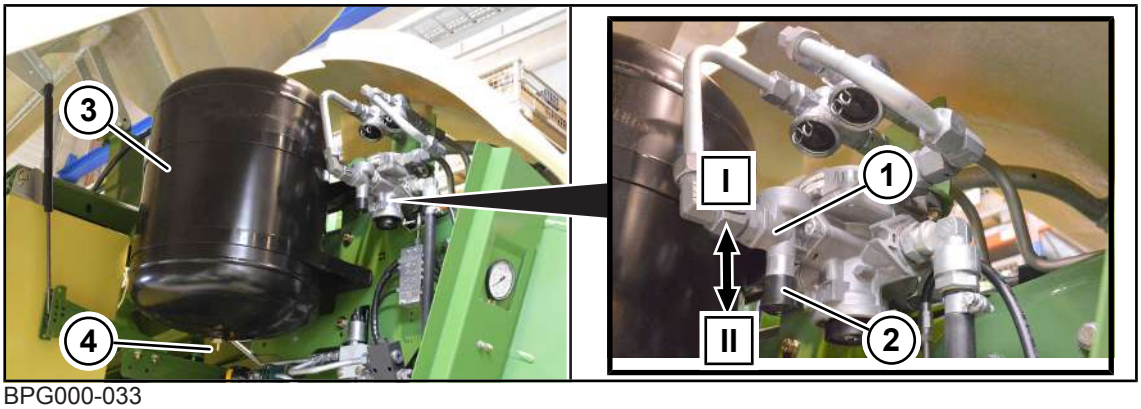
⚠ *AVERTISSEMENT*

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 vanne de desserrage (1) pour desserrer le frein à air comprimé se trouve à l'avant, à droite sous le capot latéral.

- ✓ **Sur la version avec « essieu directeur auto-directionnel » :** Les roues sont droites, *voir Page 227*.
- ✓ **Sur la version avec « confort 1.0 » :** L'essieu directeur auto-directionnel est bloqué,*voir Page 227*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- ▶ Désaccoupler la machine du tracteur, *voir Page 229*.
- ▶ 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 227*.

✓ **Sur la version avec « confort 1.0 » :** L'essieu directeur auto-directionnel est bloqué,*voir Page 227*.

▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.

▶ Désaccoupler la machine du tracteur, *voir Page 229*.

➡ 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 134*) et les cales*voir Page 135*) pour empêcher tout déplacement.

▶ Serrer le frein du volant d'inertie de la machine,*voir Page 117*.

▶ 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 132*.

▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.

▶ **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 132*.

▶ **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 132*.

▶ 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 132*.

▶ Desserrer les chaînes de sécurité de l'arbre à cardan côté tracteur.

▶ 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 106*.
- **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 137*.

15.7 Préparer la machine pour le transport

⚠ *AVERTISSEMENT*

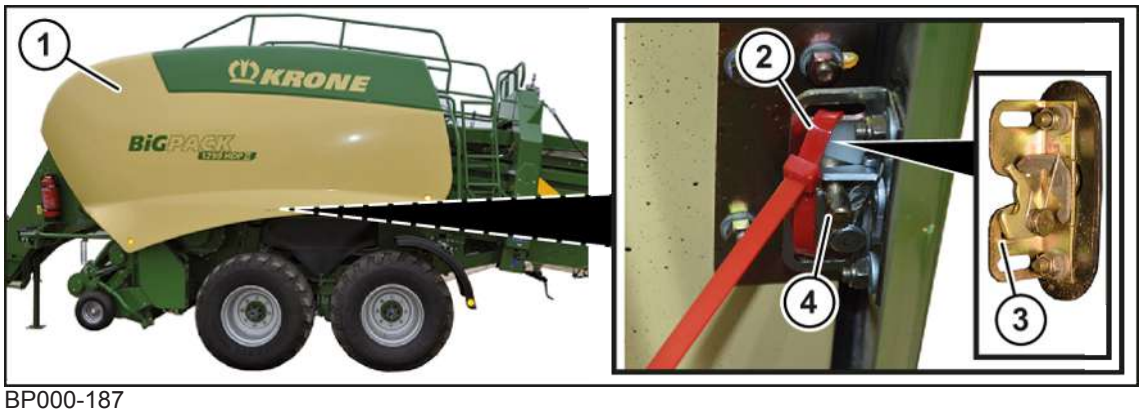
Risque d'accident par des pièces de la machine non sécurisées

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 et verrouillée, *voir Page 127*.
- ✓ **Pour la version « Essieu directeur auto-directionnel » :** L'essieu directeur auto-directionnel est bloqué, *voir Page 163*.
- ✓ **Sur la version « Essieu directeur auto-directionnel » et la version « Confort 1.0 » :** l'essieu directeur auto-directionnel est bloqué, *voir Page 163*.
- ✓ Le ramasseur est relevé et verrouillé par le robinet d'arrêt, *voir Page 126*.
- ✓ Tous les dispositifs de protection sont verrouillés.
- ✓ La machine est dételée du tracteur, *voir Page 229*.
- ✓ **Pour la version « Plaque d'identification pour véhicules lents »** : la plaque d'identification pour véhicules lents est recouverte ou démontée, *voir Page 49*.

15.7.1 Sécuriser les capots latéraux



BP000-187

Côtés droit et gauche de la machine

- Ouvrir le capot latéral (1), *voir Page 118*.
- Guider un serre-câbles (2) à travers les orifices de la fermeture du volet (3).
- Fermer le capot latéral (1), *voir Page 118*.
- Placer le serre-câbles (2) autour du verrouillage (4) et le serrer.

15.7.2 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 126*.
- Guider un serre-câbles (4) à travers l'alésage (2) et à travers le cadre de la roue de jauge (3).
- Serrer le serre-câble (4).

15.7.3 Soulever la machine

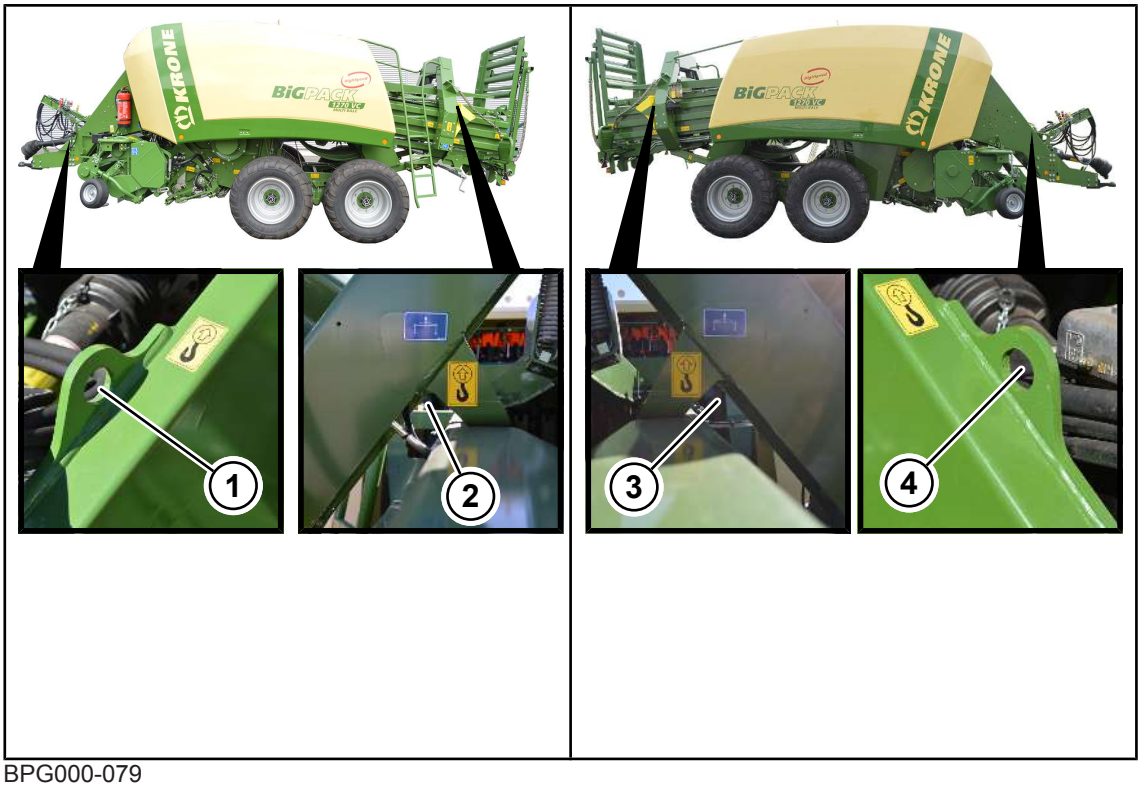
⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû à la machine surélevée

Danger pour les personnes dû à la chute de la machine ou au basculement incontrôlé de pièces.

- Utiliser exclusivement des engins de levage et des moyens d'accrochage autorisés avec une capacité portante suffisante. Pour les poids, voir la plaque signalétique de la machine, *voir Page 55*.
- 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 30*.

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 55*.

15.7.4 Arrimer la machine

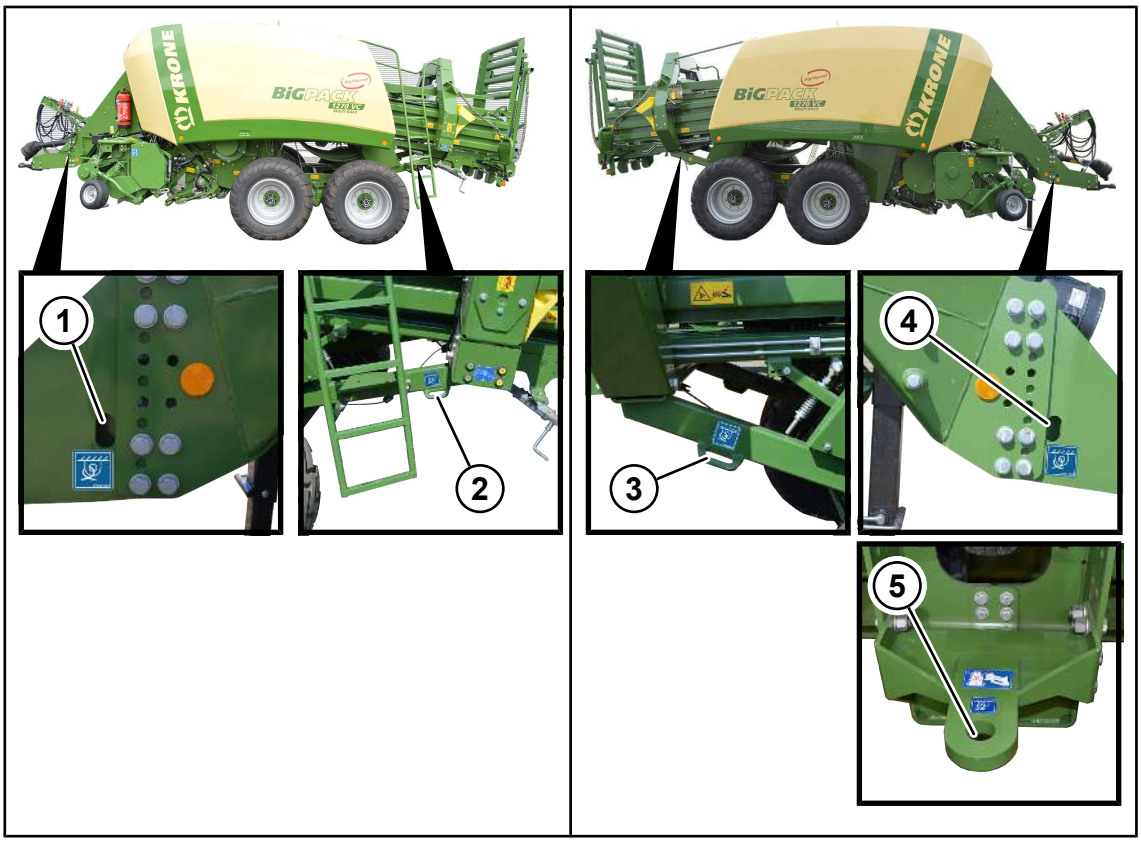
⚠ AVERTISSEMENT

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 30*.

16.1 Régler la hauteur de travail du ramasseur

BPG000-035

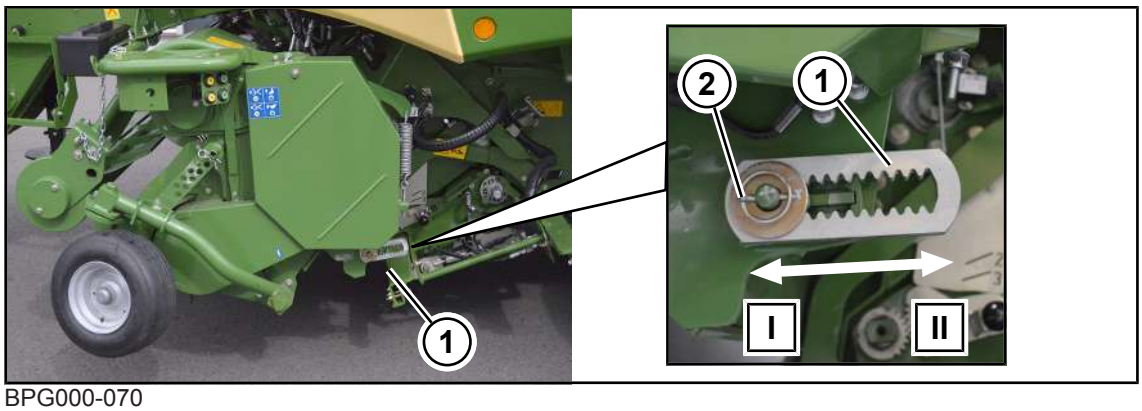
✓ Le ramasseur est soulevé en position de transport, *voir Page 127*.

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.

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 126*.
- 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 235*.

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 30*.

✓ La hauteur de travail du ramasseur est réglée, *voir Page 234*.

✓ Pour sécuriser le ramasseur pour empêcher tout abaissement inopiné, fermer le robinet d'arrêt, *voir Page 126*.

▶ 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 30*.

▶ 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 126*.

▶ 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.

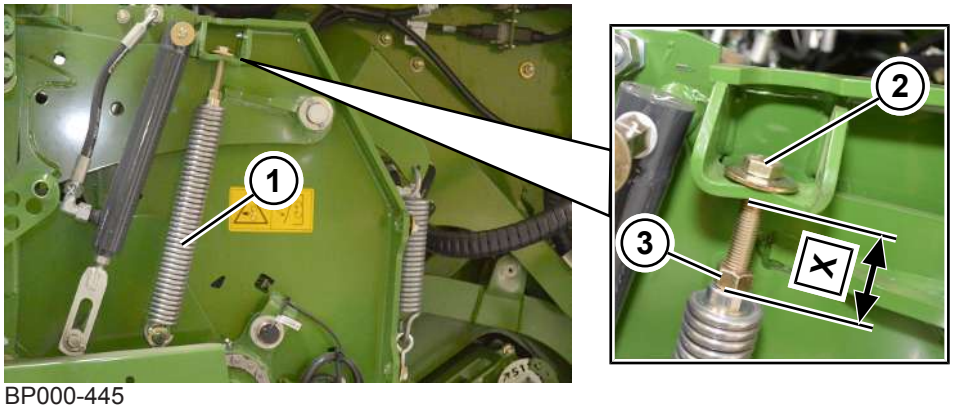
▶ Bloquer le limiteur de profondeur (1) à l'aide de la rondelle et la goupille pliante (2).

▶ Contrôler si les limiteurs de profondeur se trouvent sur la même position des deux côtés du ramasseur.

▶ Desserrer le robinet d'arrêt, *voir Page 126*.

▶ 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 30*.

- ▶ 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

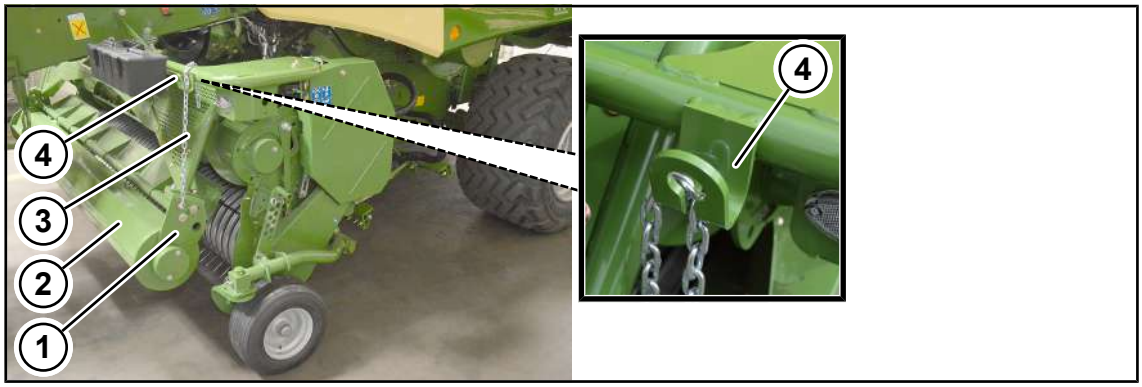
⚠ *AVERTISSEMENT*

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 30*.

▶ 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).

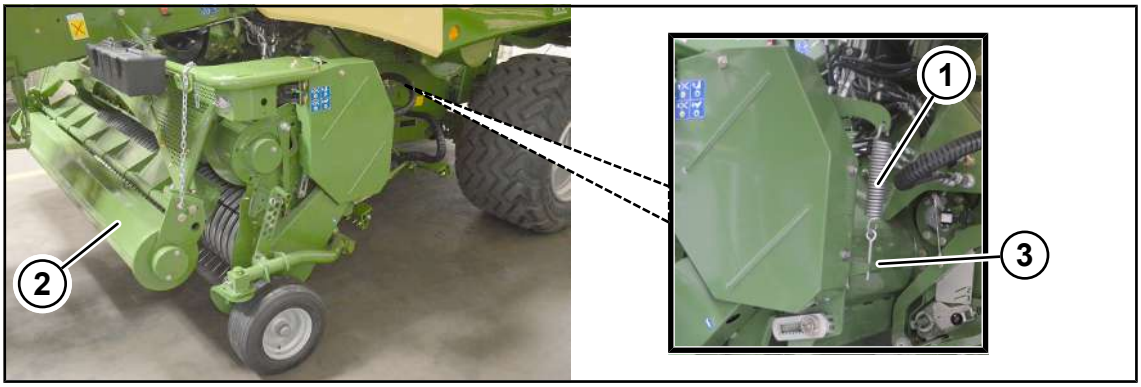
➡ Le dispositif de placage à rouleaux est plus haut.

▶ 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.

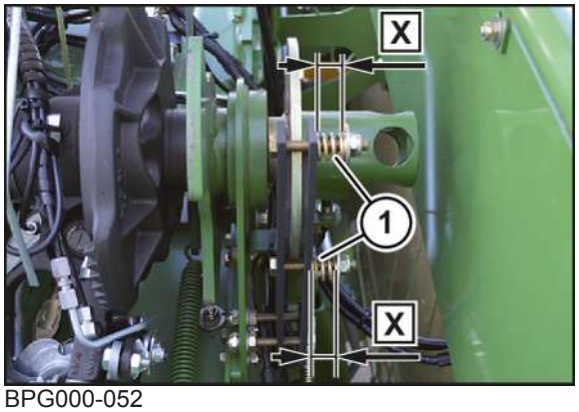
Matière récoltée humide : Diminuer la pression d'appui.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ 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

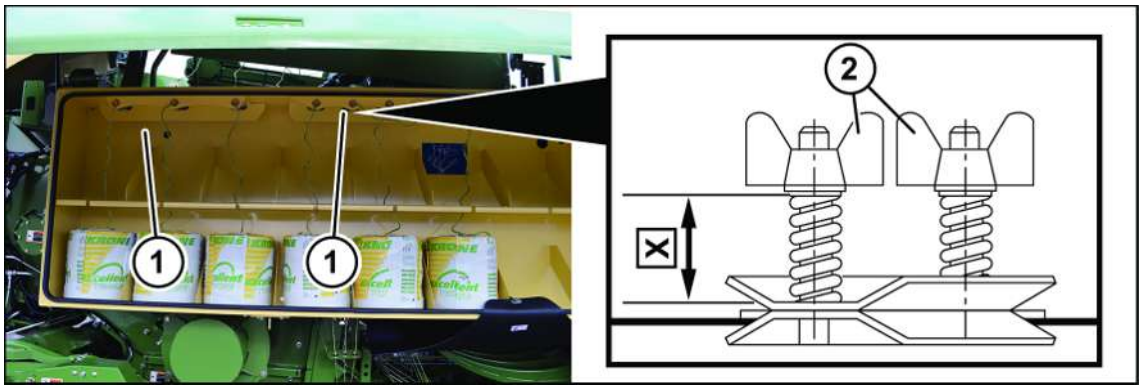


BPG000-052

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Contraindre les ressorts (1) jusqu'à ce que la cote soit de **X=22 mm**.

16.5 Régler le reteneur de ficelle sur la boîte à ficelle



BPG000-055

Les reteneurs de ficelle (1) se trouvent dans les boîtes à ficelle. Les reteneurs de ficelle (1) permettent de tendre les ficelles de dessus de la boîte à ficelle jusqu'aux reteneurs de ficelle supérieurs resp. les ficelles de dessous de la boîte à ficelle jusqu'aux reteneurs de ficelle inférieurs.

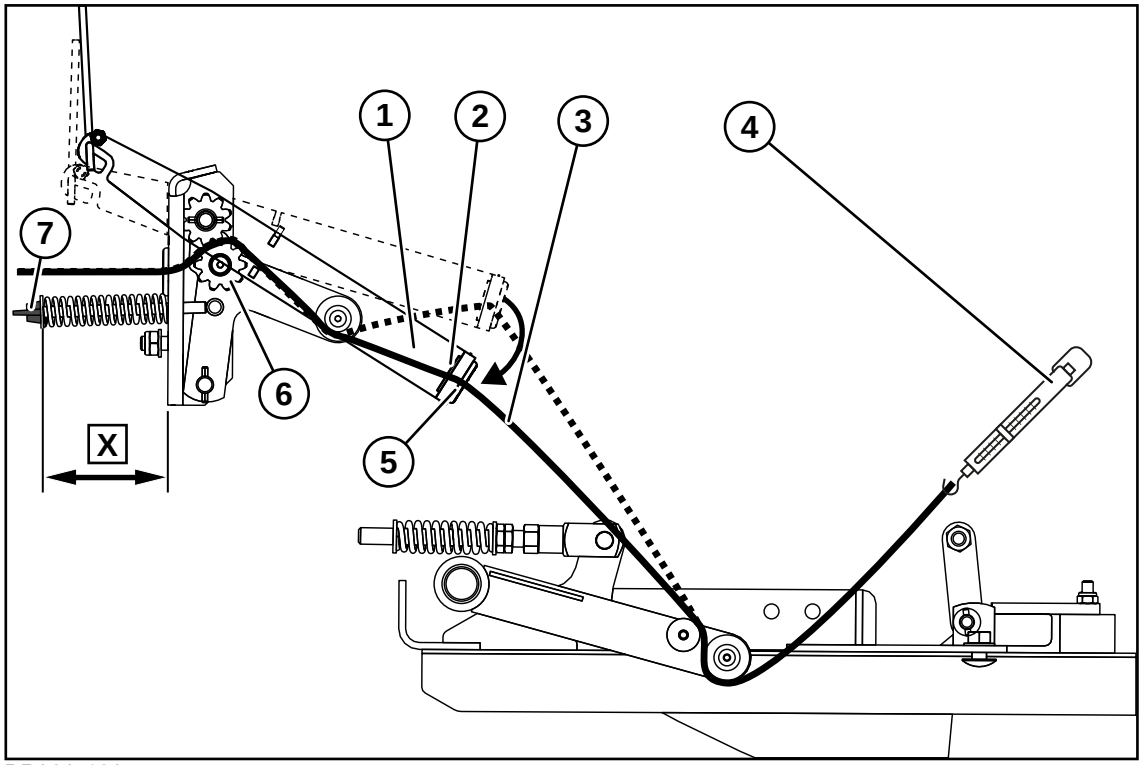
La traction du reteneur de ficelle doit être réglée de manière à ce que les ficelles de dessus resp. les ficelles de dessous soient tendues, mais que l'on puisse aisément les tirer.

Différents types de ficelle 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.

Préréglage : **Cote X=30–35 mm**

▶ Pour augmenter resp. réduire la traction, il convient d'augmenter ou réduire la cote X via l'écrou à oreilles (2).

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).

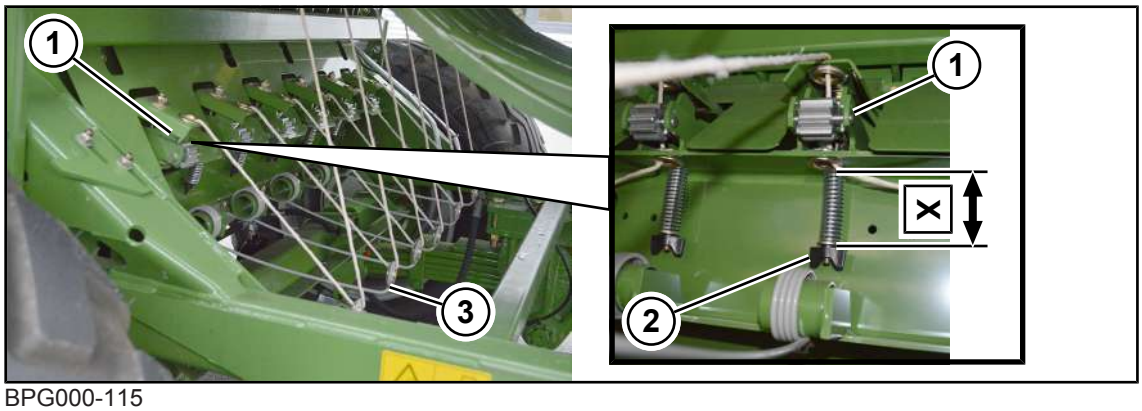
Augmenter la force de serrage

- ▶ 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, sur la boîte à ficelle.

BPG000-116

Les longueurs de coupe suivantes sont possibles en fonction de la position du disque de sélection (3) :

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 256*
✓ La cassette à couteaux se trouve en position de travail.
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Poser l'outil d'aide (1) sur la commutation des groupes de couteaux (2).

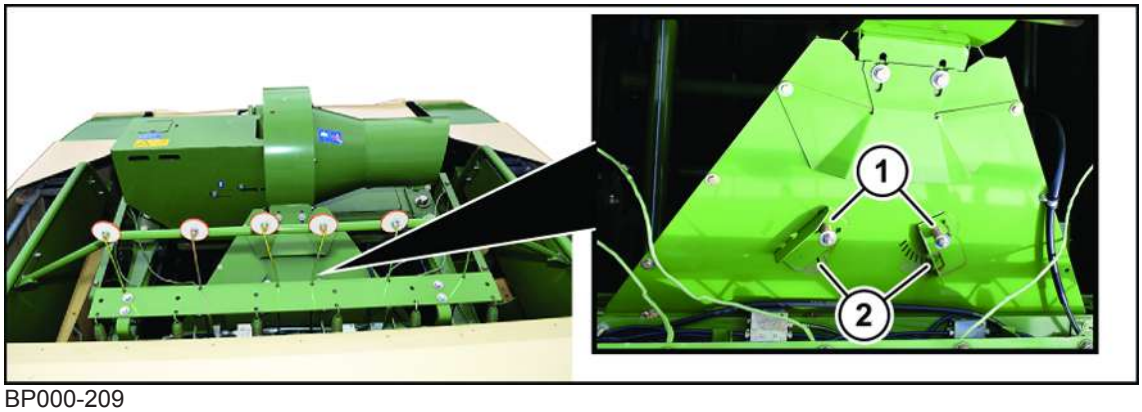
▶ Tourner l'outil d'aide (1) le plus possible vers la droite jusqu'à ce que le chiffre du disque de sélection se trouve devant la flèche (4).

➡ 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.

16.9 Régler le ventilateur du noueur



BP000-209

Les volets d'aération sont préréglés en usine. Un petit alésage à côté de la configuration de perçage (2) marque le réglage en usine.

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Pour modifier le courant d'air dans le canal d'air, le déflecteur d'air (1) doit être soulevé manuellement puis être déplacé dans la configuration de perçage (2).

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 30*.

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 284*
Engrenage d'empaqueteur	*voir Page 285*
Boîte de distribution	*voir Page 286*
Engrenage de ventilateur du noueur	*voir Page 289*
Compresseur	*voir Page 292*

Composants	
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir Page 270*
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir Page 247*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 261*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 260*
Contrôler visuellement l'absence de coupures et de déchirures sur les pneus	*voir Page 260*
Purger l'air de l'accouplement à friction	*voir Page 264*
Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage	*voir Page 268*
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage 40	*voir Page 265*

Composants	
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage 50	*voir Page 266*
Contrôler la limite d'usure sur l'anneau d'attelage avec embout sphérique 80	*voir Page 266*
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 3	*voir Page 267*
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule catégorie de montage 4	*voir Page 267*
Remplacer l'élément filtrant sur le filtre haute pression	*voir Page 282*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir Page 262*
Serrer les bandes de serrage sur le réservoir à air comprimé	*voir Page 263*
Faire contrôler les garnitures de frein par le partenaire de service KRONE	
Contrôler / tendre les chaînes d'entraînement du ramasseur	*voir Page 258*
Contrôler / remplacer les couteaux	*voir Page 250*
Contrôler le fonctionnement de la lubrification centralisée	
Vérifier si la courroie de force présente des fissures	*voir Page 260*
Contrôler l'extincteur	*voir Page 262*
Vérifier si les flexibles hydrauliques présentent des fuites et, si nécessaire, faire remplacer par le partenaire de service KRONE	*voir Page 281*
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 136*. • Arrêter manuellement, *voir Page 136*.
Contrôler/configurer le réglage complet de la machine	*voir Page 234*

17.1.2 Maintenance – après la saison

Composants	
Nettoyer la machine	*voir Page 257*
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir Page 270*
Lubrifier l’arbre à cardan	*voir Page 269*
Graisser les filets des vis de réglage	

Composants	
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir Page 262*
Nettoyer les chaînes d'entraînement	*voir Page 264*
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 268*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 261*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 260*
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 281*

17.1.4 Maintenance – Une fois après 50 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 284*
Engrenage d'empaqueteur	*voir Page 285*
Boîte de distribution	*voir Page 286*
Engrenage de ventilateur du noueur	*voir Page 289*
Compresseur	*voir Page 292*

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 284*
Engrenage d'empaqueteur	*voir Page 285*
Boîte de distribution	*voir Page 286*
Engrenage de ventilateur du noueur	*voir Page 289*
Compresseur	*voir Page 292*

Composants	
Nettoyer la machine	*voir Page 257*
Nettoyer / remplacer l'élément filtrant du compresseur	*voir Page 291*
Contrôler le fonctionnement du système de freinage	
Contrôler l'extincteur	*voir Page 262*
Contrôler / remplacer les couteaux	*voir Page 250*

17.1.6 Maintenance – Toutes les 50 heures

Composants	
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir Page 247*
Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage	*voir Page 268*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 261*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 260*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir Page 262*
Serrer les bandes de serrage sur le réservoir à air comprimé	*voir Page 263*

17.1.7 Maintenance - Toutes les 200 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 284*
Engrenage d'empaqueteur	*voir Page 285*
Boîte de distribution	*voir Page 286*
Engrenage de ventilateur du noueur	*voir Page 289*
Compresseur	*voir Page 292*

Composants	
Faire contrôler la tringlerie du système de freinage par le partenaire de service KRONE	
Contrôler l'extincteur	*voir Page 262*

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

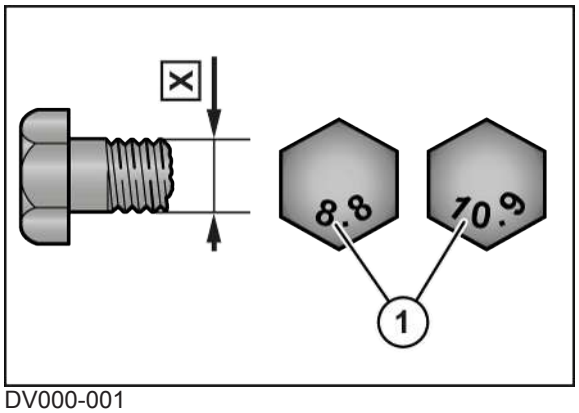
Couples de serrage différents

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.



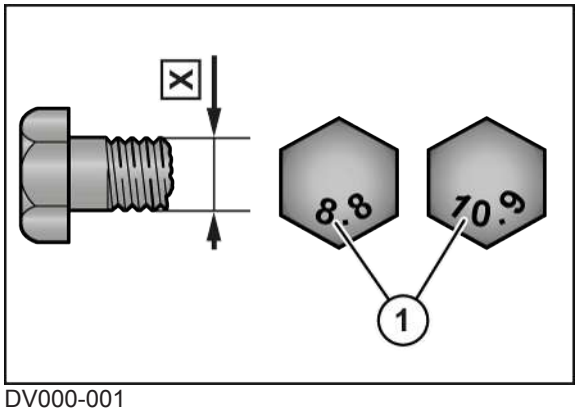
DV000-001

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

X	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
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

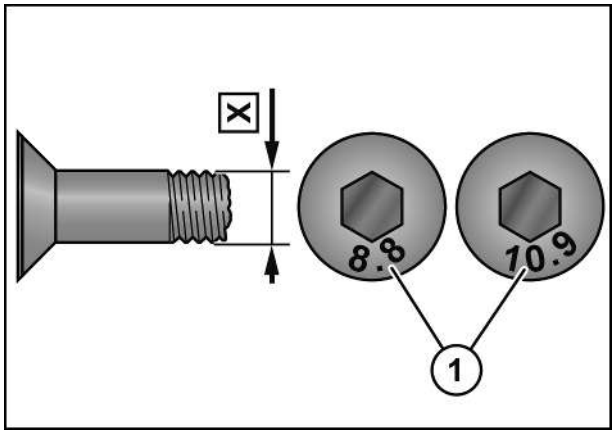
1 Classe de résistance sur la tête de la vis

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	

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%)			
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 des boutons-poussoirs externes (1, 2).

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

BPG000-117

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Démarrer le moteur du tracteur.

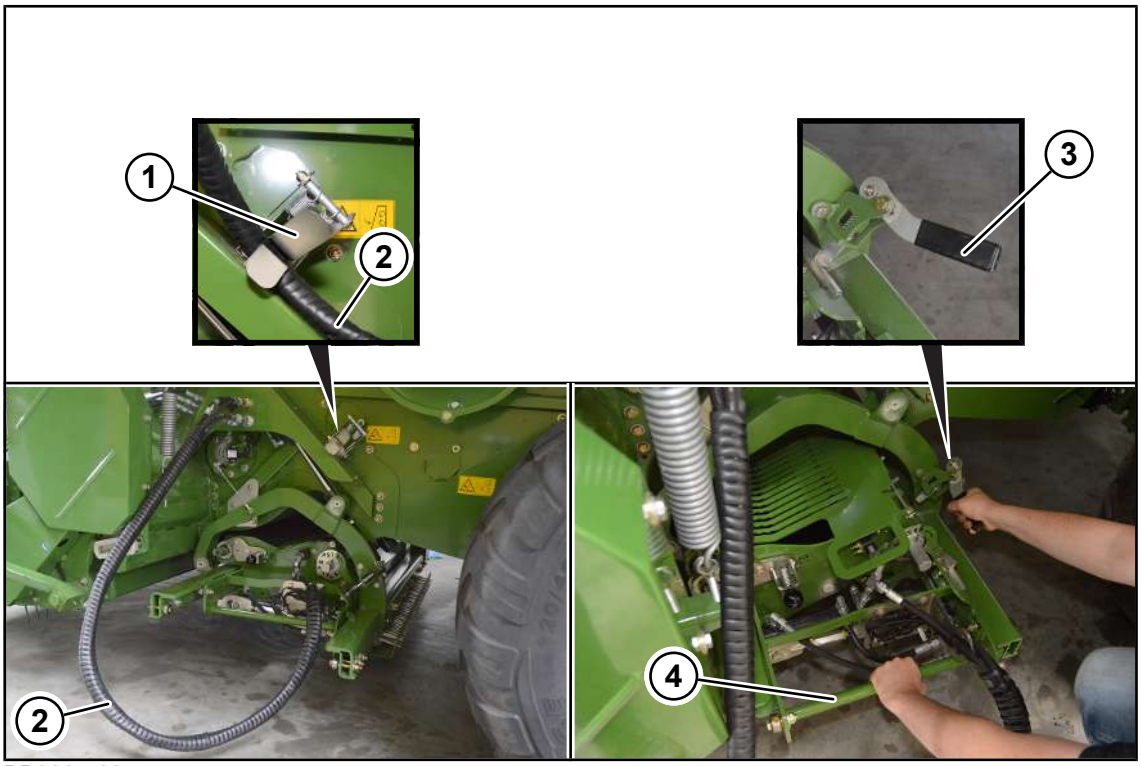
▶ Abaisser la cassette à couteaux en position de maintenance (3) via les boutons-poussoirs externes (1, 2).

Quand les couteaux sont encore rentrés (activés) :

- ▶ Pour sortir les couteaux, actionner et maintenir le bouton-poussoir (3) enfoncé jusqu'à ce que les couteaux soient sortis (désactivés).

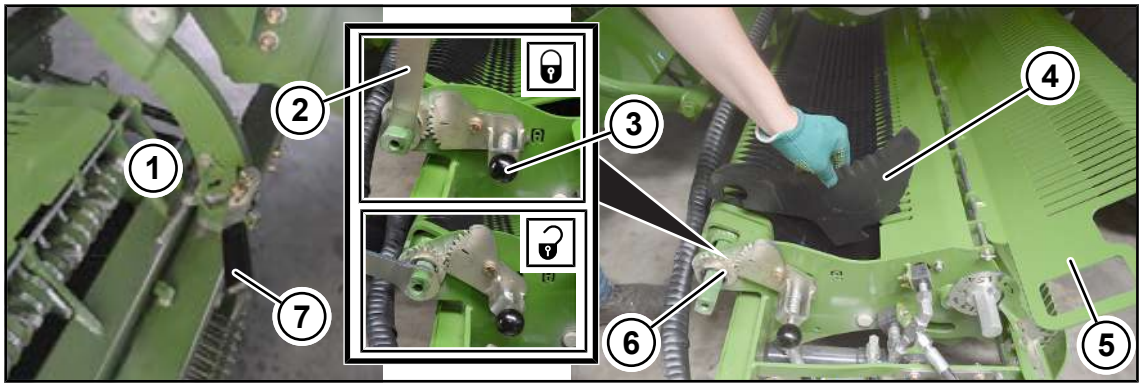
▶ Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.

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 256*.
  - ⇨ 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.

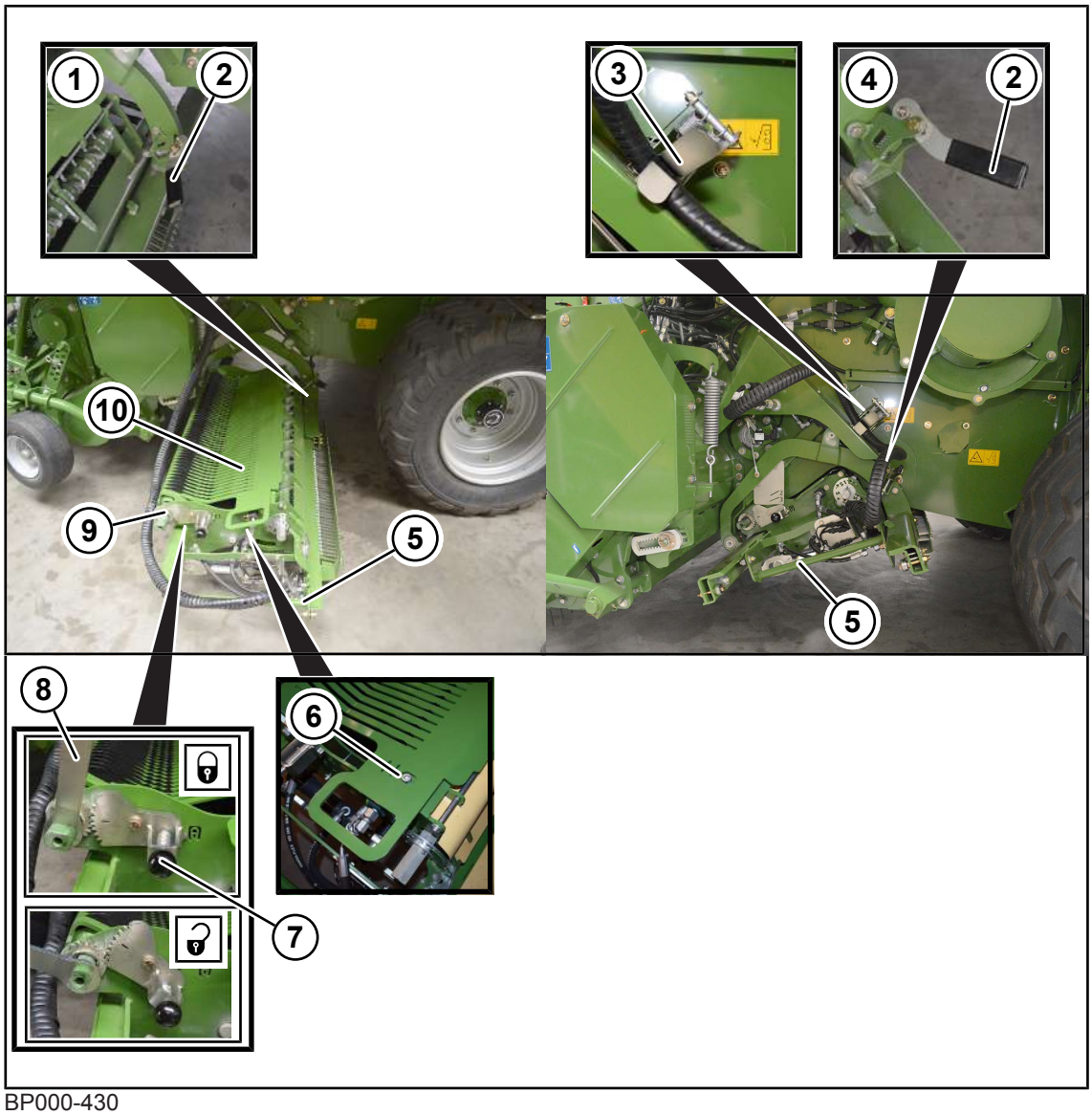
- Faire basculer le peigne à couteaux (5) vers le haut.

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 255*.
- 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

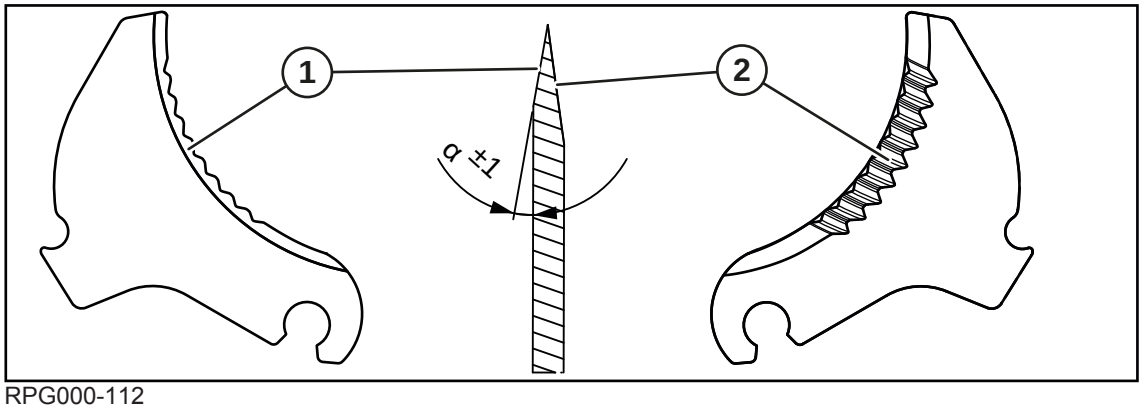
Pour affûter les couteaux, KRONE conseille d'utiliser le dispositif d'affûtage KRONE.

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 250*.

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.

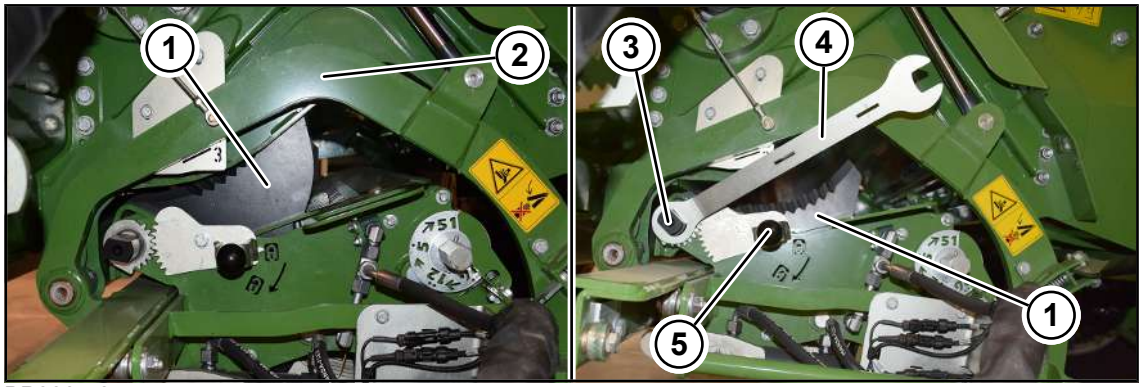
AVERTISSEMENT ! Risque de blessures suite à la projection d'étincelles ! Toujours porter des gants de protection, une protection auditive et des lunettes de protection pendant le processus d'affûtage.

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 30*.

▶ Poser l'outil auxiliaire (4) sur la protection individuelle des couteaux (3).

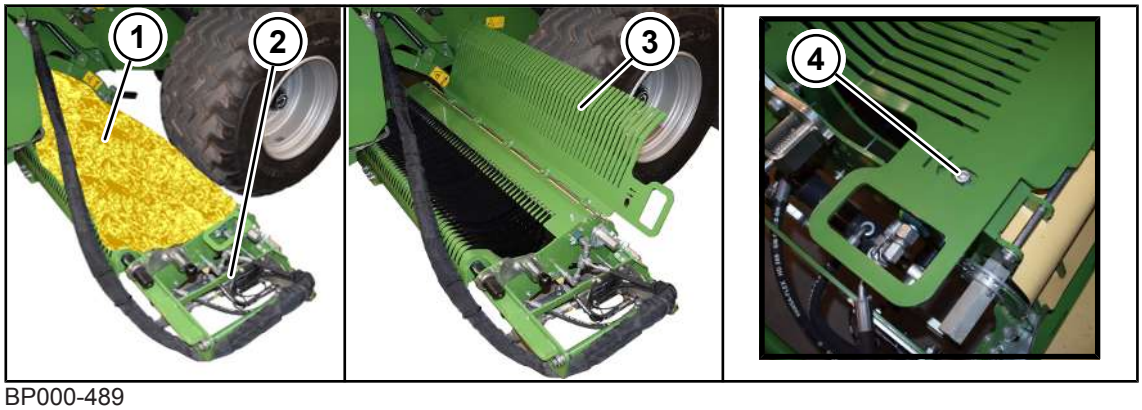
▶ Pour sortir les couteaux (1), tirer sur le boulon de sécurité (5) et le maintenir ainsi, puis tourner l'outil auxiliaire (4) vers la droite jusqu'à ce que les couteaux (1) soient visibles sous le portail (2).

➡ Extraire la cassette à couteaux, *voir Page 252*.

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 30*.

▶ Démarrer le moteur du tracteur.

▶ Abaisser la cassette à couteaux (2) dans la position de maintenance via les boutons-poussoirs extérieurs, *voir Page 129*.

▶ Sortir les couteaux avec les boutons-poussoirs extérieurs, *voir Page 129*.

▶ Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.

▶ Extraire la cassette à couteaux (2), *voir Page 252*.

- ▶ 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 254*.
- ▶ Démarrer le moteur du tracteur.
- ▶ Lever la cassette à couteaux (2) en position de travail via les boutons-poussoirs extérieurs, *voir Page 129*.
- ▶ S'il faut exploiter la machine avec les couteaux rentrés, rentrer les couteaux via les boutons-poussoirs extérieurs, *voir Page 129*.

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.

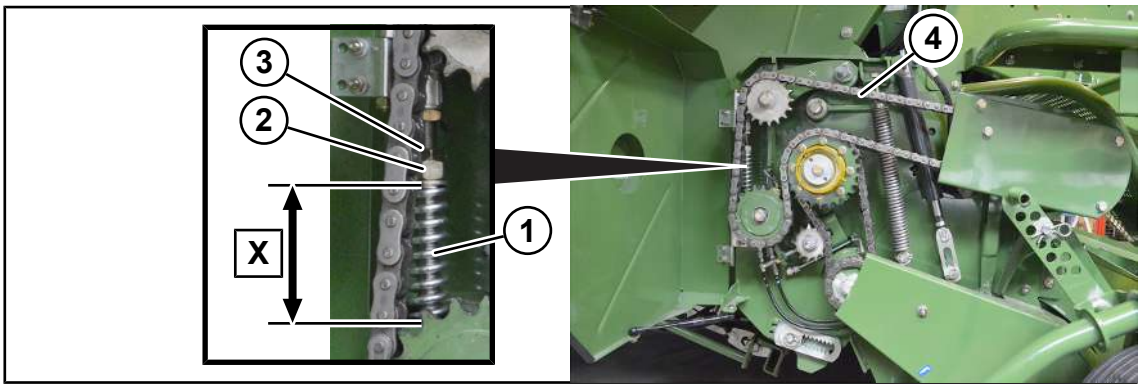
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- ▶ 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

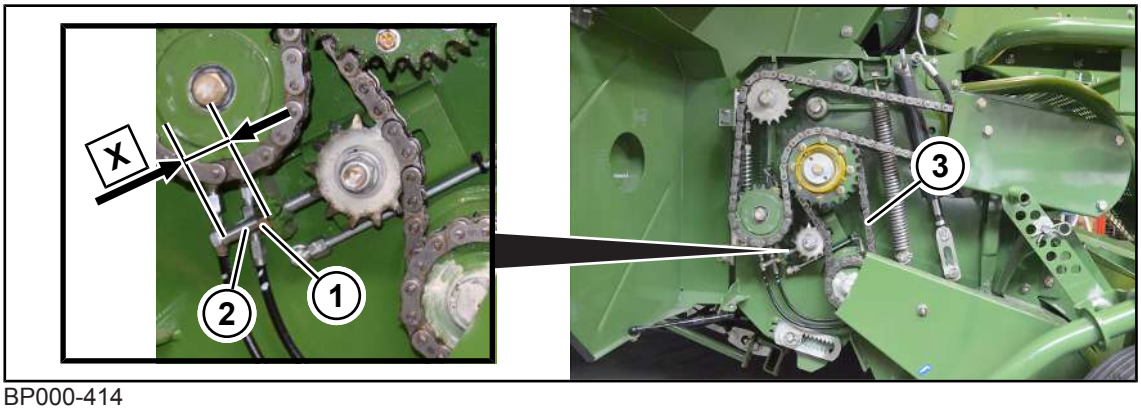
La chaîne d'entraînement du rouleau d'alimentation (4) se trouve sur le côté droit de la machine. En usine, le ressort (1) est préréglé sur la cote **X=100 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- ▶ 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

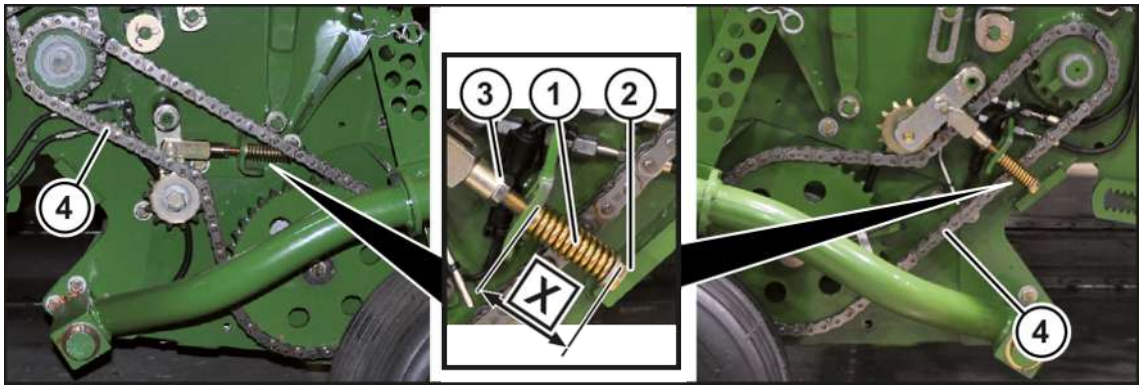
La chaîne d'entraînement du rotor à dents et de la vis d'alimentation (3) se trouve sur le côté droit de la machine. En usine, la vis (1) est préréglé sur la cote **X=50 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- ▶ 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

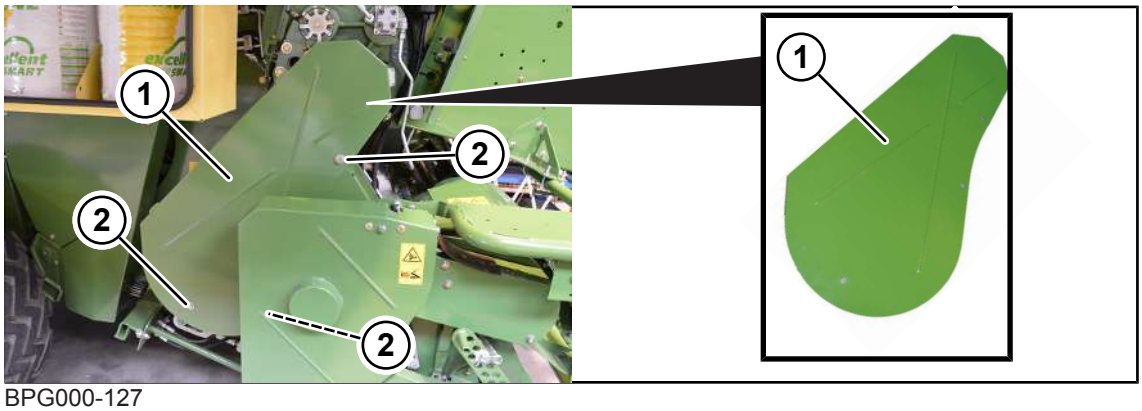
La chaîne d'entraînement du rotor à dents (4) se trouve sur les côtés droit et gauche de la machine. En usine, le ressort (1) est préréglé sur la cote **X=60 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- ▶ 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 relevée, *voir Page 119*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

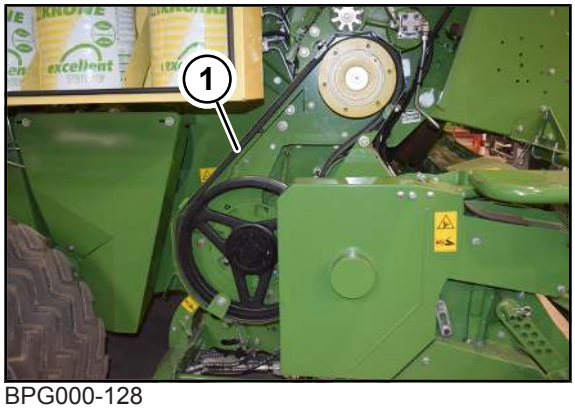
Démonter

- ▶ 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 30*.

✓ La protection de courroie est démontée, *voir Page 259*.

▶ 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 259*.

17.11 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

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 243*.

Contrôler/adapter la pression des pneus

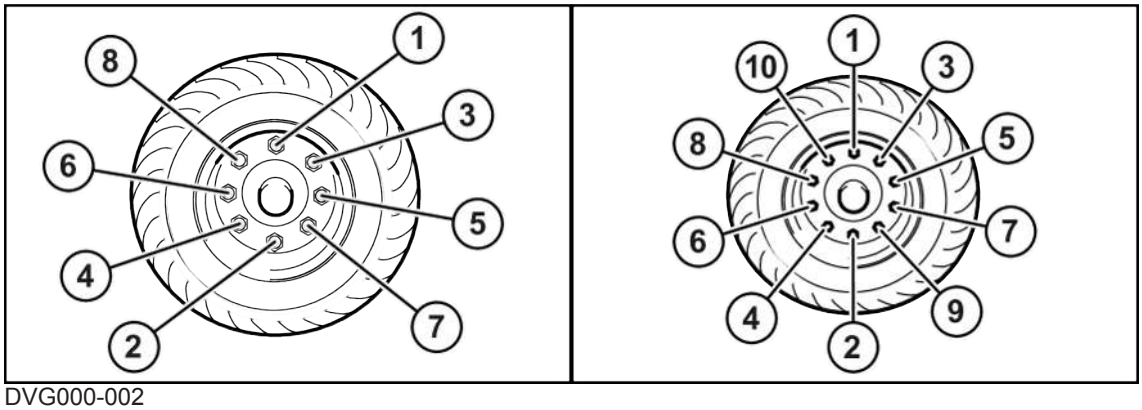
▶ Contrôler la pression des pneus, *voir Page 72*.

➡ 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 243*.

Resserrer les écrous de roue



DVG000-002

Version « Jante à 8 trous » Version « Jante à 10 trous »

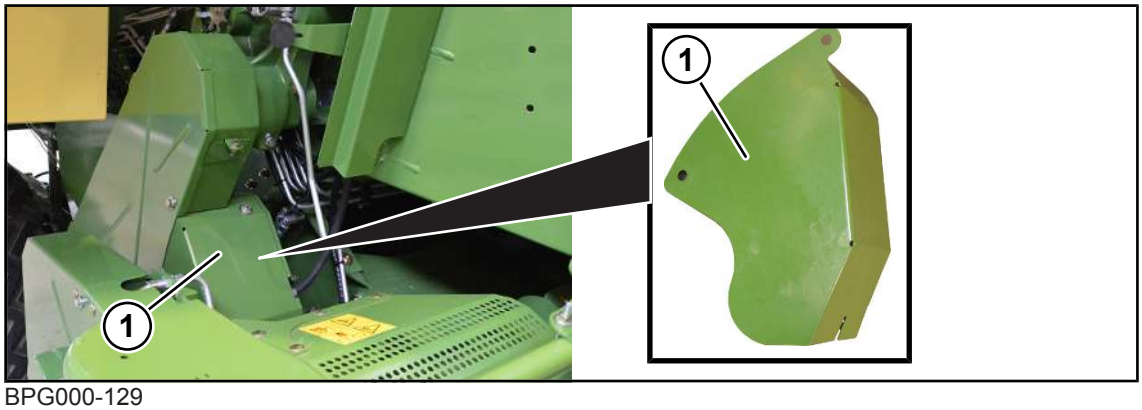
- Resserrer les écrous de roue en croix (comme sur l'illustration) à l'aide d'une clé dynamométrique, couple de serrage *voir Page 261*.

Intervalle de maintenance, *voir Page 243*.

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

✓ Le capot latéral est ouvert, *voir Page 118*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

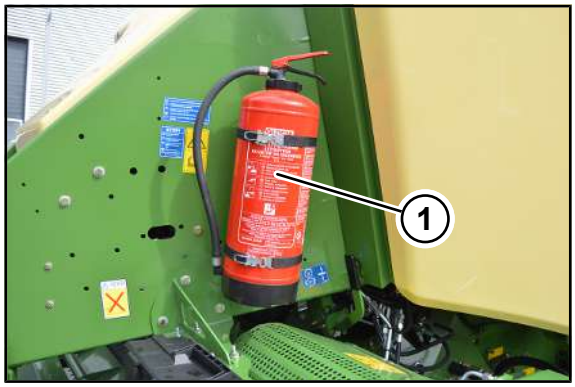
Démonter

- 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 30*.

- 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.

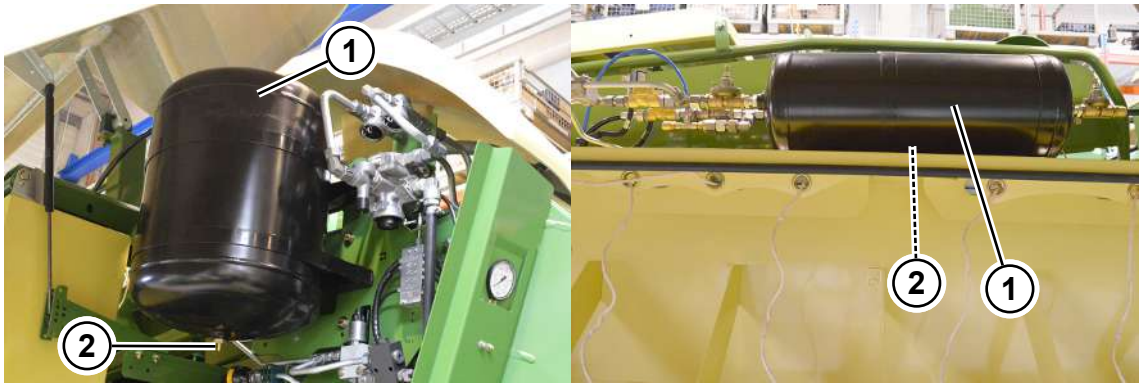
- Veuillez respecter les intervalles de maintenance définies dans le tableau de maintenance, *voir Page 243*.
- Faire remplacer immédiatement les réservoirs à air comprimé endommagés ou corrodés par un atelier spécialisé.

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 243*.
- Remplacer immédiatement un purgeur détérioré.



DVG000-014

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

Réservoir à air comprimé pour le nettoyage du noueur

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.

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).

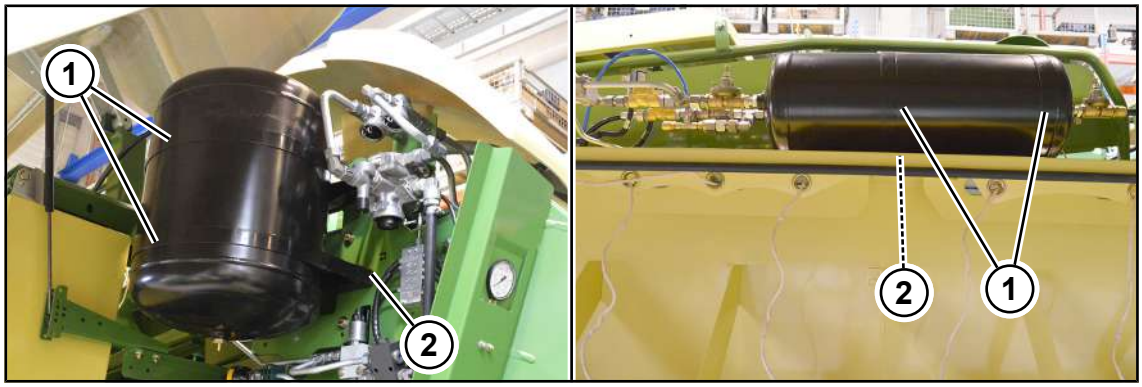
- S'assurer par contrôle visuel que la vanne d'évacuation de l'eau (2) n'est ni endommagée ni encrassée.

➡ 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 247*.



DVG000-015

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- 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 30*.
- Vérifier l'usure des chaînes et des roues à chaîne.

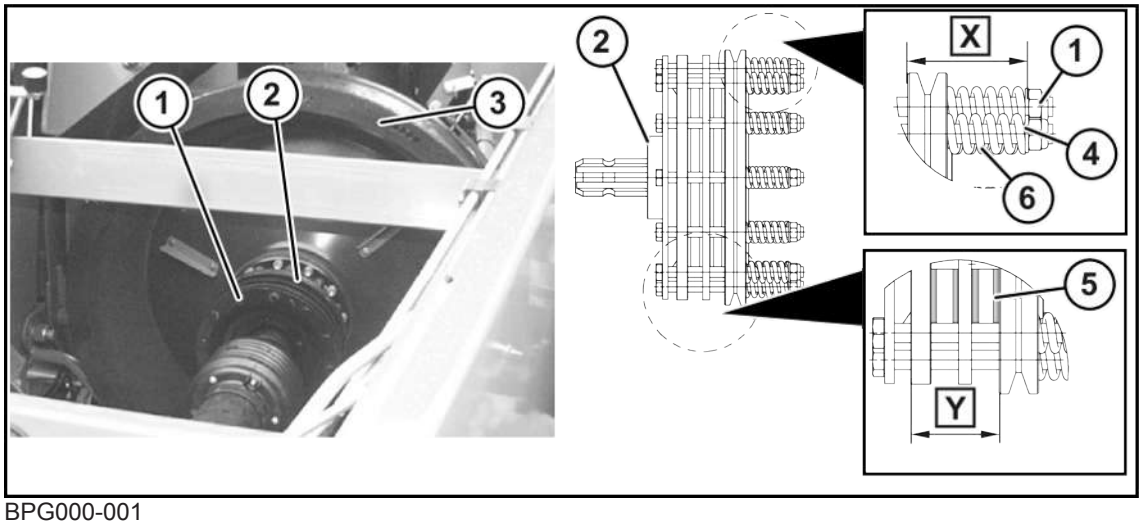
17.17 Contrôler / désaérer l'air de l'accouplement à friction sur le volant d'inertie

INFORMATION

Avis

Après une période d'immobilisation prolongée, les garnitures de l'accouplement à friction (2) peuvent adhérer aux surfaces de friction.

- Avant l'utilisation, purger l'air de l'accouplement à friction.



BPG000-001

L'accouplement à friction (2) se trouve sur le volant d'inertie (3).

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

Contrôler / remplacer les garnitures de friction

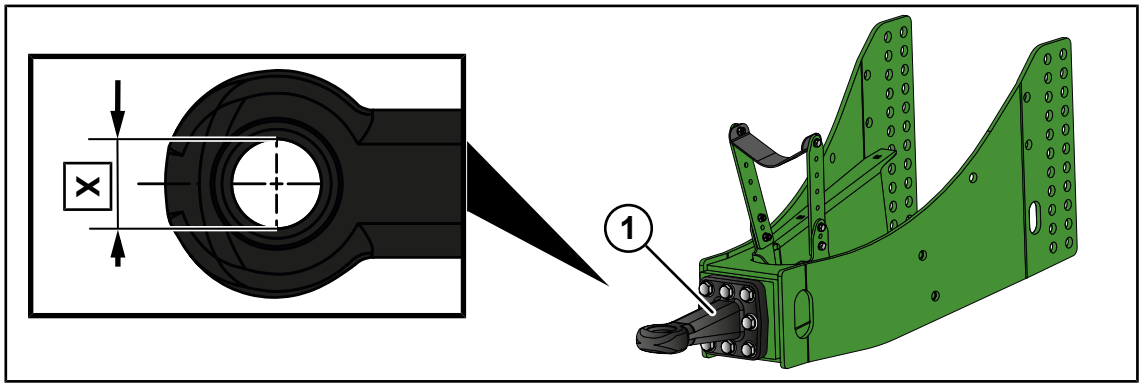
- Contrôler l'usure homogène des garnitures de friction (5) à 4 endroits de la circonférence.

➡ Les garnitures de friction doivent être remplacées dès que la limite d'usure (cote Y=48,5 mm) est atteinte.

Purger l'air de l'accouplement à friction

- Desserrer les écrous (1) jusqu'à ce que les ressorts de compression (6) soient détendus.
- Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Tourner manuellement l'arbre à cardan.
- Serrer les écrous (1) en croix jusqu'à ce que la cote soit de X=74,2 mm (mesurée du bord extérieur de la rondelle (4)).

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).

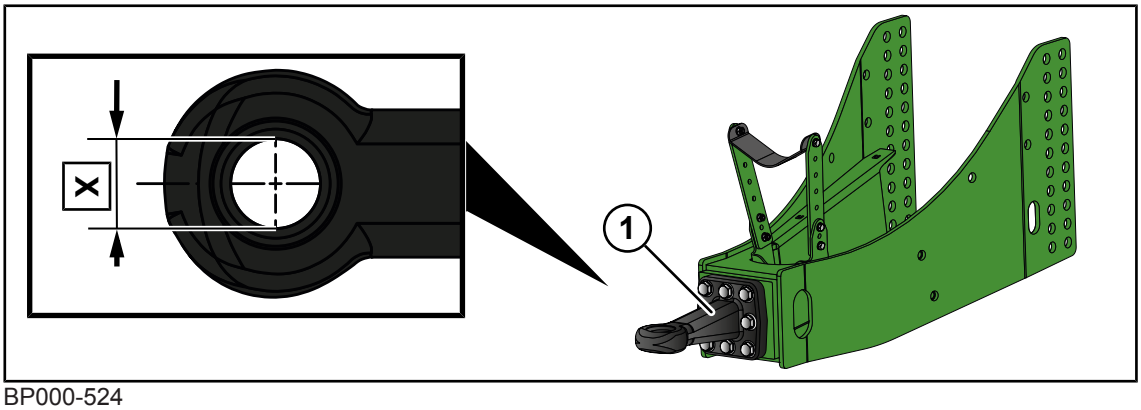
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre intérieur œillet d'attelage [X]	40 mm	41,5 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 229*.

▶ 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).

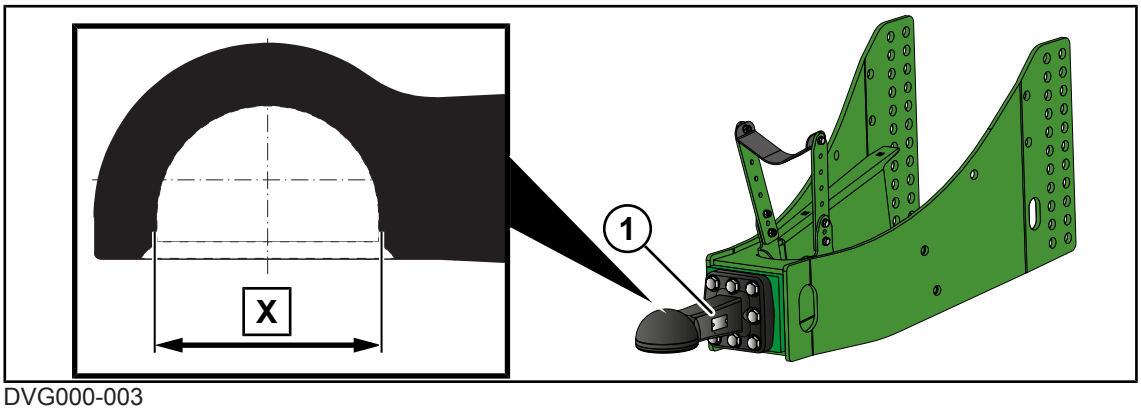
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre intérieur œillet d'attelage [X]	50 mm	53,3 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 229*.

▶ 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).

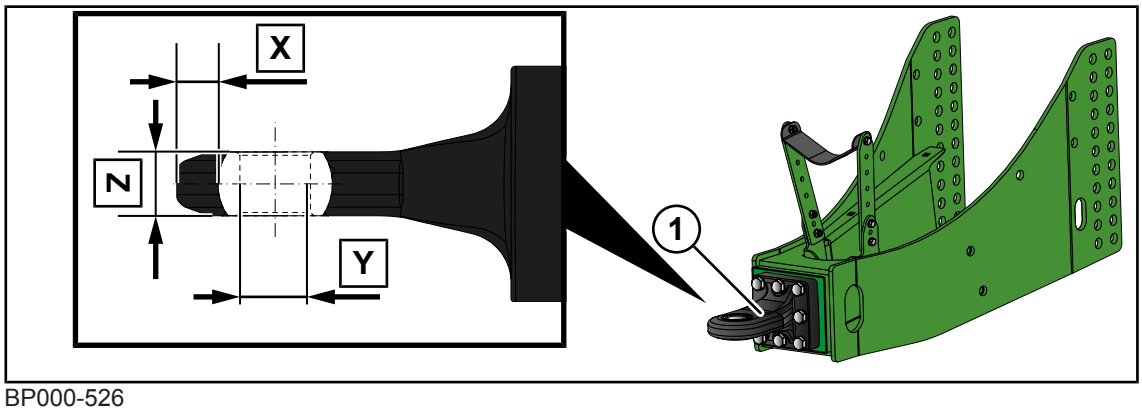
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre rotule [X]	80 mm	82 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 229*.

▶ 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).

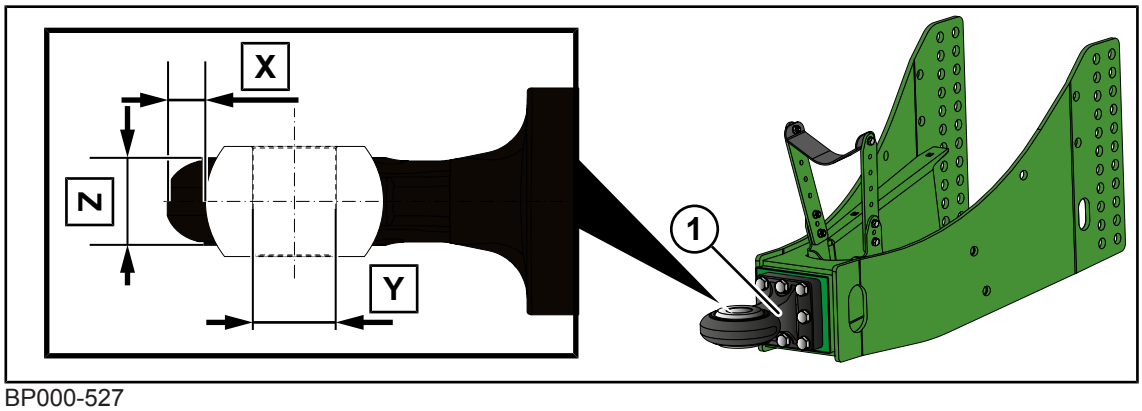
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre œillet [Y]	39,5 mm	40,2 mm
Hauteur bague [Z]	38 mm	35,5 mm
Épaisseur bague [X]	25,5 mm	23,0 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 229*.

▶ 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).

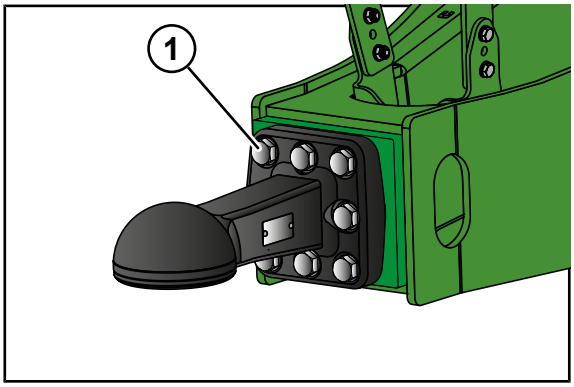
Désignation	Cote nominale	Limite d'usure
Diamètre œillet [Y]	51 mm	53 mm
Hauteur bague [Z]	54 mm	51,5 mm
Épaisseur bague [X]	25,5 mm	23,0 mm

✓ La machine est parquée, *voir Page 229*.

▶ 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 Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage



BP000-528

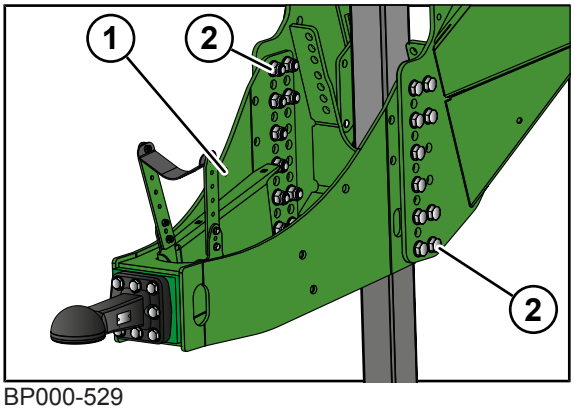
Le resserrage des raccords à vis (1) sur les œillets d'attelage est décrit à titre d'exemple sur un anneau d'attelage avec embout sphérique. Le resserrage des raccords à vis d'autres œillets d'attelage est identique.

✓ La machine est parquée, *voir Page 229*.

▶ 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 243*.

17.24 Resserrer les raccords à vis sur la partie avant du timon



BP000-529

✓ La machine est parquée, *voir Page 229*.

▶ Resserrer les raccords à vis (2) à l'aide d'une clé dynamométrique, couple de serrage *voir Page 247*.

▶ Intervalle de maintenance, *voir Page 243*.

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 30*.

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

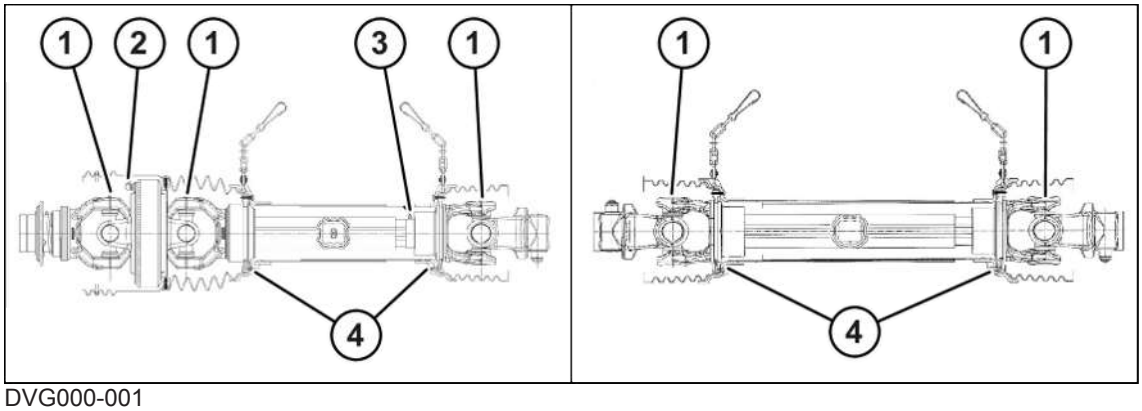
L'utilisation de graisses lubrifiantes différentes de celles homologuées et l'utilisation de graisses lubrifiantes différentes peuvent engendrer des dommages sur les composants lubrifiés.

- Utiliser uniquement les graisses de lubrification homologuées, *voir Page 73*.
- 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

Arbre à cardan de l'entraînement principal

Arbre à cardan du volant d'inertie



DVG000-001

- 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.

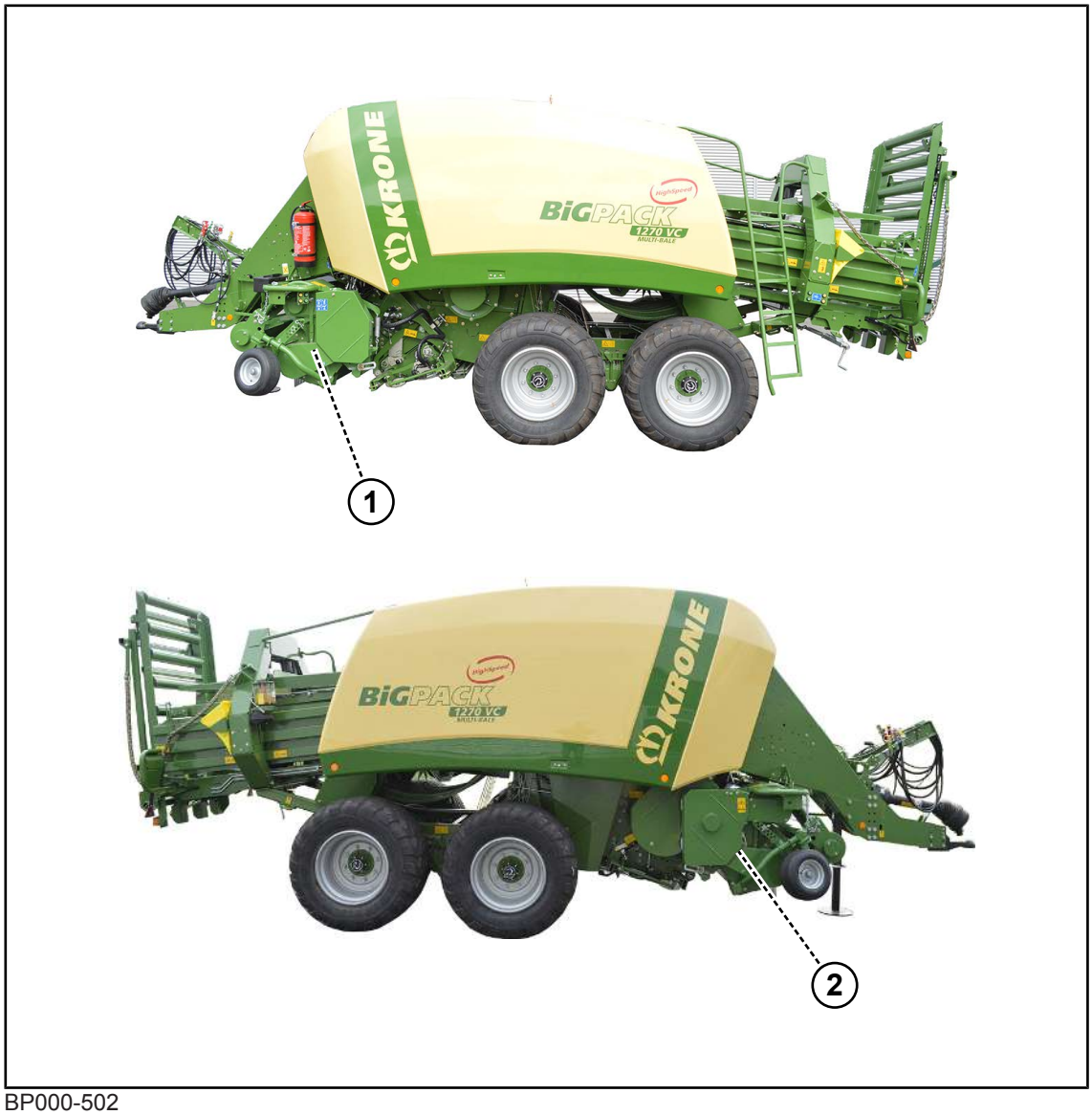
Pour une liste des graisses lubrifiantes à utiliser, *voir Page 72*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

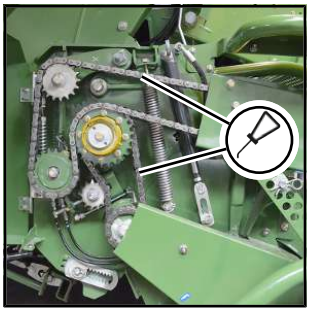
18.2 Plan de lubrification – Machine

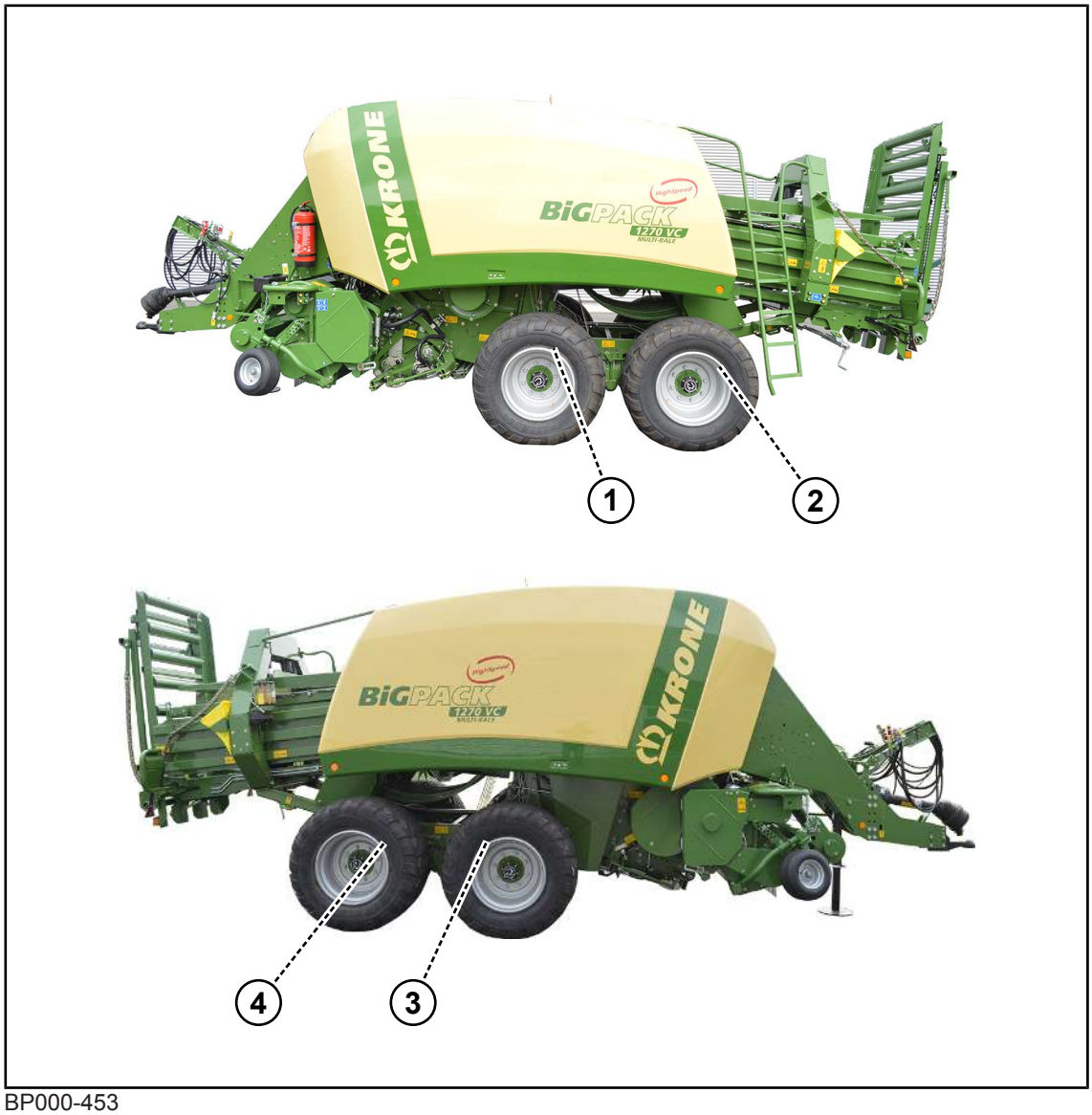
Les indications concernant les intervalles de maintenance sont basées sur une utilisation moyenne de la machine. Les intervalles doivent être raccourcis si l'utilisation est plus importante et les conditions de travail sont extrêmes. Les types de lubrification sont identifiés par des symboles dans le 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.

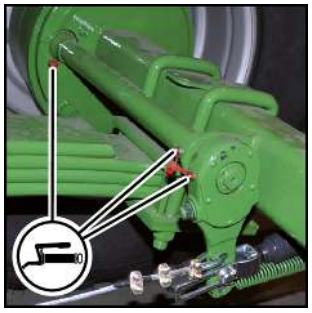
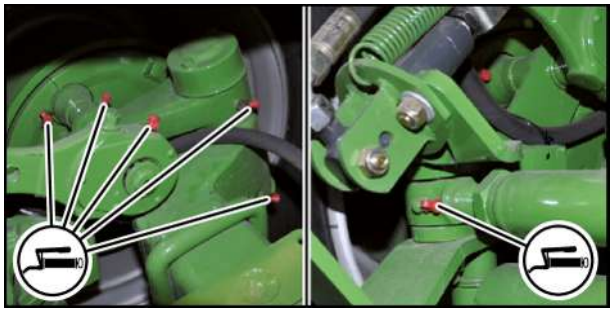
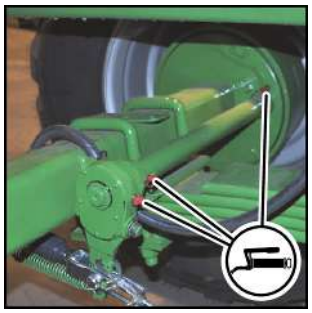
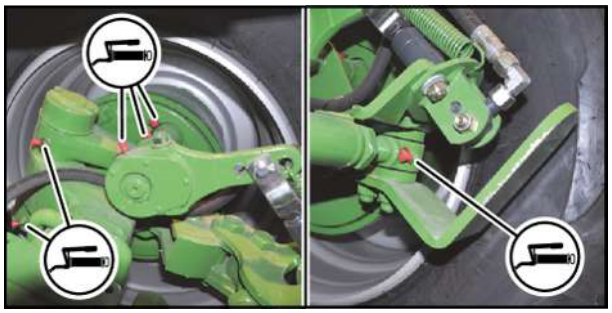


BP000-502

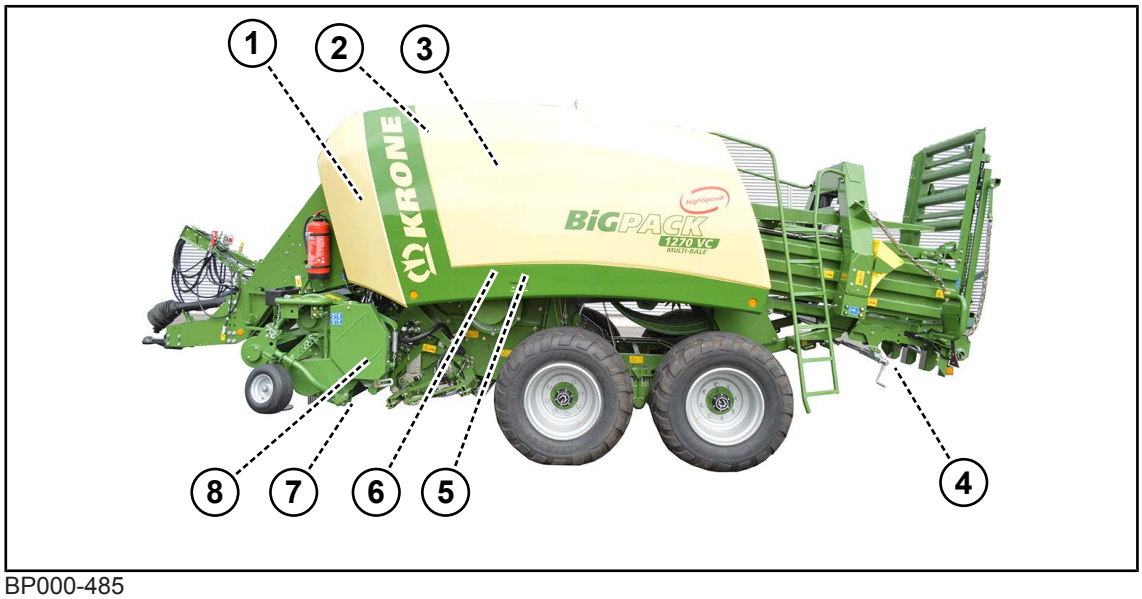
Toutes les 10 heures de fonctionnement		
1)	2) 	



BP000-453

Toutes les 50 heures de fonctionnement	
1) 	2) 
3) 	4) 

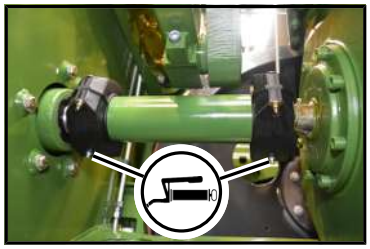
Côté gauche de la machine



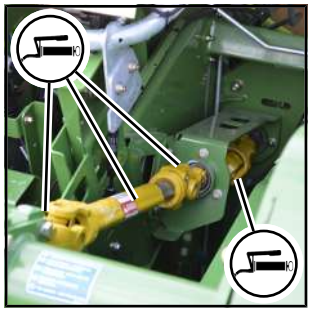
BP000-485

Toutes les 200 heures de fonctionnement

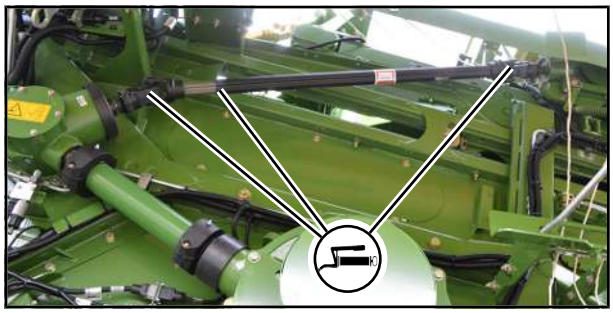
1)



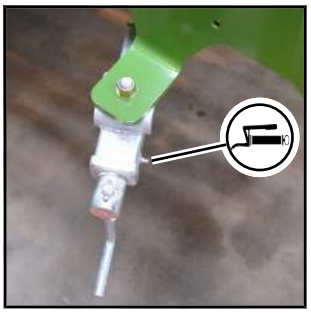
2)



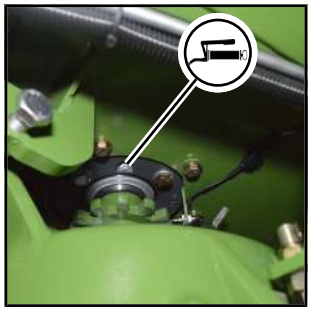
3)



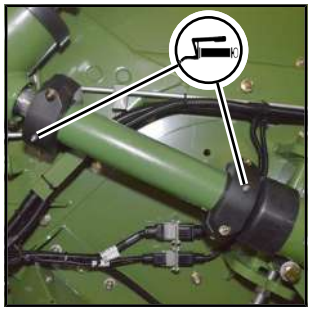
4)



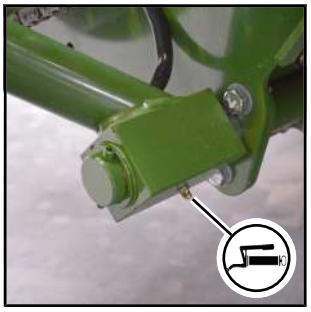
5)



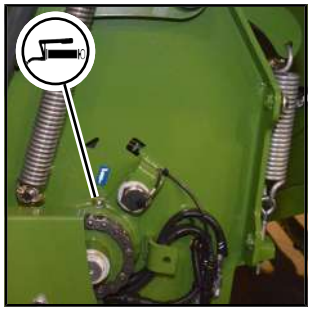
6)



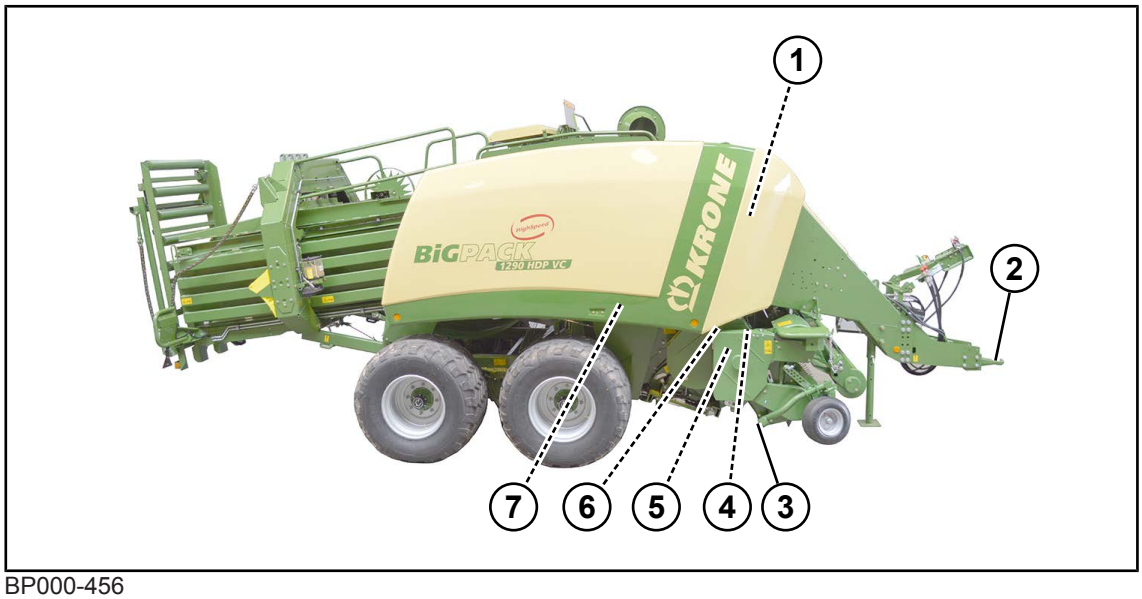
7)



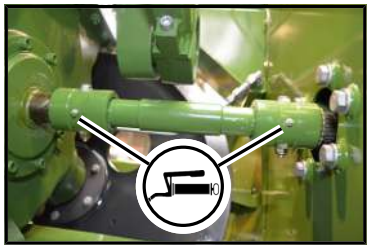
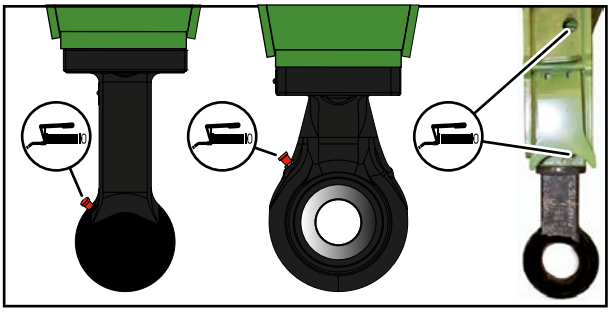
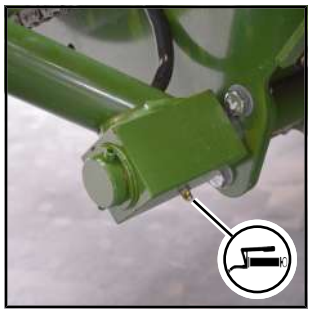
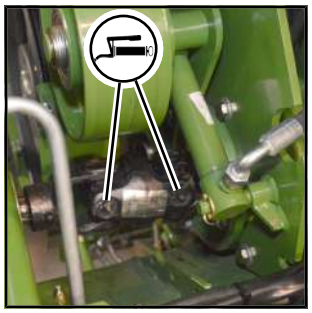
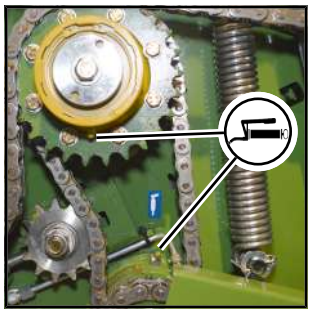
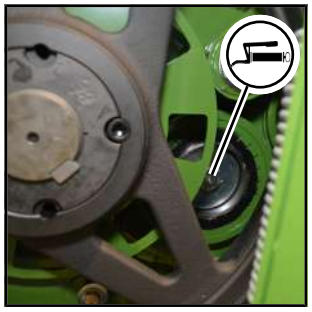
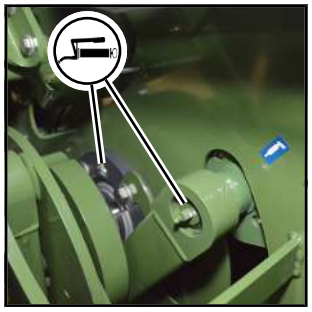
8



Côté droit de la machine



BP000-456

Toutes les 200 heures de fonctionnement		
1) 	2) 	
3) 	4[1]) 	5) 
6[2]) 	7) 	

[1]) Pour lubrifier la double articulation, démonter la tôle de protection, *voir Page 261*.

[2]) Pour lubrifier l'accouplement à denture sphérique, démonter la protection de courroie, *voir Page 259*.

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 30*.

⚠ 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 72*.

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 31*.
- ✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

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 tige de jaugeage (1) et contrôler le niveau d'huile.

⇨ Si le niveau d'huile affiché se situe entre les marquages « min. » et « max. » :

▶ Insérer la jauge d'huile (1).

⇨ Si le niveau d'huile affiché est inférieur au marquage « min. » :

▶ Faire l'appoint d'huile via l'orifice de remplissage.

▶ Contrôler le niveau d'huile.

Vidange d'huile

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

▶ Dévisser la jauge d'huile (1).

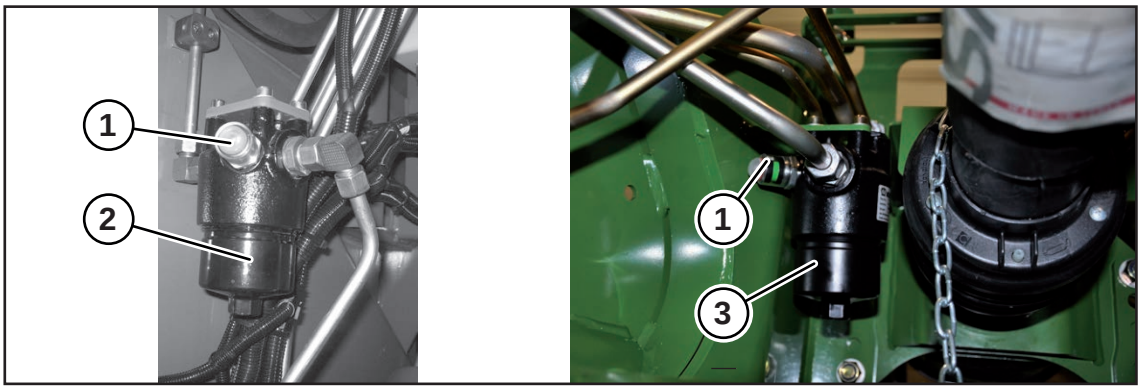
▶ Démonter la vis de vidange (2) et vidanger l'huile.

▶ Monter la vis de vidange (2), couple de serrage *voir Page 249*.

▶ Faire l'appoint d'huile neuve via l'orifice de remplissage.

▶ Contrôler le niveau d'huile.

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 :

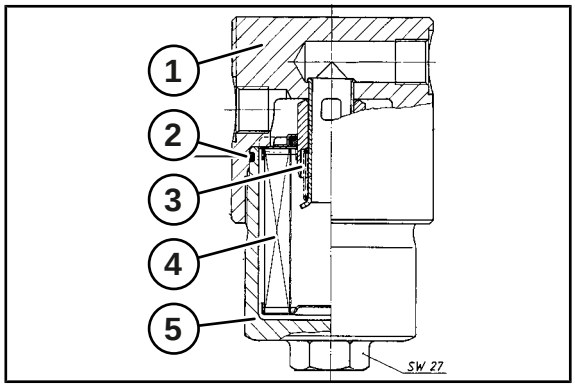
- Vert : faible degré d'encrassement. Le filtre haute pression est en état de marche.
- Rouge : degré d'encrassement élevé. L'élément filtrant du filtre haute pression doit être remplacé.

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.

Le filtre haute pression (2) du système hydraulique de bord se trouve sur le côté gauche de la machine, devant 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 31*.

✓ 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

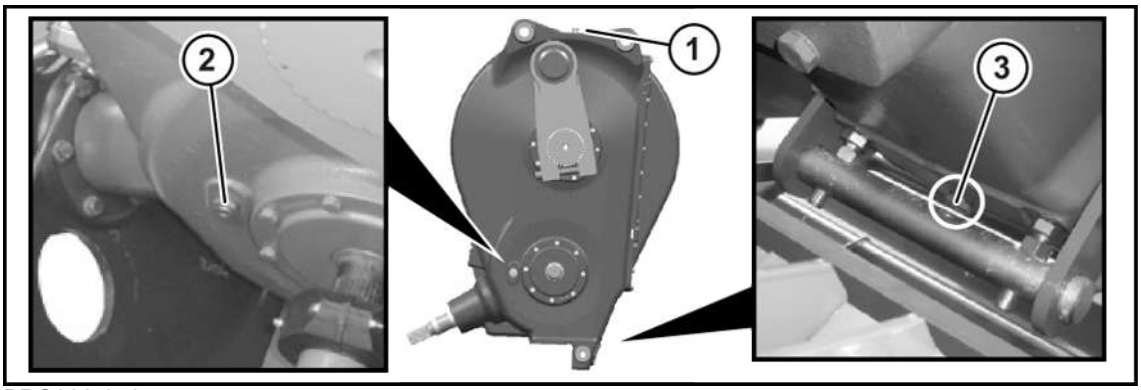
Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 30*.

20.1 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 31*.

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 249*.

Vidange d'huile

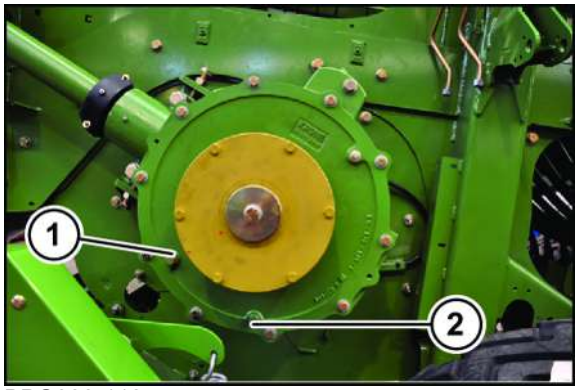
✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.

- ▶ 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 249*.
- ▶ 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 249*.

20.2 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 31*.

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 249*.
  - ⇨ Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :
  - ▶ Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'alésage de contrôle (1).
  - ▶ Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), couple de serrage *voir Page 249*.

Vidange d’huile

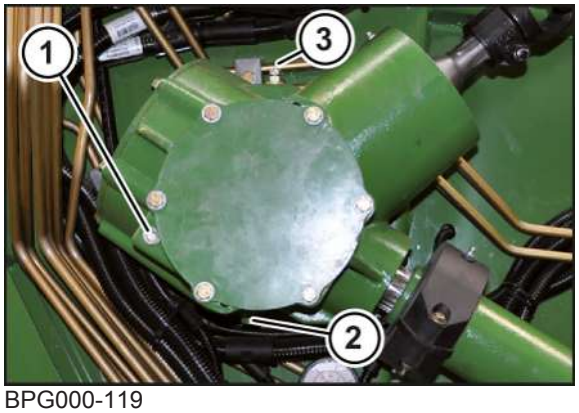
✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.

- ▶ Démonter la vis obturatrice de l’alésage de contrôle (1) et la vis de vidange (2) et récupérer l'huile dans le réservoir.
- ▶ Monter la vis de vidange (2), couple de serrage *voir Page 249*.
- ▶ Faire l’appoint d’huile neuve jusqu’à l’alésage de contrôle (1) via l’alésage de contrôle (1).
- ▶ Monter la vis obturatrice de l’alésage de contrôle (1), couple de serrage *voir Page 249*.

20.3 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

- ▶ 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 31*.

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 249*.
  - ⇨ 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 249*.

Vidange d'huile

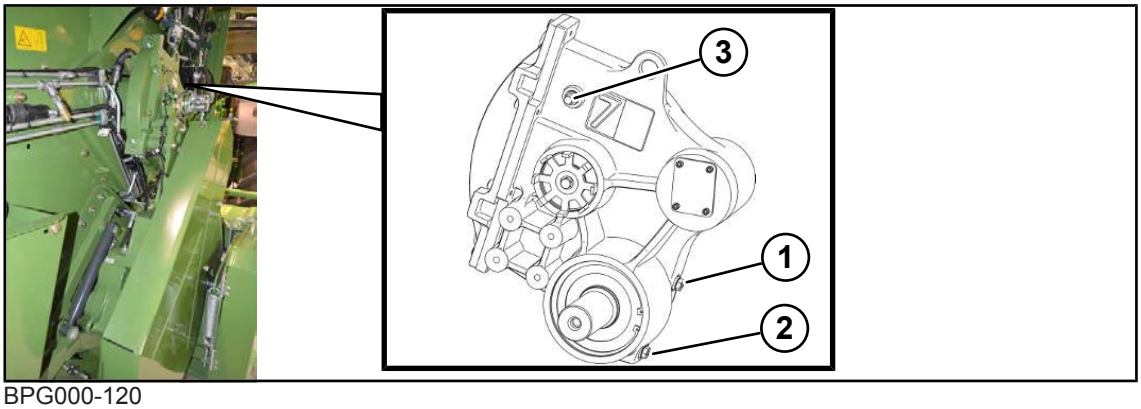
✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.

- ▶ 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 249*.
- ▶ 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 249*.

20.4 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 31*.

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 249*.
  - ⇨ 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 249*.

Vidange d'huile

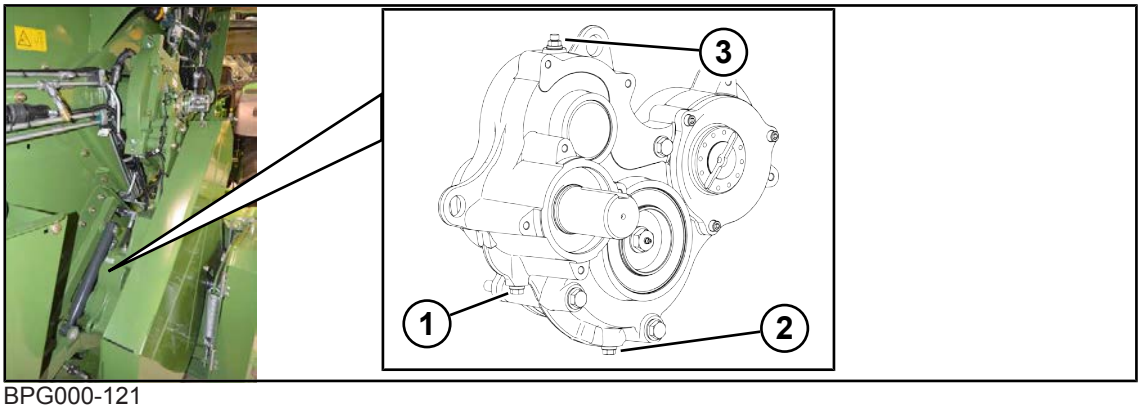
✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.

- 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 249*.
- 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 249*.

20.5 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 31*.

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 249*.
  - ⇨ 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 249*.

Vidange d'huile

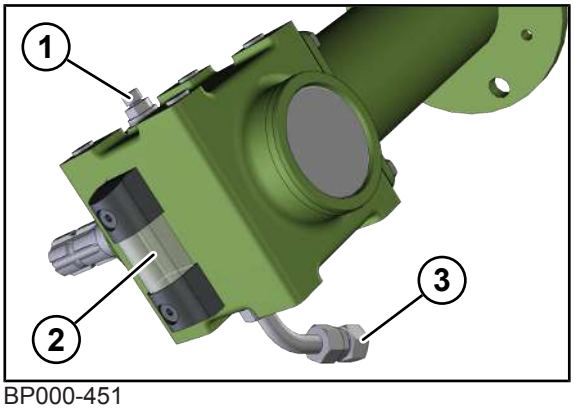
✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.

- ▶ 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 249*.
- ▶ 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 249*.

20.6 Engrenage du ventilateur 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.



BP000-451

- ▶ 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 31*.

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) :

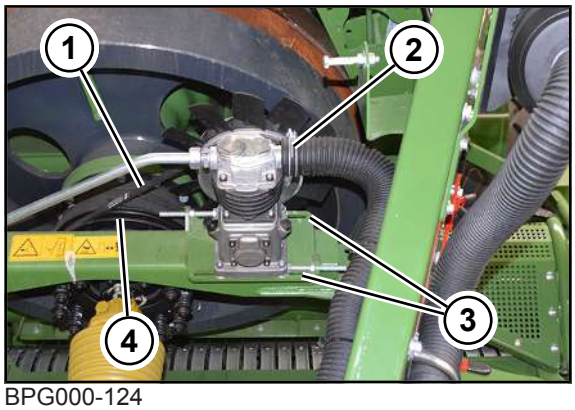
- ▶ Démonter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage d'huile (1).
- ▶ Ajouter de l'huile jusqu'au milieu du regard en verre (2) via l'orifice de remplissage de l'huile (1).
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de remplissage de l'huile (1), couple de serrage *voir Page 249*.

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 249*.
- ▶ 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 249*.

21 Maintenance - Compresseur

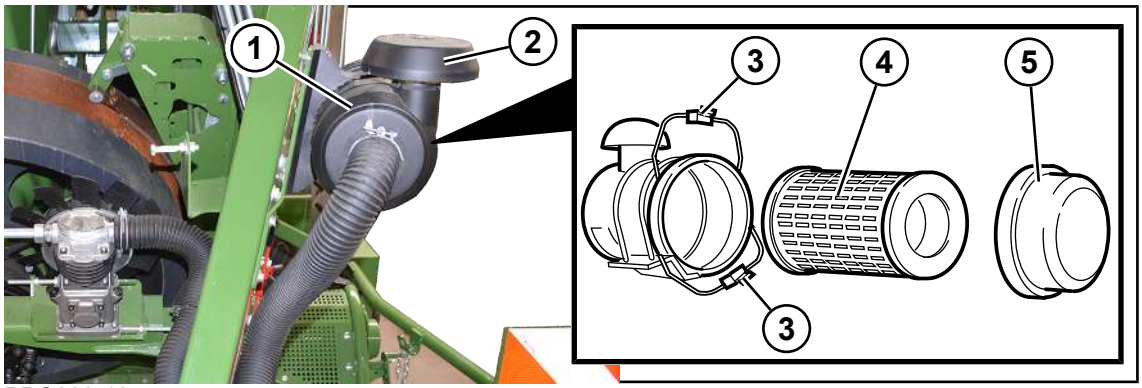


BPG000-124

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

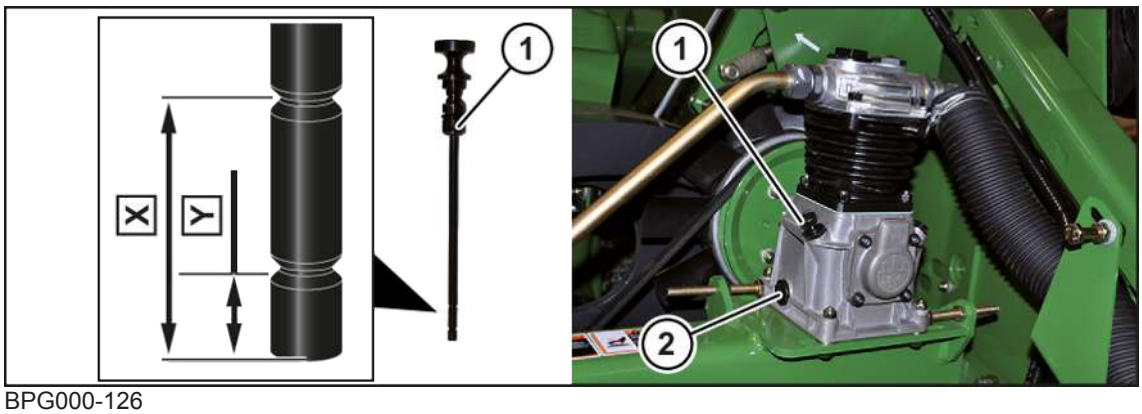
INFORMATION

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 30*.
- Respecter les intervalles de nettoyage / remplacement de l'élément filtrant, *voir Page 243*.
- 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 31*.

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 30*.

22.1 Défauts du système électrique / de l'électronique

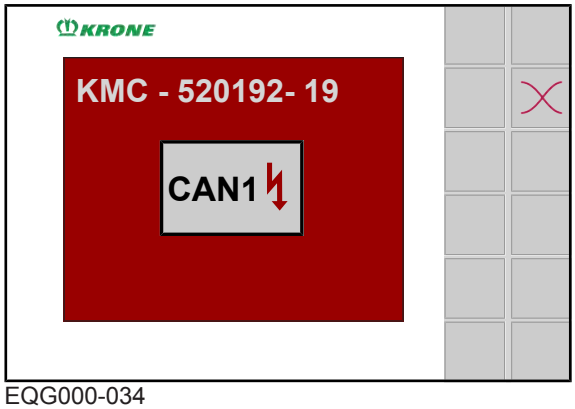
22.1.1 Messages de défaut

⚠ 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 297*.
- 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 297*.

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 294*	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 297*.

Des messages de défaut acquittés et en suspens peuvent être à nouveau affichés via le menu « Liste des défauts » (*voir Page 222*) ou via la ligne d'état (*voir Page 148*).

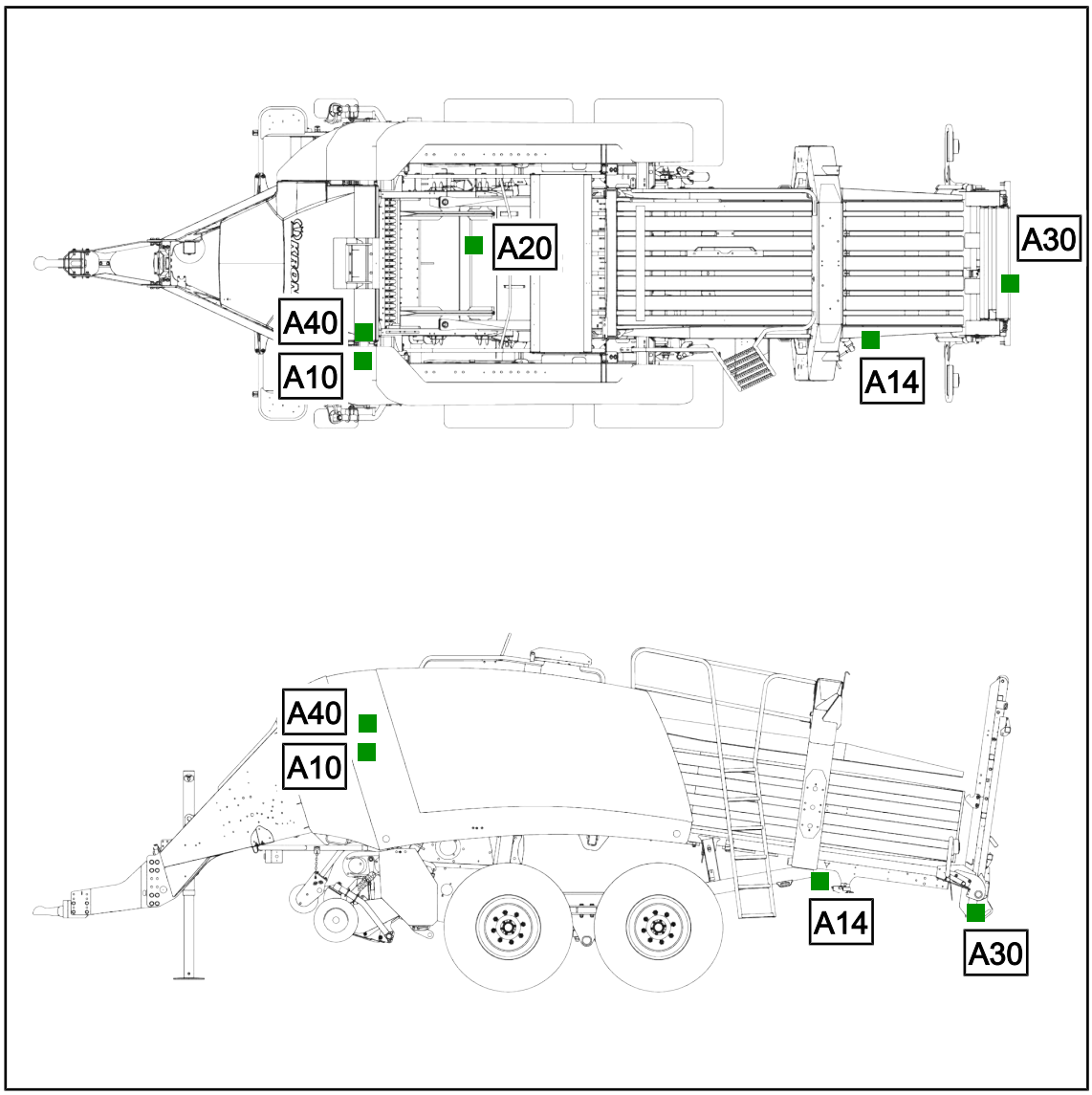
22.1.1.1 Types de défauts possibles (FMI)

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 Vue d'ensemble appareils de commande



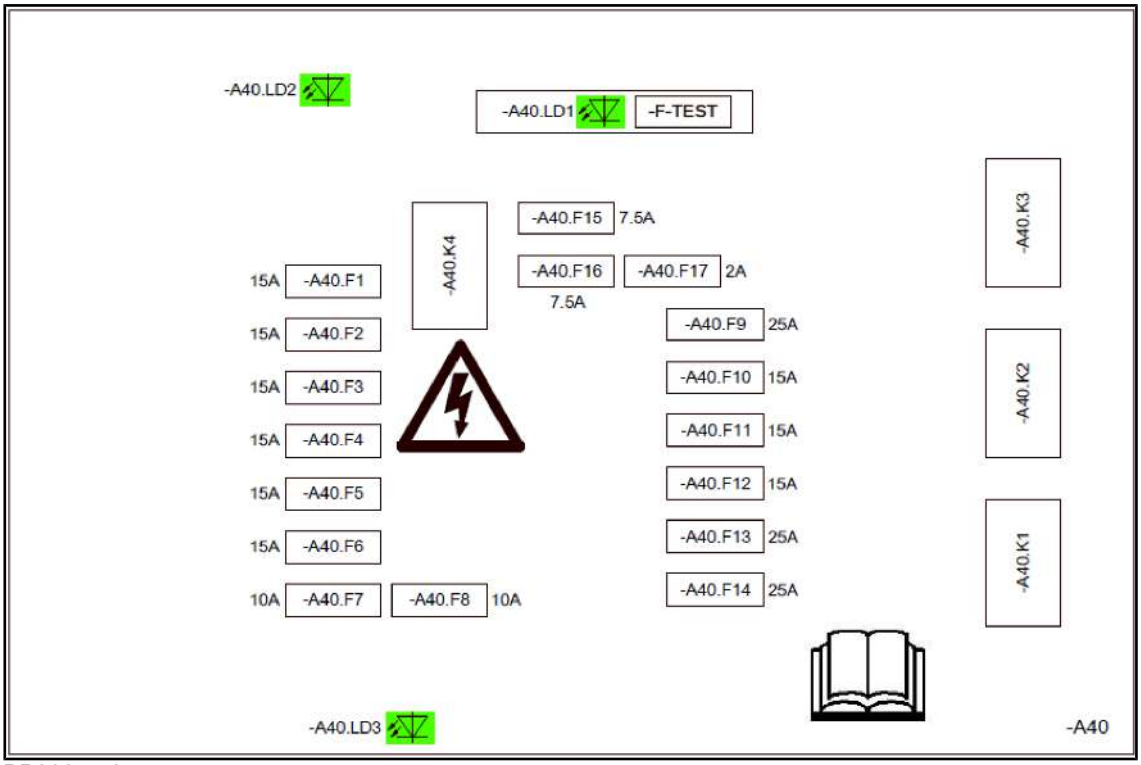
BPG000-074

Marquage d'équipements électriques :

Marquage d'équipements électriques	Désignation	Marquage d'équipements électriques	Désignation
A10	KRONE Machine Controller (KMC)	A30	Amplificateur de mesure de force pour le dispositif de pesage (FMA 2)
A14	Capteur d'humidité (RMS)	A40	Distributeur dispositif électrique central
A20	Amplificateur de mesure de force pour la régulation de la force de compression (FMA1)		

22.1.3 Vue d'ensemble des fusibles

La « platine du système électrique central » se trouve dans le bloc distributeur du système électrique central,*voir Page 52*.



BP000-473

Code de comp.	Désignation	Code de comp.	Désignation
A40.F1	KMC UB1	A14.F10	KMC UB5
A40.F2	KMC UB2	A14.F11	KMC UB4
A40.F3	KMC UB3	A14.F12	KMC UB6
A40.F4	App de cde boîtes à ficelle UB1	A14.F13	Réserve
A40.F5	App de cde boîtes à ficelle UB2	A14.F14	Réserve
A40.F6	Moteur de noueur	A14.F15	UE KMC, RMS, FMA1

Code de comp.	Désignation	Code de comp.	Désignation
A40.F7	Réserve	A14.F16	Boîtes à ficelle KMB1 UE, extension ISOBUS
A40.F8	Réserve	A14.F17	HMI_PWR
A40.F9	Alimentation en tension		

22.1.4 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 294*) ,
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- ▶ 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 218*.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un capteur, effectuer un test des capteurs pour identifier l'état du capteur, *voir Page 213*.

Plus vous fournissez d'informations au concessionnaire, plus l'élimination de la cause du défaut sera simple.

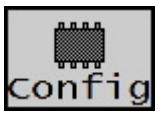
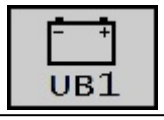
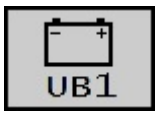
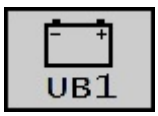
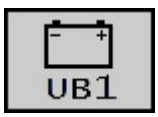
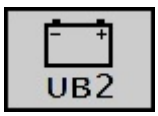
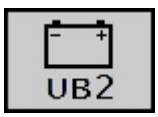
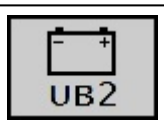
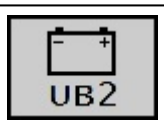
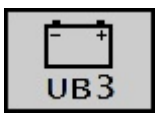
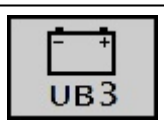
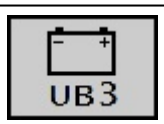
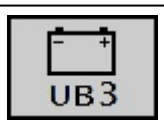
22.1.5 Liste des défauts

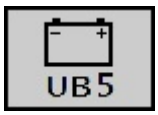
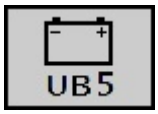
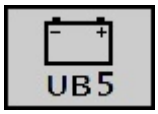
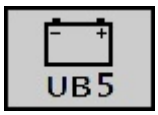
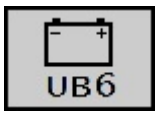
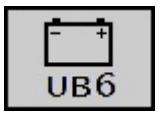
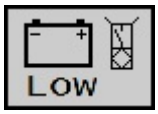
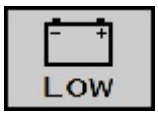
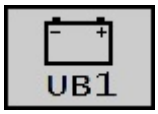
>>>

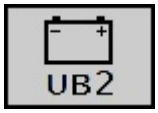
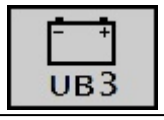
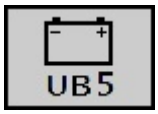
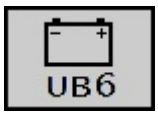
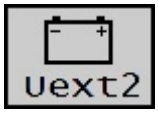
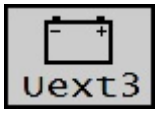
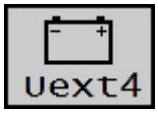
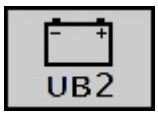
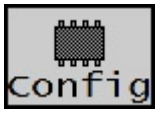
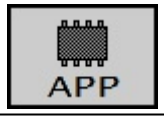
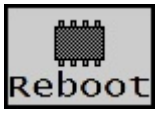
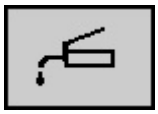
fr_Fehlerliste [▷ 298]

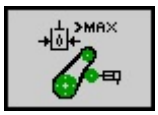
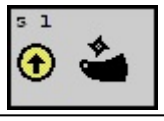
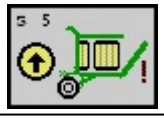
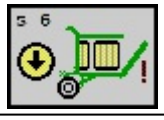
Liste d'erreurs

Version du logiciel: D2515020084300015_000
Appareil de commande: KMC

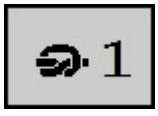
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-520194-19	CAN 3 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 3	
KMC-520195-19	CAN 4 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 4	
KMC-520198-12	Appareil de commande - Défaut interne	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-521100-3	Groupe de tension UB1 - Surtension	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop élevée	
KMC-521100-4	Groupe de tension UB1 - Sous-tension détectée	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop faible	
KMC-521100-5	Groupe de tension UB1 - Défaut à la masse	Défaut à la masse de 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	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop élevée	
KMC-521101-4	Groupe de tension UB2 - Sous-tension détectée	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop faible	
KMC-521101-5	Groupe de tension UB2 - Défaut à la masse	Défaut à la masse 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	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop élevée	
KMC-521102-4	Groupe de tension UB3 - Sous-tension détectée	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop faible	
KMC-521102-5	Groupe de tension UB3 - Défaut à la masse	Défaut à la masse de la tension d'alimentation	
KMC-521102-6	Groupe de tension UB3 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	

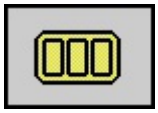
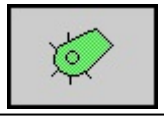
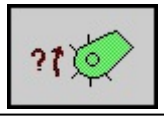
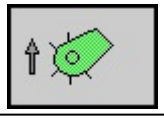
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-521103-3	Groupe de tension UB4 - Surtension	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop élevée	
KMC-521103-4	Groupe de tension UB4 - Sous-tension détectée	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop faible	
KMC-521103-5	Groupe de tension UB4 - Défaut à la masse	Défaut à la masse de 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	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop élevée	
KMC-521104-4	Groupe de tension UB5 - Sous-tension détectée	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop faible	
KMC-521104-5	Groupe de tension UB5 - Défaut à la masse	Défaut à la masse de 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	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop élevée	
KMC-521105-4	Groupe de tension UB6 - Sous-tension détectée	Tension d'entrée du groupe de tension correspondant trop faible	
KMC-521105-5	Groupe de tension UB6 - Défaut à la masse	Défaut à la masse de 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.	
KMC-521107-3	Tension d'alimentation - Surtension	Alimentation en tension au niveau du raccordement UE trop élevée	
KMC-521107-4	Tension d'alimentation - Sous-tension détectée	Alimentation en tension au niveau du raccordement UE trop faible	
KMC-521108-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB1 n'a pas réussi l'autotest	

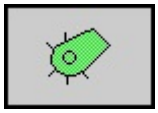
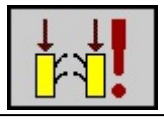
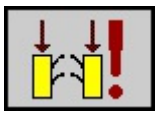
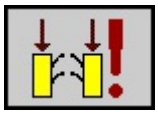
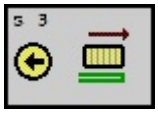
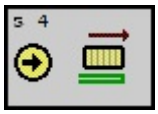
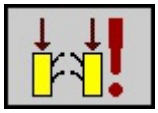
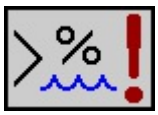
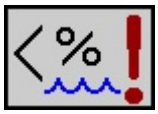
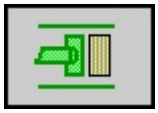
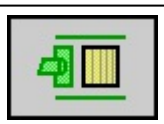
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-521109-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB2 n'a pas réussi l'autotest	
KMC-521110-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB3 n'a pas réussi l'autotest	
KMC-521111-11	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 incorrect. P. ex. par surcharge ou court-circuit	
KMC-521115-11	Tension d'alimentation du capteur U2 - Défaut général	Le groupe de tension Uext1 pour l'alimentation des capteurs est incorrect. P. ex. par surcharge ou court-circuit	
KMC-521116-11	Tension d'alimentation du capteur U3 - Défaut général	Le groupe de tension Uext1 pour l'alimentation des capteurs est incorrect. P. ex. par surcharge ou court-circuit	
KMC-521117-11	Tension d'alimentation du capteur U4 - Défaut général	Le groupe de tension Uext1 pour l'alimentation des capteurs est incorrect. P. ex. par surcharge ou 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. 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.	
KMC-521350-11	Appareil de commande - Défaut général	Informer le service après-vente pour contrôler l'appareil de commande KMC	
KMC-521351-11	Appareil de commande - Défaut général	Informer le service après-vente pour contrôler l'appareil de commande KMC	
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.	

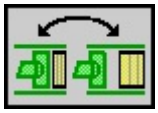
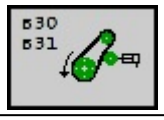
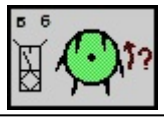
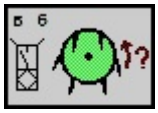
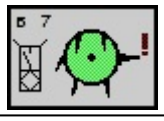
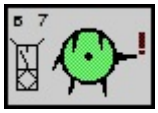
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522002-7	Assistance au démarrage - Erreur logique mécanique	L'assistance au démarrage est activée pendant que le frein du volant d'inertie est serré.	
KMC-522003-16	Patinage courroie de serrage - Valeur limite supérieure dépassée	Le patinage 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.	
KMC-522017-7	Rampe d'éjection des balles - Erreur logique mécanique		
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.	

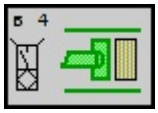
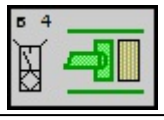
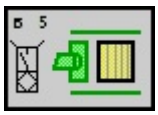
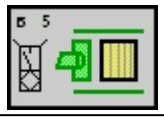
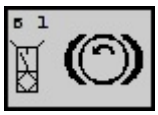
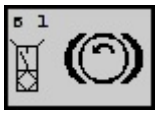
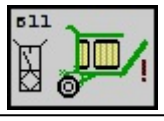
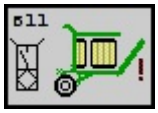
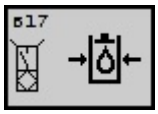
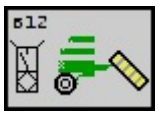
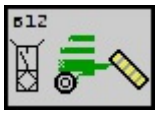
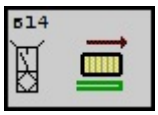
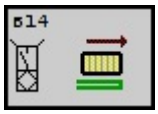
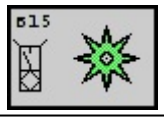
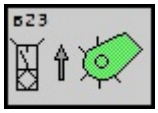
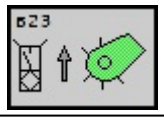
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522021-16	Force de compression - Valeur limite supérieure dépassée	La force de compression totale sur la machine est dépassée.	
KMC-522022-16	Force de compression - Valeur limite supérieure dépassée	La force de compression au niveau du volet 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.	
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.	

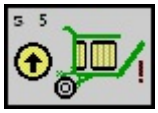
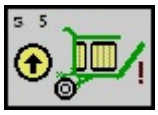
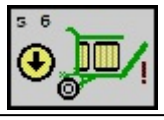
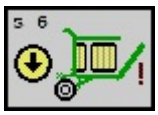
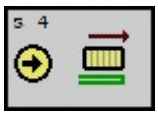
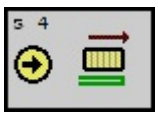
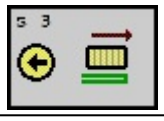
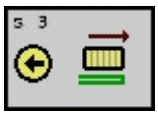
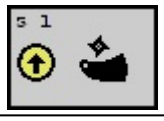
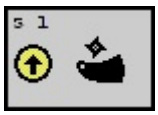
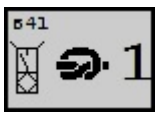
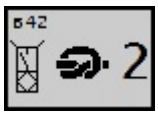
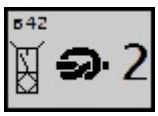
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522036-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée lors de la création du nœud au niveau de la ficelle de dessus 4.	
KMC-522037-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite 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.	
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.	

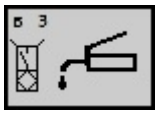
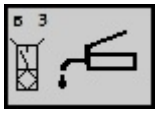
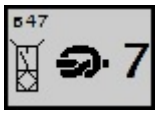
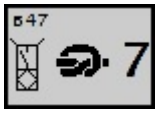
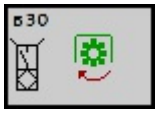
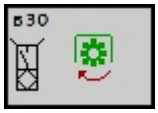
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522050-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur limite supérieure dépassée	La longueur de ficelle maximale a été dépassée pendant l'alimentation d'empaquetage au niveau de la ficelle de dessus 2.	
KMC-522051-16	Longueur ficelle de dessus - Valeur 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.	
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.	

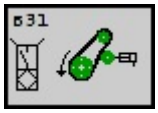
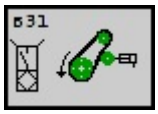
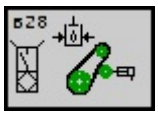
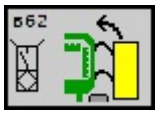
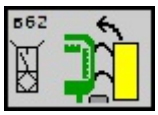
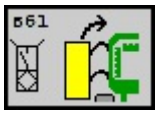
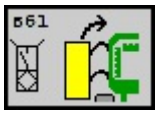
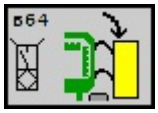
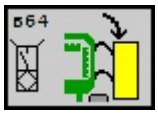
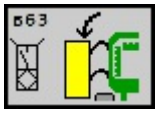
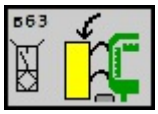
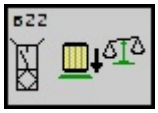
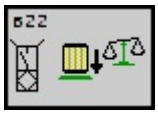
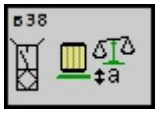
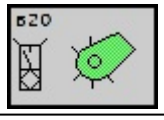
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522065-7	Position du ramasseur - Erreur logique mécanique	Le capteur B23 "Position ramasseur" ne détecte pas la position du ramasseur.	
KMC-522066-7	Mouvement boîte à ficelle - Erreur logique mécanique	Les boîtes à ficelle sont sorties de leur 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		
KMC-522079-18	Mesure d'humidité - Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522080-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S7 Couteau actif - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S7 "Cassette à couteaux active" est bloqué.	
KMC-522081-2	Interrupteurs/boutons-poussoirs S8 Couteau inactif - Électronique erreur logique	Le bouton-poussoir S8 "Cassette à couteaux inactive" est bloqué.	
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.	

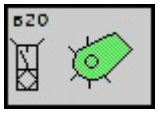
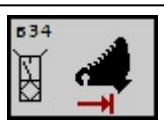
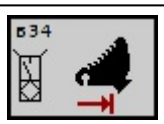
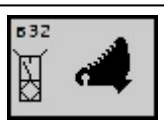
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522087-7	Mesurer étalonner - Erreur logique mécanique	Le capteur B4 "Piston de presse avant" et la capteur B5 "Piston de presse arrière" sont inversés.	
KMC-522088-7	Alimentation d'empaquetage - Erreur logique mécanique	Le capteur B7 "Alimentation d'empaquetage activée" n'est pas réglé correctement.	
KMC-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-522095-7	Accouplement rotor de coupe - Erreur logique mécanique	Déclenchement de l'accouplement du rotor de coupe.	
KMC-522096-16	Inversion - Valeur limite supérieure dépassée	Le rotor présente trop d'impulsions lors de l'inversion.	
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		

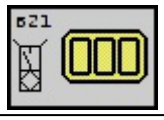
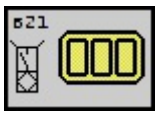
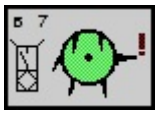
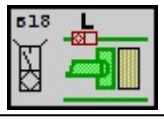
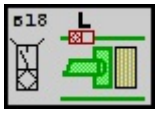
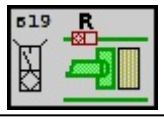
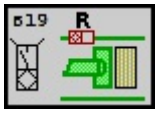
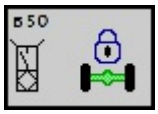
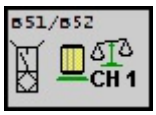
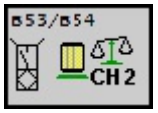
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522107-3	Capteur B4 Piston de presse arrière (mesurer) - Rupture de câble		
KMC-522107-4	Capteur B4 Piston de presse arrière (mesurer) - court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522108-3	Capteur B5 Piston de presse avant (étalonner) - Rupture de câble		
KMC-522108-4	Capteur B5 Piston de presse avant (étalonner) - court-circuit à la masse ou sur UB		
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		

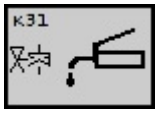
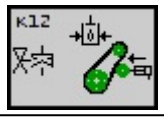
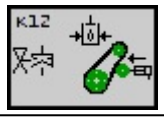
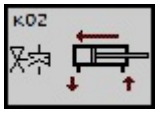
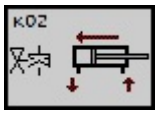
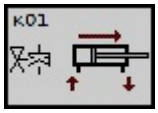
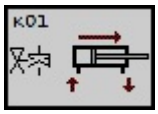
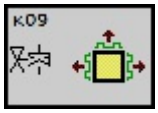
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522119-3	Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Soulever la rampe d'éjection des balles - Rupture de câble		
KMC-522119-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Soulever la rampe d'éjection des balles - court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522120-3	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		
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		

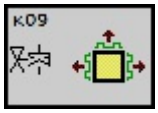
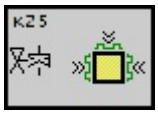
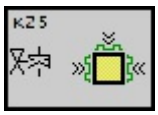
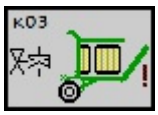
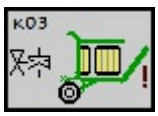
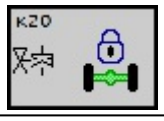
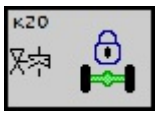
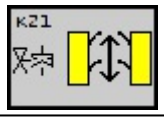
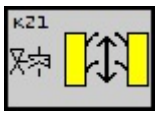
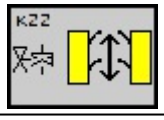
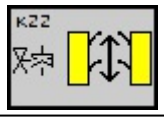
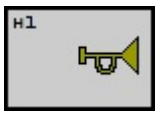
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522128-3	Capteur B43 Contrôle ficelle de dessus 3 - Rupture de câble		
KMC-522128-4	Capteur B43 Contrôle ficelle de dessus 3 - court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522129-3	Capteur B44 Contrôle ficelle de dessus 4 - Rupture de câble		
KMC-522129-4	Capteur B44 Contrôle ficelle de dessus 4 - court-circuit à la masse ou sur UB		
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		

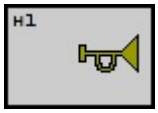
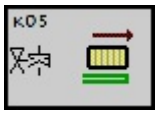
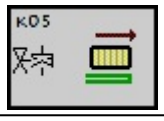
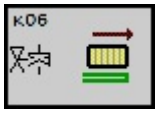
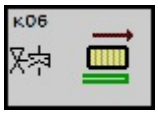
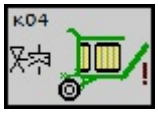
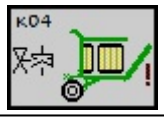
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522137-3	Capteur B31 Vitesse de rotation rotor d'alimentation - Rupture de câble		
KMC-522137-4	Capteur B31 Vitesse de rotation rotor d'alimentation - court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522138-4	Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522139-3	Capteur B62 Boîte à ficelle position de transport à droite - Rupture de câble		
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		

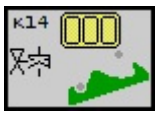
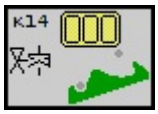
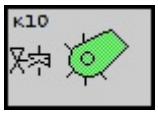
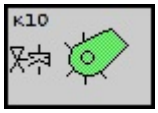
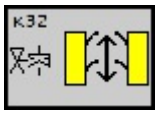
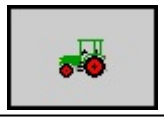
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522150-4	Capteur B20 Vitesse de rotation ramasseur - court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522156-3	Capteur B13 Tige de traction des aiguilles à droite - Rupture de câble		
KMC-522156-4	Capteur B13 Tige de traction des aiguilles à droite - court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522157-3	Capteur B9 Tige de traction des aiguilles gauche - Rupture de câble		
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		

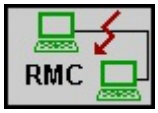
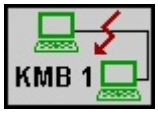
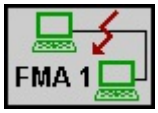
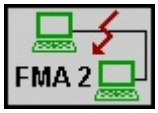
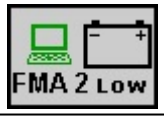
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522164-4	Interrupteurs/boutons-poussoirs S8 Couteau inactif - court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522231-3	Capteur B21 Position MultiBale - Rupture de câble		
KMC-522231-4	Capteur B21 Position MultiBale - court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522240-3	Capteur B24 Rampe d'éjection des balles en haut - Rupture de câble		
KMC-522240-4	Capteur B24 Rampe d'éjection des balles en haut - court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522241-4	Capteur B7 Alimentation d'empaquetage active - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
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-522252-16	Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522252-18	Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522253-16	Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522253-18	Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522300-3	Vanne K31 Installation de lubrification centralisée - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

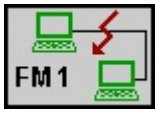
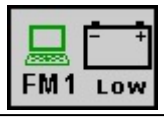
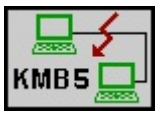
Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522300-6	Vanne K31 Installation de lubrification centralisée - Court-circuit à la masse		
KMC-522301-3	Vanne K17 Assistance au démarrage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522301-6	Vanne K17 Assistance au démarrage - Court-circuit 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		
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		

Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
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		
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		

Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
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-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		

Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
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-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		
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-522356-6	Vanne K32 Verrouillage boîtes à ficelle - Court-circuit à la masse		
KMC-522506-11	TECU - Défaut général		
KMC-522510-19	ISB - Défaut		
KMC-522511-12	ISB - Défaut interne		

Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
KMC-522535-19	RMC - Défaut		
KMC-522536-12	RMC - Défaut interne		
KMC-522537-3	RMC - Surtension		
KMC-522538-4	RMC - Sous-tension détectée		
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		

Numéro d'erreur	Texte d'erreur	Description	Illustration
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		
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		

22.2 Actionnement manuel de secours

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures accru lors de la commande de la machine via la commande manuelle d'urgence

Si la machine est commandée via la commande manuelle d'urgence, les fonctions sont exécutées immédiatement et sans interrogation de sécurité. Par conséquent, il existe un risque de blessures accru.

- ✓ Seules les personnes familiarisées avec la machine peuvent commander la machine via la commande manuelle d'urgence.
- ✓ L'exécutant doit savoir quels sont les composants de la machine déplacés par l'actionnement des vannes.
- ► S'assurer que personne ne séjourne dans la zone de danger.
- ► C'est pourquoi l'activation des vannes doit être réalisée dans une position sûre en dehors de la zone d'action des pièces de la machine mises en mouvement par les vannes.

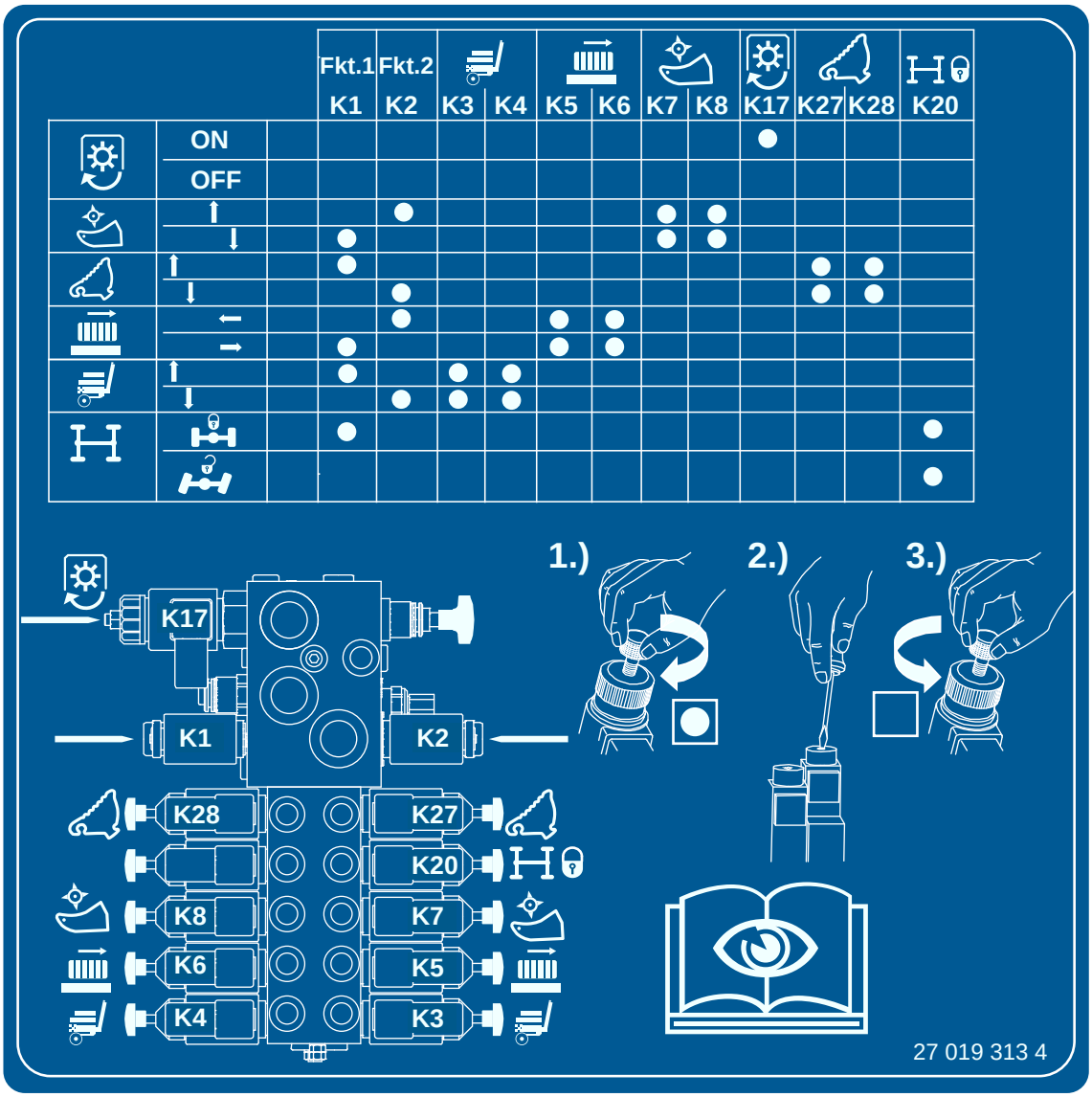
22.2.1 Actionnement manuel de secours - version « confort 1.0 »

En cas de défaillance totale du système électrique, certaines soupapes sur le bloc de commande peuvent être commandées manuellement.

Le tableau ci-après explique quelles vannes doivent être débloquées en vissant la vis de réglage (5) et en enfonçant la vis de réglage.

- Les vannes (K3 à K8 et K20 à K28) sont débloquées en vissant la vis de réglage (5).
- Les vannes (K1, K2 et K17) sont actionnées en enfonçant le coulisseau magnétique à l'aide d'un objet pointu.
- Dévisser à nouveau la vis de réglage (5) après chaque étape de travail.

Diagramme fonctionnel



BPG000-073

1	Diagramme fonctionnel	K5	Éjecteur de balles surface du piston
2	Électrovanne	K6	Éjecteur de balles surface de la bague
3	Fonctions	K7	Surface du piston de la cassette à couteaux
4	Actionnement manuel d'urgence	K8	Surface annulaire de la cassette à couteaux
5	Vis de réglage	K17	Assistance au démarrage
K1	Vanne pilote 1	K20	Essieu directeur
K2	Vanne pilote 2	K27	Couteau surface du piston
K3	Surface du piston de la rampe d'éjection des balles	K28	Couteau surface annulaire
K4	Surface de bague de la rampe d'éjection des balles		

Les vannes correspondantes doivent être actionnées pour exécuter une fonction (par ex. lever / abaisser la rampe d'éjection des balles). Les vannes à activer sont représentées dans le diagramme fonctionnel. Un exemple est décrit ci-après.

Lever / abaisser la rampe d'éjection des balles

- ✓ La prise de force est désactivée.
- ✓ Les appareils de commande sont en position neutre.
- ✓ Toutes les pièces de la machine se sont entièrement immobilisées.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

INFORMATION

Après l'exécution de l'actionnement manuel de secours, les vis de réglage (5) de l'actionnement manuel de secours doivent être à nouveau complètement dévissées !

- ▶ Lors de l'exécution de la fonction « Lever » (cassette à couteaux / pied d'appui / rampe d'éjection des balles) : Maintenir la vanne (K1) ou la vanne (K2) enfoncée après l'exécution de la fonction jusqu'à de que les vis de réglage (5) soient à nouveau complètement devisées pour activer les vannes.

Lever

- ▶ Visser la vis de réglage (5) sur la vanne (K3, K4).
- ▶ Démarrer le moteur du tracteur et mettre l'appareil de commande en pression.
- ▶ À l'aide d'un objet pointu, enfoncer et maintenir ainsi le coulisseau magnétique de la vanne (K1) jusqu'à ce que la vis de réglage (5) de la vanne (K3, K4) soit dévissée.

Abaisser

- ▶ Visser la vis de réglage (5) sur la vanne (K3, K4).
- ▶ Démarrer le moteur du tracteur et mettre l'appareil de commande en pression.
- ▶ À l'aide d'un objet pointu, enfoncer et maintenir ainsi le coulisseau magnétique de la vanne (K2) jusqu'à ce que la rampe d'éjection des balles soit abaissée.
- ▶ Dévisser la vis de réglage (5) de la vanne (K3, K4).

22.2.2 Actionnement manuel de secours – Réguler la force de compression

En cas de panne de la commande électronique de la pression de compression, il est possible de continuer le travail brièvement avec la machine en fonctionnement de secours lorsque la pression de compression est ajustée manuellement.

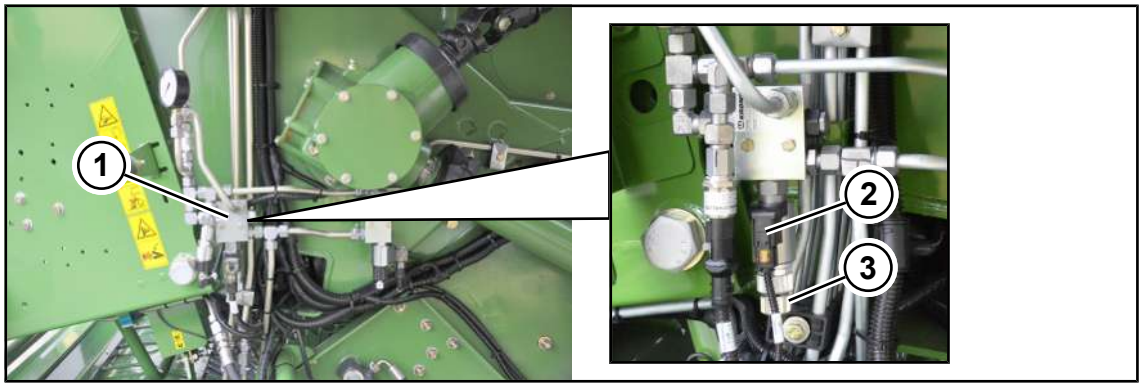
Régler la pression de compression

AVIS

Dommages à la machine par dépassement de la force de compression.

Sans commande électronique, la force de compression maximale peut être dépassée sans que cela soit empêchée par un message de défaut ou une régulation électronique. Ceci pourrait gravement endommager la machine.

- ▶ Après le travail, dévisser complètement la vis moletée (3).



BP000-253

La pression de compression des volets du canal de pressage est réglée au niveau du bloc de commande hydraulique « Régulation de la force de compression » (1) sur le côté gauche de la machine sous le capot latéral.

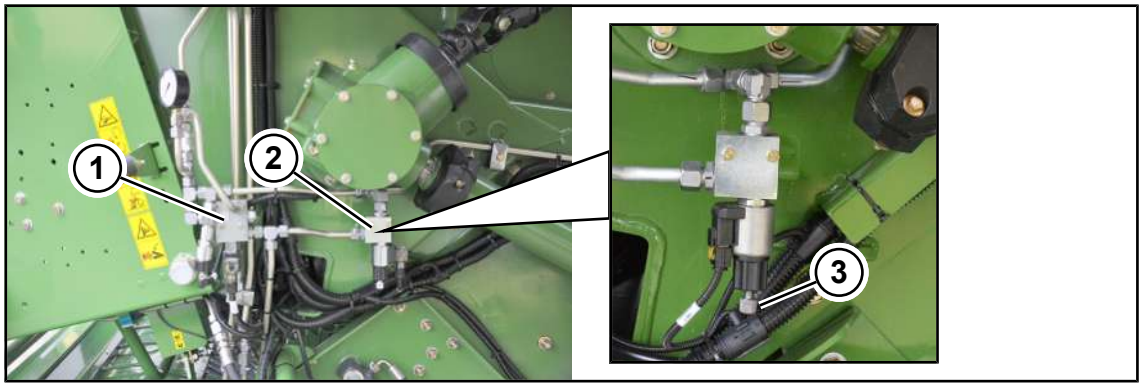
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- Ouvrir le capot latéral, *voir Page 118*.
- Débrancher le connecteur (2) de l'électrovanne.
- Visser complètement la vis moletée (3).

Après l'activation de l'arbre à cardan, la machine génère une pression de compression d'environ 100-110 bar/1450-1595 PSI.

Après le travail

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- Dévisser complètement la vis moletée (3).
- Raccorder le connecteur (2) à l'électrovanne et verrouiller.
- Fermer le capot latéral, *voir Page 118*.

Desserrer les volets de pressage (sur la version avec « confort 1.0 »)



BP000-439

La soupape à siège « Desserrer les volets de pressage » (2) se trouve à droite à côté du bloc de commande hydraulique « Régulation de la force de compression » (1) sur le côté gauche de la machine sous le capot latéral.

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- Pour desserrer les volets de pressage, visser la vis moletée (3).

22.3 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 325*. ▶ 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 325*. ▶ 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 30*) et éliminer le bourrage de matière récoltée , *voir Page 325*. ▶ 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.

22.3.1 Éliminer les bourrages de matière récoltée

- ▶ Pour la version « Unité d'inversion hydraulique » : *voir Page 164*.
- ▶ Attendre l'arrêt de tous les composants mobiles.
- ▶ **Pour la version « Confort 1.0 » :** abaisser la cassette à couteaux, *voir Page 167*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.

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.
- ▶ **Sur la version « Confort 1.0 » :** relever la cassette à couteaux, *voir Page 167*.

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.

22.4 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 129*.
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 256*.

22.5 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	Élimination
2.1 Endroits usés ou rugueux sur le crochet du noueur et/ou lame du noueur ou crochets du noueur tordus.	▶ Faire remplacer le crochet du noueur par le 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 240*. ▶ Retirer les encrassements dans tous les œillets de guidage de la ficelle, les reteneurs de ficelle et sur le pendulaire. ▶ Faire remplacer les ressorts cassés, les ressorts tendeurs de ficelle ou les œillets de guidage de la ficelle usés par le partenaire de service KRONE. ▶ Faire remplacer les roues de freinage cassées ou usées par le partenaire de service KRONE.
2.3 Force de retenue du support de ficelle trop faible.	▶ La force de retenue du support de ficelle doit être réglée, *voir Page 347*. ▶ Dégraisser le support de ficelle.
2.4 L'effet de serrage au niveau de la lame du noueur est trop important.	▶ Réduire l'effet de serrage au niveau de la lame du noueur, *voir Page 345*.

Cause possible	Élimination
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 tour(s) de l'écrou à oreilles, *voir Page 239*. ▶ Retirer les encrassements dans tous les œillets de guidage de la ficelle, les reteneurs de ficelle et sur le pendulaire. ▶ Faire remplacer les ressorts cassés, les ressorts tendeurs de ficelle ou les œillets de guidage de la ficelle usés par le partenaire de service KRONE. ▶ Faire remplacer les roues de freinage cassées ou usées par le partenaire de service KRONE. ▶ Contrôler la liberté de mouvement du bras tendeur supérieur**.**
2.6 Le levier du couteau est trop loin du crochet du noueur.	▶ Régler le levier du couteau, *voir Page 347*.
2.7 Jeu axial du levier du couteau.	▶ Régler le jeu axial du levier du couteau, *voir Page 349*.
2.8 Le peigne de raclage du levier du couteau ne passe pas au centre au-dessus du crochet du noueur.	▶ Régler le levier du couteau, *voir Page 347*. ▶ Remplacer le levier du couteau.
2.9 Le couteau de ficelle du levier du couteau est émoussé.	▶ Faire régler, aiguiser ou remplacer le couteau de ficelle par le partenaire de service KRONE.
2.10 L'entraîneur de ficelle est placé trop à l'avant.	▶ Contrôler le réglage de l'entraîneur de ficelle et l'ajuster le cas échéant, *voir Page 346*.

Défaut (3) : le premier nœud (nœud à boucles) existe exclusivement au niveau du faisceau de ficelles supérieur.

Cause possible	Élimination
3.1 La barre à ficelle n'a pas saisi le faisceau de ficelles inférieur.	▶ Faire contrôler/régler la barre à ficelle par le partenaire de service KRONE. ▶ Faire régler les aiguilles du noueur par le 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	Élimination
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 le partenaire de service KRONE.
4.2 L'entraîneur de ficelle intervient trop tard.	▶ Faire régler l'entraîneur de ficelle par le partenaire de service KRONE. ▶ Faire contrôler/régler le point mort haut de l'aiguille de noueur par le 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	Élimination
5.1 L'aiguille du noueur n'arrive pas à saisir la ficelle de dessus à droite :	▶ Faire aligner l'aiguille supérieure par le 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	Élimination
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 le 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 le 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 le 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.
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 239*.
6.7 La force de retenue du support de ficelle est trop faible.	▶ La force de retenue du support de ficelle doit être réglée, *voir Page 347*. ▶ 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	Élimination
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 240*.
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 le 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 le 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	Élimination
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 239*.
8.2 Ressort tendeur de ficelle inférieur cassé ou desserré.	▶ S'il est cassé, faire remplacer le ressort tendeur de ficelle inférieur par le partenaire de service KRONE. ▶ Serrer le ressort tendeur de ficelle si 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 240*.
8.4 L'entraîneur de ficelle intervient trop tard.	▶ Contrôler le réglage de l'entraîneur de ficelle et l'ajuster le cas échéant, *voir Page 346*.
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 le partenaire de service KRONE.

Défaut (9) : aucun nœud, ni dans le faisceau de ficelles supérieur, ni dans le faisceau de ficelles inférieur.

Cause possible	Élimination
9.1 La barre à ficelle n'est pas actionnée.	▶ Faire contrôler/régler le mécanisme d'arrêt de la ficelle par le partenaire de service KRONE.
9.2 La lame du noueur est endommagée.	▶ Faire remplacer la lame du noueur par le partenaire de service KRONE.
9.3 L'effet de serrage au niveau de la lame du noueur est trop faible.	▶ Augmenter l'effet de serrage au niveau du crochet du noueur, *voir Page 345*.
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.	▶ Détendre le support de ficelle, *voir Page 347*. ▶ Éliminer les dépôts de poussière/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 le 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	Élimination
10.1 L'effet de serrage au niveau de la lame du noueur est trop faible.	▶ Augmenter l'effet de serrage au niveau du crochet du noueur, *voir Page 345*.
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 240*. ⇨ 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 impulsion(s) de l'écrou à oreilles, *voir Page 239*.

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.

22.6 Défauts sur l'installation hydraulique

Défaut (pour la version « Confort 1.0 ») : Le tracteur démarre difficilement voire pas du tout lorsque le flexible hydraulique est accouplé (LS).

Cause possible	Élimination
De l'air dans le système hydraulique de la machine	▶ Faire purger le bloc de commande (hydraulique de travail) par un partenaire de service KRONE, *voir Page 368*.

Défaut (pour la version « Confort 1.0 ») : Le volant d'inertie commence à tourner lors du démarrage du tracteur lorsque l'assistance au démarrage est raccordée.

Cause possible	Élimination
De l'air dans le système hydraulique de la machine	▶ Faire purger le bloc de commande (hydraulique de travail) par un partenaire de service KRONE, *voir Page 368*.

Défaut (pour la version « Confort 1.0 ») : Les fonctions hydrauliques n'atteignent pas leur position finale (par ex. pied d'appui hydraulique, éjecteur de balles, etc.).

Cause possible	Élimination
Certains tracteurs présentent avec le tracteur un orifice de décharge pour la fonction Load-Sensing. En combinaison avec le bloc de commande, le tracteur ne peut plus créer la pression hydraulique nécessaire.	▶ L'orifice de décharge sur le tracteur doit être obturé par un spécialiste agréé.

22.7 Défauts au niveau de l'installation de lubrification centralisée

AVIS

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

Même les plus petites particules de corps étranger dans l'installation de lubrification centralisée peuvent bloquer cette dernière. Par conséquent, des paliers ne sont plus graissés et la machine est gravement endommagée.

▶ Veiller à une propreté extrême lors du desserrage / le raccordement des raccords à vis d'entrée aux distributeurs / à la pompe.

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.

23 Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé

Ce chapitre décrit les travaux de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine dont la réalisation est réservée au personnel spécialisé qualifié. Le chapitre « Qualification du personnel spécialisé » doit être lu et observé en intégralité, *voir Page 18*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures ou dégâts sur la machine suite à des travaux de réparation, de maintenance et de réglage erronés

Les machines qui n'ont pas été réparées, soumises à un entretien ou réglées par du personnel spécialisé peuvent présenter des défauts dus à l'ignorance. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Les travaux de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine peuvent exclusivement être effectués par du personnel spécialisé autorisé.
- ▶ Prendre en compte la qualification du personnel spécialisé, *voir Page 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 30*.

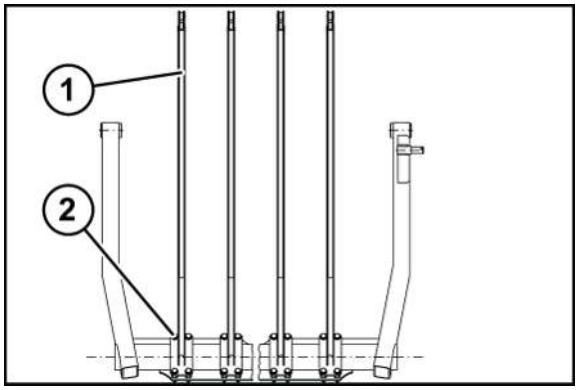
23.1 Régler les aiguilles du noueur

23.1.1 Régler le guidage latéral des aiguilles du noueur

AVIS

Dommages sur la machine du fait que le cadre de suspension des aiguilles n'a pas été contrôlé après avoir réglé les aiguilles du noueur

- ▶ Après le réglage des aiguilles du noueur, contrôler une fois le liage à la main,*voir Page 136*.
- ▶ Veiller à ce que les aiguilles du noueur et le cadre de suspension des aiguilles n'entrent pas en contact avec le cadre, le piston de presse et les autres pièces pendant l'exécution de mouvements vers le haut et le bas.



BP000-168

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- Insérer les aiguilles du noueur (1) au centre des trous oblongs du cadre de suspension des aiguilles, les aligner sur les fentes d'aiguille dans le fond du canal de pressage et les visser avec les vis (2).
- Déclencher le processus de liage à la main lorsque la machine est à l'arrêt,*voir Page 136*.
- Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail (*voir Page 66*) jusqu'à ce que les aiguilles du noueur soient dans les fentes d'aiguille du piston de presse.
- Pour bloquer les aiguilles du noueur (1) dans cette position, serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Afin de détecter un contact latéral possible des fentes d'aiguille du piston de presse avec les aiguilles du noueur (1), déplacer dans cette position le piston de presse latéralement avec un levier de montage.

  ⇨ Les aiguilles du noueur (1) sont réglées correctement lorsque les aiguilles du noueur (1) ne touchent pas les fentes d'aiguille.

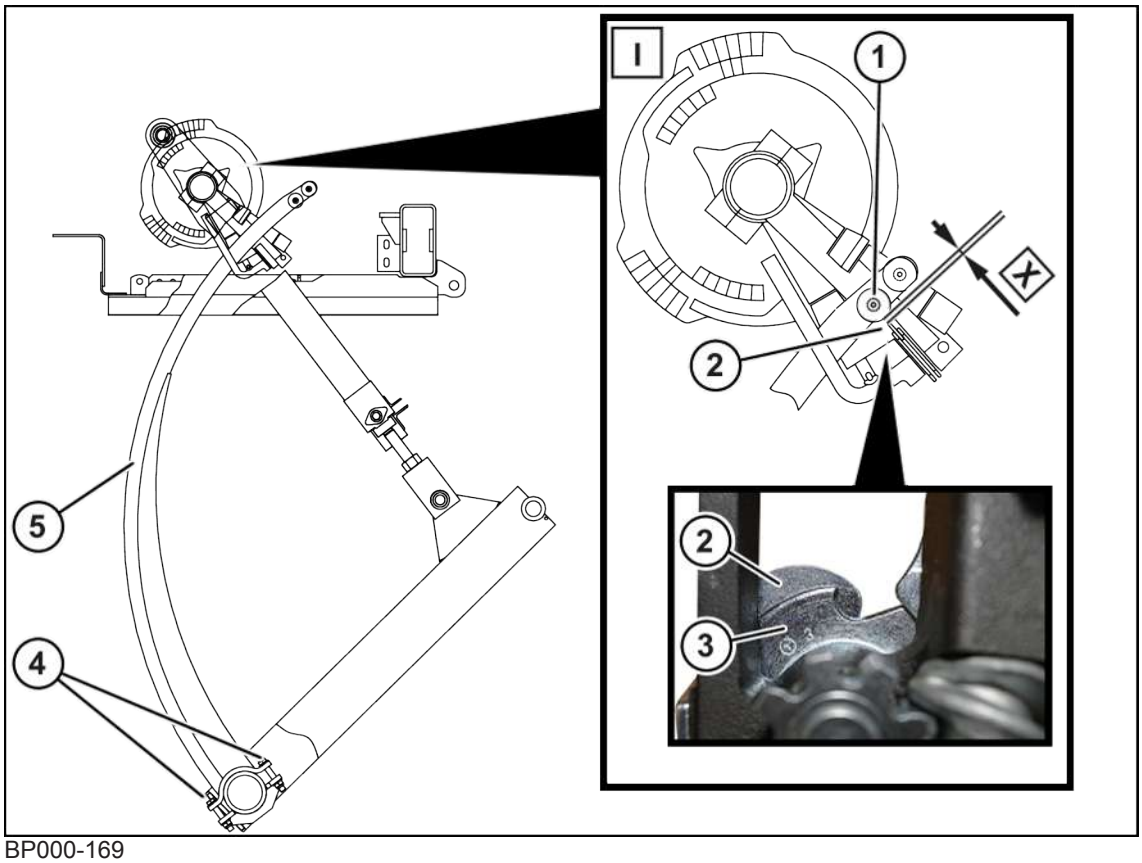
Si les aiguilles du noueur (1) touchent les fentes d'aiguille :

- Desserrer les vis (2).
- Aligner les aiguille du noueur (1) sur les fentes d'aiguille du piston de presse et serrer les vis (2).
- Desserrer le frein du volant d'inertie et tourner manuellement le volant d'inertie dans le sens de travail.
- Vérifier que les aiguilles du noueur (1) entrent au centre des fentes de canal et touchent légèrement les supports du noueur sur le côté droit dans le sens de la marche lors de l'opération.

Lorsque les aiguilles du noueur (1) ne se trouvent pas dans les fentes de canal :

- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- Desserrer les vis (2).
- Aligner les aiguilles du noueur (1) aux fentes de canal et serrer les vis (2).

23.1.2 Régler la hauteur des aiguilles du noueur sur le noueur



BP000-169

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

✓ Une grosse balle est simulée, *voir Page 339*.

▶ Déclencher le processus de liage à la main lorsque la machine est à l’arrêt,*voir Page 136*.

▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens du travail (*voir Page 66*) jusqu'à ce que le rouleau d'aiguilles (1) se trouve au-dessus du dispositif de nettoyage du disque porte-ficelle (2) de l'entraîneur de ficelle (3), voir position (I).

▶ Pour bloquer les aiguilles du noueur (5) dans cette position, serrer le frein du volant d'inertie*voir Page 117*.

▶ Contrôler la cote X entre le bord inférieur du rouleau d’aiguille (1) et le bord supérieur du dispositif de nettoyage du disque porte-ficelle (3).

➡ Le réglage est correct si la cote est de **X=1–3 mm** .

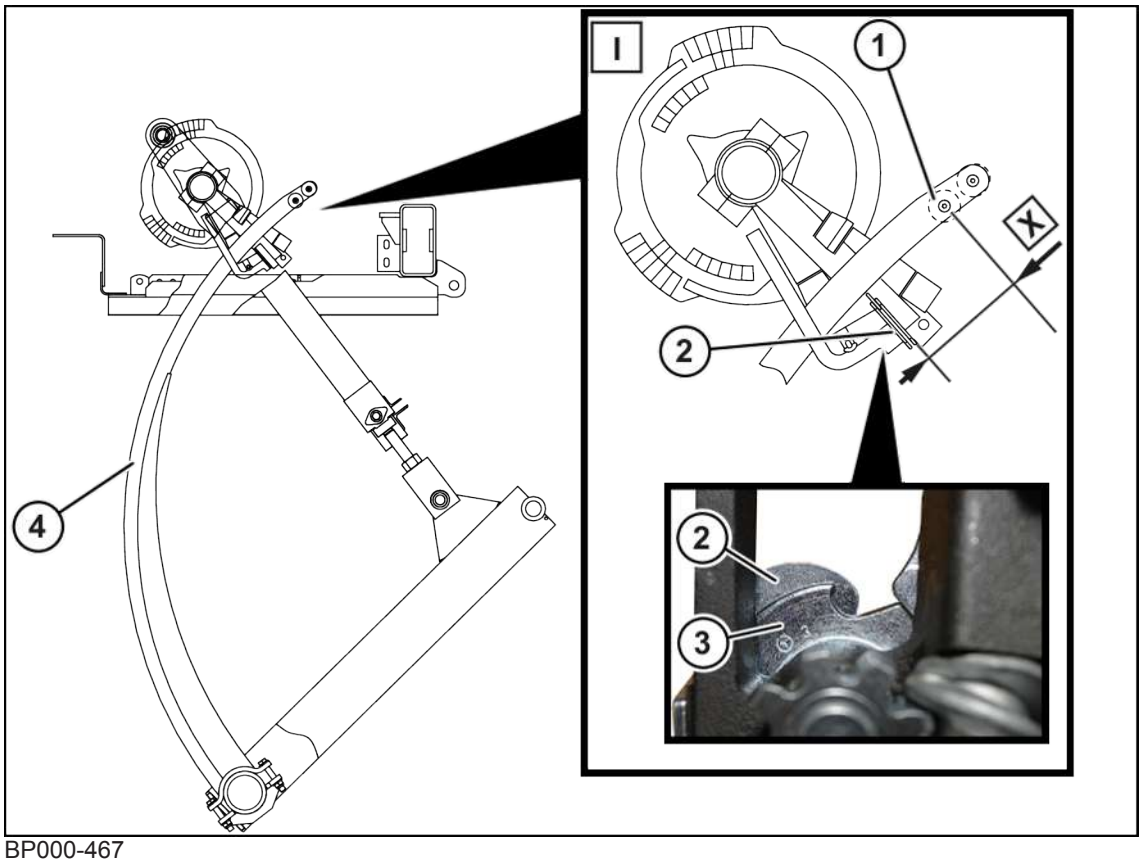
➡ Si la cote **n'est pas de X=1–3 mm**:

- ▶ Desserrer les vis (4) et régler l'aiguille du noueur (5).
- ▶ Serrer les vis (4).
- ▶ Répéter la procédure pour toutes les aiguilles du noueur (5).
- ▶ Après le réglage des aiguilles du noueur, effectuer manuellement un processus de liage *voir Page 66*.

▶ Veiller à ce que les aiguilles du noueur (5) et le cadre de suspension des aiguilles n'entrent pas en contact avec le cadre, le piston de presse et les autres pièces pendant l'exécution de mouvements vers le haut et le bas.

▶ Veiller à ce que les aiguilles du noueur (2) touchent le noueur sur le côté droit dans le sens de la marche à leur entrée dans le noueur.

23.1.3 Contrôler / régler le point mort supérieur des aiguilles du noueur



BP000-467

Le point mort supérieur est atteint lorsque les aiguilles du noueur (4) dépassent au maximum du noueur juste avant les aiguilles du noueur (4) sont retirées. Dans cette position (I), les aiguilles du noueur (4) ne doivent pas toucher les dispositifs de nettoyage du disque porte-ficelle (2) de l'entraîneur de ficelle (3).

✓ Une grosse balle est simulée, *voir Page 339*.

▶ Déclencher le processus de liage à la main lorsque la machine est à l'arrêt,*voir Page 136*.

▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail (*voir Page 66*) jusqu'à ce que les aiguilles du noueur (4) aient atteint leur position la plus haute (**point mort haut**), voir la position (I).

▶ Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.

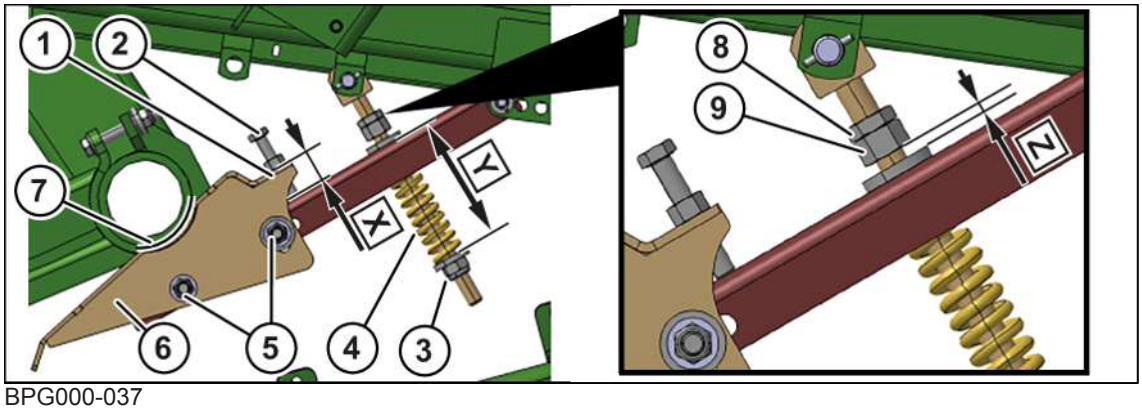
▶ Contrôler la cote X entre le bord supérieur du disque d'entraînement (2) jusqu'au centre du galet inférieur de la pointe d'aiguille.

➡ Si la cote est de **X=105–115 mm**, le réglage est correct.

➡ Si la cote **n'est pas de X=105–115 mm**, la tige de traction des aiguilles doit être raccourcie / rallongée.

REMARQUE ! Dommages à la machine ! Si le frein de l'aiguille n'est pas contrôlé et réglé, le cas échéant, après avoir raccourci / rallongé la tige de traction des aiguilles, la machine peut subir des dommages. Après avoir raccourci / rallongé la tige de traction des aiguilles, toujours contrôler le frein de l'aiguille et le régler, le cas échéant, *voir Page 337*.

23.2 Régler / contrôler le frein de l'aiguille



BPG000-037

✓ La machine est dételée du tracteur.
✓ La hauteur des aiguilles sur le noueur est contrôlée ou réglée, *voir Page 335*.
✓ Le point mort supérieur des aiguilles du noueur est contrôlé ou réglé, *voir Page 336*.
✓ Le cadre de suspension des aiguilles se trouve en position de repos, *voir Page 136*.

Contrôler le frein de l'aiguille

▶ Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.

Le frein de l'aiguille est bien réglé lorsque

- la cote X=40 mm.
- la cote Y= 105 mm.
- la cote Z= 6 mm.
- le cadre de suspension des aiguilles se trouve dans le renfoncement (7) du patin de frein (6).

▶ Contrôler les points décrits plus haut.

▶ Si l'un des points cités plus haut ne s'applique pas, régler le frein de l'aiguille.

Régler le frein de l'aiguille

▶ Desserrer les vis (5).

▶ Desserrer le contre-écrou (1).

▶ Serrer ou desserrer la vis (2) jusqu'à ce que la cote X=40 mm.

▶ Serrer le contre-écrou (1).

▶ Précontraindre légèrement le ressort (4) en serrant l'écrou (3).

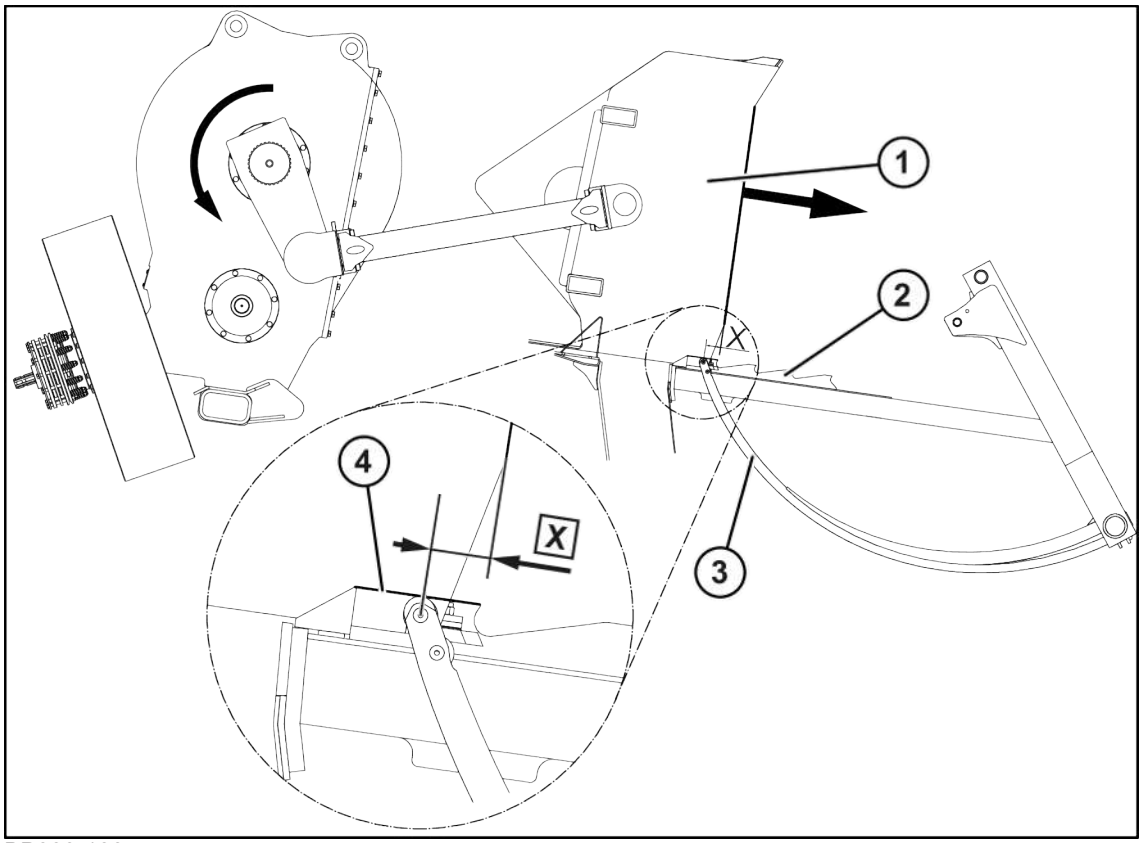
▶ Décaler le patin de frein (6) dans les trous oblongs jusqu'à ce que le cadre de suspension des aiguilles se trouve dans le renfoncement (7) du patin de frein (6).

▶ Serrer les vis (5).

Dommages au niveau du cadre de suspension des aiguilles ! Si le réglage de la longueur du ressort Y n'est pas effectué en position de repos, le cadre de suspension des aiguilles peut être endommagé. Effectuer le réglage de la longueur du ressort Y uniquement en position de repos, *voir Page 136*.

- Tendre le ressort (4) en serrant l'écrou (3) jusqu'à ce que la longueur du ressort Y soit égale à cote Y=105 mm.
- Desserrer le contre-écrou (8).
- Serrer ou desserrer l'écrou (9) jusqu'à ce que la cote Z=6 mm.
- Serrer le contre-écrou (8).
- Revérifier les réglages du cadre de suspension des aiguilles et répéter l'opération si nécessaire.

23.3 Contrôler / régler la position des aiguilles du noueur par rapport au piston de presse



BP000-180

Contrôle

- ▶ Détendre complètement la tension du ressort du frein de l'aiguille.
- ▶ Déclencher le processus de liage à la main lorsque la machine est à l'arrêt,*voir Page 136*.
- ▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que les pointes d'aiguille (1) aient atteintes le bord supérieur (2) des dispositifs d'arrêt fixes (3) dans le fond du canal de pressage,*voir Page 136*.
- ▶ Pour bloquer les aiguilles dans cette position, serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- ▶ Contrôler la cote X entre le bord avant du piston de presse et la pointe d'aiguille.
- ➡ Si la cote est de **X=60–90 mm**, le réglage est correct.
- ➡ Si la cote **X n'est pas égale à 60–90 mm**, il convient de régler la position des aiguilles du noueur par rapport aux piston de presse.

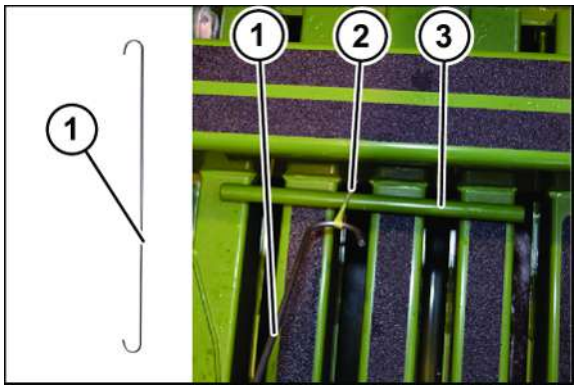
Réglage

- ▶ Démonter l'arbre à cardan d'entraînement de l'engrenage du noueur.

REMARQUE ! Dommages sur les aiguilles du noueur ! Les aiguilles du noueur peuvent subir des dommages si le sens de travail du piston de presse n'est pas respecté. Régler la cote X uniquement dans le sens de travail du piston de presse (1) (voir flèche sur la figure).

- ▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que la cote soit de **X=60–90 mm**, *voir Page 136*.
- ▶ Monter et sécuriser l'arbre à cardan d'entraînement de l'arbre du noueur.
- ▶ Arrêter manuellement le processus de liage, *voir Page 136*.
- ▶ Contrôler à nouveau la position des aiguilles du noueur par rapport au piston de presse.
- ▶ Régler la tension du ressort du frein de l'aiguille,*voir Page 337*.

23.4 Simuler la grosse balle

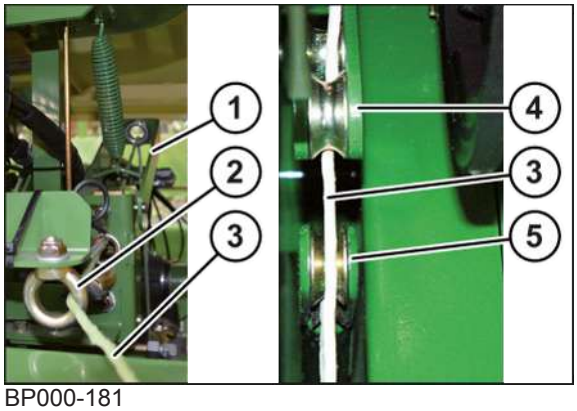


BP000-171

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ✓ La ficelle de dessus est enfilée,*voir Page 123*.
- ✓ La ficelle de dessous est enfilée,*voir Page 122*.
- ✓ La ficelle de dessus est nouée à la ficelle de dessous.
- ▶ Créer un crochet d'arrêt (1).
- ▶ Pour simuler une grosse balle liée, il convient d'extraire la ficelle (2) du canal de pressage au moyen du crochet d'arrêt (1) et de la fixer sur la partie supérieure du volet de pressage avec un arbre (3).

Alternativement, un tournevis peut être utilisé au lieu de l'arbre (3).

23.5 Contrôler / régler l'aiguille supérieure



BP000-181

✓ L'aiguille supérieure est tendue.

✓ L'arbre de barre à ficelle est tendu,*voir Page 344*.

▶ Simuler une grosse balle, *voir Page 339*.

▶ Pour tendre le bras tendeur (1), retirer la ficelle de dessus (3) devant l'œillet de guidage de la ficelle (2).

▶ Déclencher le processus de liage à la main lorsque la machine est à l'arrêt,*voir Page 136*.

▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que l'aiguille supérieure (4) se lève, *voir Page 136*.

▶ Poursuivre la rotation manuelle du volant d'inertie dans le sens de travail jusqu'à ce que l'aiguille du noueur (5) touche presque la ficelle de dessus (3).

⇨ A cet instant, la ficelle de dessus (3) doit se trouver au centre en face de l'aiguille du noueur (5).

Si la ficelle de dessus ne se trouve pas au centre en face de l'aiguille du noueur :

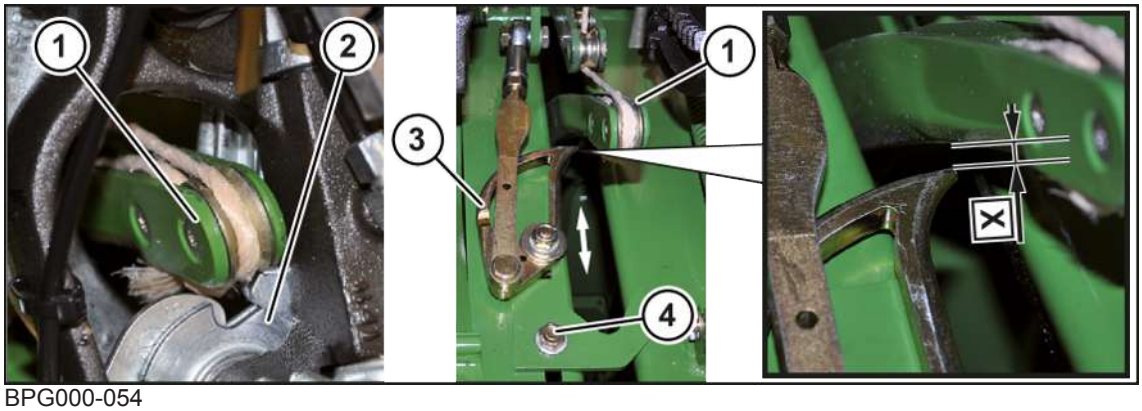
▶ Aligner l'aiguille supérieure au moyen d'un levier de montage jusqu'à ce que la ficelle de dessus se trouve au centre en face de l'aiguille.

Si la ficelle de dessus se trouve au centre en face de l'aiguille du noueur :

▶ Continuer de tourner manuellement le volant d'inertie dans le sens de travail jusqu'à ce que l'engrenage du noueur se trouve en position de repos,*voir Page 136*.

➡ Le processus de nouage est terminé. Durant la rotation du volant d'inertie, la ficelle de dessus se déplace légèrement vers la droite. Cela est prédéterminé par la construction étant donné que l'aiguille du noueur entraîne la ficelle de dessus dans le levier du couteau.

23.6 Contrôler / régler la barre à ficelle



BPG000-054

La barre à ficelle (3) écarte la ficelle de liage de l'aiguille et la presse contre le crochet du noueur. Si la ficelle n'est pas saisie par la barre à ficelle (3), le crochet du noueur ne peut pas recevoir la ficelle. Puis la barre à ficelle doit être réglée.

Contrôler / régler la barre à ficelle en direction de l'aiguille du noueur (cadre de suspension des aiguilles)

✓ L'arbre de barre à ficelle est détendu, *voir Page 344*.

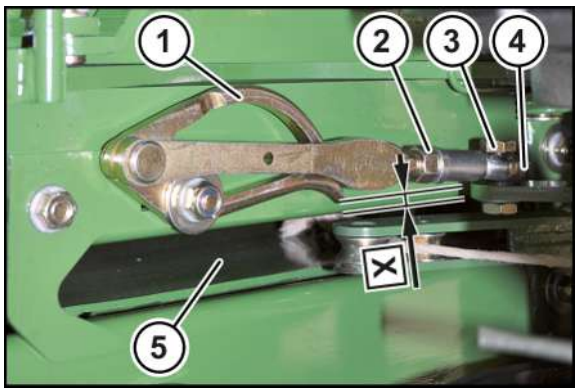
Contrôler la barre à ficelle

- ▶ Déclencher le processus de liage à la main lorsque la machine est à l'arrêt,*voir Page 136*.
- ▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que l'aiguille du noueur (1) (cadre de suspension des aiguilles) se trouve juste devant l'entraîneur de ficelle (2), *voir Page 136*.
- ▶ Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- ▶ Tirer la goupille pliante et pivoter le noueur vers le haut.
- ▶ Pivoter la barre à ficelle (3) jusqu'au centre de l'aiguille du noueur (1) par rotation de l'arbre de barre à ficelle et contrôler la cote X.
- ➡ Si la cote est de **X=2–4 mm**, le réglage est correct.
- ➡ Si la cote **n'est pas de X=2–4 mm**, la barre à ficelle (1) doit être réglée.
- ▶ Répéter la procédure pour toutes les barres à ficelle (1).

Régler la barre à ficelle

- Desserrer les écrous (4).
- Déplacer la barre à ficelle (3) jusqu'à ce que la cote soit de **X=2–4 mm**.
- Serrer les écrous (4).
- Pivoter le noueur vers le bas et verrouiller avec la goupille pliante.
- Répéter la procédure pour toutes les barres à ficelle (1).
- Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Arrêter manuellement le processus de liage, *voir Page 136*.
- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- Tendre l'arbre de barre à ficelle *voir Page 344*.
- Contrôler / régler la barre à ficelle en direction de la fente de canal, *voir Page 342*.
- Contrôler le débordement des barres à ficelle au niveau du deuxième nœud, *voir Page 343*.

23.7 Contrôler / régler la barre à ficelle en direction de la fente de canal



BPG000-050

- Désaccoupler la machine du tracteur, *voir Page 229*.
- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- Vérifier que l'engrenage du noueur est en position de repos,*voir Page 136*.

Contrôler la barre à ficelle en direction de la fente de canal

- Tirer la goupille pliante et pivoter le noueur vers le haut.
- Répéter la procédure pour tous les noueurs.
- Pousser manuellement la barre à ficelle (1) en direction de la fente de canal (5).
- Contrôler la cote X entre la pointe de la barre à ficelle et la fente de canal.

➡ Si la cote soit de **X=3–10 mm**, le réglage est correct.

➡ Si la cote **n'est** pas de **X=3–10 mm**, la barre à ficelle (1) doit être réglée.

Régler la barre à ficelle

Desserrer le contre-écrou (2) et la vis (3) du palier articulé.

- Tourner la tête articulée (4) jusqu'à ce que la cote soit de **X=3–10 mm**.
- Serrer le contre-écrou (2) et la vis (3).
- Répéter la procédure pour toutes les barres à ficelle.

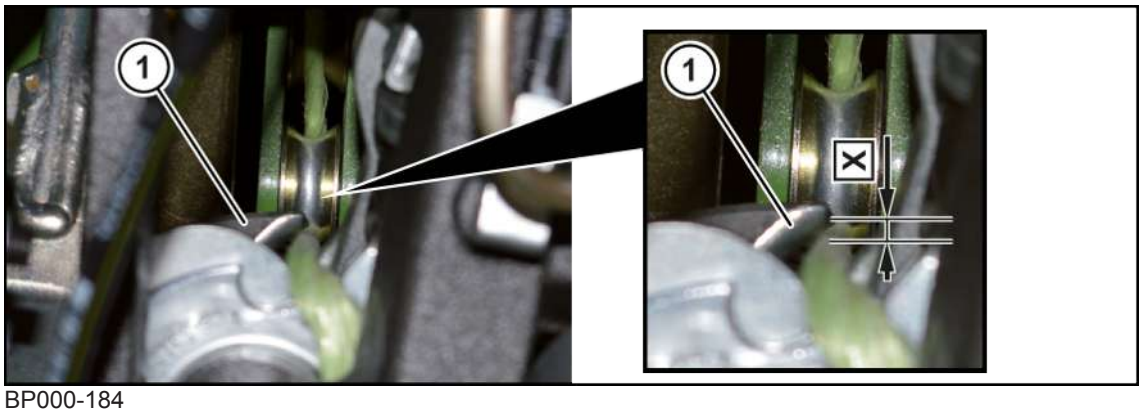
Contrôler la liberté de mouvement de la barre à ficelle.

- ▶ Détendre l'arbre de barre à ficelle, *voir Page 344*.
- ▶ Pivoter la barre à ficelle manuellement.
- ➡ La barre à ficelle est correctement réglée si les mouvements de va-et-vient sont simples à réaliser.
- ➡ Si les mouvements de va-et-vient de la barre à ficelle sont difficilement réalisables, cela peut être dû aux causes suivantes :

1. Remplacer la tringlerie de commande si la tringlerie de commande est tordue.
2. Remplacer le palier articulé si ce dernier est rouillé.
3. Enlever la rondelle d'ajustage si le jeu axial de l'arbre de barre à ficelle est trop réduit.

- ▶ Éliminer les causes 1 à 3 et contrôler resp. régler à nouveau la barre à ficelle, *voir Page 341*.
- ▶ Pivoter le noueur vers le bas et verrouiller avec la goupille pliante.
- ▶ Répéter la procédure pour toutes les barres à ficelle.
- ▶ Tendre l'arbre de barre à ficelle, *voir Page 344*.

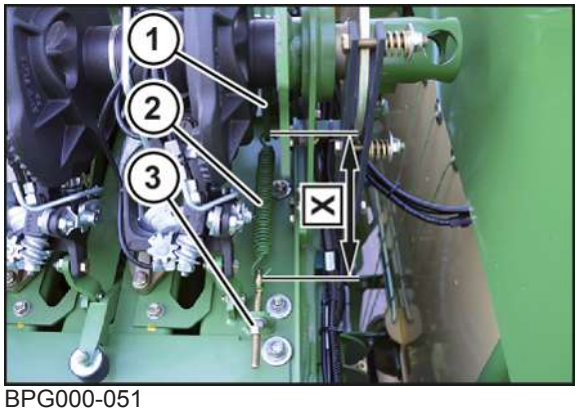
Contrôler le débordement des barres à ficelle au niveau du deuxième nœud



BP000-184

- ▶ Tourner manuellement le volant d'inertie dans le sens de travail jusqu'à ce que le premier nœud (nœud à boucles) soit lié.
  - ⇨ La barre à ficelle (1) pivote pour la première fois au-dessus de la fente de canal.
- ▶ Continuer de tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que la barre à ficelle (1) pivote pour la deuxième fois au-dessus de la fente de canal.
- ▶ Dès que la barre à ficelle (1) saisit la ficelle, serrer le frein du volant d'inertie (*voir Page 117*) afin de bloquer les aiguilles du noueur dans cette position.
- ▶ Contrôler la cote X entre la pointe de la barre à ficelle et la ficelle.
- ➡ Si la cote est de **X=5-10 mm**, le réglage est correct.
- ➡ Si la cote **n'est pas de X=5-10 mm**, la barre à ficelle doit être réglée à nouveau, *voir Page 341*.
- ▶ Contrôler le débordement sur l'ensemble des barres à ficelle.

23.8 Tendre / détendre l'arbre de barre à ficelle



BPG000-051

L'arbre de barre à ficelle (1) est tendu ou détendu via le ressort (2).

✓ L'engrenage du noueur se trouve en position de repos, *voir Page 136*.
✓ Le frein du volant d'inertie est serré, *voir Page 117*.

Tendre l'arbre de barre à ficelle

▶ Pour tendre le ressort (2), serrer l'écrou (3) jusqu'à ce que la cote soit de **X=285 mm** entre les œillets du ressort.

Détendre l'arbre de barre à ficelle

▶ Pour détendre le ressort (2), desserrer l'écrou (3) jusqu'à l'extrémité du filetage de la vis à œillet.

23.9 Régler le noueur double

⚠ *AVERTISSEMENT*

Danger de mort par desserrage intempestif du dispositif de liage

Si le processus de liage n'est pas verrouillé pour les travaux de remise en état, maintenance, réglage et réparation sur le noueur, le processus de liage peut être déclenché involontairement. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

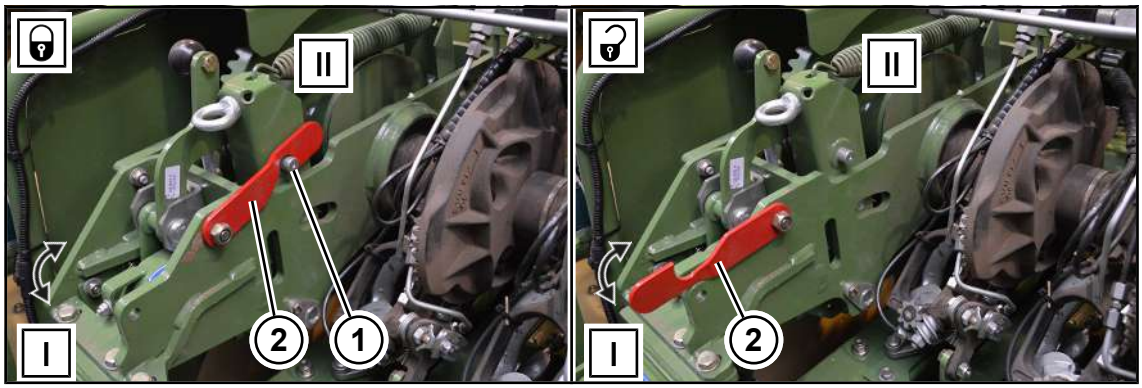
▶ Pour les travaux de remise en état, maintenance, réglage ou réparation sur le noueur, toujours sécuriser l'arbre du noueur contre un déclenchement intempestif du liage avec le levier de sécurité.

Le noueur a été réglé et contrôlé par le fabricant. Il doit pouvoir fonctionner correctement sans qu'aucun réglage supplémentaire ne soit nécessaire.

S'il y a des problèmes concernant le liage lors de la première mise en service :

▶ Ne pas régler tout de suite les composants sur le noueur.
▶ S'assurer que les composants ne présentent pas des dommages à la peinture ou des parties rugueuses et qu'ils sont exempte de grille.
➡ Si des composants présentent des dommages à la peinture, de rouille et des points rugueux, les défauts doivent être remédiés.
▶ S'assurer que les supports de ficelle et les noueurs sont exempts de la graisse antirouille.
⇨ Si la graisse antirouille est présente, l'enlever du support de ficelle et du noueur.

23.9.1 Bloquer / débloquer le liage



BPG000-107

Afin de ne pas déclencher intempestivement le liage lors des travaux de remise en état, maintenance, réglage ou réparation sur le noueur, le liage doit être bloqué.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

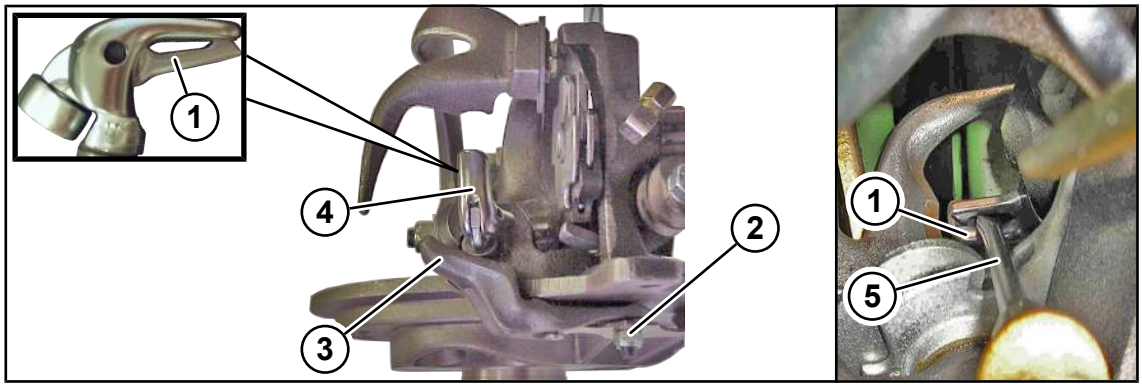
Bloquer le liage

▶ Pour bloquer le liage, amener le levier de sécurité (2) de la position (I) à la position (II) et le déposer sur le tourillon (1).

Débloquer le liage

▶ Pour débloquer le liage, amener le levier de sécurité (2) de la position (II) à la position (I).

23.9.2 Régler le crochet du noueur



BPG000-038

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

✓ L'arbre du noueur est sécurisé, *voir Page 120*.

Le contacteur (3) permet de tendre la lame du noueur (1) du crochet du noueur (4).

Si l'effet de serrage est trop important au niveau de la lame du noueur (1), le nœud reste accroché à la lame du noueur. La ficelle se déchire.

Si l'effet de serrage est trop faible, aucun nœud ou un nœud lâche est formé.

Augmenter l'effet de serrage

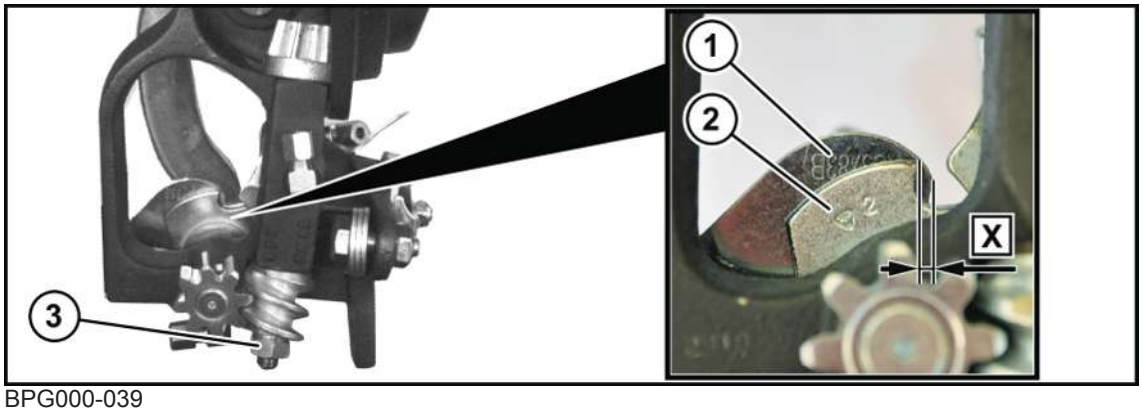
▶ Serrer l'écrou (2) d'environ 60°.

Réduire l'effet de serrage

Pour pouvoir lier un nœud, la lame du noueur (1) du crochet du noueur (4) requiert au moins un effet de serrage minimale. C'est pourquoi l'effet de serrage ne doit pas être complètement éliminé à l'aide de l'écrou (2).

- ▶ Pour déterminer la force de serrage existante, placer le tournevis (5) sous la lame du noueur (1) et déterminer la tension actuelle en tournant le tournevis.
- ▶ Desserrer l'écrou (2) d'environ 60°.
- ▶ Placer à nouveau le tournevis (5) sous la lame du noueur (1), puis contrôler la tension réglée en tournant le tournevis.
- ➡ La force de serrage nouvellement réglée est plus faible.

23.9.3 Régler la retenue de la ficelle



BPG000-039

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ✓ L'arbre du noueur est sécurisé, *voir Page 120*.

La fonction de l'entraîneur de ficelle (2) dépend de la position de son entaille par rapport au dispositif de nettoyage du disque porte-ficelle (1). L'entraîneur de ficelle (2) est réglé en usine sur une cote **X=0–2 mm**.

Si l'entaille de l'entraîneur de ficelle (2) est positionnée trop en avant (dans le sens des aiguilles d'une montre), la ficelle amenée par l'aiguille du noueur ne peut être saisie par l'entraîneur de ficelle.

Si l'entaille de l'entraîneur de ficelle (2) est positionnée trop en arrière (dans le sens inverse des aiguilles d'une montre), la ficelle risque de s'enrouler autour du crochet du noueur ou de ne pas être saisi par la lame du noueur.

Réglage

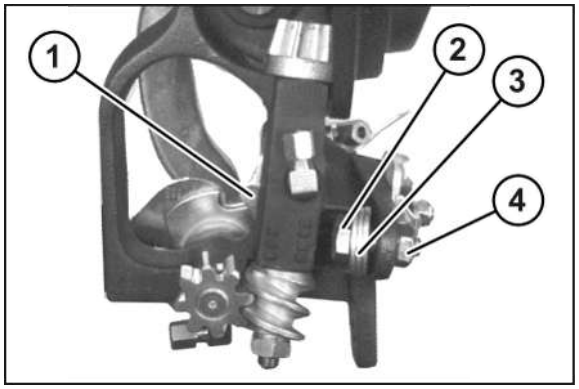
- ✓ L'entaille de l'entraîneur de ficelle (2) se trouve dans la position représentée.
- ▶ Desserrer l'écrou jusqu'à ce que l'écrou (3) affleure l'extrémité du filetage de la vis sans fin.
- ▶ Desserrer la vis sans fin en tapant légèrement contre l'écrou (3).
- ▶ Tourner la vis sans fin jusqu'à ce que la cote soit de **X=0–2 mm**.
- ▶ Serrer l'écrou (3).

Contrôle

- ▶ Pour contrôler la position correcte de l'entaille, effectuer au moins 2 processus de liage, *voir Page 136*.

23.9.4 Régler la force de rentenue du support de ficelle

La nature et le degré d'humidité de la matière récoltée, la hauteur de la densité de pressage de même que le choix de la ficelle conditionnent les différents réglages qui, en cas de besoin, peuvent être testés dans les conditions de fonctionnement. Le support de ficelle (1) doit serrer la ficelle suffisamment pour qu'elle ne soit pas extraite de la retenue de la ficelle pendant le liage. Un serrage trop fort effiloche la ficelle.



BPG000-040

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

✓ L'arbre du noueur est sécurisé, *voir Page 120*.

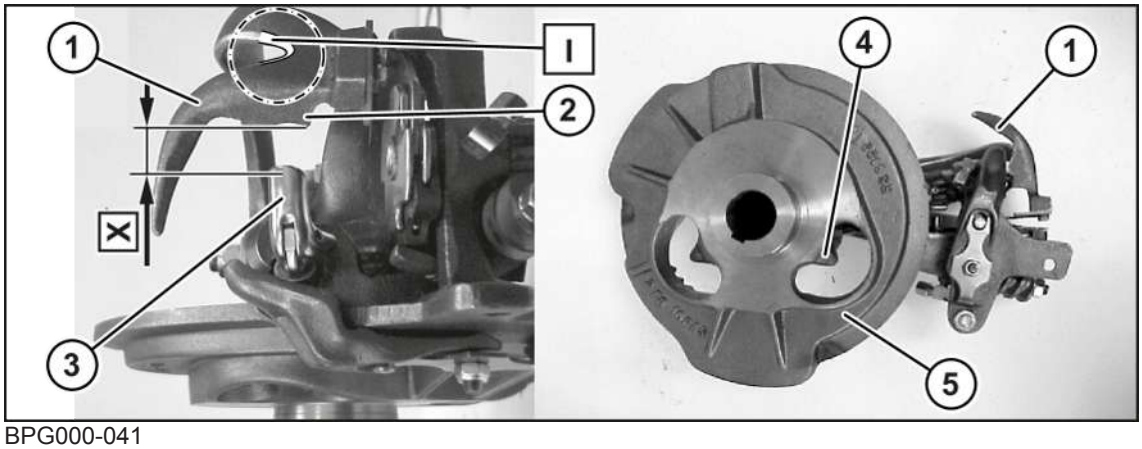
La force de retenue est préréglée en usine.

▶ Desserrer le contre-écrou (4).

▶ Augmenter ou réduire la précontrainte des ressorts de retenue de la ficelle (3) à l'aide de la vis (2) (un demi-tour environ).

▶ Serrer le contre-écrou (3).

23.9.5 Contrôler le levier du couteau



BPG000-041

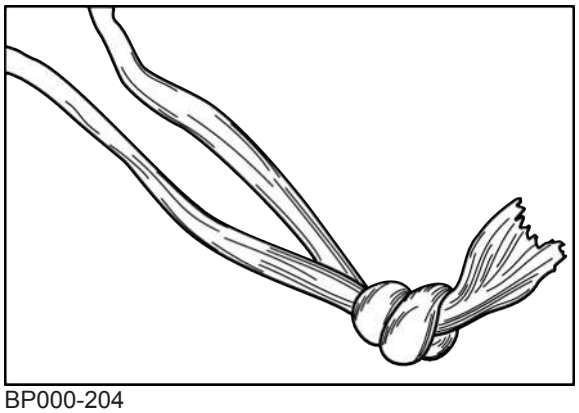
Le levier du couteau (1) doit être positionné de sorte que le crochet du noueur (3) puisse tourner librement sans toucher le levier du couteau.

Le peigne (2) du levier de couteau doit toucher légèrement, mais de manière homogène, le dos du crochet du noueur (3). L'écart entre le peigne du levier du couteau et la pointe du crochet du noueur doit être, dans la position du point mort du levier du couteau, de **X=15–18 mm**. Le levier du couteau a atteint la position du point mort lorsque le galet du levier du couteau se trouve sur le point le plus haut de la came (4) dans le disque du noueur (5).

Les zones de guidage de la ficelle du levier de couteau (zone identifiée (I)) doivent être lissées et arrondies pour éviter d'arracher la ficelle. Le levier du couteau doit être remplacé dès l'apparition de marques d'usure au niveau de la zone marquée (formation de stries).

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

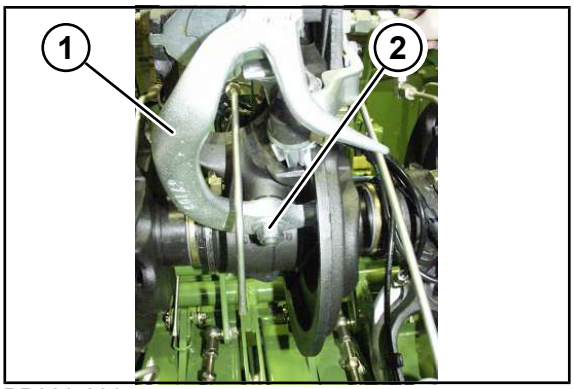
- ▶ Déclencher le processus de liage à la main lorsque la machine est à l'arrêt,*voir Page 136*.
- ▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que le galet du levier du couteau se trouve sur le point le plus haut de la came (4) dans le disque du noueur (5), *voir Page 136*.
- ▶ Serrer le frein de volant d'inertie, *voir Page 117*.
- ▶ Contrôler la cote X.
  - ⇨ Si la dimension est de **X=15–18 mm**, le réglage est correct.
  - ⇨ Si la dimension **n'est pas X=15–18 mm**, remplacer le levier du couteau.
- ▶ Vérifier par un contrôle visuel que la zone marquée (I) est lissée et arrondie.
  - ⇨ Remplacer le levier du couteau dès l'apparition de marques d'usure au niveau de la zone (I) (formation de stries).



BP000-204

- ▶ Vérifier par contrôle visuel que les extrémités de la ficelle de liage ne sont pas coupées à des longueurs différentes ou sont effilochées.
  - ⇨ Si les extrémités de la ficelle de liage sont coupées à des longueurs différentes ou sont effilochées, réaffûter les couteaux de ficelle.
  - ⇨ Remplacer les couteaux de ficelle lorsqu'ils sont cassés ou l'usure est trop élevée
- ▶ Répéter la procédure pour tous les leviers du couteau et couteaux de ficelle.

23.9.6 Contrôler/régler le jeu axial du levier du couteau



BP000-296

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

► Vérifier manuellement que le levier du couteau (1) peut être déplacé.

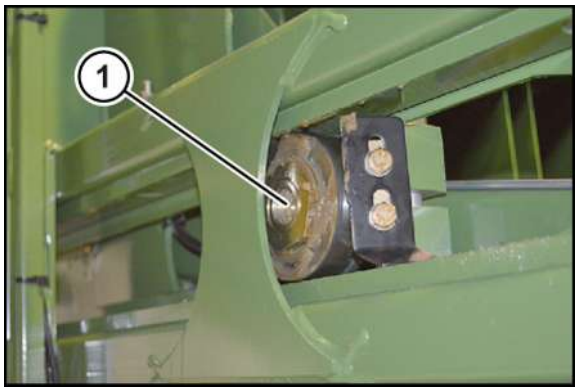
➡ Si le levier du couteau (1) ne peut être déplacé, il n'y a pas de jeu axial et le levier du couteau est alors réglé correctement.

➡ Si le levier du couteau (1) peut être déplacé, il y a du jeu axial et le levier du couteau doit alors être réglé :

► Serrer les écrous (2) jusqu'à ce que le levier du couteau ne puisse plus être déplacé.

➡ Si le levier du couteau (1) ne peut être fixé, remplacer le levier du couteau (1) et/ou la douille.

23.10 Régler le piston de presse

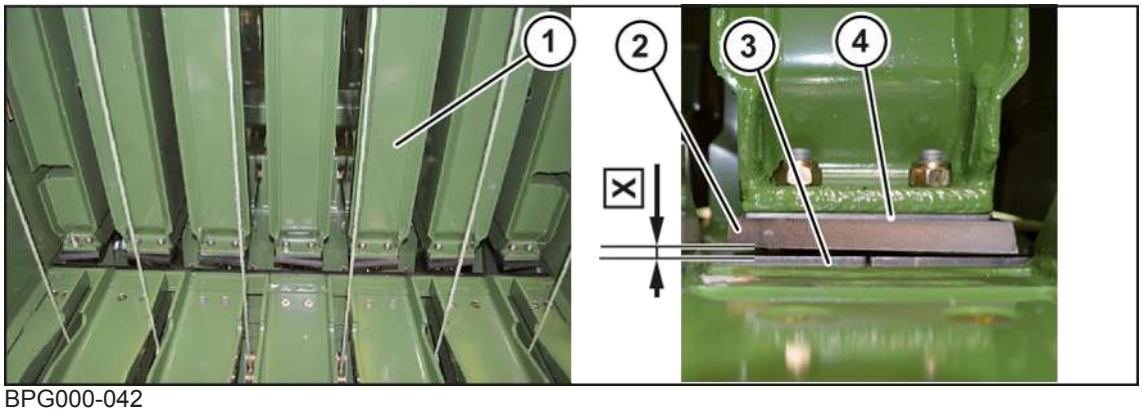


BP000-210

Les 4 galets (1) du piston de presse doivent porter uniformément.

23.10.1 Régler le couteau de piston de presse

Un réglage précis des couteaux de piston de presse est nécessaire pour obtenir des dessous de grosses balles lisses.



BPG000-042

- Le canal de pressage est équipé de 2 contre-couteaux.
- Le piston de presse (1) est équipé de 7 couteaux.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.

▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que les couteaux (2) se trouvent au-dessus du contre-couteau (3),*voir Page 136*.

▶ Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.

▶ Contrôler la cote X entre le couteau (2) et le contre-couteau (3).

➡ Le réglage est correct si la dimension est de **X=2–4 mm**.

➡ Si la cote **n'est pas de X=2–4 mm**, ajouter ou retirer des entretoises.

▶ Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.

▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que les couteaux (2) sont librement accessibles, *voir Page 136*.

▶ Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.

▶ Desserrer les vis du couteau (2) et ajouter ou retirer des entretoises (4) jusqu'à ce que la cote soit de **X=2–4 mm**.

▶ Serrer les vis sur les couteaux.

▶ Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.

▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que les couteaux (2) se trouvent au-dessus du contre-couteau (3),*voir Page 136*.

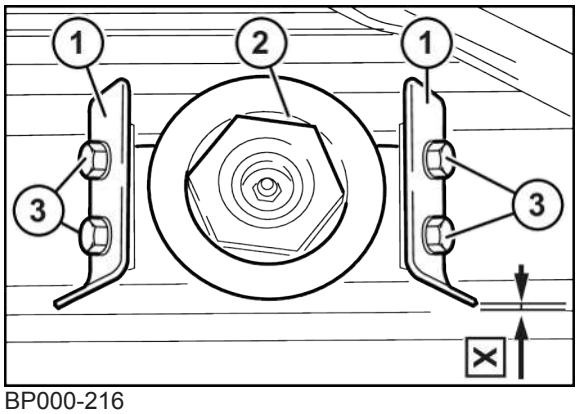
▶ Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.

▶ Contrôler la cote X entre le couteau et le contre-couteau.

➡ Le réglage est correct si la dimension est de **X=2–4 mm**.

➡ Si la cote **n'est pas de X=2–4 mm**, répéter l'opération.

23.10.2 Contrôler / régler les barres de nettoyage



BP000-216

Des barres de nettoyage (1) sont montées au niveau des 4 galets (3) du piston de presse. Ces barres libèrent les glissières du piston de presse de tout dépôt.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Contrôler la cote X.

⇨ Si la cote est de **X=1–2 mm**, le réglage est correct.

⇨ Si la cote **n'est pas de X=1–2 mm** , les barres de nettoyage (1) doivent être réglées.

Réglage

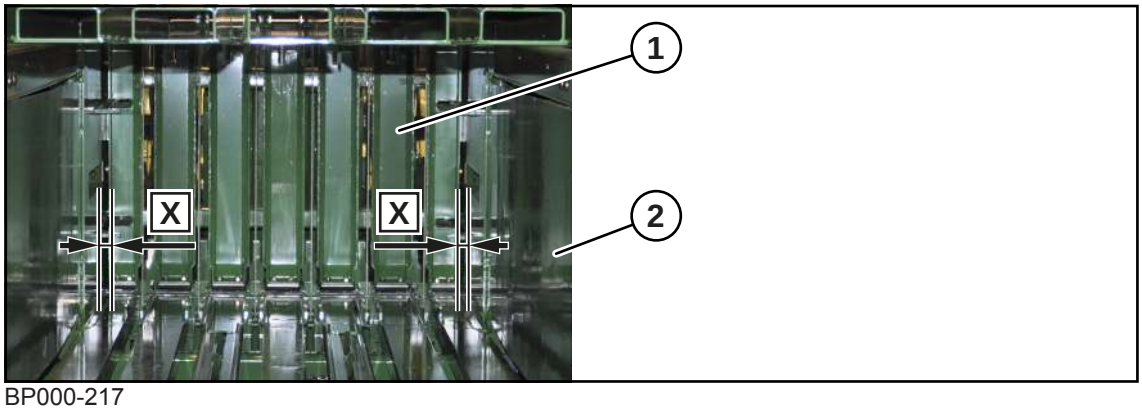
▶ Desserrer les vis (3).

▶ Régler la barre de nettoyage (1) sur la cote **X=1–2 mm**.

▶ Serrer les vis (3).

▶ Répéter la procédure pour toutes les barres de nettoyage.

23.10.3 Réglage latéral du piston de presse



BP000-217

Le piston de presse (1) doit être aligné au centre du canal de pressage (2).

Veiller à ce que le piston de presse soit complètement libre et ne frotte pas contre les racloirs fixes sur le fond du canal et sous la table du noueur.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

▶ Tourner le volant d'inertie dans le sens de travail (*voir Page 136*) et déplacer le piston de presse (1) une fois complètement en arrière et en avant. Ce faisant, observer la cote X au canal de pressage (2).

➡ Si la cote est de **X=1–2 mm** à l'endroit le plus étroit pendant tout le mouvement, le réglage est correct.

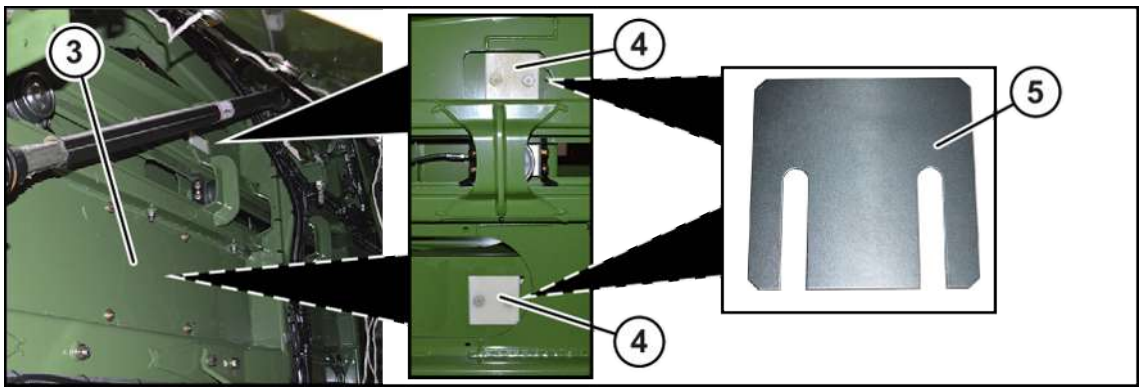
➡ Si la cote **n'est pas de X=1–2 mm** à l'endroit le plus étroit pendant tout le mouvement, le piston de presse doit être réglé.

Aligner le piston de presse

▶ Tourner le volant d'inertie dans le sens de travail (*voir Page 136*) et amener le piston de presse (1) en position la plus avancée.

▶ Serrer le frein de volant d'inertie, *voir Page 117*.

▶ Soulever les boîtes à ficelle, *voir Page 119*.



BP000-218

▶ Démonter la tôle (3).

▶ Détacher les rondelles de glissement (4).

Si la cote X<1–2 mm

▶ Ajouter les tôles de compensation (5) entre le piston de presse (1) et les rondelles de glissement (4).

▶ Serrer les rondelles de glissement (4).

Si la cote X>1–2 mm

▶ Retirer les tôles de compensation (5) entre le piston de presse (1) et les rondelles de glissement (4).

▶ Serrer les rondelles de glissement (4).

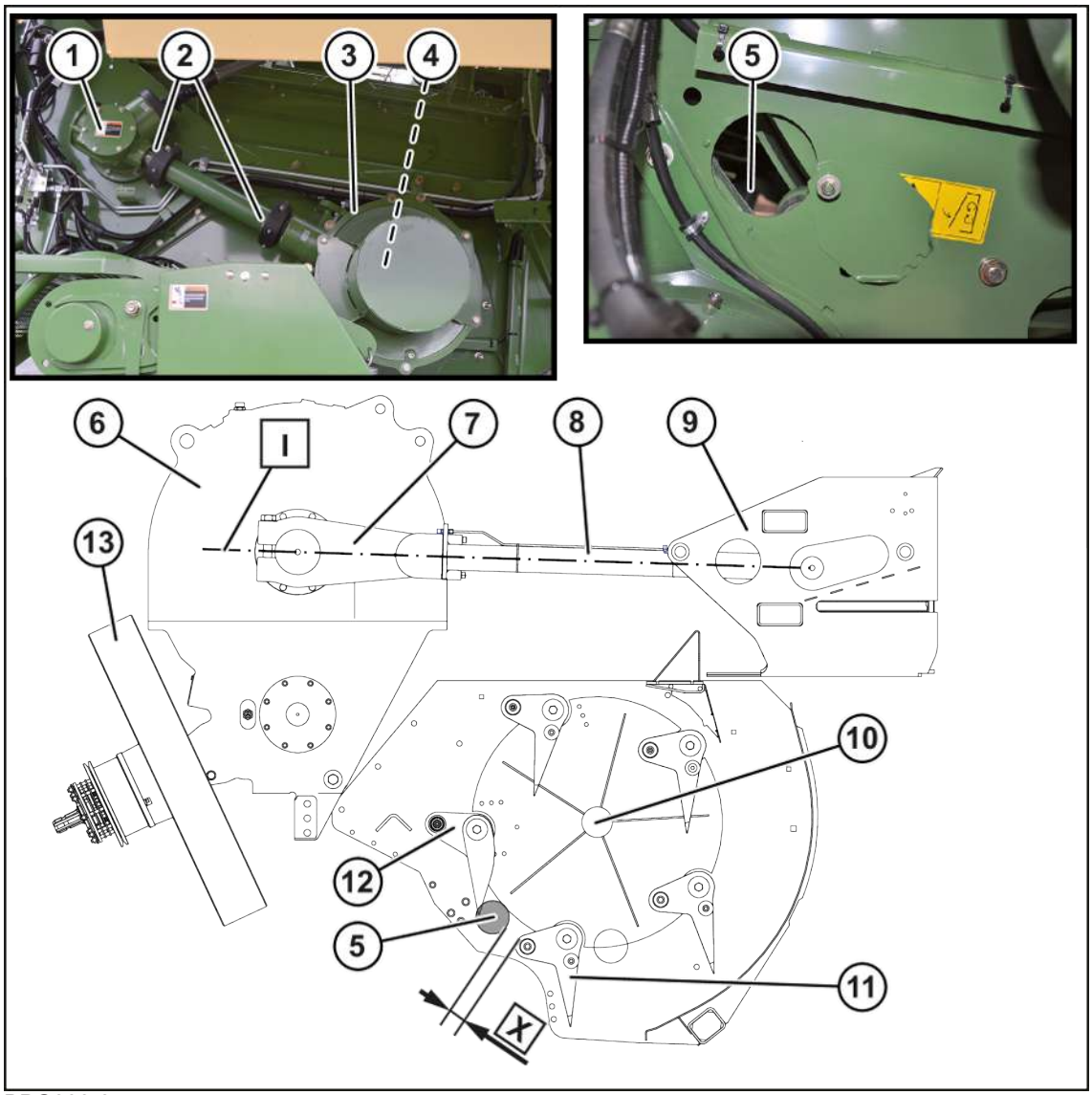
▶ Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.

▶ Tourner le volant d'inertie dans le sens de travail (*voir Page 136*) et déplacer le piston de presse (1) une fois complètement en arrière et en avant. Ce faisant, observer la cote X au canal de pressage (2).

➡ Si la cote **n'est pas de X=1–2 mm** à l'endroit le plus étroit pendant tout le mouvement, répéter opération jusqu'à ce que la cote est de **X=1–2 mm** à l'endroit le plus étroit du canal de pressage.

23.11 Réglage de l'empaqueteur par rapport au piston de presse

Description de sous-ensemble



BPG000-044

1	Boîte de distribution	8	Tige de piston
2	Attelage à chaînes	9	Piston de presse
3	Engrenage d'empaqueteur	10	Empaqueteur
4	Accouplement de l'empaqueteur	11	Barre de l'empaqueteur
5	Fenêtre de contrôle	12	Barre alimentation
6	Boîte de vitesses principale	13	Volant d'inertie
7	Bras de manivelle	(I)	Position étendue (point mort arrière)Extension (point mort arrière)

L'empaqueteur (10) est réglé correctement par rapport au piston de presse (9) lorsque la tige de piston (8) se trouve en position étendue (I). En même temps, le grand galet de la barre de l'empaqueteur (11) qui roule devant la barre d'alimentation (12) doit se trouver dans la zone **30–60 mm** sous la fenêtre de contrôle (5).

Un réglage de l'empaqueteur par rapport au piston de presse est uniquement nécessaire lorsque les composants suivants ont été démontés :

- Accouplement de l'empaqueteur (4), engrenage d'empaqueteur (3), attelage à chaînes (2)
- Boîte de distribution (1) (ou démontage de la chaîne cinématique de la boîte de distribution à la boîte de vitesses principale (6))
- Bras de manivelle (7) de la boîte de vitesses principale (6)

▶ Vérifier si l'accouplement de l'empaqueteur est engagé, *voir Page 354*.

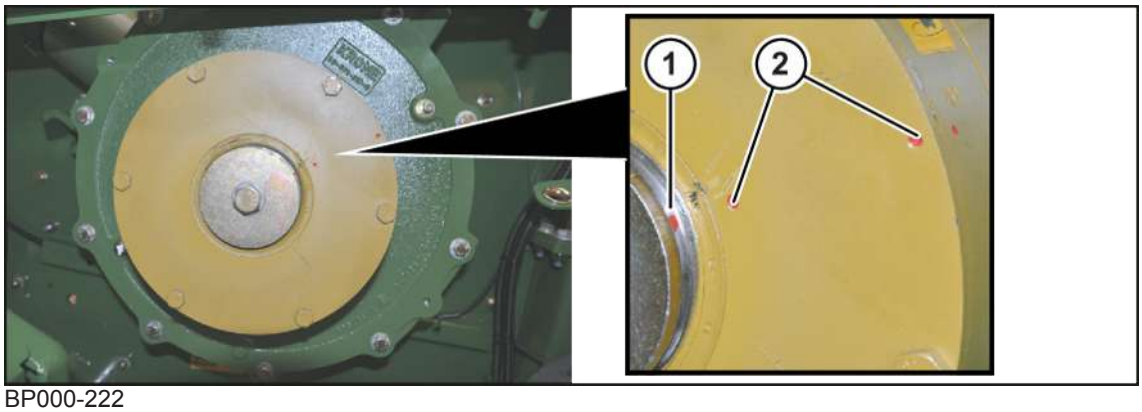
▶ Vérifier si le se système d'alimentation variable (VFS) est en position zéro, *voir Page 358*.

▶ Amener la barre d'empaqueteur (11) en position, *voir Page 355*.

▶ Amener le piston de presse en position, *voir Page 356*.

23.11.1 Contrôler l'accouplement de l'empaqueteur

Sur la version avec « empaqueteur ouvert »

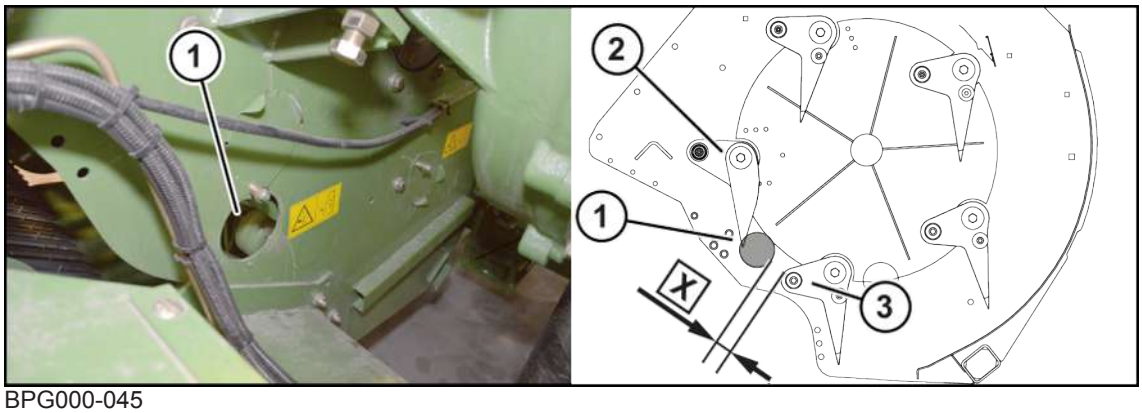


BP000-222

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

L'accouplement de l'empaqueteur est correctement engagé si les repères extérieurs (2) sur l'accouplement de l'empaqueteur coïncident avec le repère (1) sur la bague interne de l'accouplement de l'empaqueteur.

23.11.2 Positionner la barre de l'empaqueteur

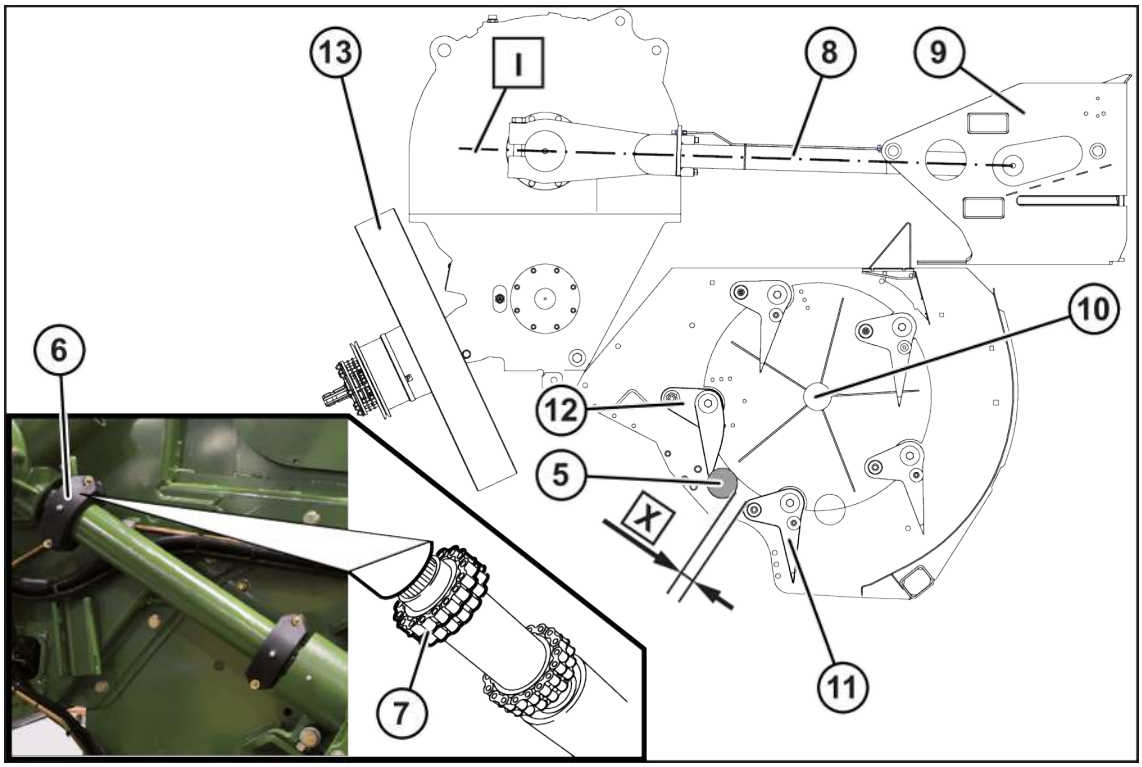


BPG000-045

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail jusqu'à ce que le grand galet de la barre de l'empaqueteur (3) qui roule devant la barre d'alimentation (2) soit affiché à la fenêtre de contrôle (1).
- Continuer de tourner le volant d'inertie jusqu'à ce que la cote soit de **X=30–60 mm** entre le grand galet de la barre de l'empaqueteur (3) et sous la fenêtre de contrôle.
- Bloquer l'empaqueteur dans cette position avec un levier de montage.
- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.

23.11.3 Positionner le piston de presse



BPG000-046

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- Positionner la barre de l'empaqueteur, *voir Page 355*.
- Démonter la protection (6) de l'attelage à chaînes.
- Retirer la chaîne articulée (7) de l'attelage à chaînes.
- Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Tourner le volant d'inertie (13) dans le sens de travail (*voir Page 136*) jusqu'à ce que la tige de piston (8) se trouve en position étendue (I) (point mort arrière).
- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- Poser la chaîne articulée (7) de l'attelage à chaînes et sécuriser.
- Monter la protection (6) sur l'attelage à chaînes.
- Enlever le levier de montage.

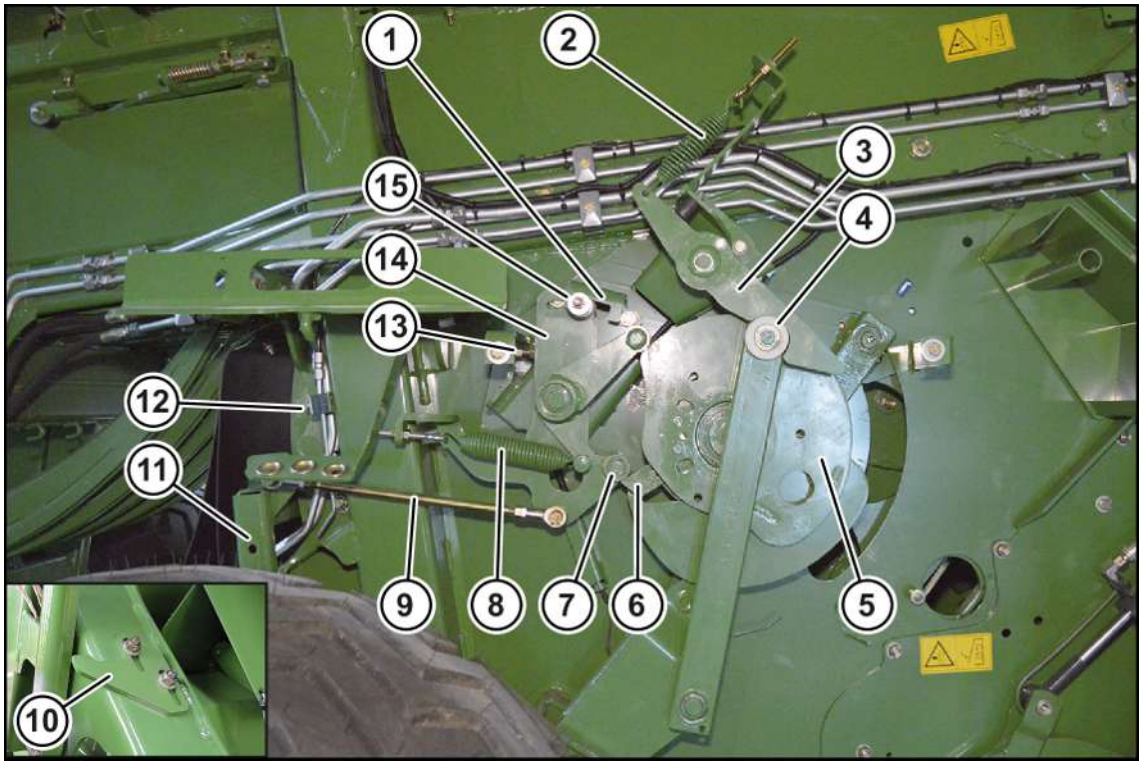
Vérifier le réglage

- Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Tourner le volant d'inertie (13) dans le sens de travail (*voir Page 136*) jusqu'à ce que la tige de piston (8) se trouve en position étendue (I) (point mort arrière).

L'empaqueteur (10) est réglé correctement par rapport au piston de presse (9) lorsque la tige de piston (8) se trouve en position étendue (I). En même temps, le grand galet de la barre de l'empaqueteur (11) qui roule devant la barre d'alimentation (12) doit se trouver dans la zone **30–60 mm** sous la fenêtre de contrôle (5).

Si la cote n'est pas correctement réglée, recommencer les réglages depuis le début, *voir Page 353*.

23.12 Contrôler / régler le système d'alimentation variable



BPG000-047

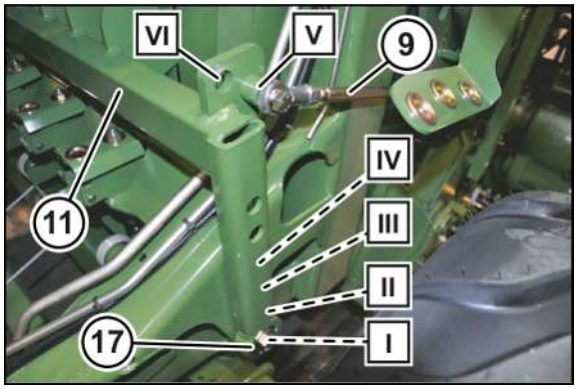
1	Fourche de frein	9	Tige filetée
2	Ressort du dispositif de positionnement neutre	10	Butée (côté gauche de la machine)
3	Dispositif de positionnement neutre	11	Râteau de retenue
4	Galet (dispositif de positionnement neutre)	12	Auge d'empaqueteur
5	Disque-came	13	Vis de réglage (enclume)
6	Lame de déclenchement	14	Enclume
7	Roulement à billes rainuré (enclume)	15	Plaque de frein
8	Ressort (sensibilité de déclenchement)		

23.12.1 Prérégler la tige filetée / butée du râteau de retenue

AVIS

Dommages sur la machine par déplacement de la tige filetée

Afin d'éviter des dommages sur la machine, ne jamais mettre la tige filetée (9) dans la position (VI).



BPG000-048

La tige filetée (9) est réglée en usine en position (V). Elle ne doit **jamais** être déplacée en position (VI).

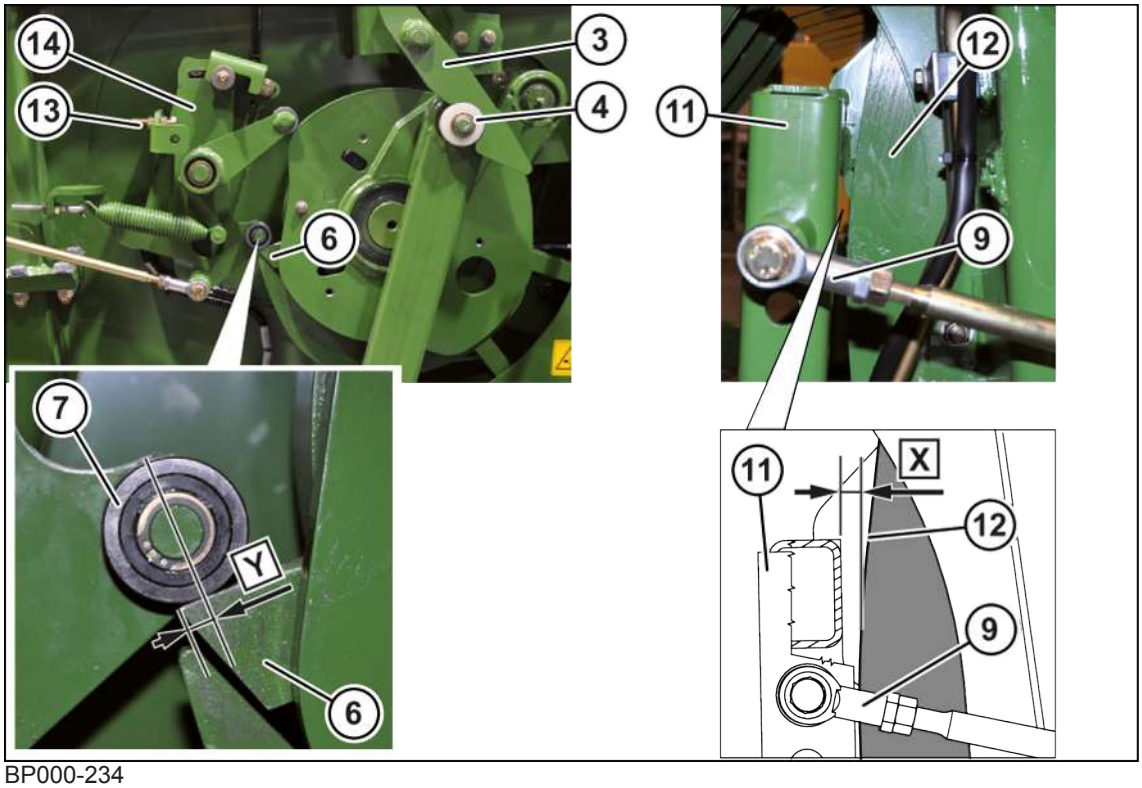
Un réglage du système d'alimentation variable est nécessaire lorsque

- le remplissage en hauteur du canal de pressage ne suffit pas (le remplissage de la grosse balle doit être amélioré vers le haut).
- l'accouplement de surcharge de l'empaqueteur déclenche trop souvent.

Respecter l'ordre suivant lors du réglage du système d'alimentation variable :

- Amener le système d'alimentation variable en position neutre,*voir Page 358*.
- Contrôler / régler la sensibilité de déclenchement*voir Page 361*.

23.12.2 Position neutre du système d'alimentation variable



BP000-234

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

Position neutre

- ▶ Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- ▶ Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail (*voir Page 136*) jusqu'à ce que le galet (4) dans le dispositif de positionnement neutre (3) soit engagé.
- ➡ Le système d'alimentation variable est en position neutre.
- ▶ Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.

La position neutre est correctement réglée lorsque

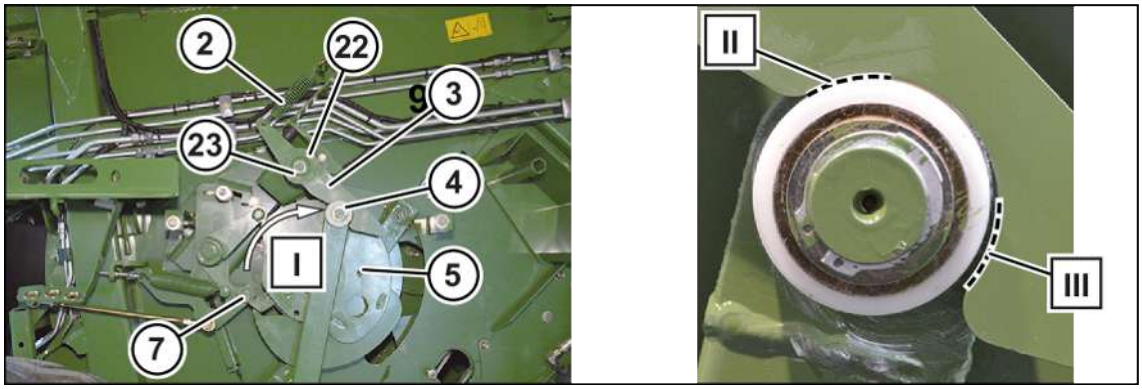
- lorsque l'enclume (14) se trouve au niveau de la vis de réglage (13).
- le milieu du rouleau du roulement à billes rainuré (7) repose à une cote de**Y=**5 – 8 mm de la pointe de la lame de déclenchement (6) sur la lame de déclenchement.
- le râteau de retenue (11) présente une cote de **X=**5 – 10 mm par rapport à l'auge de l'empaqueteur (12).

- ▶ Contrôler les réglages et les corriger, si nécessaire.

Corriger

- ▶ Régler la vis de réglage (13) jusqu'à ce que la cote soit de **Y=**5 – 8 mm entre le milieu du roulement à billes rainuré et la pointe de la lame de déclenchement (6).
- ▶ Ce faisant, s'assurer que le roulement à billes rainuré repose sur la lame de déclenchement.
- ➡ Si la cote Y ne peut pas être réglée, contrôler le dispositif amortisseur et le régler, si nécessaire, *voir Page 364*.
- ▶ Régler la tige filetée (9) jusqu'à ce que le râteau de retenue (11) présente une cote de **X=**5 – 10 mm par rapport à l'arête de l'auge de l'empaqueteur (12).

23.12.3 Régler le dispositif de positionnement neutre



BP000-235

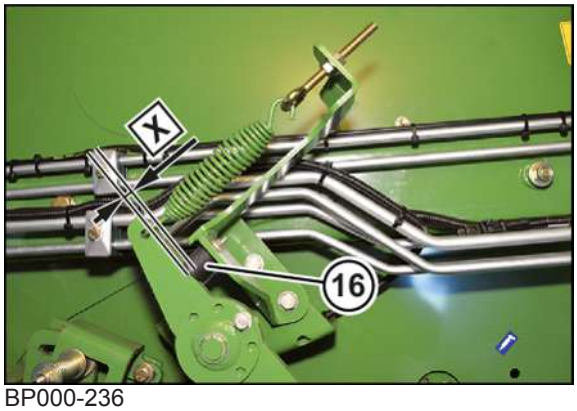
- ✓ Le système d'alimentation variable est en position neutre, *voir Page 358*.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ▶ Détendre le ressort (2).
- ▶ Desserrer la vis (23).
- ▶ Faire pivoter le dispositif de positionnement neutre (3) manuellement vers le haut.
- ▶ Faire pivoter manuellement le disque-came (5) le plus loin possible dans la direction (I) et le maintenir.
- ▶ Faire pivoter le dispositif de positionnement neutre (3) vers le bas et tourner l'excentrique (22) jusqu'à ce que le galet (4) se trouve dans la zone inférieure (III) du dispositif de positionnement neutre.
- ▶ Serrer la vis (23).

- Relâcher le disque-came (5).
  - ⇨ Le galet (4) du dispositif de positionnement neutre pivote dans la zone supérieure (II) du dispositif de positionnement neutre.
- Détendre le ressort (2), *voir Page 360*.
- Régler le tampon de caoutchouc du dispositif de positionnement neutre, *voir Page 360*.

Contrôler la liberté de mouvement du cliquet

- Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens de travail (*voir Page 136*) jusqu'à ce que le galet (4) s'enclenche à nouveau dans le dispositif de positionnement neutre (3).
- Veiller à ce que la lame de déclenchement (6) ne se meut pas pendant l'ensemble du processus.

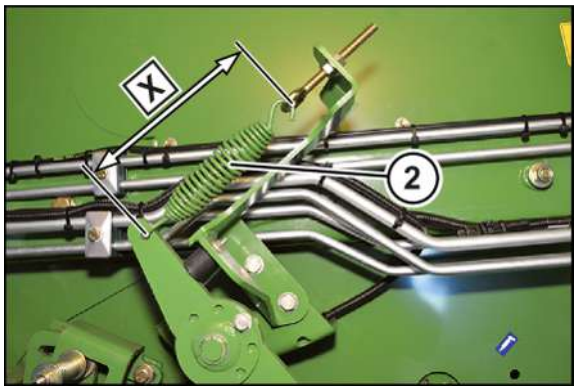
23.12.4 Régler le tampon de caoutchouc du dispositif de positionnement neutre



BP000-236

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ✓ Le système d'alimentation variable est en position neutre,*voir Page 358*.
- Placer ou retirer des rondelles en dessous des tampons de caoutchouc (16) jusqu'à ce que la cote soit de **X=0–2 mm**.

23.12.5 Contrôler / régler le ressort sur le dispositif de positionnement neutre



BP000-237

Le ressort (2) est réglé en usine sur la cote **X=185 mm**.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

✓ Le système d'alimentation variable est en position zéro, *voir Page 358*.

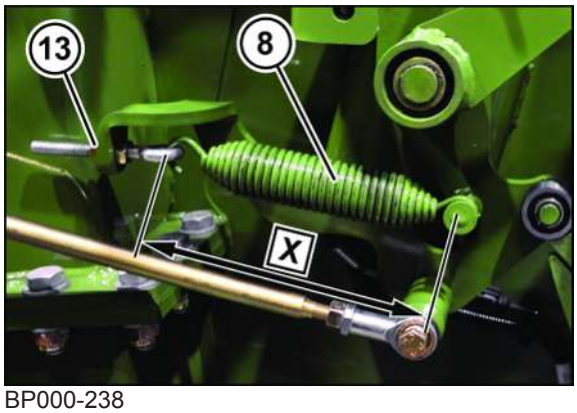
▶ Contrôler la cote X.

⇨ Si la cote est de **X=185 mm**, le réglage est correct.

⇨ Si la cote **n'est pas de X=185 mm**, le ressort (2) doit être réglé.

▶ Régler le ressort (2) sur la cote **X=185 mm**.

23.12.6 Régler la sensibilité de déclenchement



BP000-238

La sensibilité de déclenchement du râteau de retenue est réglée via le ressort (8). Après le pivotement du râteau de retenue, le ressort ramène le râteau de retenue en position zéro.

La longueur du ressort est préréglée en usine sur la cote de **X=205–210 mm**. Plus la tension du ressort est élevée, plus on accumule de matière récoltée dans le canal de pressage.

Recommandations concernant le réglage de la sensibilité de déclenchement

- Augmenter la tension du ressort si le remplissage en hauteur du canal de pressage ne suffit pas. Ceci améliore le remplissage de la grosse balle vers le haut.
- Une tension du ressort trop élevée peut bloquer l'empaqueteur et donc entraîner une diminution du débit.
- Diminuer la tension du ressort si l'accouplement de surcharge de l'empaqueteur déclenche trop souvent.
- Les angles de balle mal remplis sont le plus souvent dus à une forme d'andain peu favorable ou à une conduite non équilibrée.

Augmenter / diminuer la tension du ressort

▶ Desserrer le raccord à vis (13).

▶ Pour réduire la tension du ressort, diminuer la cote X.

▶ Pour augmenter la tension du ressort, augmenter la cote X.

▶ Serrer le raccord à vis (16).

INFORMATION

Réglage de la sensibilité de déclenchement ne suffit pas

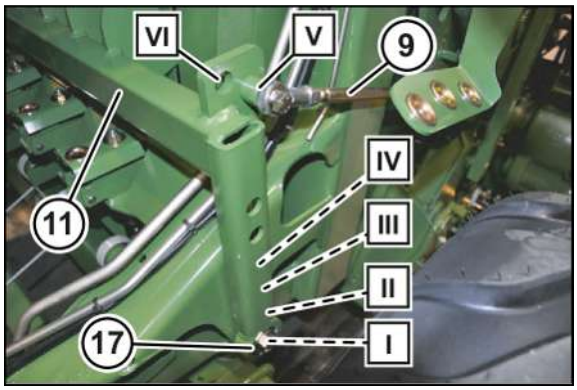
Si la forme des balles n'est toujours pas satisfaisante après la tension maximale du ressort, monter le râteau de retenue dans la position immédiatement supérieure, *voir Page 362*.

Si le limiteur de charge déclenche encore trop souvent après la diminution maximale de la tension du ressort, monter le râteau de retenue dans la position immédiatement inférieure, *voir Page 362*.

23.12.7 Déplacer le râteau de retenue

AVIS
Dommages sur la machine par déplacement de la tige filetée Afin d'éviter des dommages sur la machine, ne jamais mettre la tige filetée (9) dans la position (VI).

INFORMATION
Déplacer uniquement le râteau de retenue (11) si la sensibilité de déclenchement ne peut plus être réglée via le ressort,*voir Page 361*.



BPG000-048

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

Monter le râteau de retenue (11) dans la position immédiatement supérieure si la forme des balles n'est toujours pas satisfaisante après l'augmentation maximale de la sensibilité de déclenchement.

Monter le râteau de retenue (11) dans la position inférieure suivante si le limiteur de charge déclenche encore trop souvent après la diminution maximale de la sensibilité de déclenchement.

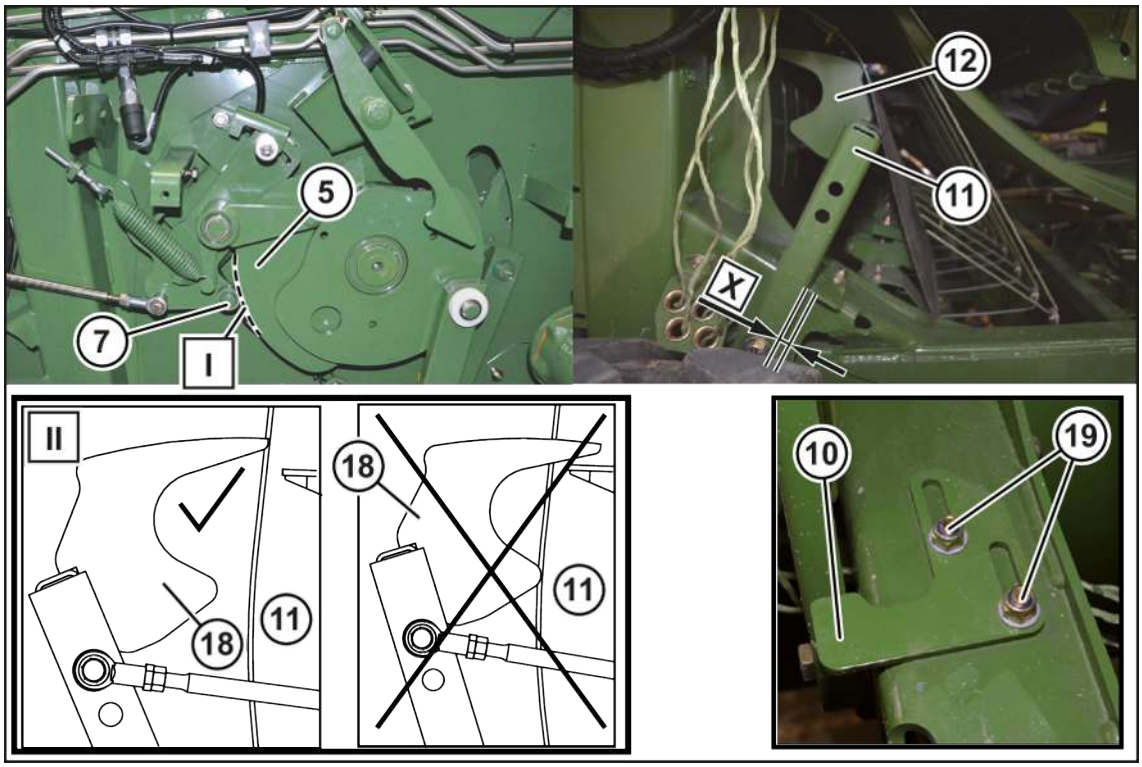
Déplacer le râteau de retenue

- Desserrer la vis six pans (17).
- Déplacer le râteau de retenue (11) dans la position souhaitée.
- Serrer la vis six pans (17).

Après que le râteau de retenue a été déplacé, les réglages suivants doivent être contrôlés et le cas échéant ajustés :

- Contrôler la position neutre, *voir Page 358*.
- Contrôler la sensibilité de déclenchement et la régler le cas échéant,*voir Page 361*.
- Contrôler la butée pour le râteau de retenue et la régler le cas échéant,*voir Page 362*.
- Contrôler le dispositif amortisseur et le régler le cas échéant,*voir Page 364*.

23.12.8 Régler la butée du râteau de retenue



BPG000-049

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

- Desserrer les écrous (19) et déplacer la butée vers l'arrière.
- Pour déclencher le système d'alimentation variable, tirer le râteau de retenue (11) manuellement vers l'arrière.
- Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Tourner manuellement le volant d'inertie dans le sens de travail jusqu'à ce que le roulement à billes rainuré (7) repose sur le point le plus haut (zone (I)) du disque-came (5).

➡ Dans cette position, les dents (18) du râteau de retenue (11) doivent se trouver en dehors (II) de l'auge de râteau (12).

- Contrôler que les dents (18) se trouvent en dehors (I) de l'auge de râteau (12).

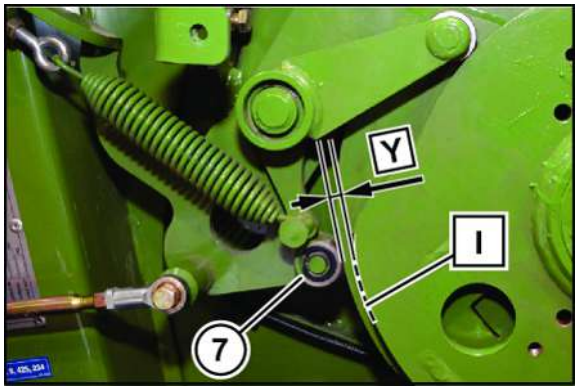
➡ Si les dents ne se trouvent pas en dehors de l'auge de râteau :

- Corriger la longueur de la tige filetée jusqu'à ce que les dents se trouvent en dehors de l'auge de râteau.

Régler la butée

- Déplacer la butée (10) jusqu'à ce que la cote soit de **X=2 mm**.
- Serrer les écrous (19).

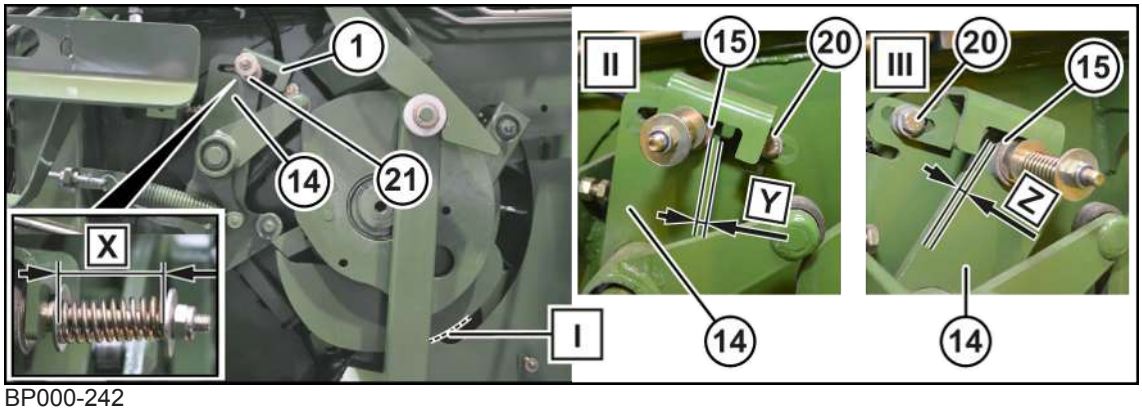
Contrôler la cote Y



BP000-241

- ▶ Tirer le râteau de retenue jusqu'en butée (10).
- ▶ Contrôler la cote Y entre le roulement à billes rainuré (7) et le disque-came (5).
- ➡ Si la cote soit de **Y=5 mm**, le réglage est correct.
- ➡ Si la cote **n'est pas de Y= 5 mm**, la butée (10) doit être déplacée.
- ➡ Si la cote Y **ne** peut pas être réglée, le dispositif amortisseur entrave le chemin de pivotement du râteau de retenue. Ensuite, la fourche de frein du dispositif amortisseur doit être réglée,*voir Page 364*.

23.12.9 Contrôler / régler le dispositif amortisseur



BP000-242

Le dispositif amortisseur empêche le râteau de retenue de provoquer l'activation intempestive de l'accouplement VFS par un mouvement de recul.

La longueur de course de freinage dans les deux positions finales est réglée sur la fourche de frein (1).

Positions finales signifie :

Position finale (III) : Le système d'alimentation variable est en position neutre.

Position finale (III) : Le système d'alimentation variable est déclenché, les dents du râteau de retenue doivent se trouver en dehors de l'auge de l'empaqueteur.

Contrôler le dispositif amortisseur

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ▶ Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.

Tourner manuellement le volant d'inertie dans le sens de travail jusqu'à ce que le système d'alimentation variable soit en position neutre.

- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- Mesurer et noter la cote Y entre le bord de l'enclume (14) et la plaque de frein (15).
- Pour déclencher le système d'alimentation variable, tirer le râteau de retenue vers l'arrière.
- Tourner manuellement le volant d'inertie dans le sens de travail jusqu'à ce que le roulement à billes rainuré repose sur le point le plus haut (zone « I ») du disque-came,*voir Page 363*.
- Mesurer et noter la cote Z entre l'arête de l'enclume (14) et la plaque de frein (15).

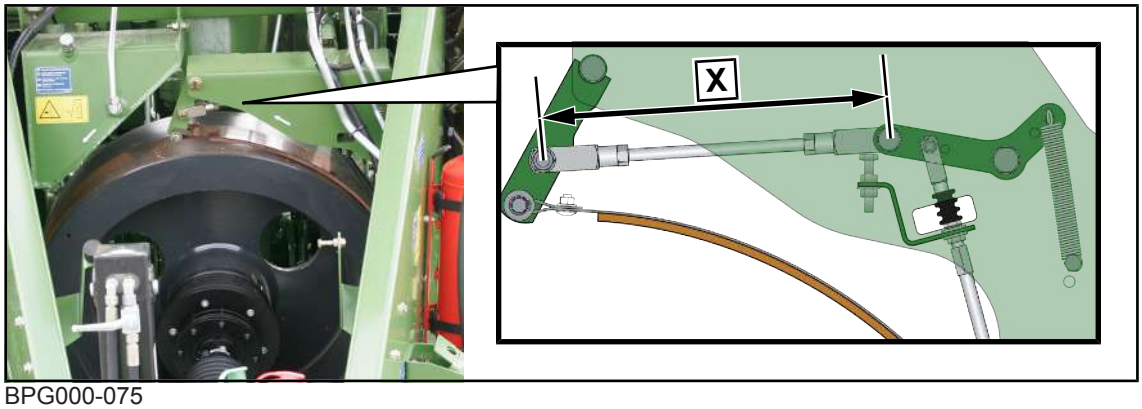
➡ La cote Y et la cote Z doivent être identiques.

➡ Si la cote Y et la cote Z **ne sont pas** identiques, la fourche de frein doit être réglée.

Régler la fourche de frein

- Dévisser le raccord vissé (20).
- Déplacer la fourche de frein.
- Serrer le raccord vissé (20).
- Contraindre le ressort (21) du frein à une cote de **X=55 mm** (longueur utile du ressort).
- Contrôler à nouveau le dispositif amortisseur et répéter la procédure jusqu'à ce que la cote Y et la cote Z soient identiques.

23.13 Régler le frein du volant d'inertie



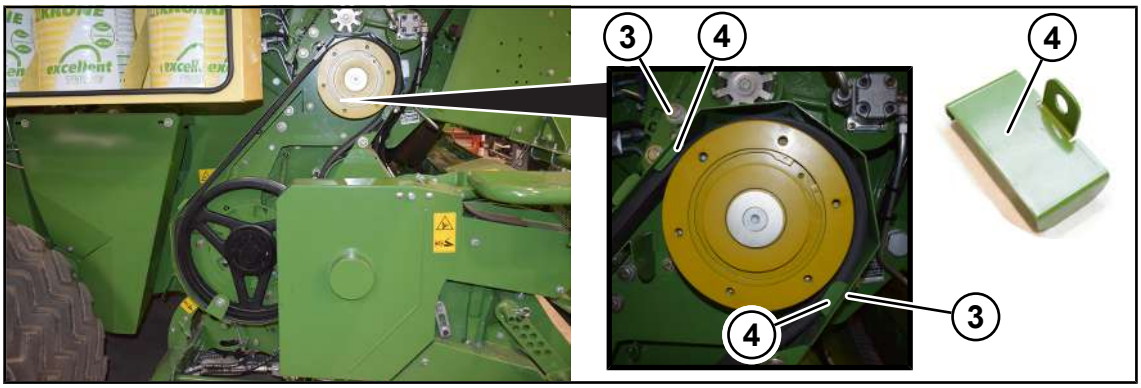
BPG000-075

Le frein du volant d'inertie se trouve sur le côté gauche du volant d'inertie. Si l'effet de freinage obtenu par le frein du volant d'inertie n'est plus suffisant, l'effet de freinage peut être ajusté en rallongeant la broche (1).

Réglage d'usine **cote X=340 mm**

23.14 Remplacer la courroie multibrins

Démonter les guidages de courroie principale supérieurs



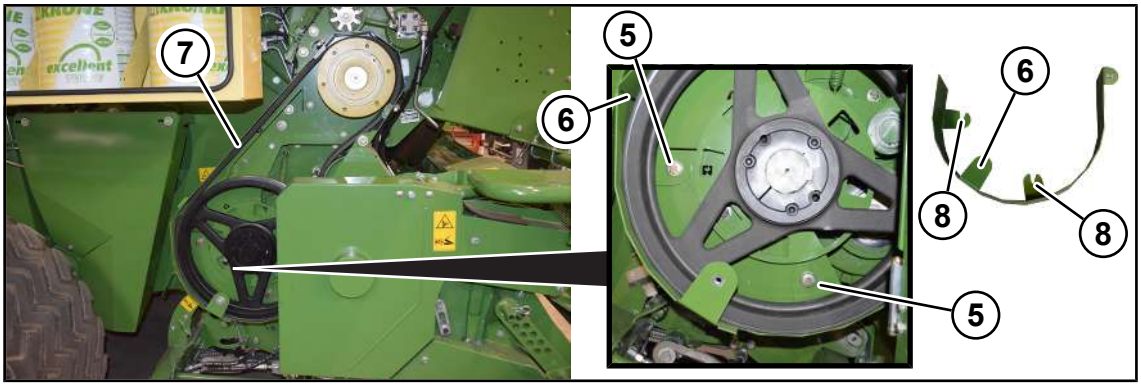
BP000-411

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.

✓ La protection de courroie est démontée,*voir Page 259*.

▶ Dévisser les raccords à vis (3) et retirer les guidages de courroie supérieurs (4).

Démonter le guidage de courroie inférieur



BP000-412

▶ Desserrer les vis (5) et retirer le guidage de courroie inférieur (6).

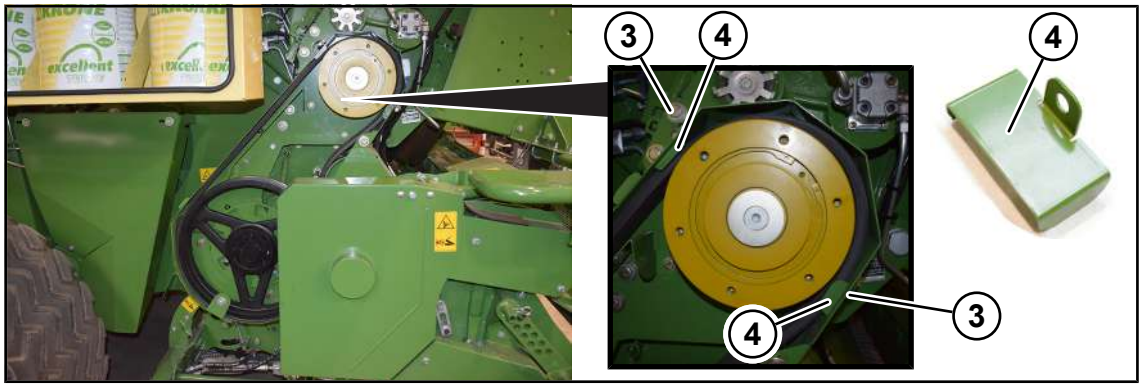
▶ Retirer la courroie multibrins et poser la nouvelle courroie multibrins (7).

Monter le guidage de courroie

▶ Monter le guidage de courroie inférieur de sorte que les vis (5) reposent en bas dans la réservation (8) du guidage de courroie inférieur (6).

▶ Serrer les vis (5).

Monter les guidages de courroie supérieurs



BP000-411

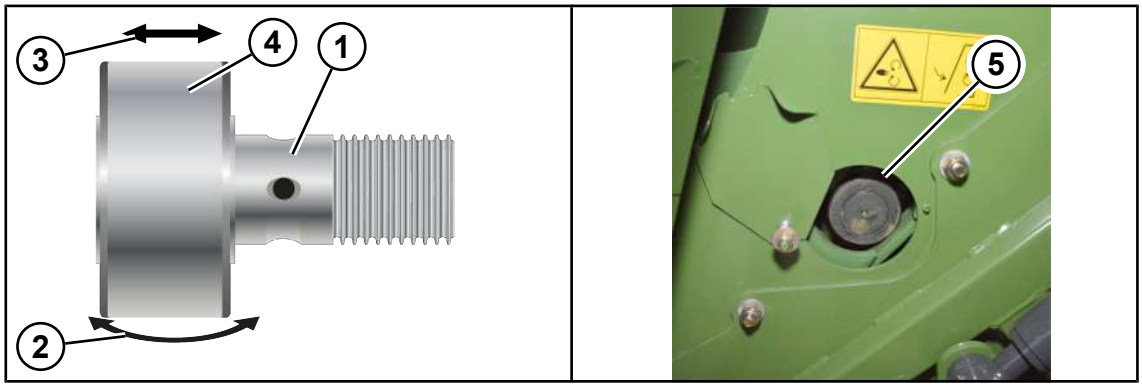
- Insérer les guidages de courroie supérieurs (4) et monter les raccords à vis (3).
- Monter la protection de courroie, *voir Page 259*.

23.15 Contrôler / remplacer les galets

Les galets de l'empaqueteur sur le côté droit et gauche de la machine sont soumis à de fortes sollicitations. Il convient donc de les remplacer en cas d'usure accrue (jeu des paliers).

Respecter les intervalles pour contrôler les galets, *voir Page 243*.

Contrôle



BP000-470

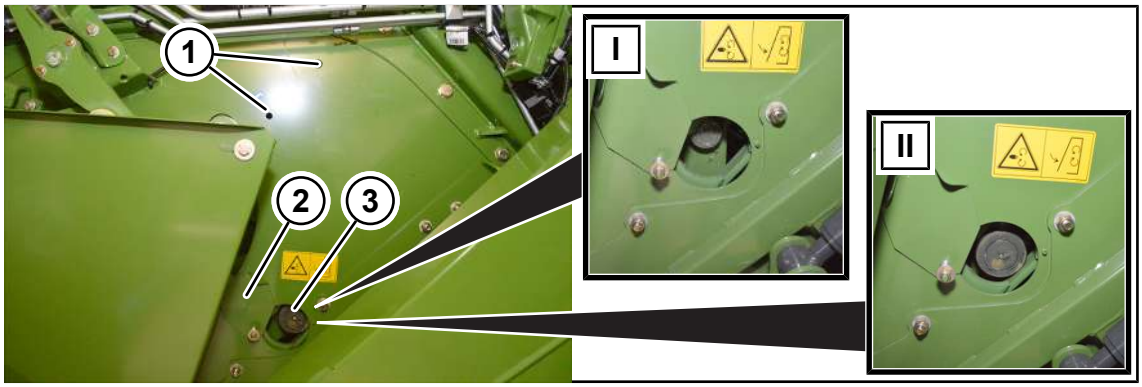
Contrôler le basculement (2) et le jeu axial (3) du galet en déchargeant le galet (1). Afin de délester le galet (1), le galet (1) doit être visible dans l'orifice (5) du cade de l'empaqueteur. Soulever le galet (1) avec un levier de montage.

Dans les conditions suivantes, il est nécessaire de remplacer le galet (1) :

- Si le galet est cassé ou déformé.
- Si le galet tourne difficilement.
- Si le galet oscille légèrement (2) (bague extérieure vers l'essieu).
- Si le galet présente un jeu axial (3) ≥1 mm.
- Si la surface enveloppe (4) du galet présente l'usure :

Diamètre nominal du galet en mm	Usure en mm
47	2
72	3

Remplacer



BPG000-069

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens du travail jusqu'à ce que le galet à remplacer puisse être détaché avec une clé à six pans creux par l'orifice (1).
- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- Détacher le galet.
- Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens du travail jusqu'à ce que le galet détaché puisse être retiré par l'orifice (2).
- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- Retirer le galet par l'orifice (2).
- Insérer le nouveau galet en utilisant un produit bloque-vis (par ex. Loctite à résistance moyenne) et le serrer à la main.
- Desserrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 117*.
- Tourner le volant d'inertie manuellement dans le sens du travail jusqu'à ce que le galet remplacé puisse être serré avec une clé à six pans creux par l'orifice (1).
- Serrer le frein du volant d'inertie, *voir Page 118*.
- Serrer le galet :

	Diamètre nominal en mm	Filetage	Couple de serrage en Nm
Galet (II) dans la figure	47	M20 x 1,5	120
Galet (I) dans la figure	72	M24 x 1,5	220

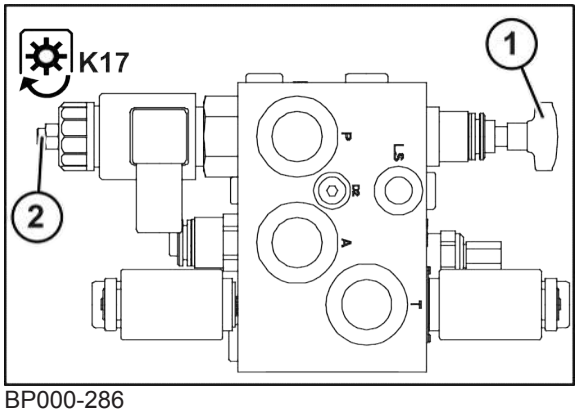
23.16 Purger l'hydraulique de travail pour la version « Confort 1.0 »

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû à une hydraulique de travail non purgée

Pour la version « Assistance au démarrage » : Si l'hydraulique de travail n'est pas purgée via le bloc de commande, l'assistance au démarrage peut involontairement entrer en mouvement. Cela peut provoquer un déplacement involontaire de composants et blesser grièvement des personnes.

- Pour éviter que des personnes ne se blessent, il convient de purger l'hydraulique de travail après la première mise en service et les travaux de maintenance et de remise en état sur l'hydraulique de travail.



BP000-286

La purge de l’hydraulique de travail est nécessaire après la première mise en service et les travaux de maintenance et de remise en état sur l’hydraulique de travail.

La purge s'effectue en plusieurs étapes :

- Purger l’hydraulique de travail en actionnant toutes les fonctions de travail, *voir Page 369*.
- Purger le bloc de commande avec la vis du système dévissée, *voir Page 370*.
- Purger le bloc de commande avec la vis du système vissée, *voir Page 370*.
- Marche d'essai après la purge :
  - Marche d'essai pour les tracteurs avec système Load-Sensing et machine **avec** assistance au démarrage, *voir Page 371*.
  - Marche d'essai pour les tracteurs avec système Load-Sensing et machine **sans** assistance au démarrage, *voir Page 371*.
  - Marche d'essai pour les tracteurs avec système de courant constant et machine avec assistance au démarrage, *voir Page 372*.
  - Marche d'essai pour banc d’essai et machine avec assistance au démarrage, *voir Page 372*.

Purger l’hydraulique de travail en actionnant toutes les fonctions de travail.

▶ Raccorder les flexibles hydrauliques (P, T) à un appareil de commande à double effet.

▶ Désaccoupler le flexible hydraulique (LS).

▶ Pour éliminer les pénétrations d'air de l’hydraulique de travail, actionner à plusieurs reprises toutes les fonctions de travail.

Fonctions de travail :

- Ejecteur de balles
- Rampe d'éjection des balles
- **Pour la version « Mécanisme de coupe » :** Cassette à couteaux
- **Pour la version « Essieu directeur auto-directionnel » :** Essieu directeur auto-directionnel
- **Pour la version « Assistance au démarrage » :** Assistance au démarrage

23.16.1 Désaérer le bloc de commande lorsque la vis du système est dévissée

- Pour mettre le système hors pression, amener l'appareil de commande à double effet ( ) en position flottante.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- Dévisser la vis du système (1) jusqu'à la butée.
- Retirer le capuchon en plastique situé sur la vanne (K17).

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! Le moteur du tracteur en marche présente un risque de blessures accru. Par conséquent, bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler et ne jamais activer la prise de force.

- Démarrer le tracteur.
- Pour appliquer le système hydraulique de la pression, mettre l'appareil de commande ( ) sous pression.
- Desserrer la vis à six pans creux (2) située à l'intérieur d'un tour à l'aide d'une clé Allen (2 mm).
- Récupérer l'huile hydraulique qui s'échappe dans un récipient approprié et l'éliminer de manière conforme.
- **Sans version « assistance au démarrage » :** Actionner une fonction (par ex. éjecteur de balles) plusieurs fois à la suite jusqu'à ce que l'huile hydraulique sorte sans faire de bulles.
- **Sur la version avec « assistance au démarrage » :** Activer l'assistance au démarrage plusieurs fois à la suite via le terminal jusqu'à ce que l'huile hydraulique sorte sans faire de bulles.
- Lorsque l'huile hydraulique sorte sans faire de bulles, serrer la vis à six pans creux (2).

23.16.2 Désaérer le bloc de commande avec la vis du système serrée

- Pour mettre le système hors pression, amener l'appareil de commande à double effet ( ) en position flottante.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 30*.
- Visser la vis du système (1) jusqu'à la butée.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! Le moteur du tracteur en marche présente un risque de blessures accru. Par conséquent, bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler et ne jamais activer la prise de force.

- Démarrer le tracteur.
- Pour appliquer le système hydraulique de la pression, mettre l'appareil de commande ( ) sous pression.
- Desserrer la vis à six pans creux (2) située à l'intérieur d'un tour à l'aide d'une clé Allen (2 mm).
- Récupérer l'huile hydraulique qui s'échappe dans un récipient approprié et l'éliminer de manière conforme.

- ▶ **Sans version « assistance au démarrage » :** Actionner une fonction (par ex. éjecteur de balles) plusieurs fois à la suite jusqu'à ce que l'huile hydraulique sorte sans faire de bulles.
- ▶ **Sur la version avec « assistance au démarrage » :** Activer l'assistance au démarrage plusieurs fois à la suite via le terminal jusqu'à ce que l'huile hydraulique sorte sans faire de bulles.
- ▶ Lorsque l'huile hydraulique sorte sans faire de bulles, serrer la vis à six pans creux (2).
- ▶ Pour mettre le système hors pression, amener l'appareil de commande (

) en position flottante.
- ▶ Enficher le capuchon en plastique situé sur la vanne (K17).

23.16.3 Marche d'essai pour le tracteur avec système Load-Sensing et la machine avec assistance au démarrage

- ✓ La vis du système (1) est vissée jusqu'à la butée.
- ✓ Le frein du volant d'inertie est desserré.
- ✓ Le flexible hydraulique (

) est raccordé.
- ✓ Les flexibles hydrauliques (

) sont raccordés, *voir Page 102*.
- ▶ Démarrer le tracteur. Vérifier par contrôle visuel que le volant d'inertie tourne.
- ➡ Si le tracteur se met en marche sans que le volant d'inertie ne tourne, le bloc de commande est désaéré correctement.
- ➡ Lorsque le tracteur **ne se met pas** en marche ou le volant d'inertie tourne, désaérer une nouvelle fois le bloc de commande.
- ▶ Amener l'appareil de commande (

) plusieurs fois à la suite de la position de pression dans la position flottante. Vérifier par contrôle visuel que le volant d'inertie tourne.
- ➡ Si le volant d'inertie **ne tourne pas**, le bloc de commande est désaéré correctement.
- ➡ Si le volant d'inertie tourne, désaérer une nouvelle fois le bloc de commande.

23.16.4 Marche d'essai pour le tracteur avec système Load Sensing et la machine sans assistance au démarrage

- ✓ La vis du système (1) est vissée jusqu'à la butée.
- ✓ Le flexible hydraulique (

) est raccordé.
- ✓ Les flexibles hydrauliques (

) sont raccordés, *voir Page 102*.
- ▶ Démarrer le tracteur.
- ➡ Si le tracteur se met en marche, le bloc de commande est désaéré correctement.
- ➡ Si le tracteur **ne se met pas** en marche ou le démarrage prend trop de temps, désaérer une nouvelle fois le bloc de commande.

23.16.5 Marche d'essai pour le tracteur avec système de courant constant et la machine avec assistance au démarrage

✓ La vis du système (1) est desserrée jusqu'à la butée.

✓ Le frein du volant d'inertie est desserré.

✓ Le flexible hydraulique (

) est désaccouplé.

✓ Les flexibles hydrauliques (

) sont raccordés, *voir Page 102*.

▶ Démarrer le tracteur.

▶ Amener l'appareil de commande (

) plusieurs fois à la suite de la position de pression dans la position flottante. Vérifier par contrôle visuel que le volant d'inertie tourne.

➡ Si le volant d'inertie **ne tourne pas**, le bloc de commande est désaéré correctement.

➡ Si le volant d'inertie tourne, désaérer une nouvelle fois le bloc de commande.

23.16.6 Marche d'essai pour le banc d'essai et la machine avec assistance au démarrage

Sur les machines avec la version « assistance au démarrage », il est également possible de contrôler sur un banc d'essai plus tôt que sur le tracteur si le bloc de commande est désaéré correctement.

✓ La vis du système (1) est desserrée jusqu'à la butée.

✓ Le frein du volant d'inertie est desserré.

✓ Les flexibles hydrauliques (

) sont raccordés.

▶ Amener l'appareil de commande (

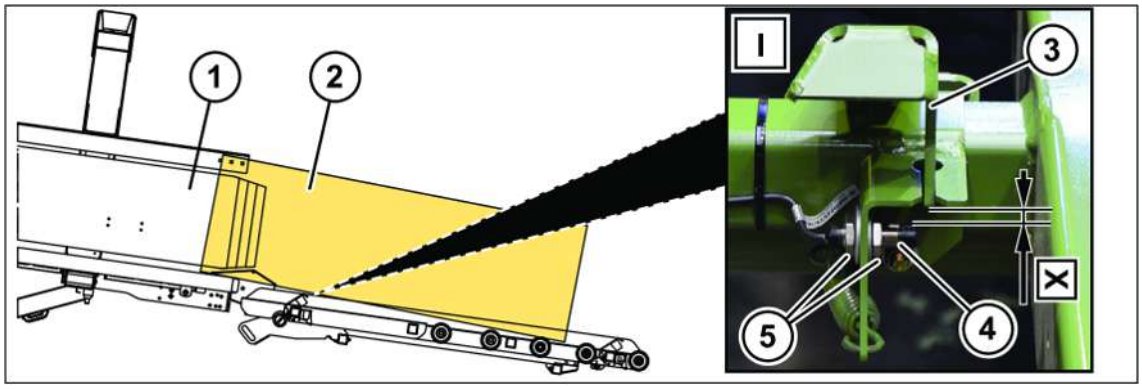
) plusieurs fois à la suite de la position de pression dans la position flottante. Vérifier par contrôle visuel que le volant d'inertie tourne.

➡ Si le volant d'inertie **ne tourne pas**, le bloc de commande est désaéré correctement.

➡ Si le volant d'inertie tourne, désaérer une nouvelle fois le bloc de commande.

23.17 Contrôler / régler le capteur B22 « Bale sur table »

Le capteur B22 est préréglé en usine. En cas de fortes sollicitations et de montage de composants, il peut s'avérer nécessaire de régler le capteur.

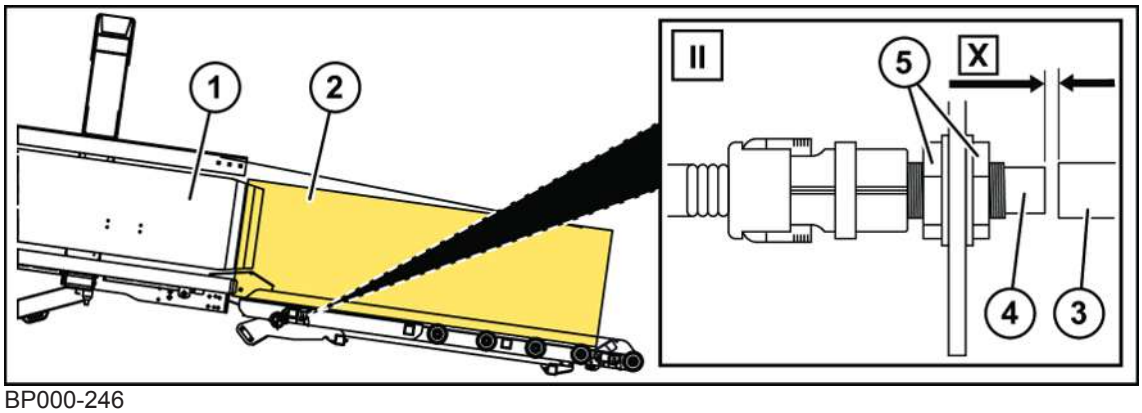


BP000-245

- ▶ Presser la balle (2) jusqu'à ce qu'elle soit sortie au ¾ de sa longueur du canal de pressage (1).
- ➡ La plaque de signalisation (3) recouvre intégralement le capteur (4).
- ➡ Le capteur (4) ne présente pas d'amortissement magnétique (pas de fer devant le capteur).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ▶ Contrôler la cote X entre le bord supérieur du capteur (4) et l'arête de la plaque de signalisation (3).
- ➡ Si la cote est de **X=5 mm**, le réglage est correct.
- ➡ Si la cote **n'est pas égale à X=5 mm**, le capteur doit être réglé.

Régler

- ▶ Desserrer les écrous (5) des deux côtés du capteur (4).
- ▶ Pousser le capteur (4) vers le haut jusqu'à ce que la cote soit égale à **X=5 mm** entre le bord supérieur du capteur (4) et le bord de la plaque de signalisation (3).
- ▶ Serrer les écrous (5) (couple de serrage = 10 Nm).
- ▶ Lors du test des capteurs, vérifier que le capteur (4) ne présente pas d'amortissement magnétique, *voir Page 213*.
- ➡ Si le test du capteur indique que le capteur ne présente pas d'amortissement magnétique, alors cela signifie que le capteur est réglé correctement.
- ➡ Si le test du capteur indique que le capteur présente un amortissement magnétique, il convient alors de régler le capteur jusqu'à ce qu'il ne présente plus d'amortissement magnétique.



BP000-246

Contrôler

- ▶ Presser la balle (2) jusqu'à ce qu'elle ait complètement quitté le canal de pressage (1).
- ➡ La plaque de signalisation (3) ne recouvre pas le capteur (4).
- ➡ Le capteur (4) présente un amortissement magnétique (fer devant le capteur).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 30*.
- ▶ Contrôler la cote X entre la plaque de signalisation (3) et le capteur (4).
- ➡ Si la cote est de **X=2-3 mm**, le réglage est correct.
- ➡ Si la cote n'est **pas de X=2-3 mm**, le capteur doit être réglé.

Régler

- ▶ Desserrer les écrous (5) des deux côtés du capteur (4).
- ▶ Tourner les écrous (5) jusqu'à ce que la cote soit de **X = 2-3 mm**.
- ▶ Serrer les écrous (5) (couple de serrage = 10 Nm).
- ▶ Lors du test des capteurs, vérifier que le capteur (4) présente un amortissement magnétique, *voir Page 213*.
- ➡ Si le test des capteurs indique que le capteur présente un amortissement magnétique, alors cela signifie que le capteur est réglé correctement.
- ➡ Si le test des capteurs indique que le capteur ne présente pas d'amortissement magnétique, il convient alors de régler le capteur jusqu'à ce que le test des capteurs présente un amortissement magnétique.

23.18 Points d'appui du lève-chariot

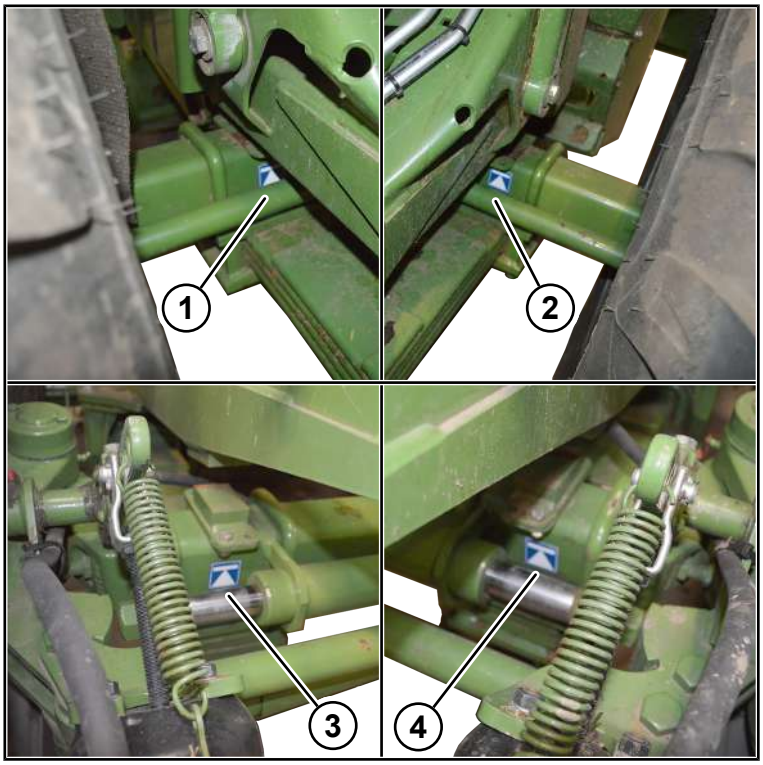
⚠ *AVERTISSEMENT*

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 55*.
- ▶ 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 30*.

Les points d'appui du lève-chariot se trouvent sur les essieux freinés.



BP000-534

1 Essieu freiné avant gauche
2 Essieu freiné avant droit
3 Essieu freiné arrière gauche
4 Essieu freiné arrière droit

24 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.

25 Annexe

25.1 Schéma des circuits de l'hydraulique – hydraulique de travail « Confort 1.0 »

Légende pour le schéma des circuits de l'hydraulique suivant

1 Version « Mécanisme de coupe multi-couteaux VariCut »
2 Version « Mécanisme de coupe XC »
3 Version « Unité d'inversion »

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 102*.

En cas de défaillance totale du système électrique, les soupapes sur le bloc de commande peuvent être commandées manuellement, *voir Page 320*.

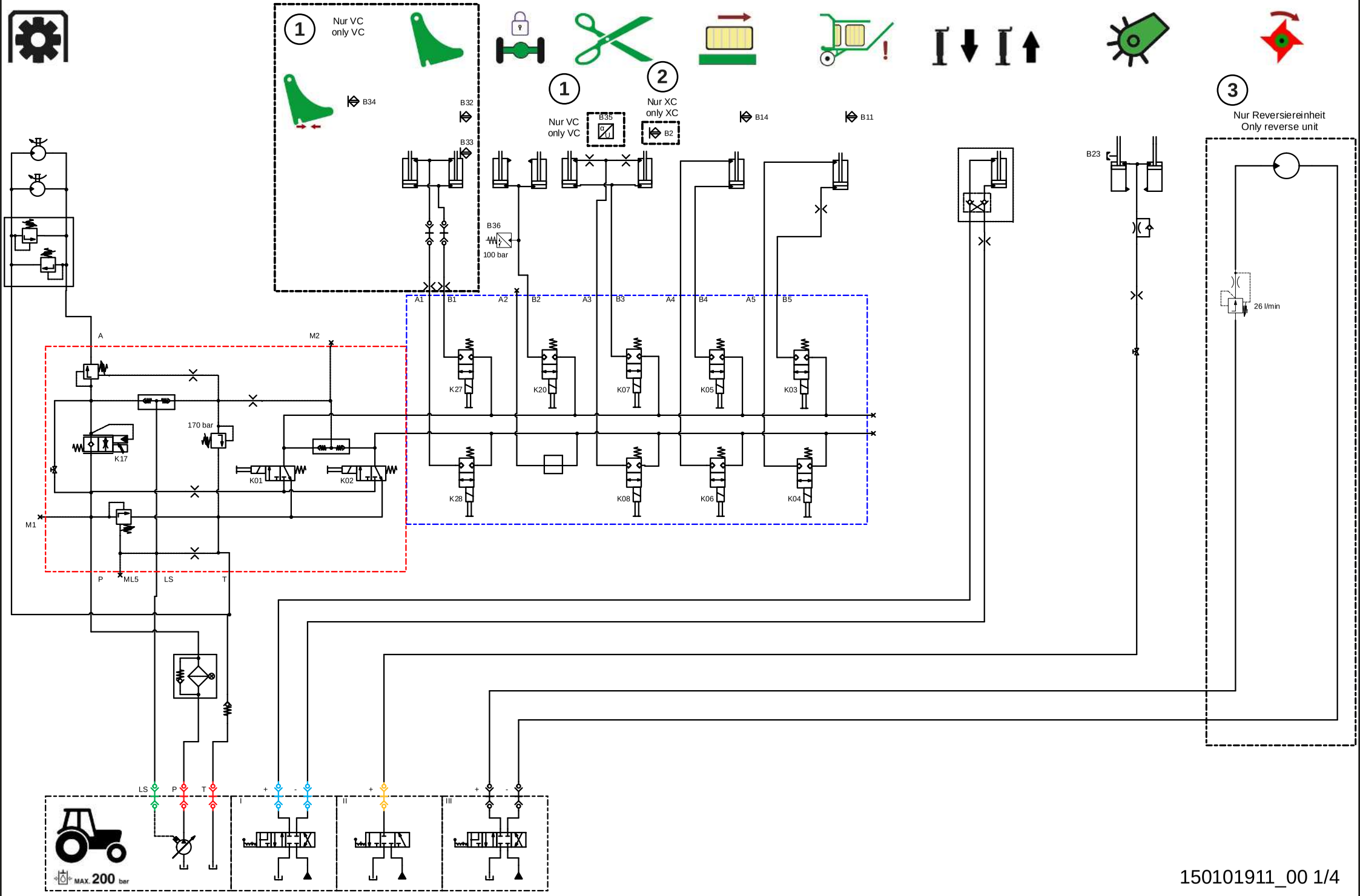
Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques.

Symbole	Marquage d'équipements électriques	Désignation
–	K01	Vanne pilote 1
–	K02	Vanne pilote 2
	K17	Assistance au démarrage
	B34	Cassette à couteaux rentrée
	B32	Couteau actif
	B33	Couteau inactif
	K27	Couteau surface du piston
	K28	Couteau surface annulaire
	B36	État direction (bloqué / débloqué)
	K20	Essieu directeur
	B35	Position de la cassette à couteaux
	K07	Surface du piston de la cassette à couteaux
	K08	Surface annulaire de la cassette à couteaux
	B14	Éjecteur de balles
	K05	Éjecteur de balles surface du piston
	K06	Éjecteur de balles surface de la bague

Symbole	Marquage d'équipements électriques	Désignation
	B11	Rampe d'éjection des balles en bas
	K03	Surface du piston de la rampe d'éjection des balles
	K04	Surface de bague de la rampe d'éjection des balles
	–	Pied d'appui hydraulique
	–	Unité d'inversion

>>>

150101911_00 1/4 [379]



150101911_00 1/4

25.2 Schéma des circuits de l'hydraulique – « système hydraulique de bord 1.0 »

Légende pour le schéma des circuits de l'hydraulique suivant

1	Version avec « mécanisme de coupe à plusieurs couteaux VariCut »	4	Boîte de vitesses principale
2	Équipement de série	5	Engrenage du mécanisme de coupe
3	Canal de pressage		

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.

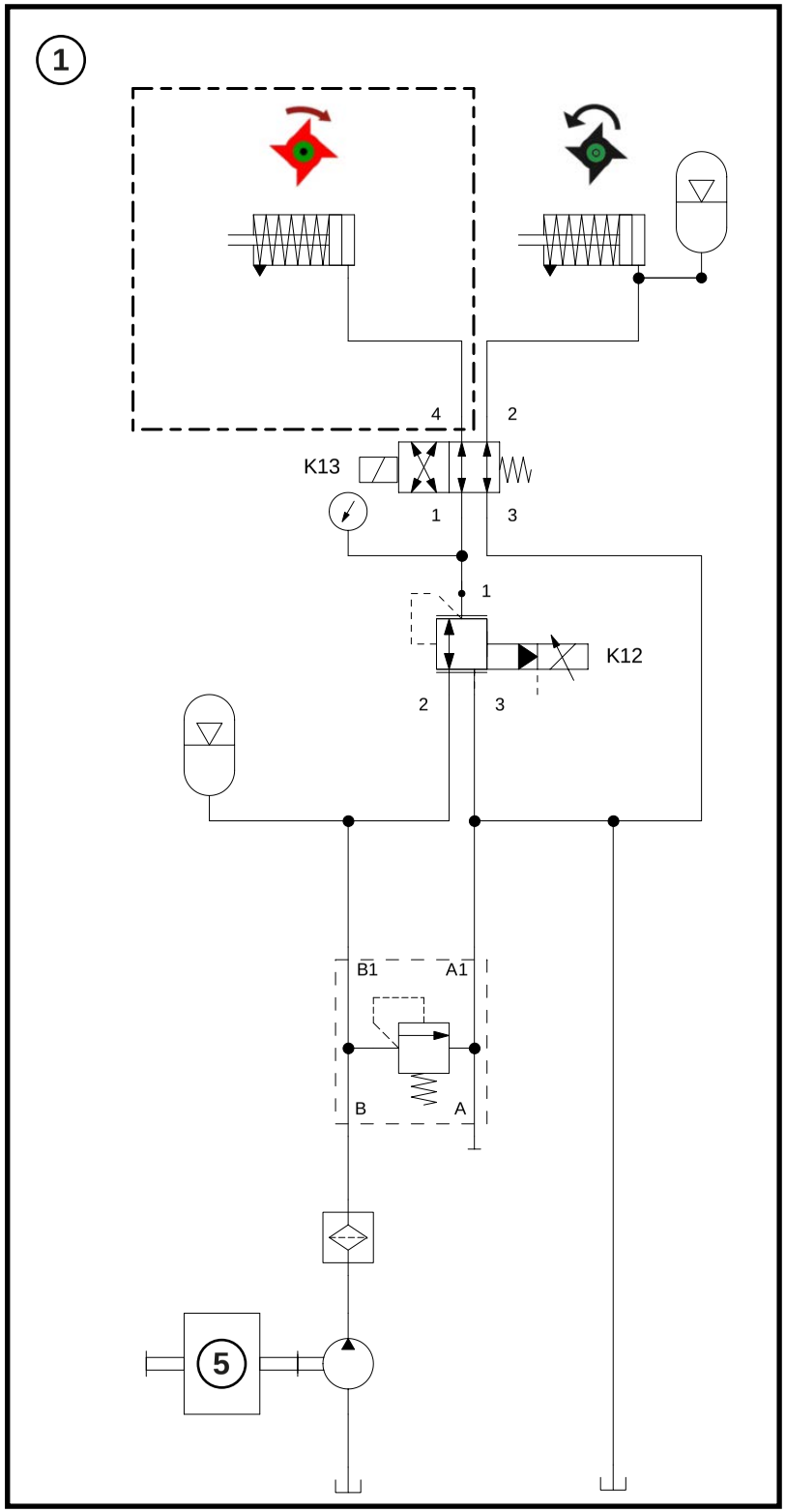
Symbole	Marquage d'équipements électriques	Désignation
–	B17	Pression des volets de pressage
–	K09	Desserrer les volets de pressage
–	K11	Soupape de limitation de pression volets de pressage

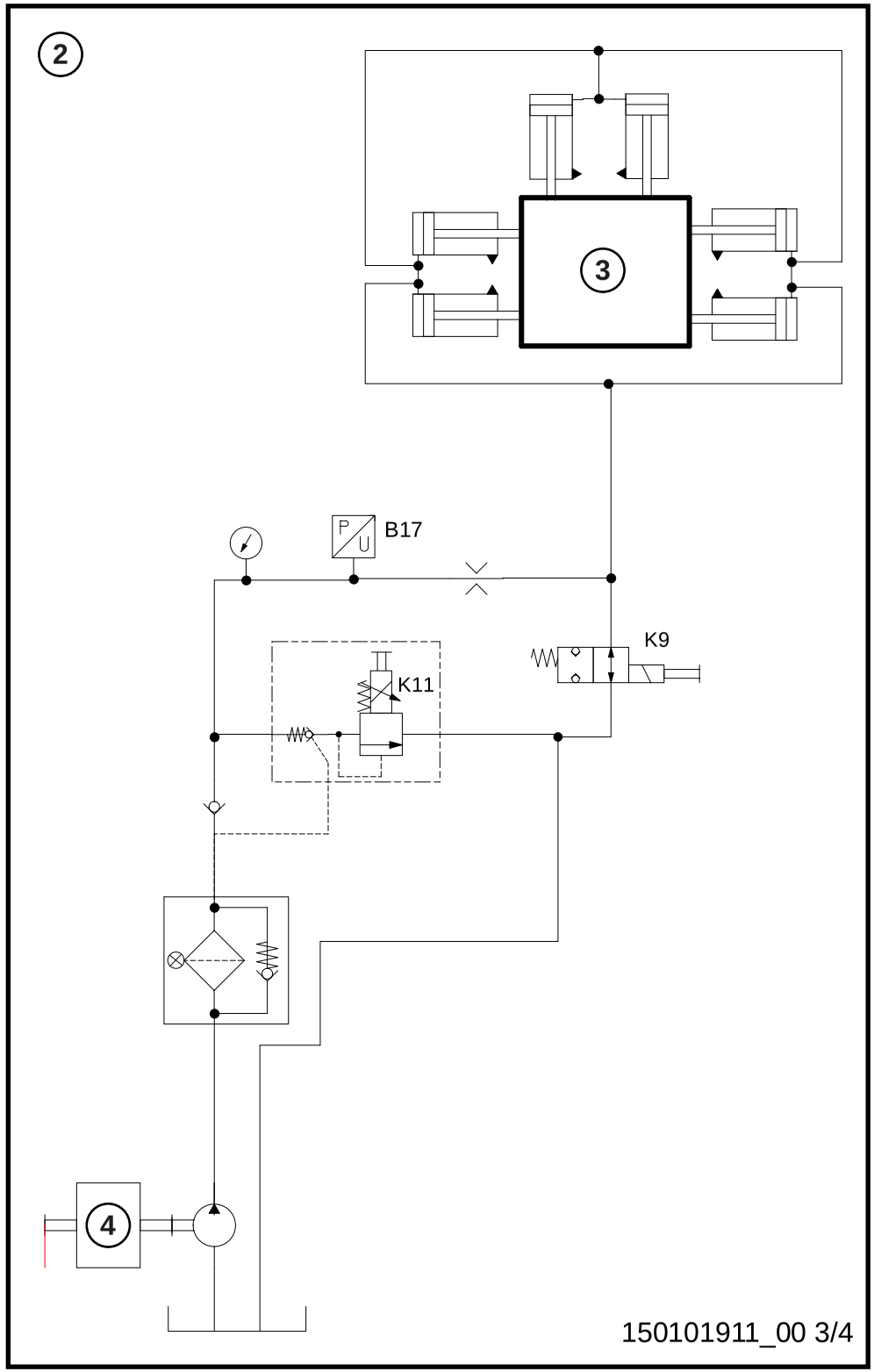
Pour la version « Mécanisme de coupe multi-couteaux VariCut »

Symbole	Marquage d'équipements électriques	Désignation
–	K12	Accouplement rotor d'alimentation
–	K13	Soupape de sécurité rotor d'alimentation
	–	Rotor de coupe
	–	Unité d'inversion

>>>

150101911_00 3/4 [▸ 381]


1
4
2
K13
1
3
1
K12
2
3
B1
A1
B
A
5


2
3
P
U
B17
K9
K11
4

26 Index

A

À propos de ce document 10
Abaisser la cassette à couteaux..... 168
Abaisser la rampe d'éjection des balles 166
Accoupler la machine 18
Accoupler la machine au tracteur 99
Accoupler le frein hydraulique (exportation)..... 104
Accoupler les flexibles hydrauliques 102
Accoupler/désacouppler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé 105
Acquitter le message de défaut..... 294
Actionnement manuel de secours 320
Actionnement manuel de secours – Réguler la force de compression 322
Actionnement manuel de secours - version « confort 1.0 » 320
Activer automatiquement Abaisser la cassette à couteaux (terminal)..... 199
Activer automatiquement Lever la cassette à couteaux (terminal)..... 199
Activer l'assistance au démarrage..... 164
Activer le compteur du client 202
Activer/désactiver la cassette à couteaux (terminal) 198
Activer/désactiver le gyrophare 162
Activer/désactiver les phares de travail 137, 162
Adaptation du système hydraulique 96
Adapter la hauteur du timon 80
Adapter l'arbre à cardan [BYPY] 82
Adapter l'arbre à cardan [Walterscheid] 86
Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions . 171
Affichage de la barre d'info..... 157
Affichage du parcours de la ficelle de dessus – Description fonctionnelle 64
Affichages dans l'écran de base..... 154
Affûter les couteaux..... 255
Affûter les couteaux sans dispositif d'affûtage . 255
Amener le ramasseur en position de transport / position de travail 127
Annexe 377
Aperçu de la machine..... 52
Appareils de commande hydrauliques du tracteur 74
Appel automatique de l'écran de conduite sur route 161
Appeler le compteur de détail..... 203
Appeler le compteur du client..... 203
Appeler le menu « Compteurs/Compteur de détail » 166
Appeler le niveau de menu..... 166, 176
Appeler les écrans de base..... 160
Après le pressage 117
Arbre du noueur en position de repos 65
Arrêter la machine 229
Arrêter l'engagement 165
Arrêter manuellement le processus de liage 136
Arrimer la machine 233
Autocollants d'avertissement sur la machine 42
Autocollants de sécurité sur la machine..... 32
Autre documentation 10
Avant le pressage..... 116
Avertissements de danger..... 12
Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux 13

B

Bloquer / débloquer le liage..... 345
Bloquer / débloquer le ramasseur via le robinet d'arrêt 126
Bloquer le liage..... 345
Bloquer / débloquer l'essieu directeur auto-directionnel 227
Bloquer/débloquer l'essieu directeur auto-directionnel 163
Bloquer/desserrer le pied d'appui hydraulique à l'aide du robinet d'arrêt 133
Boîte de distribution..... 286
Boîte de vitesses principale..... 284
Bordhydraulik – Funktionsbeschreibung 62
Bouton de raccourci ISOBUS (ISB)..... 159

C

calibrer
Cassette à couteaux (terminal) 194
Calibrer la cassette à couteaux (terminal) 194
Caractéristiques techniques 70
Cassette à couteaux (Terminal) 193
Chaîne cinématique : Adapter la hauteur 95
Commande 116
Commande supplémentaire 10
Commander la cassette à couteaux/les couteaux 167
Commander la machine avec la manette 171
Commander l'assistance au démarrage/ l'engagement 163
Commander le noueur 166
Commander le pied d'appui 132
Commander l'éjecteur de balles 130
Comment utiliser ce document 10
Commutation entre les terminaux 211
Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents 29
Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes 25
Comprimer la grosse balle 56
Compteur de détail 203
Compteur du client (terminal) 201
Compteur totalisateur (terminal) 205
Compteurs 201
Conduite et transport 225
Configuration de l'application de machine KRONE 141
Configurer la fenêtre principale (terminal) 208
Consignes de sécurité fondamentales 17
Consommables 72
Contrôle 346
Contrôle de noueur (terminal) 181
Contrôle électrique de noueur – Description fonctionnelle 65
Contrôler / désaérer l'air de l'accouplement à friction sur le volant d'inertie 264
Contrôler / effectuer la maintenance des pneus 260
Contrôler / régler la position des aiguilles du noueur par rapport au piston de presse 338
Contrôler / régler la tension de ficelle sur la ficelle de dessous 240
Contrôler / régler le capteur B22 « Bale sur table » 372
Contrôler / régler le dispositif amortisseur 364
Contrôler / régler le ressort sur le dispositif de positionnement neutre 360
Contrôler / régler le système d'alimentation variable 357
Contrôler / régler les barres de nettoyage 351
Contrôler / remplacer les couteaux 250
Contrôler / remplacer les galets 367
Contrôler / tendre la tension de ficelle sur la ficelle de dessus 239
Contrôler / tendre les chaînes d'entraînement du ramasseur 258
Contrôler l'éclairage de routes 226
Contrôler la courroie multibrins pour fissures ... 260
Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 40 265
Contrôler la limite d'usure de l'œillet d'attelage 50 266
Contrôler la limite d'usure sur l'anneau d'attelage avec embout sphérique 80 266
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 3] 267
Contrôler la limite d'usure sur l'œillet d'attelage de rotule [catégorie de montage 4] 267
Contrôler l'accouplement de l'empaqueteur 354
Contrôler l'angle d'articulation de l'arbre à cardan d'entraînement 95
Contrôler le levier du couteau 347
Contrôler le niveau d'huile 284, 285, 289, 292
Contrôler les flexibles hydrauliques 281
Contrôler l'extincteur 262
Contrôler / régler la barre à ficelle 341
Contrôler / régler l'aiguille supérieure 340
Contrôler / régler la barre à ficelle en direction de la fente de canal 342
Contrôler / régler la barre à ficelle en direction de l'aiguille du noueur (cadre de suspension des aiguilles) 341
Contrôler / régler le point mort supérieur des aiguilles du noueur 336

Contrôler/régler le jeu axial du levier du couteau 349
Couleur de fond 210
Couple de serrage : écrous de roue 261
Couples de serrage 247

D

Danger dû aux travaux de soudage 29
Dangers liés au lieu d'utilisation 25
Dangers lors de la circulation sur la route et dans les champs 23
Dangers lors de la circulation sur route 23
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 24
Dangers provoqués par des dommages sur la machine 19
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus 29
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre 27
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
Débloquer le liage 345
Déclaration de conformité 395
Déclenchement du noueur 167
Déclencher la lubrification intermédiaire 185
Déclencher manuellement le processus de liage 66, 136
Défaut, cause et remède 293
Défauts au niveau de la cassette à couteaux... 325
Défauts au niveau de l'installation de lubrification centralisée 331
Défauts du noueur double 326
Défauts du système électrique / de l'électronique 293
Défauts pendant la collecte de la matière récoltée 324
Défauts sur l'installation hydraulique 331
Démarrer l'engagement 165, 168
Démonter 138
Démonter / monter la protection de courroie 259
Démonter / monter la tôle de protection de l'entraînement du ramasseur 261
Déplacer le râteau de retenue 362
Désactiver automatiquement Abaisser la cassette à couteaux (terminal) 199

Désactiver automatiquement Lever la cassette à couteaux (terminal) 199
Désactiver l'assistance au démarrage 164
Désaérer le bloc de commande avec la vis du système serrée 370
Désaérer le bloc de commande lorsque la vis du système est dévissée 370
Description de la machine 52
Description des fonctions de l'affichage du parcours de la ficelle de dessus 64
Description des fonctions de l'alimentation de ficelle sur la version avec « noueur double » 63
Description des fonctions de l'éjecteur de balles / de la rampe d'éjection des balles 66
Description des fonctions de l'indication électrique signalant un problème au niveau de la ficelle de dessous 64
Description des fonctions de l'installation de lubrification centralisée 67
Description des fonctions du contrôle du noueur électrique 65
Description des fonctions du dispositif de placage à rouleaux 61, 62
Description des fonctions du frein de balle 69
Description des fonctions du ramasseur 61
Description des fonctions du réservoir à air comprimé 66
Description des fonctions du système hydraulique 68
Description des fonctions du système hydraulique de bord 62
Description fonctionnelle du mécanisme de coupe 62
Description fonctionnelle processus de liage 65
Desserrer le frein à air comprimé pour manœuvrer la machine 228
Desserrer le frein hydraulique pour manœuvrer la machine 229
Desserrer / serrer le frein de blocage 134
Diagnostic bouton-poussoir 217
Diagnostic des actionneurs analogiques 221
Diagnostic des actionneurs numériques 221
Diagnostic vitesse de conduite/sens de la marche (terminal) 208
Diagnostic vitesse de conduite/sens de la marche Diagnostic 208
Dispositif de pesage (terminal) 185
Données de contact de votre revendeur 2
Druckluftbehälter – Funktionsbeschreibung 67
Durée de service de la machine 17
Durée de soufflage (terminal) 183

E

Écran de circulation sur route (appel automatique) 161
Écran tactile 139, 143
Effacer individuellement les défauts 224
Effacer tous les défauts 224
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 31
Effectuer le test des acteurs 32
Effectuer un contrôle visuel 281
Éjecteur de balles – Description fonctionnelle 66
Éjecteur de balles automatique 166
Éléments de commande et d'affichage 74
Élimination 376
Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur 297
Éliminer les bourrages de matière récoltée 325
Enclencher/éteindre le terminal 140
Enfant en danger 18
Enfiler la ficelle de dessous (noueur double) ... 122
Enfiler la ficelle de dessus 123
Engrenage de l'empaqueteur 285
Engrenage du ventilateur du noueur 289
Entraînement principal 57
Équipement de sécurité 47
Équipements de sécurité personnels 22
Équipements supplémentaires et pièces de rechange 18
Essieu directeur auto-directionnel (terminal) 191
État technique impeccable de la machine 19
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système de courant constant 96
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing 97
Exploitation uniquement après mise en service correcte 19

F

Flexibles hydrauliques endommagés 27
Fonctionnement de la machine sans rampe d'éjection des balles 138
Fonctions auxiliaires (AUX) 171
Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE 146
Fourniture 75
Frein à air comprimé
Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir à air comprimé 263
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé 262
Frein de balle – description du fonctionnement .. 69

G

Garnzuführung Doppelknoter – Funktionsbeschreibung 63
Graisses lubrifiantes 73
Groupe-cible du présent document 10

H

Huile hydraulique 281
Huiles 73
Hydrauliksystem – Funktionsbeschreibung 68

I

Identification 55
Illustrations 11
Immobiliser et sécuriser la machine 30
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 55
Info logiciel (terminal) 222
Installation d'air comprimé endommagée 27
Installation d'ensilage (terminal) 190
Interlocuteur 2
Intervalle de soufflage nettoyage de la cassette à couteaux (terminal) 193
Intervalle de soufflage nettoyage du noueur (terminal) 182
Inversion engagement 164
ISOBUS (terminal) 207

K

KRONE SmartConnect (terminal) 211

L

Le bruit peut nuire à la santé 26
Lever / abaisser la rampe d'éjection des balles 127
Lever la cassette à couteaux 167
Lever/abaisser la cassette à couteaux via le bouton-poussoir 129
Ligne d'état 148
Limiter l'abaissement du ramasseur 235
Limiteurs de charge de la machine 58
Liquides brûlants 26
Liquides sous haute pression 26
Liste de contrôle pour la première mise en service 76
Liste des défauts 297
Liste des défauts (terminal) 222
Lubrification centralisée (terminal) 184
Lubrifier l'arbre à cardan 269

M

Machine et pièces machine soulevées 28
Maintenance – après la saison 244
Maintenance – avant la saison 243
Maintenance - Compresseur 291
Maintenance - Engrenage 284
Maintenance – Généralités 243
Maintenance - Lubrification 269
Maintenance – Système hydraulique 280
Maintenance – Tous les 2 ans 247
Maintenance – Toutes les 10 heures, au moins 1 x par jour 246
Maintenance - Toutes les 200 heures 246
Maintenance – Toutes les 50 heures 246
Maintenance - Une fois après 10 heures 245
Maintenance – Une fois après 50 heures 245
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement 22
Manœuvrer la machine
Desserrer le frein à air comprimé 228
Desserrer le frein hydraulique 229
Marche d'essai pour le banc d'essai et la machine avec assistance au démarrage 372
Marche d'essai pour le tracteur avec système de courant constant et la machine avec assistance au démarrage 372
Marche d'essai pour le tracteur avec système Load Sensing et la machine sans assistance au démarrage 371
Marche d'essai pour le tracteur avec système Load-Sensing et la machine avec assistance au démarrage 371
Marquages de sécurité sur la machine 23
Matières d'exploitation 25
Matières d'exploitation non adaptées 25
Mauvais usage raisonnablement prévisible 16
Mécanisme de coupe – Description fonctionnelle 62
Mémoire de données 50
Menu 1 « Noueur » 179
Menu 10 « Cassette à couteaux » 193
Menu 10-1 « Intervalle de soufflage du nettoyage de la cassette à couteaux » 193
Menu 10-2 "Calibrer la cassette à couteaux" ... 194

Menu 10-3 « Activer / désactiver la cassette à couteaux » 198
Menu 10-4 « Nettoyage manuel de la cassette à couteaux » 198
Menu 10-5 « Activer/désactiver Lever/abaisser automatiquement la cassette à couteaux » 199
Menu 1-1 « Valeur de correction de longueur de balles » 180
Menu 1-2 «Signal de noueur» 180
Menu 13 « Compteurs » 201
Menu 1-3 « Contrôle du noueur » 181
Menu 13-1 « Compteur du client » 201
Menu 13-2 « Compteur totalisateur » 205
Menu 1-4 « Intervalle de soufflage du nettoyage du noueur » 182
Menu 14 « ISOBUS » 207
Menu 14-2 « Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / du sens de la marche » 208
Menu 14-3 « Configurer la fenêtre principale » 208
Menu 14-4 « Régler la couleur de fond » 210
Menu 14-5 « KRONE SmartConnect » 211
Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » .. 211
Menu 1-5 « Temps de soufflage » 183
Menu 15 « Réglages » 212
Menu 15-1 « Test des capteurs » 213
Menu 15-2 «Test des acteurs» 218
Menu 15-3 « Info sur le logiciel » 222
Menu 15-4 « Liste des défauts » 222
Menu 2 « Sensibilité de l'indicateur de direction » 184
Menu 3 « Lubrification centralisée » 184
Menu 4 « Dispositif de pesage » 185
Menu 5 « Mesure de l'humidité » 187
Menu 5-1 « Message de défaut pour la mesure de l'humidité » 188
Menu 5-2 « Valeur de correction pour la mesure de l'humidité », ... 189
Menu 8 « Essieu directeur auto-directionnel » . 191
Menu 6 « Installation d'ensilage externe » 190
Message de défaut pour la mesure d'humidité (terminal) 188
Messages de défaut 293
Mesure d'humidité (terminal) 187
Mesures courantes de sécurité 30
Mettre des cales d'arrêt sous les pneus 135
Mise en service 99
Mise en service/mise hors service du terminal . 143
Modifications structurelles réalisées sur la machine 18
Modifier la valeur 178
Modifier le mode 179
Montage de la chaîne de sécurité 114
Montage de la chaîne de sécurité (exportation France) 104
Monter 138
Monter et descendre en toute sécurité 27
Monter la partie avant du timon 82
Monter l'arbre à cardan 100
Monter le pied d'appui hydraulique 77
Monter les parties de l'arbre à cardan 85
Monter l'extincteur 98
Monter l'œillet d'attelage 80
Monter l'œillet d'attelage sur la partie avant du timon 79
Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées 137

N

Nettoyage de la cassette à couteaux manuel (terminal) 198
Nettoyage manuel de la cassette à couteaux (terminal) 198
Nettoyer / remplacer l'élément filtrant du compresseur 291
Nettoyer la machine 257
Nettoyer le peigne à couteaux 256
Nettoyer les chaînes d'entraînement 264
Noueur (terminal) 179

O

Ouvrir / fermer le capot latéral 118
Ouvrir/fermer les volets de pressage 165

P

Parquer la machine de manière sûre 24
Partie inférieure de l'engrenage du mécanisme de coupe..... 288
Partie supérieure de l'engrenage du mécanisme de coupe..... 287
Passagers 19
Passer au mode manuel 162
Passer en mode automatique 162
Plan de lubrification – Machine 270
Plaque d'identification pour véhicules lents..... 49
Points d'appui du lève-chariot 374
Points d'arrimage sur la machine 233
Position et signification des autocollants d'avertissement 43
Position et signification des autocollants de sécurité..... 34
Position neutre du système d'alimentation variable 358
Positionner la barre de l'empaqueteur..... 355
Positionner le piston de presse 356
Postes de travail sur la machine 19
Première mise en service..... 75
Préparer la machine pour la circulation sur route 225
Préparer la machine pour le transport..... 230
Préparer pour le pressage..... 116
Prérégler la tige filetée / butée du râteau de retenue 357
Pressage 56, 116
Problème électrique au niveau de la ficelle – Description fonctionnelle 64
Processus de liage - Description fonctionnelle... 65
Purger l'hydraulique de travail en actionnant toutes les fonctions de travail. 369
Purger l'hydraulique de travail pour la version « Confort 1.0 »..... 368
Purger l'air de l'accouplement à friction..... 265

Q

Qualification du personnel opérateur 17
Qualification du personnel spécialisé 18

R

Raccordement de l'éclairage de routes..... 106
Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE 114
Raccorder la manette 111
Raccorder le terminal étranger ISOBUS 111
Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 109
Raccorder le terminal KRONE DS 500 107
Ramassage de la matière récoltée sans utilisation des roues de jauge..... 235
Ramasseur 126
Rampe d'éjection des balles – description du fonctionnement..... 66
Réglage de la longueur de coupe 240
Réglage de l'empaqueteur par rapport au piston de presse..... 353
Réglage latéral du piston de presse..... 351
Réglages 234
Réglages (terminal) 212
Régler la butée du râteau de retenue..... 363
Régler la couleur de fond (terminal) 210
Régler la force de compression de consigne (mode automatique) 169
Régler la force de rentenue du support de ficelle 347
Régler la hauteur de travail du ramasseur 234
Régler la hauteur des aiguilles du noueur sur le noueur 335
Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleaux..... 236
Régler la longueur de balle de consigne 170
Régler la pression d'appui des roues de jauge 236
Régler la pression d'appui du rouleau du déflecteur 237
Régler la pression de consigne des volets de pressage (mode manuel) 169
Régler la rampe d'éjection des balles..... 97
Régler la retenue de la ficelle..... 346
Régler la sensibilité de déclenchement..... 361
Régler la vitesse pour le blocage de l'essieu orientable auto-directionnel 192
Régler le couteau de piston de presse..... 349
Régler le crochet du noueur 345

Régler le dispositif de placage à rouleaux 236
Régler le dispositif de positionnement neutre .. 359
Régler le frein de l'arbre de noueur 238
Régler le frein du volant d'inertie 365
Régler le guidage latéral des aiguilles du noueur 333
Régler le limiteur de profondeur 235
Régler le noueur double 344
Régler le piston de presse 349
Régler le reteneur de ficelle sur la boîte à ficelle 238
Régler le tampon de caoutchouc du dispositif de positionnement neutre 360
Régler le ventilateur du noueur 241
Régler les aiguilles du noueur 333
Régler l'essieu directeur auto-directionnel 226
Régler / contrôler le frein de l'aiguille 337
Relever / abaisser la boîte à ficelle 119
Relier les bobines de ficelle entre elles (noueur double) 120
Remarques contenant des informations et des recommandations 13
Remettre la longueur de balle à zéro 167
Remettre le compteur du client à zéro 204
Remplacer la courroie multibrins 366
Remplacer l'élément filtrant du filtre haute pression 282
Rentrer les couteaux 168
Rentrer/sortir les couteaux via le bouton-poussoir 129
Renvois 10
Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé 333
Répertoires et renvois 10
Réservoir d'huile hydraulique 281
Respect de l'environnement et élimination des déchets 25
Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé 263
Resserrer les raccords à vis sur la partie avant du timon 268
Resserrer les raccords à vis sur l'œillet d'attelage 268
Retirer / contrôler / mettre en place les couteaux 253
Risque d'incendie 25

S

Schéma des circuits de l'hydraulique – « système hydraulique de bord 1.0 » 380
Schéma des circuits de l'hydraulique – hydraulique de travail « Confort 1.0 » 377
Sécuriser / débloquer l'arbre du noueur 120
Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre 30
Sécuriser les capots latéraux 231
Sécuriser les roues de jauge du ramasseur 231
Sécurité 16
Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable 19
Sécurité en matière de conduite 23
Sélectionner un menu 177
Sens de travail du volant d'inertie 136
Sensibilité de l'indicateur de direction (terminal) 184
Serrer / desserrer le frein du volant d'inertie 117
Signal du noueur (terminal) 180
Signaux sonores 147
Simuler la grosse balle 339
SmartConnect (terminal) 211
Sortir les couteaux 168
Sortir manuellement les couteaux 256
Soulever / abaisser la montée 134
Soulever la machine 232
Sources de danger sur la machine 26
Structure de l'écran 141
Structure de menu 173
Structure DS 500 144
Surfaces brûlantes 27
Symbole de représentation 11
Symboles dans le texte 11
Symboles dans les figures 11
Symboles récurrents 175

T

Tableau de conversion 13
Tableau de maintenance 243
Tendre / détendre l'arbre de barre à ficelle 344
Terme « machine » 11
Terminal
Activer/désactiver automatiquement Lever/abaisser la cassette à couteaux 199
Activer/désactiver la cassette à couteaux 198
Calibrer la cassette à couteaux 194
Cassette à couteaux 193
Commutation entre les terminaux 211
Compteur 201
Compteur de détail 203
Compteur du client 201
Compteur totalisateur 205
Configurer la fenêtre principale 208
Contrôle de noueur 181
Diagnostic vitesse de conduite/sens de la marche 208
Dispositif de pesage 185
Durée de soufflage 183
Essieu directeur auto-directionnel 191
Info logiciel 222
Installation d'ensilage 190
Intervalle de soufflage nettoyage de la cassette à couteaux 193
Intervalle de soufflage nettoyage du noueur . 182
ISOBUS 207
Liste des défauts 222
Lubrification centralisée 184
Message de défaut pour la mesure d'humidité 188
Mesure d'humidité 187
Nettoyage manuel de la cassette à couteaux 198
Noueur 179
Réglages 212
Régler la couleur de fond 210
Régler la vitesse pour le blocage de l'essieu directeur auto-directionnel 192
Sensibilité de l'indicateur de direction 184
Signal du noueur 180
SmartConnect 211
Test des actionneurs 218
Test des capteurs 213
Valeur de correction longueur de balle .. 180
Valeur de correction pour la mesure de l'humidité 189
Terminal – Fonctions de la machine 148
Terminal - Menus 173
Terminal ISOBUS d'autres fabricants 146
Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 139
Terminal KRONE DS 500 143
Test des capteurs 213
Touches 150
Travaux de maintenance et de réparation 28
Travaux sur des zones hautes de la machine 28
Types de défauts possibles (FMI) 294

U

Utilisation conforme 16

V

Valeur de correction longueur de balle (terminal) 180
Valeur de correction pour la mesure de l'humidité (terminal) 189
Valeurs limites techniques 20
Validité 10
Vérifier le niveau d'huile et changer l'huile sur le compresseur 292
Vidange d’huile 286, 292
Vidange d'huile 285, 287, 288, 289, 290
Vidanger l'eau de condensation du réservoir d’air comprimé 262
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas 247
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin 248
Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux 248
Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses 249
Volume du document 11
Vue d'ensemble appareils de commande 295
Vue d'ensemble des entraînements 57
Vue d'ensemble des fusibles 296

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 . 21
Zone de danger lorsque l'entraînement est activé 21
Zones de danger 20

Cette page a délibérément été laissée vide.

27 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 : BiG Pack 1290 HDP VC

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 17/07/2019

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.12