Notice d'utilisation originale

Numéro de document : 150001179_02_fr
Version : 04/08/2021

RP801-25

Presse à balles rondes

Comprima CF 155 XC Plus

À partir du numéro de machine : 1046859

Interlocuteur

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10

48480 Spelle

Allemagne

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

Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes

Type	
Numéro d'identification du véhicule	
Année de construction	

Données de contact de votre revendeur

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

2 Sécurité ... 14
2.1 Utilisation conforme ... 14
2.2 Mauvais usage raisonnablement prévisible ... 14
2.3 Durée de service de la machine ... 15
2.4 Consignes de sécurité fondamentales ... 15
2.4.1 Importance de la notice d'utilisation ... 15
2.4.2 Qualification du personnel opérateur ... 15
2.4.3 Qualification du personnel spécialisé ... 16
2.4.4 Enfant en danger ... 16
2.4.5 Accoupler la machine ... 16
2.4.6 Modifications structurelles réalisées sur la machine ... 16
2.4.7 Équipements supplémentaires et pièces de rechange ... 17
2.4.8 Postes de travail sur la machine ... 17
2.4.9 Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable ... 17
2.4.10 Zones de danger ... 18
2.4.11 Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement ... 20
2.4.12 Équipements de sécurité personnels ... 21
2.4.13 Marquages de sécurité sur la machine ... 21
2.4.14 Sécurité en matière de conduite ... 22
2.4.15 Parquer la machine de manière sûre ... 23
2.4.16 Matières d'exploitation ... 23
2.4.17 Dangers liés au lieu d'utilisation ... 24
2.4.18 Sources de danger sur la machine ... 25
2.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre ... 26
2.4.20 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine ... 26
2.4.21 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus ... 28
2.4.22 Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents ... 28
2.5 Mesures courantes de sécurité ... 29
2.5.1 Immobiliser et sécuriser la machine ... 29
2.5.2 Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre ... 29
2.5.3 Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant ... 30
2.5.4 Effectuer le test des acteurs ... 31
2.6 Autocollants de sécurité sur la machine ... 31
2.7 Autocollants d'avertissement sur la machine ... 38
2.8 Équipement de sécurité ... 45
2.8.1 Plaque d'identification pour véhicules lents ... 47

3 Mémoire de données ... 48

4 Description de la machine ... 49
4.1 Aperçu de la machine ... 49
4.2 Limiteurs de charge de la machine ... 50
4.3 Identification ... 51
4.4 Description fonctionnelle liage par filet ... 52
4.5 Description fonctionnelle liage par film et filet ... 53

4.6 Description fonctionnelle du mécanisme de coupe ... 53
4.7 Description fonctionnelle du dispositif d'enroulement ... 54
4.8 Description fonctionnelle du vire-balles ... 55
4.9 Description des fonctions du système hydraulique ... 55

5 Caractéristiques techniques ... 57

5.1 Dimensions ... 57
5.2 Poids ... 57
5.3 Vitesse maximale admissible d'un point de vue technique (conduite sur route) ... 57
5.4 Émission de bruit aérien ... 58
5.5 Température ambiante ... 58
5.6 Pneus ... 58
5.7 Chaîne de sécurité ... 58
5.8 Dimensions de balle ... 58
5.9 Matériel de liage filet ... 59
5.10 Matériel de liage film ... 59
5.11 Film d'enrubannage ... 59
5.12 Prérequis du tracteur - puissance ... 59
5.13 Prérequis du tracteur - système hydraulique ... 59
5.14 Prérequis du tracteur - système électrique ... 60
5.15 Prérequis du tracteur - système de freinage ... 60
5.16 Consommables ... 60
5.16.1 Huiles ... 61
5.16.2 Graisses lubrifiantes ... 61

6 Première mise en service ... 62

6.1 Liste de contrôle pour la première mise en service ... 62
6.2 Fourniture ... 63
6.3 Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles ... 64
6.4 Préparer le disque de frein du frein de matériel de liage ... 64
6.5 Contrôler / adapter la pression des pneus ... 64
6.6 Monter la butée sur le timon ... 65
6.7 Adapter la hauteur du timon ... 65
6.8 Arbre à cardan ... 67
6.8.1 Monter l'arbre à cardan sur la machine ... 67
6.8.2 Adapter la longueur de l'arbre à cardan ... 68
6.8.3 Monter le support de l'arbre à cardan ... 68
6.9 Démonter le dispositif de tension ... 69

7 Mise en service ... 70

7.1 Accoupler la machine au tracteur ... 70
7.2 Monter l'arbre à cardan sur le tracteur ... 71
7.3 Accoupler les flexibles hydrauliques ... 72
7.4 Adaptation du système hydraulique ... 74
7.5 Accoupler le frein hydraulique (exportation) ... 74
7.6 Accoupler/désaccoupler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé ... 75
7.7 Raccordement de l'éclairage de routes ... 75
7.8 Montage de la chaîne de sécurité ... 76
7.9 Contrôler l'interrupteur d'arrêt rapide et l'étrier de sécurité ... 77
7.10 Mettre le vire-balles en service (sur la version « Vire-balles ») ... 78
7.10.1 Déplier le vire-balles ... 78
7.10.2 Monter la roue d'appui ... 78
7.10.3 Monter le rouleau ... 79
7.10.4 Régler le déflecteur ... 80
7.10.5 Régler la roue d'appui ... 81
7.10.6 Replier le vire-balles lors de l'utilisation ... 82
7.11 Démonter/monter la toile de balles ... 83
7.12 Raccorder le terminal KRONE DS 500 ... 84
7.13 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 86
7.14 Raccorder le terminal étranger ISOBUS ... 88
7.15 Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE ... 90

8 Commande ... 91

8.1 Préparations avant le pressage ... 91
8.2 Remplir la chambre à balles ... 92
8.3 Améliorer le remplissage de la chambre à balles ... 94
8.3.1 Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles ... 94
8.3.2 Monter les baguettes d'entraîneur supplémentaires sur le rouleau de démarrage ... 94
8.3.3 Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière ... 95
8.4 Terminer le pressage, démarrer le liage et l'enrubannage et éjecter la balle ronde ... 95
8.5 Commander le pied d'appui ... 96
8.6 Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière ... 98
8.7 Desserrer/serrer le frein de parking ... 99
8.8 Mettre des cales d'arrêt sous les pneus ... 100
8.9 Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées ... 101
8.10 Ramasseur ... 102
8.10.1 Amener le ramasseur en position de transport / position de travail ... 102
8.10.2 Régler la hauteur de travail du ramasseur ... 102
8.10.3 Régler la décharge de pression d'appui du ramasseur ... 104
8.11 Dispositif de placage à rouleaux ... 104
8.11.1 Régler le dispositif de placage à rouleaux ... 104
8.11.2 Régler le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux ... 105
8.11.3 Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux ... 106
8.12 Mécanisme de coupe ... 107
8.12.1 Lever/abaisser la cassette à couteaux ... 107
8.12.2 Rentrer/sortir les groupes de couteaux ... 108
8.13 Liage par filet ... 110
8.13.1 Mettre le rouleau de filet en place ... 110
8.13.2 Mettre le filet en place ... 112
8.14 Liage par filet et par film ... 113
8.14.1 Installer le rouleau de film ou de filet ... 113
8.14.2 Mettre le filet ou le film en place ... 114
8.14.3 Remarques relatives à l’exploitation ... 117
8.14.4 Contrôler la tension du film inséré ... 118
8.15 Dispositif d'enroulement ... 119
8.15.1 Insérer le rouleau de film dans le dispositif d'enroulement ... 119
8.15.2 Insérer le film dans le dispositif d'enroulement ... 121
8.15.3 Contrôler le film des balles d'ensilage ... 123
8.15.4 Utiliser l'échelle au niveau de la table d'enrubannage ... 123
8.16 Utiliser le vire-balles ... 123
8.17 Accrocher/décrocher la toile de balles ... 124
8.18 Éliminer les blocages de la matière récoltée ... 125
8.18.1 Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur ... 125
8.18.2 Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur ... 125
8.18.3 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe ... 125
8.18.4 Blocage de la matière récoltée dans l’organe de presse ... 127

9 Terminal KRONE DS 500 ... 128

9.1 Écran tactile ... 128
9.2 Mise en service/mise hors service du terminal ... 128
9.3 Structure DS 500 ... 129

10 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 131

10.1 Écran tactile ... 131
10.2 Enclencher/éteindre le terminal ... 132
10.3 Structure de l'écran ... 133
10.4 Configuration de l’application de machine KRONE ... 133
10.5 Régler les unités sur le terminal ... 134

11 Terminal ISOBUS d'autres fabricants ... 135

11.1 Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE ... 135

12 Terminal – Fonctions de la machine ... 136

12.1 Ligne d'état ... 136
12.2 Touches ... 138

12.3 Affichages dans l'écran de base ... 140
12.4 Affichages de la barre d'info ... 143
12.5 Indicateur de direction ... 144
12.6 Appeler l'écran de base ... 145
12.7 Appel automatique de l'écran de conduite sur route ... 146
12.8 Régler la pression de compression ... 146
12.9 Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique ... 147
12.10 Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management) ... 149
12.10.1 Mode de fonctionnement de TIM 1.0 ... 149
12.10.2 Affichages TIM et touches sur l'écran de travail ... 149
12.10.3 Activer les fonctions TIM ... 150
12.10.4 Mettre les fonctions TIM en pause ... 151
12.11 Commander la machine avec la manette ... 151
12.11.1 Fonctions auxiliaires (AUX) ... 151
12.11.2 Affectation auxiliaire d'une manette ... 152

13 Terminal – menus ... 155

13.1 Structure de menu ... 155
13.2 Symboles récurrents ... 157
13.3 Appeler le niveau de menu ... 158
13.4 Sélectionner un menu ... 158
13.5 Modifier la valeur ... 159
13.6 Modifier le mode ... 160
13.7 Liage dans le niveau de menu ... 160
13.8 Menu 1 « Réglages presse » ... 162
13.8.1 Menu 1-1 « Nombre de couches de matériel de liage » ... 163
13.8.2 Menu 1-3 «Présignalisation» ... 163
13.8.3 Menu 1-4 « Temporisation du démarrage du liage » ... 164
13.8.4 Menu 1-5 « Diamètre des balles » ... 165
13.8.5 Menu 1-7 « Sensibilité Indicateur de direction » ... 165
13.8.6 Menu 1-8 « Sélection genre de liage » (pour la version Liage par filet et enroulement film) ... 166
13.8.7 Menu 1-11 « Lubrification centralisée » ... 167
13.9 Menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement » ... 167
13.9.1 Menu 2-1 « Nombre de couches de film dispositif d'enroulement » ... 168
13.9.2 Menu 2-2 « Correction enroulements du film bras d'enroulement » ... 169
13.9.3 Menu 2-3 « Mode d'utilisation dispositif d'enroulement » ... 170
13.9.4 Menu 2-4 « Mode d'utilisation de la table d'enrubannage » ... 171
13.9.5 Menu 2-6 « Détection de déchirement du film » ... 172
13.9.6 Menu 2-7 « Correction position de la table d'enrubannage » ... 173
13.9.7 Menu 2-8 « Releveur de balle » ... 174
13.10 Menu 3 « Dispositif de pesage » (sur la version « Dispositif de pesage ») ... 175
13.11 Menu 10 « Commande manuelle » ... 176
13.12 Menu 12 « Mesure d'humidité » ... 181
13.12.1 Menu 12-1 « Message de défaut pour la mesure d'humidité » ... 181
13.12.2 Menu 12-2 « Valeur de correction pour mesure d'humidité » ... 182
13.13 Menu 13 « Compteurs » ... 184
13.13.1 Menu 13-1 « Compteur du client » ... 184
13.13.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur » ... 186
13.14 Menu 14 « ISOBUS » ... 187
13.14.1 Menu 14-5 « KRONE SmartConnect » ... 188
13.14.2 Menu 14-6 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 ») ... 189
13.14.3 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » ... 190
13.15 Menu 15 « Réglages » ... 191
13.15.1 Menu 15-1 « Test des capteurs » ... 192
13.15.1.1 Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut » ... 195
13.15.1.2 Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite » ... 196
13.15.1.3 Réglage du capteur B27 « Position table d'enrubannage » ... 197
13.15.1.4 Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » ... 198
13.15.1.5 Réglage du capteur B77 « Position releveur de balle » ... 198
13.15.2 Menu 15-2 «Test des acteurs» ... 199
13.15.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel » ... 203
13.15.4 Menu 15-4 « Liste des défauts » ... 203

13.15.5 Menu 15-9 «Commande manuelle sans interrogation de sécurité» ... 205

14 Conduite et transport ... 206

14.1 Préparer la machine pour la circulation routière ... 207
14.2 Arrêter la machine ... 207
14.3 Bloquer l'arbre à cardan ... 208
14.4 Replier le vire-balles pour la conduite sur route ... 208
14.5 Contrôler l'éclairage de routes ... 209
14.6 Préparer la machine pour le transport ... 210
14.6.1 Sécuriser les capots latéraux ... 210
14.6.2 Sécuriser la trappe de la boîte de réserve ... 211
14.6.3 Sécuriser les roues de jauge du ramasseur ... 211
14.6.4 Monter le dispositif de tension ... 211
14.6.5 Soulever la machine ... 212
14.6.6 Arrimage de la machine ... 213

15 Réglages ... 215

15.1 Régler la pression de compression ... 215
15.2 Régler le diamètre des balles ... 215
15.3 Régler la longueur de coupe ... 216
15.4 Contrôler et régler la position de la coulisse de filet ... 216
15.4.1 Contrôler et régler la position d'alimentation ... 217
15.4.2 Contrôler et régler la position finale pour le liage par film ... 218
15.4.3 Contrôler et régler la position finale pour le liage par filet ... 219
15.5 Régler le dépassement du matériel de liage ... 220
15.6 Régler le frein de matériel de liage ... 221
15.7 Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation du matériel de liage ... 222
15.8 Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage ... 223
15.9 Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage ... 224
15.10 Régler le verrouillage du rouleau conique ... 225
15.11 Vérifier le peigne de retenue pour le liage par filet ... 226
15.12 Vérifier le peigne de retenue pour le liage par film ... 227
15.13 Régler le peigne de retenue pour le liage par film ... 228
15.14 Régler le frein de film sur le dispositif d'enroulement ... 229
15.15 Régler la prétension du film dans le dispositif d'enroulement ... 230
15.16 Régler les quantités d'huile de la lubrification centralisée des chaînes ... 231

16 Maintenance ... 233

16.1 Tableau de maintenance ... 233
16.1.1 Maintenance – avant la saison ... 233
16.1.2 Maintenance – après la saison ... 234
16.1.3 Maintenance – une fois après 10 heures ... 234
16.1.4 Maintenance – une fois après 50 heures ... 235
16.1.5 Maintenance – Une fois après 500 balles rondes ... 235
16.1.6 Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour ... 235
16.1.7 Maintenance – toutes les 50 heures ... 235
16.1.8 Maintenance – toutes les 500 heures ... 235
16.1.9 Maintenance – Tous les 2 ans ... 236
16.2 Plan de lubrification ... 236
16.3 Lubrifier l'arbre à cardan ... 239
16.4 Couples de serrage ... 239
16.5 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus ... 243
16.6 Maintenance de la boîte de transmission principale ... 244
16.7 Nettoyer la machine ... 245
16.8 Nettoyer les tubes de renvoi ou le rouleau conique du liage ... 245
16.9 Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage ... 247
16.10 Nettoyer les chaînes d'entraînement ... 248
16.11 Protéger le disque de frein du frein de matériel de liage de la corrosion ... 248
16.12 Contrôler les raccords à vis sur le timon ... 248
16.13 Régler les racloirs et éjecteurs de pierres ... 249
16.13.1 Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal ... 249
16.13.2 Régler les racloirs sur les arbres de renvoi ... 251

16.13.3 Régler les racloirs sur les galets de renvoi fixes ... 252
16.14 Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan ... 252
16.15 Remplacer les couteaux ... 252
16.16 Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux ... 254
16.17 Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux ... 255
16.18 Affûter les couteaux ... 255
16.19 Contrôler/lubrifier les rouleaux de sécurité de la protection individuelle des couteaux ... 256
16.20 Régler les chaînes d'entraînement ... 257
16.20.1 Chaîne d'entraînement du ramasseur ... 257
16.20.2 Chaîne d'entraînement de l'engagement ... 258
16.20.3 Chaîne d'entraînement du fond à rouleaux ... 259
16.20.4 Chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation ... 260
16.20.5 Chaîne d'entraînement du rouleau de démarrage et du rouleau de pressage inférieur ... 260
16.21 Contrôler la tension du fond à rouleaux ... 261
16.22 Retendre la chaîne de la table d'enrubannage ... 261
16.23 Rouleaux au niveau de la table d'enrubannage ... 262
16.24 Réglages dans la zone du dispositif d'enroulement ... 262
16.25 Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage ... 262
16.26 Maintenance de l'installation de lubrification centralisée ... 263
16.26.1 Blocs distributeurs de l'installation de lubrification centralisée ... 263
16.26.2 Remplir le réservoir de lubrifiant ... 265
16.27 Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes ... 269
16.27.1 Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et nettoyer les filtres ... 269
16.27.2 Répartition des pinceaux à huile sur la machine ... 270
16.28 Maintenance du frein à air comprimé (sur la version « frein à air comprimé ») ... 271
16.28.1 Nettoyer le filtre à air ... 271
16.28.2 Vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé ... 272
16.28.3 Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé ... 273
16.29 Maintenance de l'installation hydraulique ... 273
16.29.1 Avant les travaux sur l'installation hydraulique ... 274
16.29.2 Contrôler les flexibles hydrauliques ... 274
16.29.3 Électrovannes ... 274
16.29.4 Remplacer l'élément filtrant d'huile hydraulique ... 275

17 Défaut, cause et remède ... 277

17.1 Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée ... 277
17.2 Défauts pendant ou après le pressage ... 278
17.3 Défauts du liage ou pendant le processus de liage ... 280
17.4 Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes ... 283
17.5 Défauts au niveau du dispositif d'enroulement ... 284
17.6 Défauts du système électrique/électronique ... 285
17.6.1 Messages de défaut ... 285
17.6.1.1 Types de défauts possibles (FMI) ... 286
17.6.2 Vue d'ensemble des fusibles ... 287
17.6.3 Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur ... 287
17.6.4 Liste des défauts ... 288
17.7 Remplacer les rouleaux stretch sur le dispositif d'enroulement ... 311

18 Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé ... 312

18.1 Procéder à la maintenance du système de freinage ... 313
18.1.1 Contrôler l'épaisseur de la garniture des mâchoires de frein ... 313
18.1.2 Contrôler la course des cylindres de frein ... 313
18.1.3 Régler la tringlerie de transmission et le levier de frein sur l'essieu tandem ... 313
18.1.4 Régler la tringlerie mécanique sur l'essieu tandem ... 315
18.2 Points d'appui du cric ... 316

19 Élimination ... 318

20 Annexe ... 319

20.1 Plan des circuits hydrauliques ... 319

21 Index ... 321

22 Déclaration de conformité ... 335

1 À propos de ce document

1.1 Validité

Ce document est valable pour les machines de type:

RP801-25 (Comprima CF 155 XC Plus)
Toutes les informations, figures et caractéristiques techniques figurant dans ce document correspondent à la version la plus récente au moment de la publication.

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

1.2 Commande supplémentaire

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

1.3 Autre documentation

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

- Notice d'utilisation arbre à cardan
- Notice d'utilisation du terminal
- Notice d'utilisation du système de caméra (pour la version « Liage par filet et par film »)
- Notice d'utilisation Installation de lubrification centralisée
- Plan de circuits électriques, KRONE
- Liste de pièces de rechange, KRONE

1.4 Groupe-cible du présent document

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

1.5 Comment utiliser ce document

1.5.1 Répertoires et renvois

Sommaire / en-têtes

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

Index

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

Renvois

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

Exemples :

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

1.5.2 Indications de direction

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

1.5.3 Terme « machine »

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

1.5.4 Illustrations

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

1.5.5 Volume du document

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

1.5.6 Symbole de représentation

Symboles dans le texte

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

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

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

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

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

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

Symboles dans les figures

Les symboles suivants peuvent être utilisés dans les figures :

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

Avertissements de danger

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

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

Explication du symbole de danger

Le présent symbole de danger avertit des risques de blessures.

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

Explication des termes d'avertissement

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

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

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

Exemple d'un avertissement de danger :

⚠ *AVERTISSEMENT*
Lésions oculaires dues aux particules de saleté présentes dans l'air Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé, des particules de saleté sont projetées à grande vitesse dans l'air et peuvent entrer en contact avec les yeux. Ceci peut entraîner des blessures aux yeux. ▶ Tenir les personnes à distance de la zone de travail. ▶ Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé, porter un équipement de protection personnel approprié (par ex. lunettes de protection).

Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux

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

Exemple :

AVIS
Dégâts au niveau des boîtes de vitesses causés par un niveau d'huile trop bas Des dégâts au niveau des boîtes de vitesses peuvent survenir si le niveau d'huile est trop bas. ▶ Veuillez contrôler régulièrement le niveau d'huile des boîtes de vitesses et, si nécessaire, faire l'appoint d'huile. ▶ Contrôler le niveau d'huile de la boîte de vitesses env. 3 à 4 heures après l'arrêt de la machine ; contrôler uniquement avec la machine à l'horizontale.

Remarques contenant des informations et des recommandations

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

Exemple :

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

1.5.7 Tableau de conversion

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

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

Taille	Unité SI (métriques)		Facteur	Unités pouces-livres	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Longueur	Millimètre	mm	0.03937	Pouce	in.
	Mètre	m	3.2808	Pied	ft.
Puissance	Kilowatt	kW	1.3410	Chevaux	CV
Pression	Kilopascal	kPa	0.1450	Livre par pouce carré	psi
	Mégapascal	MPa	145.0377		
	bar (non-SI)	bar	14.5038		
Couple de rotation	Newton-mètre	Nm	0.7376	Livre-pied ou pied-livre	ft·lbf
			8.8507	Livre-pouce ou pouce-livre	in·lbf
Température	Degré Celsius	°C	°Cx1,8+32	Degré Fahrenheit	°F
Vitesse	Mètre par minute	m/min	3.2808	Pied par minute	ft/min
	Mètre par seconde	m/s	3.2808	Pied par seconde	ft/s
	Kilomètre par heure	km/h	0.6215	Miles par heure	mph
Volume	Litres	L	0.2642	Gallon US	US gal.
	Millilitre	ml	0.0338	Once US	US oz.
	Centimètres cube	cm^3	0.0610	Pouce cube	in^3
Poids	Kilogramme	kg	2.2046	Livre	lbs

2 Sécurité

2.1 Utilisation conforme

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.2 Mauvais usage raisonnablement prévisible

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

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

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

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

2.3 Durée de service de la machine

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

2.4 Consignes de sécurité fondamentales

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

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

2.4.1 Importance de la notice d'utilisation

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

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

- ▶ Lire intégralement et respecter les « Consignes de sécurité fondamentales » avant la première utilisation de la machine.
- ▶ Lire et respecter également les consignes figurant dans les sections correspondantes de la notice d'utilisation avant d'utiliser la machine.
- ▶ Conserver la notice d'utilisation à portée de main de l'utilisateur de la machine dans la boîte à documents, *voir Page 49*.
- ▶ Transmettre la notice d'utilisation aux prochains utilisateurs de la machine.

2.4.2 Qualification du personnel opérateur

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

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

2.4.3 Qualification du personnel spécialisé

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

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

2.4.4 Enfant en danger

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

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

▶ Maintenir les enfants à distance de la machine.

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

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

2.4.5 Accoupler la machine

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

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

- la notice d'utilisation du tracteur
- la notice d'utilisation de la machine, *voir Page 70*
- 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 70*.

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 29*.

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 29*.
- ▶ 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 277*.
- ▶ 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 57*.

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 29*. 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 29*. Ceci vaut également pour les travaux de contrôle à courte durée.
- ▶ Lorsqu'il convient d'actionner le relevage, maintenir toutes les personnes à distance de la zone de déplacement du relevage.

Zone de danger lorsque l'entraînement est activé

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

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

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

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

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

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

- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir Page 29*.
- ▶ S'approcher de la machine uniquement lorsque toutes les pièces de la machine se sont entièrement immobilisées.

2.4.11 Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement

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

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

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

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

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

2.4.12 Équipements de sécurité personnels

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

Ci-après sont présentés divers équipements de sécurité personnels :

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

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

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

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

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

2.4.13 Marquages de sécurité sur la machine

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

▶ Nettoyer les autocollants de sécurité encrassés.

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

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

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

Descriptions, explications et numéros de commande des autocollants de sécurité, *voir Page 31*.

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 206*.

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 207*.

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

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

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

Dangers lors du fonctionnement de la machine en dévers

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

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

2.4.15 Parquer la machine de manière sûre

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

- Parquer la machine sur un sol horizontal, plat et offrant une portance suffisante.
- Veiller à ce que la machine soit en position stable avant d'effectuer les travaux de réglage, de remise en état, de maintenance et de nettoyage.
- Prendre en compte la section « Parquer la machine » du chapitre Conduite et transport, *voir Page 207*.
- Avant de parquer la machine : immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

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 60*.

Respect de l'environnement et élimination des déchets

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

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

2.4.17 Dangers liés au lieu d'utilisation

Risque d'incendie

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

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

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

Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes

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

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

Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes

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

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

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

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

2.4.18 Sources de danger sur la machine

Le bruit peut nuire à la santé

L'émission de bruit de la machine pendant le fonctionnement peut causer des atteintes à la santé telles que par exemple des problèmes de surdité ou des acouphènes. Si la machine est utilisée à vitesse élevée, le niveau de bruit augmente également. Le niveau d'émission sonore dépend en grande partie du tracteur utilisé. La valeur d'émission a été mesurée avec la cabine fermée conformément aux conditions stipulées dans la norme DIN EN ISO 4254-1, annexe B, *voir Page 57*.

- ▶ 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 29*.

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 29*.
- ▶ Si vous avez des raisons de penser que des flexibles hydrauliques sont endommagés, contactez immédiatement un atelier spécialisé, *voir Page 274*.

Surfaces brûlantes

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

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

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

2.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre

Monter et descendre en toute sécurité

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

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

- ▶ Les marchepieds ou les surfaces d'appui doivent toujours être propres et en parfait état afin de garantir un bon appui et une bonne stabilité.
- ▶ Il est interdit de monter et descendre lorsque la machine se déplace.
- ▶ Monter et descendre avec le visage face à la machine.
- ▶ Durant la montée et la descente, veiller à avoir un contact sur trois points avec les marches et les mains courantes (les deux mains et un pied doivent se trouver simultanément sur la machine ou les deux pieds et une main).
- ▶ Ne jamais utiliser d'éléments de commande comme poignée durant la montée et la descente. Un actionnement involontaire des éléments de commande peut activer des fonctions qui pourraient entraîner un danger.
- ▶ Ne jamais sauter de la machine pour descendre.
- ▶ Monter ou descendre en utilisant exclusivement les surfaces d'appui et marchepieds indiqués dans cette notice d'utilisation, *voir Page 123*.

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 29*.

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 29*.
- 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 29*.
- Veiller à une bonne stabilité.
- Utiliser une protection antichute adaptée.
- Protéger la zone au-dessous du point de montage contre les chutes d'objets.

Machine et pièces machine soulevées

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

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

Danger dû aux travaux de soudage

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

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

2.4.21 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 57*.
- ▶ Lors du montage des roues, veuillez monter les écrous de roue conformément au couple prescrit, *voir Page 243*.

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.

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 29*.
- Avant d'effectuer des travaux sur ou sous des pièces de la machine soulevées: Sécuriser la machine ou des pièces de la machine pour tout abaissement au moyen d'un dispositif de blocage hydraulique de la machine (par ex. robinet d'arrêt).
- Avant d'effectuer des travaux sur ou sous des pièces de la machine soulevées: Soutenir la machine ou des pièces de la machine de manière sûre.

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

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

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

⚠ *AVERTISSEMENT*

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

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

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

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

- Abaisser les pièces de la machine soulevées ou sécuriser contre toute chute éventuelle, *voir Page 29*.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- Respecter les intervalles pour le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant, *voir Page 233*.
- Utiliser uniquement les qualités/quantités d'huile figurant dans le tableau des matières d'exploitation, *voir Page 60*.
- Nettoyer la zone autour des composants (par ex. transmission, filtre haute-pression) et s'assurer qu'aucun corps étranger ne pénètre dans les composants ou dans le système hydraulique.
- Contrôler si les bagues d'étanchéité existantes présentent des dommages et les remplacer le cas échéant.
- Récupérer l'huile qui s'échappe ou l'huile usagée dans des récipients prévus à cet effet et l'éliminer de manière conforme, *voir Page 23*.

2.5.4 Effectuer le test des acteurs

⚠ AVERTISSEMENT

Effectuer correctement le test des acteurs

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

✓ Seules des personnes familiarisées avec la machine peuvent effectuer le test des acteurs.

✓ La personne exécutant le test doit savoir quels sont les composants de la machine déplacés par l'activation des acteurs.

▶ Effectuer correctement le test des acteurs.

Pour effectuer correctement le test des acteurs :

- ▶ Abaisser les pièces de la machine soulevées ou sécuriser contre toute chute éventuelle, *voir Page 29*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- ▶ 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.

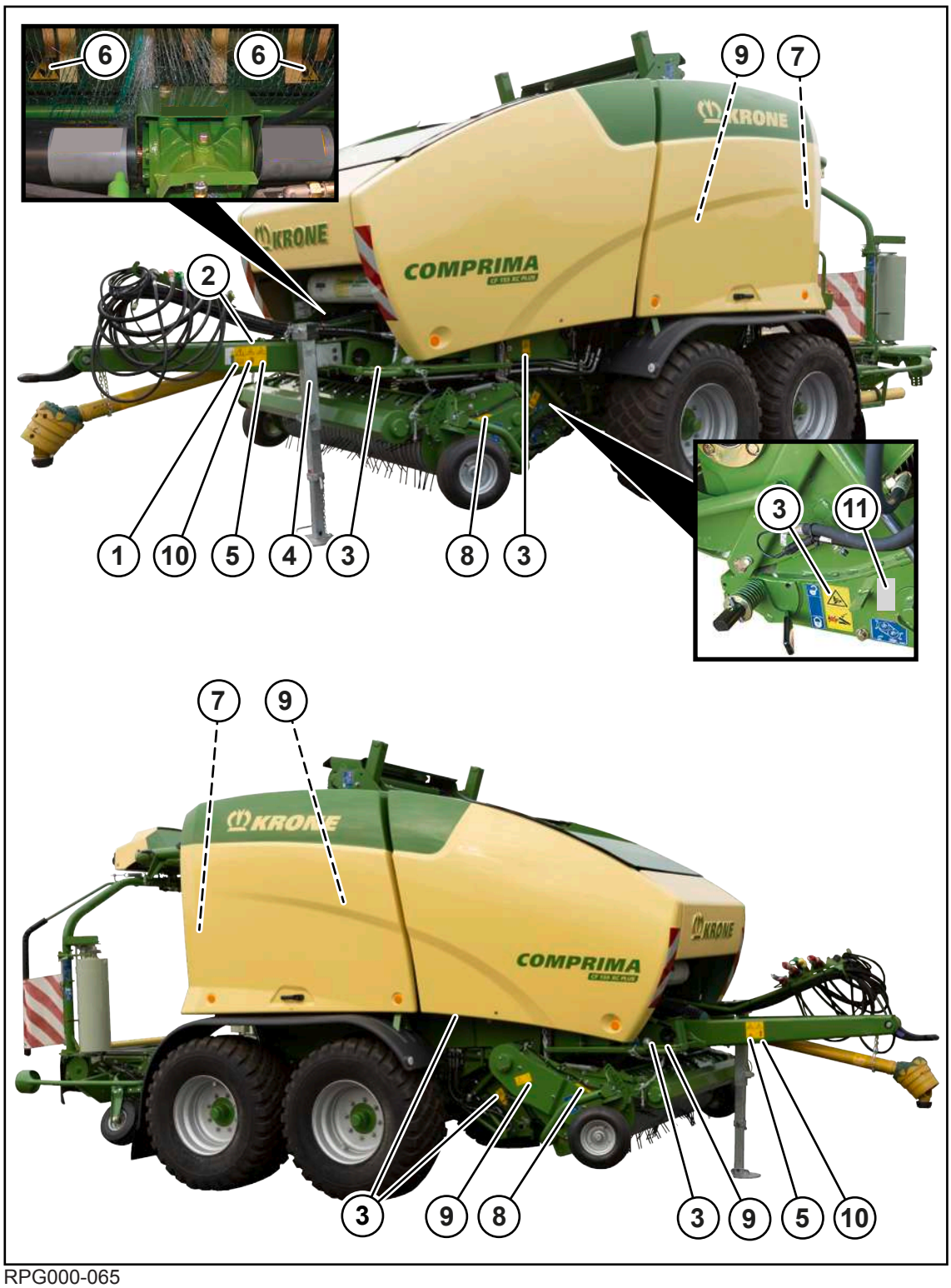
2.6 Autocollants de sécurité sur la machine

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.

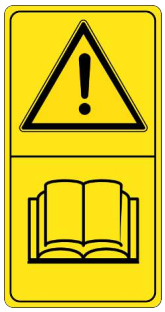
Position et signification des autocollants de sécurité

Côtés droit et gauche de la machine



RPG000-065

1. N° de commande 939 471 1 (1x)

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

2. N° de commande 939 100 4 (1x)

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

3. N° de commande 942 196 1 (6x)

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

4. N° de commande 942 196 1 (1x) pour la version « Pied d'appui hydraulique »

	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.

5. N° de commande 939 407 1 (2x)

Danger dû à la rotation du ramasseur

Il y a danger de happement lorsqu'on s'approche de la zone de danger et lors de l'élimination de blocages de matière récoltée avec les mains ou les pieds.

▶ Avant d'effectuer des travaux sur le ramasseur, arrêter la prise de force et le moteur.

6. N° de commande 939 125 1 (2x)

Danger dû aux couteaux tranchants.

Il y a danger de se couper si vous introduisez vos mains dans la zone de danger des couteaux

▶ Porter des gants de protection résistants aux coupures.

7. N° de commande 27 024 736 1 (2x)

Danger dû au ressort sous tension

Risque de blessures dû aux composants en mouvement de la machine.

▶ Ne jamais desserrer le raccord à vis.

8. N° de commande 939 520 1 (2x)

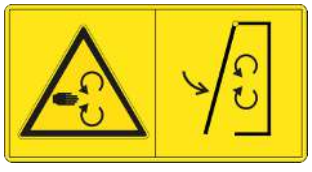
Danger dû à la rotation de la vis sans fin

La rotation de la vis sans fin constitue un danger d'entraînement et de saisie.

▶ Ne jamais mettre la main dans la vis sans fin en rotation.

▶ Maintenir un écart par rapport aux pièces mobiles de la machine.

9. N° de commande 942 002 4 (4x)



Danger dû aux pièces de la machine en rotation

Pendant le fonctionnement de la machine, il y a un risque de blessure par des pièces de la machine en rotation.

▶ Amener les dispositifs de protection en position de protection avant la mise en service.

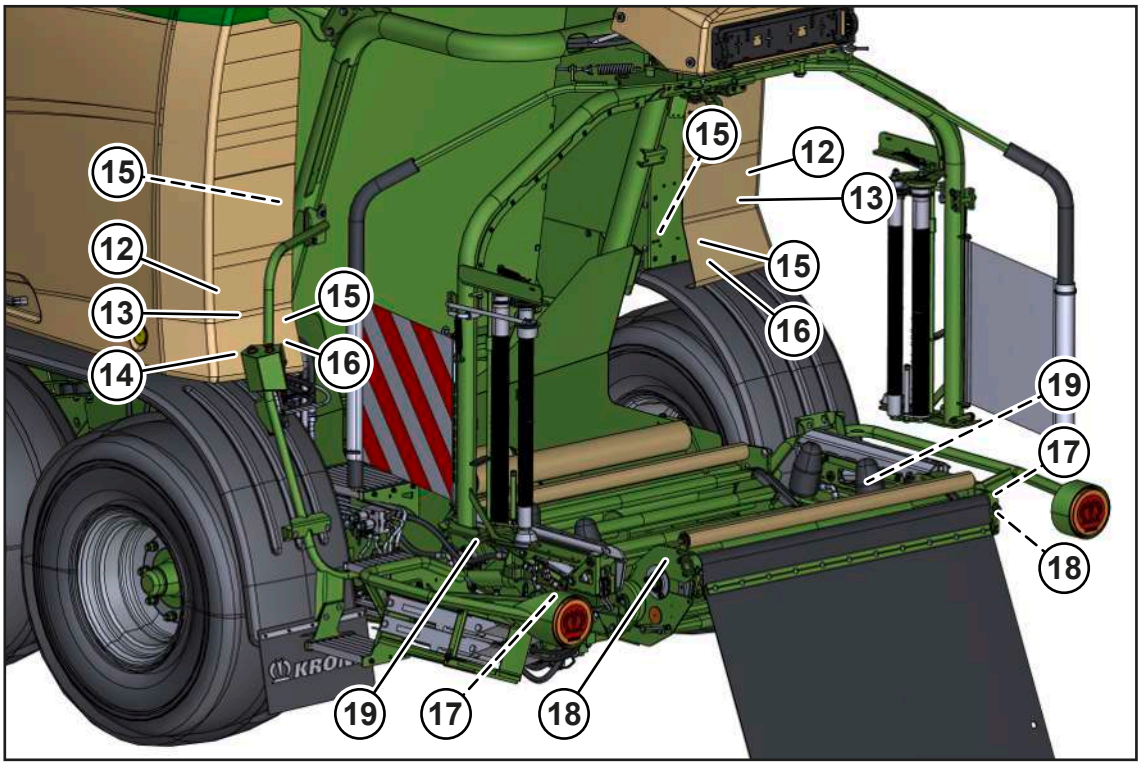
10. N° de commande 939 408 2 (2x)

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

11. N° de commande 27 014 439 0 (1x)

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

Dispositif d'enroulement arrière



RPG000-066

12. N° de commande 942 235 0 (2x)

	Risque par choc Il y a danger de mort causé par le mouvement de pivotement de la machine. ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de pivotement de la machine. ▶ Maintenir un écart par rapport aux pièces mobiles de la machine.

13. N° de commande 27 013 422 0 (2x)

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

14. N° de commande 942 272 0 (1x)

	Danger dû aux pièces de la machine en rotation Dans la zone de déplacement du dispositif d'enroulement, il y a un risque de blessure par des pièces de la machine en rotation. ▶ Actionner l'interrupteur d'arrêt rapide pour interrompre toutes les fonctions du dispositif d'enroulement.

15. N° de commande 27 014 576 0 (1x)

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

16. N° de commande 942 271 0 (2x)

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

17. N° de commande 942 196 1 (2x)

	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.

18. N° de commande 27 007 502 0 (2x)

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

19. N° de commande 939 125 1 (1x)

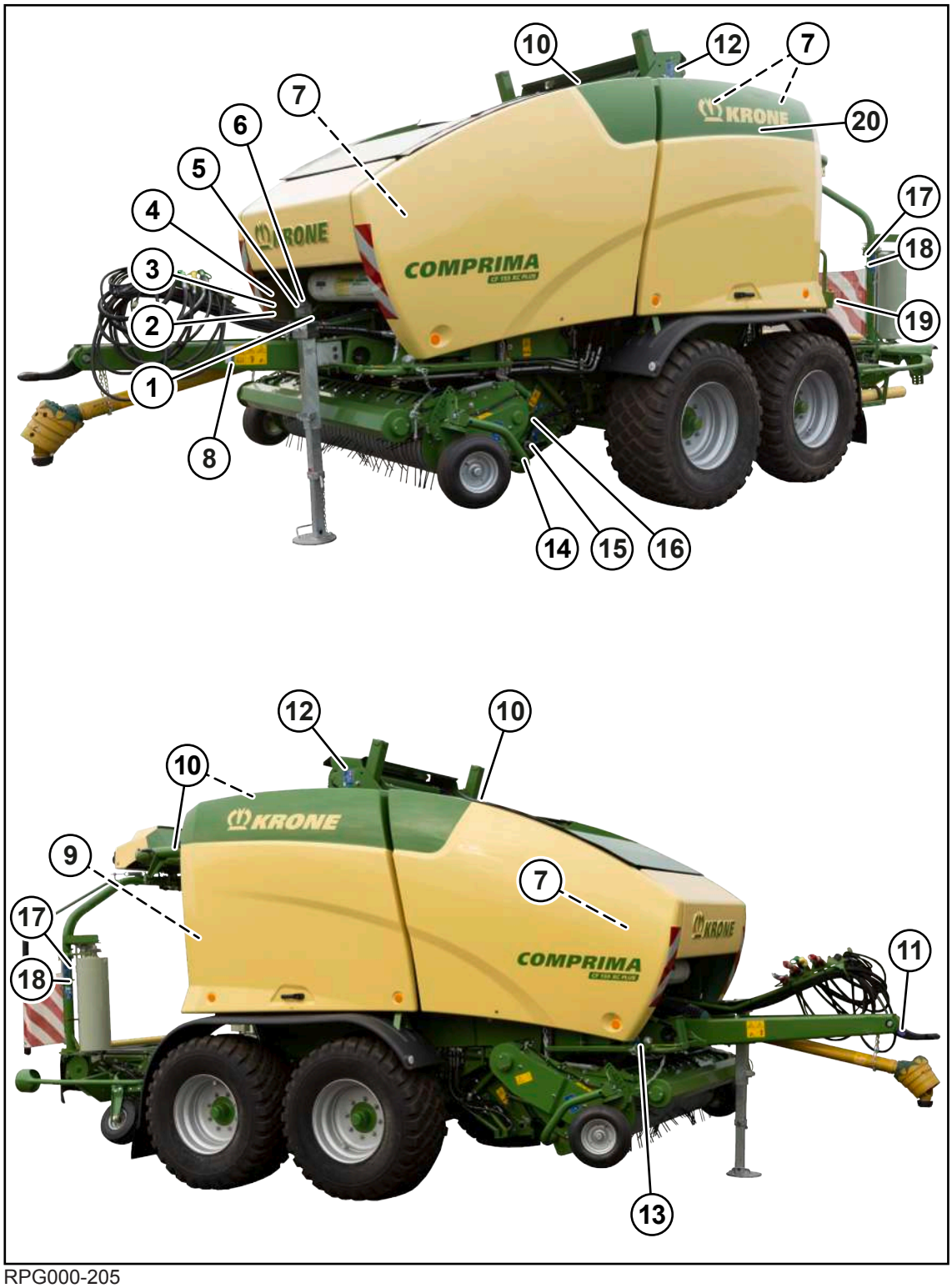
	Danger dû aux couteaux tranchants. Il y a danger de se couper si vous introduisez vos mains dans la zone de danger des couteaux ► Porter des gants de protection résistants aux coupures.

2.7 Autocollants d'avertissement sur la machine

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

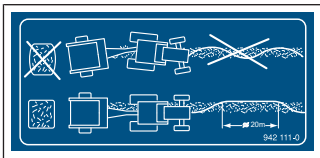
Lorsque vous apposez des autocollants d'avertissement, la surface de contact de la machine doit être propre, ne pas présenter de saleté, de résidus d'huile et de graisse et ce, afin que les autocollants d'avertissement adhèrent de façon optimale.

Position et signification des autocollants d'avertissement

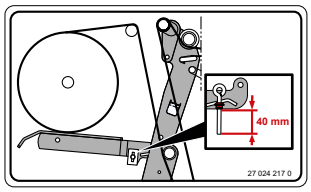


RPG000-205

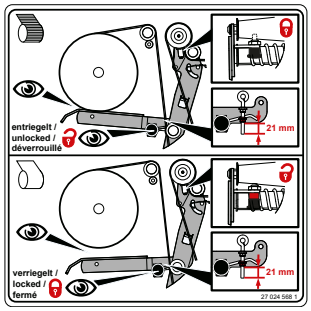
1. N° de commande 942 111 0 (1x)

	Cet autocollant indique comment remplir au mieux la chambre à balles afin d'obtenir une balle ronde de forme homogène, *voir Page 92*.

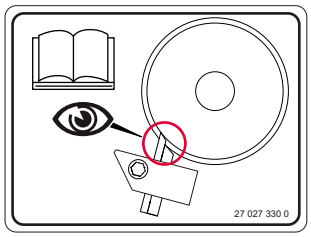
2. N° de commande 27 024 217 0 (1x) pour la version « Liage par filet »

	L'autocollant indique comment régler le frein de matériel de liage, *voir Page 221*.

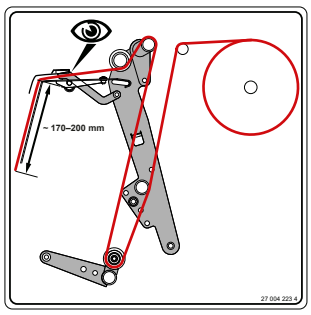
3. N° de commande 27 024 568 1 (1x) pour la version « Liage par filet et film »

	L'autocollant indique comment régler le frein de matériel de liage. Il y a des différences entre le liage par filet et le liage par film de la machine, *voir Page 221*.

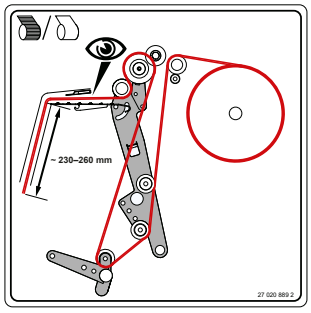
4. N° de commande 27 027 330 0 (1x) pour la version « Liage par filet et film »

	Le racloir vers le rouleau hélicoïdal doit régulièrement être contrôlé et réglé, *voir Page 249*.

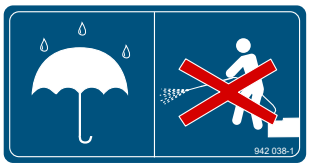
5. N° de commande 27 004 223 0 (1x) pour la version « Liage par filet »

	L'autocollant montre comment installer le filet dans la machine, *voir Page 112*.

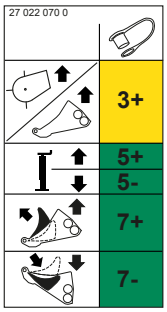
6. N° de commande 27 020 889 0 (1x) pour la version « Liage par filet et film »

	L'autocollant montre comment installer le matériel de liage dans la machine, *voir Page 114*.

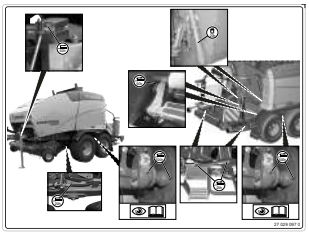
7. N° de commande 942 038 1 (4x)

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

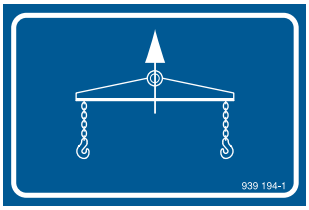
8. N° de commande 27 022 070 0 (1x)

	Cet autocollant indique les raccordements hydrauliques possibles de la machine. Pour davantage d'informations sur l'accouplement des flexibles hydrauliques : *voir Page 72*.

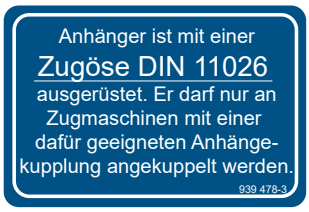
9. N° de commande 27 029 097 0 (1x)

	L'autocollant indique les points de lubrification de la machine qui doivent être lubrifiés selon les intervalles de maintenance stipulés, *voir Page 236*.

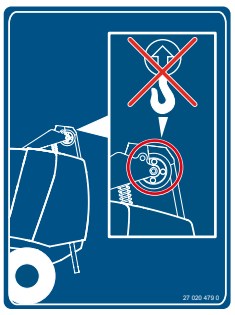
10. N° de commande 939 194 1 (4x)

	Il faut utiliser une traverse de levage si la machine est soulevée, *voir Page 212*.

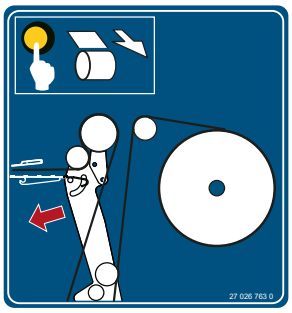
11. N° de commande 939 478 3 (1x) pour la version « Œillet d'attelage en haut »

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

12. N° de commande 27 020 479 0 (2x)

	Aucun engin de levage ne peut être accroché sur le bras oscillant pour soulever la machine. Cela peut endommager la machine. ▶ Pour soulever la machine, utiliser les points de levage, *voir Page 212*.

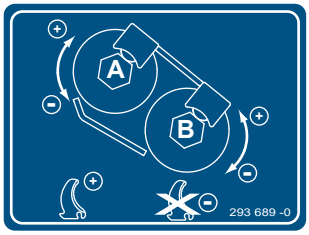
13. N° de commande 27 026 763 0 (1x)

	Pour installer le matériel de liage avec plus de confort, on peut déplacer la coulisse de filet vers l'avant soit avec la touche sur la machine, soit à l'aide du terminal, *voir Page 114*.

14. N° de commande 27 003 973 0 (1x)

	L'autocollant indique les deux positions « Déverrouillé » et « Verrouillé » de l'arbre de blocage des couteaux, *voir Page 254*.

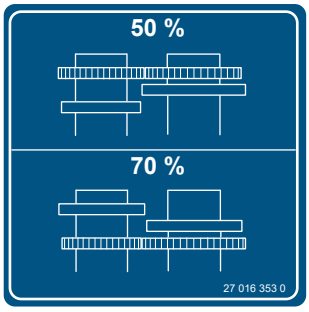
15. N° de commande 293 689 0 (1x) pour la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux »

	Cet autocollant indique comment rentrer et sortir les groupes de couteaux, *voir Page 108*.

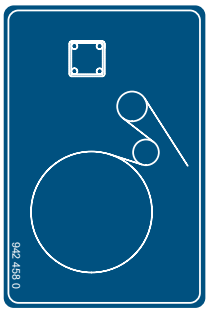
16. N° de commande 27 005 758 0 (1x)

	L'autocollant identifie le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » et signale qu'il doit si nécessaire être réglé, *voir Page 195*.

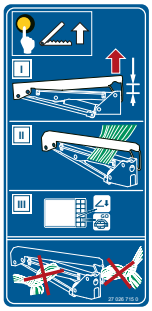
17. N° de commande 27 016 353 0 (2x)

	La prétension du film peut être réglée sur 50 % ou 70 % à l'aide des paires de galets sur le bras d'enroulement, *voir Page 230*.

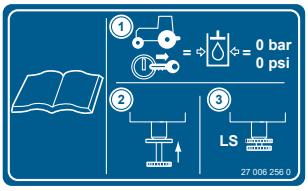
18. N° de commande 942 458 0 (2x)

	Le parcours du film indique la manière dont le film doit être inséré dans le dispositif d'étirage du film, *voir Page 121*.

19. N° de commande 27 026 715 0 (1x)

	S'il faut réinstaller le film dans le dispositif de fixation et de coupe, on peut desserrer le bras de fixation soit avec la touche sur la machine, soit avec le terminal, *voir Page 172*. Puis le dispositif de fixation et de coupe est fermé à l'aide du terminal. Le film ne doit pas être noué sur le dispositif de fixation et de coupe.

20. 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 74*.

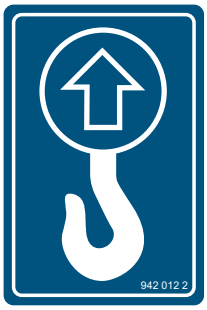
- N° de commande 27 021 260 0

	La machine comporte plusieurs points de lubrification, qui doivent être régulièrement lubrifiés, *voir Page 236*. Les points de lubrification non visibles directement sont repérés en complément par cet autocollant d'avertissement.

- N° de commande 27 018 170 0

	La machine comprend des points d'appui du cric identifiés par cet autocollant, *voir Page 316*.

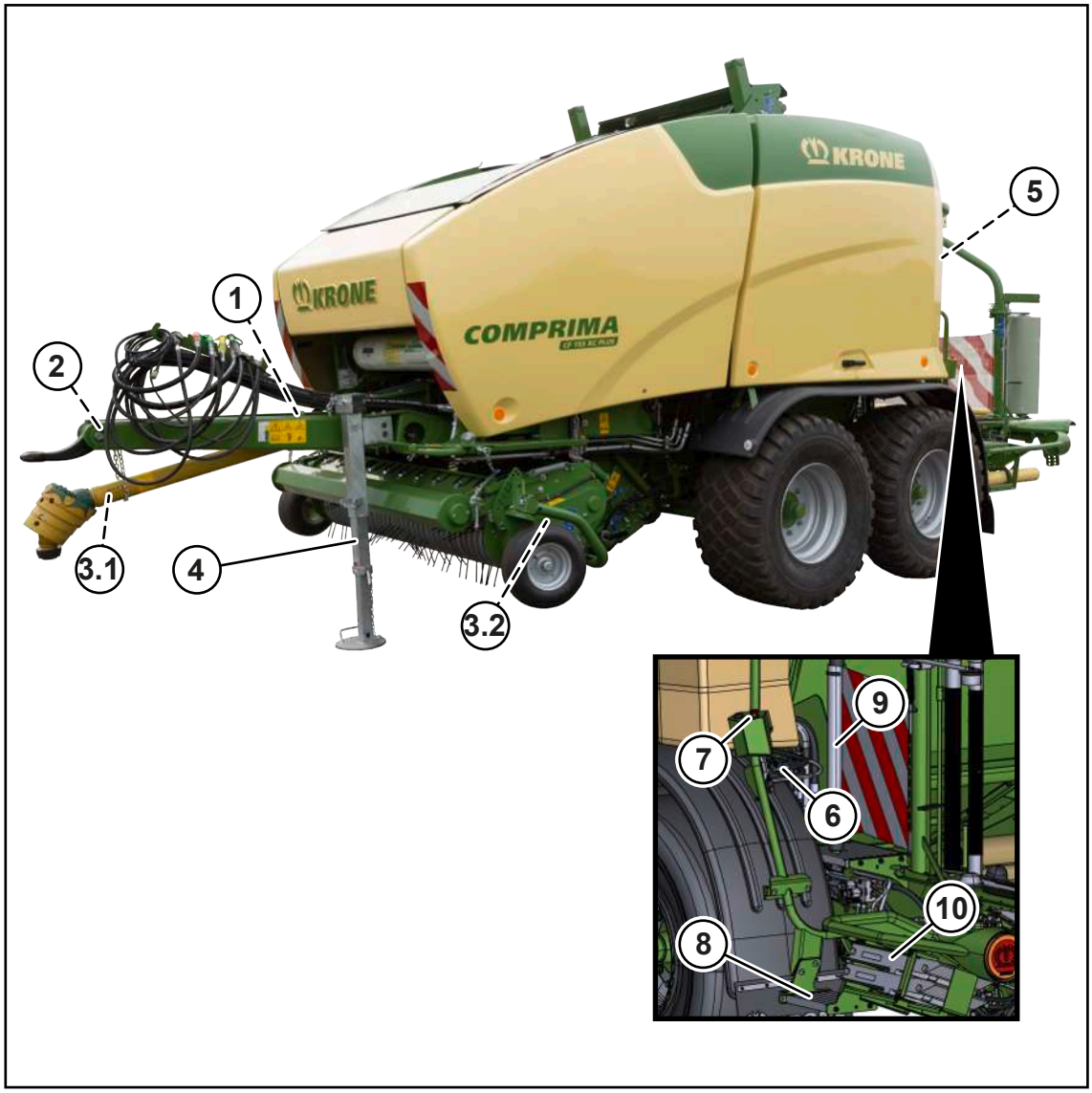
- N° de commande 942 012 2

	La machine comprend des points de levage identifiés par cet autocollant, *voir Page 212*.

- N° de commande 27 023 958 0

	La machine comprend des points d'arrimage identifiés par cet autocollant, *voir Page 213*.

2.8 Équipement de sécurité



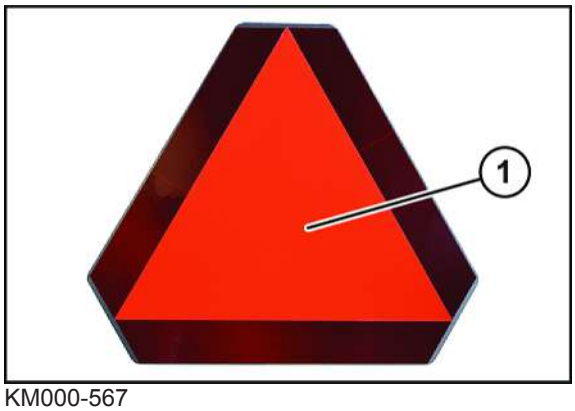
RPG000-067

Pos.	Désignation	Explication
1	Frein de parking (selon pays)	• Le frein de parking sert à sécuriser la machine contre tout déplacement inopiné, *voir Page 99*. • Le câble de sécurité supplémentaire permet de serrer le frein de parking au cas où la machine se détachait du tracteur pendant la conduite, *voir Page 100*. • Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient aussi d'utiliser les cales d'arrêt, *voir Page 100*.
2	Chaîne de sécurité	• La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des machines tractées si elles devaient se détacher de l'attelage pendant le transport, *voir Page 76*. • Pendant le transport, les prescriptions nationales pour l'utilisation de la chaîne de sécurité sont obligatoires.
3.1	Limiteur de charge arbre à cardan	• Le limiteur de charge protège le tracteur et la machine contre les pics de charge, *voir Page 50*.
3.2	Limiteur de charge du ramasseur	• Le limiteur de charge protège le tracteur et la machine contre les pics de charge, *voir Page 50*.
4	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 96*.
5 (en fonction de la variante pays)	Plaque d'identification pour véhicules lents	• Le panneau Slow-Moving Vehicle peut être installé sur les machines ou véhicules roulant lentement, *voir Page 47*. Pour ce faire, les conditions spécifiques du pays doivent être respectées. • La plaque d'identification pour véhicules lents est installée à l'arrière, soit au centre, soit à gauche. • Lorsque la machine est transportée sur des véhicules de transport (par ex. poids lourd ou trains), la plaque d'identification pour véhicules lents (SMV) doit être recouverte ou démontée.
6	Robinet d'arrêt de la trappe arrière	• Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est un composant de sécurité empêchant la fermeture inopinée de la trappe arrière, *voir Page 98*.
7	Interrupteur d'arrêt rapide	• Si on appuie sur l'interrupteur d'arrêt rapide, l'enrubannage s'arrête immédiatement et les bras d'enroulement s'immobilisent, *voir Page 77*.

Pos.	Désignation	Explication
8	Échelle	• L'échelle vers le dispositif d'enroulement sert à effectuer les travaux de maintenance sur ce dernier.
9	Étrier de sécurité sur le dispositif d'enroulement	• Si l'un des étriers de sécurité est stoppé par un obstacle, l'enrubannage complet s'arrête et les bras d'enroulement s'immobilisent, *voir Page 77*.
10	Cales d'arrêt	• Les cales d'arrêt sécurisent la machine contre tout déplacement. 2 cales d'arrêt sont montées sur la machine, *voir Page 100*. • Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales d'arrêt en plus du frein de parking, *voir Page 99*.

2.8.1 Plaque d'identification pour véhicules lents

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



KM000-567

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

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

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

3 Mémoire de données

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

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

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

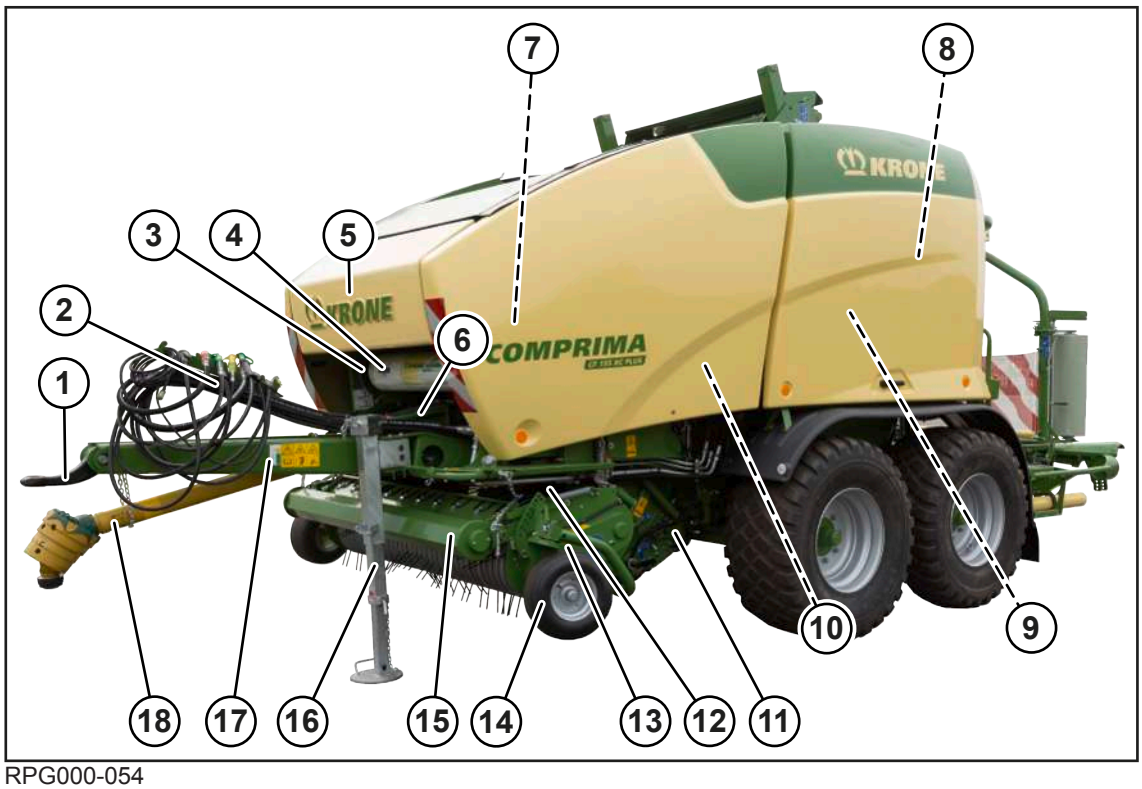
En cas d'utilisation d'une prestation de service (p. ex. réparations, procédures après-vente, garantie, assurance qualité), les collaborateurs du service après-vente (y compris ceux du fabricant) peuvent lire ces informations techniques dans les mémoires d'événements et de données d'erreurs avec des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

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

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

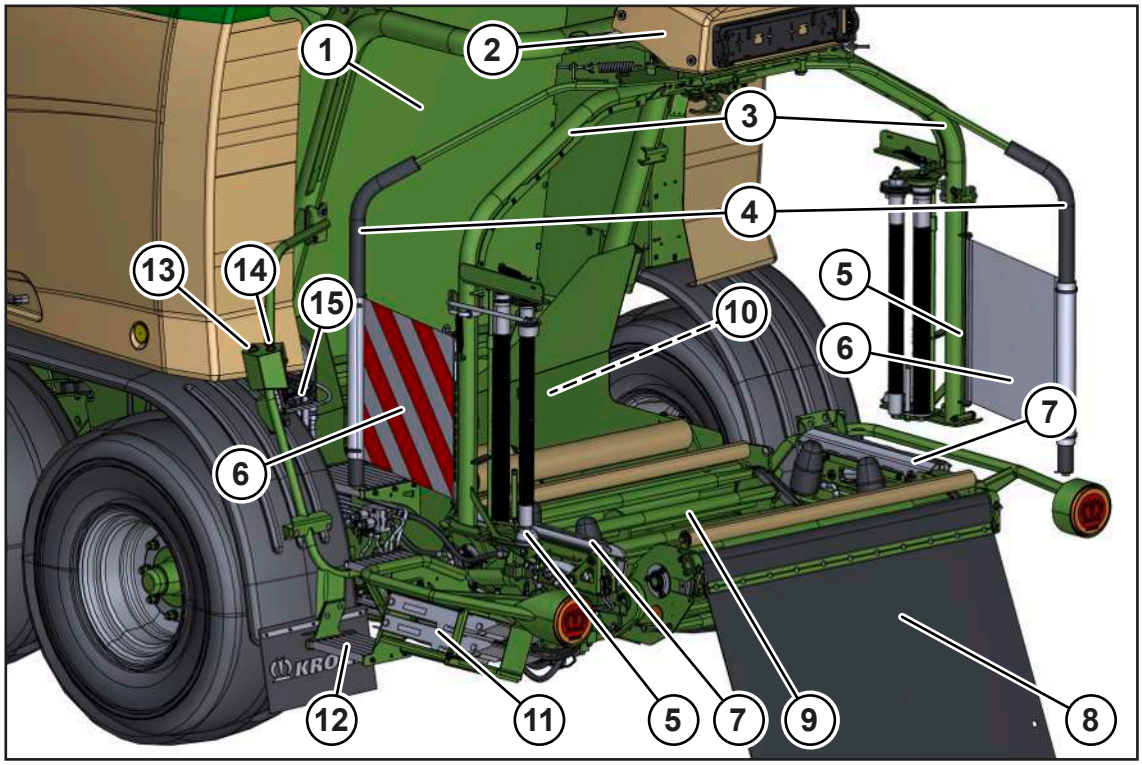
4 Description de la machine

4.1 Aperçu de la machine



RPG000-054

1 Œillet d'attelage
2 Support de flexibles et de câbles
3 Frein de matériel de liage
4 Matériel de liage
5 Boîte de réserve
6 Boîte de transmission principale
7 Réservoir d'huile pour la lubrification centralisée des chaînes
8 Bloc de commande du système hydraulique
9 Réserve
10 Réservoir de lubrifiant pour la lubrification centralisée
11 Cassette à couteaux
12 Rotor de coupe
13 Ramasseur
14 Roue de jauge
15 Dispositif de placage à rouleaux
16 Pied d'appui
17 Timon
18 Arbre à cardan



RPG000-055

1 Trappe arrière
2 Boîte de vitesses du bras d'enroulement avec frein
3 Bras d'enroulement
4 Étrier de sécurité
5 Rouleau de film (non illustré)
6 Coupure de sécurité
7 Dispositif de fixation et de coupe
8 Toile de balles
9 Table d'enrubannage
10 Releveur de balle
11 Cales d'arrêt
12 Échelle
13 Touche Desserrer les bras de fixation
14 Interrupteur d'arrêt rapide
15 Robinet d'arrêt de la trappe arrière

4.2 Limiteurs de charge de la machine

AVIS

Dégâts sur la machine suite à des surcharges

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

- Utiliser exclusivement les limiteurs de charge montés sur la machine.
- Désactiver la prise de force en cas de déclenchement prolongé du limiteur de charge pour prévenir l'usure prématurée du limiteur de charge.
- Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir Page 29*.
- Éliminer le défaut, *voir Page 277*.

Arbre à cardan

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

Si l'accouplement débrayable à cames déclenche en cas de surcharge de la machine, *voir Page 252*.

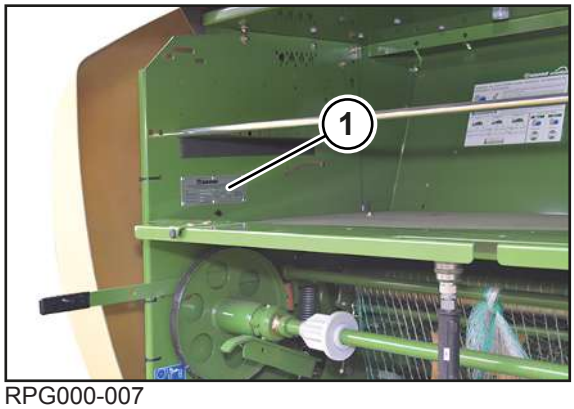
Entraînement du ramasseur

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

4.3 Identification

INFORMATION

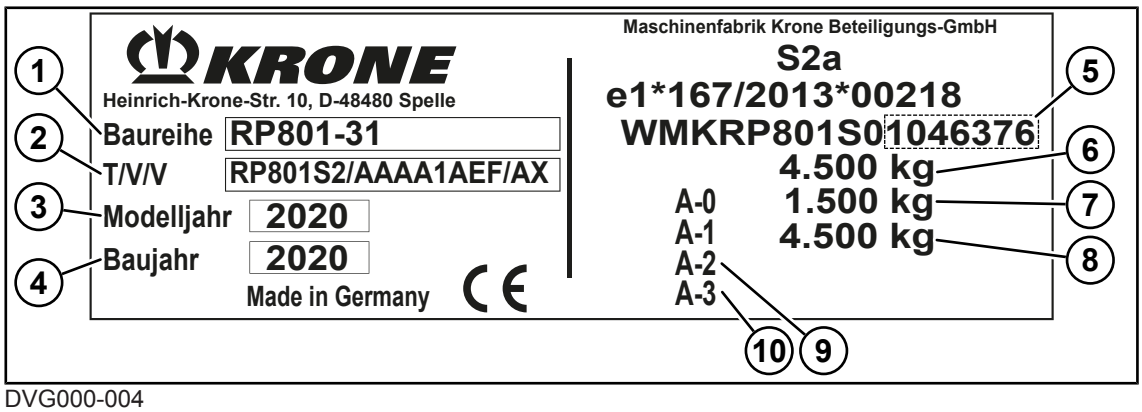
L'intégralité de l'identification a valeur officielle et ne doit être ni modifiée ni camouflée !



RPG000-007

Les données machine figurent sur une plaque signalétique (1). Cette plaque signalétique se trouve sur le côté droit de la machine, dans la boîte de réserve.

Indications relatives aux demandes de renseignements et commandes



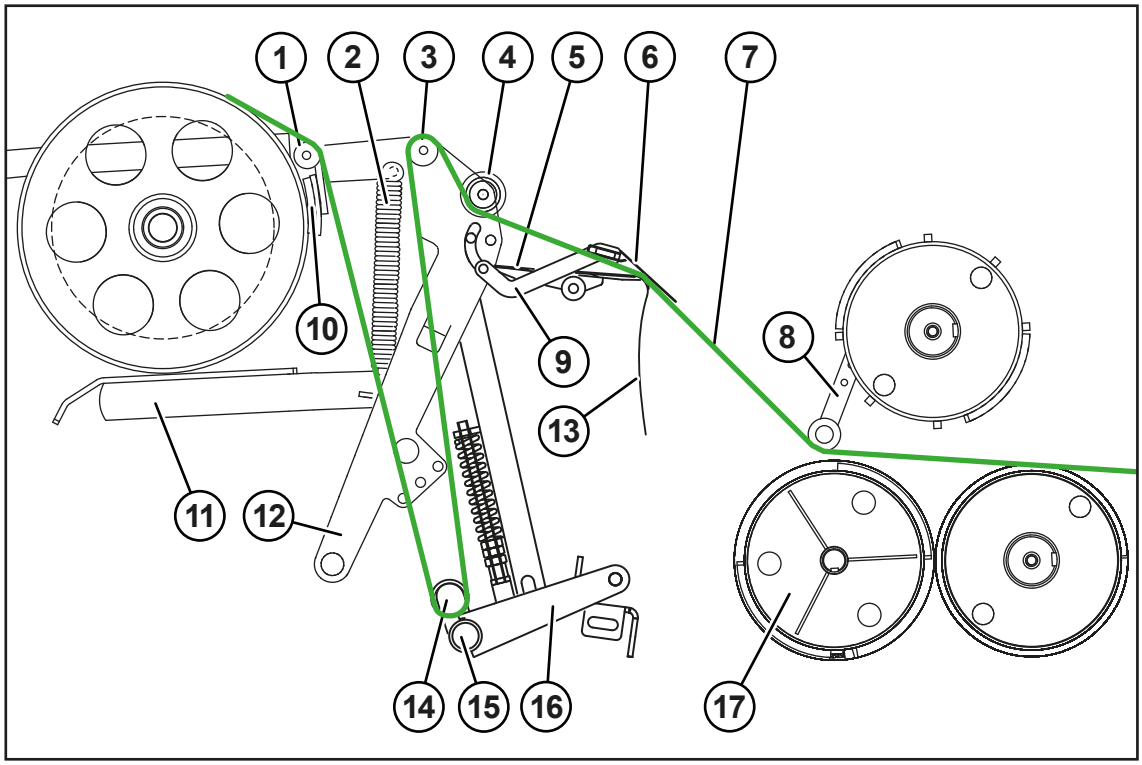
DVG000-004

Figure à titre d'exemple

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

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

4.4 Description fonctionnelle liage par filet

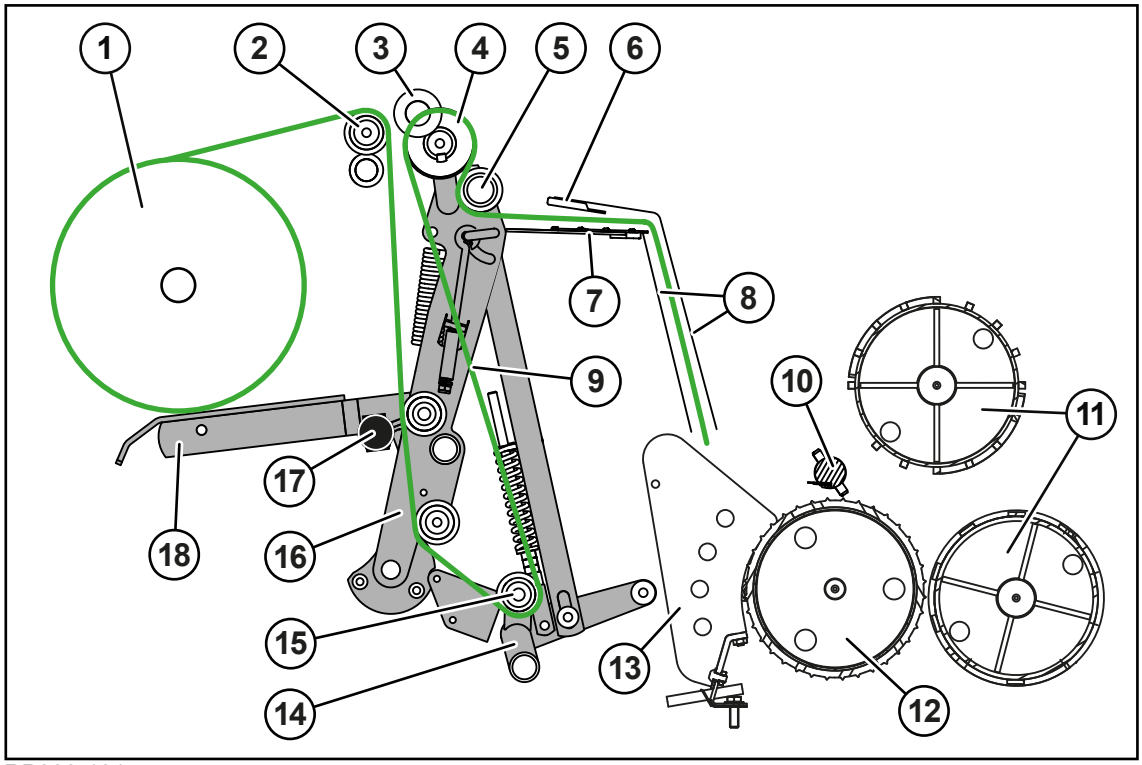


RP000-533

1	Arbre de renvoi	10	Frein de matériel de liage
2	Ressort du frein de matériel de liage	11	Levier de serrage
3	Étrier d'étirage en largeur	12	Coulisse de filet
4	Rouleau d'étirage en largeur	13	Guidage en matière synthétique
5	Tôle de maintien	14	Galet de renvoi sur le tube transversal
6	Toile synthétique	15	Tube de renvoi sur le tube transversal
7	Déroulement du filet	16	Tube transversal
8	Unité de coupe	17	Rouleau d'alimentation
9	Étrier de support		

Quand le liage est démarré, la coulisse de filet (12) amène le filet sur le rouleau d'alimentation (16). Depuis le rouleau d'alimentation (16), le filet passe entre les rouleaux de pressage sur les balles rondes et est tiré par la balle ronde. Après le processus de liage des couches de filet paramétrées, l'unité de coupe (8) pivote sur le filet et le découpe.

4.5 Description fonctionnelle liage par film et filet



RP000-181

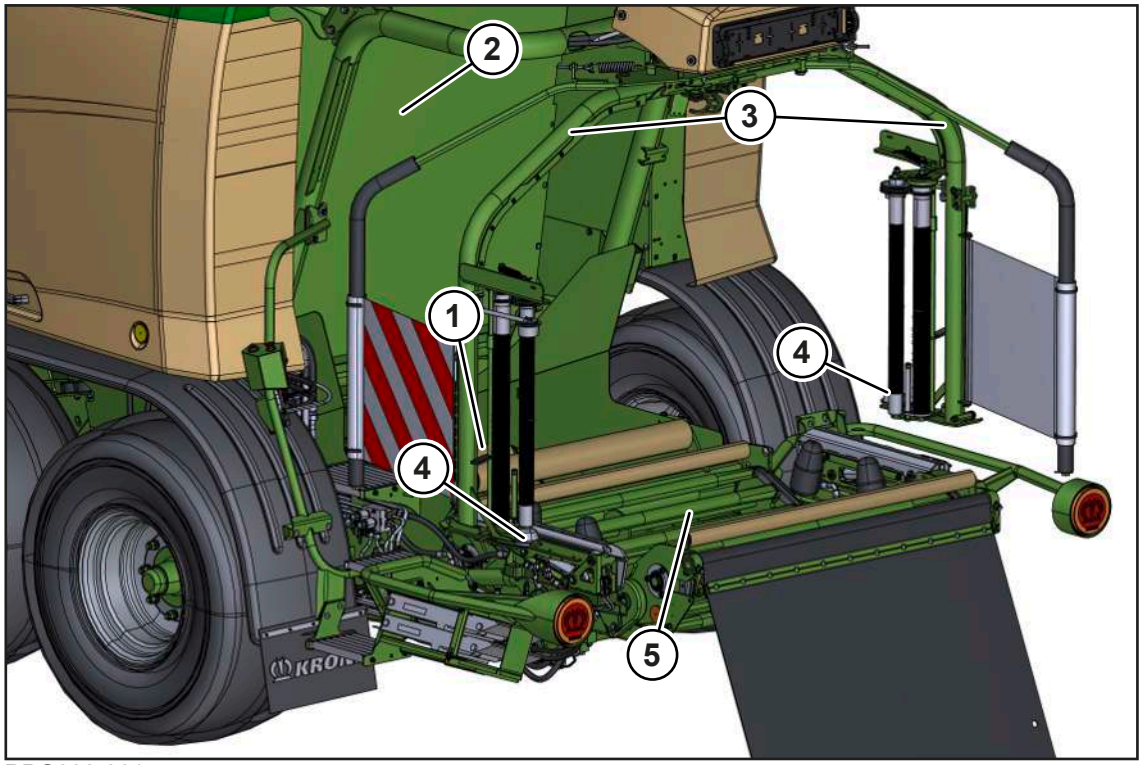
1 Rouleau de film ou de filet
2 Galet de renvoi
3 Axe de pression avec mousse
4 Rouleau conique
5 Rouleau d'étirage en largeur
6 Toile synthétique
7 Tôle de maintien
8 Bande d'alimentation
9 Passage du matériel de liage du filet ou du film
10 Unité de coupe
11 Rouleaux de pressage
12 Rouleau d'alimentation
13 Unité d'alimentation
14 Étrier d'étirage en largeur
15 Galet de renvoi sur le tube transversal
16 Coulisse de filet
17 Bouton rond pour verrouillage du levier de serrage
18 Levier de serrage

Lorsque le liage démarre, la coulisse de filet (16) dépose le matériel de liage (filet ou film) sur le rouleau d'alimentation (12) via l'unité d'alimentation (13). Depuis le rouleau d'alimentation (12), le matériel de liage (filet ou film) passe entre les rouleaux de pressage (11) sur les balles rondes et est tiré par la balle ronde. Après le processus de liage des couches de film ou de filet réglées, l'unité de coupe (10) pivote vers le matériel de liage (film ou filet) et le découpe.

4.6 Description fonctionnelle du mécanisme de coupe

La machine possède un mécanisme de coupe avec rotor de coupe et couteaux fixes. La coupe permet un meilleur traitement ultérieur des balles rondes et augmente la densité de pressage. En cas de blocage éventuel de la matière récoltée, il est possible, depuis le tracteur, de pivoter hydrauliquement la cassette à couteaux hors du couloir d'alimentation, *voir Page 107*. La protection individuelle des couteaux empêche que ceux-ci soient endommagés par des corps étrangers. Le mécanisme de coupe peut également être désactivé mécaniquement.

4.7 Description fonctionnelle du dispositif d'enroulement



RPG000-061

Lorsque la chambre à balles est pleine, le conducteur reçoit un signal sonore l'invitant à arrêter. Le filet ou le film est transporté dans la chambre à balles par le rouleau d'alimentation et le rouleau hélicoïdal et la balle ronde est liée.

Lorsque le processus de liage est terminé, la trappe arrière (2) s'ouvre et la balle ronde tombe sur le dispositif de levage (1). Le dispositif de levage (1) soulève la balle ronde sur la table d'enrubannage (5). Le dispositif de levage (1) descend et la trappe arrière (2) se referme.

Pendant qu'une nouvelle balle ronde est pressée dans la chambre à balles, l'enroulement commence dans le dispositif d'enroulement.

La balle ronde tourne sur la table d'enrubannage entraînée (5) alors que simultanément les bras d'enroulement (3) entourent la balle ronde de film d'enrubannage (4) en tournant. Après un nombre de couches de film préprogrammé (*voir Page 168*), cette opération se termine automatiquement et le film est découpé.

La table d'enrubannage (5) s'incline vers l'arrière dès que le conducteur s'arrête parce que la balle ronde suivante est pressée et que le processus de liage démarre. La balle ronde est déposée dans le champ.

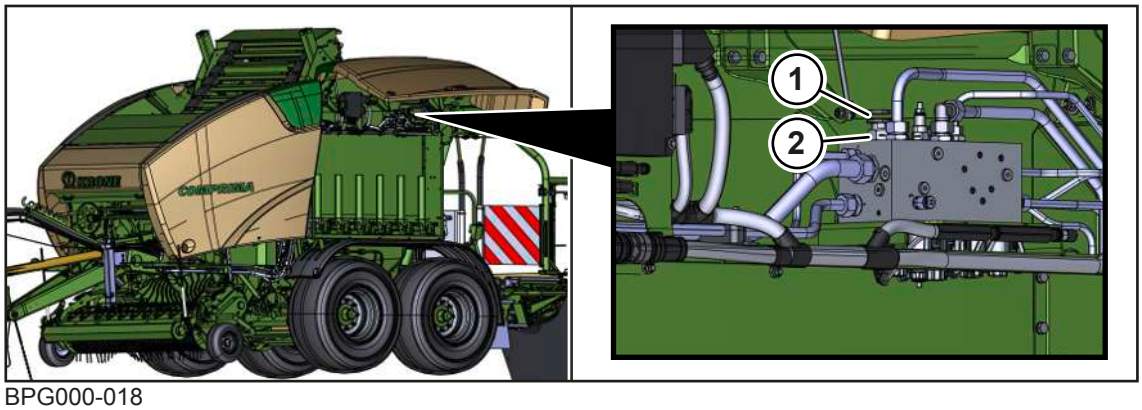
4.8 Description fonctionnelle du vire-balles

Pour la version « Vire-balles »

BEI001-540

Le vire-balles sert à poser la balle ronde sur sa face frontale après l'enrubannage. Après l'enrubannage, la balle ronde est basculée de la table d'enrubannage sur le vire-balles de sorte qu'elle soit déviée par le déflecteur et déposée en position verticale sur le sol. La balle ronde peut être déposée lorsque la machine est à l'arrêt ou se déplace à vitesse réduite. KRONE conseille toutefois de déposer la balle ronde lorsque la machine est à l'arrêt.

4.9 Description des fonctions du système hydraulique



BPG000-018

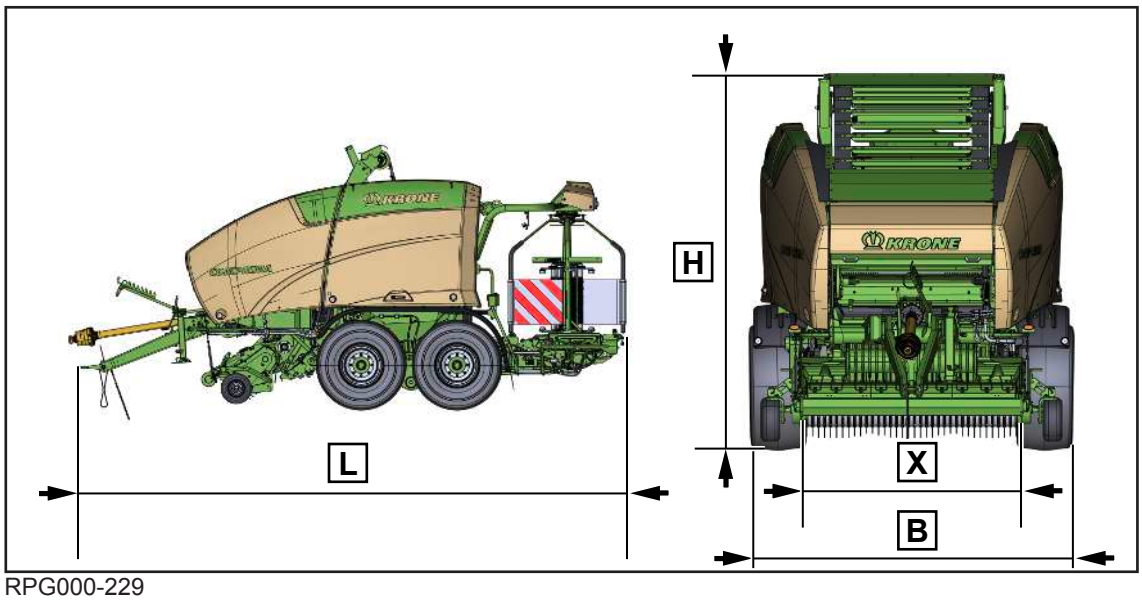
Le système hydraulique de la machine est conçu pour les tracteurs avec **système de courant constant** et pour les tracteurs avec **système Load-Sensing**.

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

Le système hydraulique est adapté au système hydraulique du tracteur **(système de courant constant ou système Load-Sensing)** à l'aide de la vis du système (1) sur le bloc de commande de la machine, *voir Page 74*.

5 Caractéristiques techniques

5.1 Dimensions



RPG000-229

Dimensions	
Largeur [l] en fonction des pneus	2 990–3 180 mm
Hauteur [H]	3000 mm
Longueur [L]	7230 mm
Largeur de travail [X]	2150 mm

5.2 Poids

Poids	
Poids	voir indications sur la plaque signalétique, *voir Page 51*.

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

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

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

5.4 Émission de bruit aérien

Émission de bruit aérien	
Valeur d'émission (niveau sonore)	65,5 dB
Instrument de mesure	Bruel & Kjaer, type 2236
Classe de précision	2
Incertitude de mesure (selon DIN EN ISO 11201)	4 dB

5.5 Température ambiante

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

5.6 Pneus

Désignation des pneumatiques	Pression minimale V_{max}=10 km/h	Pression maximale	Pression recommandée des pneus[1]
Roues de jauge sur le ramasseur			
16x6.50-8		5,0 bar	
Roues de jauge sur le ramasseur			
15x6.00-6		5,0 bar	
Pneumatiques sur la machine			
500/55-20	1,1 bar	3,0 bar	1,5 bar
500/60-R22.5	1,0 bar	4,0 bar	1,5 bar
600/50-R22.5	1,0 bar	4,0 bar	1,5 bar

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

5.7 Chaîne de sécurité

Chaîne de sécurité	
Résistance à la traction	178 kN

5.8 Dimensions de balle

Dimensions de balle	
Largeur	1200 mm
Diamètre	ø 1250-1500 mm
Poids maximal	1500 kg

5.9 Matériel de liage filet

Matériel de liage filet	
Largeur du filet	1300 mm
Résistance à la rupture	260–320 kgf
Diamètre du rouleau de filet	ø max. 310 mm
Diamètre de la douille	ø 75-80 mm
Longueur de la douille	1250-1330 mm

5.10 Matériel de liage film

Matériel de liage film	
Largeur de film	1 280 mm
Épaisseur du film	16–20 µm
Pré-étirage	10 %
Diamètre du rouleau de film	ø 225 mm (rouleau de 2000 m)
Diamètre de la douille	ø 77,3 mm
Longueur de la douille	1 295 mm

5.11 Film d’enrubannage

Film d’enrubannage	
Largeur de film	2 x 750 mm
Épaisseur du film	16–20 µm
Pré-étirage	50 % ou 70 %
Diamètre du rouleau de film	ø 260 mm maxi
Diamètre de la douille	ø 75-80 mm

5.12 Prérequis du tracteur - puissance

Prérequis du tracteur - puissance	
Puissance nécessaire	74 kW (100 CV)
Vitesse de prise de force	540 tr/min
Embout de prise de force	1 3/8“ ; Z=6

5.13 Prérequis du tracteur - système hydraulique

Prérequis du tracteur - système hydraulique	
Débit volumique de l'installation hydraulique	30-60 l/min
Pression de service maximale de l'installation hydraulique	200 bar
Température maximale de l'huile hydraulique	80° C
Qualité de l'huile hydraulique	Huile ISO VG 46
Raccordement hydraulique à simple effet	1x

Prérequis du tracteur - système hydraulique	
Raccord de pression Power Beyond (P)	1x
Raccordement Load-Sensing système Power Beyond (LS)	1x
Raccord de retour sans pression système Power Beyond (T)	1x
Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » Raccordement hydraulique à double effet	1x
Sur la version avec « pied d'appui hydraulique » Raccordement hydraulique à double effet	1x

5.14 Prérequis du tracteur - système électrique

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

5.15 Prérequis du tracteur - système de freinage

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

5.16 Consommables

AVIS

Respecter les intervalles de remplacement des huiles biologiques

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

AVIS

Dégâts sur la machine suite au mélange d'huiles diverses

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

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

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

5.16.1 Huiles

Désignation	Quantité de remplissage	Spécification
Boîte de vitesses T entraînement principal	2,00 l	SAE 90 GL4
Boîte de vitesses bras d'enroulement	750 g	GFO 35
Boîte de vitesses table d’enrubannage	250 g	GFO 35
Système de lubrification centralisée des chaînes	8,00 L	SAE 10W-40

5.16.2 Graisses lubrifiantes

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

Pour une liste des points de lubrification à graisser, *voir Page 236*.

6 Première mise en service

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 29*.

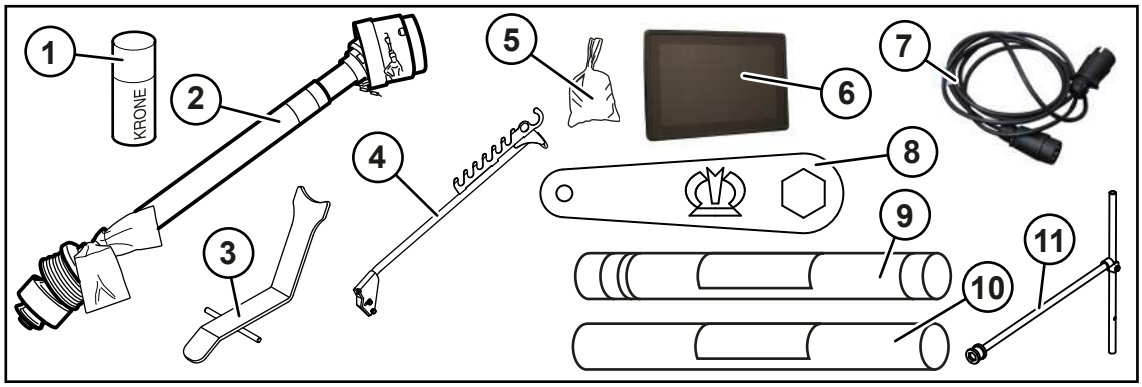
6.1 Liste de contrôle pour la première mise en service

- ✓ La fixation correcte de tous les écrous et vis a été contrôlée et ils ont été serrés au couple de serrage prescrit, *voir Page 239*.
- ✓ Contrôler la bonne fixation de tous les capteurs et leur serrage aux couples de serrage prescrits. Pour connaître la position des capteurs, voir le plan de circuits électriques.
- ✓ Les dispositifs de protection sont montés et sont complets et sans détériorations.
- ✓ La machine est intégralement lubrifiée, *voir Page 236*.
- ✓ L'étanchéité de l'installation hydraulique a été contrôlée.
- ✓ Le tracteur est conforme aux exigences de la machine, *voir Page 57*.
- ✓ La notice d'utilisation fournie se trouve dans la boîte à documents.
- ✓ Le support de flexibles et de câbles est monté, *voir Page 64*.
- ✓ Le disque de frein du frein de matériel de liage est prêt, *voir Page 64*.
- ✓ Les pneus ont été vérifiés et la pression des pneus est bien réglée, *voir Page 243*.
- ✓ La hauteur du timon est adaptée, *voir Page 65*.
- ✓ La longueur de l'arbre à cardan est contrôlée et adaptée, *voir Page 68*.

- ✓ L'arbre à cardan est monté, *voir Page 67*.
- ✓ Les serre-câbles montés pour sécuriser la trappe de la boîte de réserve et le capot latéral ont été retirés.
- ✓ Le dispositif de tension est démonté, *voir Page 69*.

6.2 Fourniture

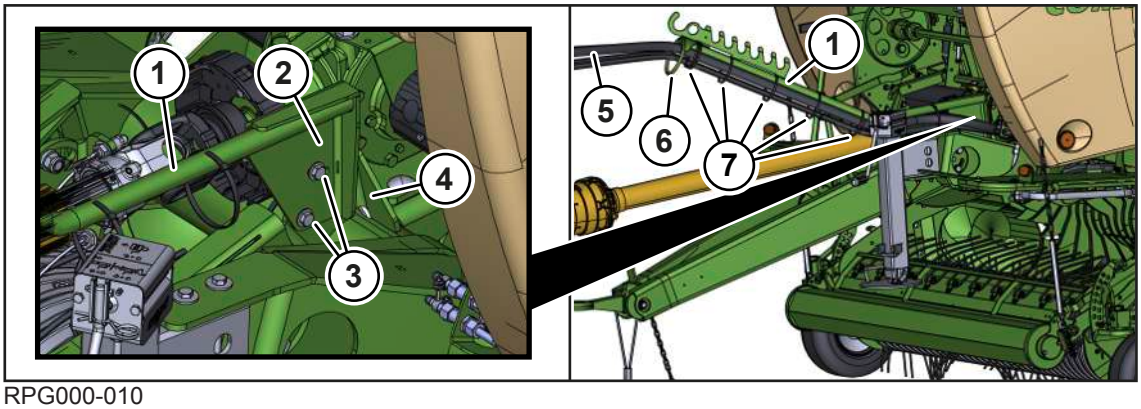
La machine est fournie avec les pièces supplémentaires suivantes, qui se trouvent dans la boîte de réserve, sur la table d'enrubannage ou dans le dispositif de liage.



RPG000-056

1 Bombe de peinture
2 Arbre à cardan
3 Support d'arbre à cardan
4 Support de flexibles et de câbles
5 Petites pièces
6 Terminal (en fonction du modèle)
7 Câble de raccord 7 pôles pour l'éclairage de routes
8 Clé polygonale
9 Rouleau d'essai KRONE excellent, filet pour liage par filet
10 Rouleau d'essai KRONE excellent, film pour liage par film (pour la version « liage par film et filet »)
11 Clé pour la commutation mécanique des groupes de couteaux

6.3 Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles

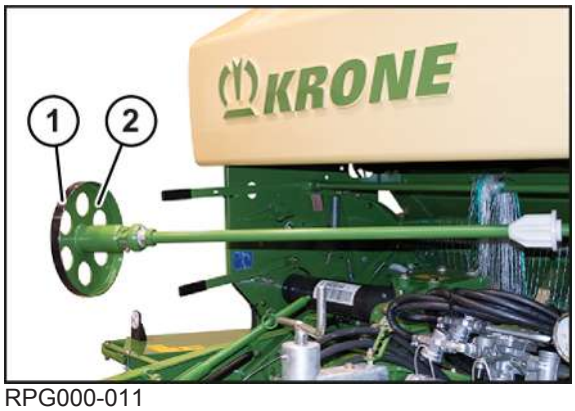


RPG000-010

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

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

6.4 Préparer le disque de frein du frein de matériel de liage

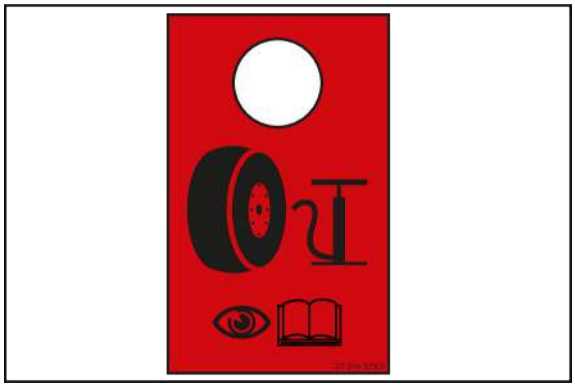


RPG000-011

- ▶ Retirer le film autocollant (1) servant à protéger la surface de freinage du disque de frein (2) de la corrosion et le jeter.

6.5 Contrôler / adapter la pression des pneus

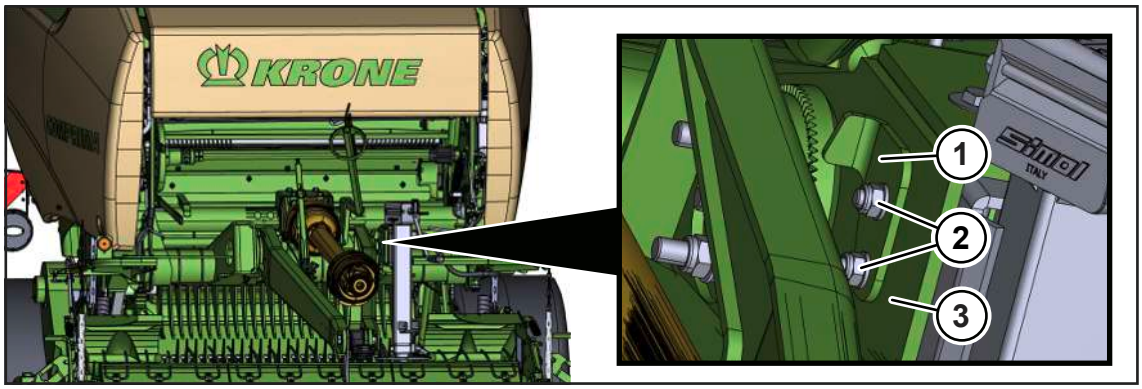
Il faut vérifier et adapter la pression des pneus avant la première mise en service. Une étiquette sur l'embout de prise de force attire l'attention sur ce contrôle important :



RP000-060

- Contrôler et adapter la pression des pneus, *voir Page 243*.

6.6 Monter la butée sur le timon



RP001-172

Si le timon a été relevé pour le transport, la butée (1) n'est pas entièrement montée. Avant la mise en service de la machine, il faut obligatoirement monter la butée (1) comme illustré.

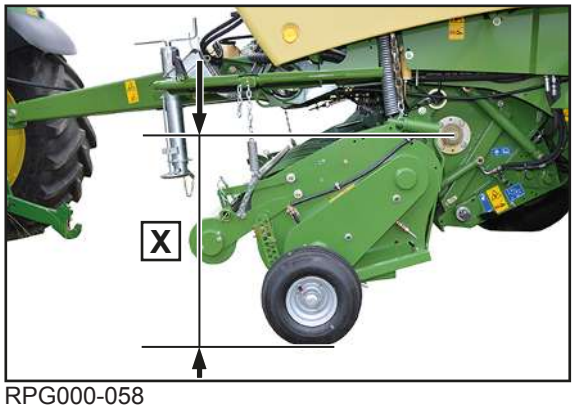
- Monter la butée (1) sur le tube de cadre (3) avec les 2 vis (2) comme illustré.

Couple de serrage, *voir Page 239*.

6.7 Adapter la hauteur du timon

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

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



RPG000-058

La hauteur du timon est optimale quand, avec la machine attelée au tracteur, la cote X entre le centre du rotor de coupe ou du rotor d'alimentation et le sol est égale à **X=700-750 mm**.

En utilisation dans de la paille (grand andain), la cote peut être différente : **X=750–800 mm**.

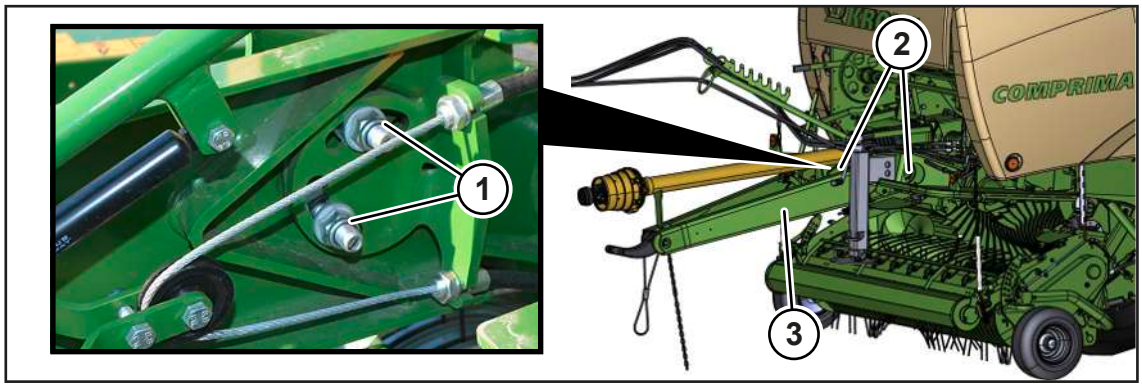
Contrôler la hauteur du timon

✓ La pression des pneus est conforme à la valeur dans le tableau des pneus, *voir Page 58*.

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

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

Adapter la hauteur du timon



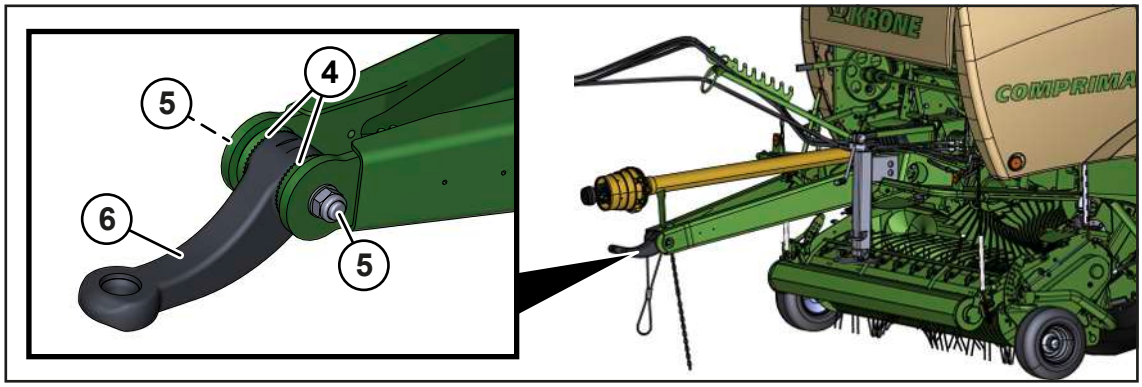
RPG000-087

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

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

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

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



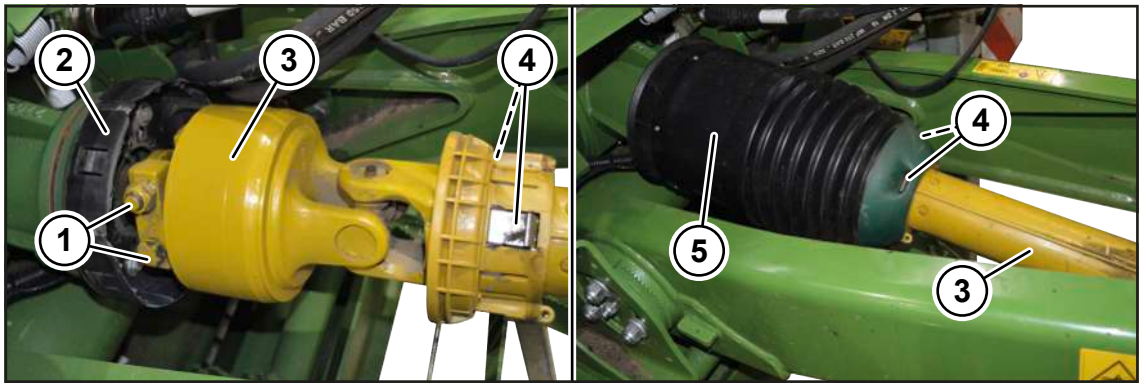
RPG000-136

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

- Desserrer les raccords à vis (5) assez pour que l'œillet d'attelage (6) bouge dans les raccords entre roues dentées (5).
- Positionner l'œillet d'attelage (6) parallèlement au sol.
- Veiller à ce que les dents des roues (5) s'engrènent.
- Serrer les raccords à vis (1) et (5). Couple, *voir Page 239*.
- Après 10 heures de fonctionnement, resserrer les raccords à vis (1) et (5).

6.8 Arbre à cardan

6.8.1 Monter l'arbre à cardan sur la machine



RP000-910

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

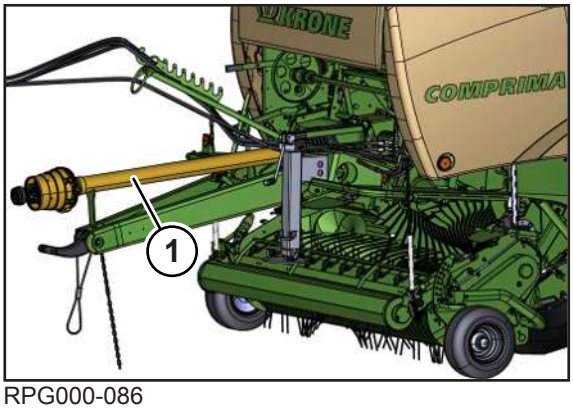
- Monter l'arbre à cardan (3) avec les raccords à vis (1) sur la machine. Pour le couple de serrage, se reporter la notice d'utilisation fournie de l'arbre à cardan.
- Installer la protection complète (5) sur la fixation (2) et l'enclencher.
- Également enclencher la protection complète (5) sur les clips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

INFORMATION

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

6.8.2 Adapter la longueur de l'arbre à cardan

AVIS
Changement de tracteur La machine peut subir des dommages si la longueur de l'arbre à cardan n'est pas contrôlée lors d'un changement de tracteur. ▶ Afin d'éviter des dommages à la machine, contrôler la longueur de l'arbre à cardan lors de chaque changement de tracteur et la corriger si nécessaire, *voir Page 68*.



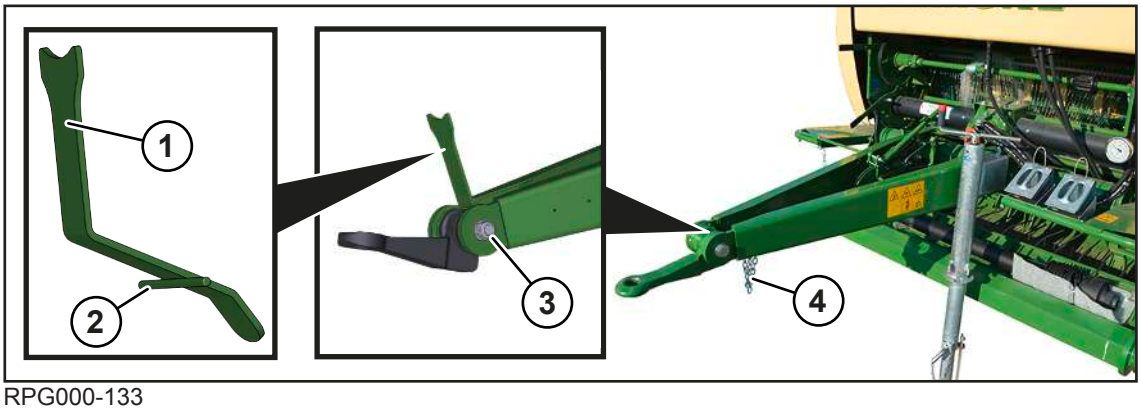
RPG000-086

L'arbre à cardan (1) doit être raccourci dans la mesure où la position la plus étroite des deux moitiés de l'arbre à cardan le permet.

Pour amener la machine dans la position la plus courte :

- ▶ Braquer la direction du tracteur complètement vers la gauche ou vers la droite et avancer avec le tracteur et la machine jusqu'à ce que l'emplacement le plus étroit du virage soit atteint.
- ▶ Éteindre le moteur, retirer la clé de contact et l'emporter sur soi.
- ▶ Bloquer le tracteur et la machine pour empêcher tout déplacement involontaire.
- ▶ La procédure de raccourcissement de l'arbre à cardan (1) est décrite dans la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

6.8.3 Monter le support de l'arbre à cardan



RPG000-133

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

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

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

✓ La chaîne de l'arbre à cardan (4) et le support de chaîne sont démontés.

▶ Retirer le support d'arbre à cardan (1) de la boîte de réserve.

▶ Pour monter le support d'arbre à cardan (1), démonter le raccord à vis (3).

▶ Bloquer les extrémités du goujon (2) des deux côtés, dans les alésages des poutres de timon.

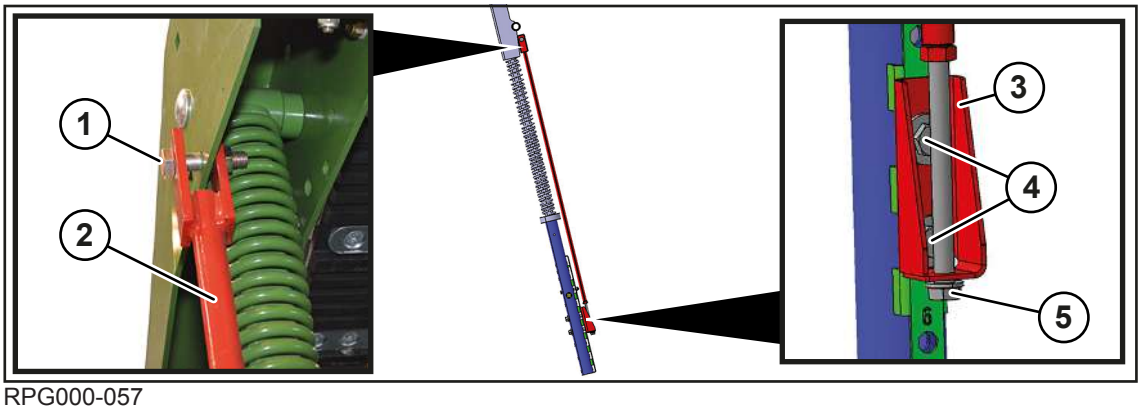
REMARQUE ! Il s'agit des alésages de la chaîne d'arbre à cardan préalablement démontée.

▶ Monter le raccord à vis (3). Couple : *voir Page 239*.

➡ Dans le cas de l'attelage bas du timon, l'arbre à cardan peut être déposé sur le support d'arbre à cardan (1), *voir Page 208*.

6.9 Démonter le dispositif de tension

Pour réduire la hauteur de la machine pour le transport, un dispositif de tension peut être installé sur les bras tendeurs de la machine. Avant la mise en service de la machine, démonter le dispositif de tension sur le côté droit et gauche de la machine.



RPG000-057

Pour démonter le dispositif de tension, effectuer les mêmes opérations du côté droit et gauche de la machine :

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures en raison du bras oscillant et du dispositif de tension sous pression ! Pendant le démontage du dispositif de tension, tenir éloignée toute personne de la zone de danger du ressort.

▶ Desserrer uniformément la vis (5) sur les deux côtés de la machine et retirer uniquement lorsque le bras oscillant est détendu.

▶ Démonter les raccords à vis (4).

▶ Pousser la tôle de support (3) vers le bas et la retirer.

▶ Démonter le raccord à vis (1) et retirer le tuyau de raccordement (2).

▶ Éliminer toutes les pièces démontées selon les prescriptions. Il n'est pas admissible de les réutiliser.

7 Mise en service

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 29*.

⚠ AVERTISSEMENT

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

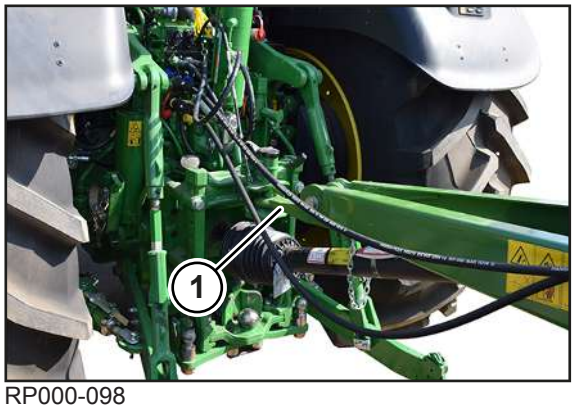
Si les lignes de branchement de la machine ne sont pas correctement raccordées au tracteur ou si elles sont posées de manière non conforme, elles peuvent rompre ou être endommagés. Cela peut engendrer de graves accidents. Des lignes de branchement inversées peuvent entraîner l'exécution accidentelle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

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

7.1 Accoupler la machine au tracteur

AVIS

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



RP000-098

Figure à titre d’exemple

Sur la version avec « œillet d'attelage »

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

- Déplacer le tracteur en marche arrière devant le timon jusqu'à ce que l'œillet d'attelage de la machine soit encastré dans le dispositif d'attelage du tracteur.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

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

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

- Déplacer le tracteur en marche arrière devant le timon et amener l'attelage à rotule du tracteur sous l'attelage à boule de la machine.
- **Pour la version « pied d'appui mécanique » :** abaisser le timon à l'aide du pied d'appui jusqu'à ce que l'anneau d'attelage avec embout sphérique repose sur l'attelage à boule.
- **Pour la version « pied d'appui hydraulique » :** actionner l'appareil de commande à double effet (vert, 5+) pour abaisser le timon à l'aide du pied d'appui jusqu'à ce que l'anneau d'attelage avec embout sphérique repose sur l'attelage à boule.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

7.2 Monter l’arbre à cardan sur le tracteur

⚠ *AVERTISSEMENT*
Risque de blessures par non-respect de la zone de danger de l'arbre à cardan Le non-respect de la zone de danger de l'arbre à cardan peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes. ▶ Afin d'éviter des accidents, respecter la zone de danger de l'arbre à cardan, *voir Page 19*.

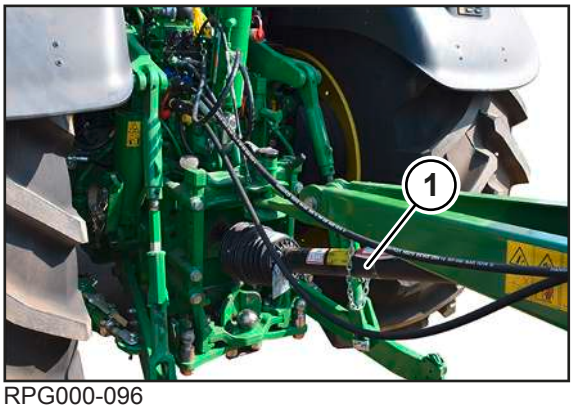
AVIS

Changement de tracteur

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

- Afin d'éviter des dommages à la machine, contrôler la longueur de l'arbre à cardan lors de chaque changement de tracteur et la corriger si nécessaire, *voir Page 68*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.



RPG000-096

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

7.3 Accoupler les flexibles hydrauliques

AVERTISSEMENT

Risque de blessures résultant de l'huile hydraulique sortante

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

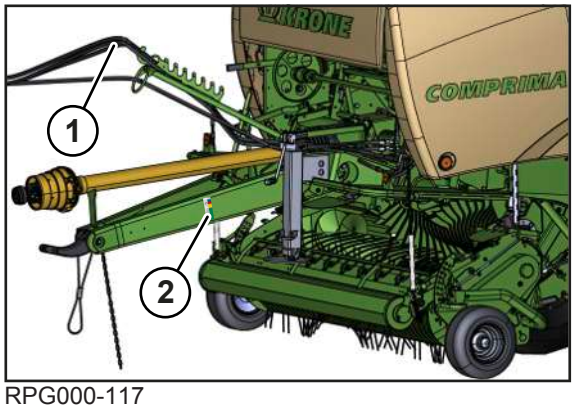
- Avant d'accoupler les flexibles hydrauliques au tracteur, dépressuriser le système hydraulique des deux côtés.
- Avant de désaccoupler les flexibles et avant de travailler sur l'installation hydraulique, dépressuriser le système hydraulique.
- Pour réaliser ces accouplements, s'assurer que les raccords rapides sont propres et secs.
- Contrôler régulièrement les flexibles hydrauliques, *voir Page 274*, et les remplacer s'ils sont endommagés (points de frottement et de blocage) ou présentent des signes de vieillissement. Les conduites de remplacement doivent répondre aux exigences techniques du fabricant de l'appareil.

AVIS

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

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

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



RPG000-117

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

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

Pour des explications supplémentaires sur les marquages sur les poignées, se reporter à l'autocollant (2) sur la machine.

- ▶ Évacuer la pression du système hydraulique du tracteur.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- ▶ Nettoyer et sécher les jonctions avec l'accouplement rapide hydraulique.

Sur des tracteurs avec système Load-Sensing

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement vissée, *voir Page 74*.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (rouge, P) au raccord de pression Power Beyond du tracteur.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (bleu, T) au raccord de retour sans pression Power Beyond.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (vert, LC) au raccordement Load-Sensing Power Beyond du tracteur.

Sur des tracteurs avec système de courant constant

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement dévissée, *voir Page 74*.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (rouge, P) au raccord de pression du tracteur.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (bleu, T) au raccord de retour sans pression.
- ▶ Ne pas utiliser le raccordement hydraulique (vert, LS) et le déposer dans la fixation sur la machine.

Raccordement hydraulique pour Lever/abaisser le ramasseur et Lever/abaisser la cassette à couteaux

- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (jaune, 3+) à un appareil de commande à simple effet du tracteur.

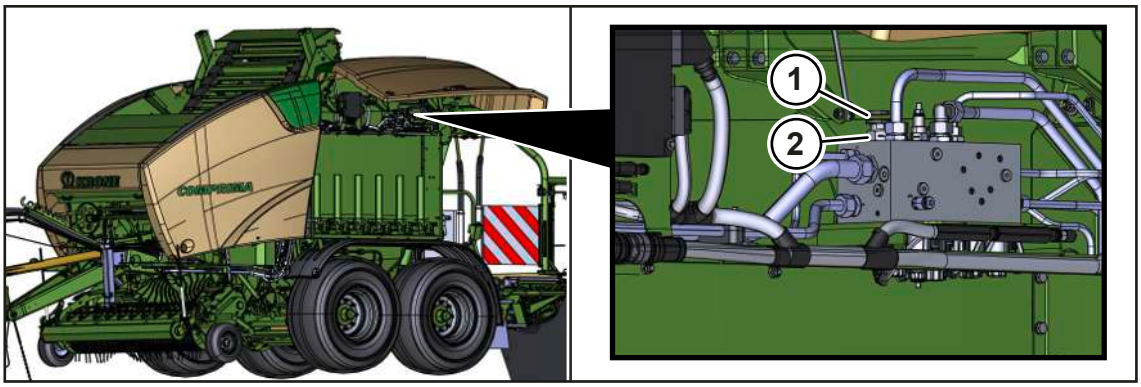
Raccordements hydrauliques pour le pied d'appui (sur la version « Pied d'appui hydraulique »)

- ▶ Accoupler les flexibles hydrauliques (vert 5+, vert 5-) à un appareil de commande à double effet du tracteur.

Raccordements hydrauliques pour la commutation des groupes de couteaux (sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)

- Accoupler les flexibles hydrauliques (vert 7+, vert 7-) à un appareil de commande à double effet du tracteur.

7.4 Adaptation du système hydraulique



BPG000-018

- Placer les appareils de commande du tracteur en position flottante.
- Dépressuriser le système hydraulique du tracteur et de la machine.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

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

Pour les tracteurs avec système hydraulique ouvert :

- Desserrer le contre-écrou (2).
- 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.
- Serrer le contre-écrou (2).

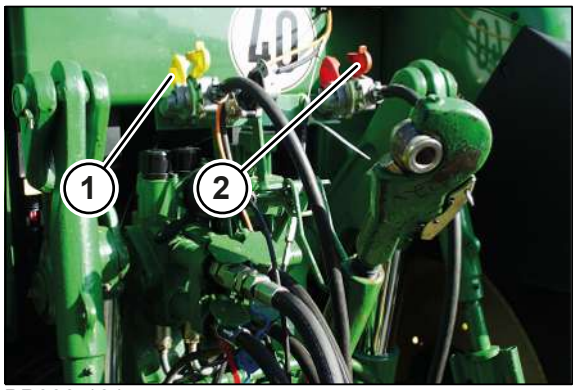
7.5 Accoupler le frein hydraulique (exportation)

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

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- Raccorder le flexible hydraulique du frein hydraulique au raccord pour le frein hydraulique sur le tracteur.

7.6 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 29*.

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).

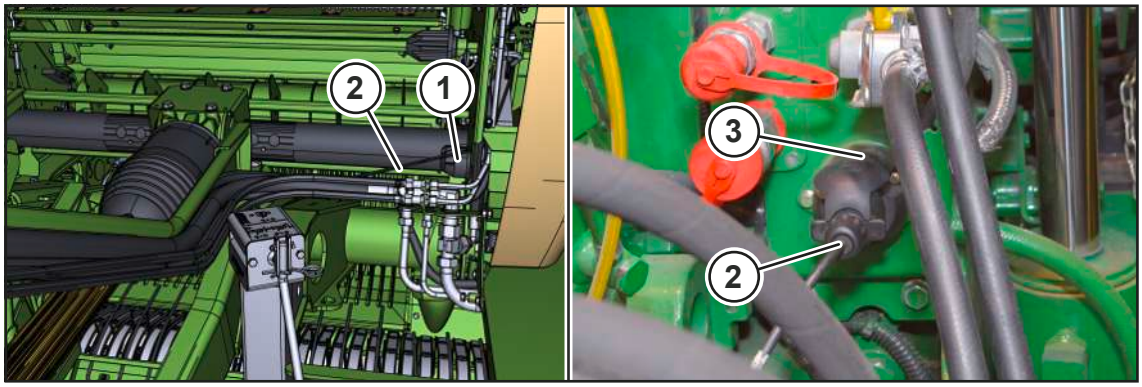
Désaccoupler

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).

7.7 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 29*.

- ▶ Relier le connecteur du câble d'éclairage à 7 pôles (2) à la prise à 7 pôles (1) de la machine.
- ▶ Relier le connecteur du câble d'éclairage à 7 pôles (2) à la prise à 7 pôles (3) du tracteur.
- ▶ Poser le câble d'éclairage (2) de sorte qu'il n'entre pas en contact avec les roues du tracteur.

7.8 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.

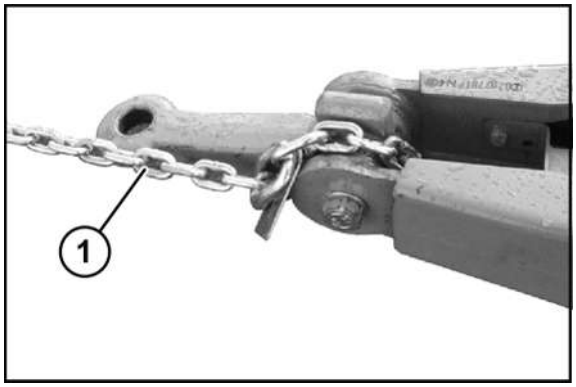
- ▶ Poser la chaîne de sécurité de sorte qu'elle ne soit pas tendue dans les virages et qu'elle n'entre pas en contact avec les roues du tracteur ou avec d'autres pièces du tracteur ou de la machine.

INFORMATION

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

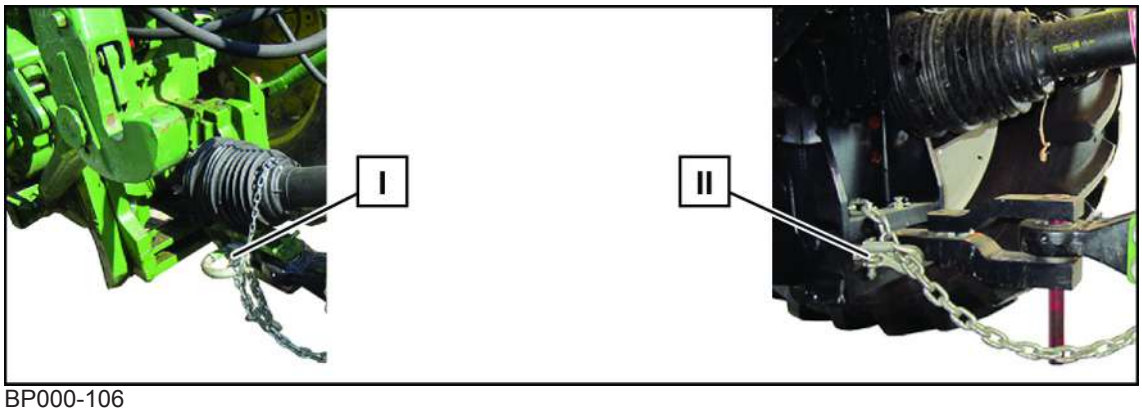
La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des appareils tractés dans le cas où ils se détacheraient de l'attelage pendant le transport. Fixer la chaîne de sécurité à l'aide des pièces de fixation appropriées au dispositif d'attelage du tracteur ou à un autre point d'articulation indiqué.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

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.



RP000-104

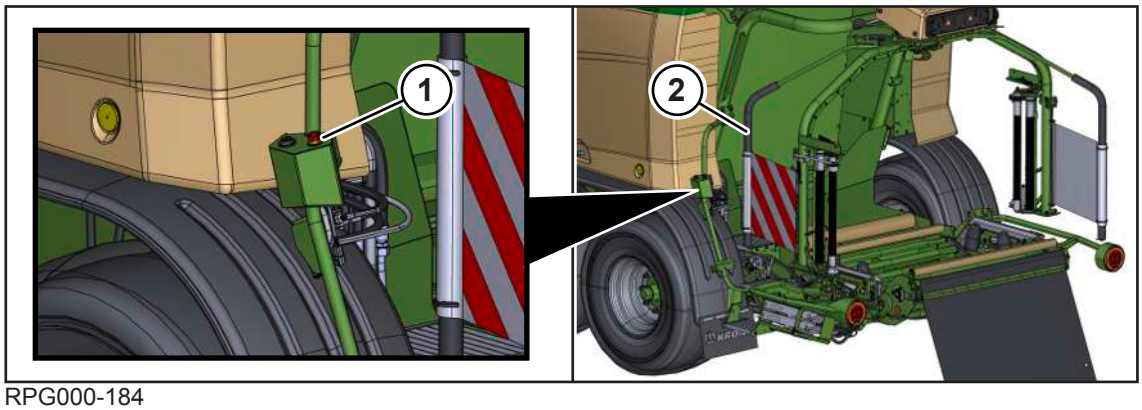
- Monter la chaîne de sécurité (1) sur la machine.



BP000-106

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

7.9 Contrôler l'interrupteur d'arrêt rapide et l'étrier de sécurité



RPG000-184

Avant chaque mise en service, il faut vérifier le fonctionnement de l'interrupteur d'arrêt rapide (1) et de l'étrier de sécurité (2) du dispositif d'enroulement.

- Activer le terminal.
- Actionner l'interrupteur d'arrêt rapide (1) et vérifier que le terminal affiche un message de défaut. Confirmer le message de défaut sur le terminal.
- Déplacer un étrier de sécurité après l'autre, d'abord l'étrier gauche puis le droit (2) et vérifier si le terminal affiche un message de défaut.
- Confirmer le message de défaut sur le terminal.

Pour réarmer l'interrupteur d'arrêt rapide (1) :

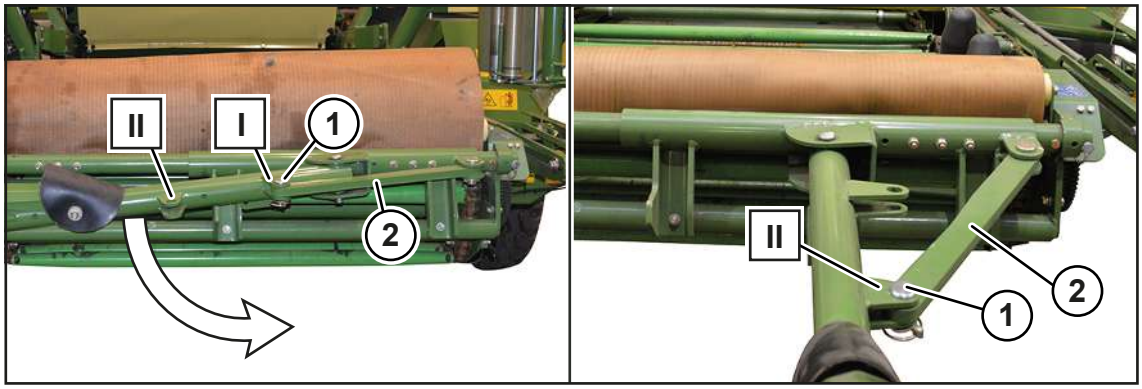
- ▶ Tourner l'interrupteur d'arrêt rapide (1) vers la gauche ou la droite.
- ➡ L'interrupteur d'arrêt rapide se dégage et se déplace dans la position initiale.

Si aucun message de défaut n'est affiché sur le terminal au cours des contrôles, faire vérifier l'interrupteur d'arrêt rapide (1) et l'étrier de sécurité (2) par le partenaire de service KRONE. Ne pas mettre la machine en service.

Pour une illustration du message de défaut, *voir Page 288*.

7.10 Mettre le vire-balles en service (sur la version « Vire-balles »)

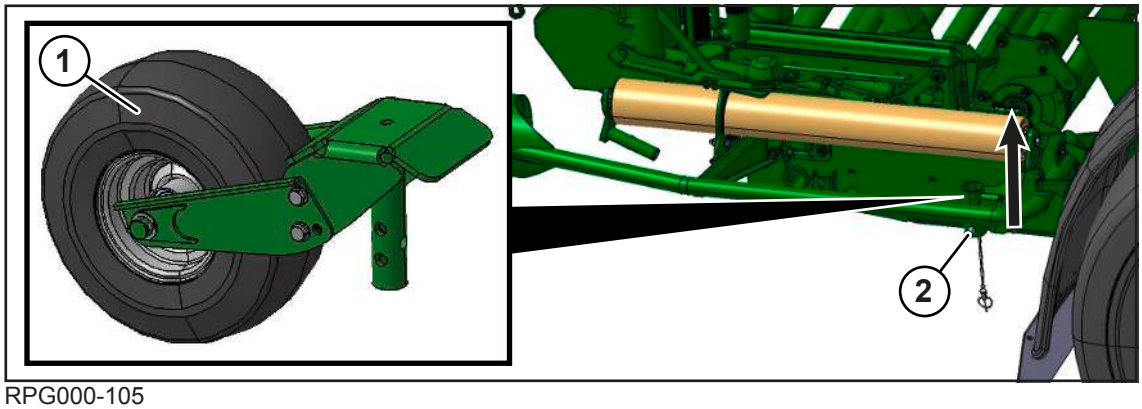
7.10.1 Déplier le vire-balles



RP000-237

- ▶ Démonter le boulon (1) de la potence (2) à la position (I).
- ▶ Déplier le vire-balles et monter la potence (2) avec le boulon (1) à la position (II) et sécuriser avec la goupille pliante.

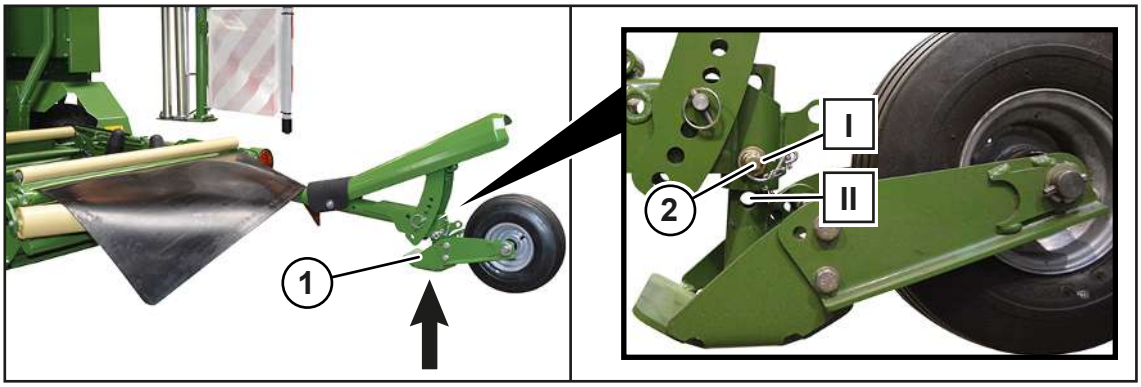
7.10.2 Monter la roue d'appui



RPG000-105

La roue d'appui se trouve sur le côté droit du dispositif d'enroulement.

- ▶ Desserrer la goupille pliante et retirer le boulon (2).
- ▶ Extraire la roue d'appui (1) dans le sens des flèches.



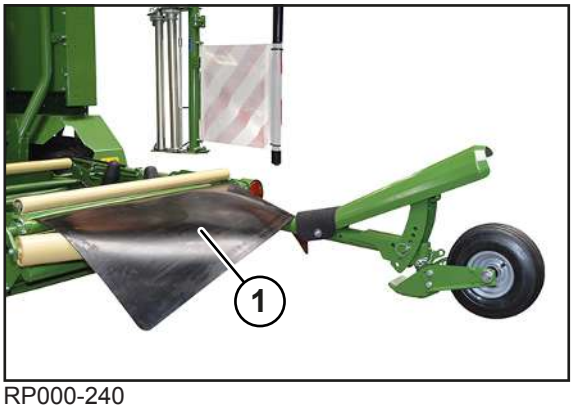
RP000-239

Les 2 positions suivantes de la roue d'appui peuvent être sélectionnées :

Position (I) : position de base, alésage supérieur, conseillée par KRONE

Position (II) : alésage inférieur

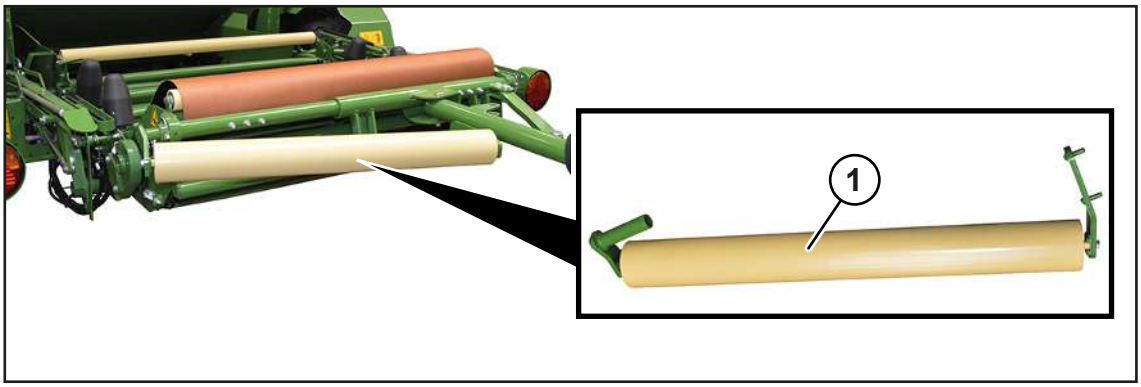
- Introduire la roue d'appui (1) dans le sens des flèches, puis enfoncer le boulon (2) dans la position (I) ou (II).
- Bloquer le boulon (2) à l'aide de la goupille pliante.



RP000-240

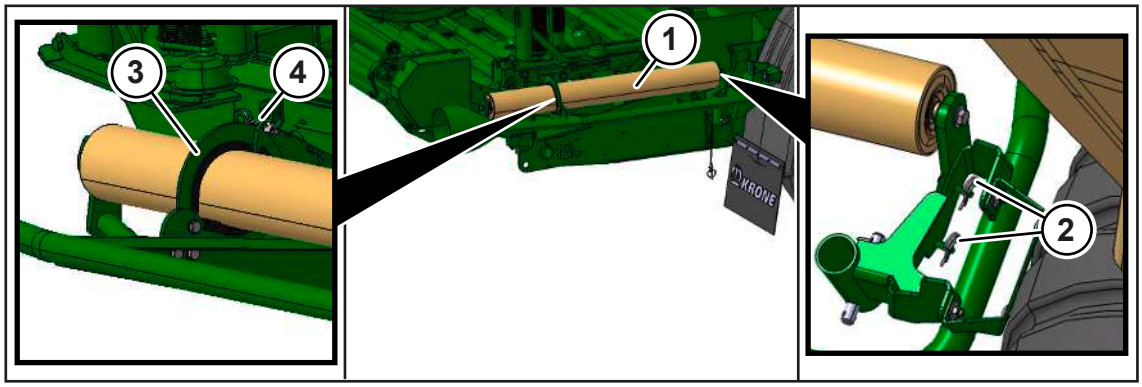
- Placer la toile de balles (1) sur le vire-balles.

7.10.3 Monter le rouleau



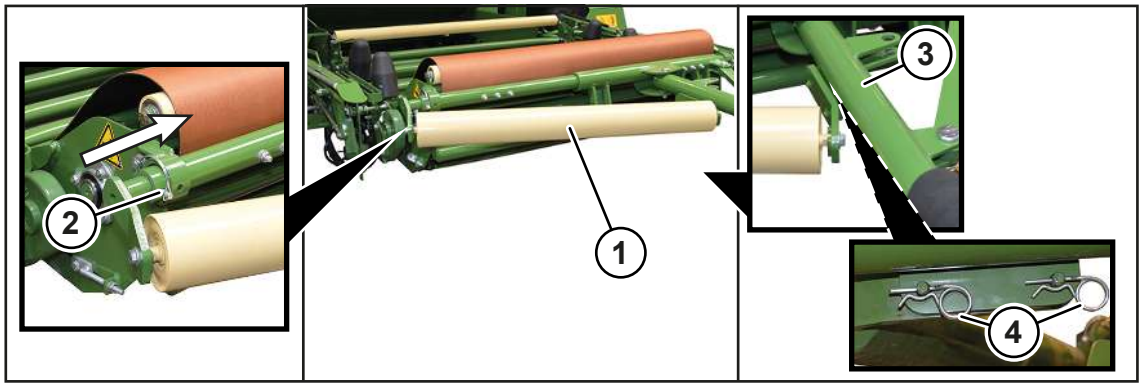
RP000-241

Le rouleau (1) installé sur le vire-balles a pour fonction d'éviter la détérioration du film par d'éventuelles balles d'ensilage revenant en arrière. Le montage du rouleau (1) est facultatif. En cas de non-utilisation, le rouleau (1) se situe sur le côté droit du dispositif d'enroulement.



RPG000-191

- Démonter les 2 goupilles à ressort (2) et les mettre de côté pour le montage sur le vire-balles.
- Démonter la goupille pliante (4) et glisser vers le haut la partie supérieure du support de rouleau (3).
- Retirer le rouleau (1).
- Fermer le support de rouleau (3) et le bloquer avec la goupille pliante (4).

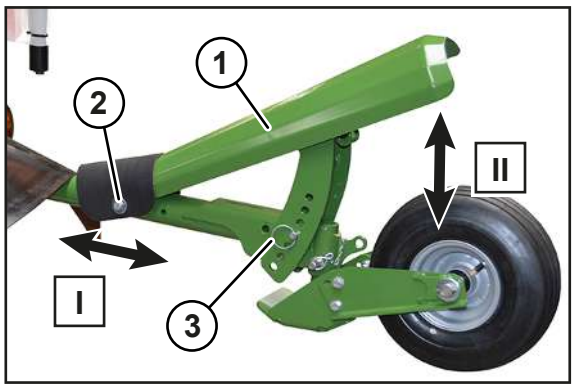


RP000-243

Pour monter le rouleau (1) sur le dispositif d'enroulement et le vire-balles :

- Sur le côté gauche, démonter la goupille pliante (2) et enfoncer le rouleau (1) dans le sens des flèches.
- Bloquer avec la goupille pliante (2).
- Sur le côté droit, poser le rouleau (1) sur le vire-balles (3).
- Bloquer avec les goupilles à ressort (4).

7.10.4 Régler le déflecteur



RP000-244

Le réglage du déflecteur (1) permet de modifier l'inclinaison de ce dernier et donc d'avoir une influence sur la dépose de la balle.

Le réglage dépend de plusieurs facteurs (par ex. la taille des balles) et varie selon les besoins.

Exemples

- Grand angle d'inclinaison du déflecteur pour un grand diamètre de balles
- Petit angle d'inclinaison du déflecteur pour un petit diamètre des balles

Le déflecteur (1) peut être réglé horizontalement (I) et verticalement (II).

INFORMATION

Dans le sens horizontal (I), le déflecteur est préréglé en usine. KRONE recommande de maintenir cette position.

Dans le sens vertical (II), KRONE recommande d'utiliser l'alésage central.

Régler le déflecteur horizontalement (I)

- ▶ Démonter le raccord à vis (2).
- ▶ Amener le déflecteur (1) à la position souhaitée et monter le raccord à vis.

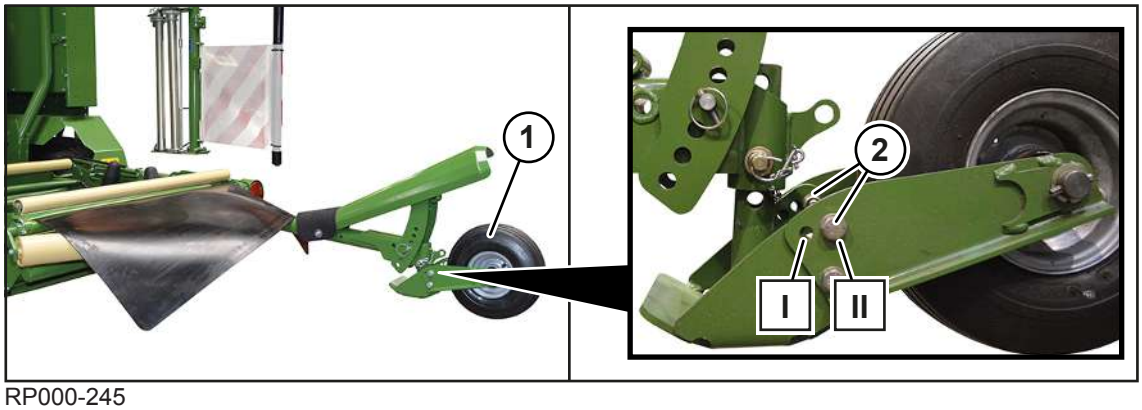
Régler le déflecteur verticalement (II)

- ▶ Démonter le boulon (3).
- ▶ Amener le déflecteur (1) à la position souhaitée et le sécuriser avec le boulon (3), la goupille pliante et la bague de la goupille pliante.

7.10.5 Régler la roue d'appui

À l'aide de la roue d'appui, les balles rondes peuvent également être déposées pendant la conduite à faible vitesse. Le fait de pouvoir déposer des balles pendant la vitesse lente dépend de plusieurs facteurs comme la taille et la forme de la balle, la qualité de la matière récoltée et le terrain.

KRONE conseille toutefois de déposer la balle ronde lorsque la machine est à l'arrêt.



RP000-245

La roue d'appui (1) peut être réglée sur deux positions.

Position (I) : roue d'appui (1) réglée à un niveau élevé pour un sol humide et non porteur

Position (II) : roue d'appui (1) réglée à un niveau bas pour un sol porteur

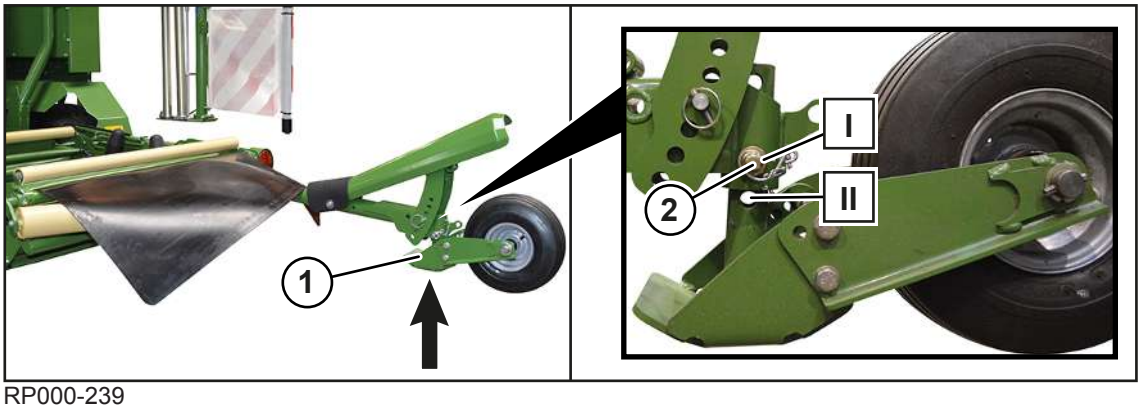
- Démonter les 2 vis (2) sur les deux côtés de la roue d'appui (1).
- Amener la roue d'appui (1) de la position (II) à la position (I) ou inversement et monter à l'aide des vis (2).

> ***INFORMATION***
>
> Il est conseillé d'adopter la position (I) en cas d'humidité et, donc, de sol non porteur. De cette manière, la roue d'appui ne s'enfoncera pas dans le sol, car le support de la roue d'appui va également s'appuyer sur le sol.

7.10.6 Replier le vire-balles lors de l'utilisation

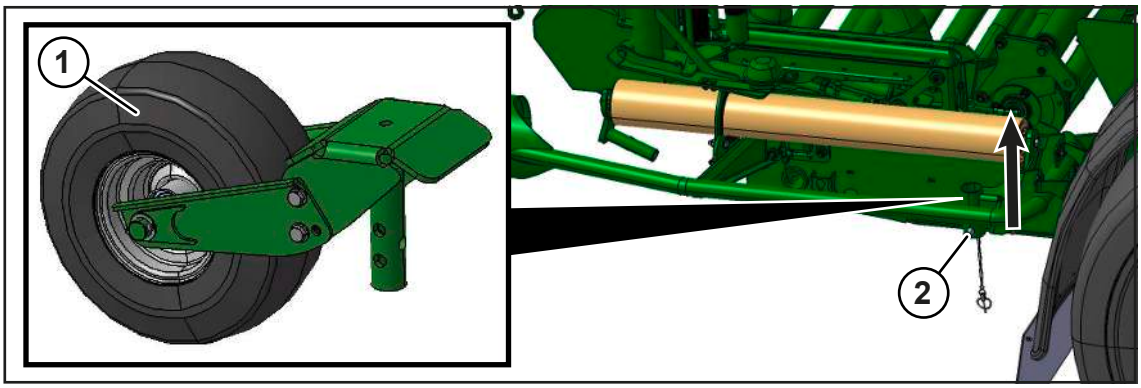
Lorsque la balle ronde ne doit pas être déposée à l'avant, le vire-balles peut être replié pendant l'utilisation. Pour ce faire, il est également nécessaire de démonter la roue d'appui.

Démonter la roue d'appui



RP000-239

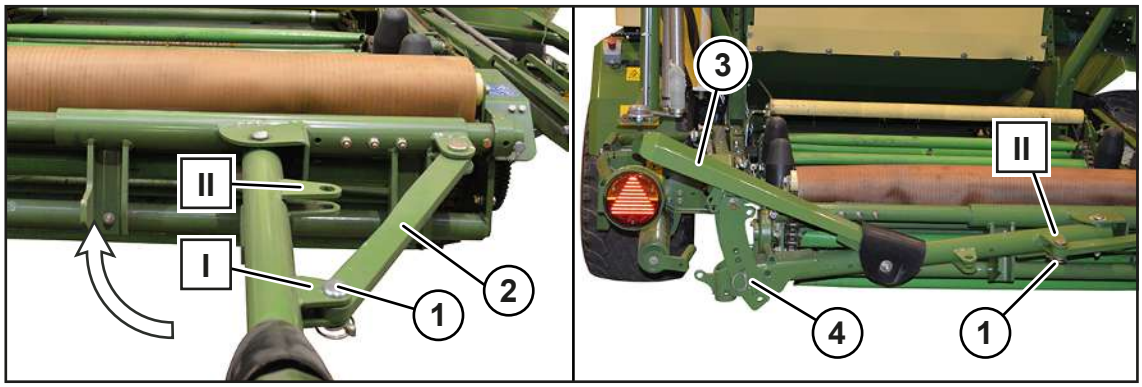
- Desserrer la goupille pliante et retirer le boulon (2).
- Extraire la roue d'appui (1) dans le sens opposé aux flèches.



RPG000-105

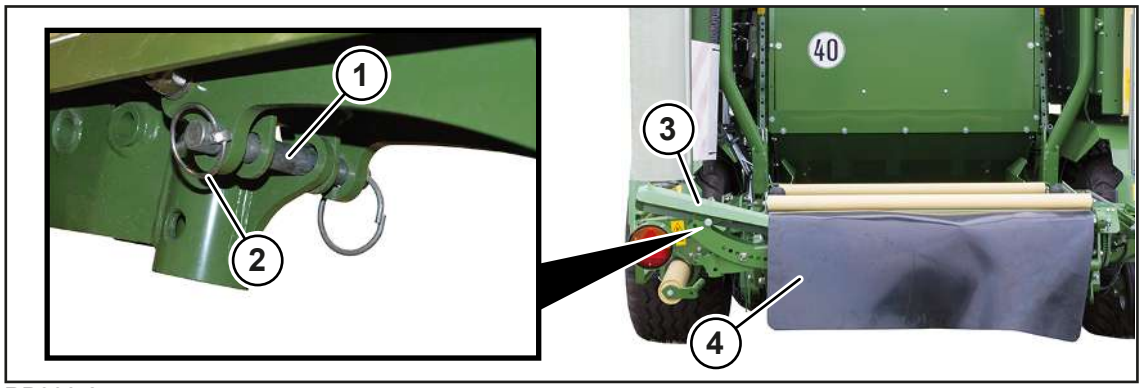
- Sur le côté droit du dispositif d'enroulement, enfoncer la roue d'appui (1) dans le sens contraire des flèches.
- Bloquer à l'aide du boulon (2) et de la goupille pliante.

Replier le vire-balles



RP000-246

- Démonter le boulon (1) de la potence (2) à la position (I).
- Replier le vire-balles et monter la potence (2) avec le boulon (1) à la position (II) et sécuriser avec la goupille pliante.
- Démonter le boulon (4) et abaisser le déflecteur (3).



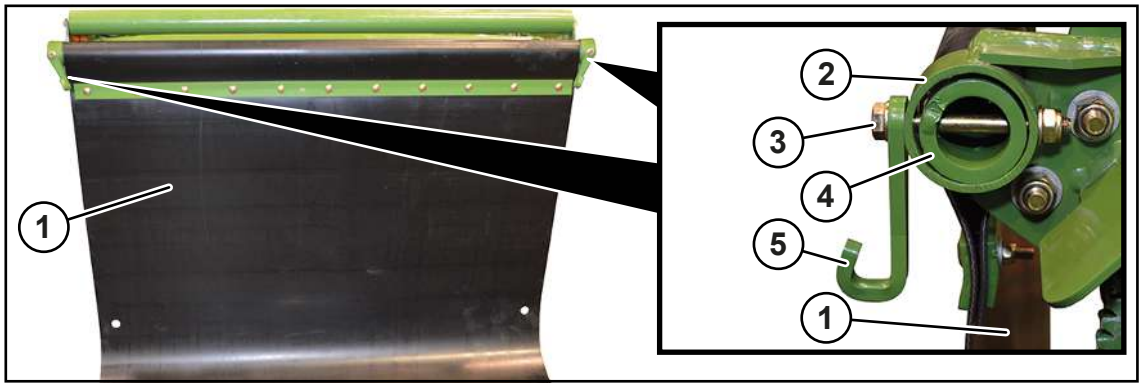
RP000-247

- Monter le boulon (1) sur le déflecteur (3).
- Bloquer avec la goupille pliante (2).
- Poser la toile de balles (4) sur le vire-balles replié.

7.11 Démonter/monter la toile de balles

Pour la version sans « vire-balles »

La toile de balles protège le film de la balle ronde enrubannée contre toute détérioration éventuelle lors de la pose sur le sol. Si la balle ronde n'est pas enrubannée de film, la toile de balles peut être démontée.



RP000-248

Démonter la toile de balles

Procéder aux étapes de démontage suivantes de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

- Démonter le raccord à vis (3).
- Tirer le tube de support (4) hors du logement (2) et de la toile de balles (1).
- Conserver le tube de support (4), le crochet (5) et la toile de balles (1) dans un endroit propre et sec.

Monter la toile de balles

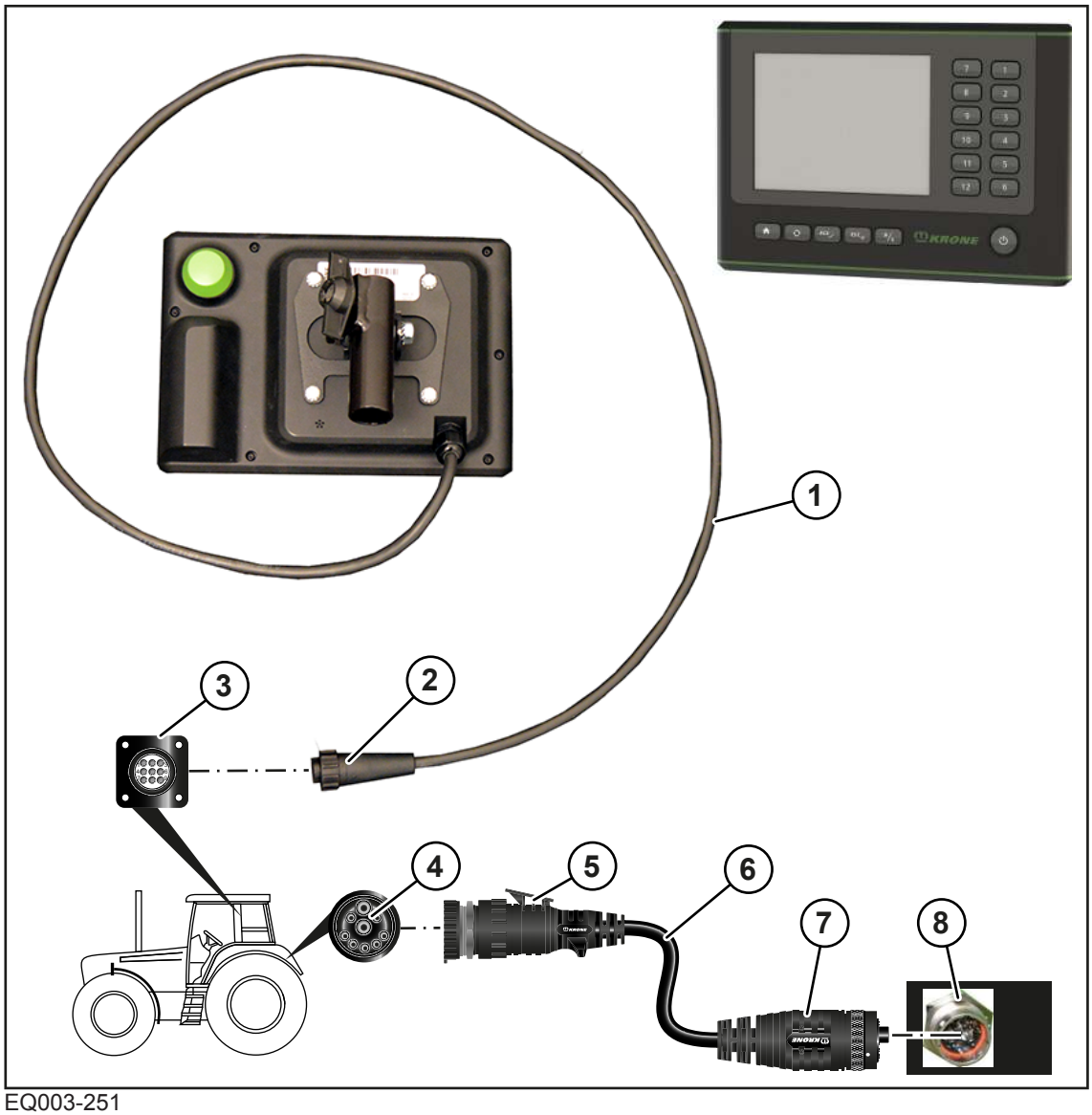
Procéder aux étapes de montage suivantes de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

- Insérer le tube de support (4) dans le logement (2) et l'ouverture de la toile de balles (1).
- Monter le tube de support (4) et le crochet (5) avec le raccord à vis (3).

7.12 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 29*.

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

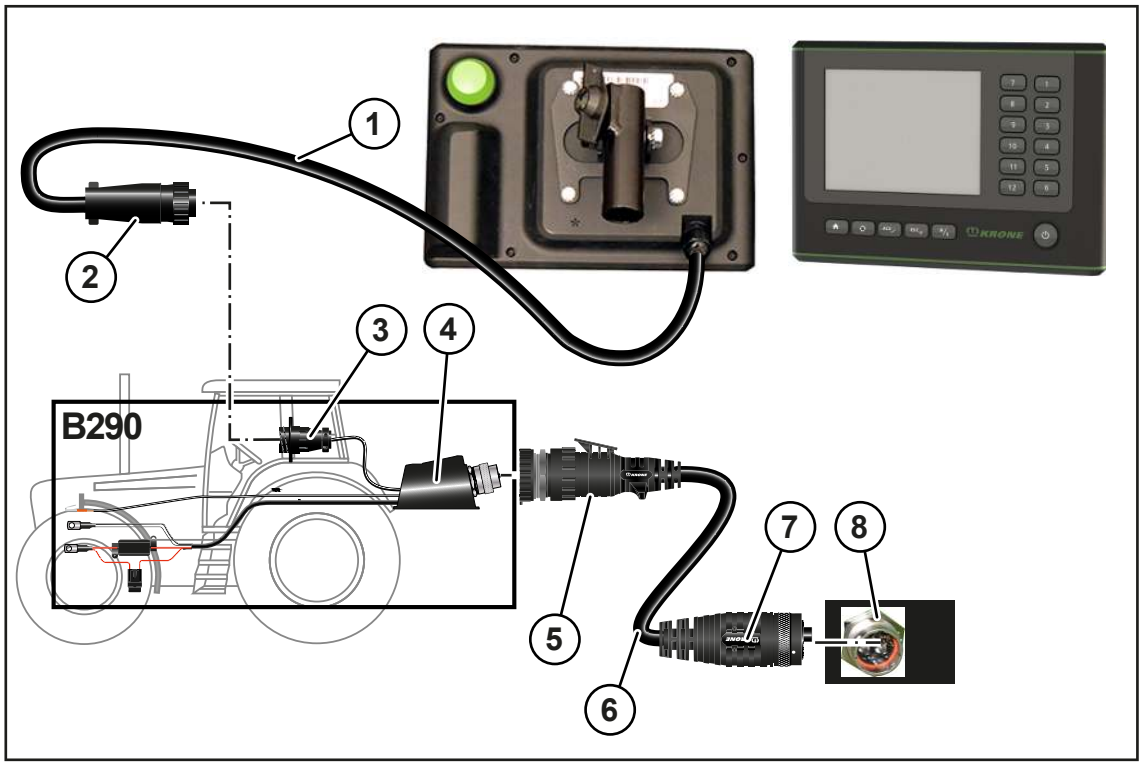
INFORMATION

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 29*.

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

Raccordement du terminal au tracteur

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

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

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

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

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

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

AVIS

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

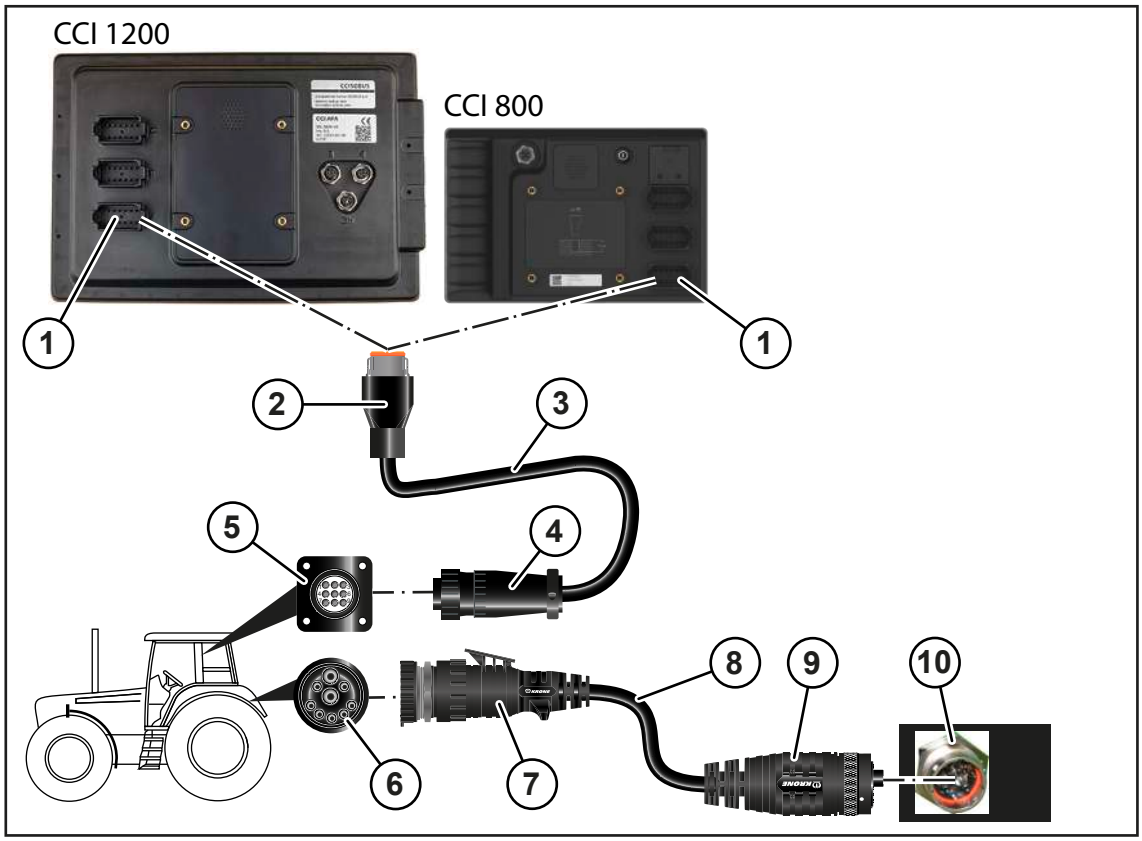
Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

▶ 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 29*.

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).

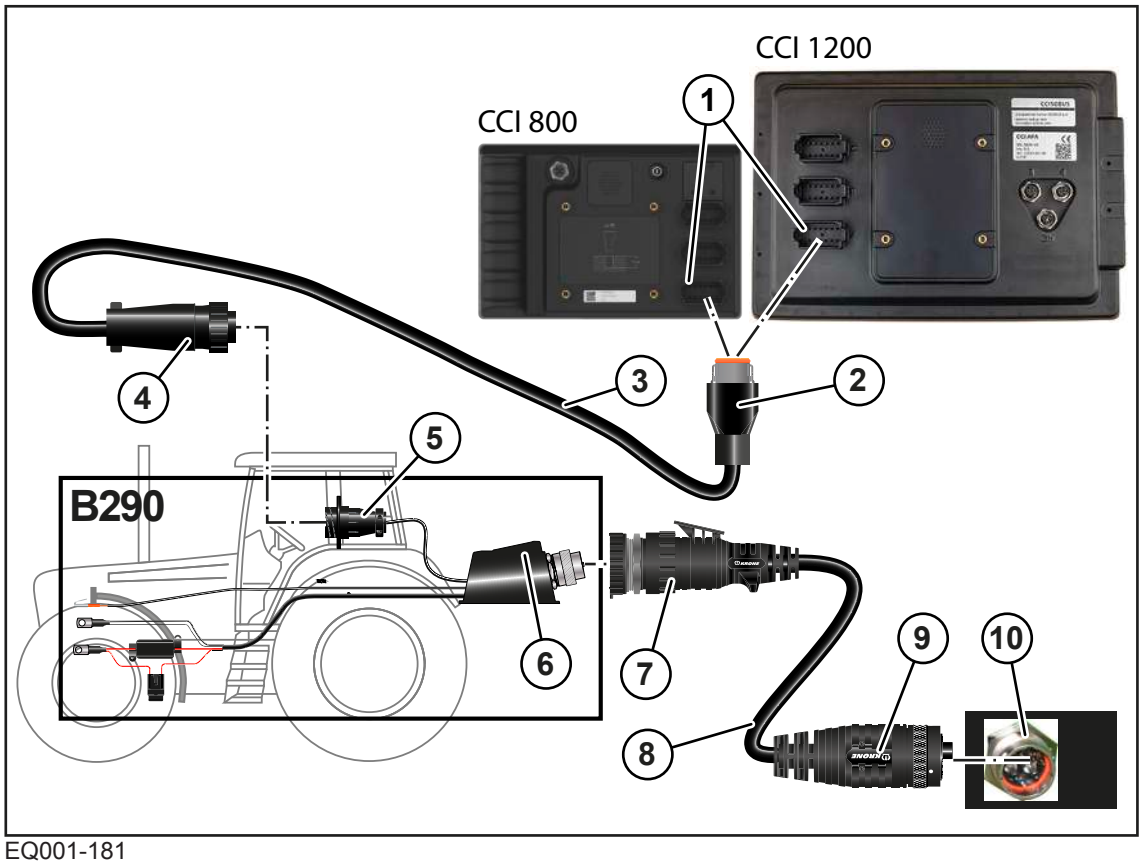
Raccordement du tracteur à la machine

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 29*.

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

Raccordement du terminal au tracteur

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

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

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

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

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

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

7.14 Raccorder le terminal étranger ISOBUS

AVIS

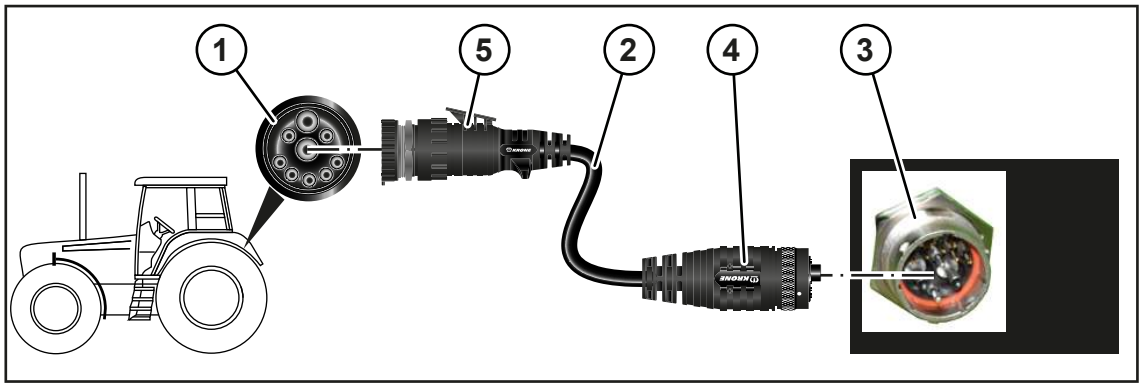
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

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 29*.

Raccordement du tracteur à la machine

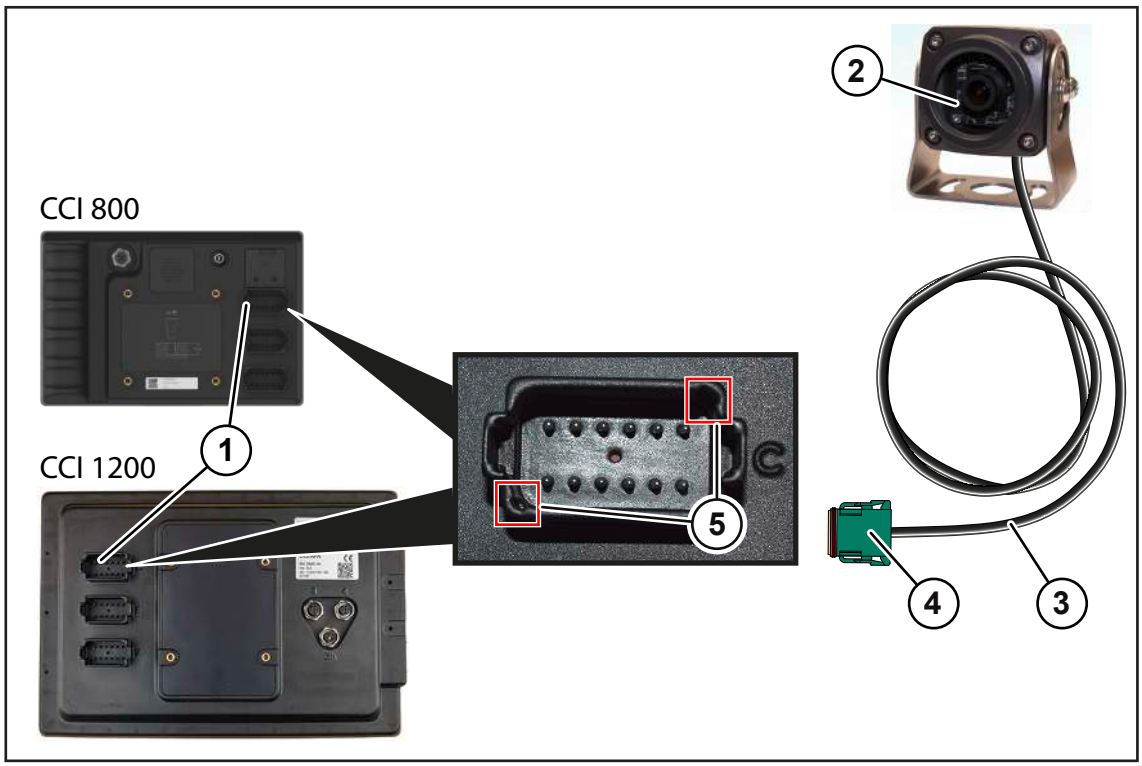
- Relier le connecteur à 9 pôles (5) du câble (2) à la prise ISOBUS à 9 pôles (1) du tracteur.
- Relier la prise à 11 pôles (4) du câble (2) à la prise à 11 pôles (3) de la machine.

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.

7.15 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 Commande

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 29*.

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

8.1 Préparations avant le pressage

- ✓ Le ramasseur se trouve en position de travail, *voir Page 102*.
- ✓ Le dispositif de placage à rouleaux est bien réglé en fonction de la quantité de matière récoltée, *voir Page 104*.
- ✓ Le matériel de liage est bien mis en place.
  Liage par filet : *voir Page 110*
  Liage par film : *voir Page 113*
- ✓ La pression de compression est réglée, *voir Page 215*.
- ✓ Le diamètre des balles est réglé.
  Sur la machine : *voir Page 215* et via le terminal : *voir Page 165*.
- ✓ La longueur de coupe souhaitée est réglée, *voir Page 216*.
- ✓ Le compteur du client est mis à 0, *voir Page 184*.
- ✓ Sur la version « vire-balles » : mettre le vire-balles en service si nécessaire, *voir Page 78*.
- ✓ Sur la version sans « vire-balles » : la toile de balles est décrochée, *voir Page 124*.
- ✓ L'écran de travail est ouvert, *voir Page 145*.

8.2 Remplir la chambre à balles

AVIS

Dommages sur la machine en cas de surcharge

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

- Presser uniquement des balles rondes qui ne dépassent pas la pression de compression maximale réglée.
- Tenir compte des avis suivants sur le remplissage homogène de la chambre à balles.

AVIS

Détériorations du fond à rouleaux en raison des balles rondes en forme de tonneau

Les balles rondes de forme et de densité irrégulières peuvent détériorer le fond à rouleaux. En outre, cela peut compromettre l'ensilage.

- Il convient de presser uniquement des balles rondes de forme et de densité régulières.
- Veuillez respecter les indications suivantes sur le remplissage homogène de la chambre à balles.

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

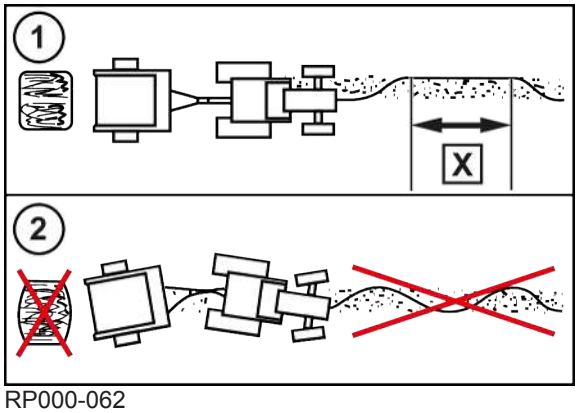
En cas d'andains trop larges

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

- Diminuer la largeur de l'andain sur le champ.
- Diminuer la pression de compression, *voir Page 215*.

En cas d'andainage trop étroit

La chambre à balles peut uniquement être remplie de manière homogène si l'andain est approché en alternant les côtés (gauche/droite). Un changement trop fréquent et un remplissage irrégulier donnent des balles rondes en forme de tonneau et d'une densité de pressage irrégulière.



RP000-062

- Réaliser des distances plus longues respectivement sur le côté gauche et droit de l'andain (1). A cet effet, respecter une longueur approximative de **X=20 m** sur un côté.
- Ne pas réaliser de parcours sinueux (2).

En cas d'andainage trop petit, trop plat

- Diminuer la vitesse de prise de force.
- Augmenter la vitesse de conduite.

Si la matière récoltée est très mouillée et peu structurée

Si la matière récoltée est très mouillée et peu structurée, le fond à rouleaux peut patiner. Les mesures suivantes permettent de réduire ce phénomène :

- Réduire le nombre de couteaux dans le mécanisme de coupe ou entièrement sortir les couteaux, *voir Page 107*.
- Réduire la pression de compression, *voir Page 215*.

Avec de la paille courte et friable

- Réduire la pression de compression, *voir Page 215*.
- Réduire le nombre de couteaux dans le mécanisme de coupe ou entièrement sortir les couteaux, *voir Page 107*.
- Démarrer le processus de liage avant l'affichage.
- Pour éviter au mieux à la paille courte et friable de tomber de la chambre à balles en passant d'un andain au suivant, éteindre la prise de force pendant cette durée.

Vitesse de conduite

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

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

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

Autres conseils pour le remplissage de la chambre à balles

- Réduire la vitesse de conduite au début et à la fin du remplissage pour obtenir des tailles de balles constantes.
- De la matière récoltée peut être ramassée pendant que la trappe arrière est encore en train de se fermer.
- Plus la matière récoltée est courte dans la chambre à balles, plus le frottement sur les parois latérales est élevé. Il peut donc arriver que l'accouplement de surcharge déclenche plus souvent. Par ailleurs, la matière récoltée courte se compresse plus facilement. Si les couteaux sont rentrés, on peut donc réduire la pression de compression sans réduire la densité de balle, *voir Page 215*. Ceci permet d'éviter que l'accouplement de surcharge déclenche.

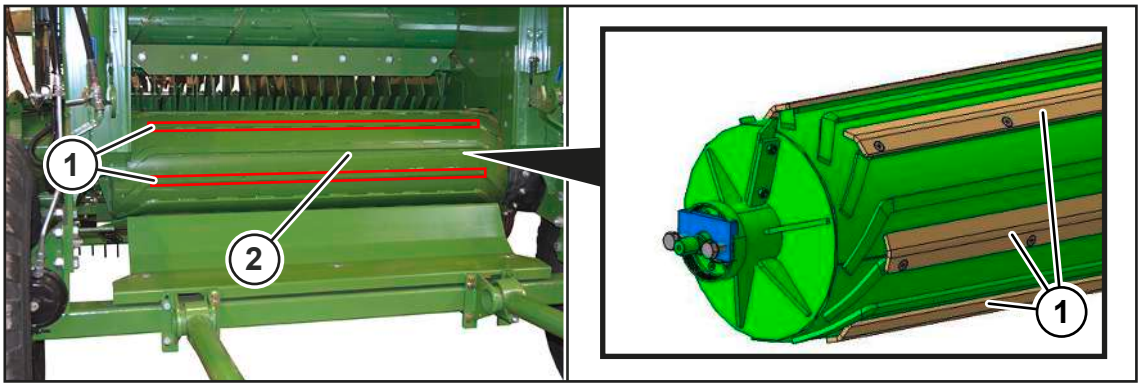
8.3 Améliorer le remplissage de la chambre à balles

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

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

- ▶ Afin de diminuer la pression sur les parois latérales, ne pas rouler trop à droite ou à gauche.
- ▶ Démonter les couteaux extérieurs sur le mécanisme de coupe ou entièrement désactiver le mécanisme de coupe.
- ▶ Diminuer la pression de compression, *voir Page 215*.

8.3.2 Monter les baguettes d'entraîneur supplémentaires sur le rouleau de démarrage



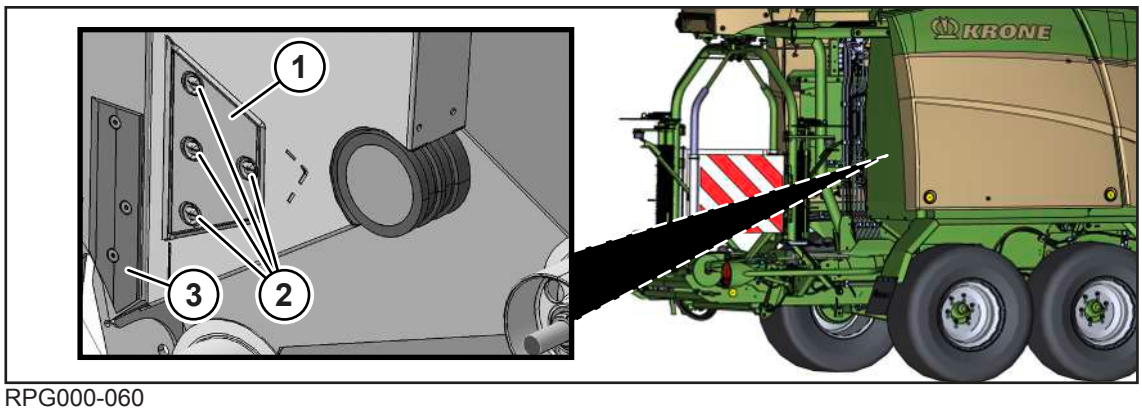
RP000-285

Pour augmenter la sécurité de torsion des balles rondes, 6 baguettes d'entraîneur supplémentaires (1) peuvent être montées sur le rouleau de démarrage (2).

Il convient de monter les baguettes d'entraîneur (1) sur le rouleau de démarrage à l'intérieur de la chambre à balles.

Les baguettes d'entraîneur peuvent être commandées via le jeu d'équipement ultérieur « Glissière de transport » auprès du partenaire de service KRONE.

8.3.3 Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière



RPG000-060

Si les balles rondes terminées ne tombent pas de la chambre à balles, il est possible de monter 2 déflecteurs (1) à gauche et à droite dans la trappe arrière de la machine.

Les déflecteurs (1) peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande suivant :

Pièce KRONE	Numéro de commande
Déflecteurs 2x	00 275 479 *

✓ La trappe arrière est ouverte et sécurisée, *voir Page 98*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

▶ Monter les déflecteurs (1) au moyen des raccords à vis (2) dans les faces intérieures de la chambre à balles, plus précisément dans les alésages existants.

Si les balles rondes terminées ne tombent toujours pas de la chambre à balles après le montage des déflecteurs (1) :

▶ Démonter les tôles de glissement (3) à droite et à gauche sur le carter de la machine.

8.4 Terminer le pressage, démarrer le liage et l'enrubannage et éjecter la balle ronde

▶ Relever le statut du remplissage de la chambre à balles sur le terminal, *voir Page 140*.

▶ Arrêter le tracteur.

▶ Démarrer le processus de liage en mode automatique ou manuellement en mode manuel.

▶ Attendre la fin du processus de liage.

▶ **Particularité pour la version « Liage par filet et film » et liage par film actif :**
lors du démarrage du liage par film, il convient de ramasser de la matière récoltée jusqu'à ce que le film soit saisi par la balle ronde et que le rouleau de film tourne.

▶ Ouvrir la trappe arrière et transférer la balle ronde au dispositif d'enroulement.

▶ Commencer le pressage suivant après fermeture de la chambre à balles.

➡ Pendant le pressage, la balle ronde sur la table d'enrubannage est enroulée dans le film.

➡ Si la balle ronde doit être enrubannée une seconde fois avec le film, d'abord découper le film à la main.

Si le mode automatique est en marche, la balle ronde est déposée de la table d'enrubannage après le démarrage du processus de liage suivant.

Si le mode manuel est activé, la balle ronde peut être déposée à tout moment en dehors du processus de liage.

Pour la version « Vire-balles » :
après l'enrubannage, la balle ronde est basculée de la table d'enrubannage sur le vire-balles de sorte qu'elle soit déviée par le déflecteur et déposée en position verticale sur le sol, *voir Page 123*.

- Si la balle ronde est déposée pendant le trajet, contrôler le film, *voir Page 123*. Le film peut être endommagé en fonction du support.

8.5 Commander le pied d'appui

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

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

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ✓ La machine est accouplée au tracteur, *voir Page 70*.

Sur la version avec « pied d'appui mécanique »

RPG000-063

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

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

- Pour amener la manivelle en position [I], démonter la goupille à ressort (5), insérer la manivelle (1) et la bloquer avec la goupille à ressort (5).
- Pour amener la manivelle en position [II], démonter la goupille à ressort (5), sortir complètement la manivelle (1) et bloquer avec la goupille à ressort (5).

Amener le pied d'appui en position d'appui

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

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

- Retirer l'axe de blocage (4), sortir le pied d'appui (2) et sécuriser la position à l'aide de l'axe de blocage (4).
- Faire descendre le pied d'appui (2) au sol en tournant la manivelle (1) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le timon soit délesté.

Amener le pied d'appui en position de transport

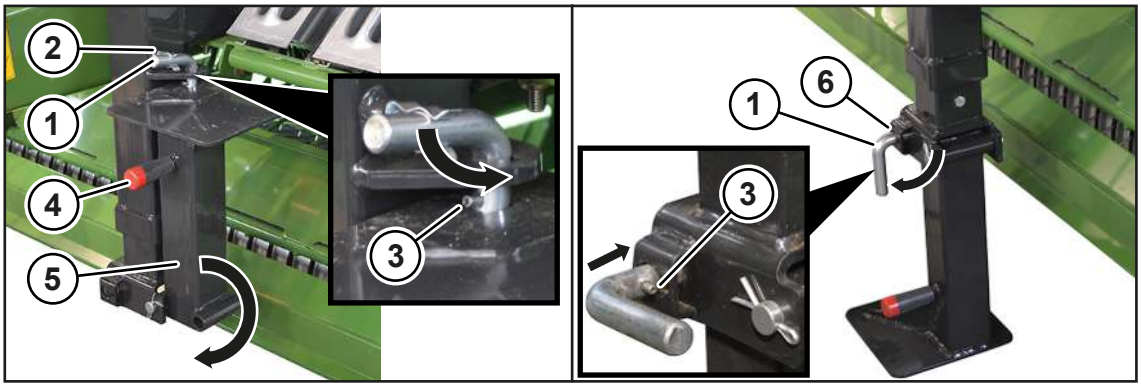
- Tourner la manivelle (1) plusieurs fois dans le sens horaire jusqu'à ce que le disque d'appui (3) soit délesté.

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

- Retirer l'axe de blocage (4), insérer le pied d'appui (2) et sécuriser la position à l'aide de l'axe de blocage (4).
- Entièrement remonter le pied d'appui (2) en tournant la manivelle (1) dans le sens horaire.
- Tourner le disque d'appui (3) de telle sorte que le côté plat pointe vers le ramasseur.

Sur la version avec « pied d'appui hydraulique »

Amener le pied d'appui en position d'appui



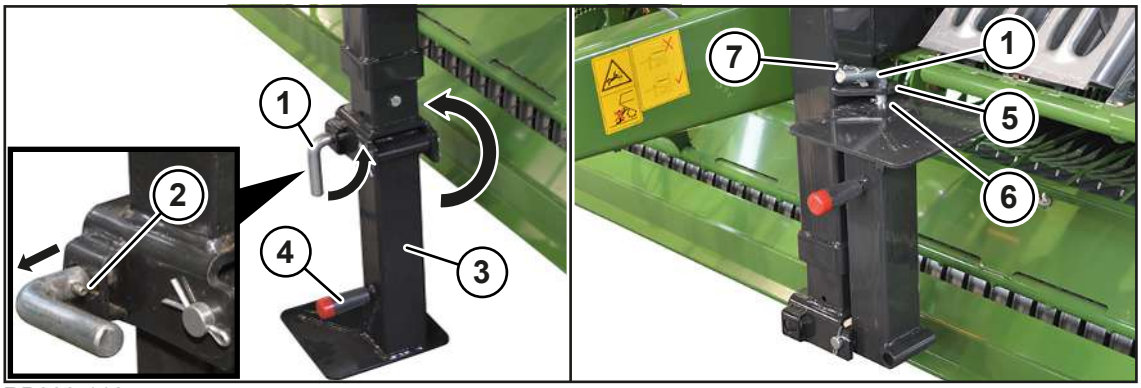
RP000-117

- Desserrer le boulon (1) du ressort de verrouillage (2) et le tourner de 90° vers la droite de telle sorte que la tige de blocage (3) ne bloque plus.
- Retirer le boulon (1).

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement dû au pied d'appui qui bouge vers le bas ! Relever ou rabattre le pied d'appui avec la poignée (4).

- Rabattre le pied d'appui (5) de 180°.
- Guider le boulon (1) avec la poignée vers la droite dans l'ouverture (6) et tourner de 90° vers la gauche de telle sorte que la tige de blocage (3) bloque.
- Actionner l'appareil de commande à double effet (vert, 5-) jusqu'à ce que le pied d'appui (5) repose fermement sur le sol et que l'œillet d'attelage soit délesté.

Amener le pied d'appui en position de transport



RP000-116

- Actionner l'appareil de commande à double effet (vert, 5+) jusqu'à ce que le pied d'appui (3) soit rentré.
- Tourner le boulon (1) de 90° vers la droite de telle sorte que la tige de blocage (2) ne bloque plus.
- Retirer le boulon (1).
- Remonter la partie inférieure du pied d'appui (3) de 180°.

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement dû au pied d'appui qui bouge vers le bas ! Monter ou descendre le pied d'appui avec la poignée (4).

- Guider le boulon (1) à travers les alésages (5, 6) et sécuriser dans le ressort de verrouillage (7).

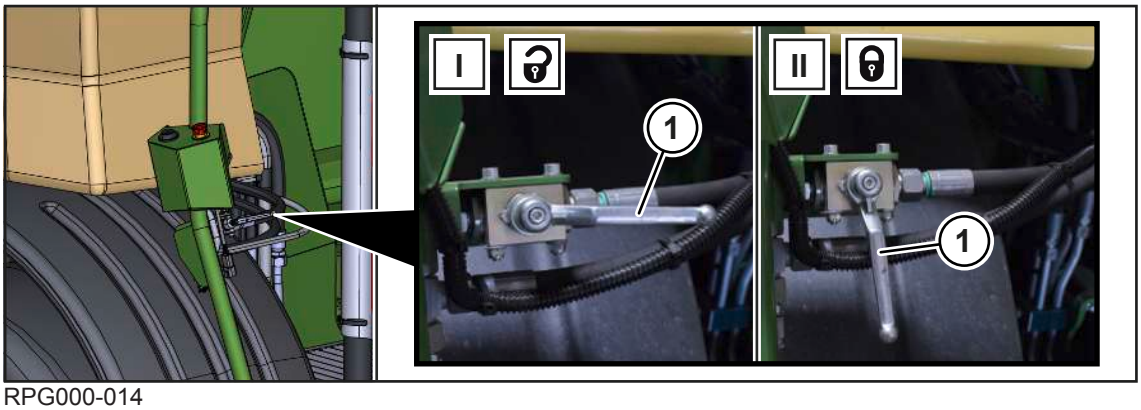
8.6 Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière

⚠ *AVERTISSEMENT*

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

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

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



RPG000-014

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

Le robinet d'arrêt de la trappe arrière (1) se situe sur le côté gauche de la machine, plus précisément sur la tôle de protection de la roue.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

Ouvrir le robinet d'arrêt

▶ Lever le robinet d'arrêt (1) et le tourner en position (I).

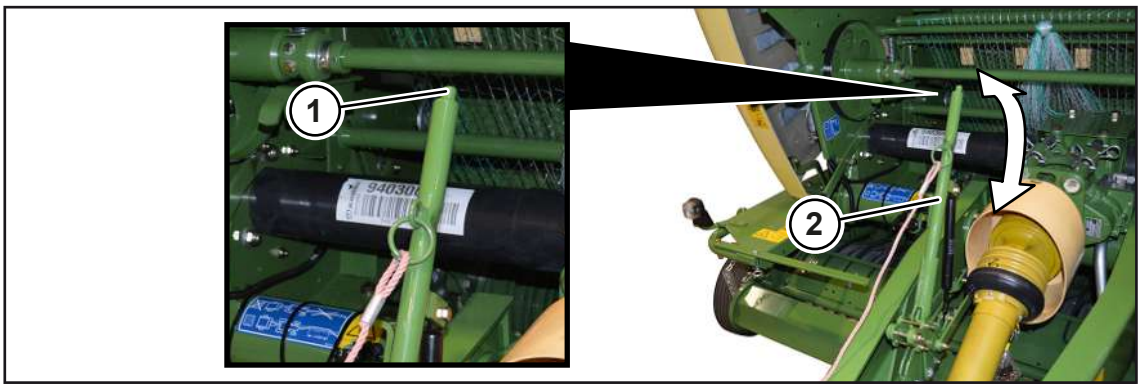
➡ La trappe arrière peut être fermée.

Fermer le robinet d'arrêt

▶ Lever le robinet d'arrêt (1) et le tourner en position (II).

➡ La trappe arrière ne peut pas être fermée.

8.7 Desserrer/serrer le frein de parking



RPG000-131

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

Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient aussi d'utiliser les cales d'arrêt, *voir Page 100*.

La figure montre le frein de parking serré.

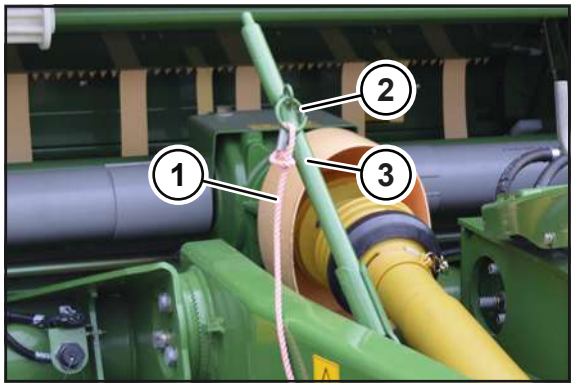
Serrer le frein de parking (2)

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

Desserrer le frein de parking (2)

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

Monter le câble de sécurité du frein de parking

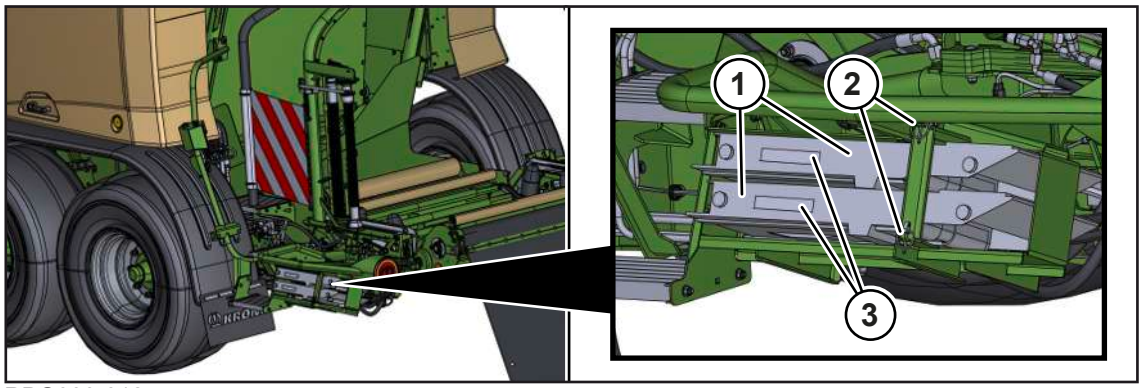


RP000-399

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

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

8.8 Mettre des cales d'arrêt sous les pneus



RPG000-012

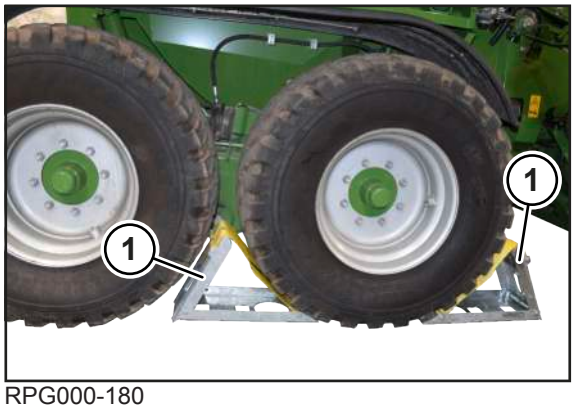
Les cales d'arrêt (1) bloquent la machine pour empêcher tout déplacement involontaire. 2 cales d'arrêt sont montées sur la machine.

Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser le frein de parking en plus des cales d'arrêt (1), *voir Page 99*.

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

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

- Démonter les goupilles pliantes (2) et les cales d'arrêt (1).
- Pour déplier les cales d'arrêt (1), actionner l'attache (3).



RPG000-180

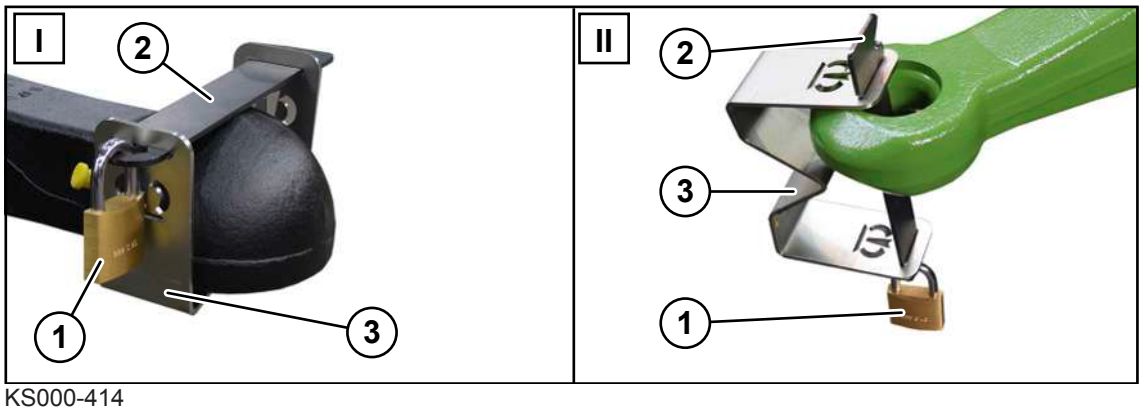
- ▶ Placer les cales d'arrêt (1) devant et derrière une seule et même roue, suffisamment près de celle-ci pour empêcher tout déplacement involontaire de la machine.

8.9 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 207*.

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



KS000-414

I Version avec attelage à boule

II Version attelage à œillet d'attelage

Démonter

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

Monter

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

8.10 Ramasseur

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

Position de travail

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

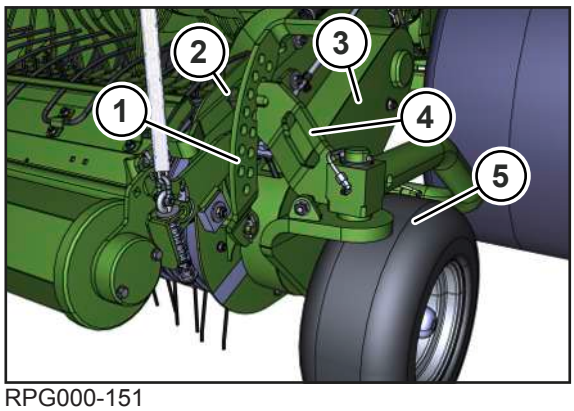
- ▶ Pour présélectionner le ramasseur, appuyer sur la touche sur le terminal, *voir Page 138*.
  - ⇨ La touche bascule sur .
- ▶ Pour abaisser le ramasseur en position de travail, actionner l'appareil de commande sur le tracteur (jaune, 3+).

Position de transport

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

- ▶ Pour présélectionner le ramasseur, appuyer sur la touche sur le terminal, *voir Page 138*.
  - ⇨ La touche bascule sur .
- ▶ Pour lever le ramasseur en position de transport, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+).

8.10.2 Régler la hauteur de travail du ramasseur



RPG000-151

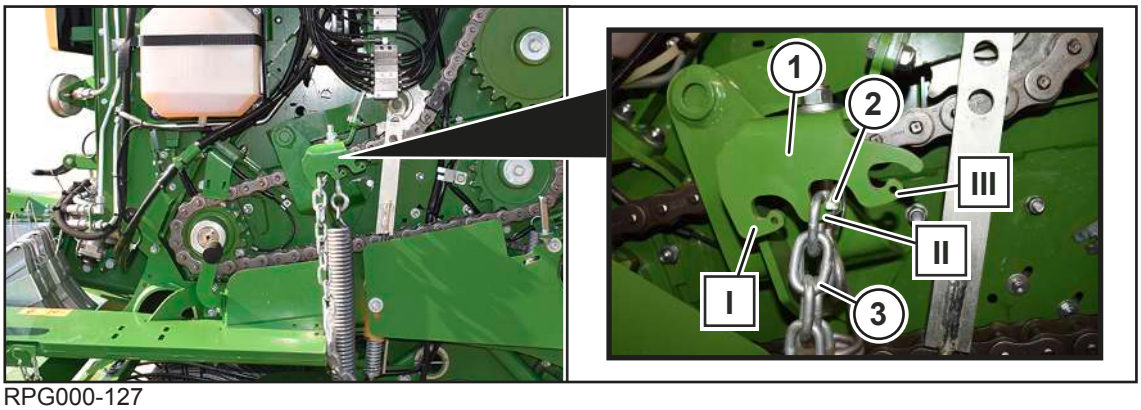
La hauteur de travail du ramasseur (3) doit être réglée de sorte que l'écart entre les dents et le sol s'élève à env. **20-30 mm**. Il convient également d'adapter la hauteur de travail du ramasseur (3) aux conditions du sol.

- ✓ La hauteur du timon est bien réglée, *voir Page 65*.

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

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- ▶ Démonter la goupille pliante (2).
- ▶ Sortir la roue de jauge (5) en la tenant par la poignée (4) et l'insérer dans la position requise dans la barre à trous (1).
- ▶ Bloquer avec la goupille pliante (2).
- ▶ Abaisser le ramasseur (3) avec l'appareil de commande (jaune, 3+).
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- ▶ Vérifier si l'écart entre les dents et le sol s'élève à env. **20 - 30 mm**.
- ▶ Si nécessaire, redécaler la roue de jauge (5) dans la barre à trous (1).

Régler avec précision la hauteur de travail du ramasseur



RPG000-127

En cas de conditions du sol extrêmes, la hauteur du ramasseur peut être réglée en plus avec la chaîne (3). Pour ce faire, le ramasseur peut être réglé un maillon de chaîne complet plus haut ou plus bas ou avec davantage de précision via le support de chaîne (1).

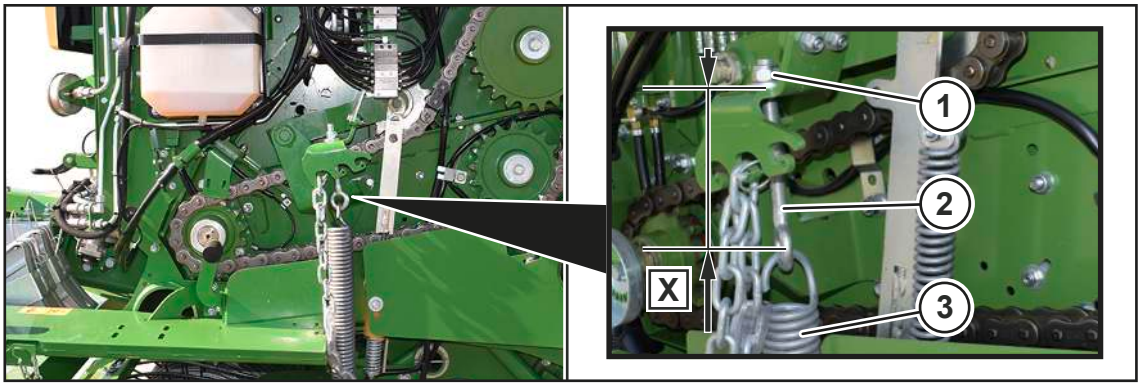
Pour l'utilisation avec de la paille, le ramasseur doit être réglé aussi haut que possible par rapport au sol. Puis, à l'aide de la chaîne (3), régler les roues de jauge du ramasseur de sorte qu'elles ne soient pas en contact avec le sol.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir Page 102*.
- ✓ Les roues de jauge sont placées vers le haut.

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

- ▶ Ouvrir le capot latéral.
- ▶ Démonter la goupille pliante (2).
- ▶ Régler la chaîne (3) un maillon de chaîne complet plus haut ou plus bas ou accrocher le maillon de chaîne souhaité en position (I), (II) ou (III).
- ▶ Monter la goupille pliante (2).
- ▶ Vérifier si la hauteur du timon de la machine doit être adaptée au tracteur utilisé, *voir Page 65*.

8.10.3 Régler la décharge de pression d'appui du ramasseur



RPG000-128

Pour mieux surmonter les irrégularités du sol, le ramasseur est déchargé à l'aide du ressort (3) sur les deux côtés de la machine. Le ressort (3) peut être réglé sur le piton (2).

KRONE conseille le réglage suivant :

- Cote X (côté gauche de la machine) : **150 mm**
- Cote X (côté droit de la machine) : **42 mm**

✓ Les roues de jauge sont suffisamment délestées.

▶ Sur les côtés gauche et droit de la machine, vérifier si les cotes susmentionnées correspondent.

▶ Si nécessaire, visser ou dévisser l'écrou (1) jusqu'à atteindre la cote X susmentionnée.

8.11 Dispositif de placage à rouleaux

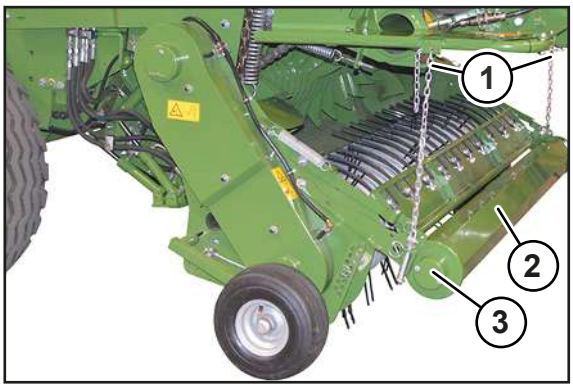
⚠ *AVERTISSEMENT*

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

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

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

8.11.1 Régler le dispositif de placage à rouleaux



RPG000-110

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

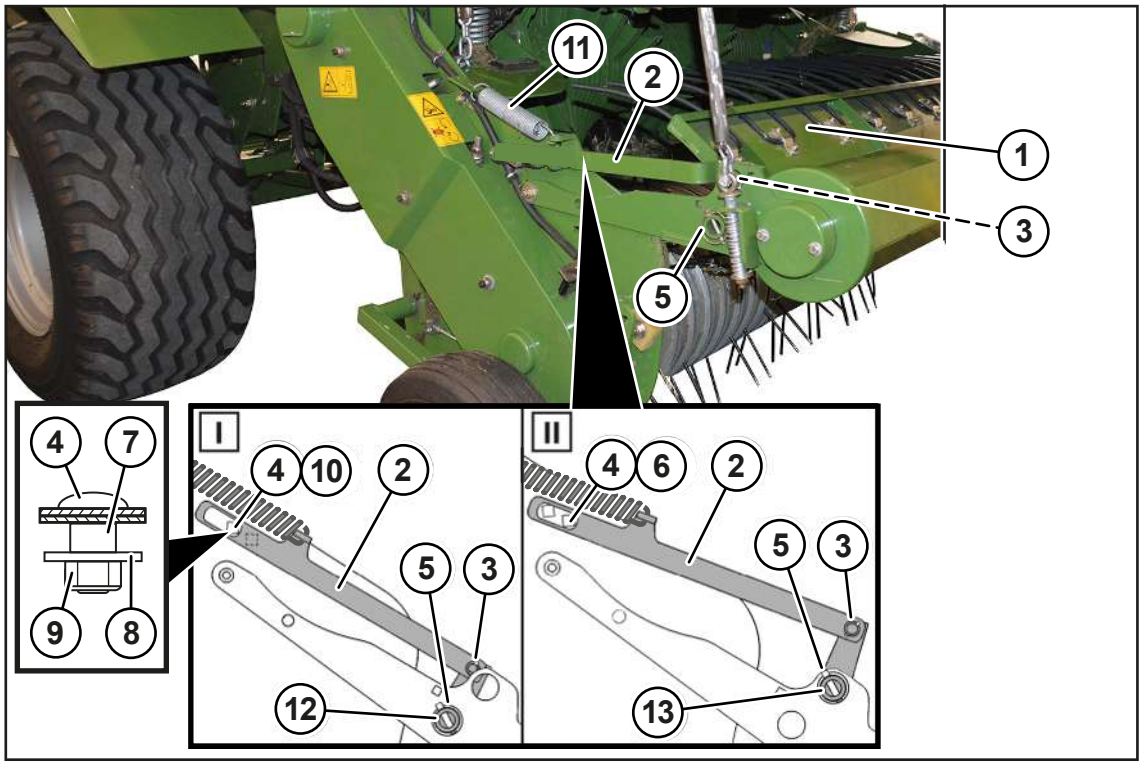
La hauteur du dispositif de placage à rouleaux (3) doit être réglée de sorte que le rouleau du déflecteur (2) touche en permanence l'andain pendant le fonctionnement.

Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleaux

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

- Accrocher la chaîne (1) plus haut ou plus bas par rapport à l'andain.

8.11.2 Régler le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux



RP000-140

La hauteur du déflecteur (1) sur le dispositif de placage à rouleaux peut être réglée en fonction de l'andain. La position (I) est réglée en usine. En cas de matière récoltée très humide, il est conseillé d'amener le déflecteur en position (II).

Amener le déflecteur (1) de la position (I) à la position (II)

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

▶ Pour démonter l'étrier (2) :

- retirer la goupille pliante (3),
- desserrer le boulon à tête bombée (4),
- démonter le ressort (11) et
- retirer l'étrier (2).

▶ Démonter la goupille pliante (5).

▶ Déplacer le déflecteur (1) dans l'alésage supérieur (13) et sécuriser avec la goupille pliante (5).

▶ Pour monter l'étrier (2) :

- Insérer le boulon à tête bombée (4) dans l'alésage carré avant (6) et fixer avec le tube d'écartement (7), la rondelle (8) et l'écrou de blocage (9),
- placer l'étrier (2) sur le boulon (3) et le fixer avec la goupille pliante (3) et
- monter le ressort (11).

Amener le déflecteur (1) de la position (II) à la position (I)

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

▶ Pour démonter l'étrier (2) :

- retirer la goupille pliante (3),
- desserrer le boulon à tête bombée (4),
- démonter le ressort (11) et
- retirer l'étrier (2).

▶ Démonter la goupille pliante (5).

▶ Déplacer le déflecteur (1) dans l'alésage inférieur (12) et sécuriser avec la goupille pliante (5).

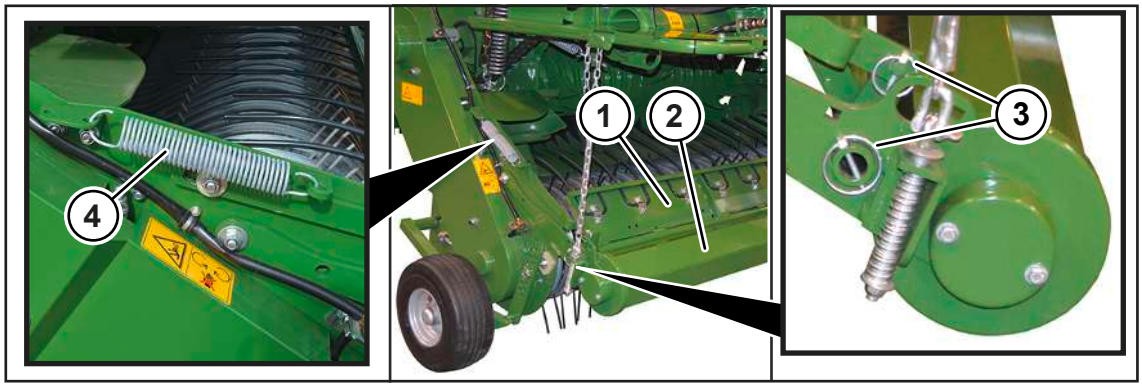
▶ Pour monter l'étrier (2) :

- Insérer le boulon à tête bombée (4) dans l'alésage carré avant (10) et fixer avec le tube d'écartement (7), la rondelle (8) et l'écrou de blocage (9),
- placer l'étrier (2) sur le boulon (3) et le fixer avec la goupille pliante (3) et
- monter le ressort (11).

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

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

Éliminer les blocages de la matière récoltée : *voir Page 125*



RPG000-152

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

Démonter

- ▶ Démonter les goupilles pliantes (3) des côtés droit et gauche du ramasseur.
- ▶ Démonter les ressorts (4) des côtés droit et gauche du ramasseur.
- ▶ Déplacer le déflecteur (1) sur un côté et le retirer.

Monter

- ▶ Placer le déflecteur (1) contre le rouleau du déflecteur (2) et le bloquer avec les goupilles pliantes (3) des côtés droit et gauche du ramasseur.
- ▶ Monter le ressort (4).

8.12 Mécanisme de coupe

8.12.1 Lever/abaisser la cassette à couteaux

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque d'écrasement lors du levage ou de l'abaissement de la cassette à couteaux

Des parties du corps peuvent se retrouver écrasés lors du levage et de l'abaissement de la cassette à couteaux.

- ▶ Ne lever et abaisser la cassette à couteaux que si personne ne se trouve dans la zone de danger de la cassette à couteaux.
- ▶ Avant tous travaux sur la cassette à couteaux, immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

Abaisser la cassette à couteaux

- ▶ Pour présélectionner la cassette à couteaux, appuyer sur la touche sur le terminal, *voir Page 138*.

  ⇨ La touche bascule sur .

- ▶ Pour abaisser la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3-) et le maintenir enfoncé.

Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » : la cassette à couteaux est relevée et abaissée via l'appareil de commande sur le tracteur (vert 7+, vert 7-), *voir Page 147*.

Lever la cassette à couteaux

- ▶ Pour présélectionner la cassette à couteaux, appuyer sur la touche sur le terminal, *voir Page 138*.

  ⇨ La touche bascule sur .

- ▶ Pour lever la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+) et le maintenir enfoncé.

➡ La cassette à couteaux se lève et le nombre préalablement réglé de couteaux est rentré (activé).

8.12.2 Rentrer/sortir les groupes de couteaux

Les couteaux du mécanisme de coupe sont divisés en deux groupes : A et B. Ces groupes A et B peuvent être rentrés ou sortis individuellement ou entièrement. La longueur de coupe de la matière récoltée est déterminée par le nombre de couteaux, *voir Page 216*.

- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir Page 102*.
- ✓ La cassette à couteaux est abaissée, *voir Page 107*.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

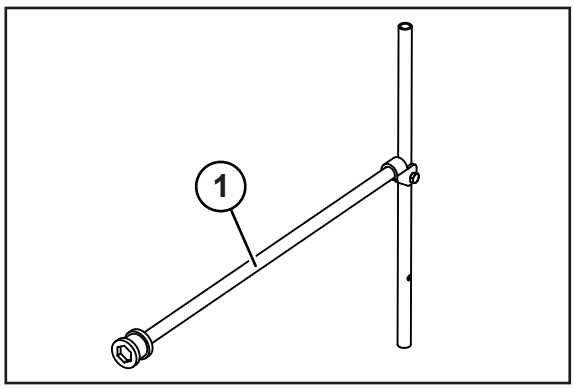
Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux »

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû au déplacement inattendu de l'outil

À cause de la force du ressort des couteaux précontraints, l'outil peut subitement se retourner pendant la rentrée/sortie des groupes de couteaux et blesser quelqu'un.

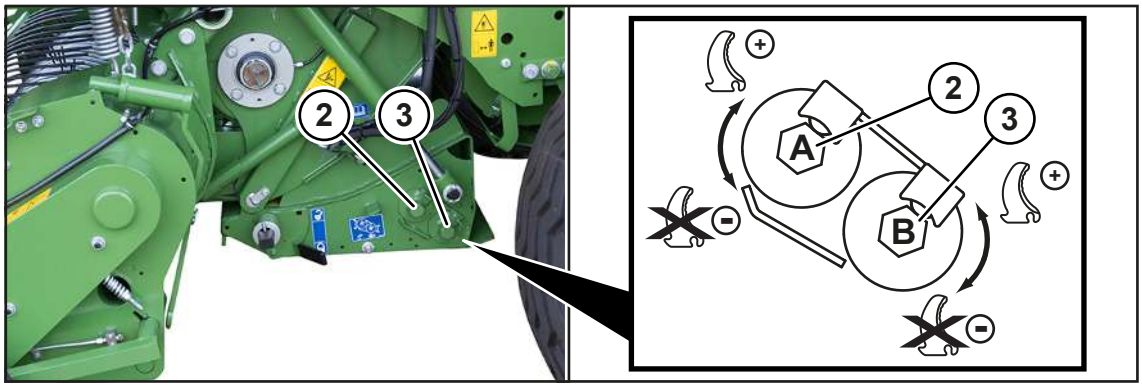
- ▶ Pour rentrer ou sortir les groupes de couteaux, tenir l'outil avec les deux mains et tourner les vis.
- ▶ Pour rentrer et sortir les groupes de couteaux avec l'outil, travailler avec beaucoup d'attention et de minutie.



RP000-475

L'outil (1) se trouve dans la boîte de réserve.

- Pour sortir l'outil (1) fourni de la boîte de réserve, démonter la vis de fixation.
- Après les travaux sur la cassette à couteaux, monter l'outil (1) avec la vis pour le fixer dans la boîte de réserve.



RP000-146

Les symboles sur l'illustration et l'autocollant ont la signification suivante :

Symbole	Explication
	Rentrer les couteaux manuellement (position de travail)
	Sortir les couteaux manuellement

- Pour rentrer le groupe de couteaux A, tourner la vis (2) dans le sens avec l'outil (1).
- Pour rentrer le groupe de couteaux B, tourner la vis (3) dans le sens avec l'outil (1).
- Pour sortir le groupe de couteaux A, tourner la vis (2) dans le sens avec l'outil (1).
- Pour sortir le groupe de couteaux B, tourner la vis (3) dans le sens avec l'outil (1).

Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »

- Rentrer ou sortir les groupes de couteaux par voie hydraulique à l'aide du terminal, *voir Page 147*.

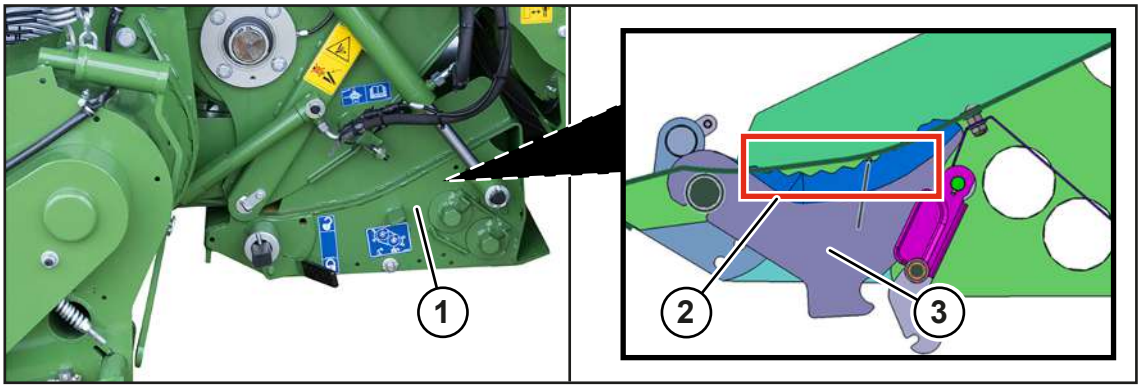
AVIS
Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » Pendant le fonctionnement de la machine, KRONE recommande de rentrer et sortir les groupes de couteaux utilisés de temps en temps pour prévenir les blocages de matière récoltée.

Si des couteaux individuels n'ont pas été rentrés

Les étapes de travail suivantes doivent avoir lieu si certains couteaux ne sont pas rentrés après la rentrée mécanique ou hydraulique des groupes de couteaux.

Amener les couteaux en position de maintenance comme suit :

- **Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux » :** rentrer les groupes de couteaux A et B manuellement, *voir Page 108*.
- **Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » :** amener la cassette à couteaux en position de maintenance par voie hydraulique à l'aide du terminal, *voir Page 147*.



RPG000-154

✓ La cassette à couteaux est abaissée, *voir Page 107*.

✓ La trappe arrière est ouverte et sécurisée, *voir Page 98*.

- A partir du côté machine arrière, nettoyer les couteaux (3) et la cassette à couteaux (1). Nettoyer surtout la zone (2) au niveau de la lame du couteau (3).
- Rentrer les groupes de couteaux en position de travail.
- Si nécessaire, amener les couteaux qui ne sont pas rentrés en position de travail avec un outil adéquat, par ex. un maillet, en tapant légèrement sur le dos du couteau en position de travail.

8.13 Liage par filet

Pour la version « Liage par filet »

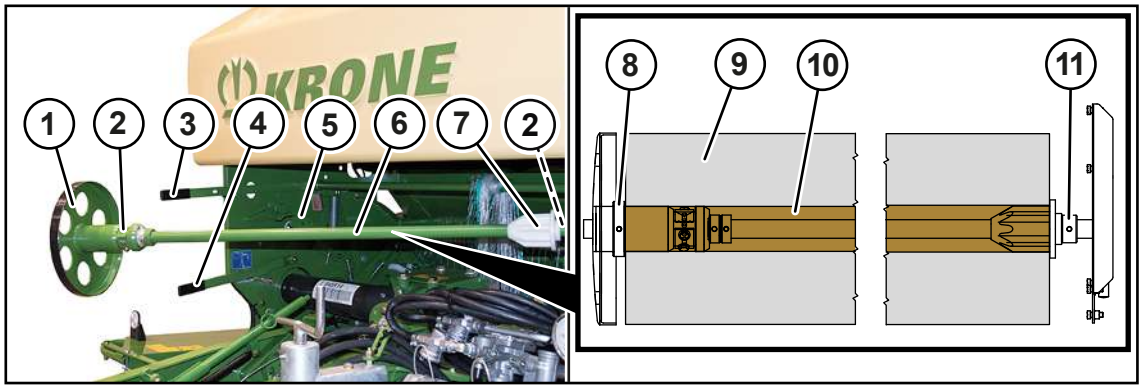
8.13.1 Mettre le rouleau de filet en place

Afin que le serre-douille puisse entièrement s'accrocher dans la douille du rouleau de filet, il convient que la douille soit en carton. Dans le cas d'une douille en plastique avec rainures, le serre-douille peut s'accrocher dans les rainures et ainsi transmettre la force de freinage du disque de frein au rouleau de filet. C'est pourquoi les douilles en plastique sans rainures sont déconseillées.

Dans le cas des douilles en carton, il est particulièrement important de veiller à un stockage adéquat. L'humidité et une humidité de l'air élevée peuvent amollir la douille en carton et influencer négativement la fonction de liage. Veuillez également respecter les indications du fabricant du matériel de liage présentes sur l'emballage.

INFORMATION

Pour une utilisation irréprochable dans les champs, KRONE recommande l'un des filets « KRONE excellent », voir autocollant sur la machine portant le n° 27 016 326 *.



RPG000-016

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

✓ Les rouleaux de filet restants dans la boîte de réserve sont bloqués par la barre de maintien.

▶ Soulever le levier (4).

▶ Faire pivoter le logement du rouleau (6) et le disque de frein (1) vers l'avant.

▶ Retirer le disque de frein (1).

▶ Sortir un nouveau rouleau de filet de l'emballage. Veiller à ce que le début du rouleau de filet soit dirigé vers la machine et puisse être sorti par le haut.

▶ Placer le rouleau de filet (9) sur le logement du rouleau (6) et le support (7).

▶ Insérer le disque de frein (1) avec les bornes à douille (2) jusqu'en butée dans la douille (10) du rouleau de filet (9) en tournant dans le sens antihoraire.

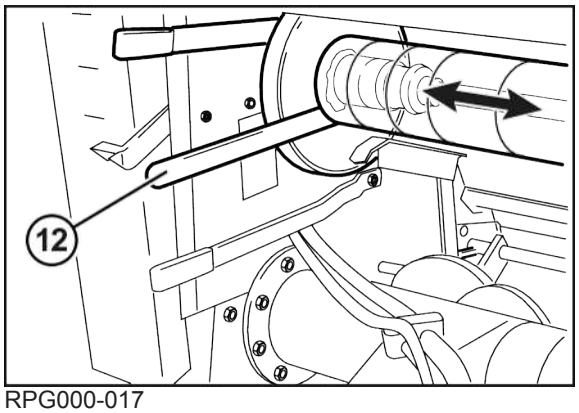
⇨ Le rouleau de filet (9) est fermement bloqué dans le logement du rouleau (6).

▶ Refaire pivoter le logement du rouleau (6) dans la machine et le soulever dans le verrouillage avec le levier (4).

▶ Actionner le levier du frein de matériel de liage (3) pour engager le logement du rouleau (6) sur le frein de matériel de liage.

▶ Lors de la rentrée, veiller à ce que le levier de serrage (5) se trouve sous le rouleau de filet (9).

▶ Vérifier si le rouleau de filet (9) est centré. Pour ce faire, mesurer les écarts par rapport aux parois latérales à droite et gauche.



RPG000-017

Si le rouleau de filet (9) n'est pas centré :

▶ Desserrer les deux anneaux de réglage (8, 11).

▶ Avec un levier de montage (12), déplacer le rouleau de filet (9) dans le sens de flèche souhaité jusqu'au centrage du rouleau de filet (9).

▶ Pousser les deux anneaux de réglage (8, 11) avec un écart respectif de 2-3 mm contre la douille (10) et les bloquer.

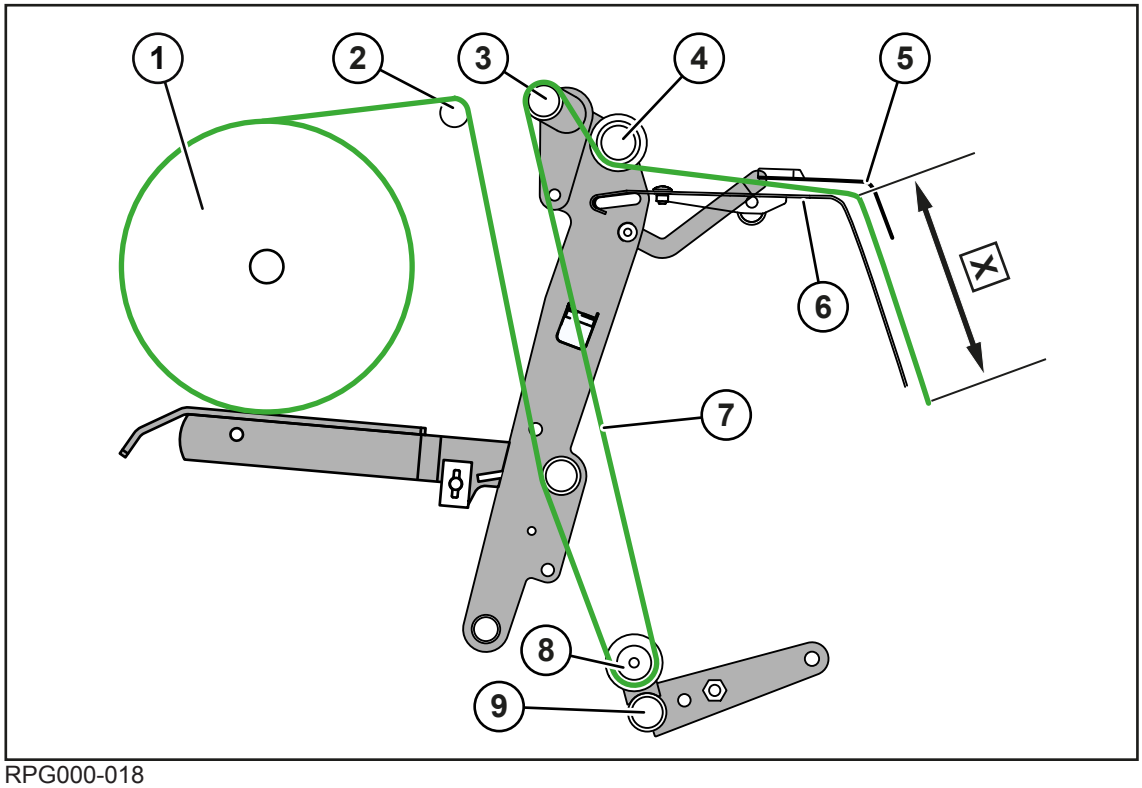
8.13.2 Mettre le filet en place

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû aux couteaux acérés sur l'unité de coupe du dispositif de liage

Lors de la mise en place du matériel de liage ou de travaux dans la zone de l'unité de coupe du dispositif de liage, il y a un risque de blessures au niveau des doigts et des mains.

- ▶ Lors de la mise en place du matériel de liage et de travaux dans la zone de l'unité de coupe, porter des gants de protection.
- ▶ Soyez très prudent et attentif lorsque vous effectuez des travaux dans la zone de l'unité de coupe.



RPG000-018

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

✓ Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

- ▶ Dérouler une partie du filet (7) du rouleau de filet (1) et le faire passer au-dessus de l'arbre de renvoi (2) et sous le galet de renvoi sur le tube transversal (8).
- ▶ Poser le filet (7) sur l'étrier d'étirage en largeur (3).
- ▶ Poser le filet (7) sous le rouleau d'étirage en largeur (4) sur la tôle de maintien (6).
- ▶ Faire passer le filet (7) sous la toile synthétique (5). Veiller à ce que le filet dépasse d'au moins **X=170-200 mm** au-dessus de l'arête de la tôle de maintien (6).
- ▶ Étirer le filet (7) sur une largeur d'environ **500 mm** pour que les entraîneurs du rouleau d'alimentation puissent entièrement attraper le filet.

Si la tension du filet n'est pas suffisante et si le filet n'est pas étiré suffisamment vers l'extérieur sur la balle ronde :

- ▶ Poser le filet (7) sous le tube de renvoi sur le tube transversal (9).

Pour régler la position d'alimentation, de découpe et de liage, *voir Page 198*.

Pour régler le nombre de couches de filet, *voir Page 163*.

8.14 Liage par filet et par film

Pour la version « Enroulement de film et filet «

8.14.1 Installer le rouleau de film ou de filet

Pour que la borne à douille puisse entièrement s'accrocher dans la douille du rouleau de filet ou de film, la douille doit être en carton. Dans le cas d'une douille avec des encoches en matière plastique, la borne à douille peut s'accrocher aux encoches et transférer la force de freinage du disque de frein vers le rouleau de filet ou de film. Il n'est donc pas recommandé d'utiliser des douilles en matière plastique sans encoches.

Dans le cas de douilles en carton, il faut notamment veiller à bien les installer dans le palier. De l'humidité ou l'humidité relative de l'air peut ramollir la douille en carton et altérer le liage. Veuillez respecter les indications correspondantes du fabricant du matériel de liage sur l'emballage.

INFORMATION

Pour une utilisation irréprochable dans les champs, KRONE recommande l'un des filets ou films « KRONE excellent », voir autocollant sur la machine, portant le n° 27 018 640 *.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

✓ Les rouleaux de filet restants dans la boîte de réserve sont bloqués par la barre de maintien.

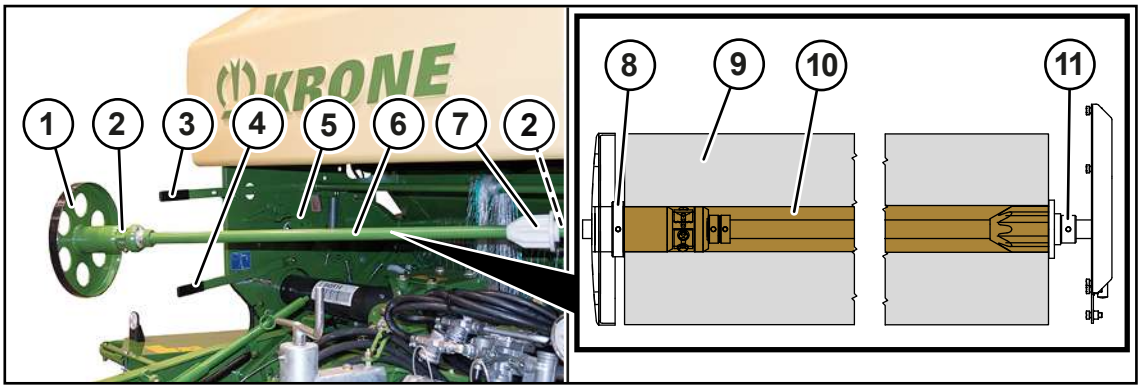
Avant la mise en place d'un rouleau de film :

▶ Avant d'installer le film, vérifier si le rouleau de film est endommagé.

Si le rouleau de film est endommagé :

▶ Dérouler le film endommagé et le couper.

▶ Enlever les courbures latérales sur le rouleau de film.



RP000-039

▶ Soulever le levier (4).

▶ Faire pivoter le logement du rouleau (6) et le disque de frein (1) vers l'avant.

▶ Retirer le disque de frein (1).

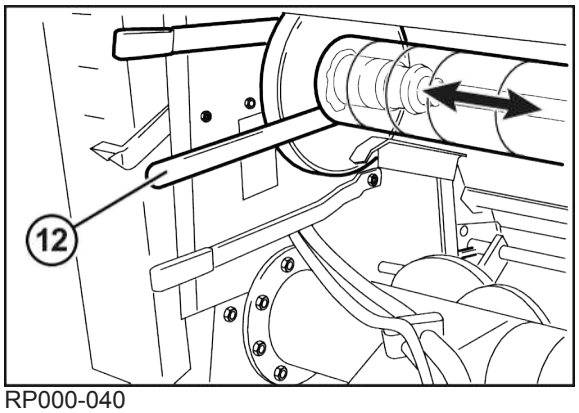
▶ Sortir un nouveau rouleau de filet ou de film de l'emballage. Veiller à ce que le début du rouleau soit dirigé vers la machine et puisse être sorti par le haut.

▶ Placer le rouleau de film ou de filet (9) sur le logement du rouleau (6) et le support (7).

▶ Insérer le disque de frein (1) avec les bornes à douille (2) jusqu'en butée dans la douille (10) du rouleau de filet ou de film (9) en tournant dans le sens antihoraire.

⇨ Le rouleau de film ou de filet (9) est fermement bloqué dans le logement du rouleau (6).

- Refaire pivoter le logement du rouleau (6) dans la machine et le soulever dans le verrouillage avec le levier (4).
- Actionner le levier du frein de matériel de liage (3) pour engager le logement du rouleau (6) sur le frein de matériel de liage.
- Lors de la rentrée, veiller à ce que le levier de serrage (5) se trouve sous le rouleau de film ou de filet (9).
- Vérifier si le rouleau de film ou de filet (9) est centré. Pour ce faire, mesurer les écarts par rapport aux parois latérales à droite et gauche.



RP000-040

Si le rouleau de film ou de filet (9) n'est pas centré :

- Desserrer les 2 anneaux de réglage (8, 11).
- Avec un levier de montage (12), déplacer le rouleau de film ou de filet (9) dans le sens de flèche souhaité jusqu'au centrage du rouleau de film ou de filet (9).
- Pousser les 2 anneaux de réglage (8, 11) avec un écart respectif de 1-2 mm contre la douille (10) et les bloquer.

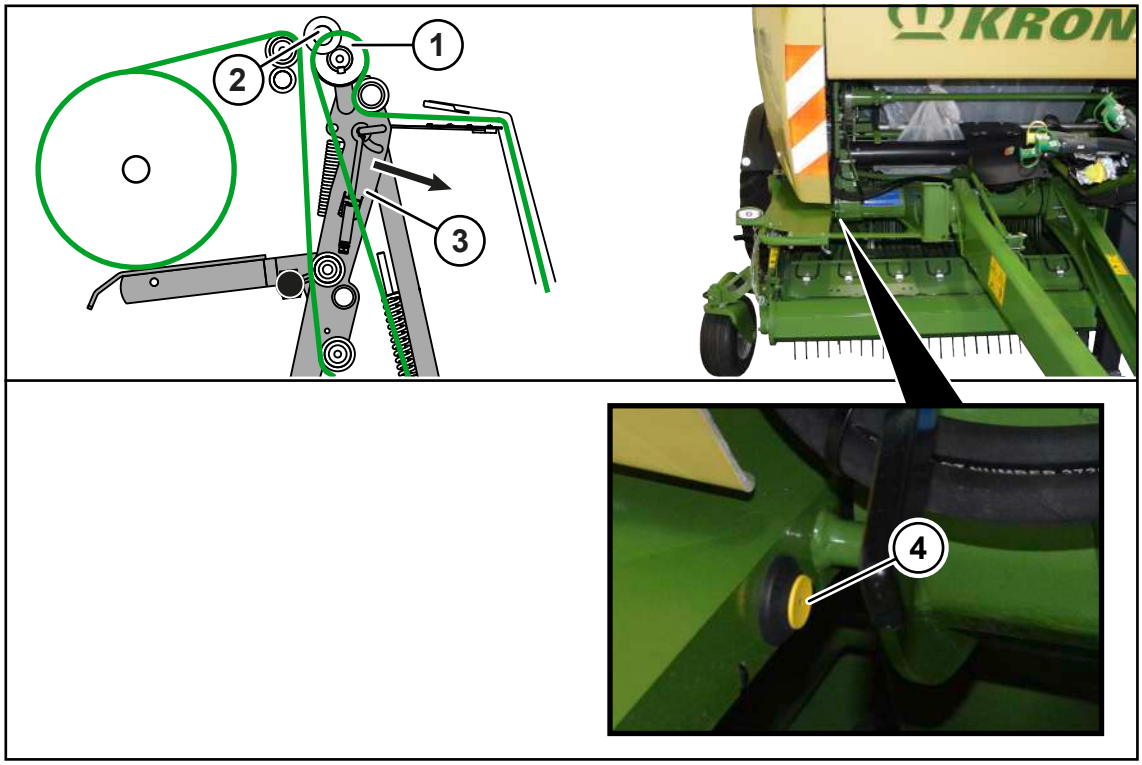
8.14.2 Mettre le filet ou le film en place

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû aux couteaux acérés sur l'unité de coupe du dispositif de liage

Lors de la mise en place du matériel de liage ou de travaux dans la zone de l'unité de coupe du dispositif de liage, il y a un risque de blessures au niveau des doigts et des mains.

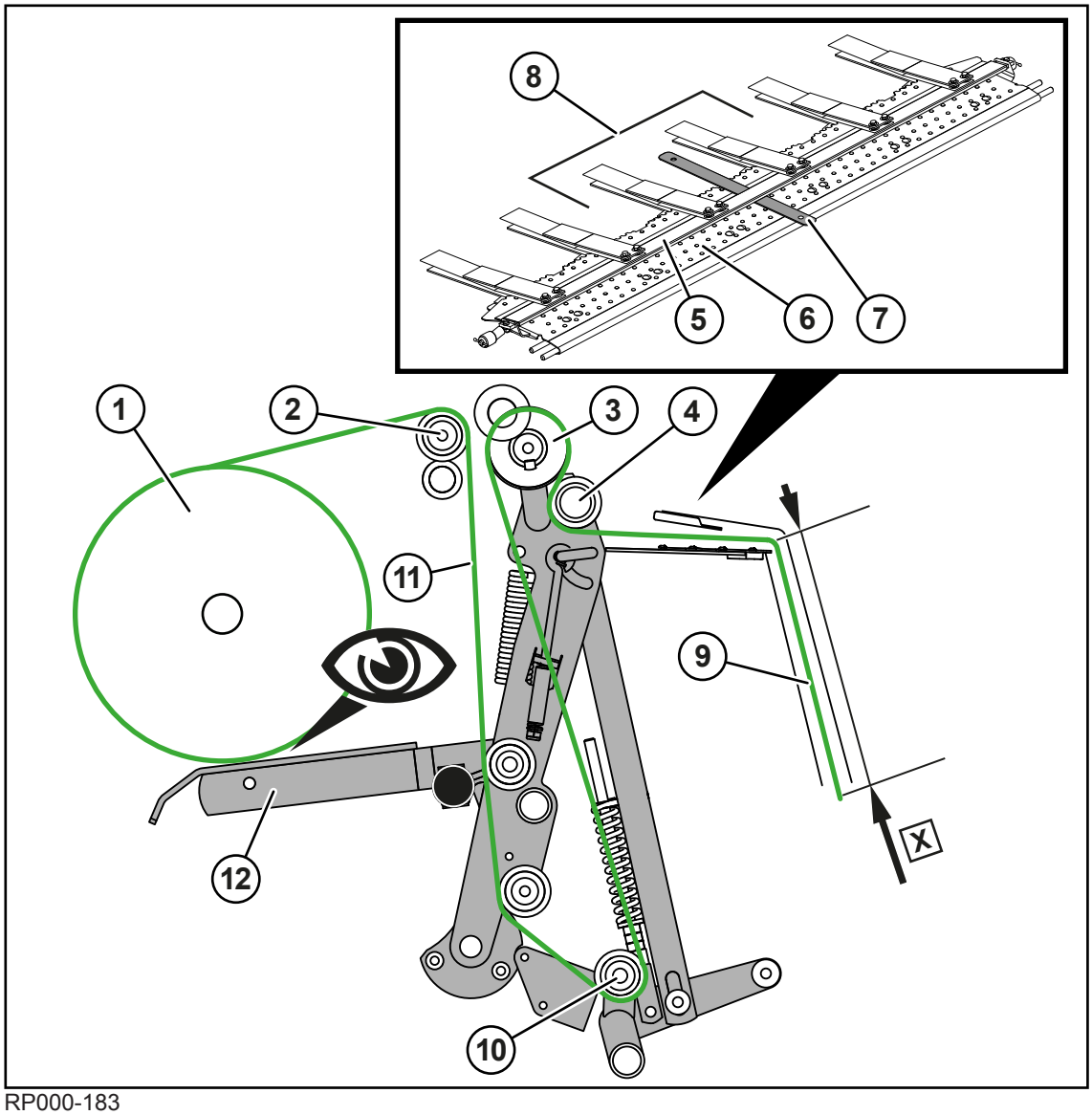
- Lors de la mise en place du matériel de liage et de travaux dans la zone de l'unité de coupe, porter des gants de protection.
- Soyez très prudent et attentif lorsque vous effectuez des travaux dans la zone de l'unité de coupe.



RPG000-183

✓ L'allumage est en marche.

► À l'aide de la touche (4), déplacer la coulisse de filet (3) dans le sens des flèches dans la position d'alimentation jusqu'à atteindre un écart d'environ 5 cm entre l'axe de pression revêtu d'une mousse rouge (2) et le rouleau conique (1).



RP000-183

La tôle d'alimentation (7) nécessaire à la mise en place du matériel de liage se trouve dans la boîte de réserve du côté droit.

Pré-réglages pour le liage par filet :

- Le levier de serrage (12) doit toucher et guider le rouleau de matériel de liage (1). Pour cela, il faut déverrouiller le levier de serrage (12), *voir Page 224*.
- Verrouiller le rouleau conique (3) pour qu'il ne tourne pas pendant le liage par filet, *voir Page 225*.

Pré-réglages pour le liage par film :

- Le levier de serrage (12) ne doit pas toucher le rouleau de matériel de liage (1). Pour cela, il faut verrouiller le levier de serrage (12), *voir Page 224*.
- Déverrouiller le rouleau conique (3) pour qu'il tourne pendant le liage par film, *voir Page 225*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

✓ Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

✓ Le rouleau conique (3) est verrouillé ou déverrouillé en fonction du liage par filet ou film réglé, *voir Page 225*.

✓ Le levier de serrage (12) est verrouillé ou déverrouillé en fonction du liage par filet ou film réglé, *voir Page 224*.

✓ Le frein de matériel de liage est réglé pour le liage par filet ou par film, *voir Page 221*.

▶ Dérouler une partie du matériel de liage (11) du rouleau de matériel de liage (1) et le faire passer au-dessus du galet de renvoi (2) et sous le galet de renvoi sur le tube transversal (10).

▶ Placer le matériel de liage (11) sur le rouleau conique (3).

▶ Poser le matériel de liage (11) sous le rouleau d'étirage en largeur (4) sur la tôle de maintien (6).

▶ À l'aide de la tôle d'alimentation fournie (7), faire passer le matériel de liage (11) entre la tôle de maintien (6) et la toile synthétique (5).

▶ Veiller à ce que le matériel de liage (11) repose sur une surface (8) d'au moins 2 bandes d'alimentation.

▶ Veiller à ce que le matériel de liage (11) dépasse de la longueur suivante au-dessus du bord de la tôle de maintien (6) :

- Pour le filet : **X=170–200 mm**
- Pour le film : **X=230–260 mm**

Pour contrôler la position de la coulisse de filet, *voir Page 216*.

Pour régler le nombre de couches de filet, *voir Page 163*.

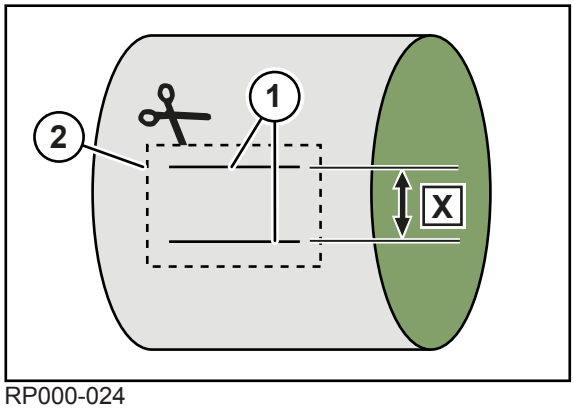
Pour régler le nombre de couches de film, *voir Page 163*.

8.14.3 Remarques relatives à l'exploitation

- Lors du démarrage du liage par film, il est nécessaire de ramasser de la matière récoltée jusqu'à ce que le film soit saisi par la balle ronde et que le rouleau de film tourne.
- Si possible, pour la première mise en service, consommer un rouleau de filet complet et enrubanner les balles rondes avec du filet. Ceci permet d'éliminer les éventuels résidus de peinture et arêtes tranchantes en amont.
- KRONE recommande de renoncer au liage par film pour les balles de paille. Il y a le risque de formation d'eau de condensation et donc de moisissures.
- Lier la balle ronde avec la tension de film adéquate, *voir Page 118*.
- KRONE conseille 3,5–4 couches de film pour obtenir un liage par film optimal, *voir Page 163*. Plus la matière récoltée est sèche, plus il faut de couches de film.
- KRONE conseille d'appliquer au minimum 2,5 couches de filet pour garantir un liage par filet optimal, *voir Page 163*. Dans le cas contraire et en fonction des propriétés du filet et de la matière récoltée, le filet ne pourra pas résister à la force d'expansion de la matière récoltée.
- Une machine avec liage par film peut continuer à enrubanner des balles rondes avec du filet. Lors de cette opération, tenir compte du fait que le rouleau conique et le levier de serrage nécessitent un réglage différent.
  - Régler le verrouillage du rouleau conique : *voir Page 225*
  - Verrouiller / déverrouiller le lever de serrage : *voir Page 224*

8.14.4 Contrôler la tension du film inséré

Le balle ronde doit être liée avec la tension de film adéquate. KRONE conseille une prétension de 5–15 %. Veuillez procéder comme suit pour savoir si la prétension de 5–15 % a été atteinte.



RP000-024

✓ Une balle ronde est pressée avec le liage par film et déposée sur le champ.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

▶ À l'aide d'un crayon pour films, tracer 2 lignes horizontales (1) avec une distance de **X=100 mm**.

▶ Découper la partie (2) tout au long des 2 lignes dessinées. Veiller à découper toutes les couches de film.

▶ Laisser reposer toutes les couches de film de la pièce découpée (2) pendant au moins 3 minutes.

▶ Mesurer l'écart X entre les lignes dessinées (1).

➡ Si l'écart X est compris entre 86 mm et 95 mm, la prétension est correctement réglée.

Valeur X mesurée	Prétension	Évaluation
< 86 mm	> 15 %	La prétension est trop forte. Diminuer la force de freinage du frein de matériel de liage, *voir Page 221*.
86 mm	15 %	correct
95 mm	5 %	correct
> 95 mm	< 5 %	La prétension est trop faible. Augmenter la force de freinage du frein de matériel de liage, *voir Page 221*.

INFORMATION

KRONE conseille 3,5–4 couches de film pour obtenir un liage par film optimal, *voir Page 163*. Les couches de film minimales se basent sur la nature de la matière récoltée.

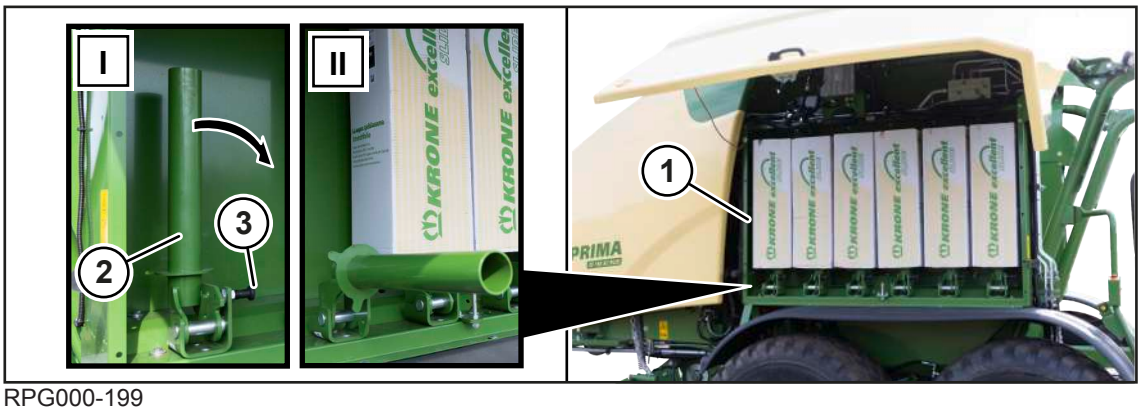
Pour les balles rondes avec un diamètre supérieur à 130 cm et/ou une matière récoltée très sèche ou très humide, KRONE conseille au minimum de prévoir une couche de film supplémentaire.

8.15 Dispositif d'enroulement

AVIS
Balles d'ensilage de moins bonne qualité en cas de matière récoltée mouillée pendant l'enrubannage ▶ Ne pas enrubanner de matière récoltée mouillée et de balles rondes s'il pleut. ▶ Bien laisser la matière à récolter sécher avant de la presser et de l'enrubanner pour en faire des balles rondes.

8.15.1 Insérer le rouleau de film dans le dispositif d'enroulement

Sortir le rouleau de film de la réserve



RPG000-199

Les deux réserves (1), sur les côtés gauche et droit de la machine, permettent de conserver un maximum de 12 rouleaux de film.

Le dispositif d'enroulement permet d'utiliser des rouleaux de film d'une largeur de 750 mm, *voir Page 59*.

INFORMATION
Pour une utilisation irréprochable dans les champs, KRONE recommande l'un des films « KRONE excellent », voir autocollant sur la machine, portant le n° 27 016 325 *.

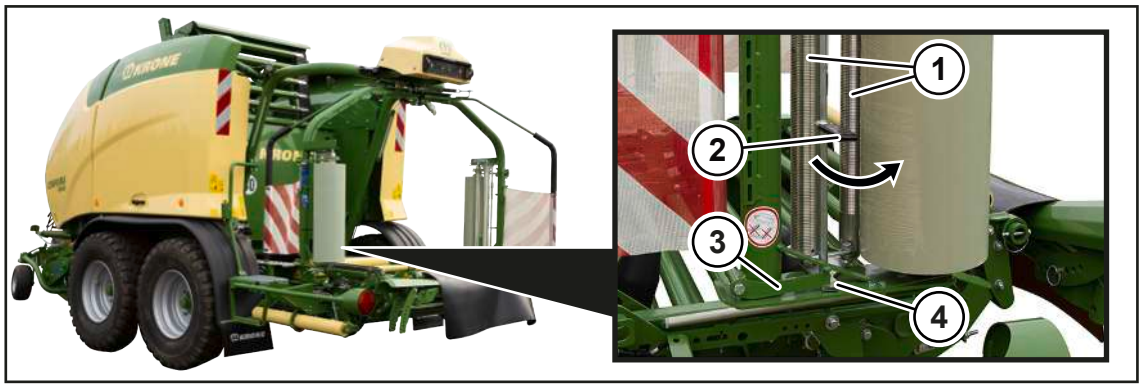
✓ Le capot de la réserve est ouvert.

▶ Pour faire pivoter le support du rouleau de film (2) de la position I à la position II dans le sens des flèches, tirer le verrouillage (3).

▶ Sortir le nouveau rouleau de film de l'emballage.

▶ Refaire pivoter le support du rouleau de film (3) dans l'autre sens et l'engager.

Insérer le rouleau de film dans le dispositif d'enroulement



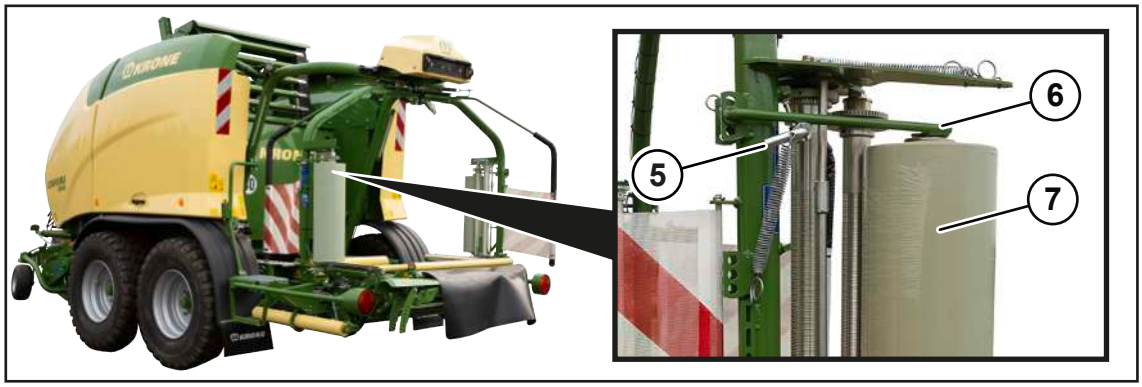
RPG000-081

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

▶ Pour écarter les rouleaux stretch (1) du rouleau de film, tirer le levier (2) dans le sens de la flèche tout en pressant le levier de verrouillage (3) vers le bas avec l'autre main.

▶ Relâcher le levier (2) pour que le guidage (4) se rapproche du levier de verrouillage (3).

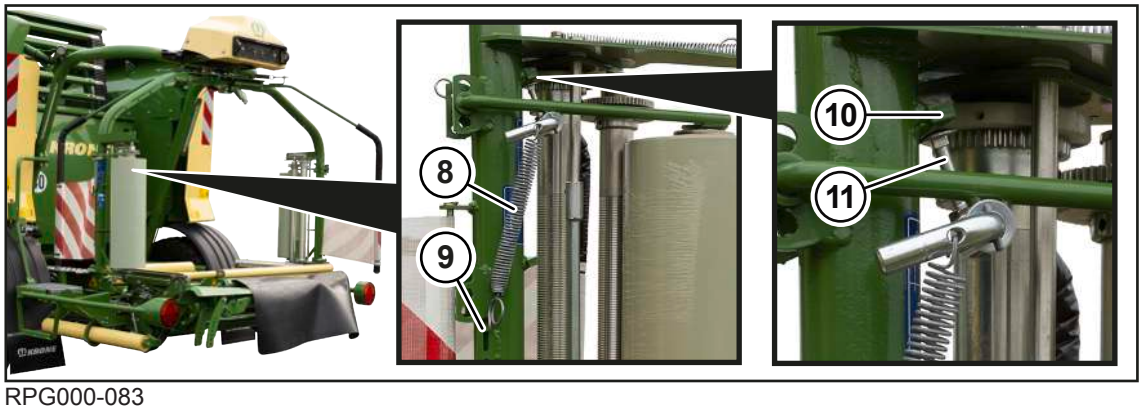
➡ Les rouleaux stretch (1) sont bloqués et il est désormais possible d'installer un nouveau rouleau de film.



RPG000-082

▶ Installer le rouleau de film (7) dans le logement inférieur.

▶ Pour insérer le rouleau de film (7) en haut dans le guidage de rouleau (6), actionner le boulon (5).



RPG000-083

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures ou de dommages de la machine par perte du rouleau de film ! Bloquer le rouleau de film (7) avec le ressort (8) et vérifier si la vis de fixation (11) est pressée contre la butée (10).

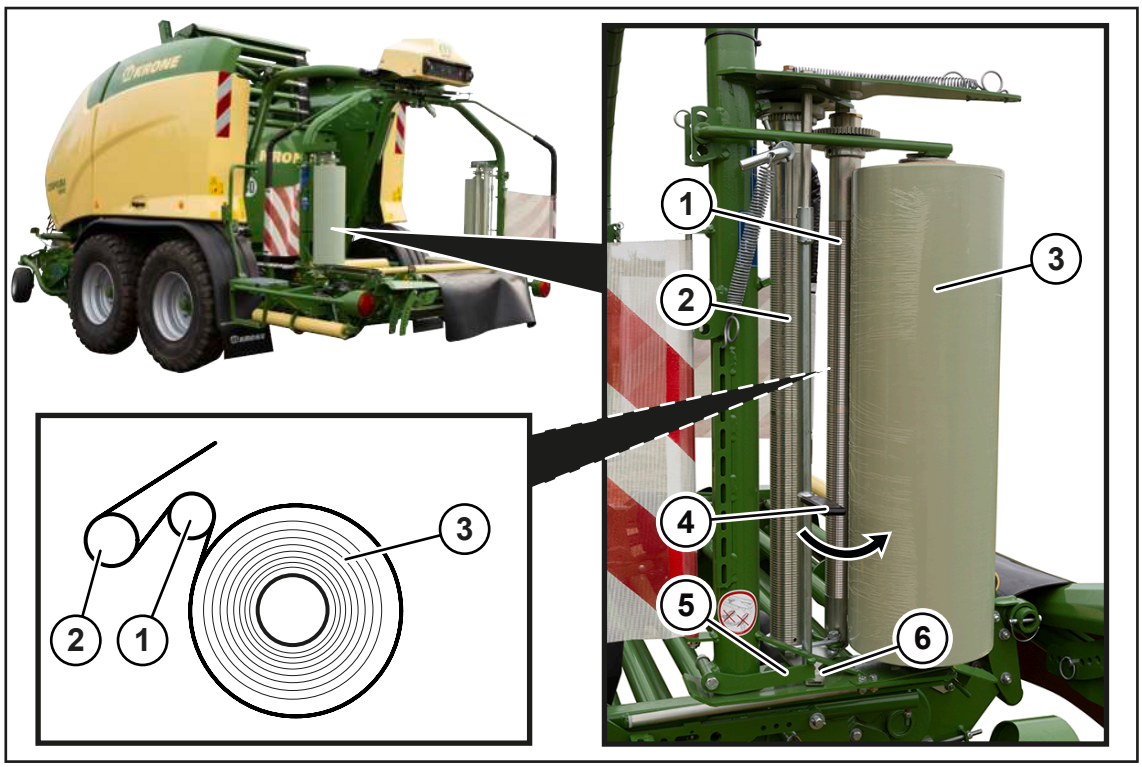
- ▶ Accrocher le ressort (8) dans la partie supérieure de la barre à trous (9).
- ▶ Vérifier si la vis de fixation (11) est pressée contre la butée (10).
- ▶ Vérifier si le bras d'enroulement tourne librement dans toutes les positions.
- ▶ S'assurer que l'unité de pré-étirage est lubrifiée.

Pour régler le frein de film sur le dispositif d'enroulement, *voir Page 229*.

Pour régler le nombre de couches de film à l'arrière, *voir Page 168*.

Pour contrôler l'interrupteur d'arrêt rapide et les étriers de sécurité du dispositif d'enroulement, *voir Page 77*.

8.15.2 Insérer le film dans le dispositif d'enroulement



RPG000-084

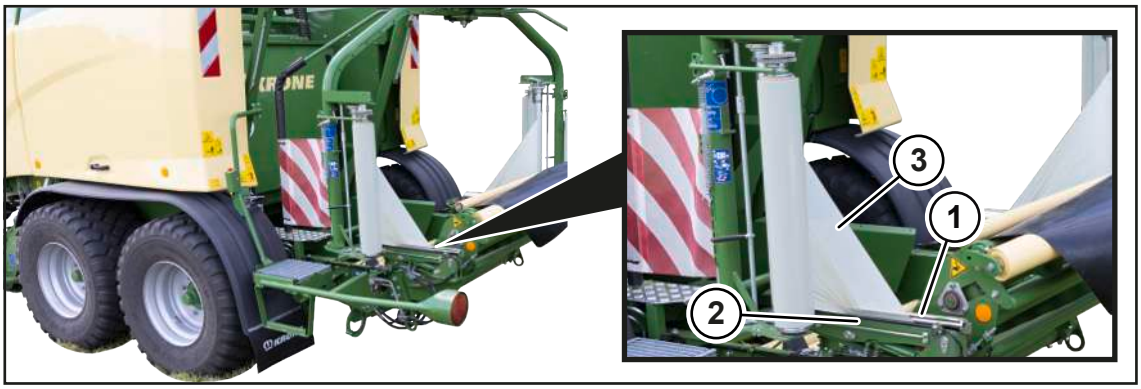
Exécuter à l'identique le réglage suivant sur les deux supports du rouleau de film :

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessure des doigts entre les rouleaux stretch ! Ne pas insérer les doigts entre les rouleaux stretch (1) et (2) ou entre les rouleaux stretch (1, 2) et leur support tant que des pièces se déplacent.

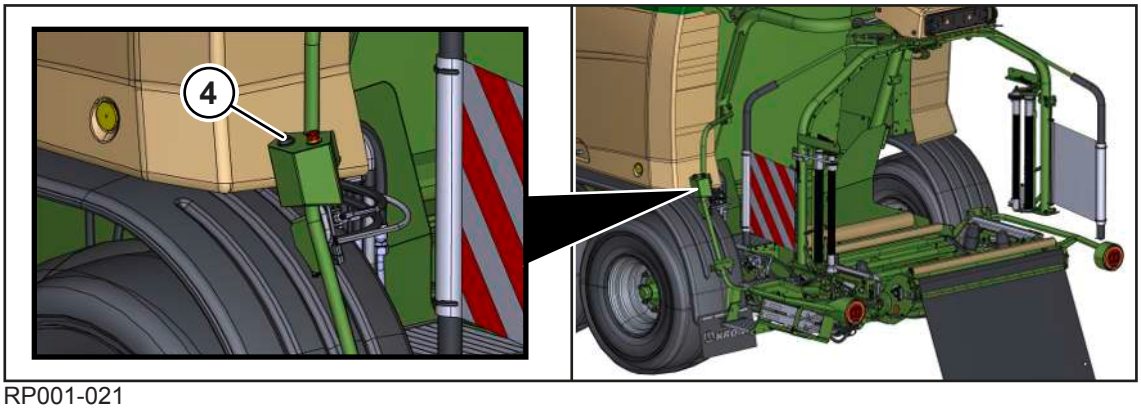
- ▶ Dérouler un peu de film du rouleau de film (3).
- ▶ Comme illustré, guider le film du rouleau de film (3) autour du rouleau stretch (1) vers le rouleau stretch (2).
- ▶ Pour replacer les rouleaux stretch (1) dans le rouleau de film, tirer le levier (4) dans le sens de la flèche tout en pressant le levier de verrouillage (5) vers le haut avec l'autre main.
- ▶ Relâcher le levier (4) pour que le guidage (6) se place sous le levier de verrouillage (5).
- ➡ Le rouleau stretch (1) est tout proche du rouleau de film (3).

Bloquer le film dans le dispositif de fixation et de coupe



RPG000-186

Exécuter à l'identique le réglage suivant sur les deux dispositifs de fixation et de coupe (2) :



RP001-021

- ▶ Pour desserrer les bras de fixation, appuyer sur la touche (4) sur le dispositif d'enroulement.

Ou :

- ▶ Pour desserrer les bras de fixation (1), appuyer sur sur le terminal, *voir Page 176*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- ▶ Lever le bras de fixation (1) et placer le début du film dans le dispositif de fixation et de coupe (2).
- ▶ Veiller à ce que le film (3) dépasse de 10 cm maximum du dispositif de fixation et de coupe.
- ▶ Avec la main, pousser le bras de fixation (1) vers le bas.
- ▶ Démarrer la machine pour pouvoir utiliser le terminal.
- ▶ Fermer le bras de fixation (1) à l'aide de la touche sur le terminal, *voir Page 176*.
- ➡ Après enrubannage de la première balle ronde, le bras de fixation (1) maintient le film (3) en position.
- ➡ Si la balle ronde doit être enrubannée une seconde fois avec le film, d'abord découper le film à la main.

Pour régler la détection de déchirement du film, *voir Page 172*.

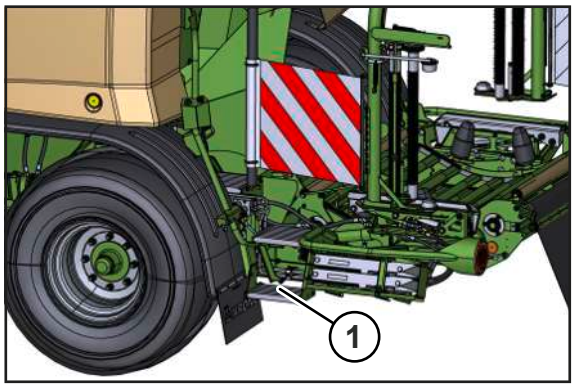
8.15.3 Contrôler le film des balles d'ensilage

INFORMATION

Les droits aux dommages et intérêts pour perte d'ensilage ne peuvent être reconnus par KRONE car de nombreux facteurs que nous ne contrôlons pas jouent ici un rôle.

- Après l'enrubannage des balles rondes, vérifier les balles d'ensilage déposées quant à l'absence de dommages du film d'enrubannage.
- Si nécessaire, réparer les dommages du film extensible avec de la bande isolante.

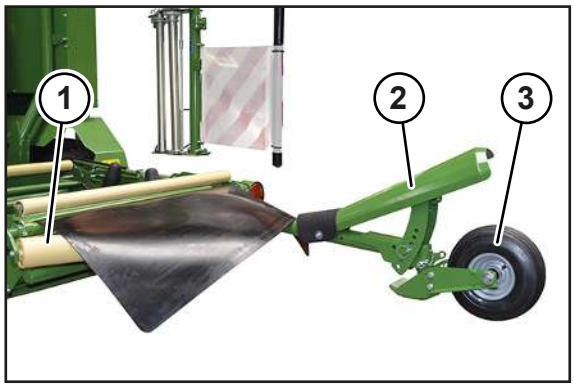
8.15.4 Utiliser l'échelle au niveau de la table d'enrubannage



RPG000-185

Une échelle (1) se trouve sur le côté gauche de la machine, plus précisément à l'arrière sur le dispositif d'enroulement. Cette échelle (1) sert à atteindre plus facilement le dispositif d'enroulement ou la chambre à balles.

8.16 Utiliser le vire-balles



RP000-250

Déposer la balle ronde

Après l'enrubannage, la balle ronde est basculée de la table d'enrubannage sur le vire-balles de sorte à être déviée par le déflecteur et déposée en position verticale sur le sol. La balle ronde peut être déposée lorsque la machine est à l'arrêt ou se déplace à vitesse réduite. KRONE conseille toutefois de déposer la balle ronde lorsque la machine est à l'arrêt.

- Déplier le vire-balles, *voir Page 78*.
- Déposer la balle ronde.

Contrôler la balle ronde

En dévers, la garantie de la sécurité de fonctionnement ne peut être que limitée. Dans les situations extrêmes (par ex. balle conique, dévers), il n'est pas possible d'exclure l'endommagement du film dû au redressement.

- Vérifier si les balles rondes ont été déposées à l'avant sans détériorations.

Si ce n'est pas le cas :

- Monter le rouleau (1), *voir Page 79*.
- Régler le déflecteur (2), *voir Page 80*.
- Régler la roue d'appui (3), *voir Page 81*.
- Vérifier si les pneumatiques de la plus grande dimension sont montées sur la machine. Si ce n'est pas le cas, remplacer les roues.

Si la sécurité de fonctionnement du vire-balles ne peut être augmentée, il convient de renoncer à la dépose des balles et replier le vire-balles, *voir Page 82*.

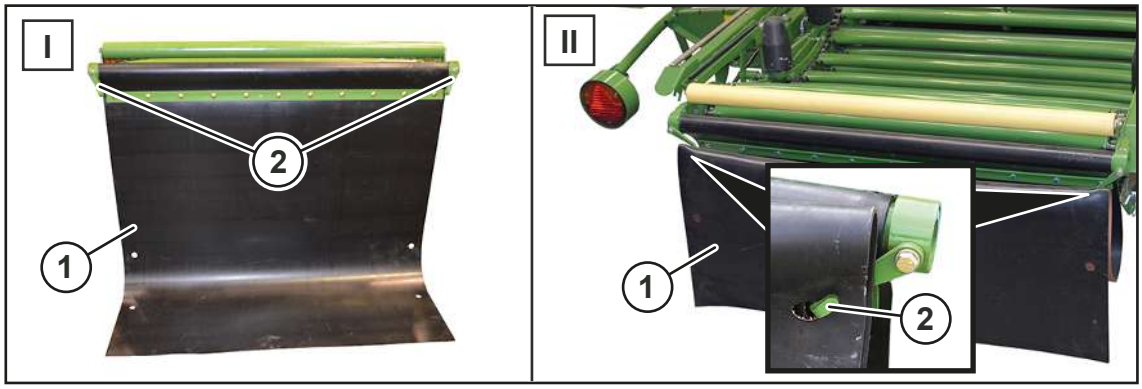
INFORMATION

Les droits aux dommages et intérêts pour perte d'ensilage ne peuvent être reconnus par KRONE car de nombreux facteurs que nous ne contrôlons pas jouent ici un rôle.

8.17 Accrocher/décrocher la toile de balles

Pour la version sans « vire-balles »

La toile de balles protège le film de la balle ronde enrubannée contre toute détérioration éventuelle lors de la pose sur le sol. La toile de balles doit être accrochée pour la conduite sur route ou le transport.



RP000-249

Position (I) : toile de balles (1) décrochée pour utilisation avec balles rondes enrubannées

Position (II) : toile de balles (1) accrochée pour la conduite sur route ou le transport

Pour amener la toile de balles (1) de la position (I) en position (II) :

- La toile de balles (1) doit être fixée dans les crochets (2) de sorte de ne pas entrer en contact avec le sol.

8.18 Éliminer les blocages de la matière récoltée

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

- Réduire la vitesse de rotation.
- Reculer avec la prise de force en marche tout en actionnant plusieurs fois l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+) pour lever et abaisser le ramasseur.
- Veiller à ce que le dispositif de placage à rouleaux ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

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

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

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

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

8.18.2 Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur

- Réduire la vitesse de rotation.
- Reculer avec la prise de force en marche tout en actionnant plusieurs fois l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+) pour lever et abaisser le ramasseur.
- Veiller à ce que le dispositif de placage à rouleaux ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

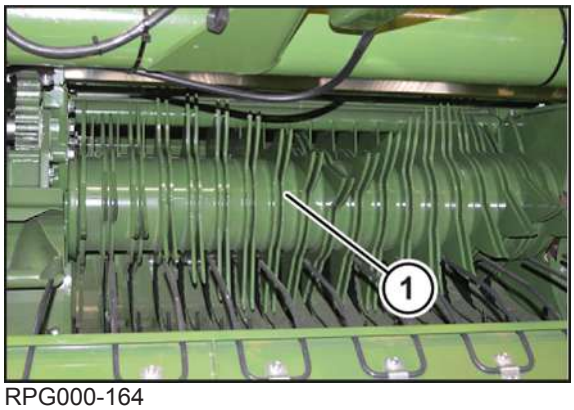
Si cette opération n'élimine pas le blocage de matière récoltée :

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- Démonter le déflecteur, *voir Page 106*.

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

- Éliminer l'accumulation de matière récoltée à la main.
- Monter le déflecteur; *voir Page 106*.

8.18.3 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe



RPG000-164

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

- ▶ Désactiver la prise de force.
- ▶ Reculer.
- ▶ S'assurer que le tracteur est aligné de manière droite vers la machine.
- ▶ Pour lever le ramasseur, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+).
- ▶ Activer la prise de force et tester si le blocage de matière récoltée est éliminée avec le moteur au ralenti.

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

Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux »

- ▶ Désactiver la prise de force.
- ▶ Abaisser la cassette à couteaux par voie hydraulique, *voir Page 107*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- ▶ Sortir les groupes de couteaux manuellement (réglage A/B : -/-), *voir Page 108*.
- ▶ Activer la prise de force et tester si le blocage de matière récoltée est éliminé avec le moteur au ralenti.

Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »

- ▶ Désactiver la prise de force.
- ▶ Pour abaisser la cassette à couteaux par voie hydraulique, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (vert, 7-).
  - ⇨ La cassette à couteaux et les groupes de couteaux descendent.
- ▶ Activer la prise de force et tester si le blocage de matière récoltée est éliminé avec le moteur au ralenti.

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

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

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

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

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

- ✓ La prise de force est désactivée.
- ▶ **Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux » :** soulever la cassette à couteaux par voie hydraulique, *voir Page 107*.
- ▶ **Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » :** pour lever la cassette à couteaux par voie hydraulique, actionner l'appareil de commande sur le tracteur (vert, 7+).
  - ⇨ La cassette à couteaux et les groupes de couteaux montent.
- ▶ Activer la prise de force.

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

- Activer la prise de force.
- Ouvrir la trappe arrière.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- Fermer le robinet d'arrêt, *voir Page 98*.

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

- Éliminer l'accumulation de matière récoltée de l'organe de presse à la main.
- Ouvrir le robinet d'arrêt, *voir Page 98*.
- Mettre en marche le moteur du tracteur et la prise de force.
- Fermer la trappe arrière.
- Relancer le mode de pressage.

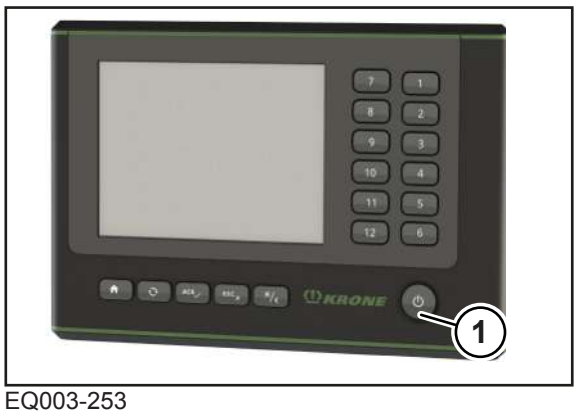
9 Terminal KRONE DS 500

AVIS
L'infiltration d'eau dans le terminal provoque des défauts de fonctionnement. De ce fait, la machine ne se laisse plus commander de manière sûre. ▶ Protéger le terminal de l'eau. ▶ Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), ranger le terminal dans un local sec. ▶ En cas de travaux de montage et de réparation, en particulier lors de travaux de soudure sur la machine, interrompre l'alimentation en tension vers le terminal.

9.1 Écran tactile

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

9.2 Mise en service/mise hors service du terminal



EQ003-253

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

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

Mettre en marche

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

⇨ Si la machine n'est pas raccordée, l'écran affiche le menu principal après la mise en marche.

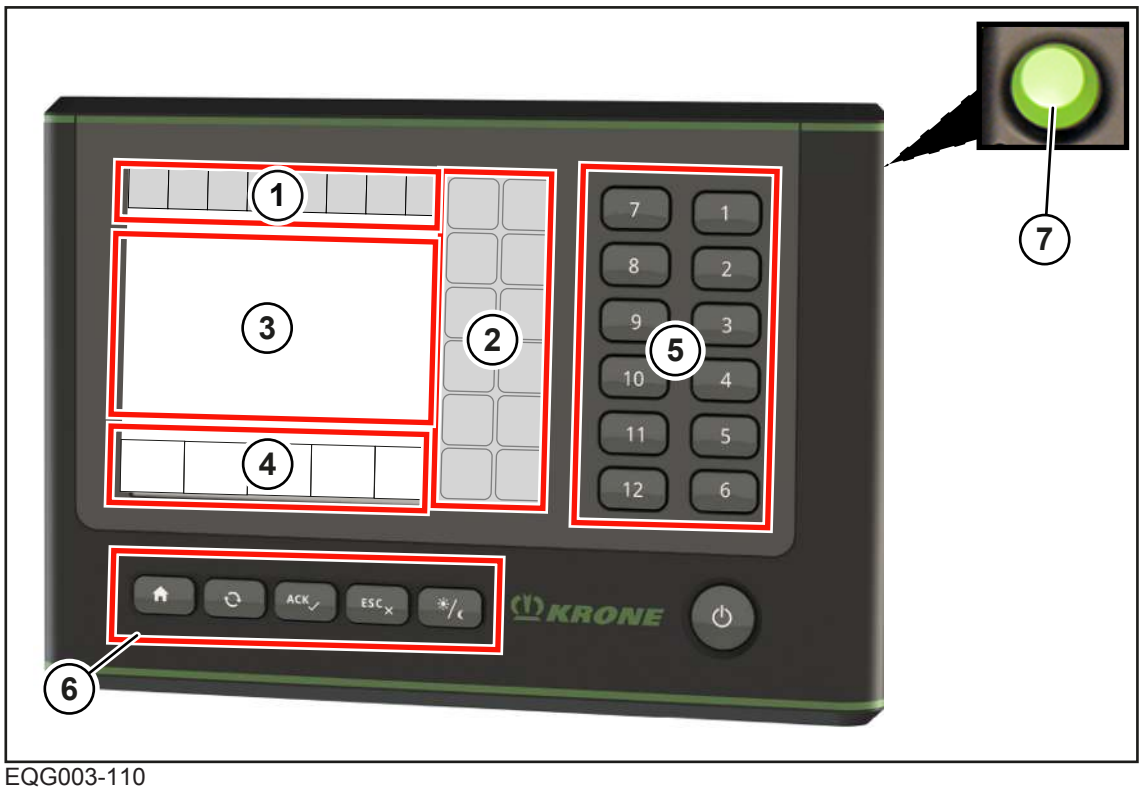
⇨ Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de conduite sur route après la mise en marche.

➡ Le terminal est prêt à fonctionner.

Mise hors service

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

9.3 Structure DS 500



EQG003-110

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

Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), *voir Page 136*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir Page 138*.

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 146*
- Écran(s) de base, *voir Page 145*
- Écran de travail, *voir Page 140*
- Niveau de menu, *voir Page 158*

Barre d'info (4)

La barre d’informations affiche des informations sur l’écran de base, *voir Page 143*.

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 :

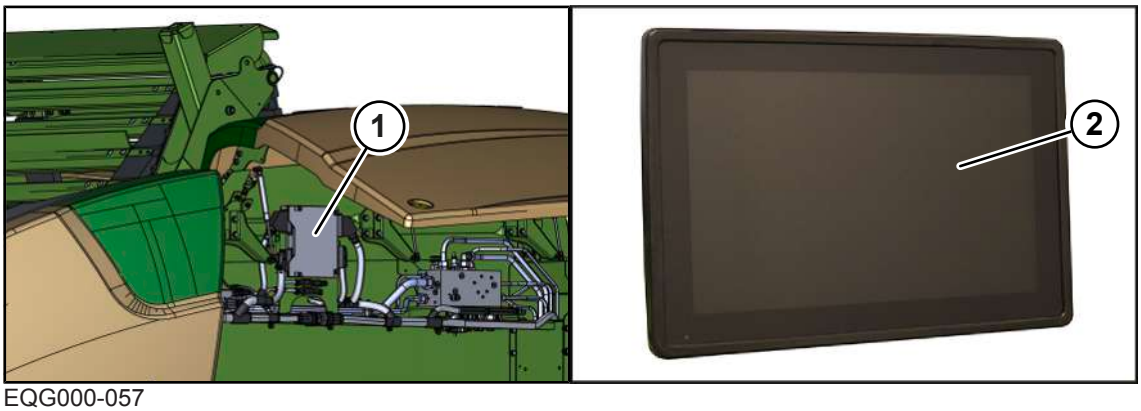
- Sélectionner la valeur.
- Enregistrer la valeur.
- Appelez le menu.

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, derrière la boîte à ficelle.

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

Fonctions de l'ordinateur de tâches (1) :

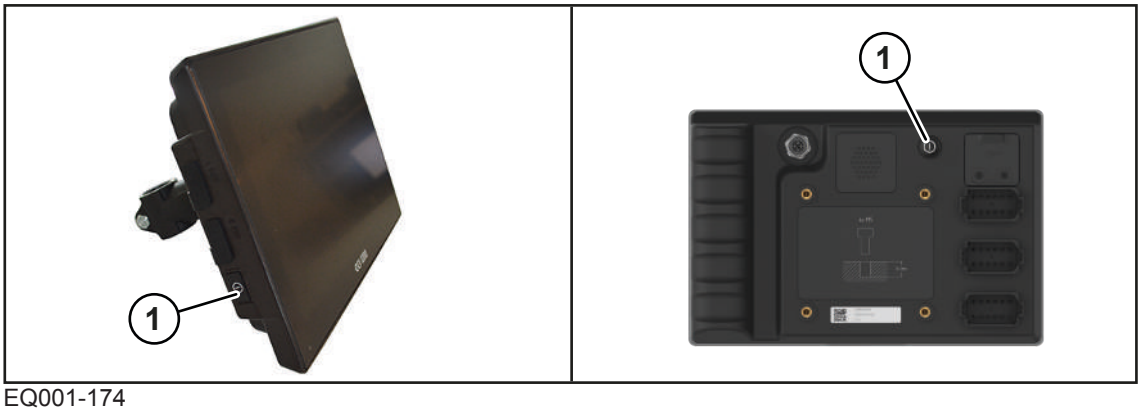
- La commande des actionneurs installés sur la machine.
- La transmission des messages de défaut.
- L'évaluation des capteurs.
- Le diagnostic des capteurs et des actionneurs.

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

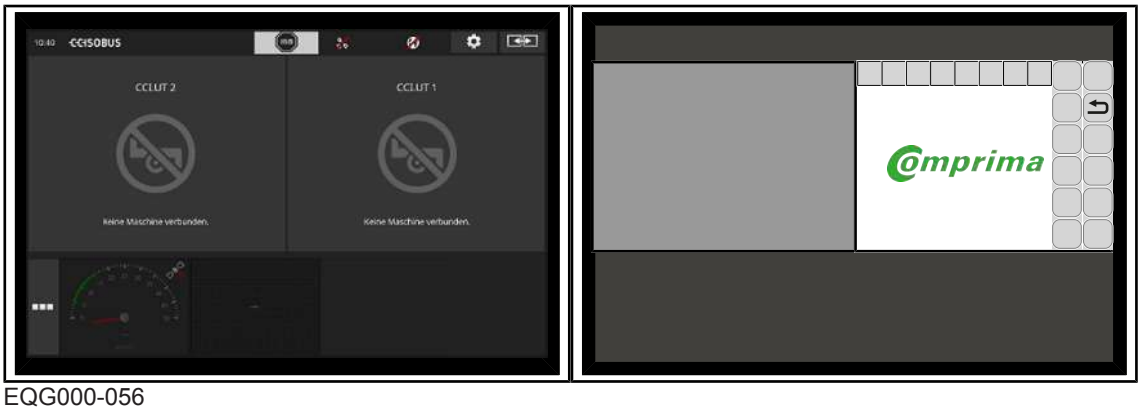
Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

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.

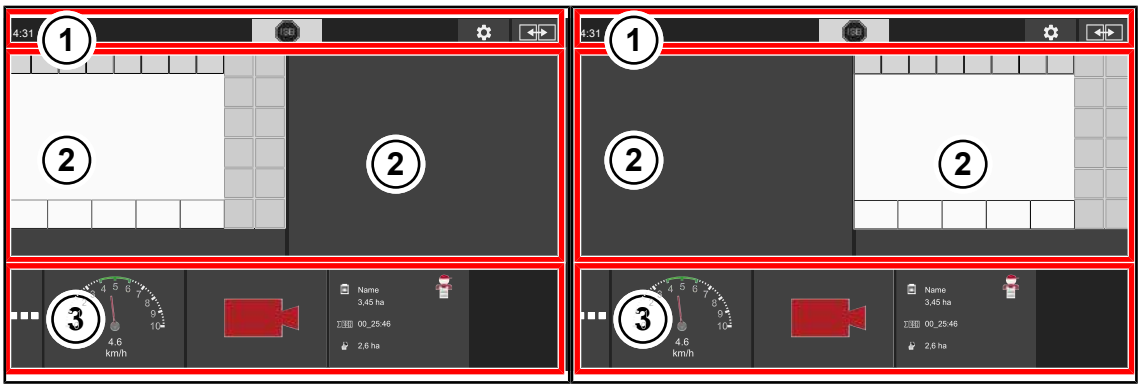
Mise hors service

- 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



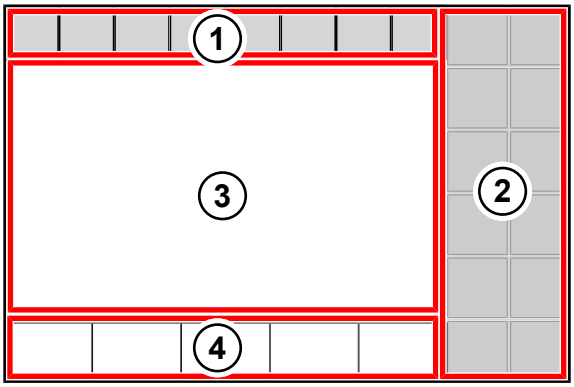
EQG000-058

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 136*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir Page 138*.

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 146*
- Écran(s) de base, *voir Page 145*
- Écran de travail, *voir Page 140*
- Niveau de menu, *voir Page 158*

Barre d'info (4)

La barre d’informations affiche des informations sur l’écran de base, *voir Page 143*.

10.5 Régler les unités sur le terminal

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

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

11 Terminal ISOBUS d'autres fabricants

⚠ *AVERTISSEMENT*

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

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

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

INFORMATION

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

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

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

11.1 Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE

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

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

Les valeurs pour la pression de compression sont réglées via la fonction tactile sur le terminal ISOBUS tiers, voir la notice d'utilisation du terminal fournie.

12 Terminal – Fonctions de la machine

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ Éliminer le défaut lorsque le message de défaut s'affiche, *voir Page 285*.
- ▶ Si ceci n'est pas possible, contacter le service KRONE.

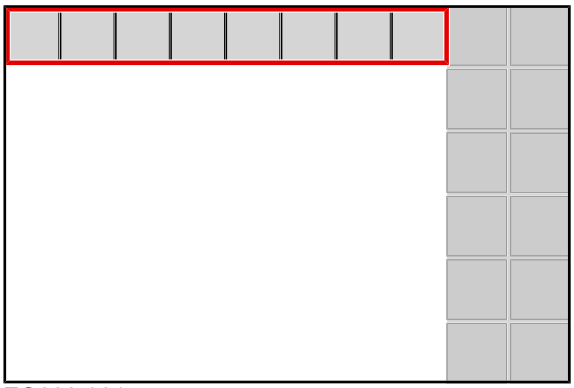
12.1 Ligne d'état

INFORMATION

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

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

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



EQ000-901

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

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

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

Symbole	Explication
	Un ou plusieurs messages de défaut sont présents. Sur la version « Écran tactile » : en appuyant sur ce symbole, les messages de défaut présents s'ouvrent dans l'ordre, *voir Page 285*.
	Couteaux rentrés (activés).
	Couteaux sortis (désactivés).

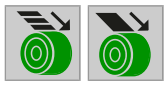
Symbole	Explication
	Présignalisation réglée.
Pour la version « TIM 1.0 »	
	Statut TIM : la machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.
	Statut TIM : la machine est enregistrée et authentifiée. Une pression sur la touche modifie le statut TIM sur .
	Statut TIM : la machine attend la confirmation du tracteur. En présence d'une confirmation sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur, le statut TIM bascule sur .
	Statut TIM : la machine et le tracteur ont été reliés avec succès. La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, *voir Page 149*.
Transmission des balles rondes au dispositif d'enroulement	
	Manuel avec enrubannage
	Automatique avec enrubannage
	Manuel sans enrubannage
	Automatique sans enrubannage
Mode dépose sur le dispositif d'enroulement	
	Manuel
	Automatique
	Automatique, sans enrubannage, avec dépose double
	Une correction des enroulements est réglée, *voir Page 169*.
Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »	
	Groupe de couteaux A rentré (activé).
	Groupe de couteaux A et B rentré (activé).
	Groupe de couteaux B rentré (activé).

Symbole	Explication
	Groupe de couteaux A et B sorti (désactivé).
	Les groupes de couteaux A et B sont sortis et la cassette à couteaux est en bas pour retirer les couteaux (désactivée).
Pour la version « Éclairage de travail »	
	Activé.
	Désactivé.

12.2 Touches

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

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

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

	Ouvrir la sélection de touches pour la « commutation hydraulique des groupes de couteaux ».	Les touches suivantes apparaissent pour commander la « commutation hydraulique des groupes de couteaux ».
	Différents réglages pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ».	*voir Page 147*
	Quitter la sélection de touches.	

	Désactiver l'éclairage de travail.	Le réglage préalablement sélectionné « Éclairage de travail désactivé » ou « Éclairage de travail activé » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Activer l'éclairage de travail.	
	Désactiver le gyrophare.	(gyrophare pour certains pays seulement) Le réglage préalablement sélectionné « Gyrophare désactivé » ou « Gyrophare activé » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Activer le gyrophare.	
	Ouvrir la trappe arrière et démarrer transfert/enrubannage.	Cette touche permet d'ouvrir la trappe arrière et de démarrer le transfert et, le cas échéant, l'enrubannage.
	Démarrer / poursuivre l'enrubannage.	L'enrubannage démarre ou se poursuit en appuyant sur la touche.
	Démarrer la dépose de balles.	La balle ronde est déposée par actionnement de la touche.
	Desserrer les bras de fixation.	Les bras de fixation sont déverrouillés en actionnant la touche (uniquement en cas de détection d'une rupture du film ou de rouleau de film vide). Les bras de fixation sont refermés après un nouvel actionnement de la touche.
		Arrêter la fonction « Desserrer les bras de fixation ». Lorsque les bras de fixation ont été desserrés, le passage à l'écran de conduite sur route est réprimé.

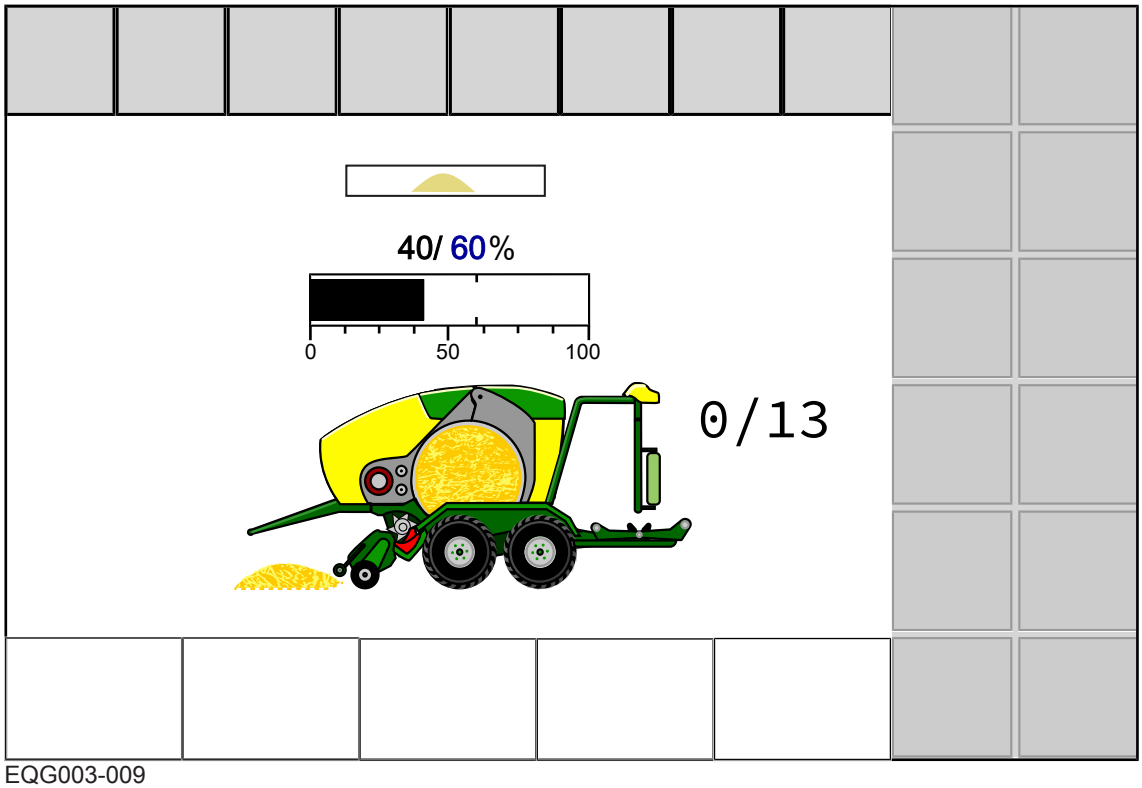
	Niveau de menu dans le terminal.	Le niveau de menu dans le terminal s'ouvre en actionnant la touche, *voir Page 158*.
	Ouvrir le menu Compteur.	Le menu 13 « Compteurs » s'ouvre en actionnant la touche, *voir Page 184*.
1/2 2/2	Faire défiler les pages de l'écran.	

Pour la version « TIM 1.0 »

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

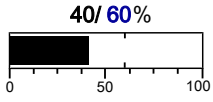
Symbole		Explication
TIM	TIM	Démarrer les fonctions TIM (disponible uniquement si la trappe arrière est fermée).
TIM	TIM	Mettre les fonctions TIM en pause. Cette opération ne coupe **pas** l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.

12.3 Affichages dans l'écran de base

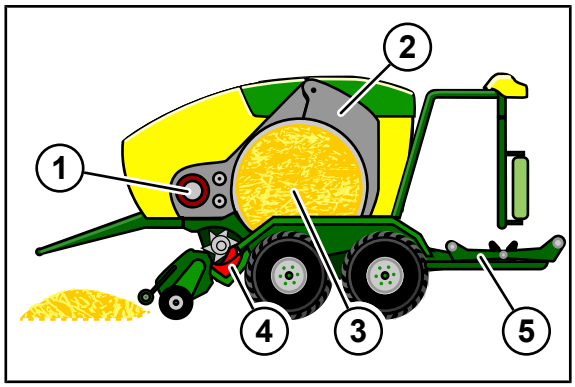


EQG003-009

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

Symbole	Explication
	Sur la version « TIM 1.0 » : une fonction TIM est activée sur la machine.
	Indicateur de direction.
	Flèches de l'indicateur de direction : Des flèches peuvent apparaître pendant l'exploitation à gauche et à droite de l'indicateur de direction. Les flèches ont trois tailles différentes, numérotées de 1 à 3. Les flèches indiquent au conducteur sur quel côté et avec quelle intensité il doit corriger sa direction lors du franchissement de l'andain pour assurer une alimentation régulière de la chambre à balles. Si le sens de la marche n'est pas corrigé, la flèche indiquée commence à clignoter et un signal sonore retentit. Informations complémentaires sur l'indicateur de direction, *voir Page 144*
	Régler et afficher la pression de compression. La pression de compression peut directement être réglée sur l'écran de travail, *voir Page 146*.
0/13	Affichage de statut des couches de film arrière 1. chiffre : nombre actuel de couches de film arrière 2. chiffre : nombre réglé de couches de film arrière, *voir Page 168*

Presse à balles rondes

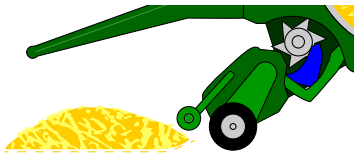
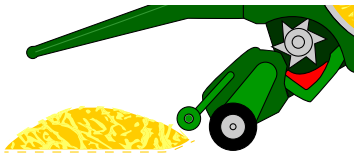
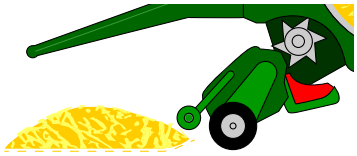
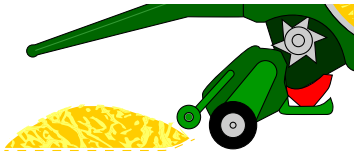


EQG003-122

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

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

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

Symbole	Explication
	Les couteaux sont rentrés et la cassette à couteaux se trouve dans la position supérieure. **Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » :** la ligne d'état indique les groupes de couteaux actuellement rentrés. Rentrer/sortir les groupes de couteaux, *voir Page 147*.
	Les couteaux sont sortis et la cassette à couteaux se trouve dans la position supérieure.
	La cassette à couteaux se trouve en position inférieure.
	La cassette à couteaux se trouve en position inférieure et les couteaux sont déverrouillés. Cette position de maintenance est utilisée pour remplacer les couteaux, *voir Page 252*.

Symboles pendant le liage par film ou filet

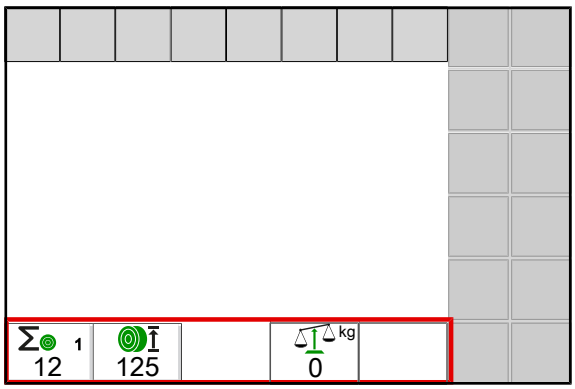
Symbole		Explication
		Valeur diamètre des balles / pression de compression atteinte (clignote).
		Le filet / film est amené.
		Le filet / film n'est pas tiré.
		Liage par filet / film en cours.
		Liage par filet / film arrêté.
		Le filet / film est découpé.
		Le filet/film n'a pas été découpé.
		Le liage par film / filet est terminé.
		Le film / filet est tiré sans qu'un processus de liage n'ait été déclenché.

Dispositif d'enroulement

Le statut de l'enrubannage actif indique la presse à balles rondes au centre de l'écran de travail :

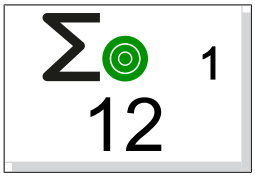
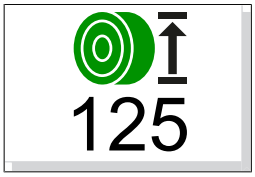
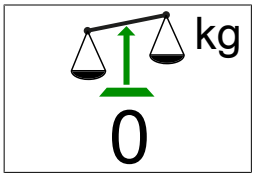
- La table d'enrubannage bascule vers l'avant et la trappe arrière s'ouvre.
- La balle ronde est transférée sur la table d'enrubannage.
- La trappe arrière se ferme.
- L'enrubannage est démarré et exécuté.
- Le film est découpé et la balle ronde est déposée.

12.4 Affichages de la barre d'info

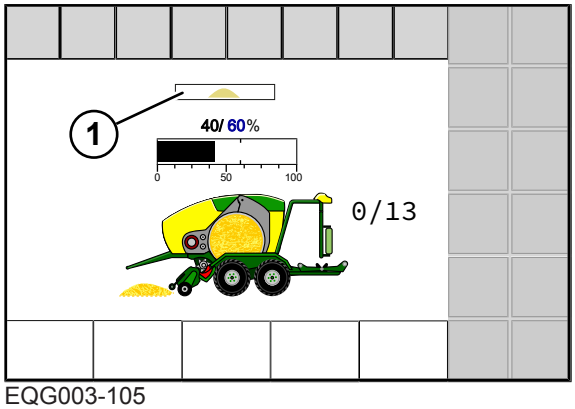


EQG003-111

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

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur du client	Le compteur du client sélectionné est affiché ainsi que la somme actuelle de balles rondes pressées. Si on appuie sur l'affichage, le menu 13-1 « Compteur du client » s'ouvre, *voir Page 184*.
	Diamètre des balles	Le diamètre des balles réglé est affiché en cm. Si vous appuyez sur l'affichage, le menu 1.5 « Diamètre des balles » s'ouvre pour vous permettre de régler le diamètre des balles, *voir Page 165*.
	Dispositif de pesage	Le poids de la balle ronde actuellement posée sur la table d'enrubannage est affiché.

12.5 Indicateur de direction



EQG003-105

L'indicateur de direction (1) indique au conducteur sur quel côté et avec quelle intensité il doit corriger sa direction lors du franchissement de l'andain pour assurer un remplissage régulier de la chambre à balles.

Les affichages suivants sont possibles :

Symbole	Explication
	L'andain est repris au centre
	Niveau 1 : La chambre à balles est un peu trop remplie du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
	Niveau 2 : La chambre à balles est trop remplie du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
	Niveau 3 : La chambre à balles est très fortement remplie du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
 La flèche clignote	Niveau 4 : La chambre à balles n'est remplie que du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
	Niveau 1 : La chambre à balles est un peu trop remplie du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.

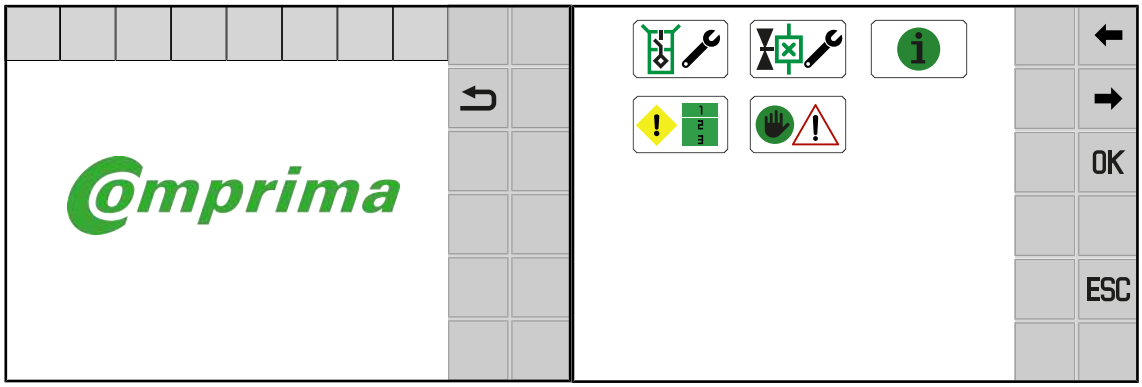
Symbole	Explication
	Niveau 2 : La chambre à balles est trop remplie du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.
	Niveau 3 : La chambre à balles est très fortement remplie du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.
 La flèche clignote	Niveau 4 : La chambre à balles n'est remplie que du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.

Informations complémentaires sur la manière dont la chambre à balles est remplie, *voir Page 92*.

- Si l'andain a la même largeur que la chambre à balles, il faut dans la mesure du possible le reprendre au centre .
- Si l'andain est trop étroit, il faut le reprendre en alternance (droite/gauche). Veiller à ne pas rouler trop à gauche ou à droite .

12.6 Appeler l'écran de base

Écran de circulation sur route Exemple de menu



EQG003-045

De l'écran de circulation sur route

- Appuyer sur .

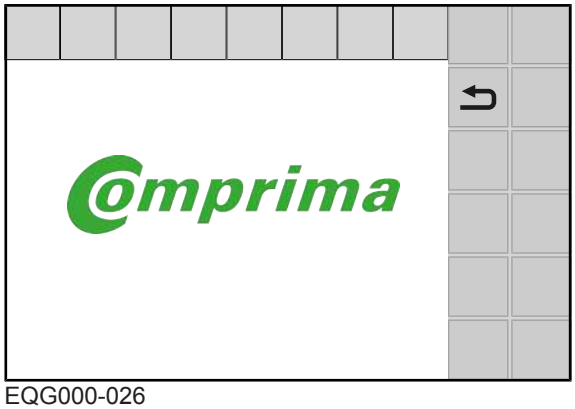
➡ L'écran de travail est affiché, *voir Page 140*.

Depuis chaque menu

✓ Un menu est ouvert.

- Actionner plus longtemps.

12.7 Appel automatique de l’écran de conduite sur route

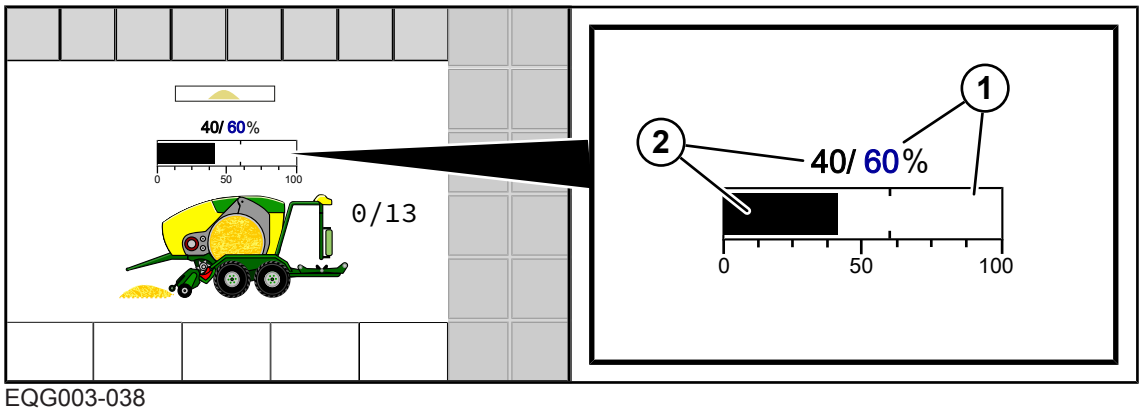


EQG000-026

Le terminal passe automatiquement après environ 5 secondes à l’écran de conduite sur route lorsque les conditions suivantes sont remplies :

- ✓ La prise de force est désactivée.
- ✓ Aucune balle ronde ne se trouve sur la table d’enrubannage.
- ✓ La trappe arrière est fermée.
- ✓ La machine se trouve en mode champ.

12.8 Régler la pression de compression



EQG003-038

1 Pression de compression de consigne réglée en %

2 Pression de compression réelle en %

Régler la pression de compression via la molette de défilement

- ▶ Sélectionner la valeur bleue à modifier au moyen de la molette de défilement.
  - ⇨ Le champ de sélection est affiché en couleurs inverses.
- ▶ Appuyer sur la roulette.
  - ⇨ Une fenêtre de saisie s'ouvre.
- ▶ Pour augmenter ou diminuer la valeur, faire tourner la roulette.
- ▶ Appuyer sur la roulette pour enregistrer la valeur.
  - ⇨ Le réglage est repris et la fenêtre de saisie se ferme.

Régler la pression de compression via l'écran tactile

- ▶ Cliquer sur la valeur bleue à modifier.
  - ⇨ Un champ de saisie s'ouvre.
- ▶ Saisir la valeur souhaitée et cliquer sur OK.
  - ⇨ La valeur est enregistrée et le champ de saisie se ferme.

12.9 Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique

AVIS
Pendant le fonctionnement de la machine, KRONE recommande d'occasionnellement rentrer et sortir les groupes de couteaux utilisés pour prévenir les blocages de matière récoltée dans les fentes des couteaux.

La commutation hydraulique des groupes de couteaux permet de commuter les couteaux de manière centrale dans les deux groupes A et B sans montage ou démontage. Depuis le siège du tracteur, la moitié du jeu de couteaux (groupe de couteaux A ou B) ou le jeu complet de couteaux (groupes de couteaux A et B) peut être rentré et sorti.

Les fonctions suivantes de la commutation des groupes de couteaux peuvent être sélectionnées. La fonction réglée est affichée sur la ligne d'état de l'écran de travail.

Symbole	Explication
	Rentrer (activer) le groupe de couteaux A
	Rentrer (activer) les groupes de couteaux A et B
	Rentrer (activer) le groupe de couteaux B
	Sortir (désactiver) le groupe de couteaux A et B
	Sortir le groupe de couteaux A et B et abaisser la cassette à couteaux. Cette position de maintenance est utilisée pour remplacer les couteaux, *voir Page 252*.

Rentrer/sortir les groupes de couteaux

- ▶ Sélectionner sur le terminal.
  - ⇨ Les touches de la commutation hydraulique des groupes de couteaux sont affichées sur le côté.
- ▶ Sélectionner la fonction souhaitée.
- ➡ Le statut actuel de la commutation hydraulique des groupes de couteaux est affiché dans la ligne d'état de l'écran de travail.

Après avoir sélectionné la fonction souhaitée de la commutation des groupes de couteaux,

l'invitation à sortir les couteaux et à abaisser la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 3 secondes.

- L’invitation doit être confirmée via l’écran.
- Pour sortir les couteaux et abaisser la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande (vert, 7-).

L'invitation à rentrer les couteaux souhaités et à relever la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 3 secondes.

Si aucun couteau n'est sélectionné, aucun couteau n'est alors rentré, mais la cassette à couteaux est tout de même relevée.

- L’invitation doit être confirmée via l’écran.
- Pour rentrer les couteaux et relever la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (vert, 7+).

Actionner la position de maintenance

La position de maintenance sert à sortir les couteaux et abaisser la cassette à couteaux en un seul processus. Pour mieux retirer les couteaux, les couteaux sont ensuite légèrement relevés.

- Sur le terminal, sélectionner dans l'écran de travail.

  ⇨ L'invitation à sortir les couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 3 secondes.

- L’invitation doit être confirmée via l’écran.
- Pour sortir les couteaux, actionner l'appareil de commande (vert, 7-).

  ⇨ L'invitation à abaisser la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 3 secondes.

- L’invitation doit être confirmée via l’écran.
- Pour abaisser la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande (vert, 7-).

  ⇨ L'invitation à relever légèrement les couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 3 secondes.

- L’invitation doit être confirmée via l’écran.
- Pour relever légèrement les couteaux, actionner l'appareil de commande (vert, 7+).

➡ Le statut « Position de maintenance » est affiché dans la ligne d'état de l'écran de travail.

12.10 Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

12.10.1 Mode de fonctionnement de TIM 1.0

⚠ AVERTISSEMENT

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

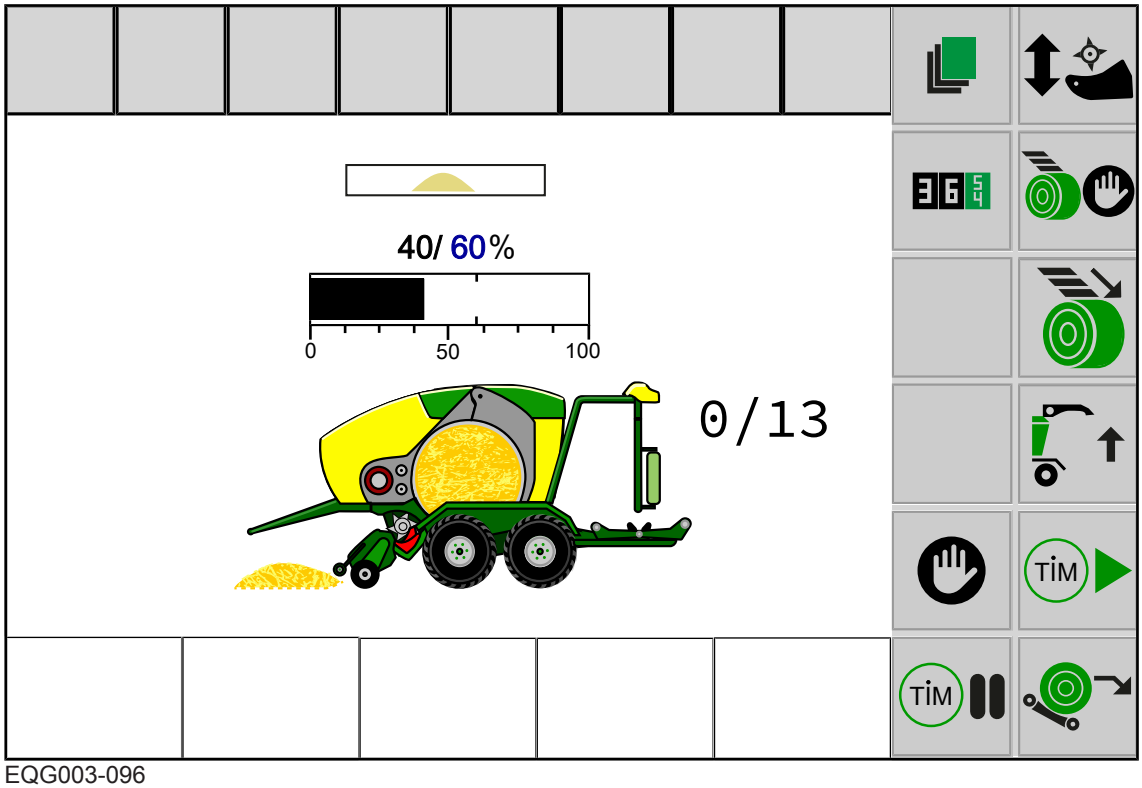
S'il convient de déposer des balles rondes en pente, les balles rondes peuvent se mettre en mouvement d'elles-mêmes. Une fois en mouvement, elles peuvent – en raison de leur poids et de leur forme cylindrique – engendrer de graves accidents et blesser des personnes.

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

TIM 1.0 (Tractor Implement Management) utilise l'échange de données entre les ordinateurs de tâches ISOBUS de la machine et du tracteur afin que la machine puisse commander le tracteur et faciliter ainsi le travail du conducteur.

Au démarrage du processus de liage, le tracteur est automatiquement arrêté par TIM. Après la fin du processus de liage, la trappe arrière est automatiquement ouverte, la balle ronde est éjectée et la trappe arrière est fermée. Pour presser la balle ronde suivante, le conducteur doit seulement démarrer le tracteur. Puis, le chauffeur du tracteur doit conduire à la bonne vitesse en fonction des conditions de visibilité, météorologiques et du sol.

12.10.2 Affichages TIM et touches sur l'écran de travail



EQG003-096

Les affichages TIM suivants sont possibles :

Symbole	Explication
	Sur la version « TIM 1.0 » : une fonction TIM est activée sur la machine.

Les affichages de statut suivants sont possibles dans la ligne d'état :

Symbole	Explication
Pour la version « TIM 1.0 »	
	Statut TIM : la machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.
	Statut TIM : la machine est enregistrée et authentifiée. Une pression sur la touche modifie le statut TIM sur .
	Statut TIM : la machine attend la confirmation du tracteur. En présence d'une confirmation sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur, le statut TIM bascule sur .
	Statut TIM : la machine et le tracteur ont été reliés avec succès. La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, *voir Page 149*.

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

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

12.10.3 Activer les fonctions TIM

Si la machine était désactivée et est réactivée, l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine sont rétablis automatiquement.

Pour activer les fonctions TIM, il suffit d'établir la liaison entre la machine et le tracteur.

✓ Dans le menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » (*voir Page 189*),
- les fonctions TIM souhaitées ont été sélectionnées et
- l'enregistrement et l'authentification ont été réalisés sur le tracteur.

✓ Sur l'écran de travail, le statut TIM est sur .

▶ Appuyer sur .

▶ Confirmer les fonctions TIM sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur.

➡ Le statut TIM bascule sur . La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur.

Si aucun statut TIM n'apparaît à l'écran de travail, il faut sélectionner les fonctions TIM à l'aide du menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » et s'enregistrer et s'authentifier, *voir Page 189*.

INFORMATION

Pour la fonction TIM « Arrêter le tracteur au démarrage du processus de liage », le tracteur doit rouler à une vitesse d'au moins 0,5 km/h pour que la fonction TIM puisse être confirmée sur le tracteur.

INFORMATION

Si la fonction TIM est modifiée, le statut TIM bascule sur .

▶ Pour rétablir la liaison, appuyer sur la touche .

12.10.4 Mettre les fonctions TIM en pause

Lorsqu'il n'y a pas cours d'utiliser TIM, on peut le mettre en pause. L'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine sont conservés.

✓ Sur l'écran de travail, le statut TIM est sur .

▶ Appuyer sur .

➡ Mettre les fonctions TIM en pause et commander manuellement à l'aide des appareils de commande du tracteur. Le statut TIM bascule sur .

▶ Pour réactiver les fonctions TIM, *voir Page 150*.

12.11 Commander la machine avec la manette

12.11.1 Fonctions auxiliaires (AUX)

Il existe des terminaux qui supportent la fonction supplémentaire « Auxiliaire » (AUX). Celle-ci permet d'affecter des fonctions de l'ordinateur de tâches raccordé aux touches programmables des appareils périphériques (p. ex. manette). Une touche programmable peut être affectée à différentes fonctions. Si des affectation des touches sont mémorisées, l'écran affiche des menus correspondants à l'enclenchement du terminal.

Les fonctions suivantes sont disponibles dans le menu « Auxiliaire » (AUX):

Symbole	Explication
	Déposer la balle ronde sur la table d’enrubannage
	Démarrage du liage
	Sélectionner le mode d'utilisation du liage : mode automatique ou manuel
	Augmenter la pression de compression
	Diminuer la pression de compression

12.11.2 Affectation auxiliaire d'une manette

INFORMATION

S'il faut affecter des fonctions du terminal de commande sur une manette côté tracteur, celle-ci doit être équipée des fonctionnalités AUX.

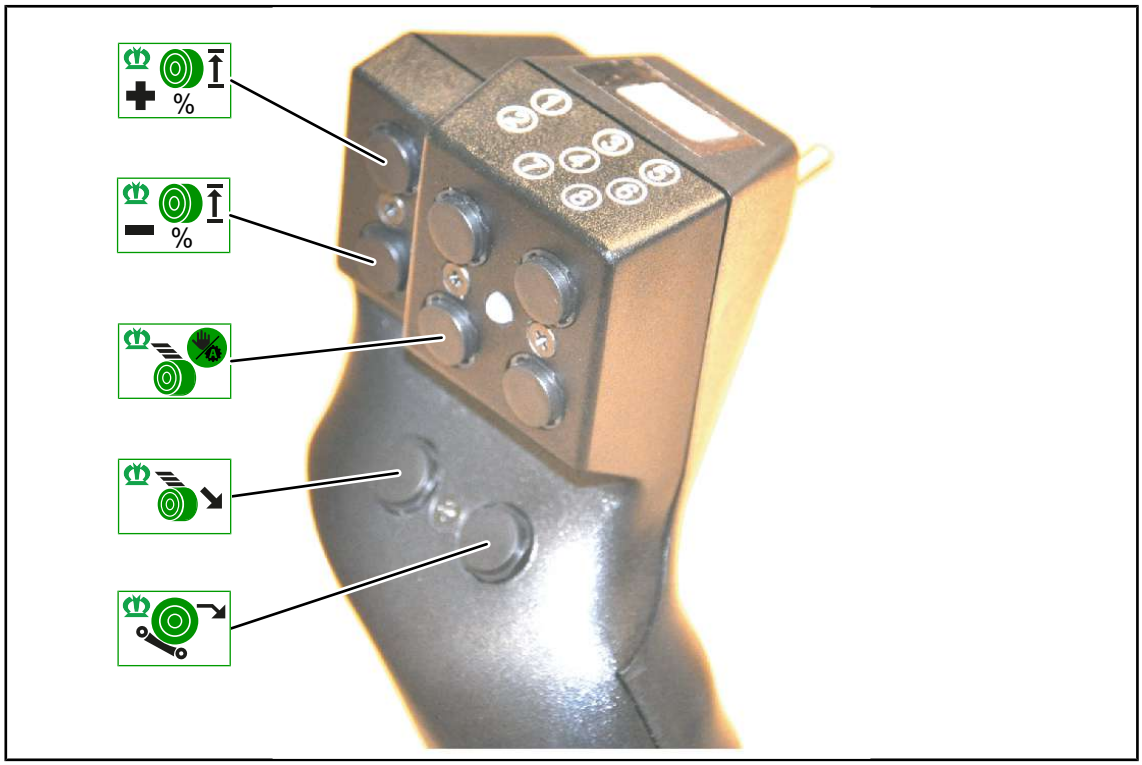
Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du terminal ou du tracteur utilisé.

INFORMATION

Les exemples ci-après sont une recommandation. L'affectation du levier multifonctions peut être adaptée aux souhaits individuels.

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

Affectation conseillée d'un levier WTK

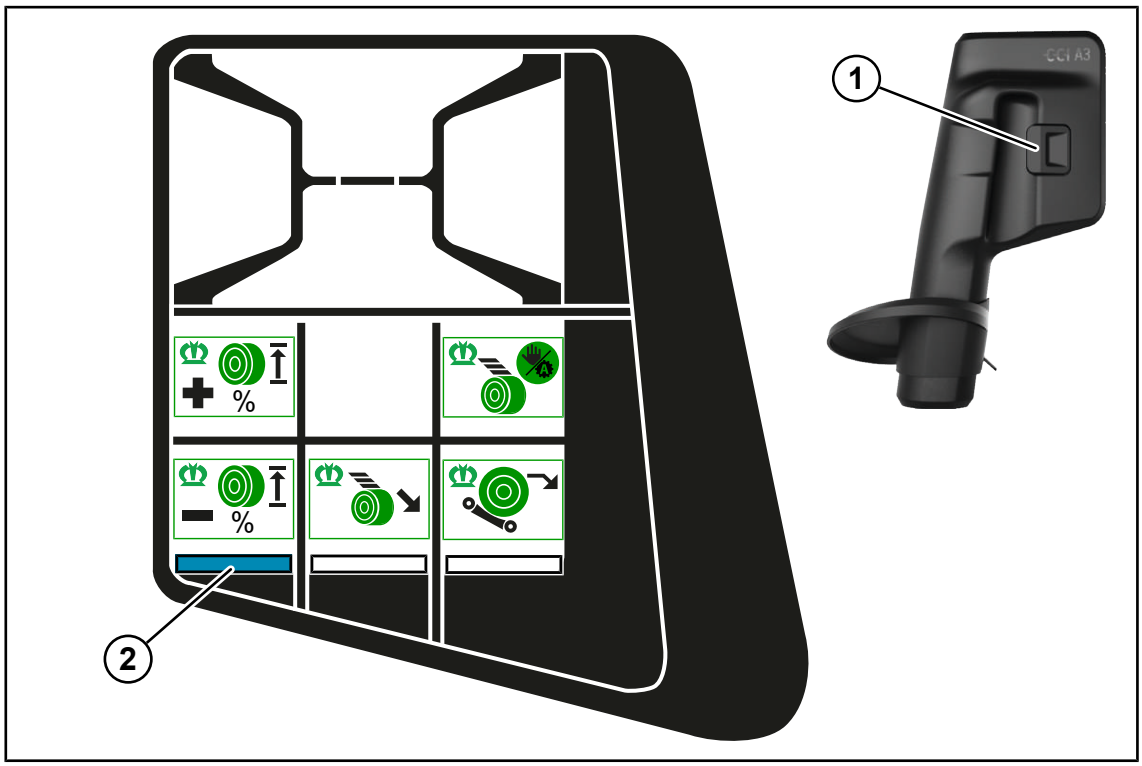


EQG003-040

Vous pouvez affecter les touches sur la manette WTK sur 2 niveaux.

- ▶ Utiliser l'interrupteur (2) pour basculer entre les niveaux.
- ➡ La DEL (1) s'allume en vert ou en rouge.

Affectation conseillée d'une manette AUX CCI A3



EQG003-143

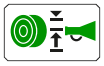
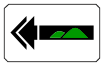
Le voyant de contrôle (2) est allumé et indique que le niveau utilisateur 1 est actif.

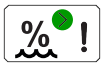
- ▶ Pour afficher le niveau utilisateur suivant, actionner l'interrupteur (1) au verso de la manette.

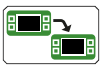
13 Terminal – menus

13.1 Structure de menu

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

Menu	Sous-menu	Désignation
1		Réglages presse
	1-1	Nombre de couches de matériel de liage, *voir Page 163*
	1-3 	Présignalisation, *voir Page 163*
	1-4	Temporisation de démarrage du liage, *voir Page 164*
	1-5	Diamètre des balles, *voir Page 165*
	1-7 	Sensibilité de l'indicateur de direction, *voir Page 165*
	1-8	Sélection du mode de liage (sur la version « Liage par filet et par film »), *voir Page 166*
	1-11	Lubrification centralisée, *voir Page 167*
2		Réglages dispositif d'enroulement, *voir Page 167*
	2-1	Nombre de couches de film dispositif d'enroulement, *voir Page 168*
	2-2	Correction enroulements du film bras d'enroulement, *voir Page 169*

Menu	Sous-menu	Désignation
	2-3	Mode d'utilisation dispositif d'enroulement, *voir Page 170*
	2-4	Mode d'utilisation table d'enrubannage, *voir Page 171*
	2-6	Détection de déchirement du film, *voir Page 172*
	2-7	Correction position de la table d'enrubannage, *voir Page 173*
	2-8	Releveur de balle, *voir Page 174*
3		Dispositif de pesage (sur la version avec « Dispositif de pesage »), *voir Page 175*
10		Commande manuelle, *voir Page 176*
12		Mesure d'humidité (sur la version « mesure d'humidité »), *voir Page 181*
	12-1 	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, *voir Page 181*
	12-2	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, *voir Page 182*
13		Compteurs, *voir Page 184*
	13-1	Compteur du client, *voir Page 184*
	13-2	Compteur totalisateur, *voir Page 186*
14		ISOBUS, *voir Page 187*

Menu	Sous-menu	Désignation
	14-5	KRONE SmartConnect,*voir Page 188*
	14-6	Configurer le logiciel TIM (pour la version « TIM 1.0 »), *voir Page 189*
	14-9 	Commutation entre les terminaux, *voir Page 190*
15		Réglages, *voir Page 191*
	15-1	Test des capteurs, *voir Page 192*
	15-2	Test des actionneurs, *voir Page 199*
	15-3	Information logiciel, *voir Page 203*
	15-4	Liste des défauts, *voir Page 203*
	15-9	Commande manuelle sans interrogation de sécurité, *voir Page 205*

13.2 Symboles récurrents

Pour la navigation dans le niveau de menu/les menus, les symboles suivants apparaissent régulièrement.

Symbole	Désignation	Explication
	Flèche vers le haut	Déplacer vers le haut pour sélectionner quelque chose.
	Flèche vers le bas	Déplacer vers le bas pour sélectionner quelque chose.
	Flèche vers la droite	Déplacer vers la droite pour sélectionner quelque chose.
	Flèche vers la gauche	Déplacer vers la gauche pour sélectionner quelque chose.

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

13.3 Appeler le niveau de menu

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

➡ L'écran affiche le niveau de menu.

Retourner au menu principal à partir des pages de menu :

▶ Appuyer sur jusqu'à ce que le menu principal s'affiche.

Pour une vue d'ensemble des menus : *voir Page 155*.

13.4 Sélectionner un menu

Appeler le menu

Les menus sont sélectionnés en fonction du terminal utilisé (tactile ou non tactile).

Pour la version « Terminal tactile et terminal non tactile »

Via les touches ci-contre

▶ Pour sélectionner un menu, appuyer sur les touches à côté de ou jusqu'à ce que le menu souhaité soit sélectionné.

⇨ Le menu sélectionné est mis en évidence en couleur.

▶ Pour appeler le menu, appuyer sur la touche à côté de .

➡ 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

- ▶ ou appuyer sur la touche à côté.
- ➡ Le menu se ferme.

13.5 Modifier la valeur

Pour les réglages dans les menus, des valeurs doivent être introduites ou modifiées. Les valeurs sont sélectionnées en fonction du terminal utilisé (tactile ou non tactile).

Pour la version avec « terminal tactile et terminal non tactile »

- Via la molette de défilement

En plus pour la version avec « terminal tactile »

- En appuyant sur ou .
- En actionnant la valeur bleue sur l'écran.

  Lorsqu'on actionne une valeur numérique dans le menu, un masque de saisie supplémentaire s'ouvre. Pour des informations supplémentaires concernant la saisie de valeurs, se reporter à la notice d'utilisation du terminal, fournie à la livraison.

Exemples :

Via la molette de défilement

- ▶ Sélectionner la valeur souhaitée en utilisant la molette de défilement.

⇨ La valeur est mise en évidence en couleur.

- ▶ Appuyer sur la molette de défilement.
  - ⇨ Un masque de saisie s'ouvre.
- ▶ Tourner la molette de défilement pour augmenter ou diminuer la valeur.
- ▶ Appuyer sur la molette de défilement pour sauvegarder la valeur.
- ➡ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

Via la valeur

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

13.6 Modifier le mode

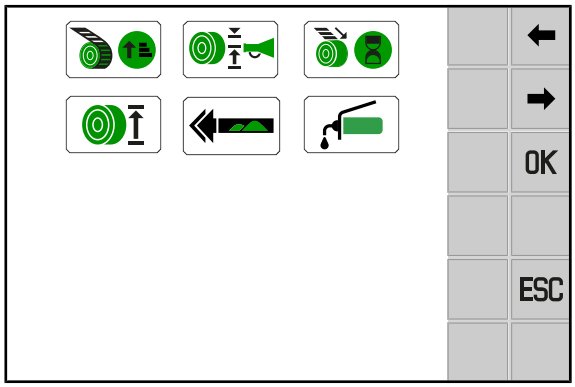
Dans les différents menus, vous avez le choix entre des modes différents.

- ▶ Appuyer sur ➡ pour ouvrir le mode suivant.
- ▶ Appuyer sur ⬅ pour ouvrir le mode précédent.
- ▶ Appuyer sur 💾 pour sauvegarder.
- ➡ Un signal sonore retentit, le mode réglé est enregistré et le symbole 💾 est affiché brièvement sur la ligne supérieure.
- ▶ Pour quitter le menu, appuyer sur ESC.

13.7 Liage dans le niveau de menu

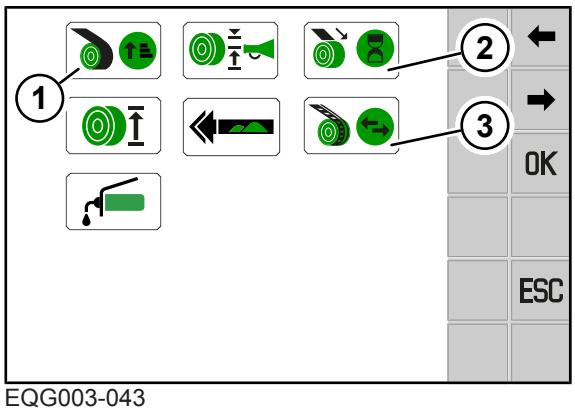
✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 158*.

Pour la version « Liage par filet »



EQG003-008

Pour la version « Liage par filet et par film » et liage par film sélectionné



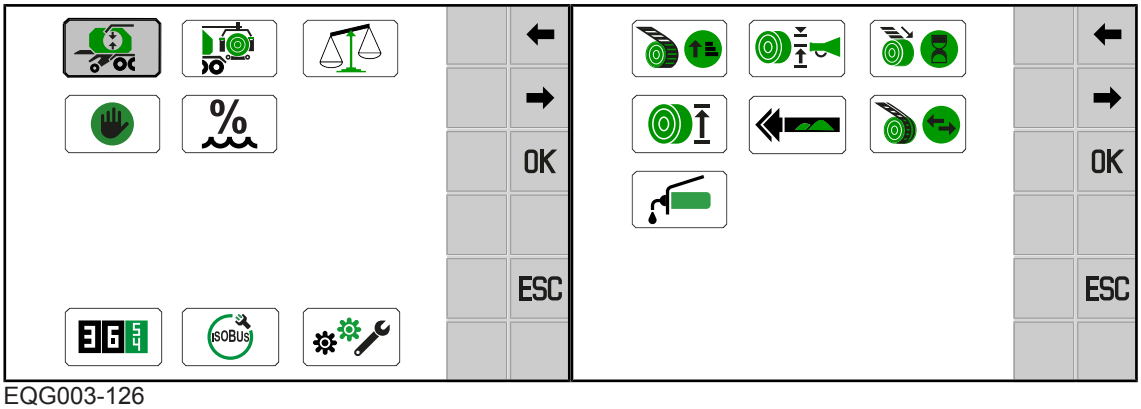
EQG003-043

En fonction de l'équipement de la machine et du liage sélectionné, les points de menu (1), (2) et (3) relatifs au liage dans les niveaux de menu peuvent être affichés différemment.

Pour la version « Enroulement de film et filet »

Pos.	Symbole	Explication
1		Nombre de couches de filet (lorsque le genre de liage « Filet » a été sélectionné sous (3))
		Nombre de couches de film (lorsque le genre de liage « Film » a été sélectionné sous (3))
2		Temporisation du démarrage du liage, liage par filet (lorsque le genre de liage « Filet » a été sélectionné sous (3))
		Temporisation du démarrage du liage, enroulement de film (lorsque le genre de liage « Film » a été sélectionné sous (3))
3		Sélectionner le genre de liage (filet ou film)

13.8 Menu 1 « Réglages presse »



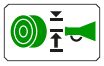
EQG003-126

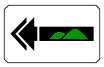
✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 158*.

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner .

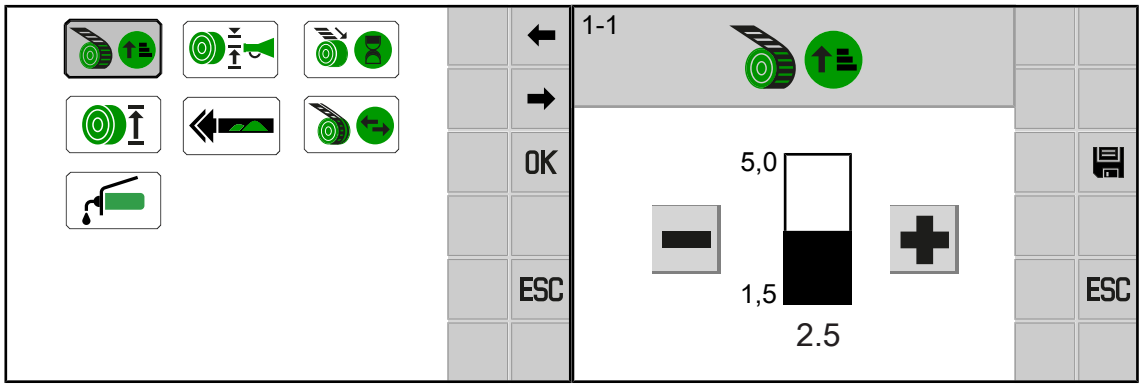
➡ L'écran affiche le menu « Réglages presse ».

Le menu « Réglages presse » comprend les menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
1		Réglages presse
	1-1	Nombre de couches de matériel de liage, *voir Page 163*
	1-3 	Présignalisation, *voir Page 163*
	1-4	Temporisation de démarrage du liage, *voir Page 164*
	1-5	Diamètre des balles, *voir Page 165*

Menu	Sous-menu	Désignation
	1-7 	Sensibilité de l'indicateur de direction, *voir Page 165*
	1-8	Sélection du mode de liage (sur la version « Liage par filet et par film »), *voir Page 166*
	1-11	Lubrification centralisée, *voir Page 167*

13.8.1 Menu 1-1 « Nombre de couches de matériel de liage »



EQG003-000

✓ Le menu 1 « Réglages presse » est appelé,*voir Page 162*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de matériel de liage ».

Régler le nombre de couches de matériel de liage

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.

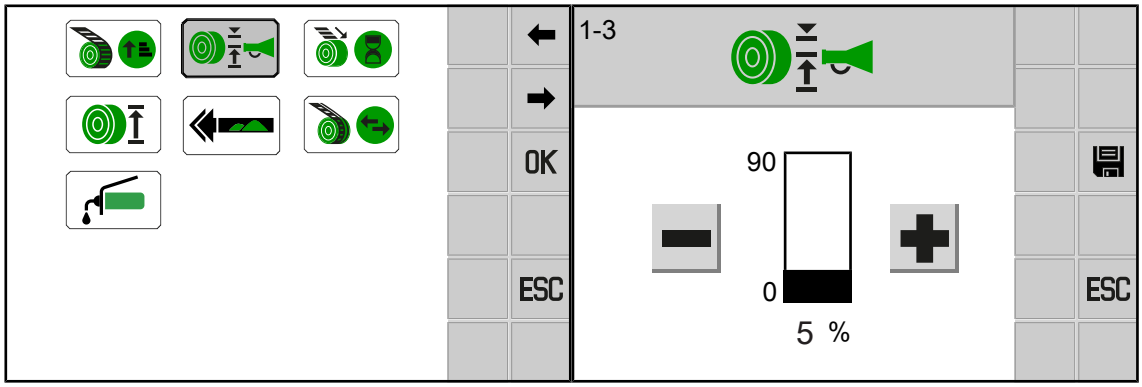
▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

INFORMATION

KRONE conseille 3,5–4 couches de film pour obtenir un enroulement de film optimal. Les couches de film minimales se basent sur la nature de la matière récoltée.
Pour les balles rondes avec un diamètre supérieur à 130 cm et/ou une matière récoltée très sèche ou très humide, KRONE conseille au minimum de prévoir une couche de film en plus.

13.8.2 Menu 1-3 «Présignalisation»

La présignalisation avertit lorsque la balle ronde située dans la chambre à balles est en passe d'être achevée. Il est possible de régler dans le terminal à quel niveau de remplissage la présignalisation doit démarrer.



EQG003-002

✓ Le menu 1 « Réglages presse » est appelé,*voir Page 162*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Présignalisation ».

Régler la présignalisation

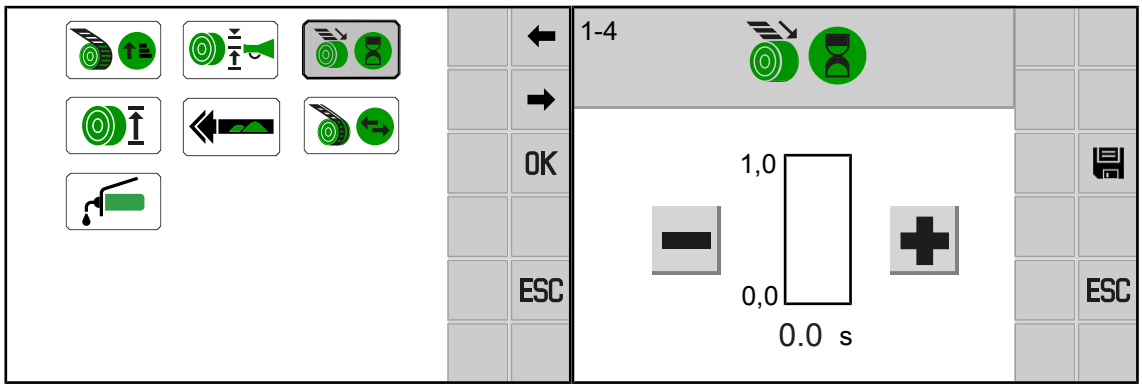
▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.8.3 Menu 1-4 « Temporisation du démarrage du liage »

La temporisation du démarrage du liage permet de régler l'intervalle de temps entre l'achèvement de la balle ronde dans la chambre à balles et le déclenchement du processus de liage. La temporisation du démarrage du liage est réglée en secondes.

Plage de réglage : 0,0–1,0 s



EQG003-003

✓ Le menu 1 « Réglages presse » est appelé,*voir Page 162*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Temporisation du démarrage du liage ».

Régler la temporisation du démarrage du liage

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

Particularités de l’enroulement de film

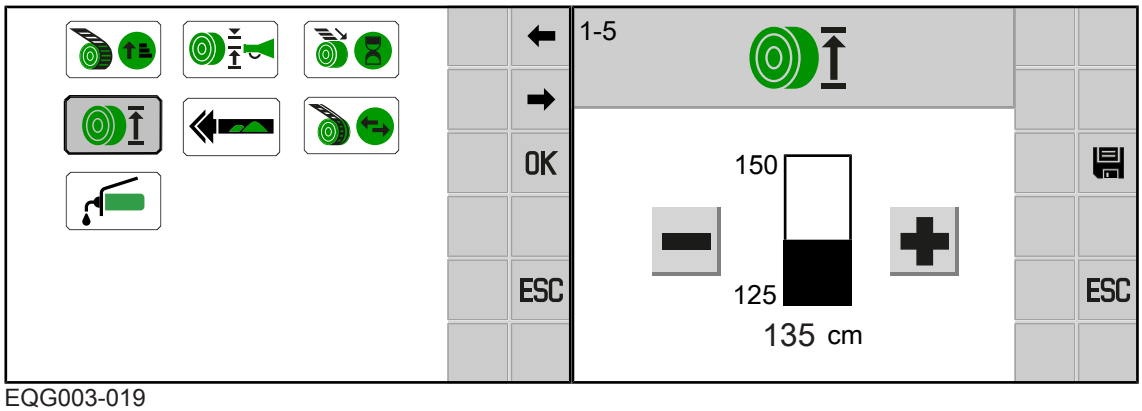
La temporisation du démarrage du liage est automatiquement réglée sur 0,0 seconde pour l’enroulement de film. KRONE conseille ce réglage.

En cas de vitesses de conduite élevées, la temporisation de démarrage du liage peut être réglée avec précision pour l’enroulement de film :

- ▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.
- ▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.8.4 Menu 1-5 « Diamètre des balles »

Le diamètre de la balle ronde peut être réglé entre 125 et 150 cm.



EQG003-019

- ✓ Le menu 1 « Réglages presse » est appelé,*voir Page 162*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Diamètre des balles ».

Régler le diamètre des balles

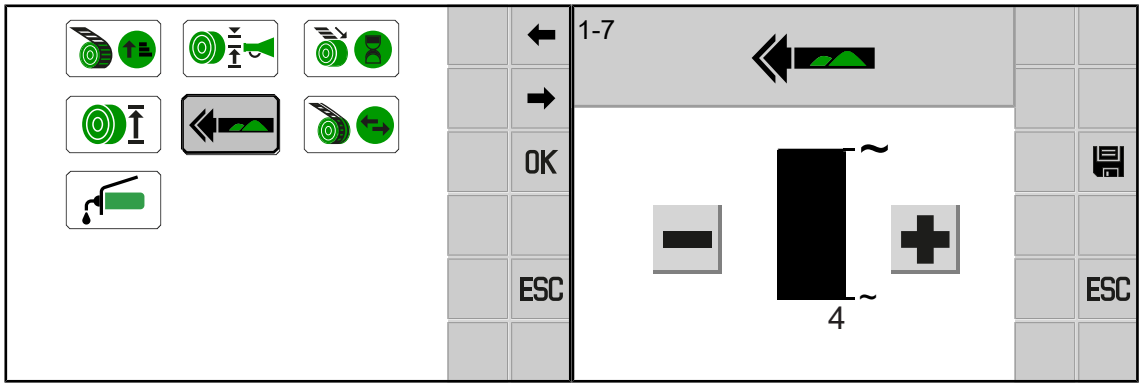
- ▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.
- ▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.8.5 Menu 1-7 « Sensibilité Indicateur de direction »

La sensibilité de l'indicateur de direction se règle dans ce menu.

L'indicateur de direction indique si l'andain est pris en charge de manière centrée par le ramasseur et fournit des informations sur le sens de conduite à adopter. Plus la barre est élevée à l'écran, plus la sensibilité réglée de l'indicateur de direction est élevée. Plus la sensibilité de l'indicateur de direction est élevée, plus l'intensité avec laquelle les consignes de conduite sous forme de flèches sont affichées sur l'écran de travail est importante.

Pour connaître la meilleure méthode de remplissage de la chambre à balles par le ramasseur, *voir Page 92*.



EQG003-017

✓ Le menu 1 « Réglages presse » est appelé,*voir Page 162*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

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

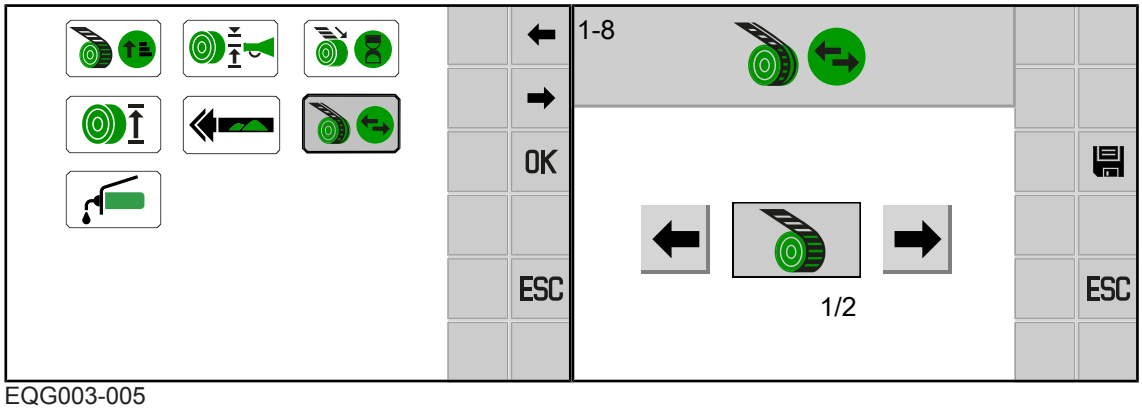
Régler la sensibilité de l'indicateur de direction

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.8.6 Menu 1-8 « Sélection genre de liage » (pour la version Liage par filet et enroulement film)

Ce menu permet de basculer sur le mode de liage souhaité. Après cela, seules des fonctions de liage du mode de liage choisi peuvent être commandées sur le terminal.



EQG003-005

✓ Le menu 1 « Réglages presse » est appelé,*voir Page 162*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Sélection du type de liage ».

Modifier le mode

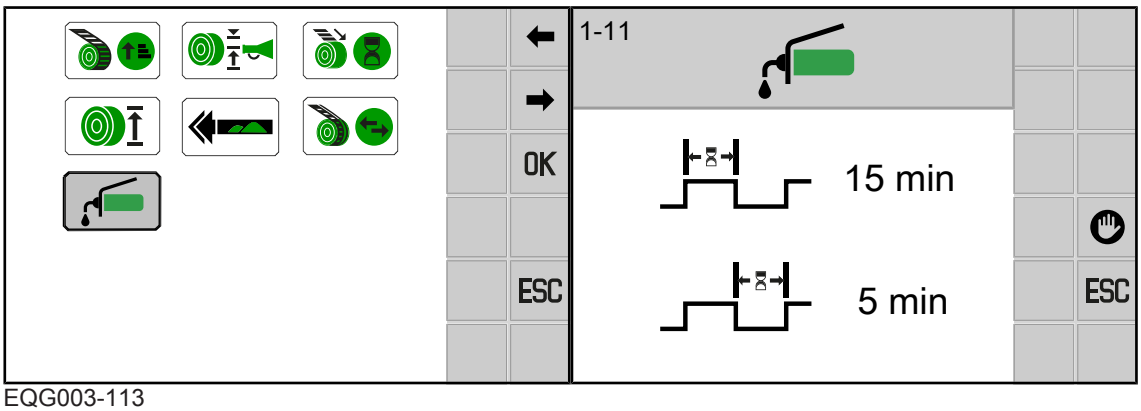
▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 160*.

Les modes suivants peuvent être sélectionnés :

Symbole	Explication
	Liage par filet
	Enroulement de film

13.8.7 Menu 1-11 « Lubrification centralisée »

Dans le présent menu, il est possible de déclencher manuellement une lubrification intermédiaire.



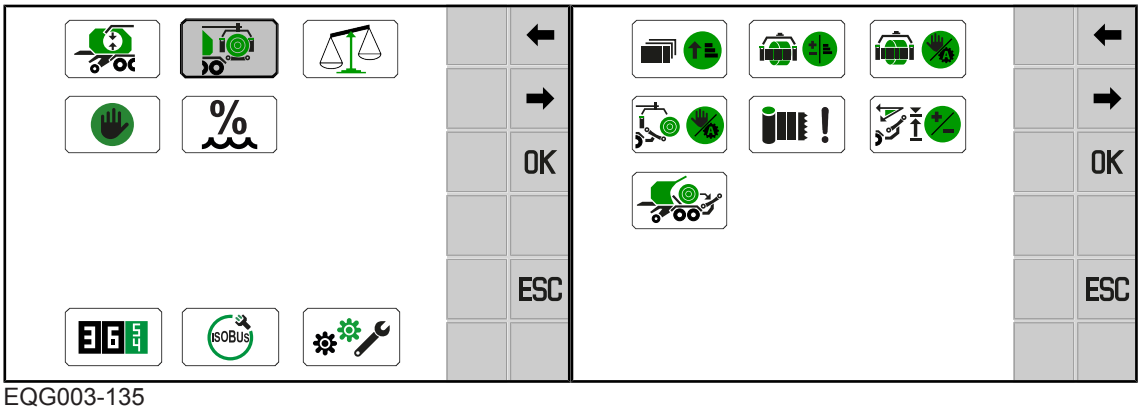
EQG003-113

✓ Le menu 1 « Réglages presse » est appelé,*voir Page 162*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

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

13.9 Menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement »



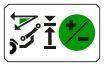
EQG003-135

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 158*.

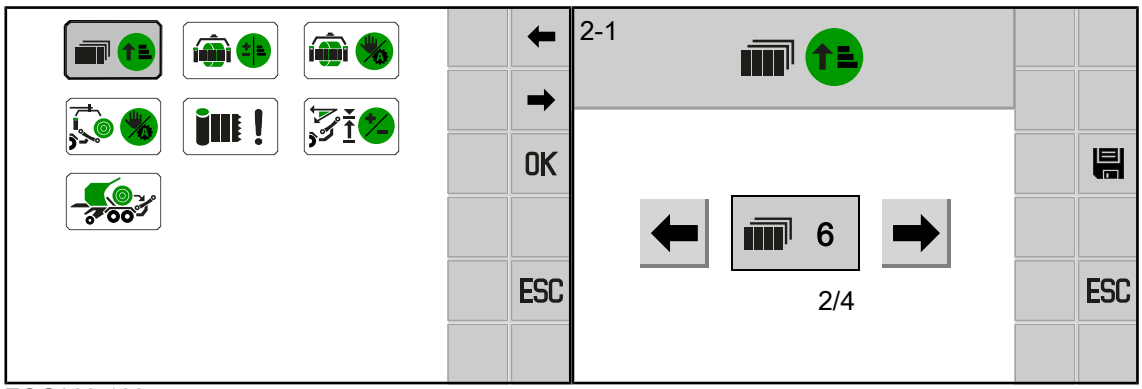
▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➡ L'écran affiche le menu « Réglages dispositif d'enroulement ».

Le menu « Réglages dispositif d'enroulement » comprend les menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
2		Réglages dispositif d'enroulement, *voir Page 167*
	2-1	Nombre de couches de film dispositif d'enroulement, *voir Page 168*
	2-2	Correction enroulements du film bras d'enroulement, *voir Page 169*
	2-3	Mode d'utilisation dispositif d'enroulement, *voir Page 170*
	2-4	Mode d'utilisation table d'enrubannage, *voir Page 171*
	2-6	Détection de déchirement du film, *voir Page 172*
	2-7 	Correction position de la table d'enrubannage, *voir Page 173*
	2-8	Releveur de balle, *voir Page 174*

13.9.1 Menu 2-1 « Nombre de couches de film dispositif d'enroulement »



EQG003-128

✓ Le menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement » est appelé,*voir Page 167*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de film dispositif d'enroulement ».

Régler le nombre de couches de film arrière

Vous avez le choix entre 4, 6, 8 ou 10 couches de film.

Modifier le mode

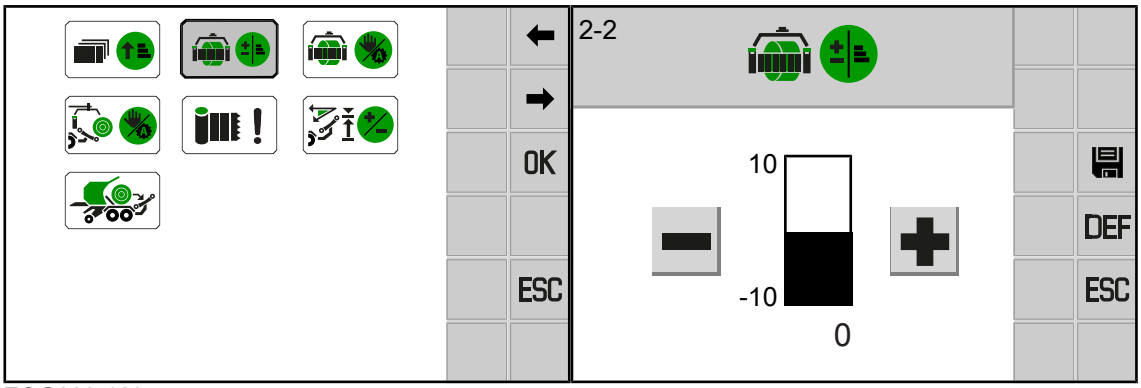
▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 160*.

INFORMATION

KRONE conseille 6 couches de film pour obtenir une qualité d'ensilage optimale.

13.9.2 Menu 2-2 « Correction enroulements du film bras d'enroulement »

Via ce menu, il est possible de corriger vers le haut ou le bas le nombre réglé d'enroulements du film sur le bras d'enroulement. Une valeur positive signifie un nombre d'enroulements plus élevé, tandis qu'une valeur négative est synonyme d'un nombre d'enroulements moins élevé.



EQG003-129

✓ Le menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement » est appelé,*voir Page 167*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

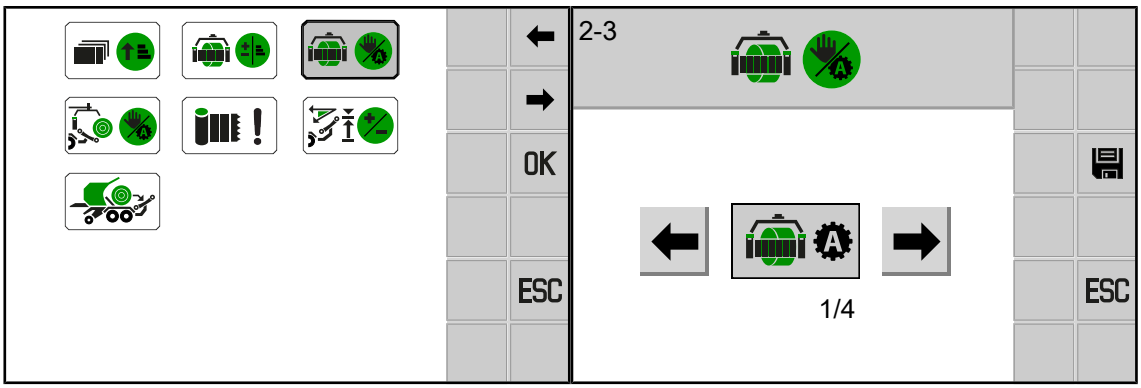
➡ L'écran affiche le menu « Correction enroulements du film bras d'enroulement ».

Corriger le nombre de couches de film arrière

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.9.3 Menu 2-3 « Mode d'utilisation dispositif d'enroulement »



EQG003-130

✓ Le menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement » est appelé,*voir Page 167*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

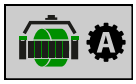
➡ L'écran affiche le menu « Mode d'utilisation dispositif d'enroulement ».

Modifier le mode d'utilisation

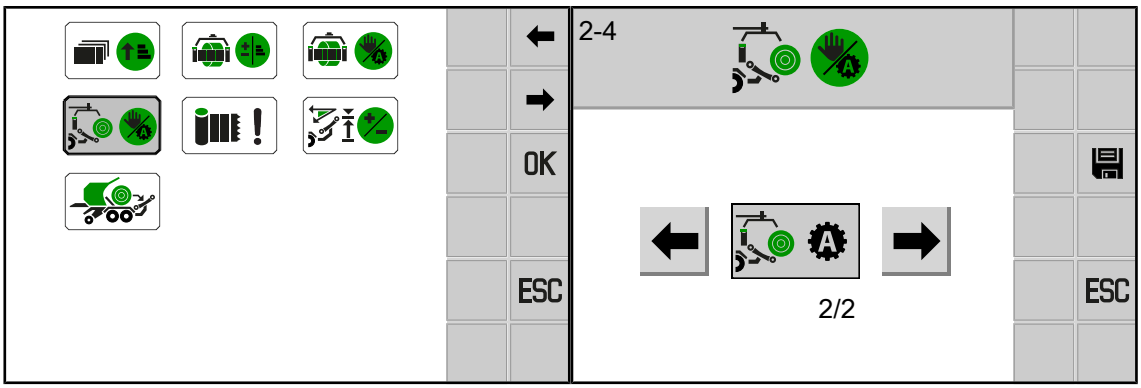
Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 160*.

Les modes d'utilisation suivants peuvent être sélectionnés sur le dispositif d'enrubannage :

Symbole	Désignation	Explication
	Dispositif d'enroulement automatique	La balle ronde est automatiquement transférée après le liage de la chambre à balles vers la table d'enrubannage. L'enrubannage démarre ensuite automatiquement.
	Transfert manuel des balles rondes sur la table d'enrubannage, démarrage automatique de l'enrubannage	La balle ronde doit être transférée après le liage de la chambre à balles vers la table d'enrubannage en actionnant la touche correspondante. L'enrubannage démarre ensuite automatiquement.
	Transfert manuel des balles rondes sur la table d'enrubannage, pas d'enrubannage	La balle ronde doit être transférée après le liage de la chambre à balles vers la table d'enrubannage en actionnant la touche correspondante. L'enrubannage n'a pas lieu.
	Transfert automatique des balles rondes sur la table d'enrubannage, pas d'enrubannage	La balle ronde est automatiquement transférée de la chambre à balles vers la table d'enrubannage. L'enrubannage n'a pas lieu.

13.9.4 Menu 2-4 « Mode d'utilisation de la table d'enrubannage »



EPG003-131

✓ Le menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement » est appelé,*voir Page 167*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

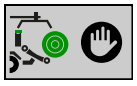
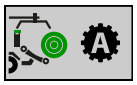
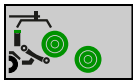
➡ L'écran affiche le menu « Mode d'utilisation de la table d'enrubannage ».

Modifier le mode d'utilisation

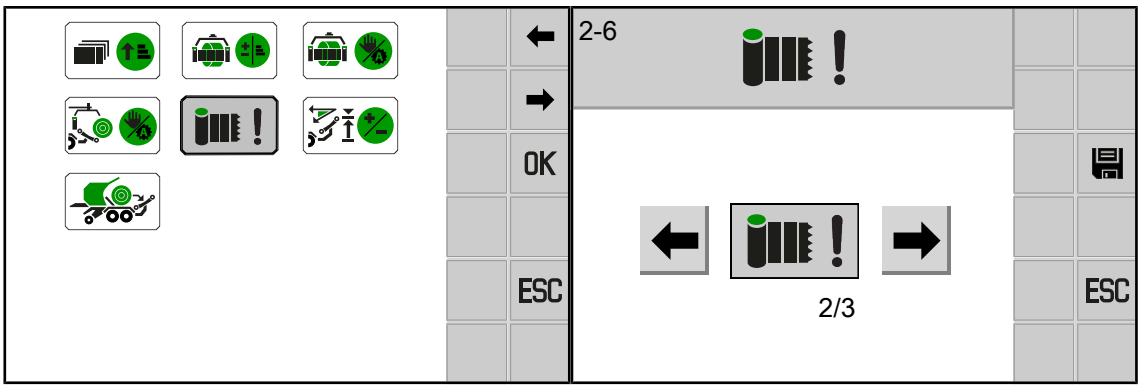
Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 160*.

Les modes d'utilisation suivants peuvent être sélectionnés pour la table d'enrubannage.

Symbole	Désignation	Explication
	Dépose manuelle de la balle ronde	La dépose de la balle ronde démarre par actionnement de la touche correspondante.
	Dépose automatique de la balle ronde	La dépose de la balle ronde démarre automatiquement.
	Double dépose de la balle ronde	La balle ronde reste sur la table d'enrubannage jusqu'à ce qu'une deuxième balle ronde ait été produite. Les deux balles sont alors automatiquement et directement déposées l'une après l'autre. Cette fonction est uniquement sélectionnable lorsque les balles rondes ne sont pas enrubannées.

13.9.5 Menu 2-6 « Détection de déchirement du film »



EPG003-133

✓ Le menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement » est appelé,*voir Page 167*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Détection de déchirement du film ».

Modifier le réglage de la détection de déchirement du film

Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 160*.

Les réglages suivants pour la détection de déchirement du film peuvent être sélectionnés.

Symbole	Explication
	Pas de détection de déchirement du film
	Arrêt après détection de déchirement du film
1/2	Autoriser la rupture du film d'un côté : la balle ronde est ici enrubannée jusqu'à la fin par le rouleau de film intact avec les valeurs modifiées en conséquence. Lors d'une rupture unilatérale du film, la vitesse nominale doit être respectée (540 tr/mn).

Mettre un nouveau film en place après détection de déchirement du film

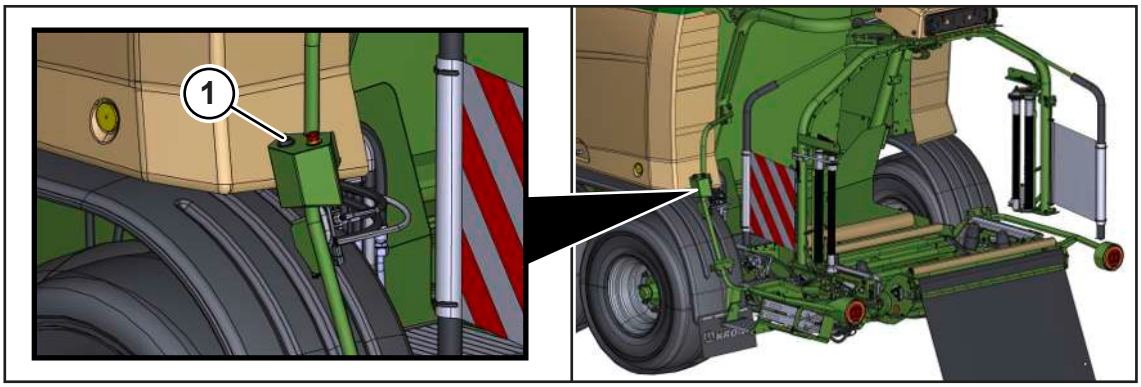
Si le film sur le bras d'enroulement se déchire, un message de défaut apparaît à l'écran, *voir Page 288*.

Lorsque le mode « Arrêt en cas de rupture du film » est activé, un signal sonore continu retentit directement en cas de déchirement du film et le message de défaut s'affiche à l'écran.

Lorsque le mode « Autoriser le rupture unilatéral du film » est activé, le message de défaut s'affiche à l'écran après l'achèvement de l'enroulement de la balle ronde.

Après avoir affiché le message de défaut, le symbole apparaît dans l'écran de travail.

Un nouveau film doit être mis en place.



RP000-999

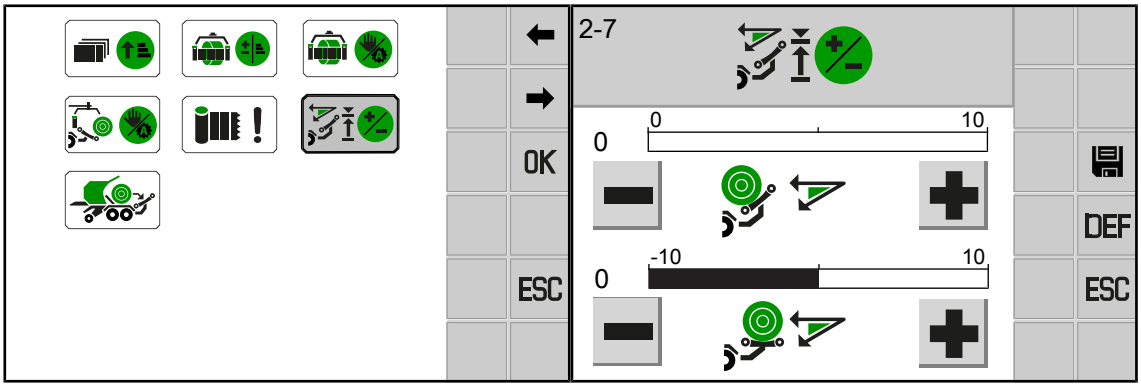
- ▶ Pour desserrer les bras de fixation, appuyer sur la touche (1) sur le dispositif d'enroulement.

Ou :

- ▶ Pour desserrer les bras de fixation, appuyer sur sur le terminal.
- ▶ Introduire le début du film dans le dispositif de serrage, *voir Page 121*.
- ▶ Appuyer sur .
  - ⇨ Les bras de fixation se déplacent automatiquement dans la position finale fermée.
- ▶ Pour poursuivre l'enrubannage, appuyer sur .

13.9.6 Menu 2-7 « Correction position de la table d'enrubannage »

Dans ce menu, il est possible de corriger la position de la table d'enrubannage lors du transfert des balles et pendant l'enrubannage.



EPG003-134

- ✓ Le menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement » est appelé,*voir Page 167*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Correction position de la table d'enrubannage ».

Les réglages suivants sont possibles :

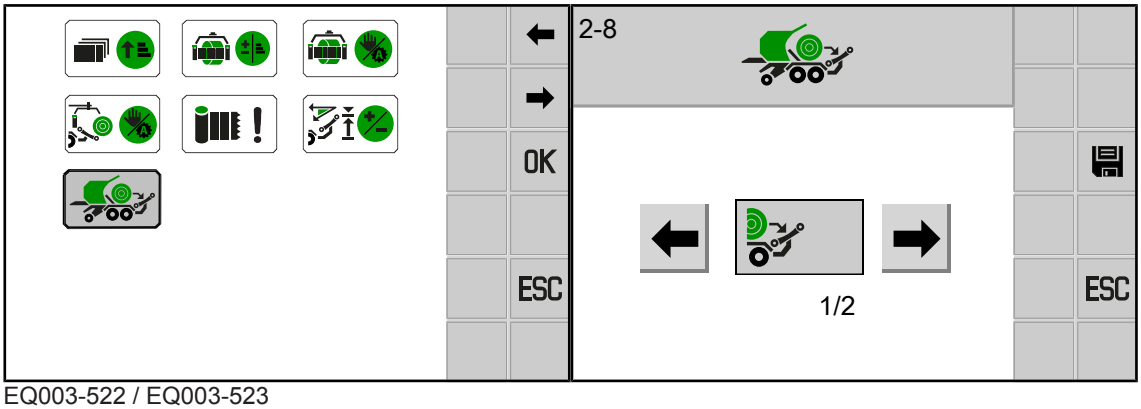
	Régler la position de la table d'enrubannage pendant le transfert des balles. C'est ici que la position de la table d'enrubannage est réglée, plus précisément le degré d'inclinaison de la table d'enrubannage par rapport à la machine, lorsque la balle ronde est transmise à la table d'enrubannage. Des valeurs entre 0 et 10 degrés peuvent être enregistrées.
	Régler la position de la table d'enrubannage pendant l'enrubannage. C'est ici que la position de la table d'enrubannage est réglée, plus précisément la position vers l'avant ou l'arrière de la table d'enrubannage par rapport à la chambre à balles, lorsque la balle ronde est enroulée. Des valeurs entre –10 et 10 peuvent être enregistrées : • Valeurs négatives : table d'enrubannage davantage vers l'avant en direction de la chambre à balles • Valeurs positives : table d'enrubannage davantage vers l'arrière, plus éloignée de la chambre à balles

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.9.7 Menu 2-8 « Releveur de balle »

Ce menu permet de régler le comportement du releveur de balle lors du transfert des balles.



EQ003-522 / EQ003-523

✓ Le menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement » est appelé,*voir Page 167*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Releveur de balle ».

Modifier le réglage du releveur de balle

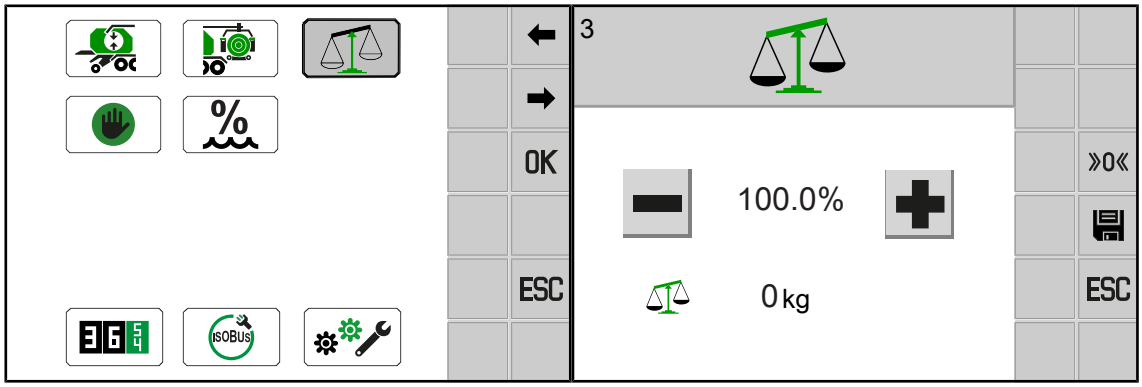
Modifier le mode

▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, *voir Page 160*.

Les réglages suivants du releveur de balle peuvent être sélectionnés :

Symbole	Explication
	Le releveur de balle se déplace rapidement vers le transfert des balles. Ce réglage est recommandé sur support plan.
	Le releveur de balle transfère la balle ronde avec du retard. Cela signifie que le releveur de balle reste en position de transfert jusqu'à l'arrivée de la table d'enrubannage en position d'enrubannage. Ceci permet un transfert plus doux de la balle ronde sur la table d'enrubannage sur les supports montagneux.

13.10 Menu 3 « Dispositif de pesage » (sur la version « Dispositif de pesage »)



EQG003-127

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 158*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

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

Remettre le dispositif de pesage à zéro

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

✓ Aucun poids ne se trouve sur la table d'enrubannage.

✓ L'arbre à cardan est désactivé.

▶ Pour remettre le dispositif de pesage à zéro, appuyer sur et la maintenir enfoncée.

Contrôler le poids d'une balle ronde

✓ Une balle ronde a été pesée et ce poids a été noté.

▶ Poser cette balle ronde sur la table d'enrubannage.

▶ Comparer le poids affiché à l'écran à côté de avec le poids noté.

Si le poids affiché est différent du poids noté :

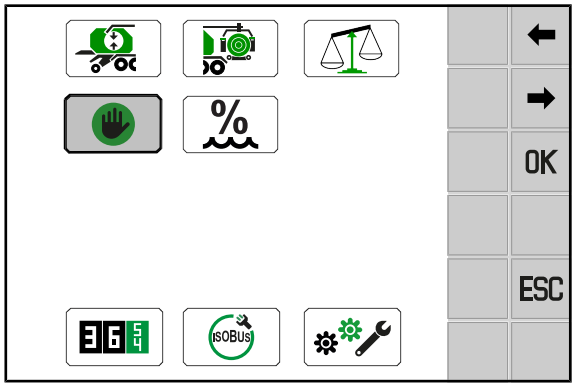
▶ Corriger le poids affiché avec les touches et et enregistrer avec la touche .

INFORMATION

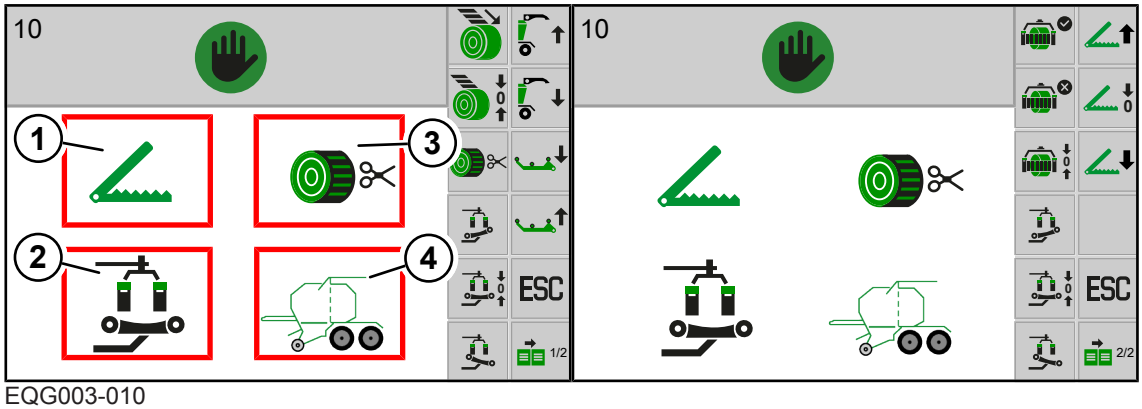
Si aucune balle ronde n'a été pesée préalablement, le dispositif de pesage peut être contrôlé au moyen des rouleaux de film du dispositif d'enroulement.

- ▶ Peser un rouleau de film avec un pèse-personne calibré.
- ▶ Calculer le poids pour 12 rouleaux de film.
- ▶ Pour le contrôler, poser 12 rouleaux de film sur la table d'enrubannage.
- ▶ Corriger et enregistrer le poids comme mentionné ci-dessus.

13.11 Menu 10 « Commande manuelle »



EQG003-136



EQG003-010

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 158*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Commande manuelle ».

(1) Bras de fixation

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Deux bras de fixation ouverts
	Deux bras de fixation fermés
	Position non définie
	Arrêt rapide activé

Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Ouvrir/déplacer les bras de fixation vers le haut
	Desserrer les bras de fixation
	Fermer/déplacer les bras de fixation vers le bas

Ouvrir/fermer les bras de fixation

- Pour ouvrir les bras de fixation, appuyer sur et maintenir enfoncé jusqu'à ce que les bras de fixation se trouvent dans la position souhaitée.
- Pour fermer les bras de fixation, appuyer sur et maintenir enfoncé jusqu'à ce que les bras de fixation se trouvent dans la position souhaitée.
- Pour desserrer les bras de fixation, appuyer sur .

(2) Bras d'enroulement/table d'enrubannage

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Bras d'enroulement pas en position, table d'enrubannage à l'avant (sans balle ronde)
	Bras d'enroulement en position (position zéro), table d'enrubannage à l'avant (sans balle ronde)
	Bras d'enroulement pas en position, table d'enrubannage au centre (sans balle ronde)
	Bras d'enroulement en position (position zéro), table d'enrubannage au centre (sans balle ronde)

Symbole	Explication
	Bras d'enroulement pas en position, table d'enrubannage à l'arrière (sans balle ronde)
	Bras d'enroulement en position (position zéro), table d'enrubannage à l'arrière (sans balle ronde)
	Bras d'enroulement pas en position, table d'enrubannage à l'avant (avec balle ronde)
	Bras d'enroulement en position (position zéro), table d'enrubannage à l'avant (avec balle ronde)
	Bras d'enroulement pas en position, table d'enrubannage au centre (avec balle ronde)
	Bras d'enroulement en position (position zéro), table d'enrubannage au centre (avec balle ronde)
	Bras d'enroulement pas en position, table d'enrubannage à l'arrière (avec balle ronde).
	Bras d'enroulement en position (position zéro), table d'enrubannage à l'avant (avec balle ronde)
	Arrêt rapide activé
	Position non définie

Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Amener la table d'enrubannage vers l'avant
	Amener la table d'enrubannage en position zéro
	Amener la table d'enrubannage vers l'arrière
	Activer le bras d'enroulement
	Désactiver le bras d'enroulement
	Amener le bras d'enroulement en position zéro

Déplacer table d'enrubannage

- Pour amener la table d'enrubannage vers l'avant, appuyer sur et maintenir enfoncé jusqu'à ce que la table d'enrubannage se trouve dans la position souhaitée.
- Pour amener la table d'enrubannage vers l'arrière, appuyer sur et maintenir enfoncé jusqu'à ce que la table d'enrubannage se trouve dans la position souhaitée.
- Pour amener la table d'enrubannage en position zéro, appuyer sur .

Activer / désactiver le bras d'enroulement ou le déplacer en position neutre

- Pour activer le bras d'enroulement, appuyer sur .
- Pour désactiver le bras d'enroulement, appuyer sur .
- Pour amener le bras d'enroulement en position zéro, sélectionner et appuyer sur et maintenir enfoncé jusqu'à ce que le bras d'enroulement se trouve en position zéro.

(3) Enroulement de film et de filet (enroulement de film pour la version « Enroulement de film et de filet »)

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole		Explication
		Moteur de liage (filet/film) en position d'alimentation
		Moteur de liage (filet/film) en position de liage
		Moteur de liage (filet/film) en position de coupe
		Position non définie

Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole		Explication
		Déplacer le moteur de liage (filet/film) en position d'alimentation
		Déplacer le moteur de liage (filet/film) en position de liage
		Déplacer le moteur de liage (filet/film) en position finale

Déplacer le moteur de liage

Cette fonction permet notamment de régler la coulisse de filet, *voir Page 216*.

✓ •La prise de force est activée.

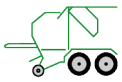
▶ Pour déplacer le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur ou .

▶ Pour déplacer le moteur de liage en position de liage, appuyer sur ou .

▶ Pour déplacer le moteur de liage en position finale, appuyer sur ou .

(4) Chambre à balles

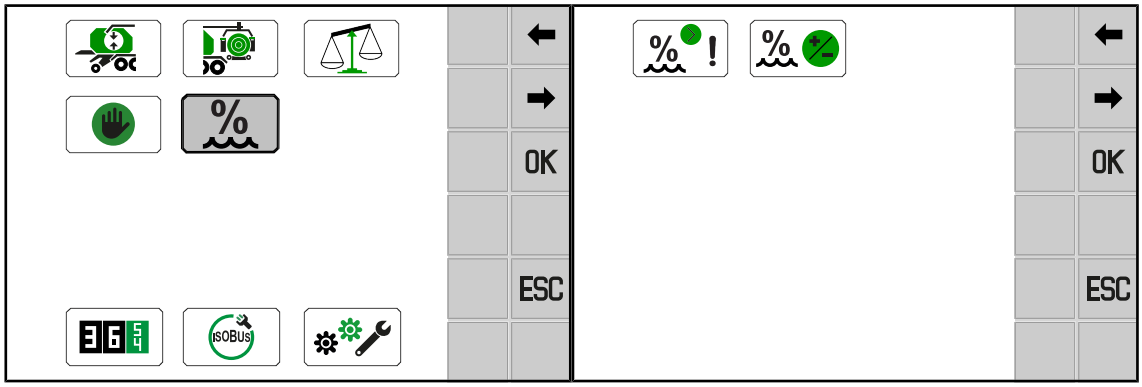
Les indicateurs de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Trappe arrière fermée
	Trappe arrière pas fermée
	Trappe arrière ouverte
	Trappe arrière ouverte, dispositif de levage en haut
	Trappe arrière ouverte, dispositif de levage en haut, balle ronde sur dispositif de levage
	Trappe arrière ouverte, dispositif de levage en bas, balle ronde sur dispositif de levage
	Trappe arrière fermée, dispositif de levage pas en bas
	Trappe arrière pas fermée, dispositif de levage en haut
	Arrêt rapide activé
	Position non définie

Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

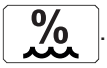
Symbole	Explication
	Ouvrir la trappe arrière
	Fermer la trappe arrière
	Déplacer le releveur de balle vers le haut
	Déplacer le releveur de balle vers le bas

13.12 Menu 12 « Mesure d'humidité »



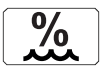
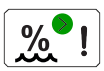
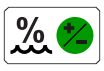
EQG003-112

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 158*.

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner  .

➡ L'écran affiche le menu « Mesure d'humidité ».

Le menu « Mesure d'humidité » est divisé dans les menus suivants :

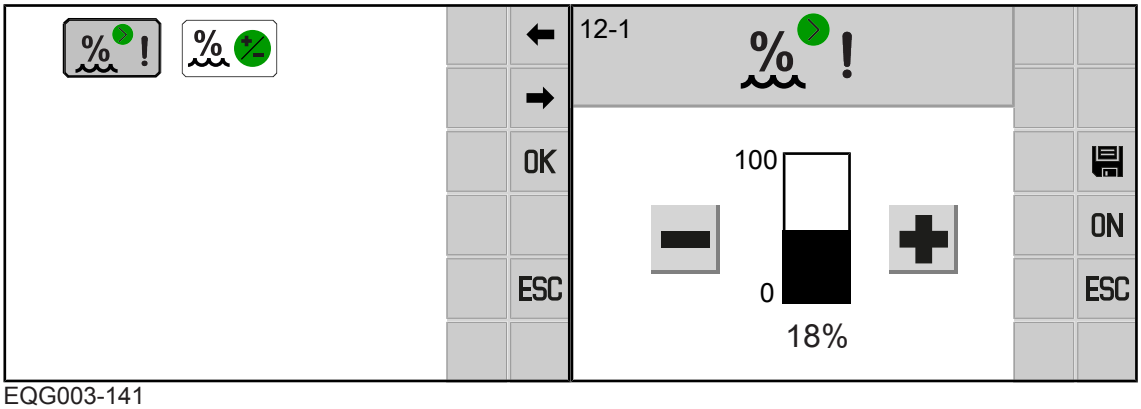
Menu	Sous-menu	Désignation
12 		Mesure d'humidité (sur la version « mesure d'humidité »), *voir Page 181*
	12-1 	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, *voir Page 181*
	12-2 	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, *voir Page 182*

13.12.1 Menu 12-1 « Message de défaut pour la mesure d'humidité »

Le message de défaut 522078-15 « Mesure d'humidité valeur limite supérieure » avertit que la matière récoltée est trop humide, *voir Page 288*. La hauteur du taux d'humidité, c'est-à-dire le moment où le message de défaut doit apparaître, peut être réglée dans ce menu.

Il est en outre possible de désactiver ou d'activer le message de défaut pour l'écran.

La valeur limite inférieure est réglée de manière fixe en usine et ne peut pas être modifiée.



EQG003-141

✓ Le menu 12 « Mesure d'humidité » est ouvert.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

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

Régler la valeur limite supérieure

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

Activer/désactiver le message de défaut

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

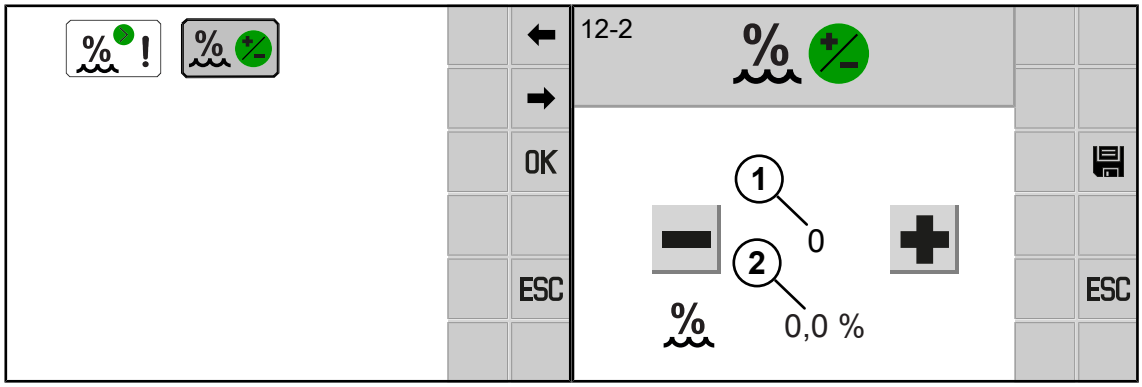
➡ L'affichage sur la touche change de ON à OFF.

▶ Pour activer le message de défaut, appuyer sur OFF.

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

13.12.2 Menu 12-2 « Valeur de correction pour mesure d'humidité »

Dans le présent menu, il est possible de régler une valeur de correction pour la mesure de l'humidité lorsque la valeur affichée est différente de la valeur d'un système de mesure externe.



EQG003-142

✓ Le menu 12 « Mesure d'humidité » est ouvert.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

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

Déterminer l'humidité

▶ Déterminer l'humidité de la matière récoltée au moyen d'un système de mesure d'humidité approprié.

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

➡ Si la valeur mesurée ne correspond pas à la valeur (2) affichée à l'écran, la valeur de correction (1) doit être réglée.

Régler la valeur de correction (1)

La valeur de correction à régler (1) se détermine comme suit :

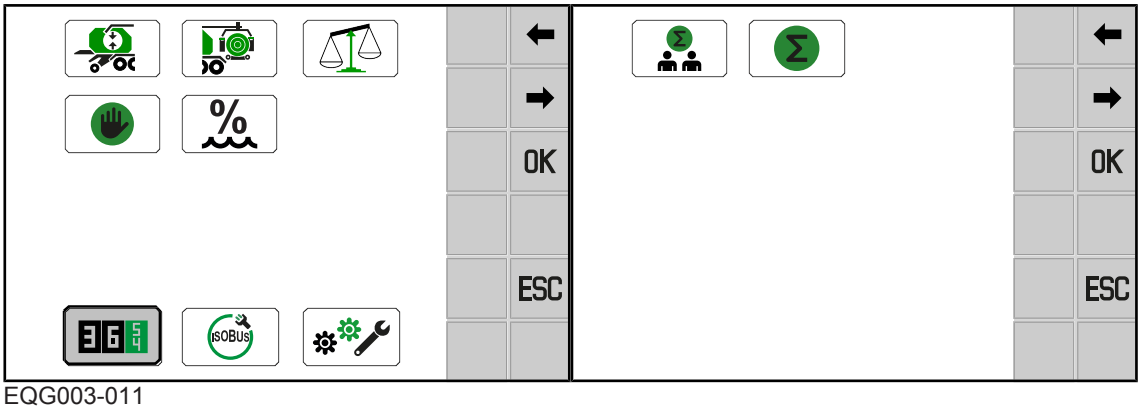
Valeur (2) – valeur mesurée du système de mesure d'humidité externe=valeur de correction (1)

On peut régler des valeurs comprises entre +10 et -10.

▶ Augmenter ou réduire la valeur, *voir Page 159*.

▶ Appuyer sur pour sauvegarder la valeur.

13.13 Menu 13 « Compteurs »



EQG003-011

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 158*.

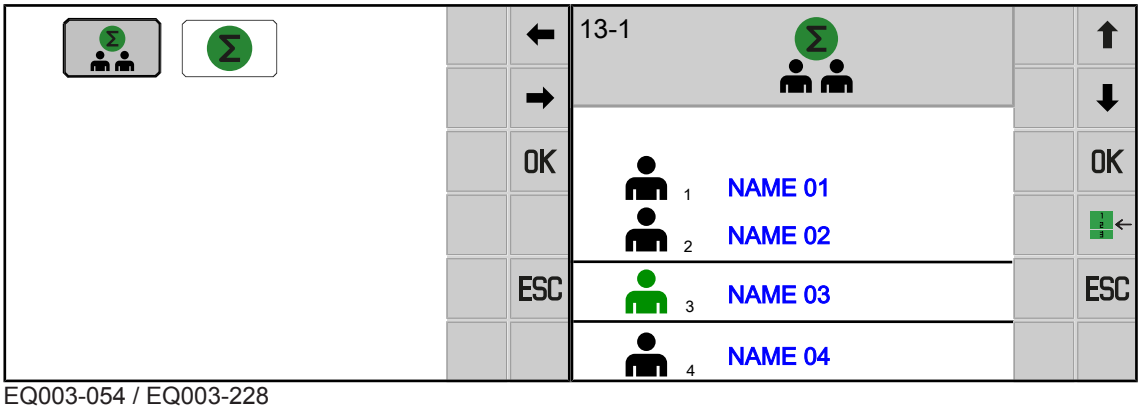
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Compteurs ».

Le menu « Compteurs » comprend les sous-menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
13		Compteurs, *voir Page 184*
	13-1	Compteur du client, *voir Page 184*
	13-2	Compteur totalisateur, *voir Page 186*

13.13.1 Menu 13-1 « Compteur du client »



EQ003-054 / EQ003-228

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir Page 184*.

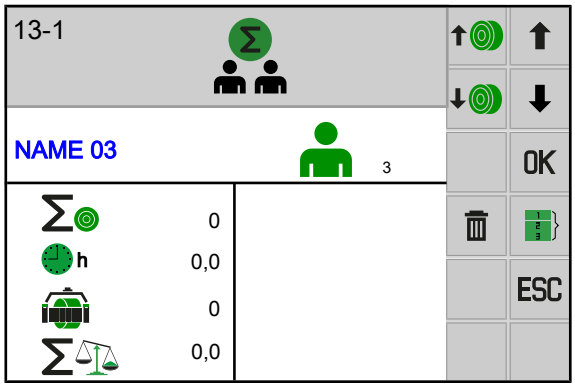
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu 13-1 « Compteur du client ».

Le menu affiche une liste de clients. Les noms en bleu peuvent être modifiés, *voir Page 159*.

- ▶ Naviguer dans la liste de clients avec ⬆ ou ⬇.
- ▶ Pour activer un compteur du client, naviguer vers le client souhaité et appuyer sur OK.
- ➡ Le compteur du client souhaité est affiché comme suit : .
- ▶ Pour ouvrir la vue détaillée d'un client, naviguer vers le client souhaité et appuyer sur .

Vue détaillée d'un client



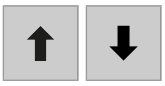
EQG003-106

Les symboles affichés dans le menu ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
1	Compteur du client activé 1-20
	Somme des balles rondes pressées pour le client correspondant
	Somme des balles d'ensilage enrubannées pour le client correspondant
	Poids total des balles rondes pressées pour le client correspondant
h	Compteur de durée de fonctionnement pour le client correspondant

Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Augmenter le nombre de balles
	Diminuer le nombre de balles
	Remettre à zéro le compteur du client affiché

Symbole	Explication
	Naviguer entre les vues détaillées des clients
	Activer le compteur du client affiché
	Revenir à la vue générale de tous les clients

Modifier le nombre de balles

Le nombre de balles peut être modifié manuellement dans le compteur du client. Le compteur du client respectif ne doit pas être activé à cet effet.

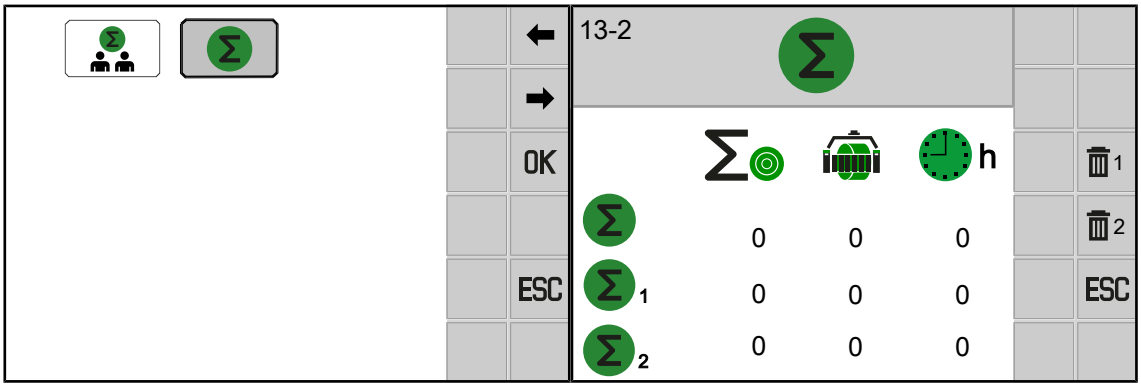
- ▶ Pour augmenter le nombre de balles, appuyer sur .
- ▶ Pour réduire le nombre de balles, appuyer sur .

Remettre à zéro le compteur du client

- ▶ Pour remettre à zéro le compteur du client, maintenir enfoncé pendant au moins 2 secondes.

> ***INFORMATION***
>
> En vue de contrôler le poids total du dispositif de pesage, les balles rondes pressées peuvent être pesées sur une remorque de votre partenaire agricole. Si le poids consigné ne correspond pas au poids indiqué sur le compteur du client, il convient de régler le dispositif de pesage dans le terminal, *voir Page 175*.

13.13.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur »



EQG003-013

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir Page 184*.

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu 13-2 « Compteur totalisateur ».

Les symboles affichés sur l’écran de base ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
	Compteur totalisateur (ne peut être effacé)
	Compteur saisonnier 1 (effaçable)
	Compteur saisonnier 2 (effaçable)
	Total des balles rondes pressées
	Total des balles d'ensilage enrubannées
	Compteur de durée de fonctionnement

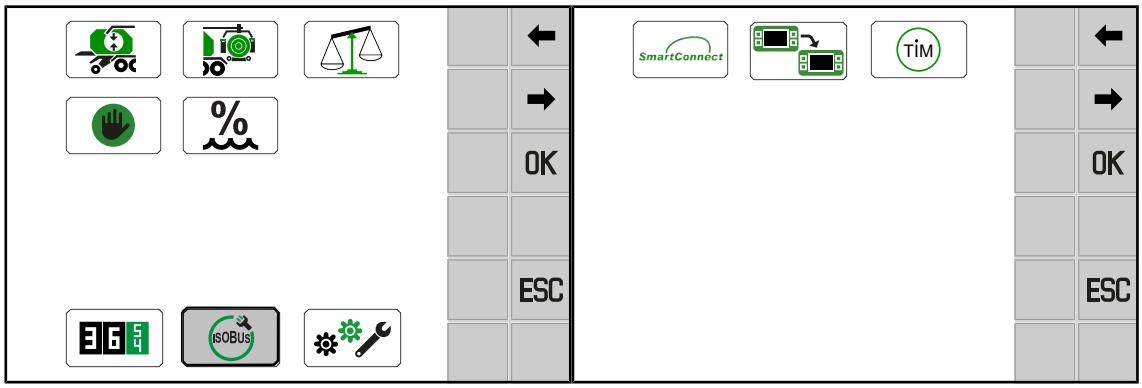
Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Remettre à zéro le compteur saisonnier 1
	Remettre à zéro le compteur saisonnier 2

Remettre à zéro le compteur saisonnier 1 ou 2

- Pour remettre le compteur saisonnier 1 à zéro, appuyer sur .
- Pour remettre le compteur saisonnier 2 à zéro, appuyer sur .

13.14 Menu 14 « ISOBUS »



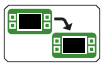
EQG003-014

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 158*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur
.

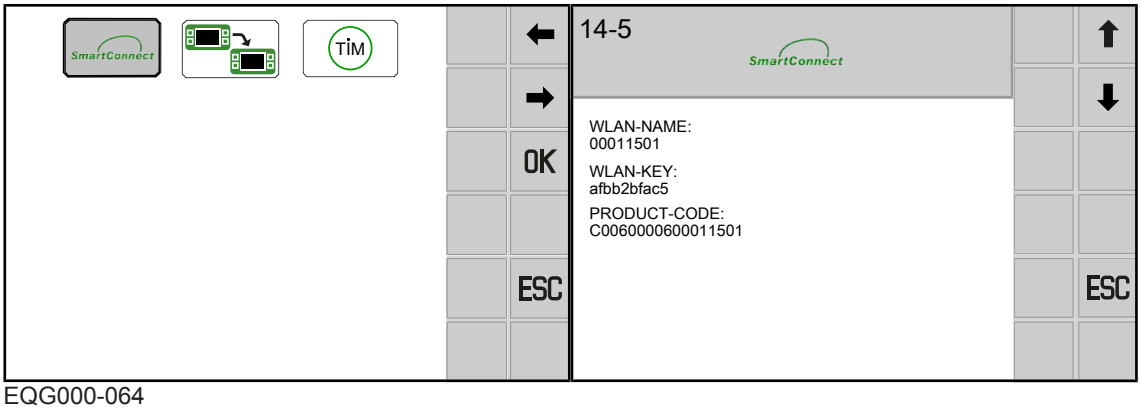
➡ L'écran affiche le menu « ISOBUS ».

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

Menu	Sous-menu	Désignation
14		ISOBUS, *voir Page 187*
	14-5	KRONE SmartConnect,*voir Page 188*
	14-6	Configurer le logiciel TIM (pour la version « TIM 1.0 »), *voir Page 189*
	14-9 	Commutation entre les terminaux, *voir Page 190*

13.14.1 Menu 14-5 « KRONE SmartConnect »

Les données d'accès pour les KRONE SmartConnect (KSC) sont disponibles dans ce menu.



EQG000-064

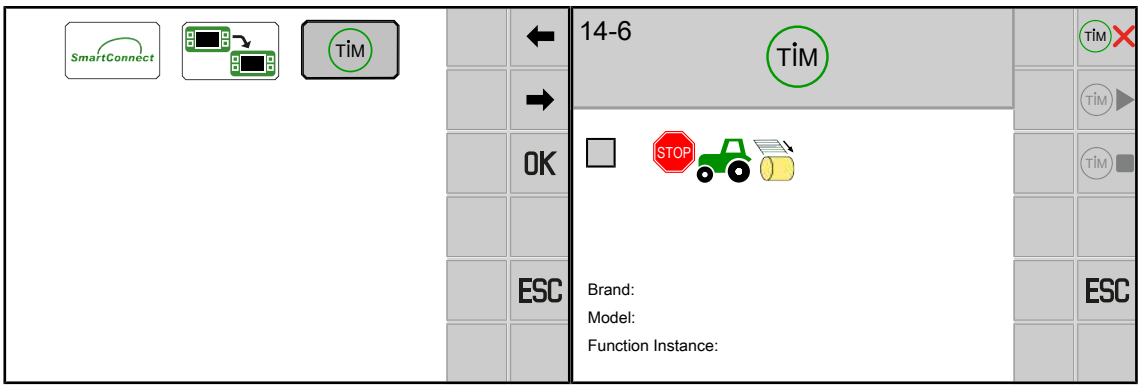
✓ Un ou plusieurs KRONE SmartConnects sont installés.

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 187*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur
.

➡ L'écran affiche le menu « SmartConnect ».

13.14.2 Menu 14-6 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 »)



EQG003-015

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 187*.

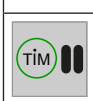
▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner TIM.

➡ L'écran affiche le menu « Configurer le logiciel TIM ».

Le menu comporte les affichages suivants :

Symbole	Explication
	Fonction TIM « Arrêter le tracteur au démarrage du processus de liage ».
Brand: Model: Function Instance:	Si un tracteur s'est connecté au système ISOBUS, les désignations et le type du tracteur sont visibles ici.

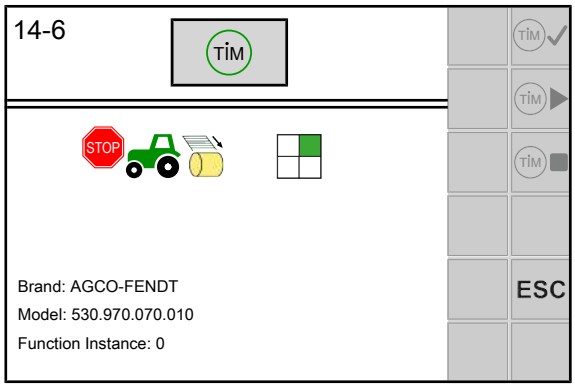
Les touches permettent de commander les fonctions suivantes. Si la touche est grisée, la fonction n'est pas disponible.

Symbole		Explication
		Le tracteur n'est pas relié à la machine via TIM. Si des fonctions TIM ont été sélectionnées, la touche bascule sur .
		Démarrer l'enregistrement et l'authentification des fonctions TIM.
		Démarrer les fonctions TIM (disponible uniquement si la trappe arrière est fermée).
		Arrêter les fonctions TIM. Cette opération coupe aussi l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.
		Mettre les fonctions TIM en pause. Cette opération ne coupe **pas** l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.

Sélectionner les fonctions TIM

- ▶ Cocher la case à côté du symbole .
- ▶ Pour établir une liaison entre le tracteur et la machine, appuyer sur .
- ➡ L'enregistrement et l'authentification des fonctions TIM sont lancés.

Relier la machine et le tracteur



EQG003-095

Après présélection des fonctions TIM, les cases à cocher disparaissent et le statut TIM apparaît à l'écran. La machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.

Le statut TIM bascule sur .

- ▶ Pour activer TIM sur la machine, appuyer sur la touche .
- ➡ Le statut TIM bascule sur . La machine attend la confirmation du tracteur.
- ▶ Confirmer l'activation TIM sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur.
- ➡ Le statut TIM bascule sur . La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, *voir Page 149*.

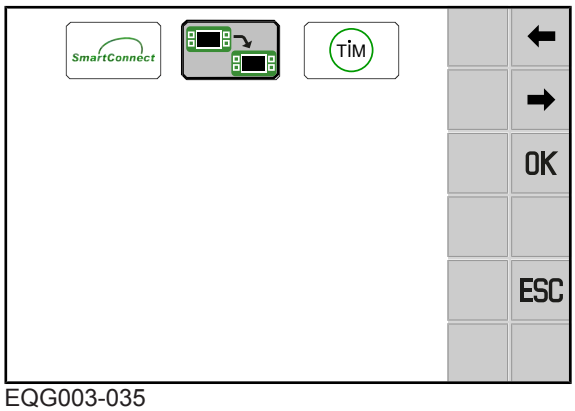
13.14.3 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »

> ***INFORMATION***
>
> Ce menu est uniquement présent lorsque plusieurs terminaux ISOBUS sont raccordés.

Lors de la première commutation, la configuration de la machine est chargée dans le terminal suivant. Le chargement peut prendre quelques minutes. La configuration est enregistrée dans la mémoire du prochain terminal.

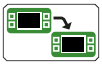
Jusqu'à l'appel suivant, la machine n'est plus disponible dans le terminal précédent.

Lors du redémarrage, le système tente d'abord de démarrer le terminal utilisé en dernier lieu. Dans le cas où le terminal utilisé en dernier lieu n'est plus disponible (p. ex. parce qu'il a été démonté), le temps consacré au redémarrage se prolonge, étant donné que le système recherche un nouveau terminal et qu'il charge les menus spécifiques dans le terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

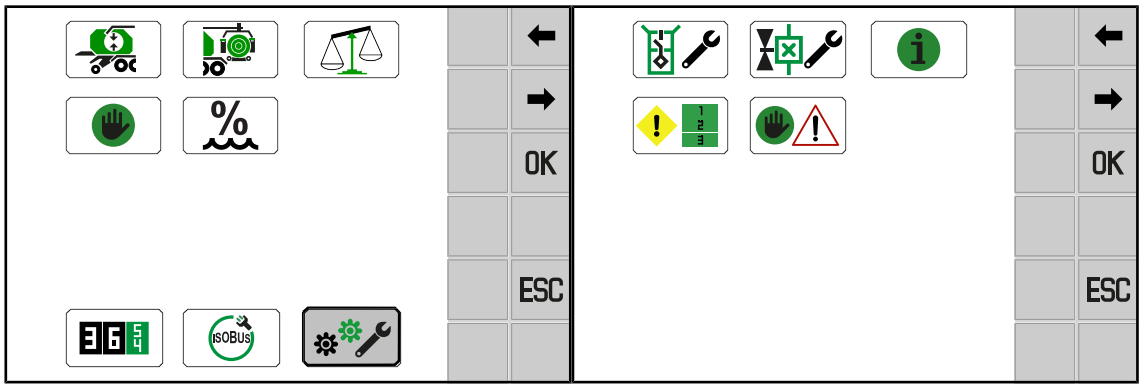


EQG003-035

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir Page 187*.

▶ Appuyer sur  pour passer au terminal suivant.

13.15 Menu 15 « Réglages »



EQG003-036

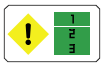
✓ Le niveau de menu est appelé, *voir Page 158*.

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➡ L'écran affiche le menu « Réglages ».

Le menu « Réglages » comprend les sous-menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
15		Réglages, *voir Page 191*
	15-1	Test des capteurs, *voir Page 192*
	15-2	Test des actionneurs, *voir Page 199*

Menu	Sous-menu	Désignation
	15-3	Information logiciel, *voir Page 203*
	15-4 	Liste des défauts, *voir Page 203*
	15-9	Commande manuelle sans interrogation de sécurité, *voir Page 205*

13.15.1 Menu 15-1 « Test des capteurs »

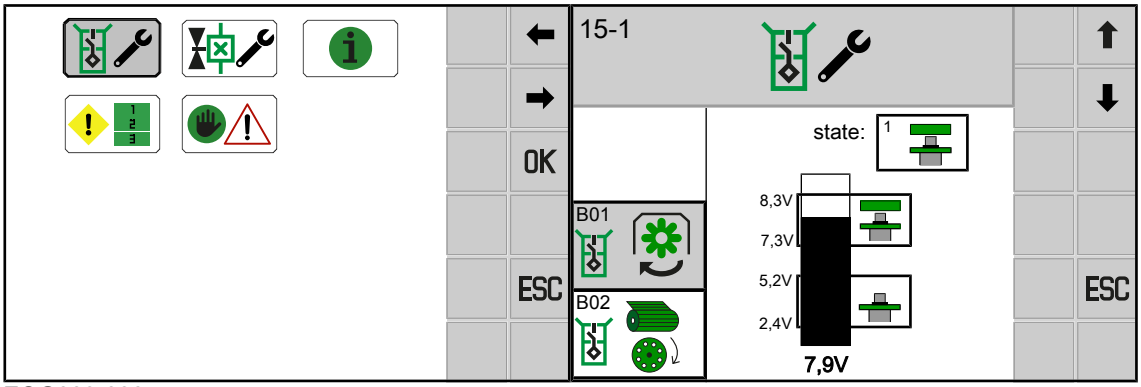
⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dans la zone de danger de la machine

Si la prise de force tourne pendant le test des capteurs, des pièces de la machine peuvent se mettre en mouvement de manière indésirable. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Désactiver la prise de force.

Le test des capteurs permet de contrôler la présence de défauts sur les capteurs installés sur la machine. En outre, les capteurs peuvent être réglés correctement pendant le test des capteurs. Seul le réglage des capteurs permet de garantir que la machine fonctionne correctement.



EQG003-030

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 191*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Test des capteurs ».

Les touches suivantes peuvent être disponibles dans le menu :

Symbole	Désignation
	Sélectionner le capteur précédent
	Sélectionner le capteur suivant
	Quitter le menu

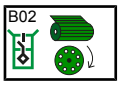
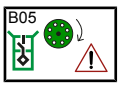
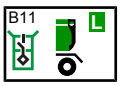
Valeurs de réglage des capteurs de proximité inductifs (NAMUR) :

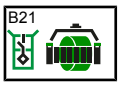
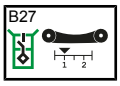
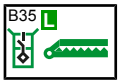
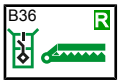
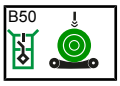
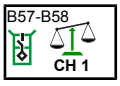
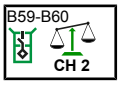
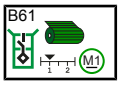
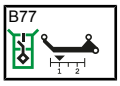
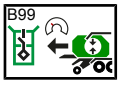
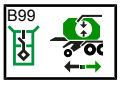
La partie supérieure de la barre indicatrice indique la valeur de réglage minimale et maximale du capteur métallisé (métal devant le capteur). La valeur de réglage actuelle (valeur réelle) est affichée sous la barre indicatrice.

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

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

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques se trouvant en annexe.

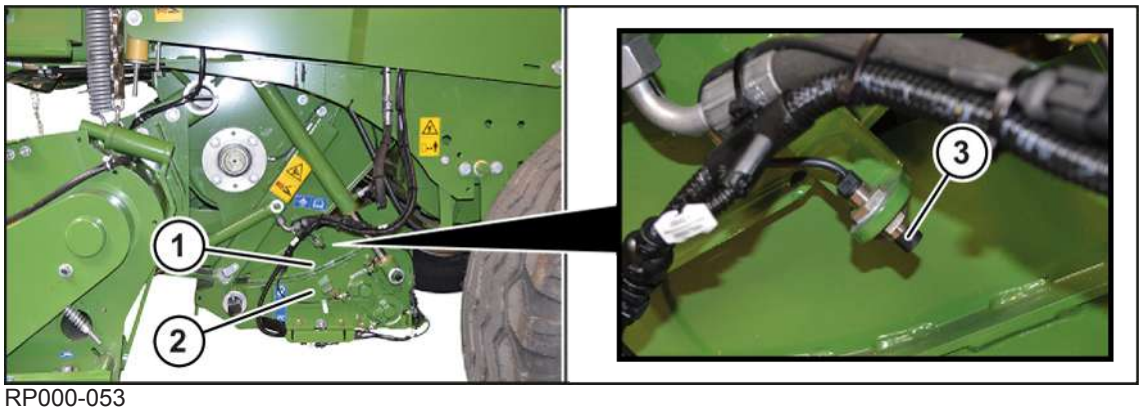
N°	Capteur	Désignation
B01		Vitesse de rotation chambre à balles
B02		Liage activé
B03		Capteur d'accélération dispositif de pesage
B05		Patinage fond à rouleaux
B08		Cassette à couteaux en haut
B09		Indicateur de remplissage à gauche
B10		Indicateur de remplissage à droite
B11		Crochet de fermeture trappe arrière gauche
B12		Crochet de fermeture trappe arrière droite
B14		Trappe arrière ouverte

N°	Capteur	Désignation
B15		Éjection de la balle
B20		Position neutre bras d'enroulement
B21		Position du bras d'enroulement
B24		Détection de déchirement du film
B27		Position table d'enrubannage
B35		Bras de fixation gauche fermé
B36		Bras de fixation droit fermé
B40		Groupe de couteaux B sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)
B41		Groupe de couteaux B rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)
B42		Groupe de couteaux A sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)
B43		Groupe de couteaux A rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)
B50		Détection de balles table d'enrubannage
B57-B58		Tige de mesure de force arrière
B59-B60		Tige de mesure de force avant
B61		Liage 1 (passif)
B77		Position releveur de balle
B99		Roue vitesse de conduite
B99		Roue sens de la marche

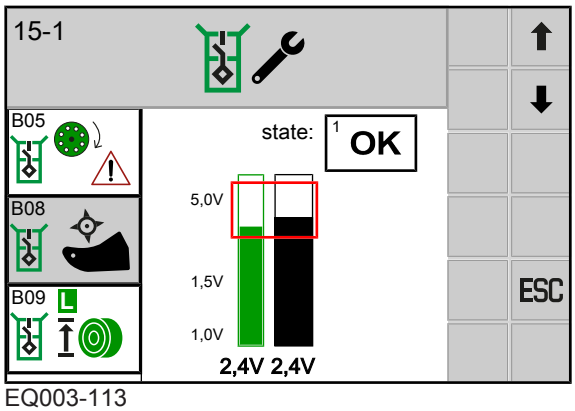
Indicateurs de statut possibles des capteurs

Symbole	Désignation
0 OK	Capteur en ordre de marche
1	Capteur, amortissement magnétique (métal devant le capteur)
2	Capteur, sans amortissement magnétique (pas de métal devant le capteur)
7	Rupture de câble ou court-circuit
8 Error	Capteur ou ordinateur de tâches défectueux
20	Rupture de câble
21	Court-circuit

13.15.1.1 Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut »



RP000-053



EQ003-113

Le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » (3) se situe sur le côté gauche de la machine, dans la partie inférieure.

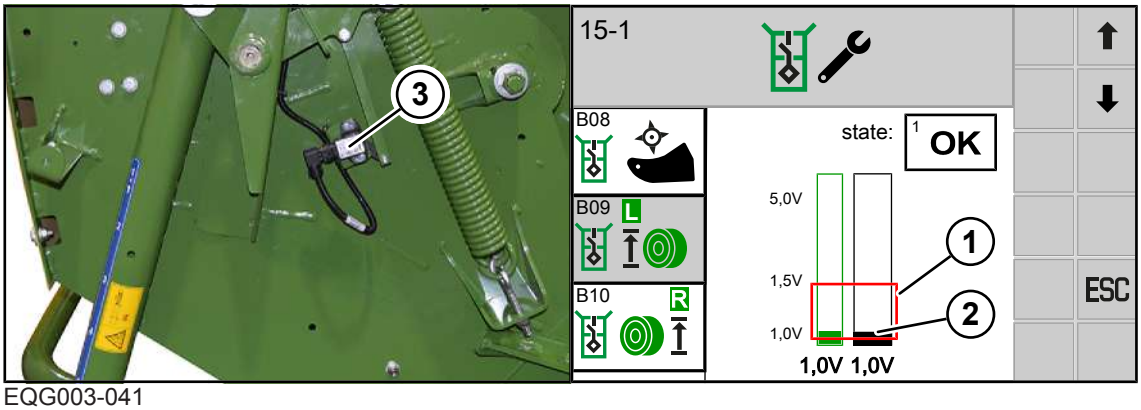
La barre verte dans le menu 15-1 « Test des capteurs » indique la valeur enregistrée. La barre noire indique la valeur actuelle du capteur. Dès qu'une nouvelle valeur est enregistrée, la barre verte se conforme à la barre noire.

✓ La cassette à couteaux (2) se trouve à fleur du carter du mécanisme de coupe (1).

▶ Éliminer les encrassements au niveau de la cassette à couteaux (2) et du carter du mécanisme de coupe (1).

▶ Régler le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » (3) dans le menu 15-1 « Test des capteurs », *voir Page 192*.

13.15.1.2 Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite »



EQG003-041

Le capteur (3) se trouve derrière la protection latérale :

- B09 sur le côté gauche de la machine
- B10 sur le côté droit de la machine.

La barre verte dans le menu 15-1 « Test des capteurs » indique la valeur enregistrée. La barre noire indique la valeur actuelle du capteur. Dès qu'une nouvelle valeur est enregistrée, la barre verte se conforme à la barre noire.

✓ La chambre à balles est fermée et vide.
✓ Le menu 15-1 « Test des capteurs » est appelé.
✓ Le capteur B09 ou B10 est sélectionné.

Si la barre (2) ne se trouve pas dans le rectangle (1) lorsque la chambre à balles est fermée et vide, il convient de régler mécaniquement le capteur B09 ou B10 :

⇨ Un signal sonore retentit lorsque la barre (2) se trouve dans le rectangle (1).

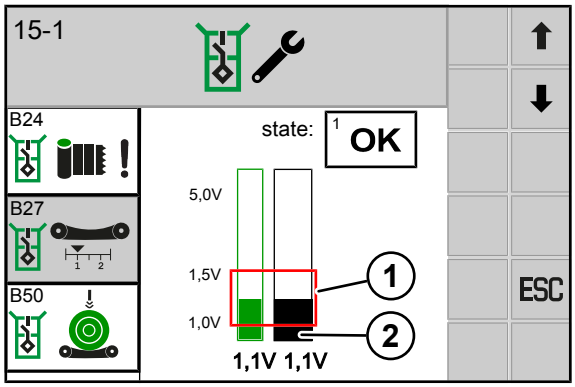
▶ Serrer à fond les raccords à vis du capteur.

▶ Appuyer sur OK.

➡ La position réglée est enregistrée.

> ***INFORMATION***
>
> L'enregistrement n'est possible que si la barre (2) se trouve dans le rectangle (1) de la barre indicatrice.

13.15.1.3 Réglage du capteur B27 « Position table d'enrubannage »



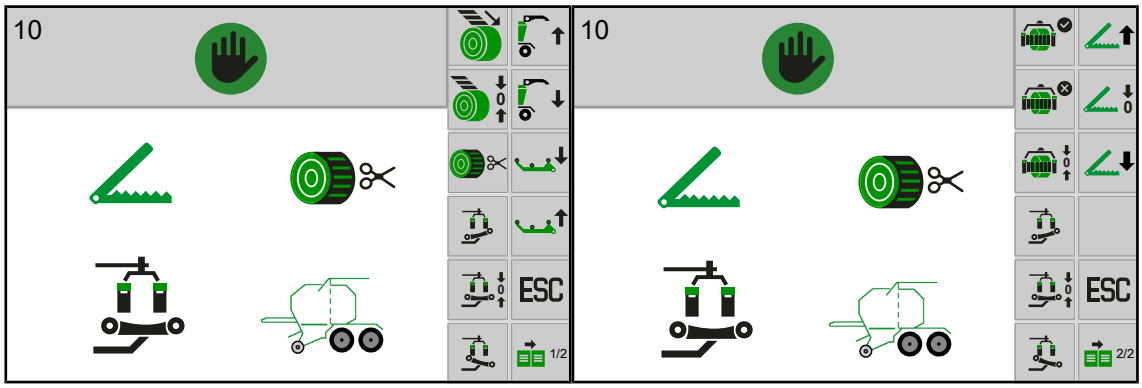
EQG003-144

La barre verte dans le menu 15-1 « Test des capteurs » indique la valeur enregistrée. La barre noire indique la valeur actuelle du capteur. Dès qu'une nouvelle valeur est enregistrée, la barre verte se conforme à la barre noire.

✓ Le menu 15-1 « Test des capteurs » est appelé.
✓ Le capteur B27 est sélectionné.

> ***INFORMATION***
>
> L'enregistrement n'est possible que si la barre (2) se trouve dans le rectangle (1) de la barre indicatrice.

▶ Pour régler le capteur B27, ouvrir le menu 10 « Commande manuelle », *voir Page 176*.



EQG003-044

▶ Pour amener la table d'enrubannage en position de transfert, appuyer sur ou .

▶ Rouvrir le menu 15-1 « Test des capteurs ».

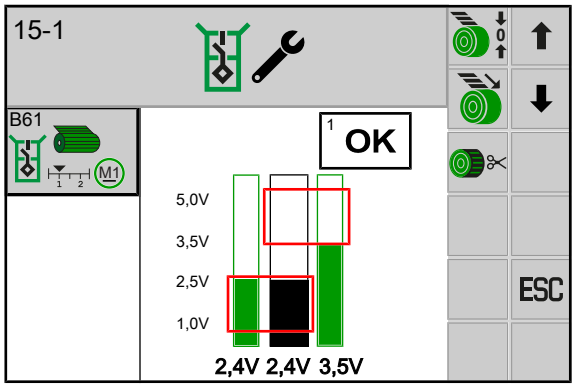
▶ Sauvegarder le réglage.

Réglage mécanique du capteur B27 « Position table d'enrubannage »

Si la barre noire (2) ne se trouve pas sur l'écran dans le rectangle (1), après déplacement de la table d'enrubannage en position de transfert, le capteur doit être réglé mécaniquement.

▶ Déplacer le capteur (3) dans le trou oblong, jusqu'à ce que la barre noire (2) se trouve dans le rectangle (1).

13.15.1.4 Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) »



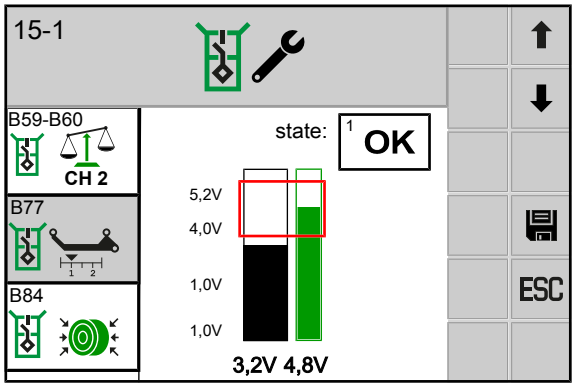
EQ003-106

✓ Le menu 15-1 « Test des capteurs » est appelé.
✓ Le capteur B61 « Liage 1 (passif) » est sélectionné.

L'enregistrement n'est possible que si la barre se trouve dans le rectangle rouge inférieur ou supérieur de la barre indicatrice.

Pour régler la position d'alimentation et finale, *voir Page 216*.

13.15.1.5 Réglage du capteur B77 « Position releveur de balle »



EQ003-562

La barre verte dans le menu 15-1 « Test des capteurs » indique la valeur enregistrée. La barre noire indique la valeur actuelle du capteur. Dès qu'une nouvelle valeur est enregistrée, la barre verte se conforme à la barre noire.

✓ Le menu 15-1 « Test des capteurs » est appelé.
✓ Le capteur B77 est sélectionné
• Le releveur de balle est en position neutre.

▶ Régler le capteur de sorte que la valeur de tension se trouve à env. 4,8 V.

> ***INFORMATION***
>
> L'enregistrement n'est possible que si la barre (2) se trouve dans le rectangle (1) de la barre indicatrice.

13.15.2 Menu 15-2 «Test des acteurs»

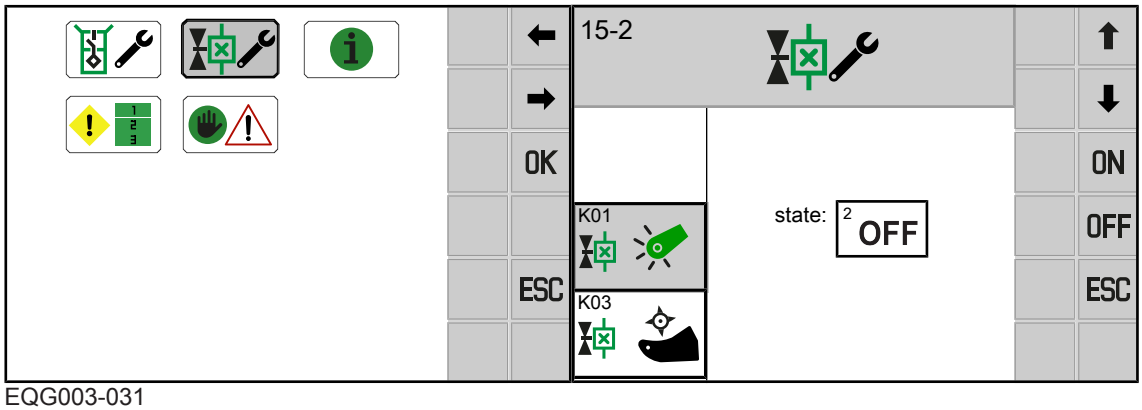
⚠ AVERTISSEMENT

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 29*.

Le test des actionneurs permet de tester les actionneurs de la machine. Les actionneurs ne peuvent être testés que s'ils sont sous tension. En conséquence, dans le menu « Test des actionneurs » il convient de piloter brièvement à la main l'actionneur afin de détecter les défauts éventuels.



EQG003-031

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 191*.

- Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

  ⇨ Un avertissement renvoyant vers la notice d'utilisation apparaît.

- Prendre en compte les procédures courantes de sécurité « Effectuer correctement le test des actionneurs », *voir Page 31*.

- Confirmer avec OK.

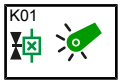
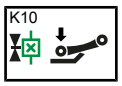
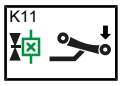
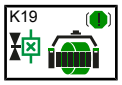
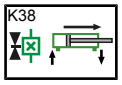
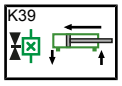
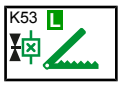
➡ L'écran affiche le menu « Test des actionneurs ».

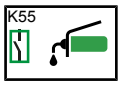
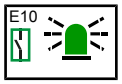
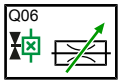
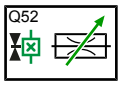
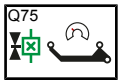
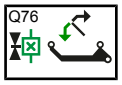
Les touches suivantes peuvent être disponibles dans le menu :

Symbole	Désignation
⬆	Sélectionner le capteur précédent
⬇	Sélectionner le capteur suivant
ON	Activer l'actionneur
OFF	Désactiver l'actionneur
ESC	Quitter le menu

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

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques se trouvant en annexe.

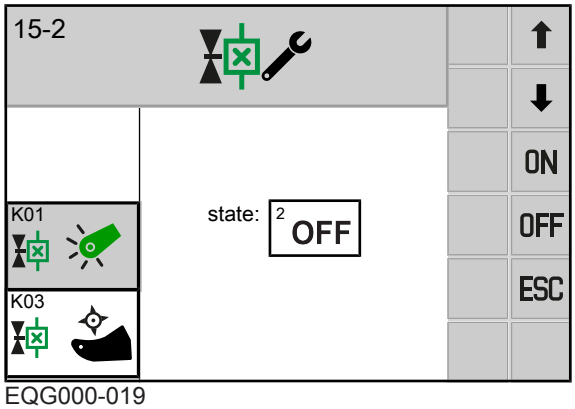
N°	Actionneur	Désignation
K01		Ramasseur
K03		Relever/abaisser la cassette à couteaux
K05		Bloc vanne de circulation
K07		Fermer la trappe arrière
K08		Ouvrir la trappe arrière
K10		Transfert des balles table d'enrubannage
K11		Dépose de balles table d'enrubannage
K14		Vitesse table d'enrubannage déchirement du film
K16		Ouvrir les bras de fixation
K17		Desserrer/fermer bras de fixation
K19		Frein bras d'enroulement
K20		Groupe de couteaux B (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)
K21		Groupe de couteaux A (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)
K38		Vanne pilote 1
K39		Vanne pilote 2
K53		Ouvrir bras de fixation gauche
K54		Ouvrir bras de fixation droit

N°	Actionneur	Désignation
K55		Lubrification centralisée
E10		Gyrophare (pour certains pays)
E20		Éclairage de travail rouleau de filet (pour la version « Éclairage de travail »)
E20/ E21		Éclairage de travail rouleau de filet (pour la version « Liage par film et filet » et « Éclairage de travail »)
E21		Éclairage de travail enroulement de film (pour la version ««Enroulement de film et filet»»)
E22/ E23		Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite
E31/ E32		Éclairage de travail table d’enrubannage gauche/droite
E33		Éclairage de travail arrière gauche
E34		Éclairage de travail arrière droite
M01		Moteur liage 1 (passif)
Q06		Vitesse bras d'enroulement
Q52		Vanne pilote 3
Q75		Vitesse releveur de balle
Q76		Direction de mouvement releveur de balle

Indicateurs de statut possibles des actionneurs

Symbole	Désignation
1 ON	Actionneur activé
2 OFF	Actionneur désactivé
3	Erreur générale au niveau d'un actionneur
4 FUSE	Pas de tension d'alimentation Cause possible : fusible défectueux.

Diagnostic des actionneurs numériques



EQG000-019

Les défauts ne sont affichés que si l'actionneur est activé et qu'un test est possible pour cet acteur. Le contrôle de la DEL du connecteur peut également être exécuté directement sur l'actionneur.

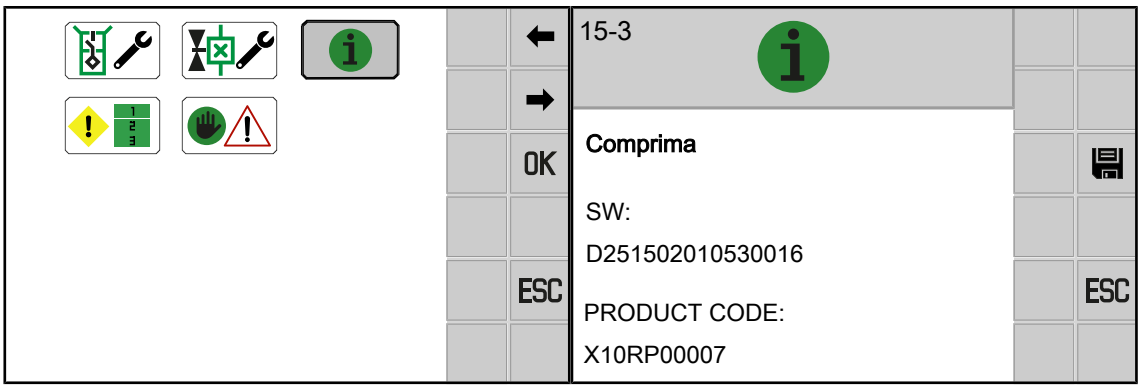
- ▶ Appuyer sur ON pour activer l'actionneur.
- ▶ Appuyer sur OFF pour désactiver l'actionneur.

Diagnostic moteur de liage

On peut tester le moteur de liage M01 en le déplaçant en position d'alimentation ou de coupe.

- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position de coupe, appuyer sur .

13.15.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel »



EQG000-016

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 191*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

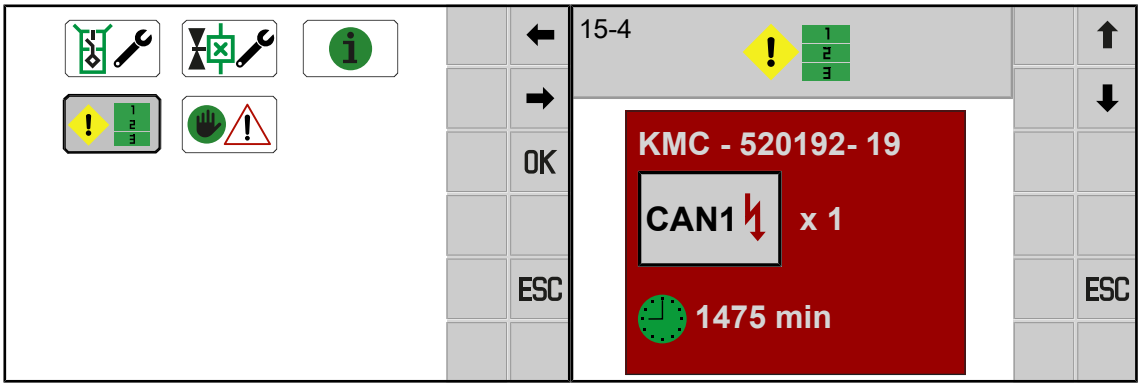
➡ L'écran affiche le menu « Information sur le logiciel ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation
SW	Version complète de logiciel de la machine

13.15.4 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.



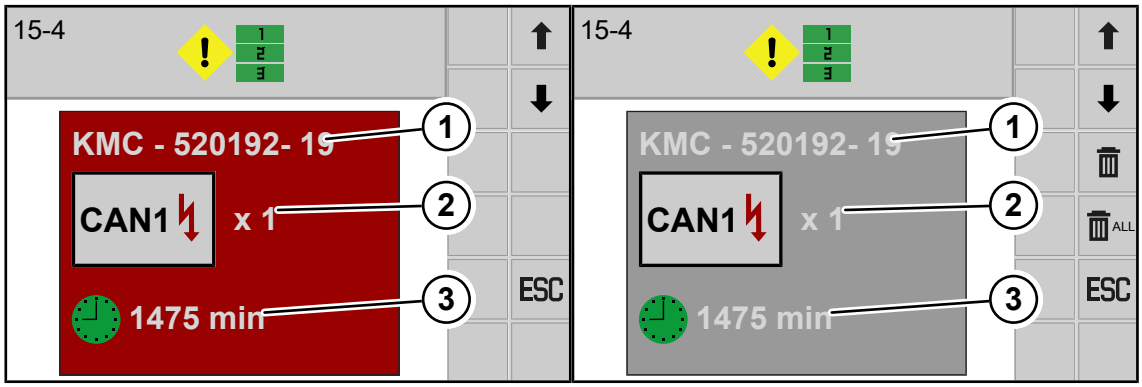
EQG000-060

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 191*.

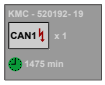
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ 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 287*.
(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 157*.

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 .

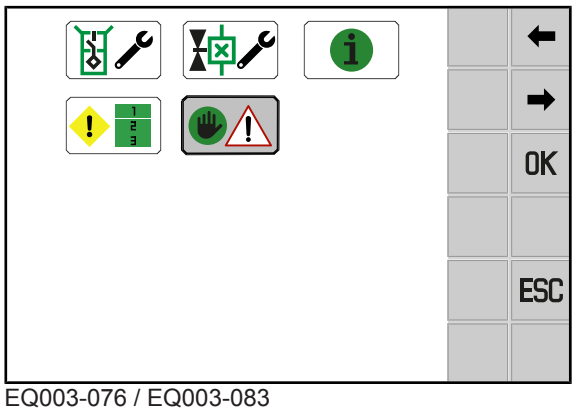
13.15.5 Menu 15-9 «Commande manuelle sans interrogation de sécurité»

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû à des mouvements imprévisibles de la machine

Sans interrogation de sécurité commandée par programme, les fonctions de sécurité de la machine sont désactivées et les fonctions de la machine actionnées manuellement sont immédiatement exécutées. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la machine.
- ▶ Si des personnes ne respectent pas la distance de sécurité, immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.



EQ003-076 / EQ003-083

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir Page 191*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Commande manuelle sans interrogation de sécurité ».

Il est possible d'exécuter les mêmes fonctions que celles du menu 10 « Commande manuelle », *voir Page 176*.

Si des fonctions sont actionnées, elles sont immédiatement exécutées sans interrogation de sécurité commandée par le programme.

14 Conduite et transport

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 29*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident causé par des robinets d'arrêt ouverts

Du fait de robinets d'arrêt ouverts, des composants de la machine peuvent être activés de manière inopinée. Ceci pourrait engendrer de graves accidents.

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

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident lors des virages avec la machine accouplée

Dans les virages, la machine accouplée pivote plus que le tracteur. Ceci peut engendrer des accidents.

- Prendre en compte la zone de pivotement plus élevée.
- Faire attention aux personnes, à la circulation à contre-sens et aux obstacles lors des virages.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident dû à des soupapes de commande non verrouillées du tracteur

En présence de soupapes de commande non verrouillées, des composants de la machine peuvent être activées de manière inopinée. Ceci pourrait engendrer de graves accidents

- Pour éviter que des fonctions ne soient déclenchées par erreur, les soupapes de commande du tracteur doivent se trouver en position neutre lors du transport et de la circulation sur route et être verrouillées.

14.1 Préparer la machine pour la circulation routière

- ✓ Tous les points mentionnés au chapitre « Mise en service » sont réalisés, *voir Page 70*.
- ✓ Les appareils de commande sur le tracteur sont en position neutre et verrouillées.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ✓ Toutes les protections sont fermées et verrouillées.
- ✓ Les cales d'arrêt sont bloquées dans la fixation sur la machine, *voir Page 100*.
- ✓ La béquille se trouve en position de transport, *voir Page 96*.
- ✓ L'éclairage de routes est raccordé, contrôlé et fonctionne impeccablement, *voir Page 75*.
- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir Page 102*.
- ✓ La chambre à balles est vide et la trappe arrière est fermée.
- ✓ Aucune balle ronde ne se trouve sur la table d'enrubannage.
- ✓ 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..
- ✓ **Sur la version « vire-balles » :** le vire-balles est replié, *voir Page 208*.
- ✓ **Sur la version sans « vire-balles » :** la toile de balles est accrochée, *voir Page 124*.
- ✓ La pression des pneus est correcte, *voir Page 58*.
- ✓ Le frein fonctionne impeccablement.
- ✓ Le frein de parking est desserré, *voir Page 99*.
- ✓ La barre de maintien est montée dans la boîte de réserve et maintient de manière sûre les rouleaux de film et de filet qui y sont stockés.
- ✓ La vitesse maximale admissible de la machine est connue et observée.
- ✓ L'écran de circulation sur route est appelé, *voir Page 146*.

14.2 Arrêter la machine

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû au déplacement de la machine non sécurisée

Si la machine n'est pas sécurisée contre tout déplacement inopiné après avoir été immobilisée, des personnes peuvent être grièvement blessées par le déplacement incontrôlé de la machine.

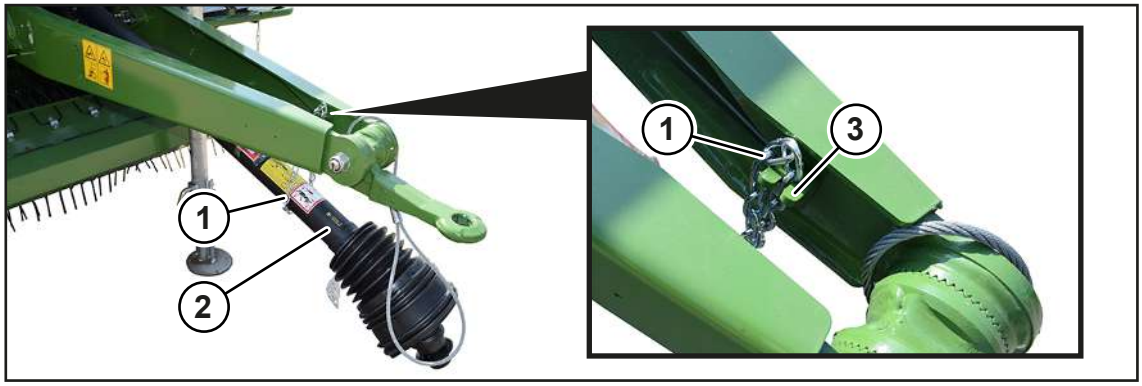
- ▶ Bloquer la machine avec des cales d'arrêt pour empêcher tout déplacement.

- ▶ Avant de dételer la machine du tracteur, entièrement fermer la trappe arrière.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- ▶ Amener le pied d'appui en position d'appui, *voir Page 96*.
- ▶ Côté tracteur, desserrer la chaîne de maintien de l'arbre à cardan, dételer l'arbre à cardan et le déposer sur la chaîne d'arbre à cardan.
- ▶ Desserrer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.
- ▶ En cas d'utilisation d'une chaîne de sécurité pour la sécurisation supplémentaire des appareils tractés : retirer la chaîne de sécurité.
- ▶ Retirer le connecteur de l'éclairage de routes, *voir Page 75*.
- ▶ Retirer le câble d'alimentation électrique pour le terminal.
- ▶ Désaccoupler les flexibles hydrauliques et les suspendre dans la fixation de la machine.
- ▶ Éloigner le tracteur avec précaution.
- ▶ Monter la protection contre les utilisations non autorisées et conserver la clé en lieu sûr, *voir Page 101*.

14.3 Bloquer l'arbre à cardan

Si l'arbre à cardan n'est pas attelé au tracteur, il faut le bloquer avec la chaîne spéciale prévue à cet effet ou avec le support de l'arbre à cardan sur le timon.

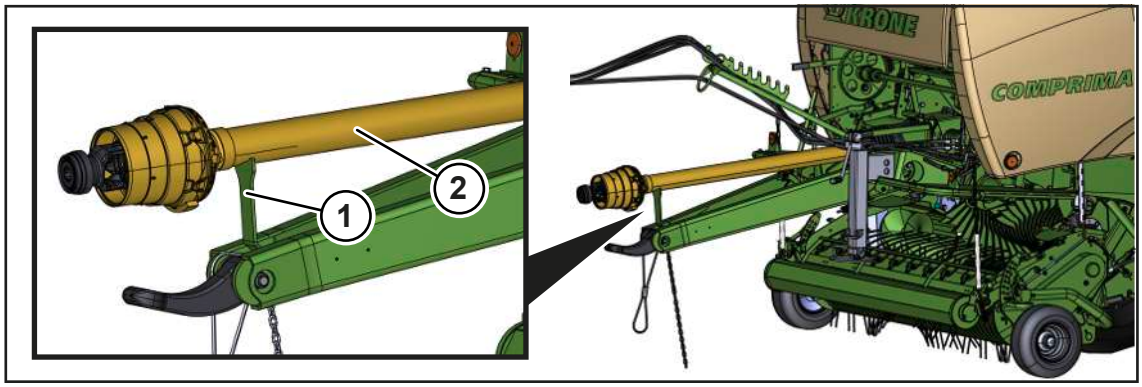
En cas d'attelage en haut du timon



RPG000-118

- Placer l'arbre à cardan (2) dans la chaîne d'arbre à cardan (1).
- Accrocher la chaîne de l'arbre à cardan (1) dans la fixation (3).

En cas d'attelage en bas du timon



RPG000-137

- Déplier le support d'arbre à cardan (1) et placer l'arbre à cardan (2) dessus.

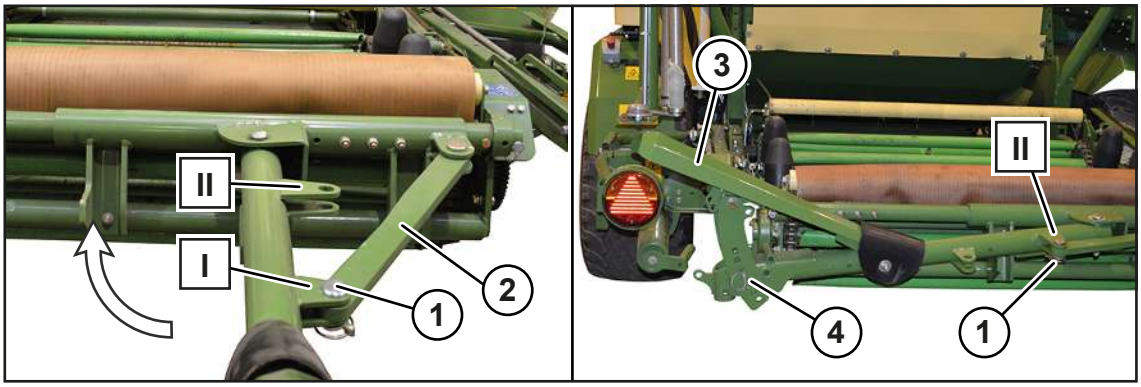
14.4 Replier le vire-balles pour la conduite sur route

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque d'accident si l'éjecteur de balles n'est pas replié et bloqué

Si l'éjecteur de balles n'est pas replié et bloqué pour la conduite sur route ou le transport, des personnes peuvent se blesser ou la machine peut subir des dommages.

- Replier le vire-balles pour chaque trajet sur la route ou transport.
- Veiller à ce que la potence (2) soit dans la position (II) et qu'elle soit sécurisée avec le boulon et la goupille pliante (1).



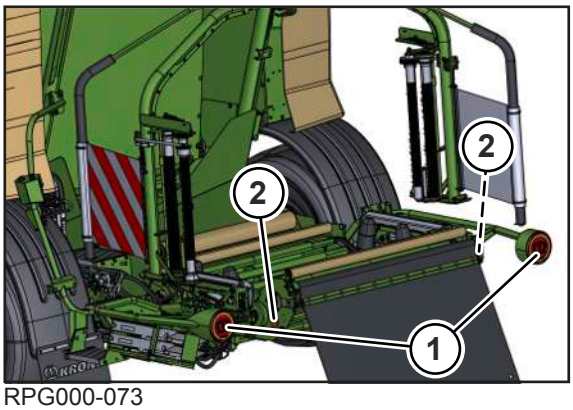
RP000-246

- Démonter le boulon (1) de la potence (2) à la position (I).
- Replier le vire-balles et monter la potence (2) avec le boulon (1) à la position (II) et sécuriser avec la goupille pliante.

AVERTISSEMENT ! Risque d'accident si le feu arrière gauche n'est pas visible ! Pour ne pas cacher le feu arrière gauche, relever le déflecteur du vire-balles.

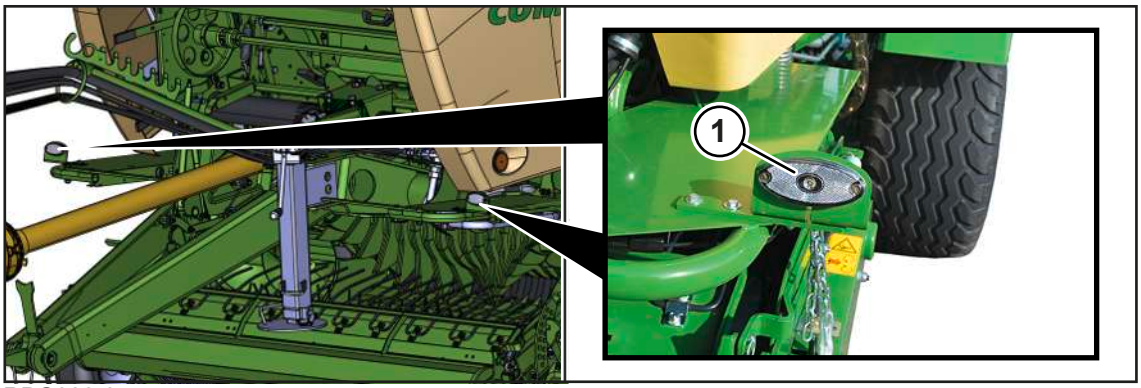
- Monter le boulon (4), relever le déflecteur (3) et le fixer dans l'alésage inférieur avec le boulon (4) et la goupille pliante.
- Poser la toile de balles sur le vire-balles replié.

14.5 Contrôler l'éclairage de routes



RPG000-073

- Raccorder l'éclairage de routes sur le système électrique du véhicule, *voir Page 75*.
- Vérifier si les lampes arrière (1) sont fonctionnelles.
- Nettoyer les lampes arrière (1) ainsi que les réflecteurs latéraux (2).



RPG000-074

- Nettoyer les 2 réflecteurs et l'éclairage à l'avant (1), sur le côté gauche et droit de la machine.

14.6 Préparer la machine pour le transport

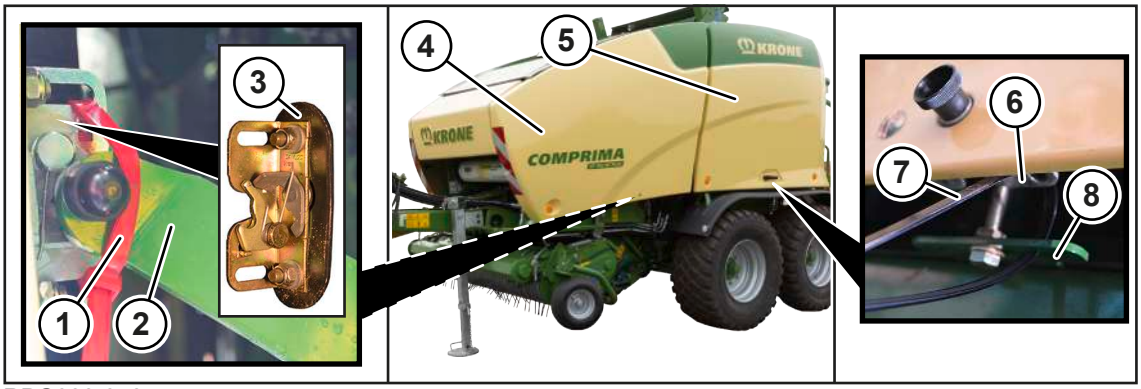
⚠ AVERTISSEMENT

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

Si la machine n'est pas sécurisée correctement pour le transport sur camion ou sur train, des composants peuvent se détacher de manière involontaire par le vent. Ceci peut engendrer de graves accidents ou des dommages sur la machine.

- Adopter les mesures présentées ci-après pour sécuriser les pièces mobiles de la machine.

14.6.1 Sécuriser les capots latéraux



RPG000-070

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

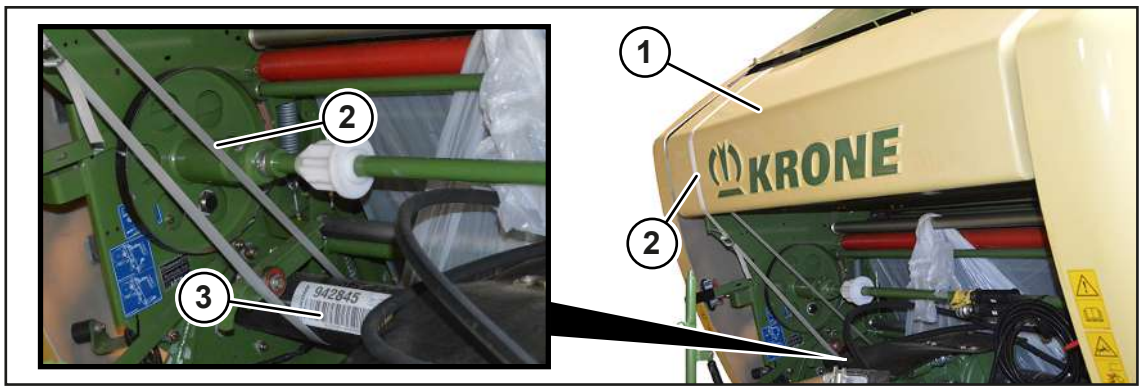
Capot latéral avant (4)

- Ouvrir le capot latéral (4).
- Guider un serre-câbles (1) à travers les orifices de la fermeture du volet (3).
- Fermer le capot latéral (4) avec précaution.
- Poser le serre-câbles (1) autour du crochet de fermeture (2) et le serrer.

Capot latéral arrière (5)

- Ouvrir légèrement le capot latéral (5).
- Poser un serre-câble (7) autour du trou oblong (8) et du verrouillage (6).
- Fermer le capot latéral (5) avec précaution.
- Serrer le serre-câbles (7).

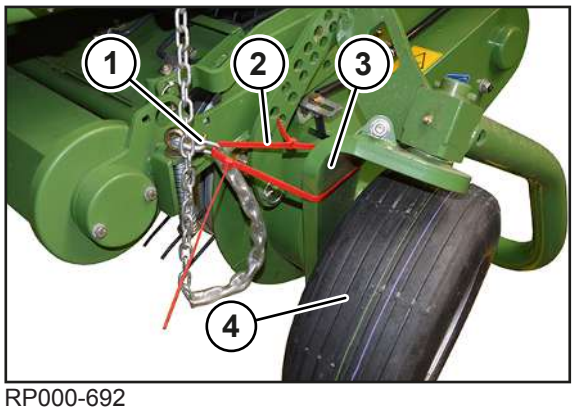
14.6.2 Sécuriser la trappe de la boîte de réserve



RPG000-224

- Pour sécuriser la trappe de la boîte de réserve (1), placer une sangle (2) autour du volet de la boîte de réserve (1) et du tube protecteur (3) et serrer.

14.6.3 Sécuriser les roues de jauge du ramasseur



RP000-692

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

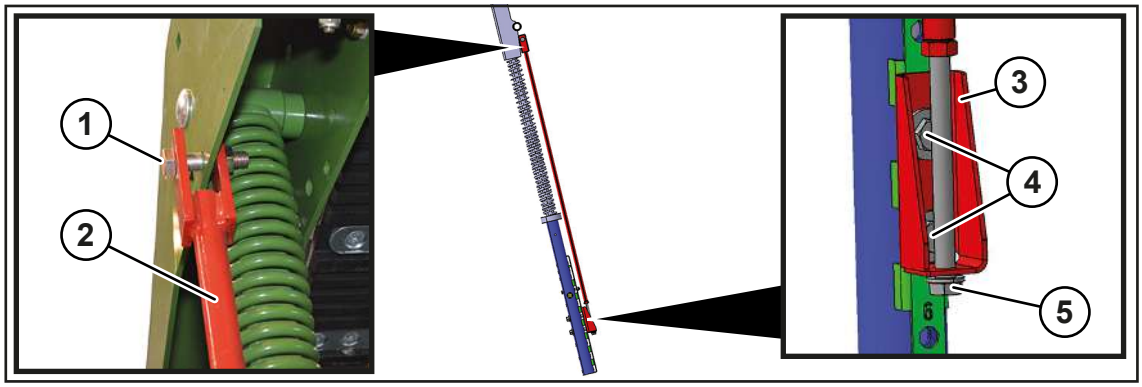
- Fixer la roue de jauge (4) dans la position supérieure.
- Pour sécuriser la roue de jauge (4), faire passer un serre-câble (2) à travers le dernier maillon de chaîne accroché (1) et autour du support de roue de jauge (3) et serrer.

14.6.4 Monter le dispositif de tension

Pour diminuer la hauteur de la machine pour le transport, il est possible de monter un dispositif de tension sur les bras tendeurs de la machine.

Après l'usage unique du dispositif de tension, il convient de l'éliminer de manière conforme. Il n'est pas admissible de les réutiliser.

Outil spécial KRONE (1)	Numéro de commande
Dispositif de tension fond à rouleaux	20 460 089*



RPG000-072

Figure à titre d'exemple

Procéder aux réglages suivants sur les côtés gauche et droit de la machine :

- Monter le tuyau de raccordement (2) à l'aide du raccord à vis (1).
- Monter la tôle de support (3) à l'aide des raccords à vis (4).
- Serrer la vis (5) de façon uniforme sur les deux côtés de la machine, jusqu'à ce que les bras tendeurs soient tendus.

14.6.5 Soulever la machine

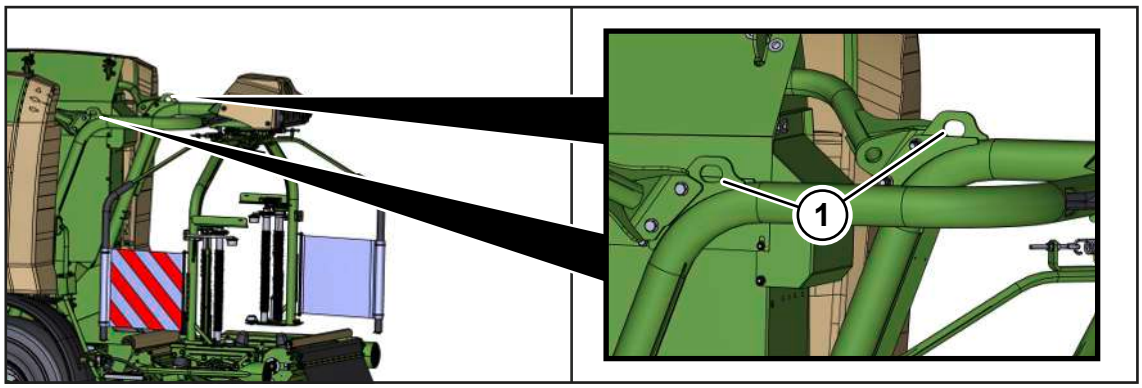
⚠ AVERTISSEMENT

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.

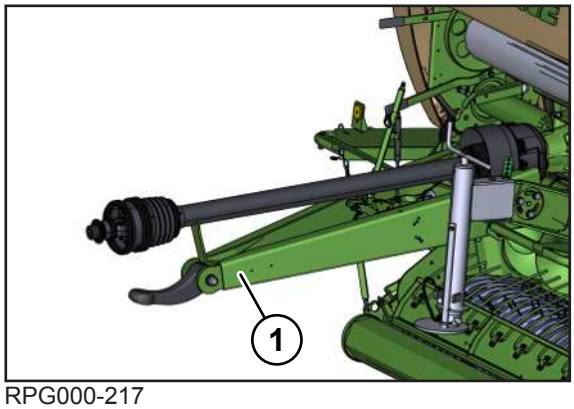
- Utiliser exclusivement des engins de levage et des moyens d'accrochage autorisés avec une capacité portante suffisante. Pour les poids, voir la plaque signalétique de la machine, *voir Page 51*.
- Respecter les indications relatives aux points d'accrochage prévus.
- Veiller à la bonne fixation des moyens d'accrochage.
- Ne jamais se tenir en dessous de la machine surélevée.
- Étayer la machine de manière sûre si vous devez travailler sous la machine, *voir Page 29*.

La machine est dotée de 3 points d'accrochage.



RPG000-228

2 points d'accrochage (1) se trouvent sur le cadre du dispositif d'enroulement.



RPG000-217

1 point d'accrochage se trouve dans la zone avant du timon (1).

Pour soulever la machine, il faut utiliser un engin de levage possédant une capacité de charge minimale en rapport avec le poids total admissible de la machine, voir plaque signalétique sur la machine, *voir Page 51*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

- ▶ Fermer la trappe arrière.
- ▶ Lever le ramasseur en position de transport, *voir Page 102*.
- ▶ S'assurer que tous les dispositifs de protection sont verrouillés.
- ▶ Accrocher les chaînes de l'engin de levage aux points d'accrochage de la machine.
- ▶ S'assurer que les crochets des chaînes sont correctement accrochés aux points d'accrochage.
- ▶ Tendre les chaînes de manière à délester le pied d'appui.
- ▶ Amener le pied d'appui en position de transport, *voir Page 96*.

14.6.6 Arrimage de la machine

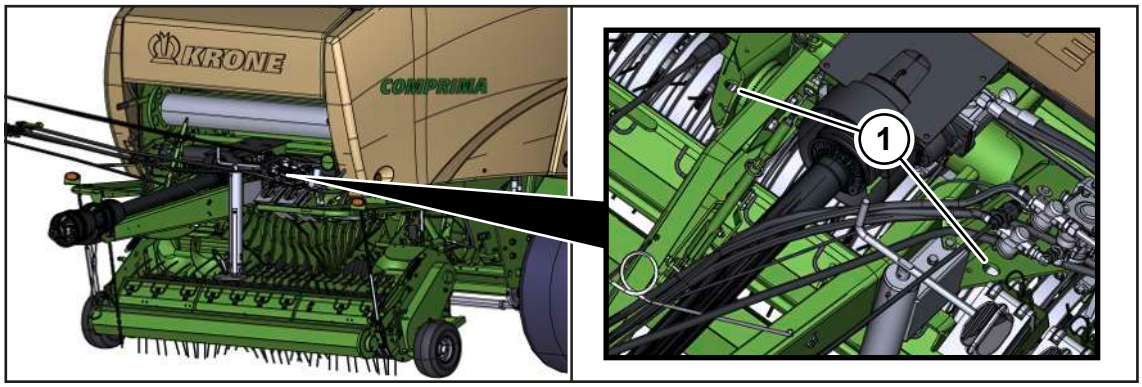
⚠ *AVERTISSEMENT*

Danger de mort suite à un mouvement incontrôlé de la machine

Si la machine n'est pas arrimée de manière conforme pour le transport avec un moyen de transport, la machine peut bouger de manière incontrôlée et mettre en danger des personnes.

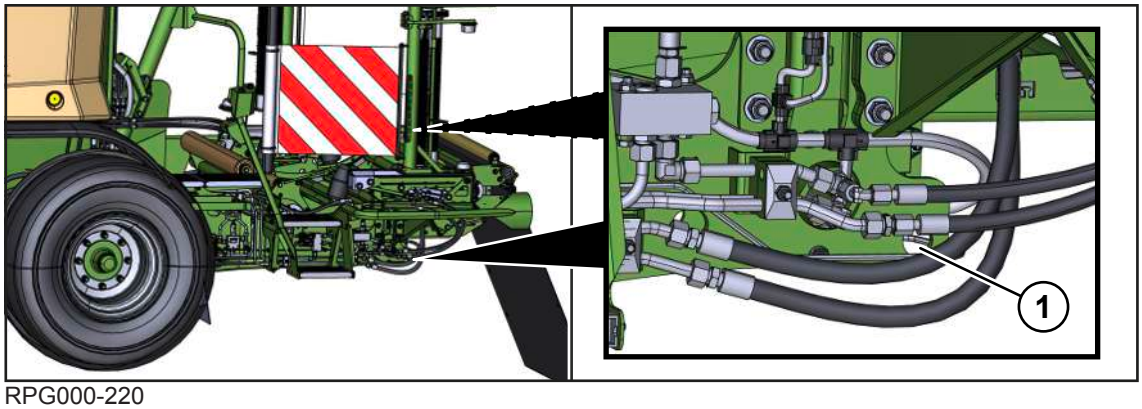
- ▶ Avant le transport, sécuriser la machine de manière conforme au moyen de dispositifs d'arrimage adaptés qu'il convient de fixer aux points d'arrimage prévus à cet effet.

Les points d'arrimage sur la machine sont identifiés avec un autocollant d'avertissement, *voir Page 38*.



RPG000-219

1 2 points d'arrimage avant



RPG000-220

1 2 points d'arrimage arrière (respectivement un sur le côté droit et gauche de la machine)

15 Réglages

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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

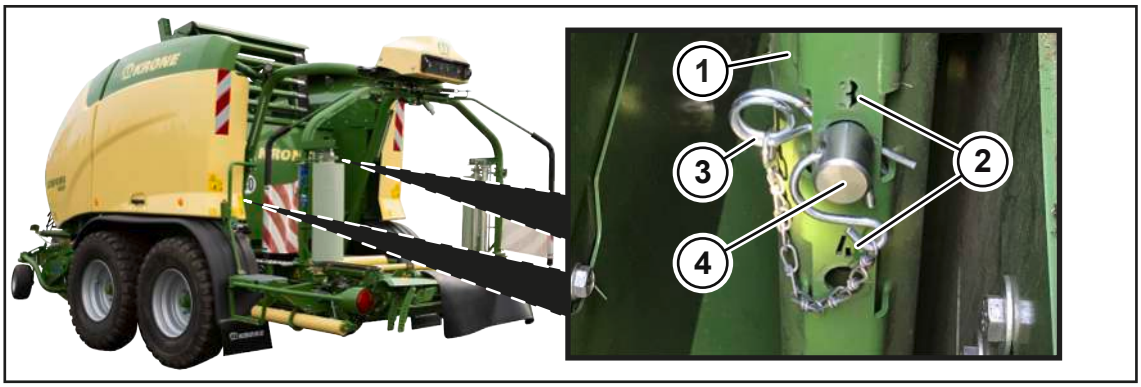
- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 29*.

15.1 Régler la pression de compression

- Régler la pression de compression via le terminal, *voir Page 146*.

15.2 Régler le diamètre des balles

Le diamètre des balles est réglé de manière uniforme à l'arrière, sur le côté gauche et droit de la machine.



RPG000-062

Plus le chiffre est bas (2) sur les alésages, plus le diamètre des balles est petit.

Plus le chiffre est élevé (2) sur les alésages, plus le diamètre des balles est élevé.

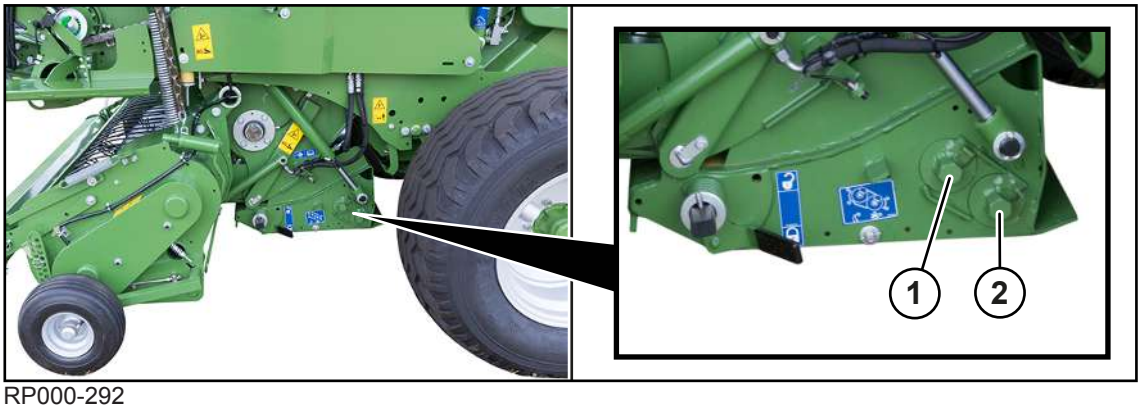
L'alésage inférieur, où figure le chiffre 8, est réservé à la maintenance et ne doit en aucun cas être utilisé pour l'exploitation.

✓ La trappe arrière est fermée.
✓ La chambre à balles est vide.

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

- Retirer la goupille à ressort (3) de l'axe de blocage (4) sur le tube ressort (1).
- Repositionner l'axe de blocage (4) dans l'alésage souhaité du tube ressort (1) et le sécuriser avec la goupille à ressort (3).
- Enregistrer le diamètre des balles réglé sur le terminal aussi, *voir Page 165*.

15.3 Régler la longueur de coupe



RP000-292

1 Groupe de couteaux A
2 Groupe de couteaux B

La longueur de coupe est déterminée par le nombre de couteaux. Les groupes de couteaux A et B sont rentrés ou sortis en fonction.

Pour la version « 17 couteaux »

Longueur de coupe	Nombre de couteaux	Groupe de couteaux A	Groupe de couteaux B
-	0	arrêt	arrêt
128 mm	8	arrêt	marche
128 mm	9	marche	arrêt
64 mm	17	marche	marche

Pour la version « 26 couteaux »

Longueur de coupe	Nombre de couteaux	Groupe de couteaux A	Groupe de couteaux B
-	0	arrêt	arrêt
84 mm	13	arrêt	marche
84 mm	13	marche	arrêt
42 mm	26	marche	marche

▶ Rentrer ou sortir les groupes de couteaux souhaités, *voir Page 108*.

15.4 Contrôler et régler la position de la coulisse de filet

La position de la coulisse de filet est réglée à l'aide du capteur B61 « Liage 1 (passif) », *voir Page 198*.

La coulisse de filet est déplacée comme suit dans la position correspondante à l'aide du terminal.

✓ •La prise de force est activée.

▶ Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » sur le terminal, *voir Page 176*.

▶ Appuyer sur pour approcher la coulisse de filet dans la position d'alimentation enregistrée de la balle ronde.

▶ Appuyer sur pour approcher la coulisse de filet dans la position finale enregistrée.

Si la position finale ou d'alimentation n'est pas correcte, il convient d'enregistrer une nouvelle position finale et d'alimentation. Cela peut uniquement être réalisé dans le menu 15-1 « Test des capteurs ».

▶ Ouvrir le menu 15-1 « Test des capteurs » sur le terminal, *voir Page 192*.

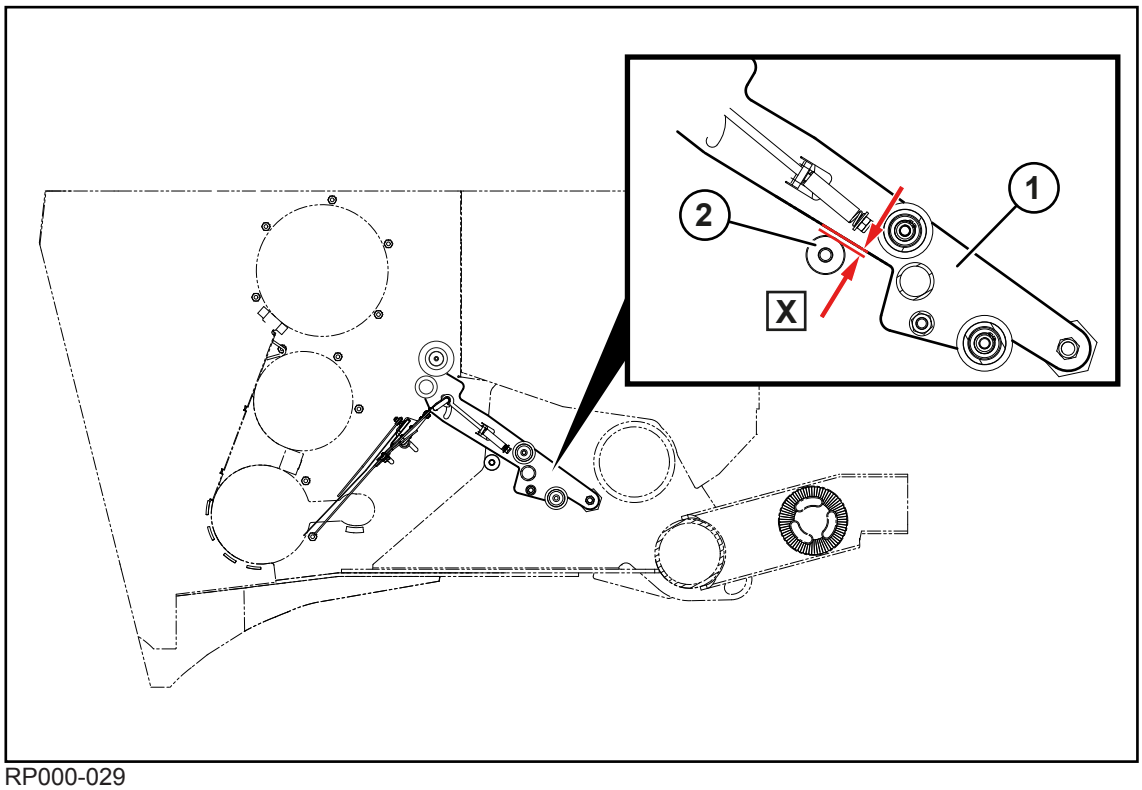
▶ Pour déplacer la coulisse de filet en direction de la position d'alimentation, appuyer sur .

▶ Pour déplacer la coulisse de filet en direction de la position finale, appuyer sur .

▶ Appuyer sur .

➡ La position réglée est enregistrée.

15.4.1 Contrôler et régler la position d'alimentation



RP000-029

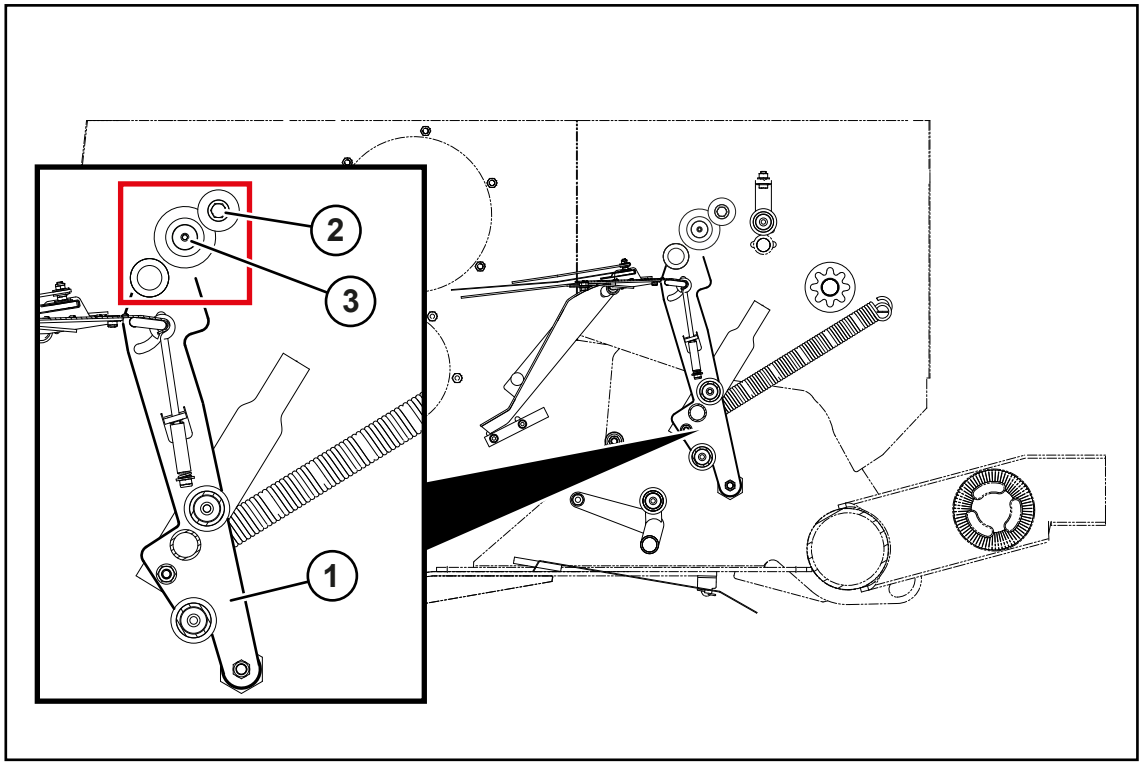
Le réglage de la position d'alimentation est optimal si la distance entre coulisse de filet (1) et butée (2) est égale à **X=3–5 mm**. Ceci permet une reprise optimale du matériel de liage par la balle ronde.

- Approcher la coulisse de filet (1) de la position d'alimentation enregistrée de la balle ronde.
- Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- Vérifier s'il y a un écart de **X=3-5 mm** entre la coulisse de filet (1) et la butée (2).

Si la distance n'est pas égale à **X=3–5 mm**, régler à nouveau et enregistrer la position d'alimentation comme suit :

- Démarrer le tracteur.
- Déplacer la coulisse de filet en direction de la position d'alimentation jusqu'à ce que la coulisse de filet (1) soit si proche de la butée (2) que la distance soit de **X=3–5 mm**.
- Enregistrer la nouvelle position.

15.4.2 Contrôler et régler la position finale pour le liage par film



RP000-028

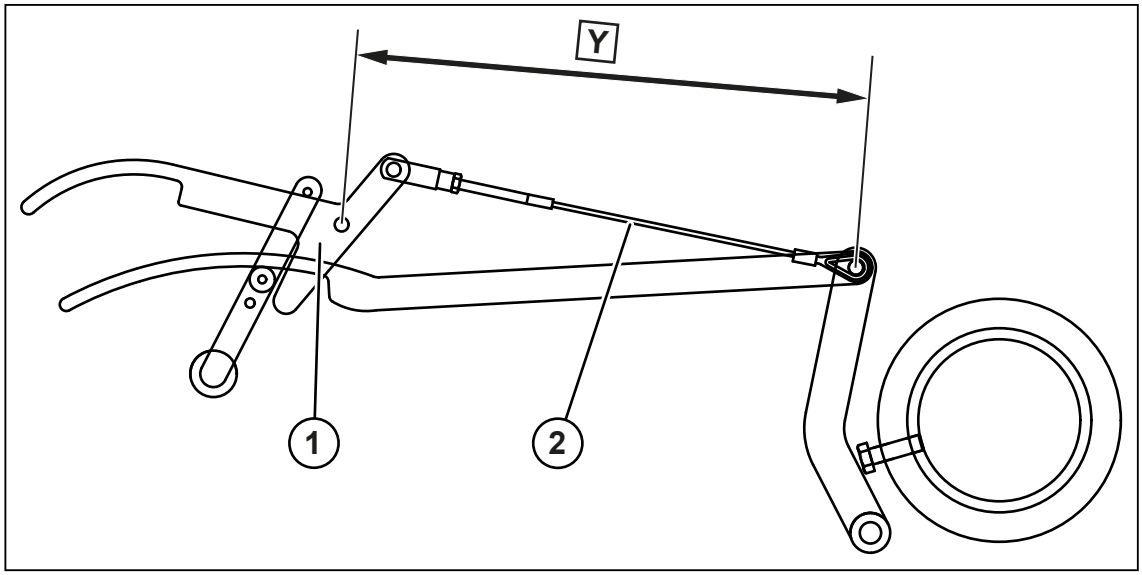
La position finale est réglée au mieux si, quand le liage par film est activé, la coulisse de filet (1) est en contact avec l'isolation de l'axe de pression (2) en position finale. Ceci bloque le film et le maintient en position.

- Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » sur le terminal, *voir Page 176*.
- Approcher la coulisse de filet (1) dans la position finale enregistrée.
- Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- Contrôler si le rouleau conique (3) repose sur l'isolation de l'axe de pression (2) et si le film coince entre l'isolation de l'axe de pression (2) et le rouleau conique (3).

Si le film ne coince pas entre l'isolation de l'axe de pression (2) et le rouleau conique (3) :

- Démarrer le tracteur.
- Déplacer la coulisse de filet en direction de la position finale jusqu'à ce que le rouleau conique (3) repose sur l'isolation de l'axe de pression (2) et que le film se bloque entre l'isolation et le rouleau conique.
- Enregistrer la nouvelle position.

15.4.3 Contrôler et régler la position finale pour le liage par filet



RP000-044

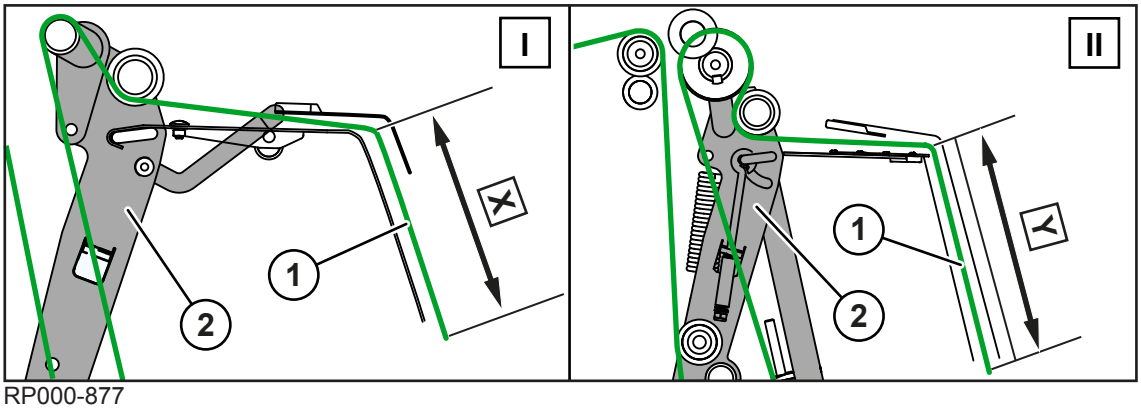
Le réglage de la position finale est optimal si **Y=410 mm**.

- Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » sur le terminal, *voir Page 176*.
- Approcher la coulisse de filet (1) dans la position finale enregistrée.
- Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- Vérifier si la dimension **Y=410 mm**.

Si la dimension Y n'est pas égale à **Y=410 mm**, régler à nouveau et enregistrer la position finale comme suit :

- Démarrer le tracteur.
- Déplacer la coulisse de filet en direction de la position finale, jusqu'à ce que la dimension **Y=410 mm**.
- Enregistrer la nouvelle position.

15.5 Régler le dépassement du matériel de liage

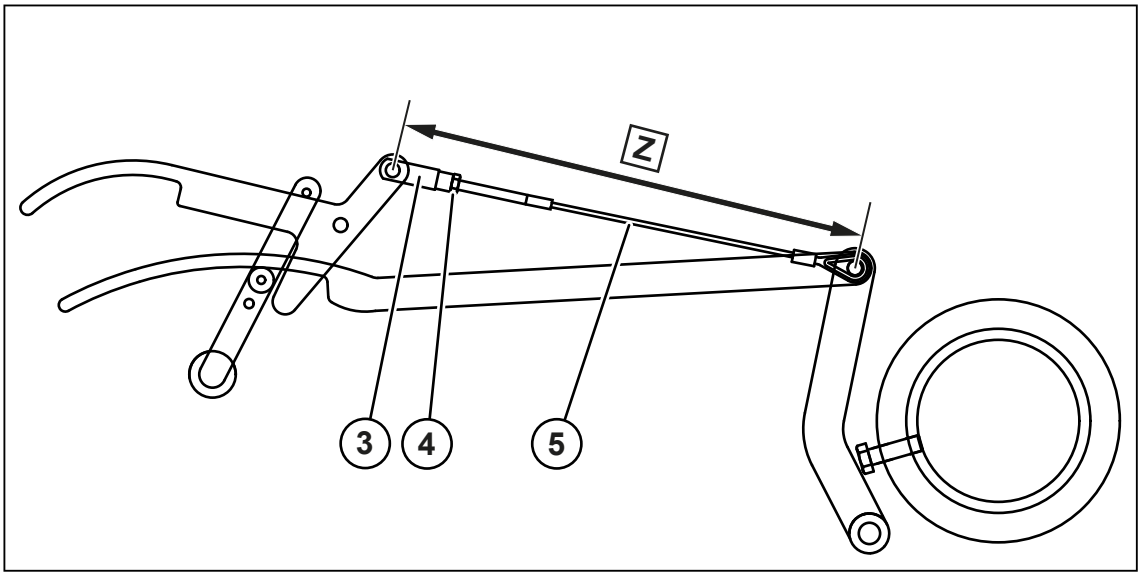


RP000-877

I Version « Liage par filet »

II Version « Liage par filet et film »

Après chaque processus de liage, le filet doit dépasser de **X=170–200 mm** ou le film de **Y=230-260 mm**.



RP000-878

Liage par filet : cote préréglée par KRONE **Z=365 mm**

Liage par film : cote préréglée par KRONE **Z=370-375 mm**

Si le dépassement du matériel de liage (1) n'est pas égal à **X=170-200 mm** ou **Y=230-260 mm**, il faut régler le câble d'acier (5) comme suit.

Plus la cote Z du câble d'acier (5) est grande, plus le dépassement du matériel de liage (1) sera important.

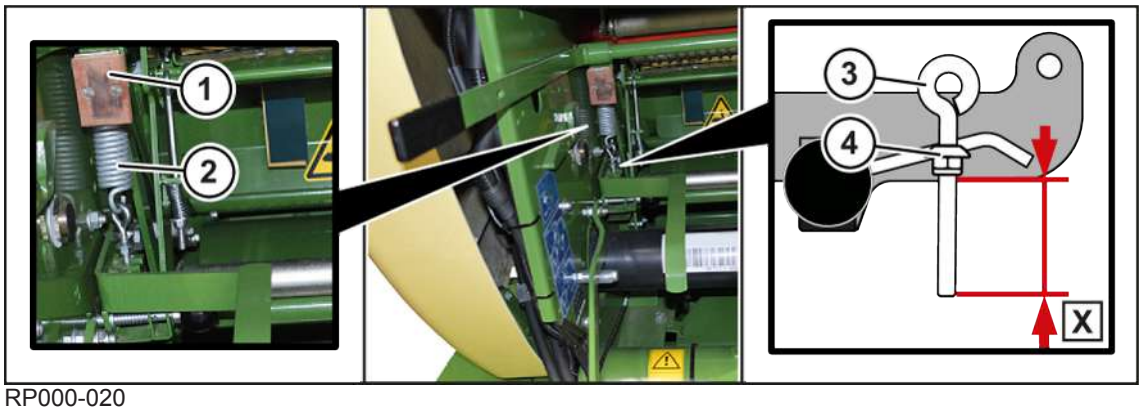
Plus la cote Z du câble d'acier (5) est faible, plus le dépassement du matériel de liage (1) sera petit.

✓ La coulisse de filet est dans la position finale, *voir Page 216*.

▶ Régler le câble d'acier (5) à la longueur souhaitée à l'aide de l'écrou (4) et de la poignée (3).

15.6 Régler le frein de matériel de liage

Pour la version « Liage par filet »



RP000-020

Le frein de matériel de liage se trouve sur le côté droit de la machine, sous la boîte de réserve.

Le ressort (2) est monté de manière à ce que le patin de frein (1) presse contre le disque de frein (non illustré). Ainsi, le frein de matériel de liage freine l'alimentation de matériel de liage vers la balle ronde. Si le filet est enroulé de manière trop lâche ou trop tendue autour de la balle ronde, la force de freinage peut être réglée à l'aide de l'écrou (4) sur la vis à œillet (3).

Cote préréglée par KRONE : **X=40 mm**

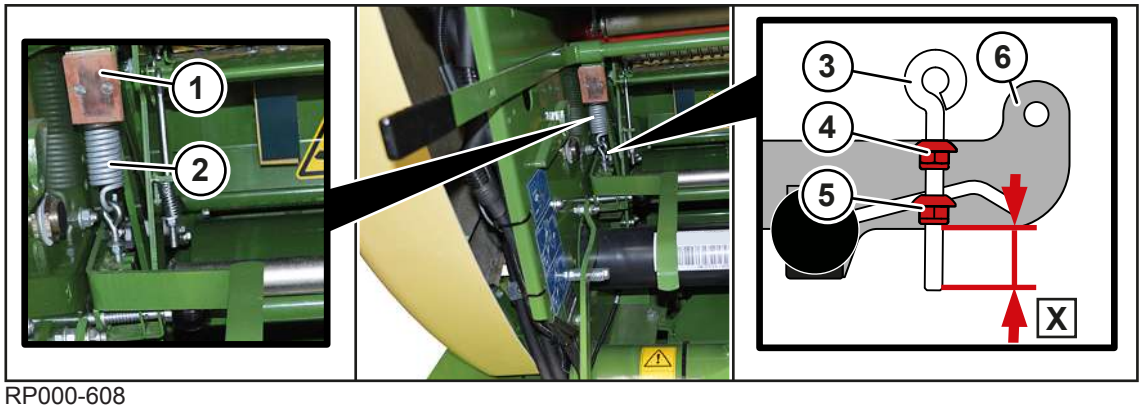
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

✓ Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

▶ Pour augmenter la force de freinage, accroître la cote X.

▶ Pour réduire la force de freinage, diminuer la cote X.

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-608

Le frein de matériel de liage se trouve sur le côté droit de la machine, sous la boîte de réserve.

Le ressort (2) est monté de manière à ce que le patin de frein (1) presse contre le disque de frein (non illustré). Ainsi, le frein de matériel de liage freine l'alimentation de matériel de liage vers la balle ronde.

Si la tension du film est trop grande ou trop faible ou si le filet autour de la balle ronde a été liée trop lâche ou trop fort, la force de freinage du frein de matériel de liage peut être augmentée ou diminuée à l'aide de l'écrou (5) sur la vis à œillet (3). Pour contrôler la tension, *voir Page 118*.

La cote préréglée X pour le liage par filet et par film s'élève à **X=21 mm**.

Si le filet ou film "KRONE excellent" n'est pas utilisé pour le liage, il se peut que la force de freinage puisse être réglée sur la vis à œillet (3).

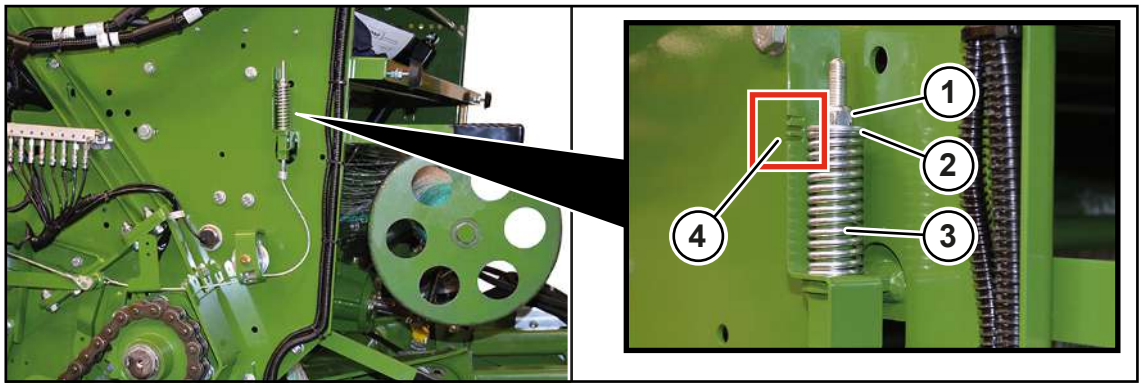
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

✓ Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

▶ Pour augmenter la force de freinage, augmenter la dimension X ou accrocher la vis à œillet (3) au cône supérieur (4), si nécessaire.

▶ Pour réduire la force de freinage, diminuer la cote X.

15.7 Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation du matériel de liage



RP000-019

Dans la version avec liage par film notamment, il peut arriver que le film fasse un bourrage sur le rouleau de film au lieu d'arriver à la balle ronde. Dans ce cas, il faut régler la décharge de force de freinage pour l'alimentation.

Lorsque le matériel de liage est amené à la balle ronde, la force de freinage doit être réduite pour que ce matériel de liage puisse être tiré plus facilement de la balle ronde.

Cette décharge de la force de freinage lors de l'alimentation se règle au niveau du ressort (3) du côté droit de la machine, derrière le capot latéral.

Plus le ressort (3) est tendu, plus la décharge de la force de freinage est élevée lors de l'alimentation.

✓ Le moteur de liage se trouve en position d'alimentation, *voir Page 176*.

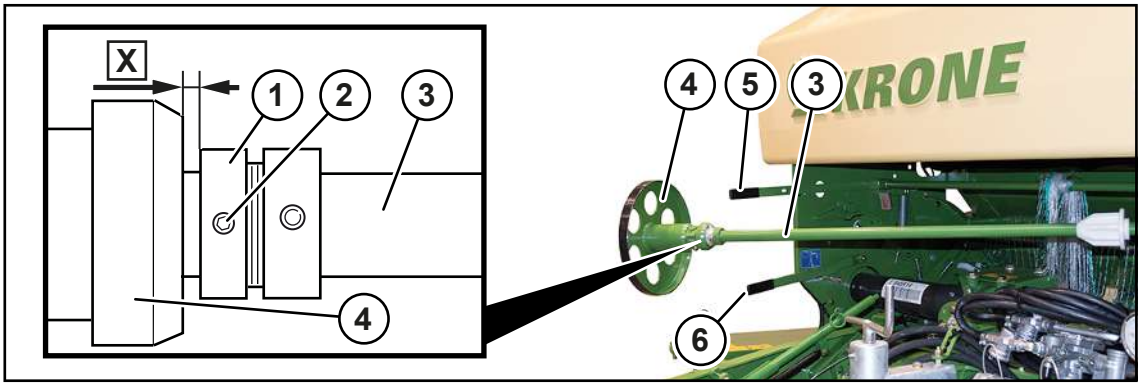
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

▶ Vérifier si la rondelle (2) se trouve au-dessus du ressort (3) à hauteur de l'encoche centrale (4).

▶ Si la tension du ressort (3) doit être changée, desserrer ou resserrer l'écrou (1).

Encoches (4)	Tension du ressort (3)	Matériel de liage pour l'alimentation
en haut	réduit	Le matériel de liage est plus difficile à tirer.
au milieu	moyen	Le matériel de liage peut être tiré à force moyenne. KRONE recommande ce réglage comme décharge de force de freinage optimale pour l'alimentation du matériel de liage.
en bas	fort	Le matériel de liage est plus facile à tirer.

15.8 Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage



RP000-023

Le jeu axial du disque de frein (4) sur le frein de matériel de liage doit notamment être réglé avant de régler le capteur B02 « Liage activé », *voir Page 192*.

Le jeu axial doit s'élever à **X=1–2 mm**.

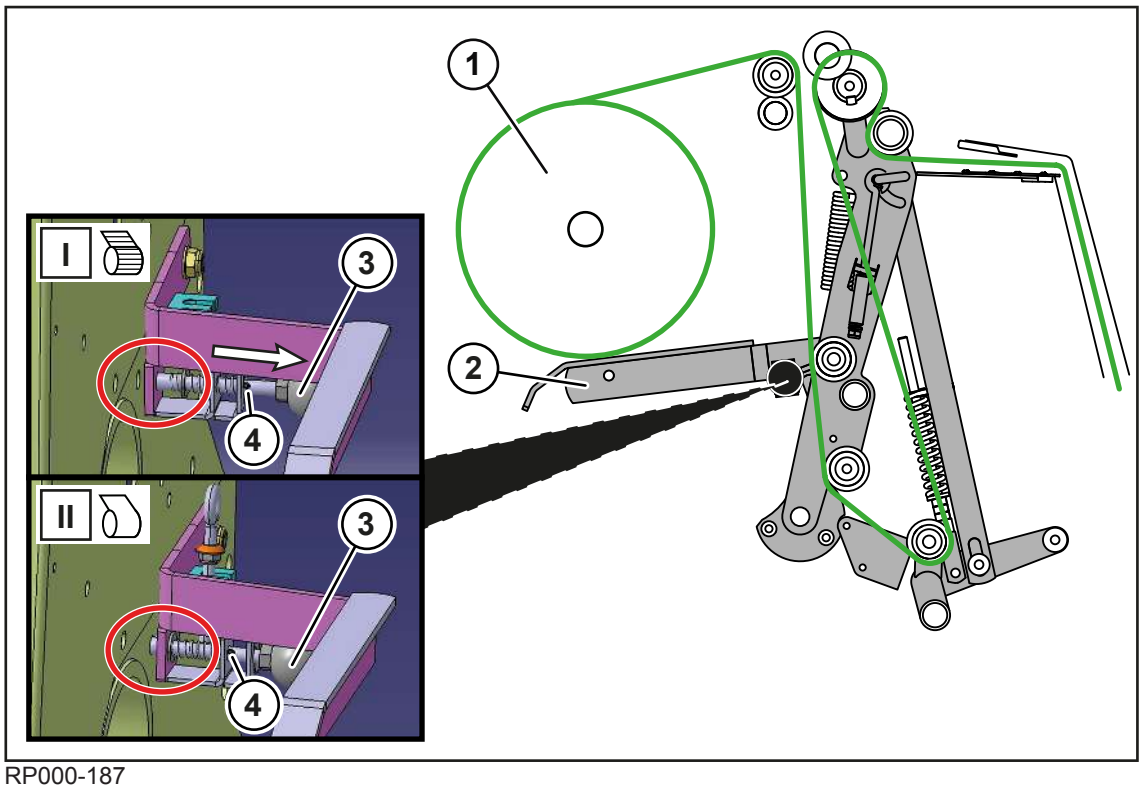
- Pour desserrer le frein de matériel de liage, pousser le levier (5) vers le bas.
- Mesurer le jeu axial X du disque de frein (4) par rapport à l'anneau de réglage (1).

Si le jeu axial ne s'élève pas à **X=1–2 mm** :

- Soulever le levier (6).
- Faire pivoter le disque de frein (4) avec le logement du rouleau (3) vers l'avant et retirer le disque de frein (4).
- Desserrer la vis sans tête (2) et démonter l'anneau de réglage (1).
- Régler le jeu axial X souhaité avec des rondelles d'ajustage.
- Monter l'anneau de réglage (1) et serrer la vis sans tête (2).
- Installer le disque de frein (4) sur le logement du rouleau (3) et le repivoter dans la machine.

15.9 Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-187

Position (I) (liage par filet)

Le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3) est déverrouillé (encadré en rouge dans l'illustration). Le levier de serrage (2) est en contact avec le rouleau de filet (1).

Position (II) (liage par film)

Le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3) est verrouillé dans la paroi latérale (encadré en rouge dans l'illustration). Ainsi, le levier de serrage (2) est maintenu en bas pour ne pas toucher le rouleau de film (1).

Régler le liage par film (de la position (I) à la position (II))

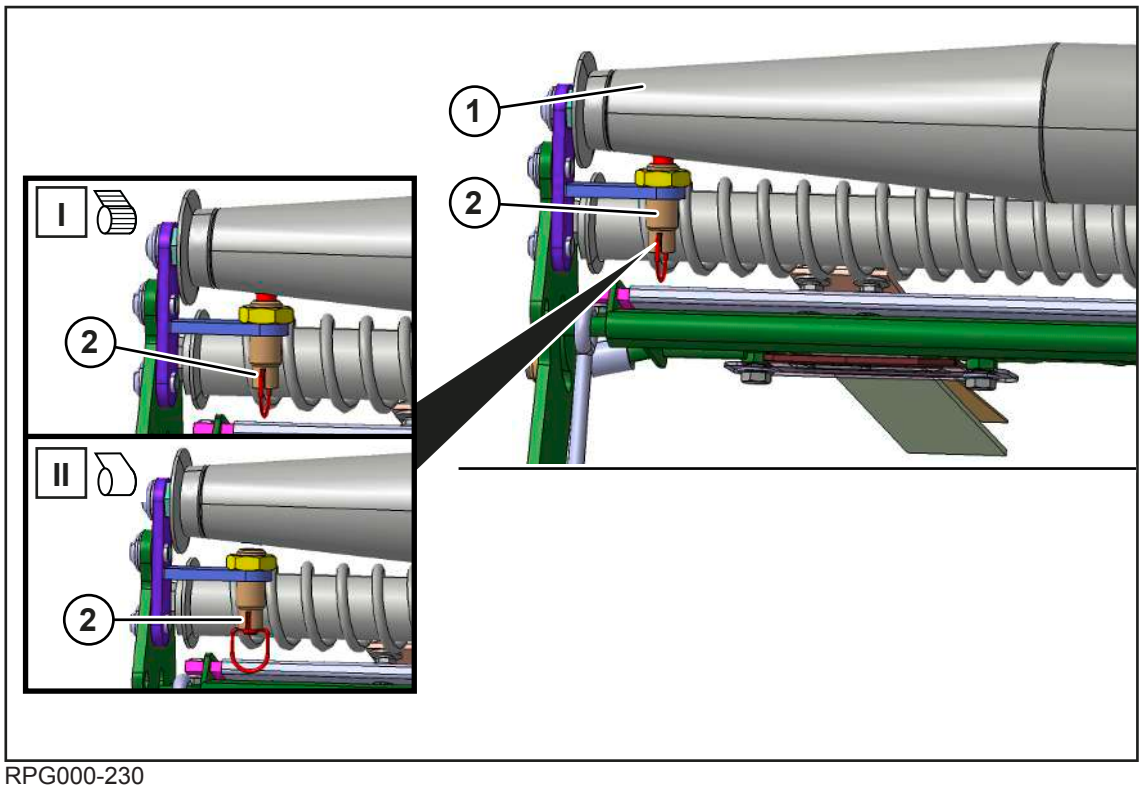
- ▶ Pour verrouiller le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3), tourner la tête sphérique dans le sens horaire jusqu'à ce que l'axe de serrage (4) se déplace dans la fente.
- ▶ Déplacer simultanément le levier de serrage (2) vers le bas en direction de l'alésage.
- ➡ Le ressort de compression presse le boulon automatiquement dans l'alésage.

Régler le liage par filet (de la position (II) à la position (I))

- ▶ Pour déverrouiller le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3), tourner la tête sphérique dans le sens antihoraire et tirer le boulon dans le sens de la flèche jusqu'à ce que l'axe de serrage (4) se déplace dans la fente et que le boulon s'enclenche.

15.10 Régler le verrouillage du rouleau conique

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RPG000-230

Position (I) (liage par filet)

Le levier d'enclenchement (2) verrouille le rouleau conique (1) pour qu'il ne tourne pas pendant le liage par filet.

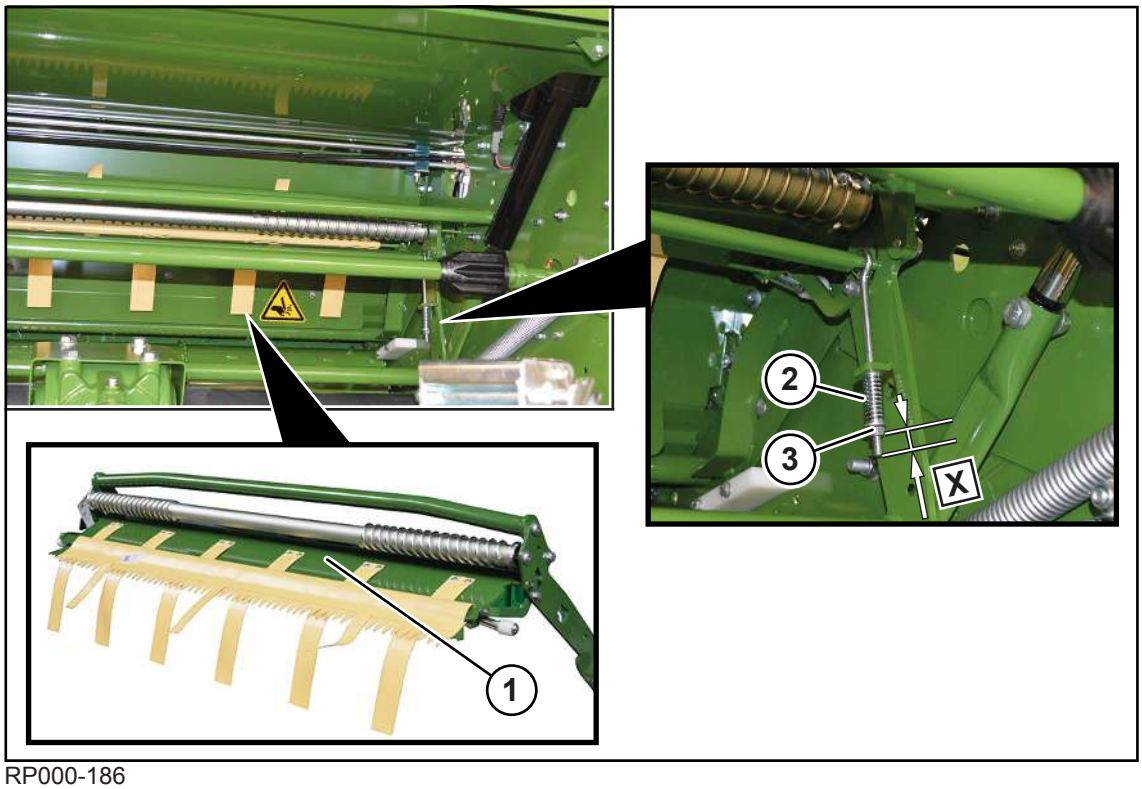
Position (II) (liage par film)

Le levier d'enclenchement (2) déverrouille le rouleau conique (1) pour qu'il tourne pendant le liage par film.

- Pour verrouiller le rouleau conique (1) pour le liage par filet, tirer sur le levier d'enclenchement (2) et l'engager dans la position (I) en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Pour déverrouiller le rouleau conique (1) pour le liage par film, tirer sur le levier d'enclenchement (2) et l'engager dans la position (II) en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

15.11 Vérifier le peigne de retenue pour le liage par filet

Pour la version « Liage par filet »



RP000-186

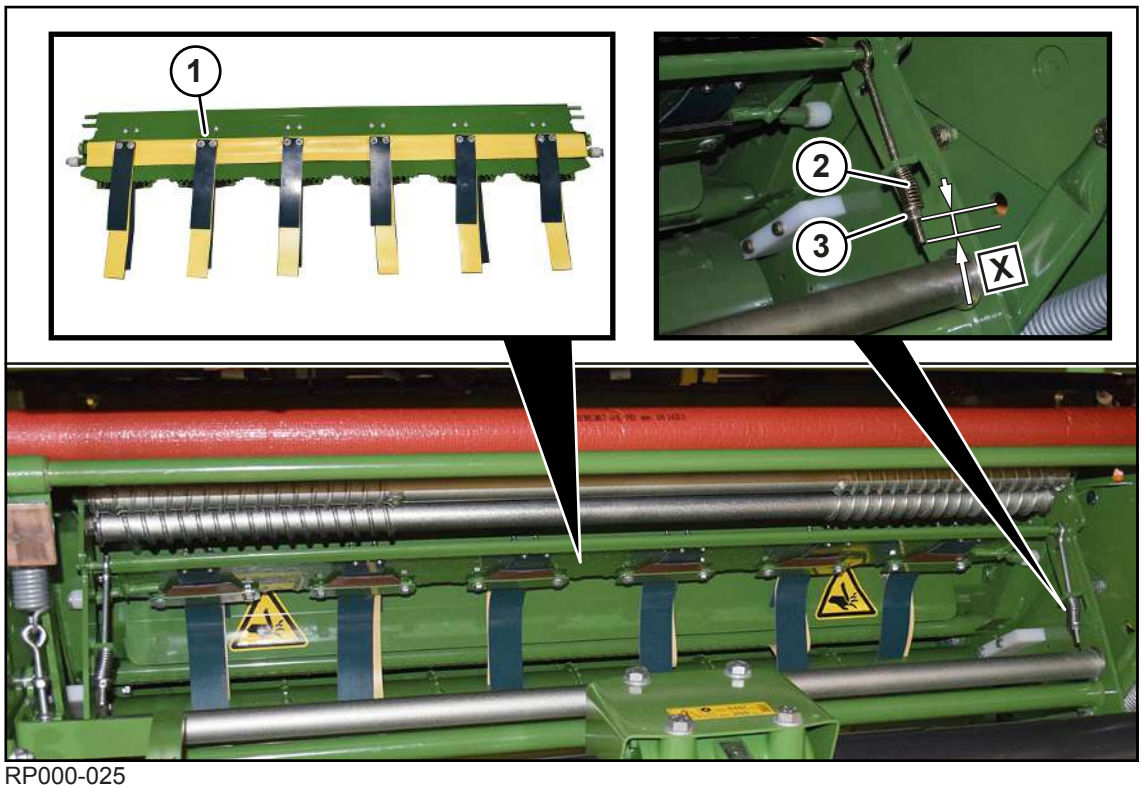
Le peigne de retenue (1) se trouve à l'avant de la machine sous la boîte de réserve.

Procéder au contrôle suivant de façon identique sur les côtés gauche et droit de la machine :

- Vérifier si la cote X du ressort (2) est égale à **X=15 mm**.
- Si la cote n'est pas égale à **X=15 mm**, la régler sur l'écrou (3).

15.12 Vérifier le peigne de retenue pour le liage par film

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-025

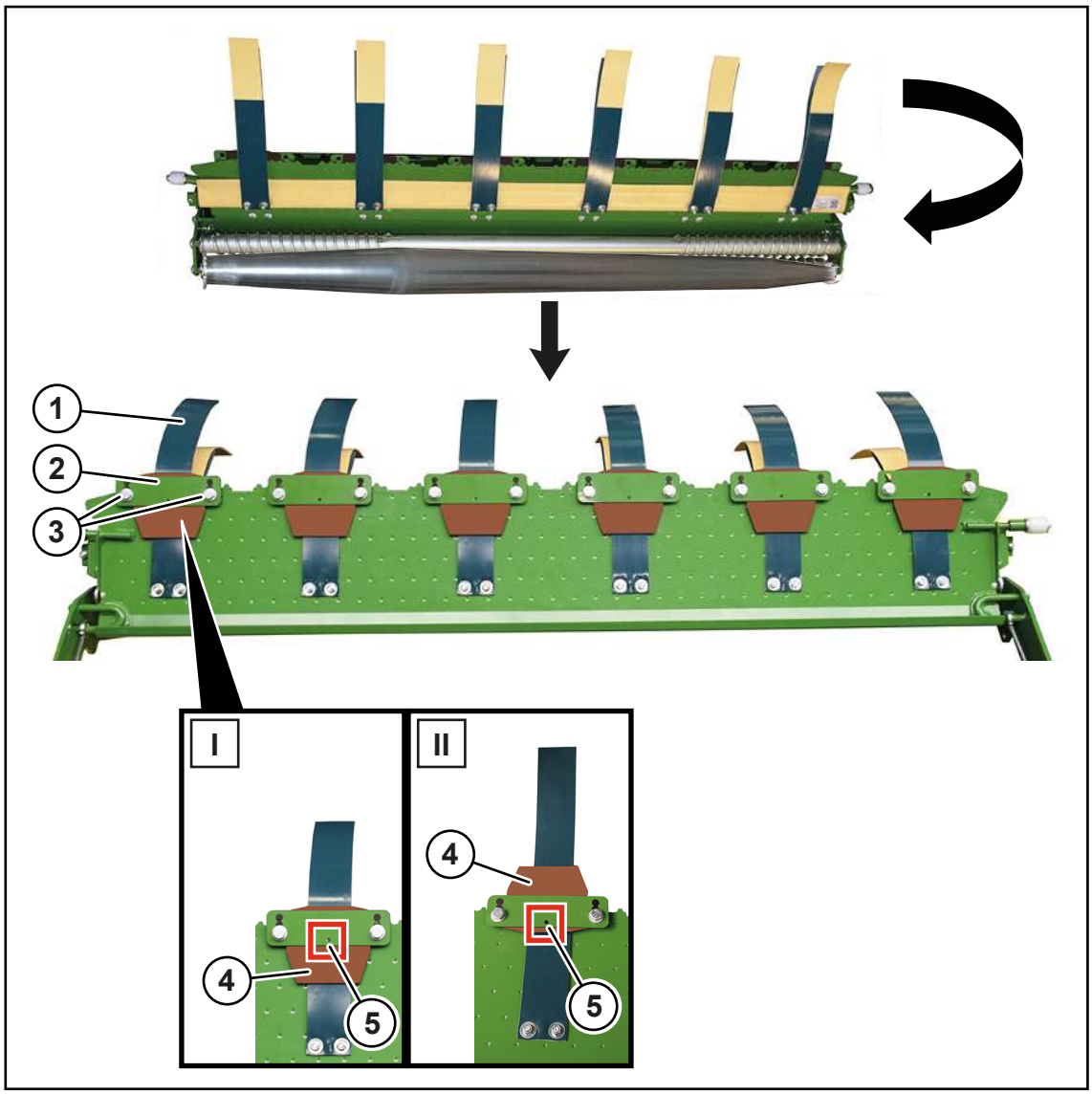
Le peigne de retenue (1) se trouve à l'avant de la machine sous la boîte de réserve.

Procéder au contrôle suivant de façon identique sur les côtés gauche et droit de la machine :

- Vérifier si la cote X du ressort est égale à **X=5 mm**.
- Si la cote n'est pas égale à **X=5 mm**, la régler sur l'écrou (3).

15.13 Régler le peigne de retenue pour le liage par film

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-030

Position I

Les caoutchoucs trapézoïdaux (4) sur le dessous du peigne de retenue sont prémontés avec le côté court vers l'arrière dans le sens de la marche. La figure illustre le dessous du peigne de retenue.

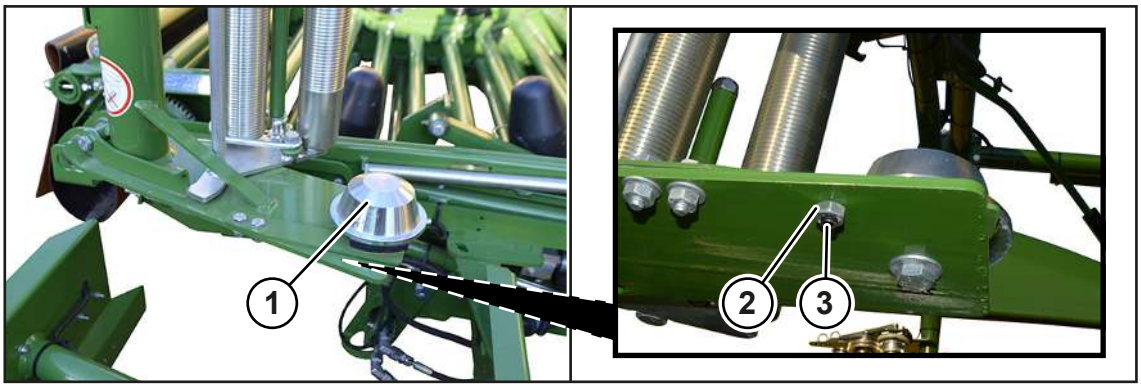
Position II

Si les bandes bleues (1) sont entraînées de manière temporisée ou pas entraînées par le premier cylindre à filet, il est possible de tourner les caoutchoucs trapézoïdaux (4). Ceci permet un soutien supplémentaire.

Réaliser le réglage suivant sur les 6 caoutchoucs trapézoïdaux (4) :

- Démonter les raccords à vis (3) et la bande de tôle (2).
- Tourner le caoutchouc trapézoïdal (4) de 180° pour que l'extrémité la plus courte soit dirigée dans le sens de la marche (position II).
- Lors de cette opération, veiller à ce que le côté tissé brun soit orienté vers le bas.
- Monter la bande de tôle (2) avec les raccords à vis (3).
- Lors de cette opération, veiller à ce que l'alésage (5) sur la bande de tôle (2) soit orienté dans le sens contraire à la marche.

15.14 Régler le frein de film sur le dispositif d'enroulement

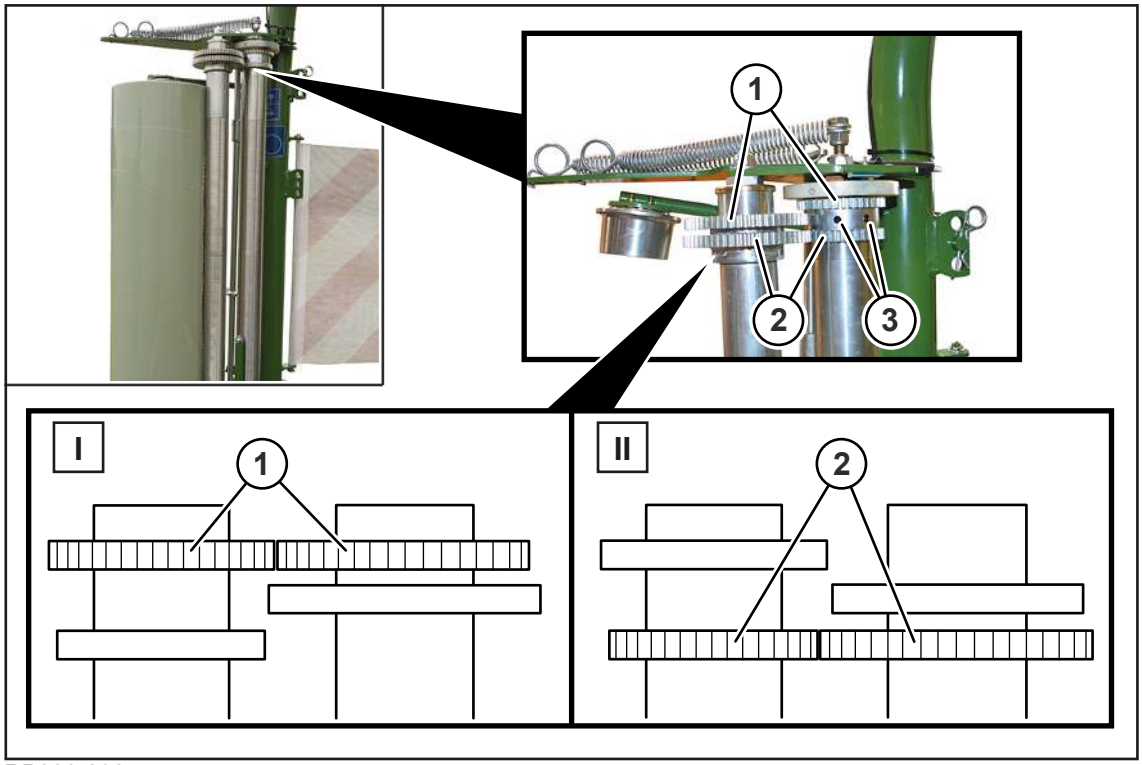


RP000-458

Si le rouleau de film a tendance à continuer à dérouler, régler le frein de film (1) :

- Desserrer le contre-écrou (2).
- Serrer plus la vis (3).
- Serrer le contre-écrou (2).

15.15 Régler la prétension du film dans le dispositif d'enroulement



RP000-298

La prétension peut être réglée entre 50 et 70 % en sélectionnant les paires de galets sur le bras d'enroulement.

Position (I) : 50 % prétension, réglée sur la paire de galets supérieure (1)

Position (II) : 70 % prétension, réglée sur la paire de galets inférieure (2)

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit du dispositif d'enroulement :

- ▶ Desserrer les vis sans tête (3).
- ▶ Amener la paire de galets souhaitée (1) ou (2) en position (I) ou position (II) et bloquer avec les vis sans tête (3).

Contrôler la prétension

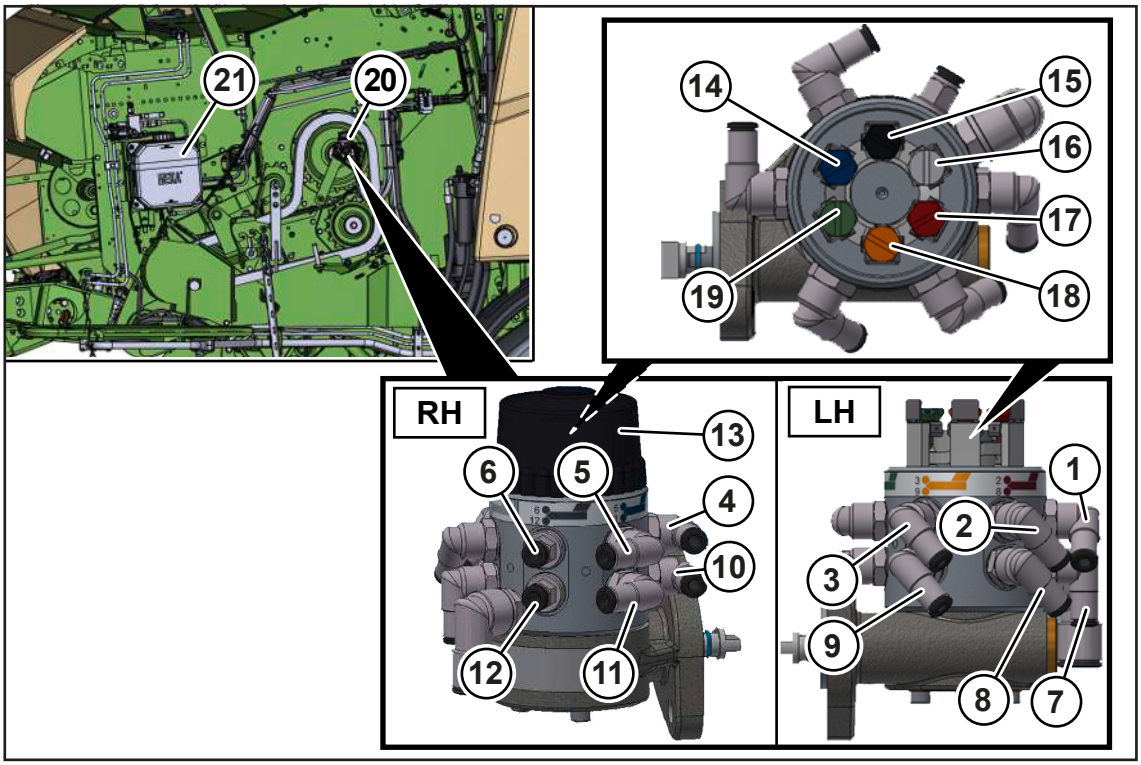
- ▶ Marquer le film sur le rouleau avec 2 traits en les espaçant de **100 mm**.
- ▶ Après avoir enroulé le film sur les balles rondes, mesurer l'écart entre les 2 traits.
- ➡ Avec une prétension correctement réglée de 50 %, l'écart est d'environ **150 mm**.
- ➡ Avec une prétension correctement réglée de 70 %, l'écart est d'environ **170 mm**.

La largeur du film étiré, mesurée sur l'extrémité plate des balles rondes ne doit pas être inférieure à 600 mm pour une largeur originale de 750 mm.

S'il est possible d'enrubanner un nombre nettement plus important de balles rondes avec un rouleau ou si le film devient trop étroit dans le sens transversal, la prétension est tout simplement trop forte.

- ▶ Si la prétension est trop forte, il est nécessaire d'interrompre immédiatement l'enrubannage.
- ▶ Trouver la cause du défaut. Si nécessaire, contacter le partenaire de service KRONE.
- ▶ Poursuivre uniquement l'enrubannage lorsque la prétension est correctement réglée.

15.16 Régler les quantités d'huile de la lubrification centralisée des chaînes



RPG000-135

La lubrification centralisée des chaînes se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière le capot latéral.

À chaque tour de l'arbre d'entraînement, de l'huile est transportée par la pompe à huile (20) du réservoir (21) en passant par les sorties (1), (2), (3), (4), (5), (6), (7), (8), (9), (10), (11) et (12) pour arriver aux pinceaux à huile sur les chaînes d'entraînement.

Pour la maintenance de la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 269*.

Régler les quantités d'huile

On peut augmenter ou réduire les quantités d'huile des différents pinceaux de la lubrification centralisée des chaînes sur la pompe à huile (20).

La pompe à huile (20) comprend un autocollant qui attribue les sorties (1–12) à une couleur. Les vis de réglage (14–19) sont aussi repérées dans une couleur pour être attribuées aux sorties.

Pour régler les quantités d'huile, on tourne les vis de réglage (14), (15), (16), (17), (18) ou (19). Un tour complet correspond à un quart de la quantité maximale d'huile.

Pour une vue d'ensemble des pinceaux à huile sur la machine, *voir Page 270*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

- ▶ Dévisser le couvercle (13) de la pompe à huile.
- ▶ Pour augmenter la quantité d'huile, tourner la vis de réglage souhaitée (14), (15), (16), (17), (18) ou (19) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- ▶ Pour réduire la quantité d'huile, tourner la vis de réglage souhaitée (14), (15), (16), (17), (18) ou (19) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

Les vis de réglage sont affectées comme suit :

Pos.	Lubrification à l'huile de	Vis de réglage
(1)	Entraînement fond à rouleaux avant	(16) blanc
(2)	Entraînement rouleau d'alimentation	(17) rouge
(3)	Entraînement rouleau de démarrage	(18) jaune
(4)	Entraînement ramasseur droite	19 (vert)
(5)	Entraînement pignons	(14) bleu
(6)	Entraînement engagement	(15) noir
(7)	Entraînement fond à rouleaux avant	(16) blanc
(8)	Entraînement ramasseur gauche Entraînement ramasseur/vis d'alimentation gauche	(17) rouge
(9)	Entraînement rouleau de démarrage	(18) jaune
(10)	Entraînement ramasseur droit Entraînement ramasseur/vis d'alimentation droit	19 (vert)
(11)	Entraînement pignons	(14) bleu
(12)	Entraînement engagement	(15) noir

16 Maintenance

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 29*.

16.1 Tableau de maintenance

16.1.1 Maintenance – avant la saison

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 244*
Système de lubrification centralisée des chaînes	*voir Page 269*

Composants	
Régler les chaînes d'entraînement	*voir Page 257*
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir Page 239*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 243*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 243*
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	*voir Page 247*
Nettoyer le filtre sur la lubrification centralisée des chaînes	*voir Page 269*
Lubrifier les rouleaux de sécurité de la protection individuelle des couteaux	*voir Page 256*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir Page 272*
Régler les racloirs sur les arbres de renvoi	*voir Page 251*
Régler les racloirs sur les galets de renvoi fixes	*voir Page 252*
Préparer le disque de frein du frein de matériel de liage	*voir Page 64*
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir Page 236*

Composants	
Déclencher le processus de liage et d'enrubannage et contrôler les fonctions	*voir Page 95*
Contrôler les flexibles hydrauliques	*voir Page 274*
Nettoyer les tubes de renvoi ou le rouleau conique du liage	*voir Page 245*
Contrôler les câbles de raccord électriques et les faire réparer ou remplacer par le partenaire de service KRONE.	

16.1.2 Maintenance – après la saison

Composants	
Nettoyer la machine	*voir Page 245*
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir Page 236*
Lubrifier l'arbre à cardan	*voir Page 239*
Graisser les filets des vis de réglage	
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir Page 272*
Nettoyer les chaînes d'entraînement	*voir Page 248*
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.	
Protéger le disque de frein du frein de matériel de liage de la corrosion	*voir Page 248*
Entreposer la machine dans un endroit sec à l'abri des intempéries, à l'écart de toute substance corrosive	
Protéger les pneus contre les influences extérieures telles que par exemple l'huile, la graisse ou encore le rayonnement solaire	

16.1.3 Maintenance – une fois après 10 heures

Composants	
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 243*
Serrer le raccord à vis sur le timon	*voir Page 248*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 243*

Composants	
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 274*
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	*voir Page 247*
Contrôler / remplacer les couteaux	*voir Page 252*

16.1.4 Maintenance – une fois après 50 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 244*

16.1.5 Maintenance – Une fois après 500 balles rondes

Composants	
Régler les racloirs sur les arbres de renvoi	*voir Page 251*
Régler les racloirs sur les galets de renvoi fixes	*voir Page 252*

16.1.6 Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 244*

Composants	
Nettoyer la machine	*voir Page 245*
Contrôler le fonctionnement du système de freinage	
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	*voir Page 247*

16.1.7 Maintenance – toutes les 50 heures

Composants	
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir Page 239*
Serrer le raccord à vis sur le timon	*voir Page 248*
Resserrer les écrous de roue	*voir Page 243*
Contrôler la pression des pneus	*voir Page 243*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir Page 272*
Lubrifier la chaîne de la table d'enrubannage	

16.1.8 Maintenance – toutes les 500 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir Page 244*

16.1.9 Maintenance – Tous les 2 ans

Composants	
Faire contrôler le réservoir à air comprimé par le partenaire de service KRONE	
Faire réaliser la maintenance des cylindres de frein pneumatiques par un partenaire de service KRONE	

16.2 Plan de lubrification

AVIS

Dommages au niveau des paliers

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

- Utiliser uniquement les graisses de lubrification homologuées, *voir Page 61*.
- Ne pas utiliser de graisses de lubrification contenant du graphite.
- Ne pas utiliser de graisses de lubrification différentes.

AVIS

Dégâts environnementaux dus aux matières d'exploitation

Lorsque des matières d'exploitation ne sont pas stockées et éliminées dans le respect des prescriptions, elles peuvent parvenir dans l'environnement. Des dégâts environnementaux peuvent être occasionnés même s'il s'agit de petites quantités.

- Stocker les matières d'exploitation dans des récipients appropriés conformément aux prescriptions légales.
- Éliminer les matières d'exploitation usées conformément aux prescriptions légales.

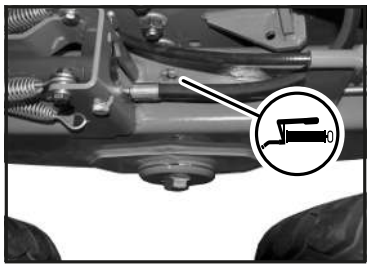
Les indications concernant les intervalles de maintenance sont basées sur une utilisation moyenne de la machine. Les intervalles doivent être raccourcis si l'utilisation est plus importante et les conditions de travail sont extrêmes. Les types de lubrification sont identifiés par des symboles dans le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

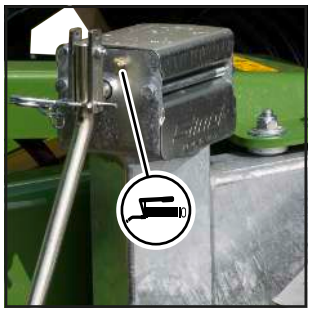
Les autres points de lubrification sont lubrifiés par l'installation de lubrification centralisée, *voir Page 263*.

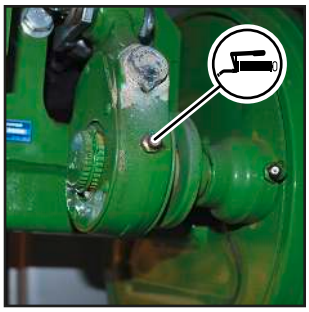
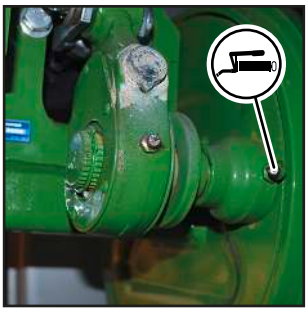
Type de lubrification	Lubrifiant	Remarque
Graisser	Graisse polyvalente	▶ Appliquer environ 2 coups de la graisse lubrifiante de la pompe à graisse. ▶ Retirer la graisse excédentaire du graisseur.
Lubrifier	Graisse polyvalente	▶ Retirer l'ancienne graisse lubrifiante. ▶ Appliquer une fine couche de graisse lubrifiante neuve à l'aide d'un pinceau. ▶ Retirer l'excès de graisse lubrifiante.

Côté gauche de la machine

RPG000-029

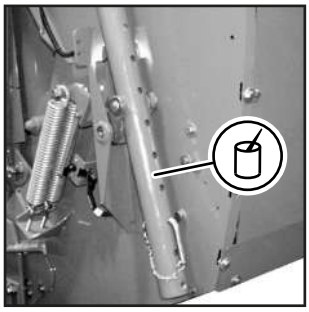
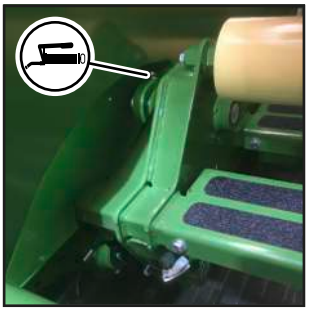
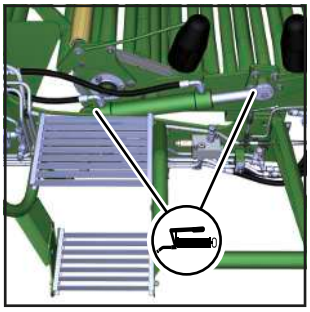
Toutes les 20 heures de fonctionnement		
(2) 		

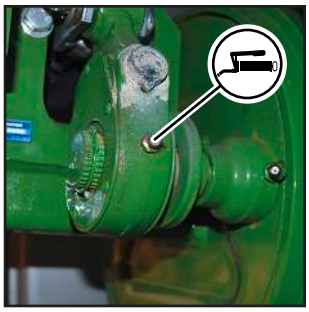
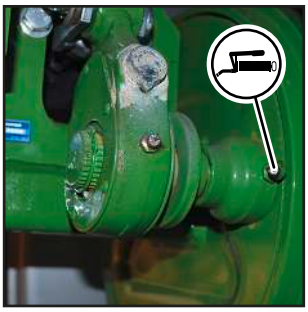
Toutes les 50 heures de fonctionnement		
(1) 		

Toutes les 500 heures de fonctionnement		
(3) 	(3)  Utiliser une autre graisse lubrifiante pour ce point de lubrification, *voir Page 61*.	

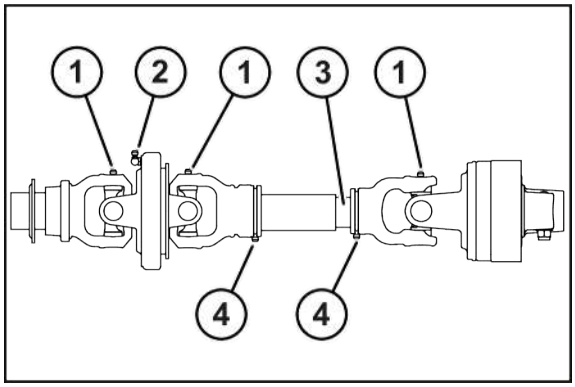
Côtés droit et arrière de la machine

RPG000-030

Toutes les 20 heures de fonctionnement		
(2) 	(3) 	(4) 

Toutes les 500 heures de fonctionnement		
(1) 	(1)  Utiliser une autre graisse lubrifiante pour ce point de lubrification, *voir Page 61*.	

16.3 Lubrifier l’arbre à cardan



RP000-176

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

- ▶ 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 60*.

Le tableau suivant fournit des informations sur la quantité de lubrifiant et sur la périodicité de graissage par point de lubrification.

Pos.	Quantité de lubrifiant	Périodicité de graissage
(1)	18 g	50 heures
(2)	30 g	
(3)	20 g	
(4)	6 g	

16.4 Couples de serrage

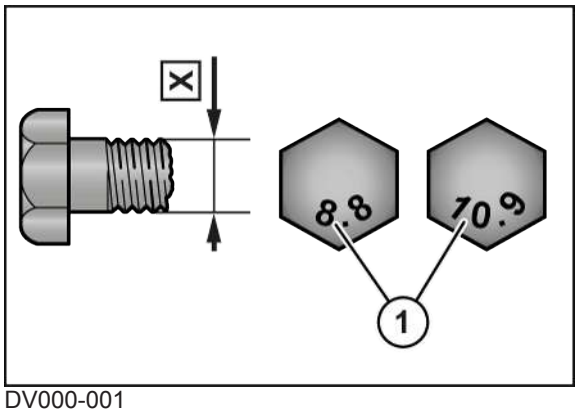
Couples de serrage différents

Tous les raccord à vis doivent par principe être serrés selon les couples de serrage ci-après indiqués. Les écarts par rapport aux tableaux sont marqués de manière appropriée.

Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas

INFORMATION

Le tableau ne concerne pas les vis à tête fraisée à six pans creux serrées avec le six pans creux.



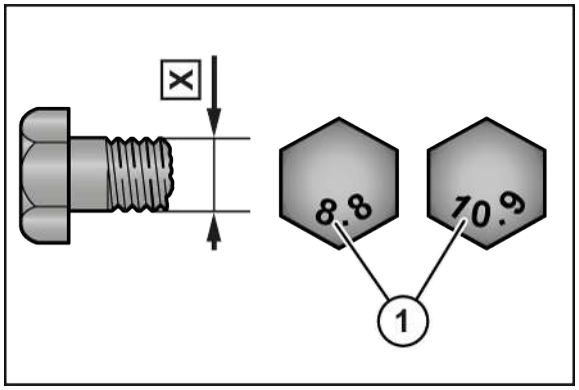
DV000-001

X Taille du filetage

1 Classe de résistance sur la tête de la vis

X	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
M4		3,0	4,4	5,1
M5		5,9	8,7	10
M6		10	15	18
M8		25	36	43
M10	29	49	72	84
M12	42	85	125	145
M14		135	200	235
M16		210	310	365
M20		425	610	710
M22		571	832	972
M24		730	1050	1220
M27		1100	1550	1800
M30		1450	2100	2450

Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin



DV000-001

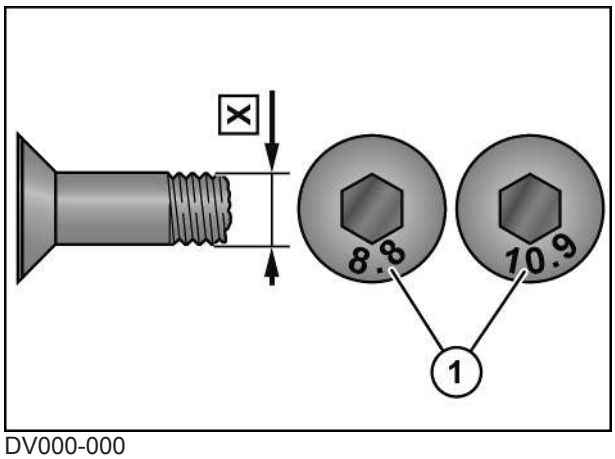
X Taille du filetage 1 Classe de résistance sur la tête de la vis

X	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
M12x1,5		88	130	152
M14x1,5		145	213	249
M16x1,5		222	327	382
M18x1,5		368	525	614
M20x1,5		465	662	775
M24x2		787	1121	1312
M27x2		1148	1635	1914
M30x1,5		800	2100	2650

Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux

INFORMATION

Le tableau ne concerne pas les vis à tête fraisée à hexagone intérieur et filetage métrique serrées avec l'hexagone intérieur.



DV000-000

X Taille du filetage 1 Classe de résistance sur la tête de la vis

X	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
M4		2,5	3,5	4,1
M5		4,7	7	8
M6		8	12	15
M8		20	29	35
M10	23	39	58	67
M12	34	68	100	116
M14		108	160	188
M16		168	248	292
M20		340	488	568

Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses

INFORMATION

Les couples de serrage ne sont valables que pour le montage des vis obturatrices, des regards, des filtres d'apport d'air et des filtres de purge et des soupapes de purge dans les boîtes de vitesses avec le carter en fonte, en aluminium et en acier. Le terme « vis obturatrice » comprend la vis de vidange, la vis de contrôle, les filtres d'apport d'air et les filtre de purge.

Le tableau s'applique uniquement aux vis obturatrices avec hexagone mâle combinées à une bague d'étanchéité en cuivre et aux vannes de purge en laiton avec un joint moulé.

Filetage	Vis obturatrice et regard en verre avec bague en cuivre[1] Filtre d'aération/de purge en acier		Filtre de purge en laiton Filtre d'aération/de purge en laiton	
	en acier et fonte	en aluminium	en acier et fonte	en aluminium
	Couple de serrage maximal (Nm) (±10%)			
M10x1			8	
M12x1,5			14	
G1/4“			14	
M14x1,5			16	
M16x1,5	45	40	24	24
M18x1,5	50	45	30	30
M20x1,5			32	
G1/2“			32	
M22x1,5			35	
M24x1,5			60	
G3/4“			60	
M33x2			80	
G1“			80	
M42x1,5			100	
G1 1/4“			100	

[1]Toujours remplacer les bagues en cuivre.

16.5 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

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 233*.

Contrôler/adapter la pression des pneus

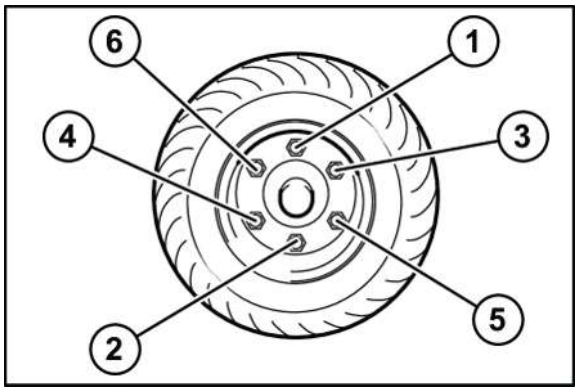
▶ Contrôler la pression des pneus, *voir Page 58*.

➡ 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 233*.

Resserrer les écrous de roue



DVG000-002

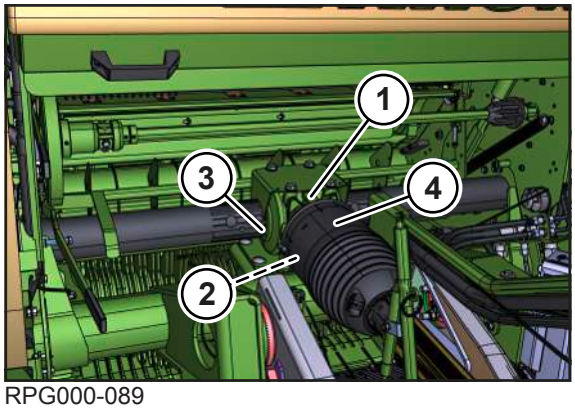
▶ Resserrer les écrous de roue en croix (comme sur l'illustration) à l'aide d'une clé dynamométrique, couple de serrage *voir Page 243*.

Intervalle de maintenance, *voir Page 233*.

Couple de serrage : écrous de roue

Filetage	Ouverture de clé	Nombre de boulons par moyeu	Couple de serrage maximal	
			noir	galvanisé
M12x1,5	19 mm	4/5 pièces	95 Nm	95 Nm
M14x1,5	22 mm	5 pièce	125 Nm	125 Nm
M18x1,5	24 mm	6 pièce	290 Nm	320 Nm
M20x1,5	27 mm	8 pièce	380 Nm	420 Nm
M20x1,5	30 mm	8 pièce	380 Nm	420 Nm
M22x1,5	32 mm	8/10 pièces	510 Nm	560 Nm
M22x2	32 mm	10 pièce	460 Nm	505 Nm

16.6 Maintenance de la boîte de transmission principale



RPG000-089

La boîte de transmission principale (1) se trouve derrière le timon dans la partie avant de la machine. La vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3) se trouve sur le côté de la boîte de transmission principale. La vis obturatrice (2) de vidange d'huile se trouve en bas sur la boîte de transmission principale (1).

Fréquence de maintenance : *voir Page 233*

Indications de quantité et de type d'huile : *voir Page 60*

- ✓ La machine est parquée à l'horizontale sur un sol porteur et plat.
- ✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ✓ La hauteur du timon est bien réglée, *voir Page 65*.

Contrôler le niveau d'huile

- ▶ Prendre en compte la procédure courante de sécurité « Effectuer correctement le contrôle de niveau d'huile, le remplacement de l'huile et de l'élément filtrant », *voir Page 30*.
- ▶ Démonter la vis obturatrice (2) de l'orifice de contrôle et de remplissage (3).
  - ⇨ L'huile doit arriver jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3).

Si l'huile arrive jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3) :

- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 242*.

Si l'huile n'arrive pas jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3) :

- ▶ Faire l'appoint d'huile via l'orifice de contrôle et de remplissage (3) jusqu'à atteindre le niveau.
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 242*.

Vidange d’huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Démonter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3).
- ▶ Démonter la vis obturatrice (1) pour vidanger l'huile.
- ▶ Récupérer l'huile dans un récipient.

- ▶ Monter la vis obturatrice (2), *voir Page 242*.
- ▶ Ajouter de d'huile neuve via l'orifice de contrôle et de remplissage (3) jusqu'à atteindre le niveau.
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage *voir Page 242*.

16.7 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 29*.

▶ Après chaque utilisation, nettoyer les zones suivantes de la machine :

- toute la zone autour du liage,
- les roues d'entraînement et le rouleau de pressage supérieur dans la chambre à balles avant.

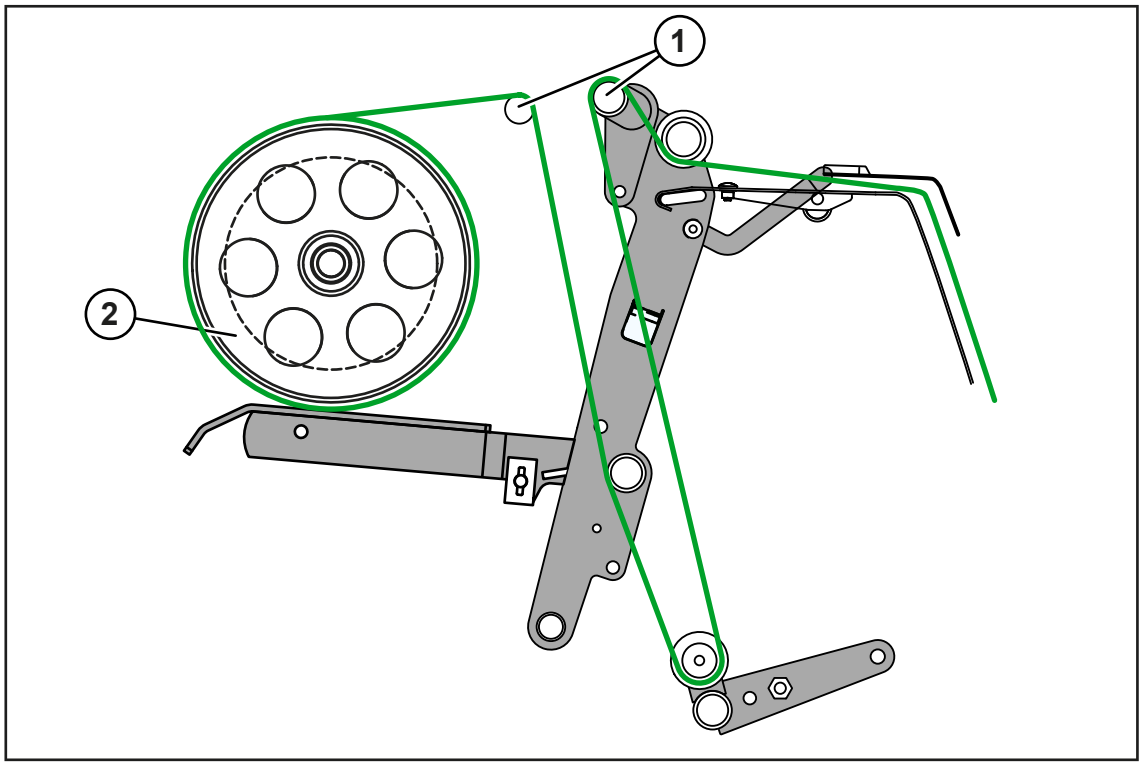
▶ En complément, après chaque utilisation, nettoyer toutes les pièces mobiles sur la tringlerie de frein et le levier de frein avec de l'air comprimé, comme par ex. la tige de piston, le levier de frein et la tringlerie. Ceci permet d'exclure les blocages mécaniques.

▶ Si nécessaire, répéter le nettoyage plusieurs fois par jour.

16.8 Nettoyer les tubes de renvoi ou le rouleau conique du liage

Les intervalles de maintenance figurent dans le tableau de maintenance, *voir Page 233*.

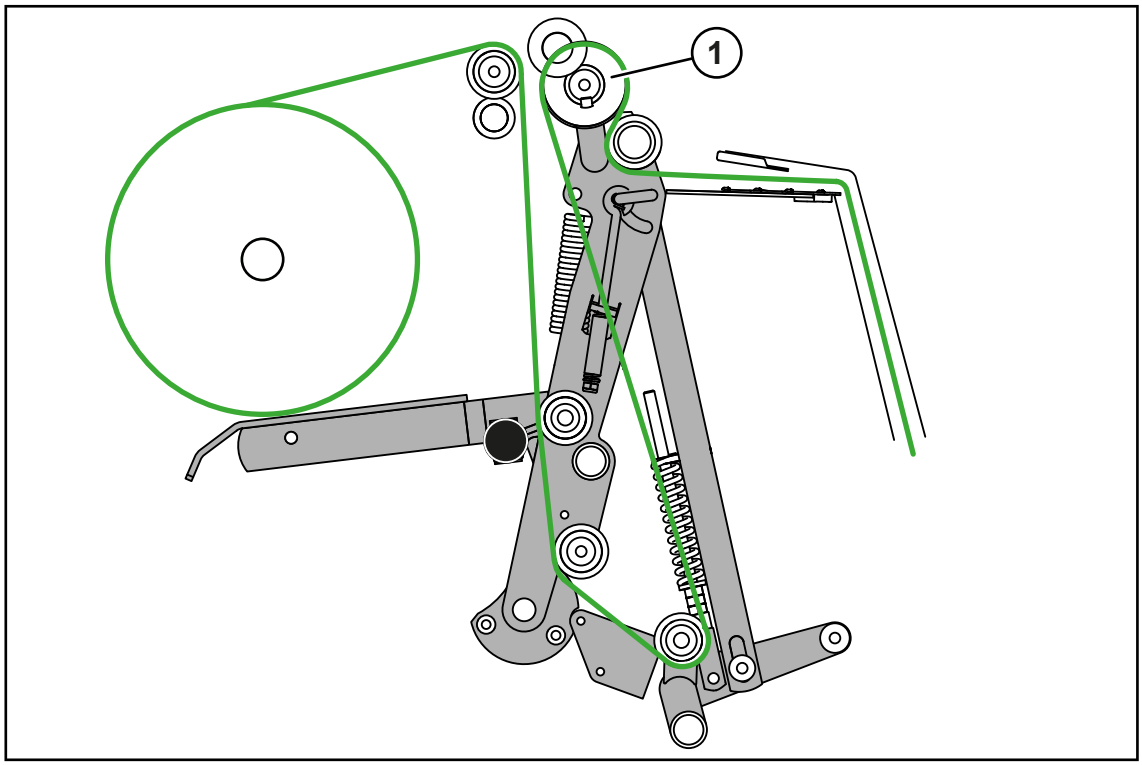
Pour la version « Liage par filet »



RP000-467

- Éliminer les éventuelles traces de corrosion sur l'ensemble des tubes de renvoi (1) fixes et de la surface de freinage du disque de frein (2) dans l'unité de liage.

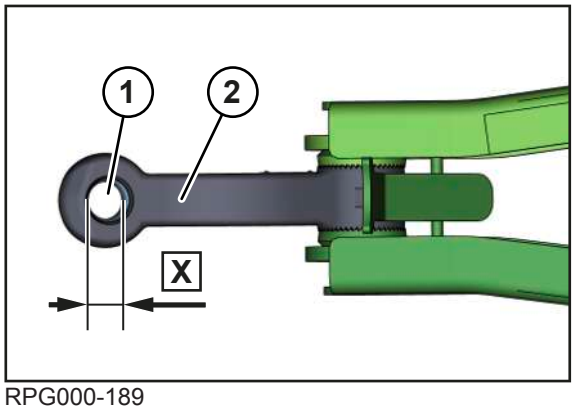
Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-468

- Contrôler l'absence de corrosion sur le rouleau conique (1) et éliminer la corrosion le cas échéant.
- Éliminer les éventuelles traces de corrosion sur la surface de freinage du disque de frein (non illustré ici) du frein de matériel de liage.

16.9 Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage



RPG000-189

L'œillet d'attelage doit toujours être accouplé à l'horizontale dans l'attelage en chape. La limite d'usure de la douille (1) dans l'œillet d'attelage (2) est de l'ordre de **X=43 mm**. Si la cote X est dépassée, l'œillet d'attelage (1) doit être remplacé par un partenaire de service KRONE.

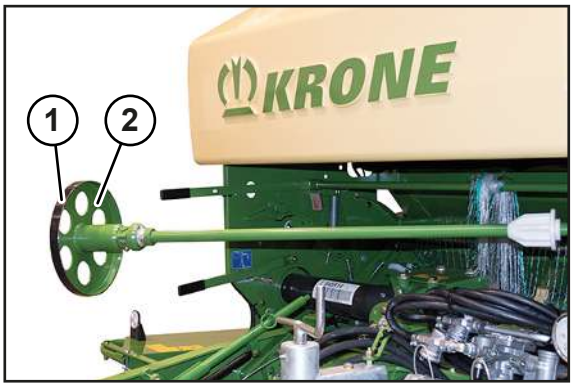
- Pour limiter l'usure, nettoyer la douille (1) et l'œillet d'attelage (2) chaque jour et les enduire de graisse.

16.10 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 29*.
- ▶ Vérifier l'usure des chaînes et des roues à chaîne.

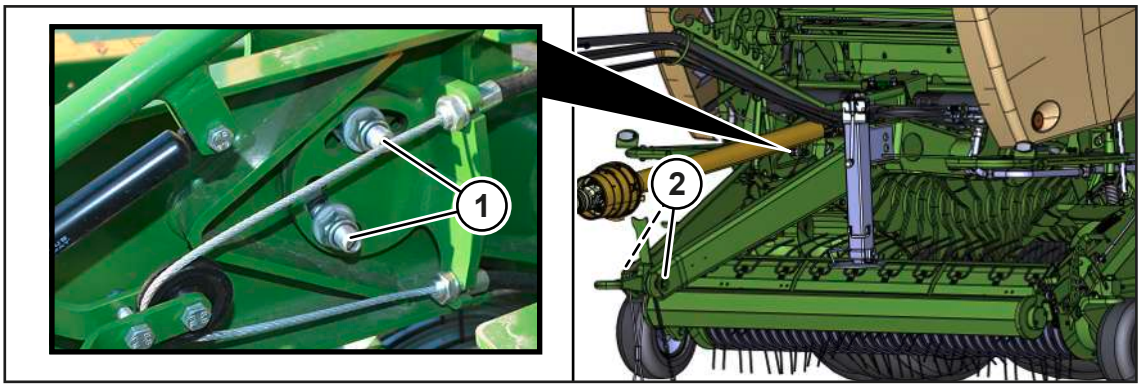
16.11 Protéger le disque de frein du frein de matériel de liage de la corrosion



RPG000-222

- ▶ Pour éviter la formation de corrosion sur le disque de frein du frein de matériel de liage, il est nécessaire de recouvrir la surface de freinage du disque de frein (2) avec du film de protection autocollant (1) ou du ruban isolant.

16.12 Contrôler les raccords à vis sur le timon



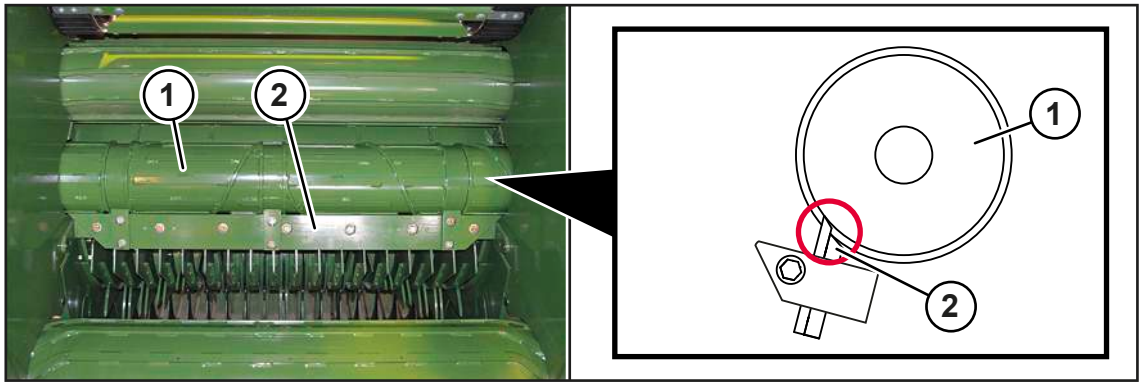
RPG000-088

- ▶ Vérifier si les raccords à vis (1) ou (2) ont été montés avec le bon couple de serrage.
- ▶ Serrer les raccords à vis (1) sur le timon au couple de serrage de **210 Nm**.
- ▶ Serrer les raccords à vis (2) sur l'œillet d'attelage au couple de serrage de **730 Nm**.

Fréquence de maintenance, *voir Page 233*.

16.13 Régler les racloirs et éjecteurs de pierres

16.13.1 Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal



RP000-301

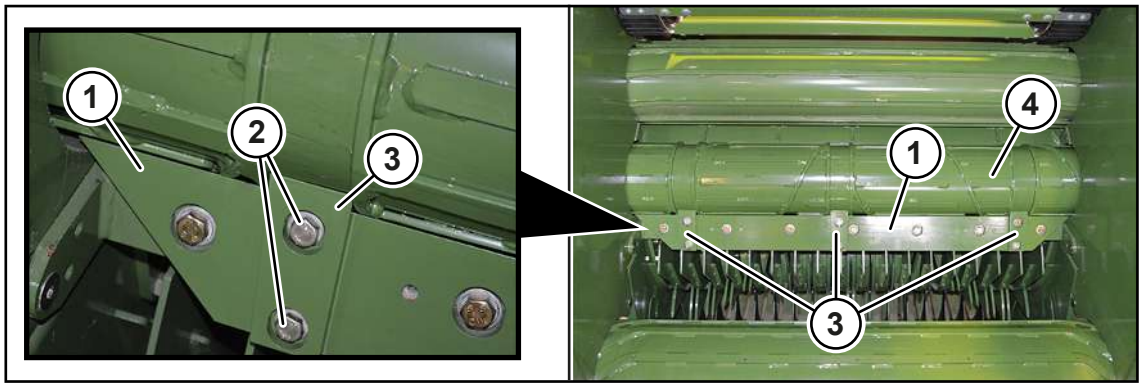
Le racloir (2) sur le rouleau hélicoïdal doit reposer de manière étanche sur le rouleau hélicoïdal (1) afin que le matériel de liage ne s'enroule pas sur le rouleau hélicoïdal pendant le processus de liage. Le racloir (2) est atteignable par la face arrière de la machine lorsque la trappe arrière est ouverte.

✓ La trappe arrière est ouverte et elle est bloquée hydrauliquement, *voir Page 98*.

▶ Vérifier que le racloir (2) est placé de manière étanche sur le rouleau hélicoïdal (1).

▶ Si le racloir (2) n'est pas placé de manière étanche sur le rouleau hélicoïdal (1), régler le racloir (2) comme décrit ci-dessous.

Desserrer l'amplificateur de raclage



RP000-302

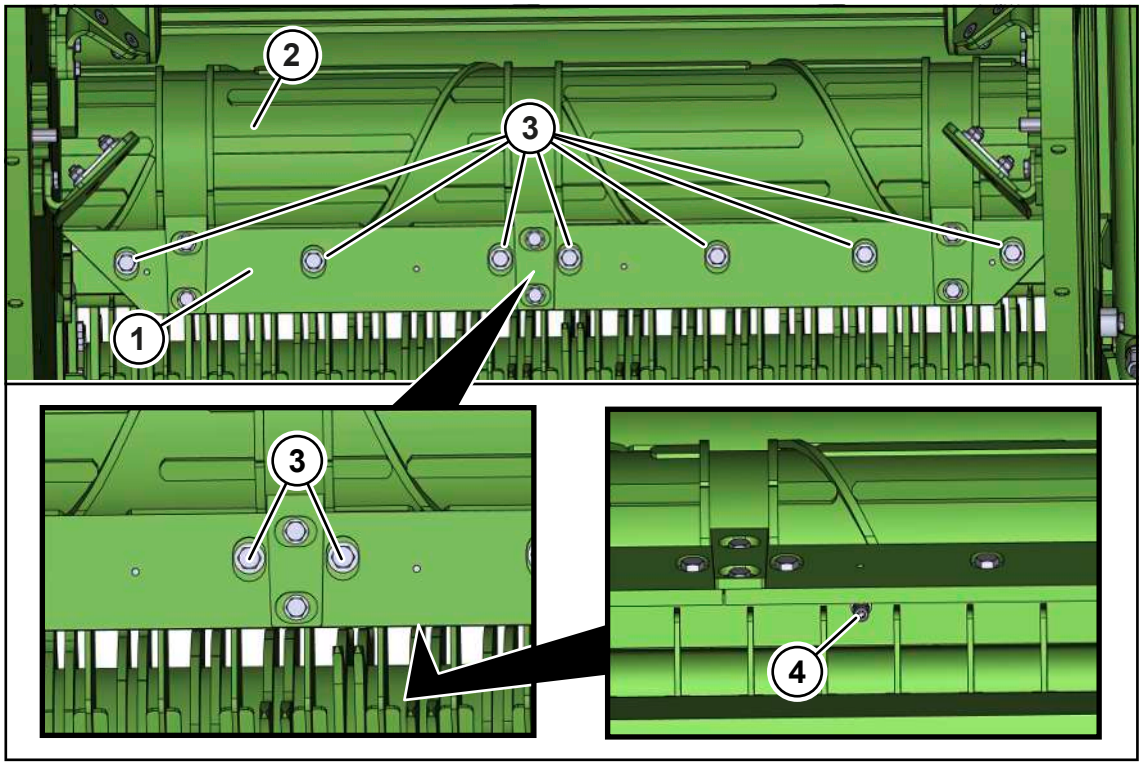
Ce n'est que sur la version « Liage par film et filet » que 3 amplificateurs de raclage (3) sont montés en supplément sur le rail-racloir (1). Ces amplificateurs de raclage (3) et le rail-racloir en deux parties (1) doivent toucher le rouleau hélicoïdal (2).

Pour régler le rail-racloir (1), desserrer les amplificateurs de raclage (3) :

▶ Desserrer les raccords à vis (2).

➡ Les amplificateurs de raclage (3) peuvent être légèrement déplacés vers le haut ou vers le bas dans le trou oblong.

Régler le rail-racloir



RP000-984

Pour régler le rail-racloir (1), il convient d'abord de desserrer les 7 raccords à vis (3). Ensuite, le rail-racloir est rapproché du rouleau hélicoïdal au moyen des vis de réglage (4).

Pour la version « Liage par filet » : le rail-racloir (1) est équipé de 2 vis de réglage (4) sur un rail-racloir en une pièce.

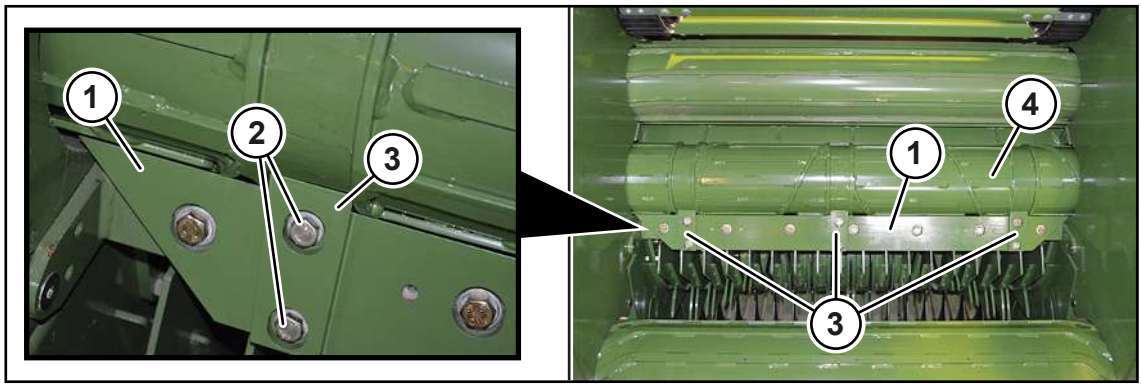
Pour la version « Liage par film et filet » : le rail-racloir (1) est équipé de 4 vis de réglage (4) sur un rail-racloir en deux parties (représenté ici).

- ▶ Desserrer les 7 vis (3) sur le rail-racloir (1).
- ▶ Desserrer les contre-écrous des vis de réglage (4).
- ▶ Pour poser le rail-racloir (1) plus près du rouleau hélicoïdal (2), tourner les vis de réglage (4) dans le sens des aiguilles d'une montre.
  - ⇨ Le rail-racloir (1) se rapproche du rouleau hélicoïdal (2).

Quand le rail-racloir repose contre le rouleau hélicoïdal :

- ▶ Serrer les raccords à vis (3).
- ▶ Serrer les contre-écrous des vis de réglage (4).

Régler et serrer les amplificateurs de raclager



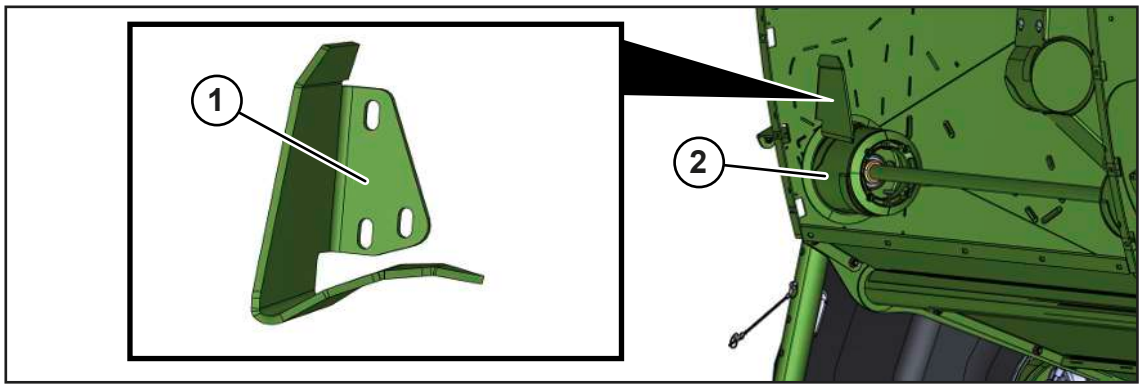
RP000-302

Ce n'est que sur la version « Liage par film et filet » que 3 amplificateurs de raclage (3) sont montés en supplément sur le rail-racloir (1) ; ces derniers doivent être réglés et serrés après le réglage du rail-racloir.

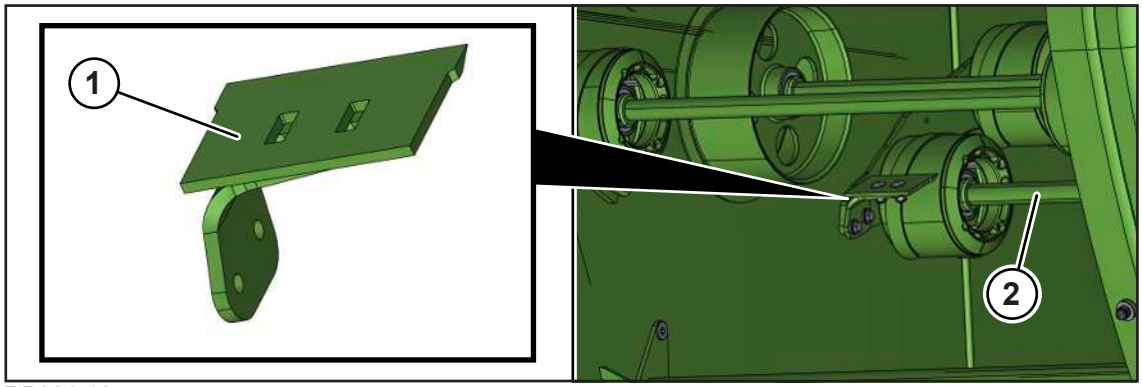
- Placer les amplificateurs de raclage (3) sur le rouleau hélicoïdal (4).
- Serrer les raccords à vis (2), couple de serrage, *voir Page 239*.

16.13.2 Régler les racloirs sur les arbres de renvoi

Tous les racloirs des arbres de renvoi dans la chambre à balles doivent être régulièrement contrôlés et réglés.



RPG000-232



RP001-185

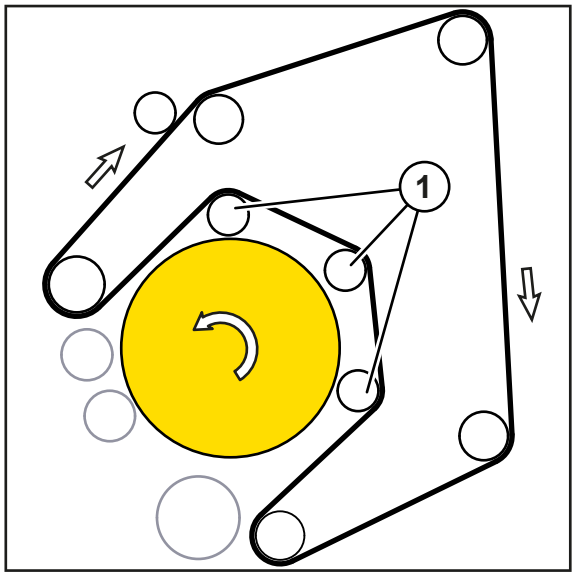
Pour tous les racloirs, procéder comme suit :

▶ Régler le racloir (1) de telle façon que

- la distance extérieure (à la paroi latérale) entre le galet de renvoi (2) et le racloir (1) est de **0-1 mm**.
- la distance intérieure (à la chambre à balles) entre le galet de renvoi (2) et le racloir (1) est de **1-2 mm**.

16.13.3 Régler les racloirs sur les galets de renvoi fixes

Tous les racloirs des galets de renvoi fixes doivent être régulièrement contrôlés et réglés. L'illustration suivante montre la position des galets de renvoi fixes (1) dans la chambre à balles sur lesquels des racloirs sont montés.



RP000-311

Pour tous les racloirs, procéder comme suit :

▶ Régler le racloir aux galets de renvoi (1) de telle façon que la distance entre le galet de renvoi (1) et le racloir soit de **0-0,5 mm**.

16.14 Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan

Si l'accouplement débrayable à cames a déclenché pendant le pressage sur l'arbre à cardan pour cause de surcharge, procéder comme suit :

▶ Désactiver la prise de force.

▶ Activer la prise de force à la vitesse de ralenti inférieure jusqu'à ce que l'accouplement débrayable à cames soit engagé.

▶ Amener la prise de force à sa vitesse nominale.

16.15 Remplacer les couteaux

✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir Page 102*.

✓ La cassette à couteaux est abaissée, *voir Page 107*.

✓ La trappe arrière est ouverte et elle est bloquée par le robinet d'arrêt de la trappe arrière.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

Amener les couteaux en position de maintenance

- **Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux » :** rentrer les groupes de couteaux A et B manuellement, *voir Page 108*.
- **Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » :** amener la cassette à couteaux en position de maintenance par voie hydraulique à l'aide du terminal, *voir Page 147*.
- Déverrouiller l'arbre de blocage des couteaux, *voir Page 254*.

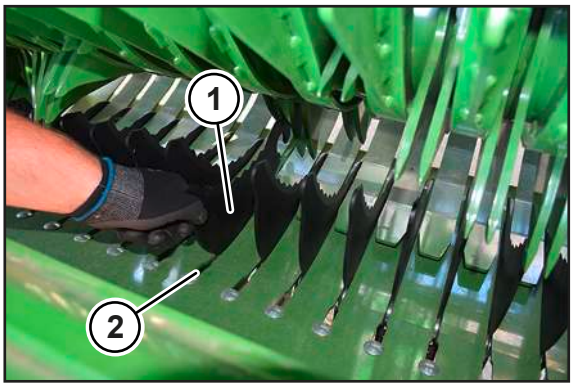
Retirer les couteaux

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû au couteaux tranchants précontraints par ressort

En cas de travaux de maintenance sur la cassette à couteaux, il existe un risque de blessures aux doigts et aux mains dû aux couteaux tranchants.

- Soyez très prudent et attentif lorsque vous effectuez des travaux sur la cassette à couteaux.
- Toujours porter des gants de protection lors de travaux sur la cassette à couteaux.
- Ne pas appuyer sur les couteaux à la main pour les amener en position de travail. Au lieu de cela, s'aider d'un outil, comme d'un marteau par exemple.
- Avant les travaux sur la cassette à couteaux, immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.



RP000-150

- Retirer les couteaux (1).
- Mettre en place un couteau neuf ou aiguisé (1).
- S'assurer que le couteau (1) se trouve correctement sur l'arbre de commande des couteaux et au centre dans la fente (2).
- Après mise en place de tous les couteaux (1), vérifier s'ils sont alignés.

INFORMATION

Si le mécanisme de coupe n'est pas activé pendant une durée prolongée, les couteaux peuvent être remplacés par des obturateurs pour éviter l'encrassement des fentes de la cassette à couteaux et l'usure des couteaux.

Les obturateurs peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 20 065 405*.

16.16 Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux

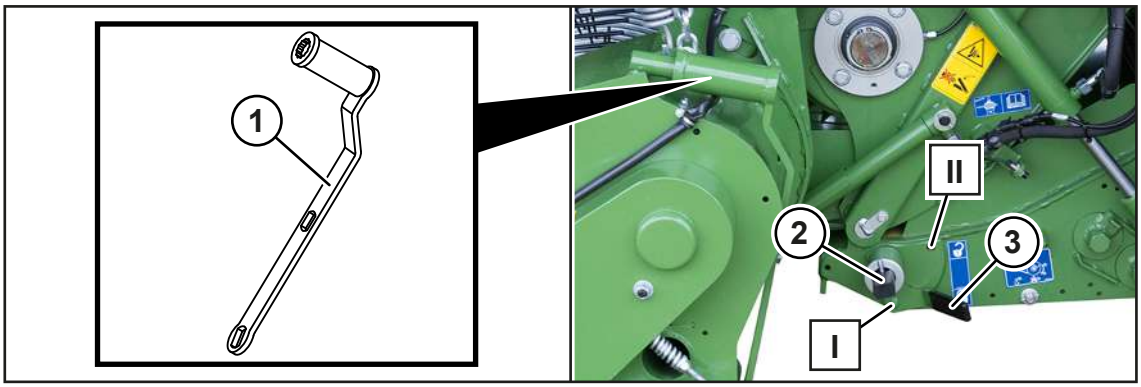
AVIS

Dommages à la machine en cas d'arbre de blocage des couteaux non verrouillé

Si l'arbre de blocage des couteaux n'est pas verrouillé avant la mise en service, les couteaux peuvent se décharger pendant le trajet. Cela peut endommager la machine.

- Avant de remettre la machine en service, s'assurer que l'arbre de blocage des couteaux est verrouillé.

Pour effectuer des travaux sur les couteaux du mécanisme de coupe, d'abord déverrouiller l'arbre de blocage des couteaux. Après les travaux, reverrouiller l'arbre de blocage des couteaux.



RPG000-156

Déverrouillage

- Tirer la poignée (3) de la position (I) et la laisser s'encastrer dans la position (II).

Si la poignée (3) ne peut être déplacée à la main :

- Démonter l'outil (1) fourni.
- Placer l'outil (1) sur l'arbre de blocage des couteaux (2), le tourner en position (II) pour le laisser s'engager.

Verrouillage

- Tirer la poignée (3) hors de la position (II) et la laisser s'encastrer en position (I).

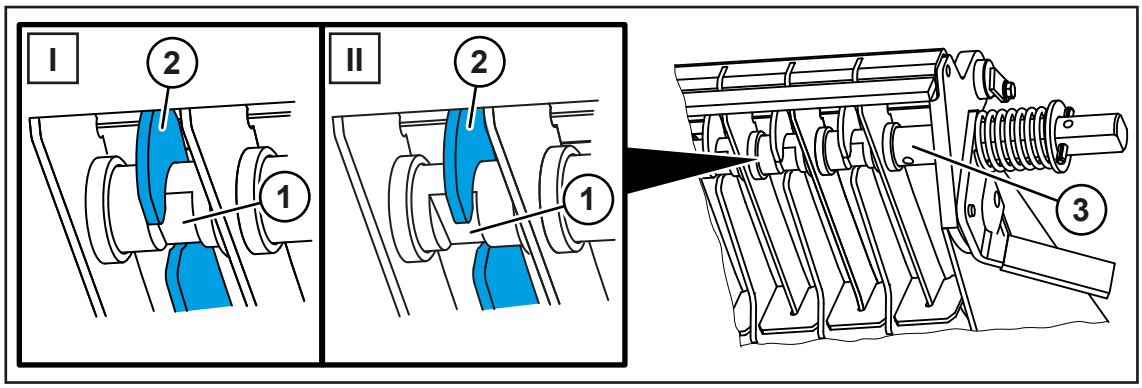
Si la poignée (3) ne peut être déplacée à la main :

- Démonter l'outil (1) fourni.
- Placer l'outil (1) sur l'arbre de blocage des couteaux (2), le tourner en position (I) pour le laisser s'engager.

➡ Après le verrouillage de l'arbre de blocage des couteaux (2), les couteaux pivotent seuls vers le haut, en position de travail.

16.17 Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux

Contrôler l'arbre de blocage des couteaux

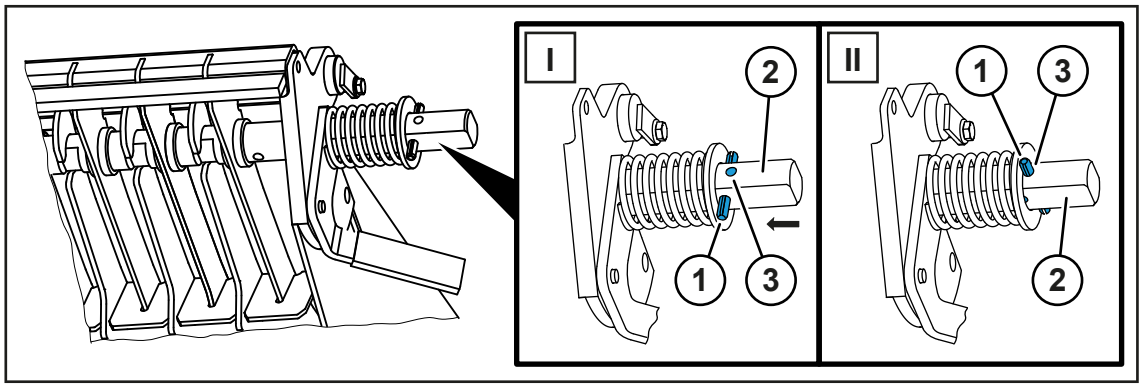


RPG000-160

La zone autour de la rainure (1) dans laquelle les couteaux (2) sont installés sur l'arbre de blocage des couteaux (3) s'use pendant l'utilisation.

D'origine, l'arbre de blocage des couteaux (3) se trouve dans la position (I). Si la zone autour de la rainure (1) est usée de 1 mm en position (I), il est possible de décaler l'arbre de blocage des couteaux (3) une fois en position (II). Seulement lorsque la rainure (1) est également usée de 1 mm en position (II), l'arbre de blocage des couteaux (3) doit être remplacé.

Déplacer l'arbre de blocage des couteaux



RPG000-161

✓ Les couteaux sont démontés, *voir Page 252*.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû au ressort sous tension ! Travailler en étant particulièrement attentif et prudent lors du déplacement de l'arbre de blocage des couteaux.

- ▶ Extraire l'axe de serrage (1) sur les deux côtés de la machine.
- ▶ Déplacer l'arbre de blocage des couteaux (2) de 8 mm.
- ▶ Frapper l'axe de serrage (1) dans l'ouverture (3) sur les deux côtés de la machine.

16.18 Affûter les couteaux

INFORMATION

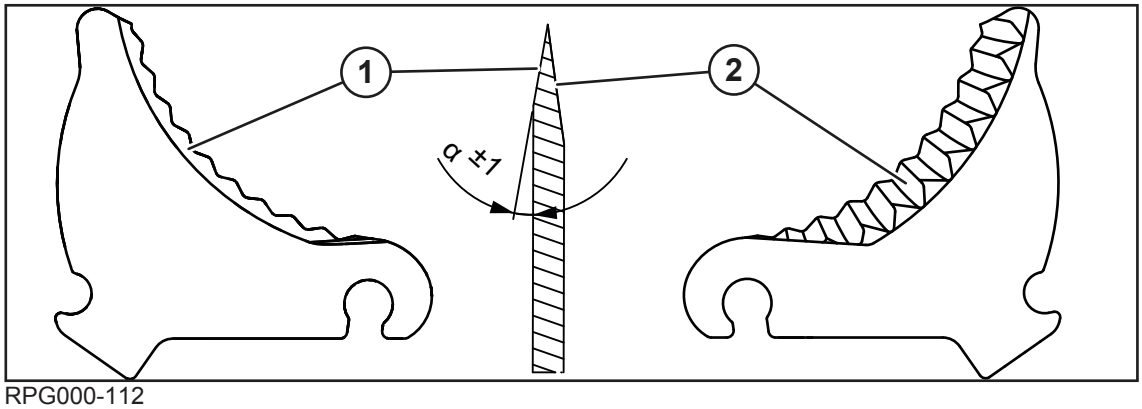
Pour affûter les couteaux, KRONE conseille d'utiliser le dispositif d'affûtage KRONE.

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 252*.

AVERTISSEMENT ! Danger dû aux couteaux tranchants ! Porter des gants de protection appropriés.

- Retirer les salissures grossières sur le couteau.
- Fixer le couteau dans un dispositif adapté.

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

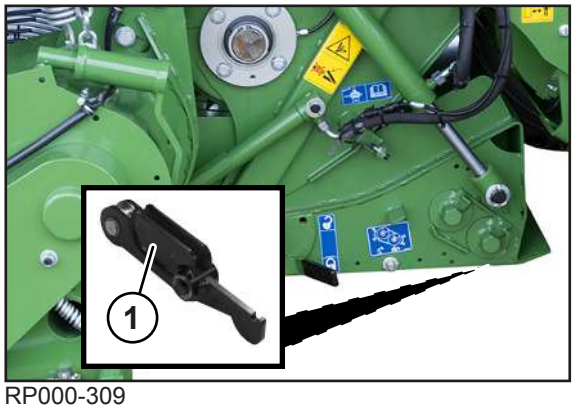
REMARQUE ! Pour ne pas réduire la durée de vie du couteau, il convient de ne pas trop chauffer le couteau pendant l'affûtage et de ne pas créer d'encoche. Un affûtage régulier avec des phases d'arrêt est plus adapté pour la durée de vie qu'un affûtage trop long.

- Affûter le tranchant (1) en respectant l'angle (α=10 degrés ±1 degré).
- Retoucher les zones détériorées sur le tranchant ondulé (2) à l'aide d'un outil adapté.

16.19 Contrôler/lubrifier les rouleaux de sécurité de la protection individuelle des couteaux

La protection individuelle des couteaux empêche que ceux-ci soient endommagés en cas de contact avec un corps étranger. Pour le bon fonctionnement de la protection individuelle des couteaux, les rouleaux de sécurité doivent tourner facilement.

À **chaque remplacement de couteau**, vérifier si les rouleaux de sécurité tournent facilement.



RP000-309

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

▶ Si les rouleaux de sécurité (1) ne fonctionnent pas librement, les lubrifier avec une graisse longue tenue EP NLGI 2.

16.20 Régler les chaînes d'entraînement

⚠ *AVERTISSEMENT*

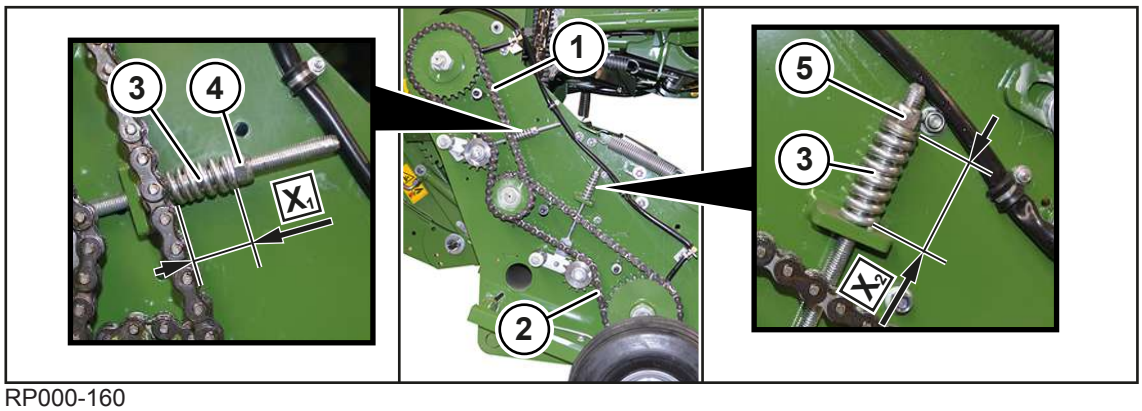
Risque de blessures dû aux chaînes d'entraînement en mouvement

Il y a un risque de blessures par happement de cheveux longs ou de vêtements amples lors des travaux sur les chaînes d'entraînement.

▶ Porter un équipement de protection pour les travaux sur les chaînes d'entraînement, *voir Page 21*.

▶ Avant les travaux sur les chaînes d'entraînement, immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

16.20.1 Chaîne d'entraînement du ramasseur



RP000-160

La chaîne d'entraînement de l'entraînement principal du ramasseur (1) et celle du ramasseur (2) se trouvent sur le ramasseur, du côté droit de la machine, derrière la protection du ramasseur. Les chaînes d'entraînement (1, 2) sont tendues avec les ressorts de traction (3).

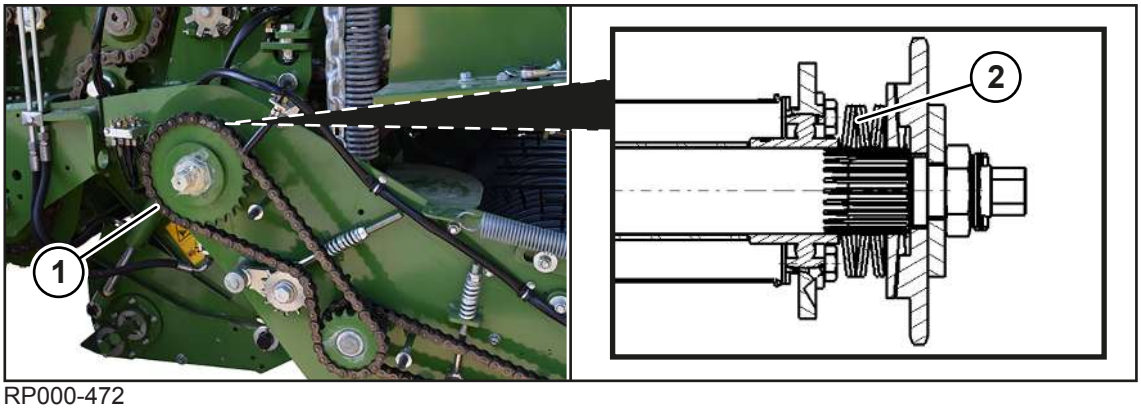
La cote X_1 et X_2 de la longueur de ressort tendue doit s'élever à **X_1=60 mm** et **X_2=60 mm**.

Réglage de la chaîne d'entraînement

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ✓ Le ramasseur est abaissé en position de travail, *voir Page 102*.
- ✓ La protection du ramasseur sur le côté droit de la machine est démontée.
- ✓ Les chaînes d'entraînement (1) et (2) et la protection du ramasseur ont été nettoyées.
- ▶ Pour augmenter la tension de la chaîne, tourner l'écrou (4) et (5) dans le sens horaire jusqu'à ce que les dimensions **X_1=60 mm** et **X_2=60 mm** soient réglées.
- ▶ Pour diminuer la tension de la chaîne, tourner l'écrou (4) et (5) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les dimensions **X_1=60 mm** et **X_2=60 mm** soient réglées.

> ***INFORMATION***
>
> La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 231*.

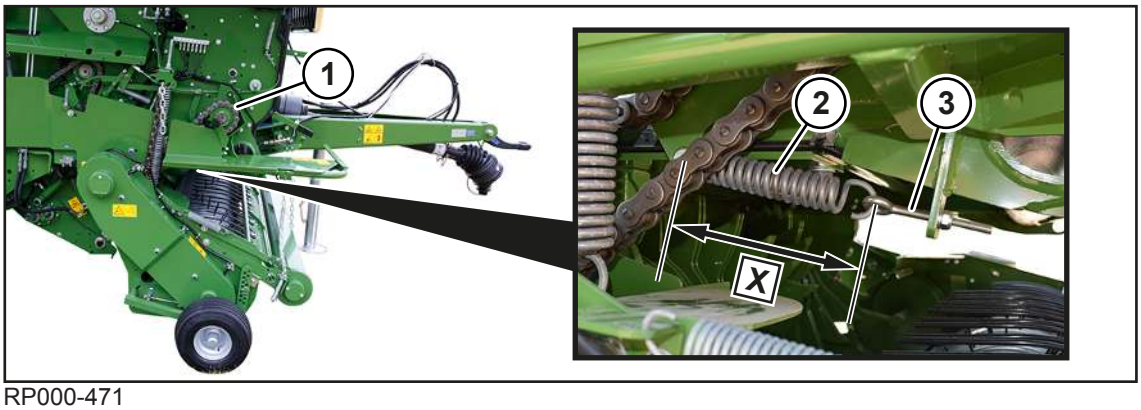
Rondelles élastiques de l'entraînement du ramasseur



RP000-472

- ▶ Après les réparations sur l'entraînement du ramasseur (1), veiller à installer les ressorts à disques (2) dans l'ordre illustré.

16.20.2 Chaîne d'entraînement de l'engagement



RP000-471

La chaîne d'entraînement (1) de l'engagement (rouleaux de démarrage/rouleaux d'alimentation) se trouve sur le côté droit de la machine.

La cote X de la longueur du ressort tendue (2) doit s'élever à **X=200 mm**.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

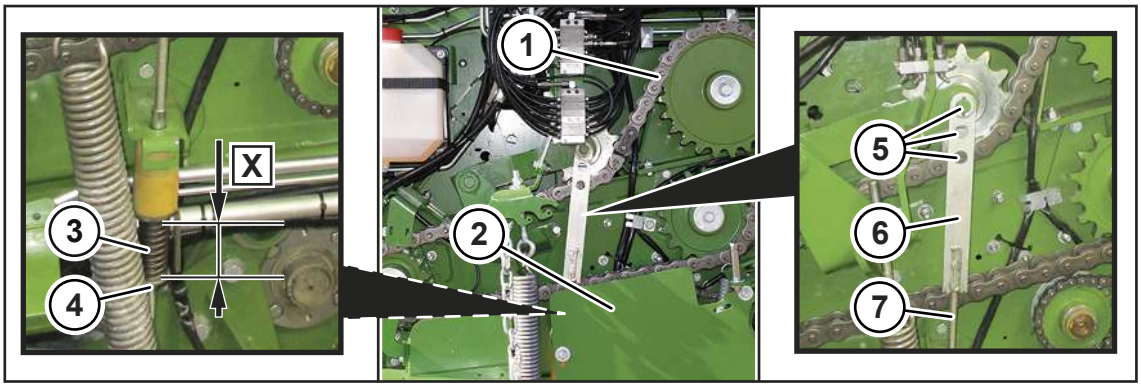
✓ Le capot latéral droit est ouvert.

▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler la cote **X=200 mm** avec l'écrou sur la vis à œillet (3).

INFORMATION

La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 231*.

16.20.3 Chaîne d'entraînement du fond à rouleaux



RPG000-132

La chaîne d'entraînement (1) de l'entraînement du fond à rouleaux et du rouleau presseur supérieur se trouve sur le côté gauche de la machine.

La cote X de la longueur du ressort tendue (3) doit s'élever à **X=80 mm**.

Régler la chaîne d'entraînement

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

✓ Le capot latéral gauche est ouvert.

▶ Démonter le dispositif de protection (2).

▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler la cote **X=80 mm** avec l'écrou (4).

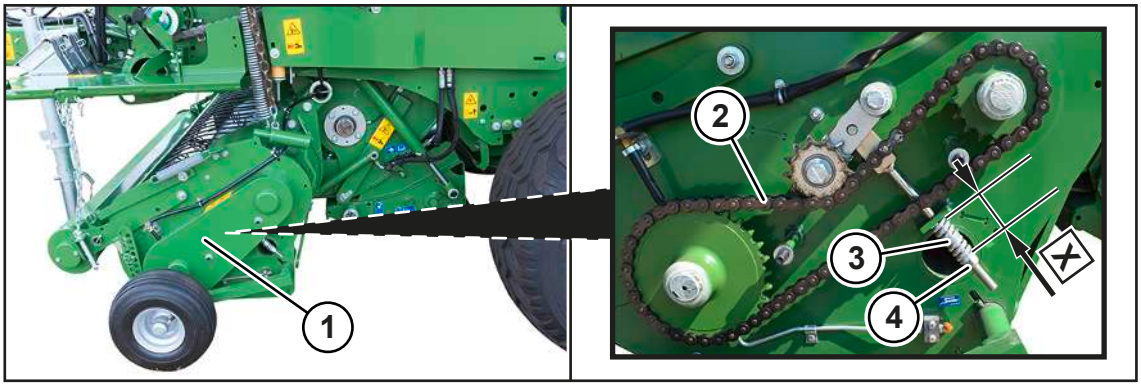
Si la tension du ressort ne peut pas être réglée de cette façon sur la cote X, régler la tige filetée (6) :

▶ Accrocher le support (6) sur un alésage plus bas (5) dans la tige filetée (7).

INFORMATION

La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 231*.

16.20.4 Chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation



RP000-473

La chaîne d'entraînement (2) de la vis d'alimentation gauche se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière la protection du ramasseur (1).

La cote X de la longueur du ressort tendue (3) doit s'élever à **X=60 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

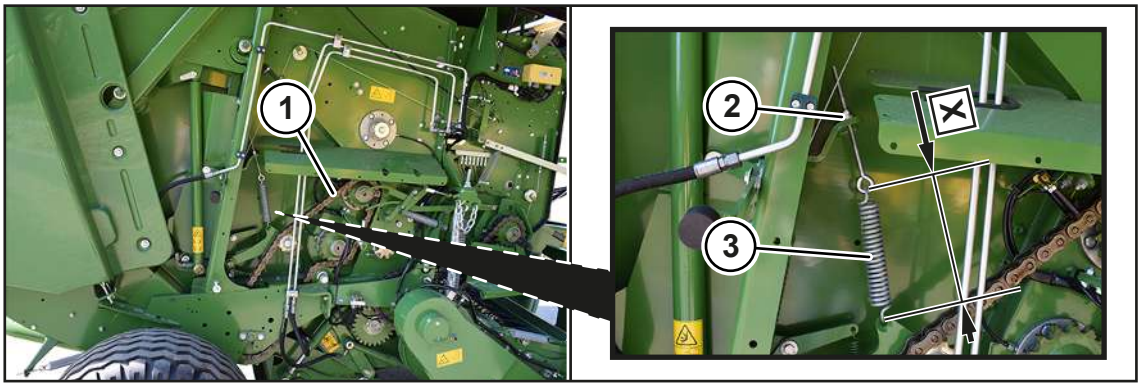
✓ La protection du ramasseur (1) est démontée.

✓ La chaîne d'entraînement (2) et la protection du ramasseur ont été nettoyées.

▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (2), régler la cote **X=60 mm** avec l'écrou (4).

> ***INFORMATION***
>
> La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 231*.

16.20.5 Chaîne d'entraînement du rouleau de démarrage et du rouleau de pressage inférieur



RP000-474

La chaîne d'entraînement (1) du rouleau de démarrage et du rouleau de pressage inférieur se trouve sur le côté droit de la machine.

La cote X de la longueur du ressort tendue (3) doit s'élever à **X=220 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

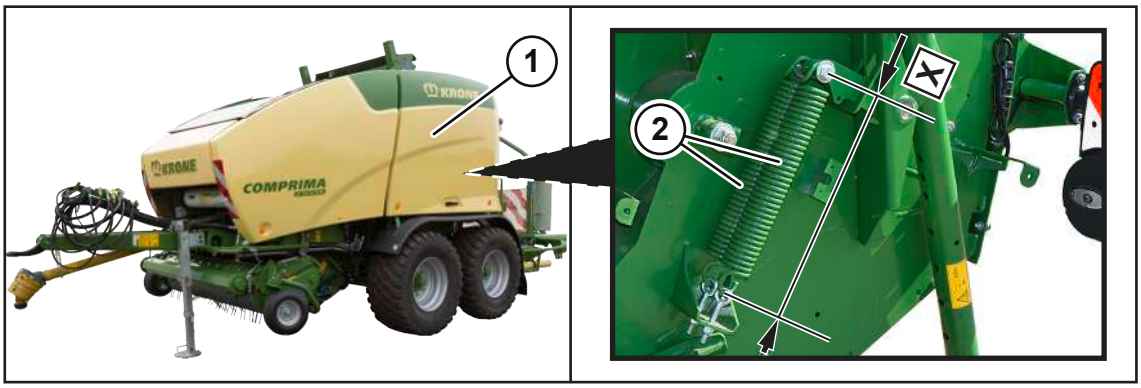
✓ Le capot latéral droit est ouvert.

▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler la cote **X=220 mm** avec l'écrou (2).

INFORMATION

La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 231*.

16.21 Contrôler la tension du fond à rouleaux

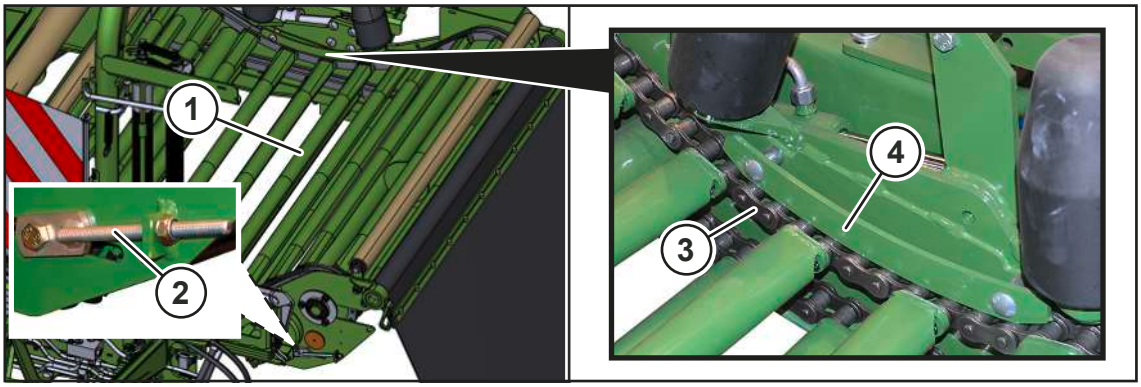


RPG000-090

La cote **X = 440 mm** est réglée en usine et ne doit pas être modifiée.

- Vérifier si la cote est **X=440 mm**.
- Si la cote ne correspond **pas** à **X=440 mm**, contacter le partenaire de service KRONE.

16.22 Retendre la chaîne de la table d'enrubannage



RPG000-197

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

La chaîne de table d'enrubannage (3) doit être tendue sur les deux côtés de la table d'enrubannage (1) de sorte à être en contact avec les guidages de chaîne (4).

- Contrôler la tension de la chaîne de la table d'enrubannage (3) avant chaque utilisation.

Si la chaîne de la table d'enrubannage (3) est en contact avec les guidages de chaîne (4), la chaîne de la table d'enrubannage (3) est suffisamment tendue.

Si la chaîne de la table d'enrubannage (3) n'est pas en contact avec les guidages de chaîne (4) :

- Retendre la chaîne de la table d'enrubannage (3) au moyen du tendeur de chaînes (2).

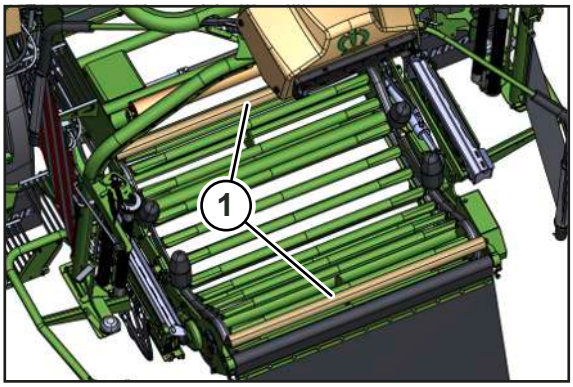
16.23 Rouleaux au niveau de la table d'enrubannage

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû aux rouleaux mobiles sur la table d'enrubannage

En cas d'accès aux rouleaux peints en jaune de la table d'enrubannage, il y a un risque de blessures accru en raison de leur palier mobile.

- Lors des travaux de réparation, de maintenance et de nettoyage ainsi que lors de l'élimination des dysfonctionnements, veuillez exclusivement marcher dans la zone de couleur verte de la table d'enrubannage.



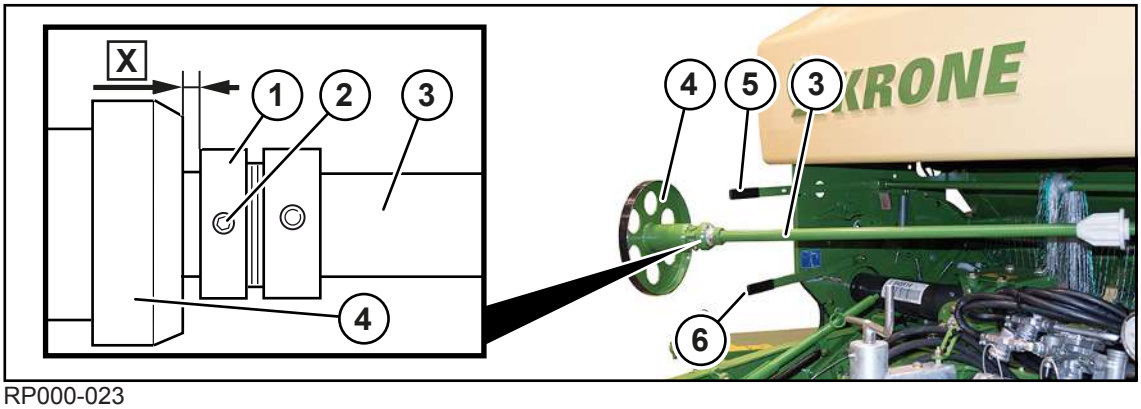
RPG000-198

- Lors de travaux sur la table d'enrubannage, ne pas marcher sur les rouleaux mobiles de couleur jaune (1).

16.24 Réglages dans la zone du dispositif d'enroulement

Les réglages dans la zone du dispositif d'enroulement peuvent uniquement être effectués par un atelier spécialisé agréé. Les réglages ne sont pas à réaliser régulièrement, mais seulement après le remplacement de composants du dispositif d'enroulement.

16.25 Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage



RP000-023

Le jeu axial du disque de frein (4) sur le frein de matériel de liage doit notamment être réglé avant de régler le capteur B02 « Liage activé », *voir Page 192*.

Le jeu axial doit s'élever à **X=1–2 mm**.

- Pour desserrer le frein de matériel de liage, pousser le levier (5) vers le bas.
- Mesurer le jeu axial X du disque de frein (4) par rapport à l'anneau de réglage (1).

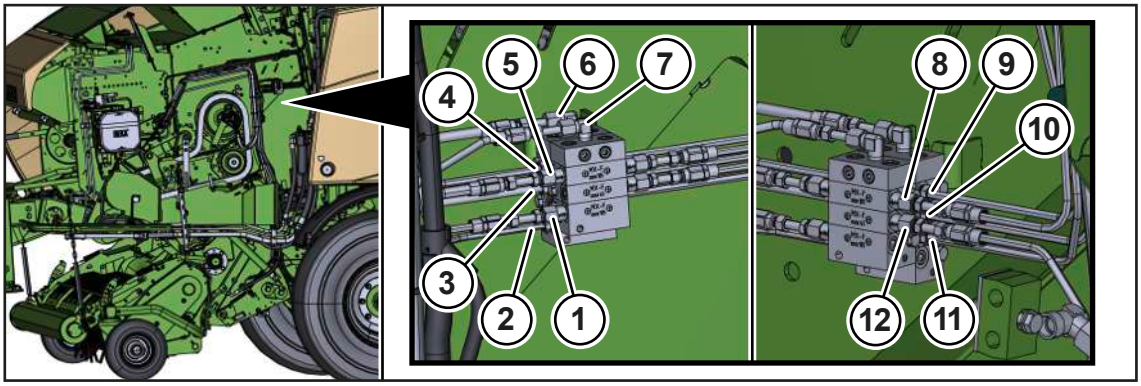
Si le jeu axial ne s'élève pas à **X=1–2 mm** :

- Soulever le levier (6).
- Faire pivoter le disque de frein (4) avec le logement du rouleau (3) vers l'avant et retirer le disque de frein (4).
- Desserrer la vis sans tête (2) et démonter l'anneau de réglage (1).
- Régler le jeu axial X souhaité avec des rondelles d'ajustage.
- Monter l'anneau de réglage (1) et serrer la vis sans tête (2).
- Installer le disque de frein (4) sur le logement du rouleau (3) et le repivoter dans la machine.

16.26 Maintenance de l'installation de lubrification centralisée

16.26.1 Blocs distributeurs de l'installation de lubrification centralisée

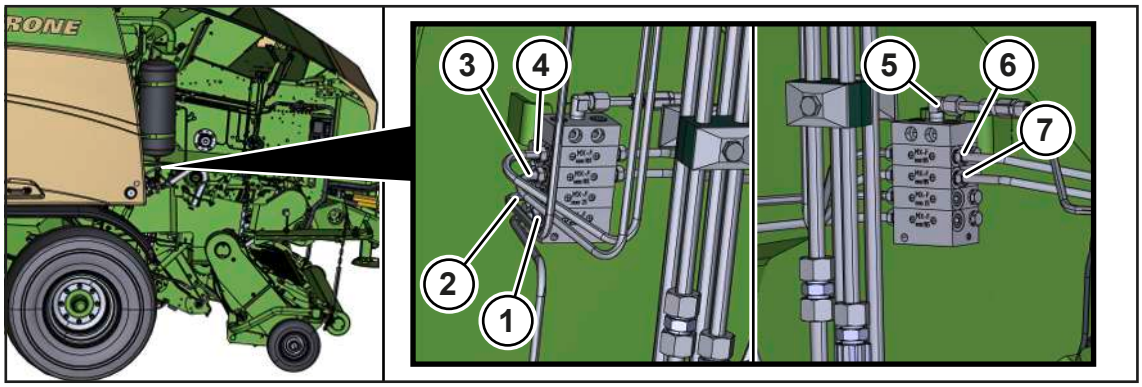
Côté gauche de la machine



RPG000-233

Pos.	Désignation
1	Bloc distributeur ramasseur/engagement
2	Rouleau de démarrage gauche
3	Rouleau d'alimentation en bas à gauche
4	Bloc distributeur chambre à balles A gauche
5	Arbre d'entraînement gauche
6	Bloc distributeur chambre à balles A gauche
7	Pompe électrique
8	Bloc distributeur chambre à balles A droite
9	Entraînement fond à rouleaux gauche
10	Rouleau d'alimentation en haut à gauche
11	Point de rotation unité de serrage gauche
12	Retour vers la pompe

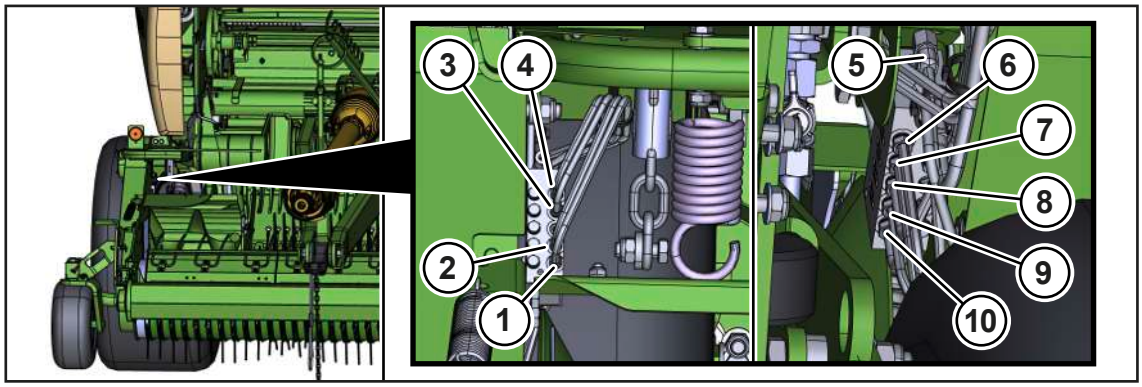
Côté droit de la machine



RPG000-234

Pos.	Désignation
1	Rouleau de démarrage droit
2	Point de rotation unité de serrage droite
3	Arbre d'entraînement droit
4	Entraînement fond à rouleaux avant droit
5	Rouleau d'alimentation en haut à droite
6	Bloc distributeur chambre à balles A droite
7	Rouleau d'alimentation en bas à droite

Engagement



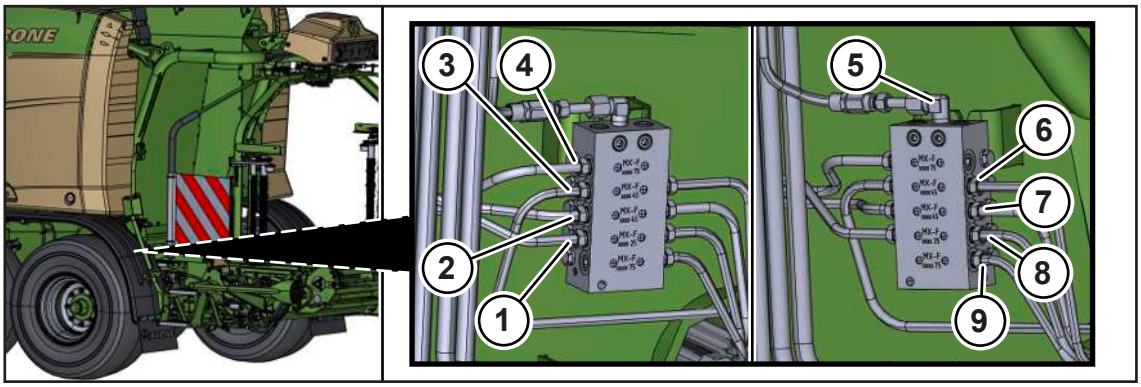
RP001-179

Le bloc distributeur se trouve sur l'engagement, du côté droit de la machine. Des conduites de lubrification partent à l'avant et à l'arrière.

Pos.	Désignation
1	Palier de rotor droit
2	Ramasseur rotor droit
3	Roue de jauge droite
4	Sécurité anti-rotation extérieure
5	Bloc distributeur ramasseur/engagement
6	Sécurité anti-rotation intérieure
7	Arbre intermédiaire entraînement droit

Pos.	Désignation
8	Roue de jauge gauche
9	Ramasseur rotor gauche
10	Palier de rotor gauche

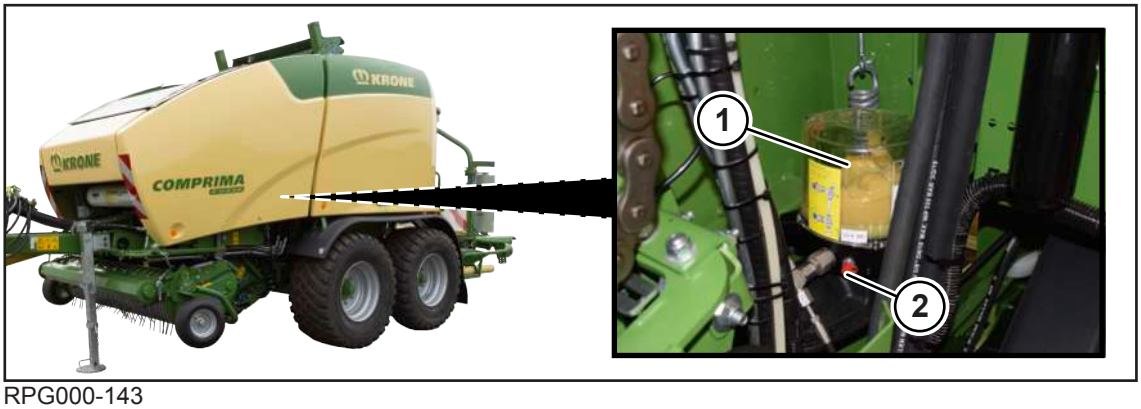
Dispositif d'enroulement



RPG000-236

Pos.	Désignation
1	Axe pendulaire gauche
2	Table d'enrubannage gauche
3	Releveur de balle gauche
4	Vérin sol gauche
5	Bloc distributeur dispositif d'enroulement
6	Table d’enrubannage droite
7	Releveur de balle droite
8	Vérin sol droit
9	Axe pendulaire droit

16.26.2 Remplir le réservoir de lubrifiant



RPG000-143

Le réservoir de lubrifiant (1) se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière le capot latéral. Il existe 4 manières de remplir le réservoir de lubrifiant (1), décrites plus en détails ci-après :

1. Avec une pompe à graisse courante du commerce à l'aide du graisseur (2)
2. Avec un cylindre de remplissage et le raccord de remplissage (à commander auprès de KRONE)
3. Avec une pompe à graisse manuelle ou pneumatique par le biais d'une tubulure de remplissage vissée à la place du graisseur (2) (à commander auprès de KRONE)
4. Avec une pompe à graisse manuelle ou pneumatique par le biais d'un raccord d'accouplement vissé à la place du graisseur (2) (à commander auprès de KRONE)

Vérifier le niveau de remplissage

AVIS

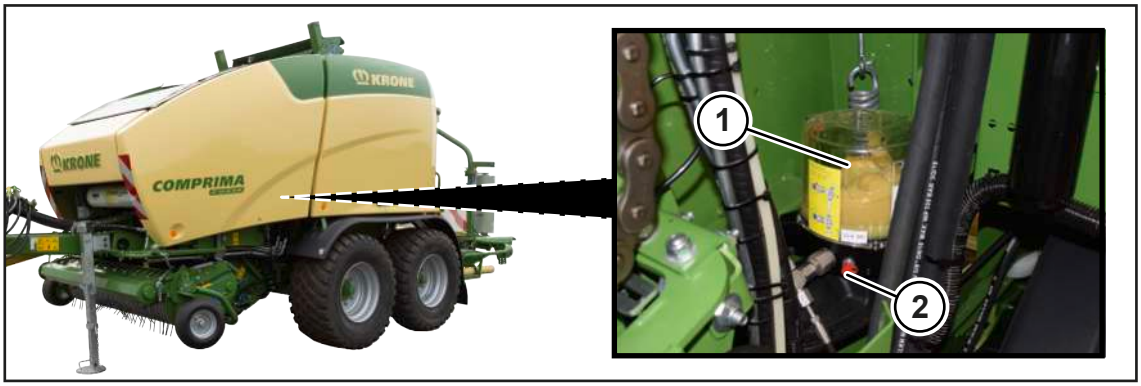
Dommages sur la machine suite à une lubrification manquante

Lorsque la machine n'est pas suffisamment lubrifiée, cela peut détériorer gravement les composants concernés.

- ▶ Veuillez vous assurer que le réservoir de lubrification de l'installation de lubrification centralisée est toujours suffisamment rempli.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ▶ Vérifier régulièrement à l'oeil nu s'il reste suffisamment de lubrifiant sur le réservoir de lubrifiant.

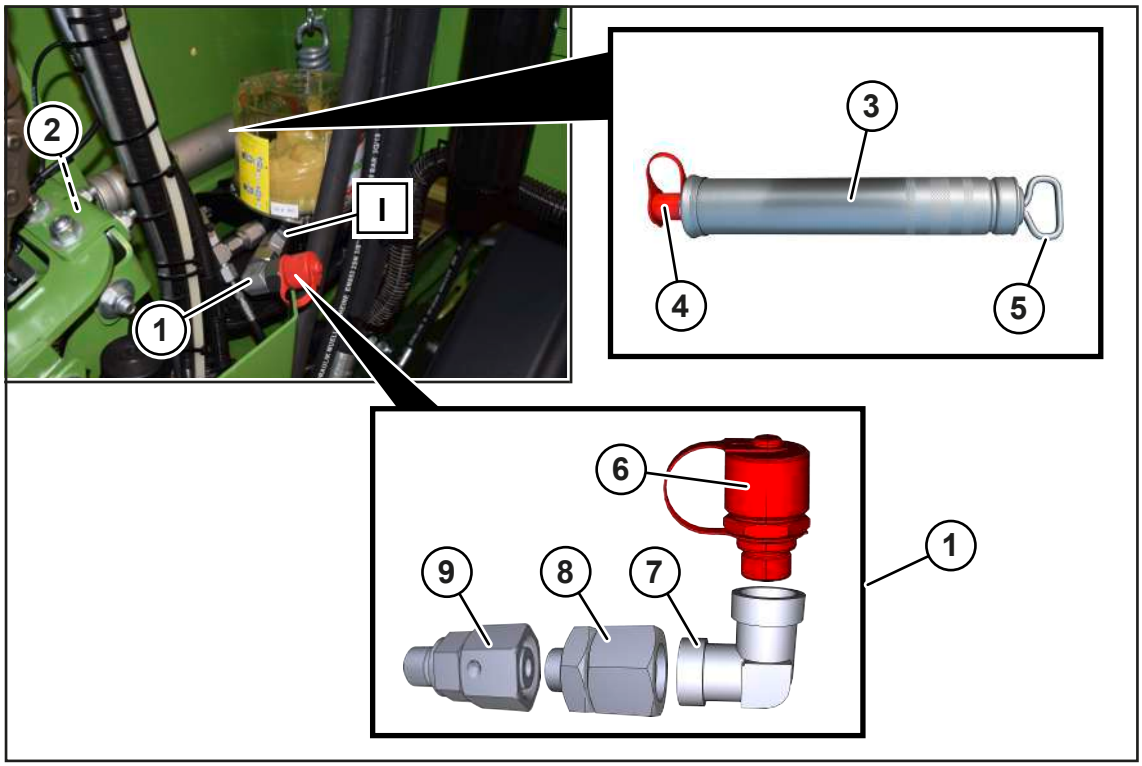
1. Remplir le réservoir de lubrifiant à l'aide du graisseur



RPG000-143

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ▶ Ouvrir le couvercle du graisseur (2).
- ▶ Installer la pompe à graisse courant dans le commerce sur le graisseur (2) et remplir le réservoir de lubrifiant (1) de graisse lubrifiante.

2. Remplir le réservoir de lubrifiant avec un cylindre de remplissage



RPG000-193

Le cylindre de remplissage (3), la goupille pliante (2) et les pièces (6), (7), (8) et (9) comme raccord de remplissage du réservoir de lubrifiant sont disponibles à la commande sous les numéros de commande suivants.

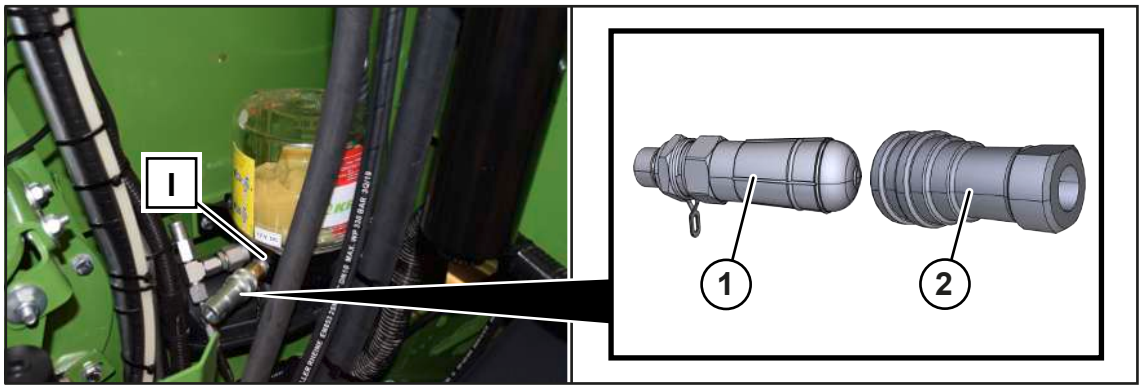
Pièce KRONE	Numéro de commande
Goupille pliante (2)	00 917 041 *
Cylindre de remplissage (3)	00 940 393 *
Raccord de remplissage M20x1,5 (6)	00 940 392 *
Manchon de raccord angulaire (7)	00 921 172 *
Raccord fileté de réduction (8)	00 920 902 *
Manchon fileté (9)	90 003 052 *

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

- ▶ Monter les pièces (6), (7), (8) et (9) en position (I) comme illustré.
- ▶ Ouvrir le cylindre de remplissage (3) et installer une cartouche de graisse.
- ▶ Ouvrir le capuchon de protection sur le raccord de remplissage (1) et celui (4) du cylindre de remplissage (2).
- ▶ Poser le cylindre de remplissage (3) sur le raccord de remplissage (1) et presser la graisse lubrifiante dans le réservoir de lubrifiant en s'aidant de la poignée (5).
- ▶ Après le remplissage, positionner le cylindre de remplissage (3) dans la fixation derrière le réservoir de lubrifiant et le bloquer avec la goupille pliante (2).

Pour une liste de la graisse lubrifiante appropriée, *voir Page 61*.

3. Remplir le réservoir de lubrifiant via une tubulure de remplissage



RPG000-149

Le réservoir de lubrifiant peut être rempli par une pompe à graisse manuelle ou pneumatique, en passant par une tubulure de remplissage. Dans ce cas, vous avez besoin des pièces suivantes, qui sont disponibles à la commande en indiquant le numéro de commande.

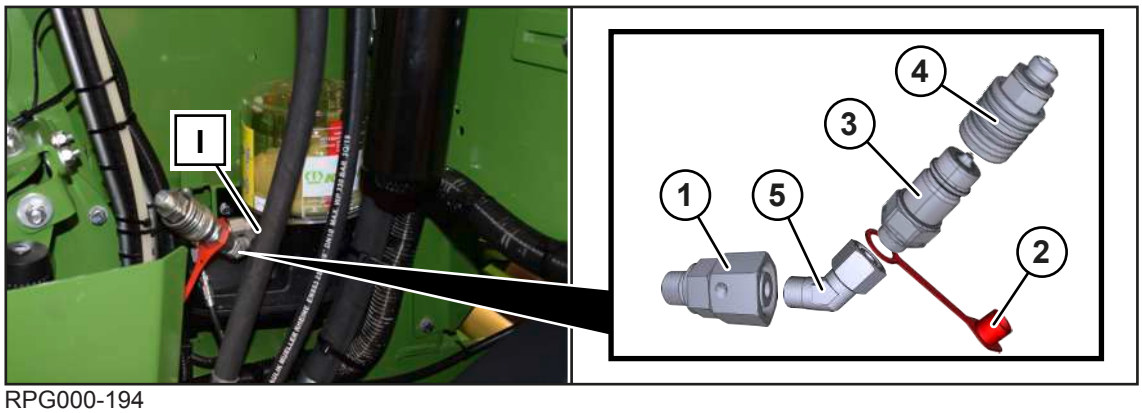
Pièce KRONE	Numéro de commande
Tubulure de remplissage (1)	27 001 594 *
Manchon d'accouplement (2)	27 001 595 *

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

- ▶ Démonter le graisseur en position (I).
- ▶ Monter les pièces (1) et (2) en position (I) comme illustré.
- ▶ Raccorder la pompe à graisse manuelle ou pneumatique au manchon d'accouplement (2) et remplir le réservoir de lubrifiant de graisse lubrifiante.

Pour une liste de la graisse lubrifiante appropriée, *voir Page 61*.

4. Remplir le réservoir de lubrifiant via un raccord d'accouplement



RPG000-194

Le réservoir de lubrifiant peut être rempli par une pompe à graisse manuelle ou pneumatique, en passant par un raccord d'accouplement. Dans ce cas, vous avez besoin des pièces suivantes, qui sont disponibles à la commande en indiquant le numéro de commande.

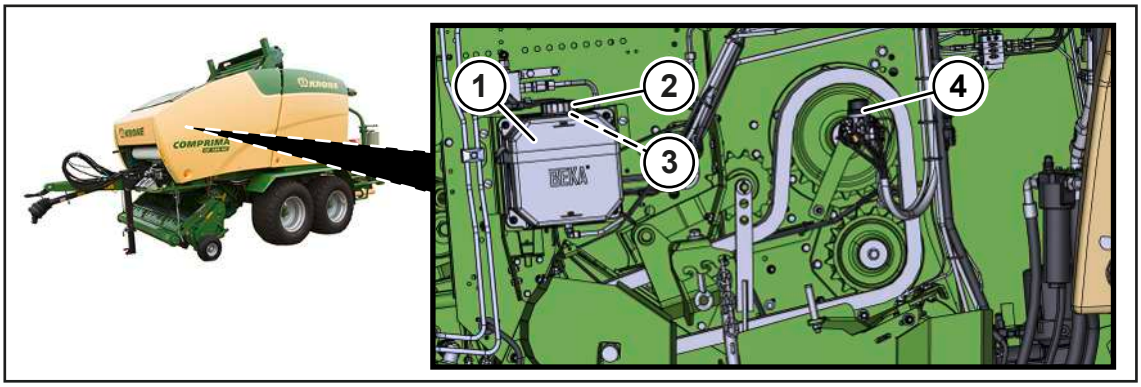
Pièce KRONE	Numéro de commande
Manchon fileté (1)	90 003 052 *
Manchon anti-poussière (2)	00 921 171 *
Raccord d'accouplement (3)	00 921 145 *
Manchon d'accouplement (4)	00 919 323 *
Manchon de raccord angulaire (5)	90 002 635 *

- ▶ Démonter le graisseur en position (I).
- ▶ Monter les pièces (1), (2), (3), (4) et (5) en position (I) comme illustré.
- ▶ Raccorder la pompe à graisse manuelle ou pneumatique au manchon d'accouplement (4) et remplir le réservoir de lubrifiant de graisse lubrifiante.

Pour une liste de la graisse lubrifiante appropriée, *voir Page 61*.

16.27 Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes

16.27.1 Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et nettoyer les filtres



RPG000-134

1 Réservoir
2 Couvercle
3 Filtre
4 Pompe à huile

Vérifier le niveau d'huile et ajouter de l'huile

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ▶ Relever le niveau d'huile visuellement sur le réservoir (1).
- ▶ Si le niveau d'huile est trop bas, démonter le couvercle (2) et rajouter de l'huile par l'ouverture.
  Pour une liste des huiles, *voir Page 61*.
- ▶ Monter le couvercle (2).

Nettoyer les filtres

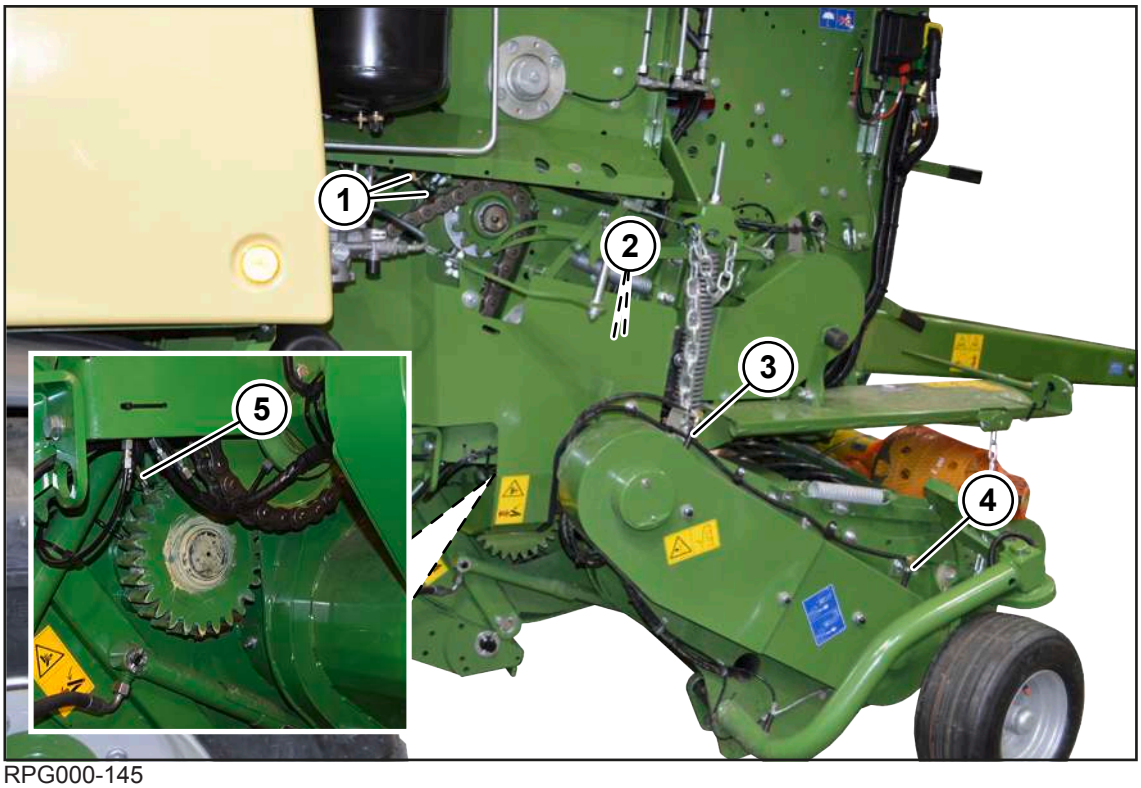
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ✓ Le réservoir (1) est en grande partie vide.
- ▶ Démonter le couvercle (2).
- ▶ Démonter le filtre (3) du réservoir (1).
- ▶ Nettoyer le filtre (3).

- Monter le filtre propre (3).
- Remplir le réservoir (1) d'huile.
- Monter le couvercle (2).

16.27.2 Répartition des pinceaux à huile sur la machine

Les pinceaux à huile du système de lubrification centralisée des chaînes sont montés sur les chaînes d'entraînement de la machine. Par ailleurs, il y a aussi des numérotations montées sur les pinceaux à huile sur la machine pour une meilleure orientation. Ces numérotations désignent les sorties de la pompe à huile décrites ici, *voir Page 231*.

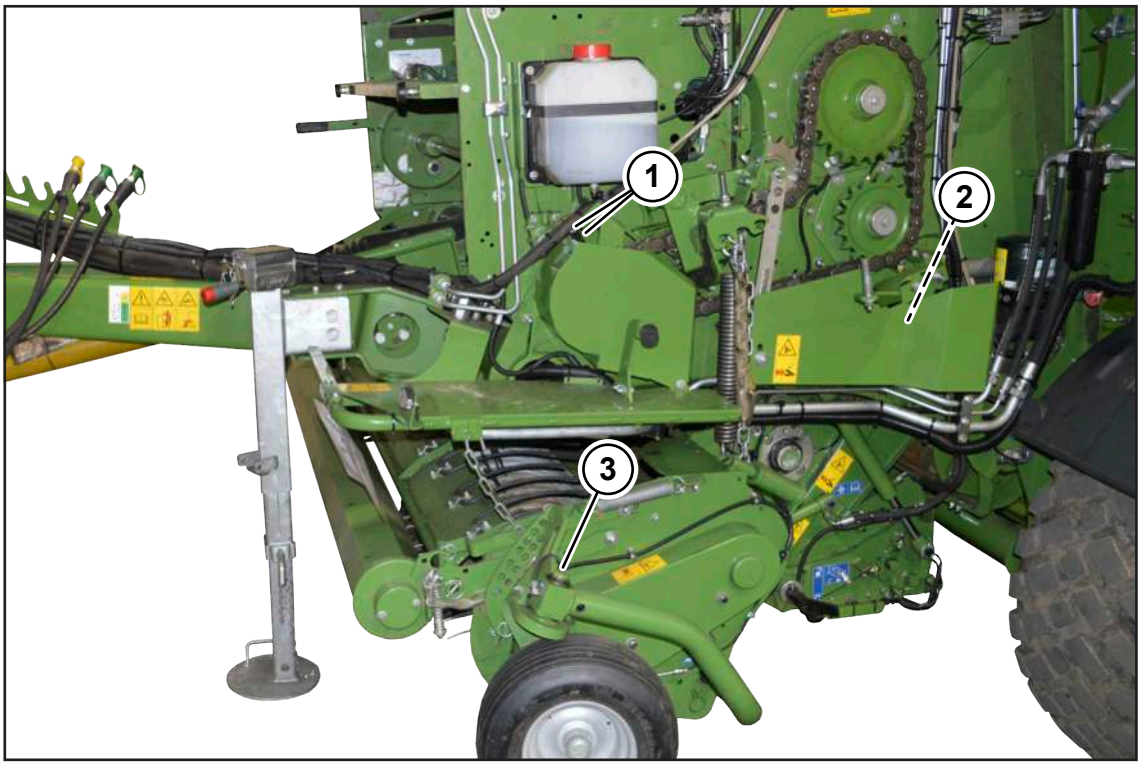
Côté droit de la machine



RPG000-145

Pos.	Désignation	Sorties sur la pompe à huile
1	Entraînement rouleau de démarrage (2x)	3 et 9 (jaune)
2	Entraînement engagement (2x)	6 et 12 (noir)
3	Entraînement ramasseur (1x)	10 (vert)
4	Entraînement ramasseur/vis d'alimentation (1x)	4 (vert)
5	Entraînement pignons rotor de coupe (1x)	5 et 11 (bleu)

Côté gauche de la machine

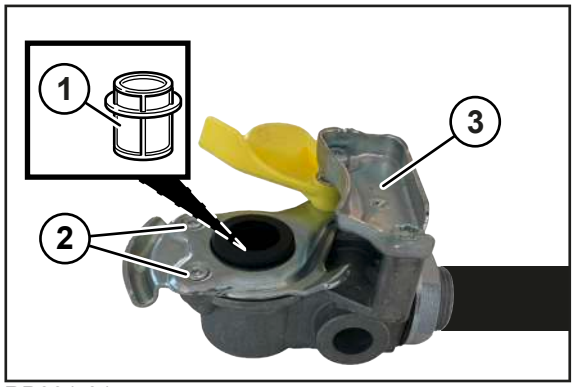


RPG000-144

Pos.	Désignation	Sorties sur la pompe à huile
1	Entraînement fond à rouleaux avant (2x)	1 et 7 (blanc)
2	Entraînement rouleau d'alimentation (1x)	2 (rouge)
3	Entraînement ramasseur/vis d'alimentation (1x)	8 (rouge)

16.28 Maintenance du frein à air comprimé (sur la version « frein à air comprimé »)

16.28.1 Nettoyer le filtre à air



RP001-015

L'élément filtrant (1) du filtre à air se trouve dans les 2 raccords d'air comprimé (3) de la machine. Les filtres à air nettoient l'air comprimé et protègent ainsi le frein à air comprimé des défauts. Le frein à air comprimé reste fonctionnel dans les deux sens d'écoulement, même si l'élément filtrant est bouché.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.

Nettoyer l'élément filtrant dans la conduite de réserve (tête d'accouplement rouge) et dans la conduite de frein (tête d'accouplement jaune) en procédant comme suit :

- ▶ Démonter les raccords à vis (2).
- ▶ Retirer et nettoyer l'élément filtrant (1).
- ▶ Monter les raccords à vis (1).

16.28.2 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.

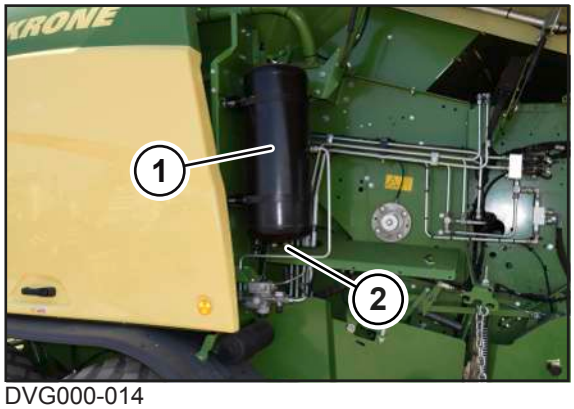
- ▶ Veuillez respecter les intervalles de maintenance définies dans le tableau de maintenance, *voir Page 233*.
- ▶ Faire remplacer immédiatement les réservoirs à air comprimé endommagés ou corrodés par un atelier spécialisé.

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 233*.
- ▶ Remplacer immédiatement un purgeur détérioré.



DVG000-014

Le réservoir à air comprimé stocke l'air comprimé transporté par le compresseur.

Pendant l'exploitation, de l'eau de condensation peut s'accumuler dans le réservoir à air comprimé (1). Le réservoir à air comprimé (1) doit être vidangé régulièrement, *voir Page 233*.

La soupape de drainage (2) se trouve sur la face inférieure du réservoir à air comprimé (1).

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

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).

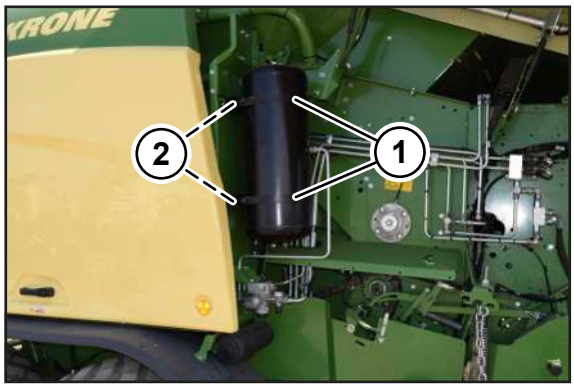
▶ S'assurer par contrôle visuel que la vanne d'évacuation de l'eau (2) n'est ni endommagée ni encrassée.

➡ 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).

16.28.3 Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé

Pour une vue d'ensemble des couples de serrage, *voir Page 239*.



DVG000-015

▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

▶ 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).

16.29 Maintenance de l'installation hydraulique

⚠ *AVERTISSEMENT*

Les flexibles hydrauliques sont sujets au vieillissement

Les flexibles hydrauliques peuvent s'user sous l'action de la pression, de l'exposition à la chaleur et des rayons UV. Des flexibles hydrauliques endommagés peuvent entraîner de graves blessures voire la mort.

Tous les tuyaux flexibles hydrauliques portent en imprimé la date de fabrication. L'âge peut donc être établi immédiatement.

Il est conseillé de changer les flexibles hydrauliques au terme d'une durée de vie de six ans.

▶ N'utiliser que les pièces de rechange d'origine pour changer les tuyaux flexibles.

AVIS

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

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

- ▶ Nettoyer les raccords hydrauliques et les composants avant le démontage.
- ▶ Obturer les raccords hydrauliques ouverts avec des capuchons de protection.
- ▶ S'assurer qu'aucun corps étranger ou liquide ne pénètre dans le système hydraulique.

AVIS

Élimination et stockage des huiles et filtres à huile usagés

Le stockage et l'élimination incorrects des huiles et filtres à huile usagés peuvent causer des dommages environnementaux.

- ▶ Stocker ou éliminer des huiles usagées et des filtres à huile conformément aux prescriptions légales.

16.29.1 Avant les travaux sur l'installation hydraulique

Avant de réaliser des travaux sur l'installation hydraulique, les étapes de travail suivantes doivent être exécutées afin de mettre l'installation hydraulique totalement hors pression :

- ▶ Fermer la trappe arrière.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.

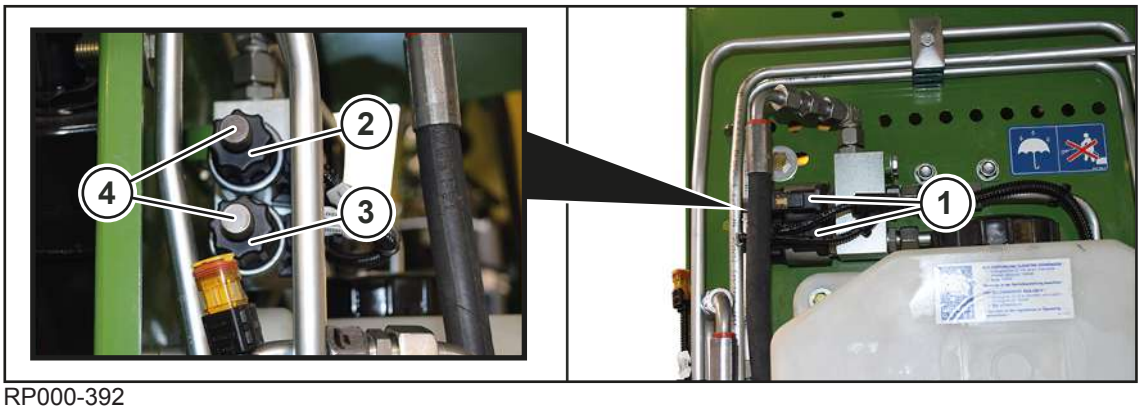
16.29.2 Contrôler les flexibles hydrauliques

Les flexibles hydrauliques sont sujets au vieillissement naturel. Leur durée d'utilisation est donc limitée. La durée d'utilisation conseillée s'élève à 6 ans, durée de stockage maximale de 2 ans comprise. Tous les flexibles hydrauliques portent en imprimé la date de fabrication. Lors du contrôle des flexibles hydrauliques, les conditions nationales spécifiques (par ex. BGVU) doivent être prises en compte.

Effectuer un contrôle visuel

- ▶ Vérifier la présence de fuites et de dommages sur les flexibles hydrauliques en effectuant un contrôle visuel et, si nécessaire, faire remplacer par un personnel qualifié et agréé.

16.29.3 Électrovannes



RP000-392

Les électrovannes (1) se trouvent sur le côté gauche de la machine derrière le capot latéral.

Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »: les électrovannes (1) se trouvent sur le côté droit de la machine derrière le capot latéral.

Quand l'électronique confort tombe en panne, il est possible en cas d'urgence de soulever et d'abaisser le ramasseur avec l'électrovanne (2) et la cassette à couteaux avec l'électrovanne (3).

Pour soulever et abaisser le ramasseur ou la cassette à couteaux en cas d'urgence :

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures sur des surfaces brûlantes sur les électrovannes et les composants environnants ! Porter des gants de protection pour commander les électrovannes.

- Visser la vis moletée (4) correspondante jusqu'à ce que la soupape de commande du tracteur puisse relever ou abaisser directement le ramasseur ou la cassette à couteaux.

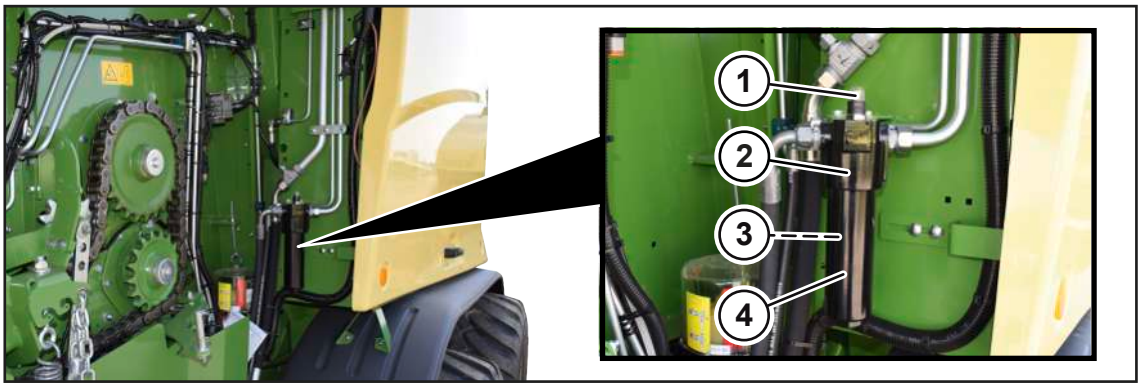
Quand l'électronique confort fonctionne à nouveau de manière conforme :

- Dévisser les vis moletées (4).

La commande du ramasseur et de la cassette à couteaux s'effectue via le terminal.

16.29.4 Remplacer l'élément filtrant d'huile hydraulique

Filtre à huile hydraulique de l'hydraulique de travail



RPG000-076

Le filtre à huile hydraulique de l'hydraulique de travail se situe derrière le capot latéral sur la réserve.

Le filtre à huile hydraulique (2) absorbe les particules de matières solides provenant du système hydraulique. De la sorte, il est possible d'éviter les détériorations des composants du circuit hydraulique. L'indicateur de contamination (1) donne une représentation visuelle du degré d'encrassement du filtre à huile hydraulique.

Contrôler le filtre à huile hydraulique

- Avant chaque utilisation, contrôler l'indicateur de contamination (1).

Affichage	Signification
vert	L'élément filtrant (3) est suffisamment propre.
rouge	L'élément filtrant (3) doit être remplacé.

Si l'indicateur de contamination (1) saute à l'état froid lors du démarrage :

- Il convient de renfoncer l'indicateur de contamination (1) lorsque la température de fonctionnement est atteinte.
- Si l'indicateur de contamination (1) ressaute immédiatement, remplacer l'élément filtrant (3) comme suit.

Remplacer l'élément filtrant (3)

L'élément filtrant peut être commandé en indiquant le numéro de commande suivant :

Pièce KRONE	Numéro de commande
Élément filtrant hydraulique de travail	27 025 978 *

- Évacuer la pression du système hydraulique, *voir Page 274*.
- 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 30*.
- Dévisser et nettoyer la partie inférieure du filtre (4).
- Retirer l'élément filtrant (3).
- Introduire le nouvel élément filtrant (3).
- Contrôler le joint torique sur l'élément filtrant (3) et le remplacer si nécessaire par un nouveau joint torique avec des caractéristiques identiques.
- Visser la partie inférieure du filtre (4) sur la tête du filtre.
- Mettre l'installation hydraulique sous pression et contrôler l'étanchéité.

17 Défaut, cause et 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 15*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 29*.

17.1 Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée

Défaut : impossible de descendre le ramasseur.

Cause possible	Élimination
Le ramasseur n'a pas été sélectionné dans le terminal.	▶ Présélectionner le ramasseur sur le terminal avec la touche .
Le flexible hydraulique n'est pas branché sur le tracteur.	▶ Accoupler correctement le flexible hydraulique pour le ramasseur, *voir Page 72*.
Le flexible hydraulique n'est pas branché sur le tracteur pour le retour vers le réservoir.	▶ Accoupler correctement le flexible hydraulique pour le retour vers le réservoir, *voir Page 72*.
La hauteur de travail du ramasseur est réglée trop haut de sorte que le ramasseur ne peut pas descendre.	▶ Régler la hauteur de travail du ramasseur, *voir Page 102*.

Défaut : il y a des blocages de la matière récoltée dans la zone d'engagement.

ATTENTION ! Dommages sur la machine par des blocages de matière récoltée ! Immobiliser immédiatement la machine, arrêter la prise de force et éliminer les blocages de la matière récoltée.

Cause possible	Élimination
Les andains ont une hauteur irrégulière ou trop élevée.	▶ Diviser les andains.
Le conducteur du tracteur roule trop vite.	▶ Diminuer la vitesse de conduite. ▶ Au début du pressage, ralentir jusqu'à ce que la matière récoltée roule dans la chambre à balles.
La hauteur de la machine n'est pas réglée de manière adaptée au tracteur.	▶ Faire régler la machine via le timon par un partenaire de service KRONE, *voir Page 65*.
Le réglage du dispositif de placage à rouleaux est trop bas.	▶ Régler le dispositif de placage à rouleaux plus haut, *voir Page 104*.

Pour éliminer les blocages de la matière récoltée, *voir Page 125*.

Défaut : la matière récoltée courte n'est pas bien saisie.

Cause possible	Élimination
La machine est attelée trop bas à l'avant.	▶ Contrôler le réglage du timon. ▶ Si nécessaire demander à un partenaire de service KRONE d'adapter la hauteur du timon, *voir Page 65*.

17.2 Défauts pendant ou après le pressage

Défaut : le fond à rouleaux tourne plus lentement qu'il ne devrait. Cela engendre du patinage.

Cause possible	Élimination
La pression de compression est trop élevée.	▶ Réduire la pression de compression, *voir Page 215*.
La vitesse de rotation est trop élevée.	▶ Réduire la vitesse de rotation.
Le capteur B01 « Vitesse de rotation chambre à balles » est défectueux.	▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir Page 287*.
La matière récoltée est composée d'herbe très lourde sans structure (par ex. trèfle).	▶ Utiliser moins de couteaux, voire même aucun couteau. Pour sortir les groupes de couteaux, *voir Page 108*.

Défaut : l'indicateur de direction pendant le pressage réagit avec trop de sensibilité.

Cause possible	Élimination
Les tubes ressorts sur le dispositif tendeur de courroie pour le réglage du diamètre des balles se déplacent difficilement.	▶ Nettoyer les tubes ressorts. ▶ Lubrifier le tube intérieur.
La sensibilité de l'indicateur de direction est réglée sur une valeur trop élevée sur le terminal.	▶ Régler la sensibilité de l'indicateur de direction sur le terminal, *voir Page 165*.

Défaut : la balle ronde ne sort pas ou trop lentement de la chambre à balles.

Cause possible	Élimination
Les côtés sont trop remplis.	▶ Faire des andains plus étroits, *voir Page 92*. ▶ Ne pas conduire trop sur le côté.
La pression de compression est trop élevée.	▶ Réduire la pression de compression, *voir Page 215*.

Défaut : la trappe arrière ne se ferme pas complètement.

Cause possible	Élimination
Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est fermé.	▶ Ouvrir le robinet d'arrêt, *voir Page 98*.

Défaut : la trappe arrière ne s'ouvre pas.

Cause possible	Élimination
Le flexible hydraulique pour « Ouvrir/fermer trappe arrière » n'est pas bien branché.	▶ Accoupler le flexible hydraulique pour « Ouvrir/fermer trappe arrière », *voir Page 72*.

Défaut : la balle ronde est de forme conique.

Cause possible	Élimination
La chambre à balles est remplie d'un côté.	▶ Remplir la chambre à balles de manière homogène, *voir Page 92*.
À la fin du pressage, le tracteur avec la machine a roulé trop vite.	▶ Ralentir à la fin du pressage.
Liage par filet : le nombre de couches de filet est trop faible.	▶ Augmenter le nombre de couches de filet sur le terminal, *voir Page 163*.
Le matériel de liage a cassé.	▶ Utiliser uniquement du matériel de liage présentant la qualité requise. KRONE recommande l'un des produits « KRONE excellent », voir autocollant sur la machine, portant le n° 27 016 326 *.

Défaut : la balle ronde est en forme de tonneau. Le matériel de liage se casse donc au centre.

Cause possible	Élimination
La chambre à balles est remplie irrégulièrement.	▶ Passer sur l'andain en alternant les côtés, *voir Page 92*.
Le nombre de couches du matériel de liage est trop faible.	▶ Augmenter le nombre de couches. Liage par filet : *voir Page 163*. Liage par film : *voir Page 163*
Le frein de matériel de liage est réglé sur une valeur trop élevée.	▶ Régler le frein de matériel de liage, *voir Page 221*.

17.3 Défauts du liage ou pendant le processus de liage

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) est arrêté alors que le liage est activé. Le matériel de liage se casse après le démarrage du liage ou pendant le processus de liage.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut.

Cause possible	Élimination
Le frein de matériel de liage est réglé sur une valeur trop élevée.	▶ Contrôler et régler le frein de matériel de liage, *voir Page 221*. ▶ Vérifier si les griffes sur le disque de frein sont fonctionnelles et si elles permettent le maintien conforme de la douille en carton du rouleau de filet.
L'unité de coupe est tombée dans le filet.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Contrôler le réglage de l'unité de coupe. ▶ Vérifier si l'unité de coupe s'enclenche/se tend au cours de l'alimentation.
L'unité de coupe ne s'enclenche pas.	
L'unité de coupe est trop basse.	
La vitesse de rotation est trop élevée.	▶ Contrôler la vitesse de rotation. Elle ne peut pas dépasser 540 tr/mn.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) n'est pas transporté après le démarrage du liage.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut.

Cause possible	Élimination
Le rouleau de matériel de liage est vide.	▶ Remplacer le rouleau de matériel de liage. Pour la version « Liage par filet » : *voir Page 110*. Pour la version « Liage par filet et film » : *voir Page 113*.
Le rouleau de matériel de liage présente des dimensions erronées.	▶ Utiliser uniquement des rouleaux de matériel de liage aux dimensions prescrites, *voir Page 59*.
Le rouleau de matériel de liage n'est pas installé correctement dans le logement du rouleau.	▶ Installer le rouleau de matériel de liage selon la description. Pour la version « Liage par filet » : *voir Page 110*. Pour la version « Liage par filet et film » : *voir Page 113*.
Le matériel de liage n'est pas installé correctement.	▶ Installer le matériel de liage selon la description. Pour la version « Liage par filet » : *voir Page 112*. Pour la version « Liage par filet et film » : *voir Page 114*.
Le dépassement du matériel de liage est trop court.	▶ Contrôler le dépassement du matériel de liage. S'assurer qu'il atteint au minimum 250 mm. ▶ Si le dépassement du matériel de liage est trop court, régler le câble d'acier, *voir Page 220*.
Le frein de matériel de liage ne se déclenche pas.	▶ Régler le frein de matériel de liage, *voir Page 221*. ▶ Contrôler le jeu axial du frein de matériel de liage, *voir Page 223*.

Cause possible	Élimination
La décharge de la force de freinage n'est pas bien réglée.	▶ Contrôler et régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation, *voir Page 222*.
Le matériel de liage est tiré alors que la coulisse de filet n'est pas encore en position d'alimentation.	▶ Contrôler le capteur B02 « Liage activé ». ▶ Contrôler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » et régler la position d'alimentation, *voir Page 216*.
La vitesse de rotation est trop élevée.	▶ Contrôler la vitesse de rotation. Elle ne peut pas dépasser 540 tr/mn.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) n'est pas coupé ou pas coupé proprement.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Toujours porter des gants de sécurité appropriés pour éliminer les impuretés sur l'unité de coupe.

Cause possible	Élimination
L'unité de coupe est émoussée.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Si nécessaire, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'unité de coupe.
L'unité de coupe n'est pas déclenchée.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Vérifier si le levier du couteau tourne. ▶ Contrôler et régler le dépassement du matériel de liage, *voir Page 220*.
Le moteur de liage est défectueux.	▶ Contrôler le moteur de liage.
La lame sur l'unité de coupe ne remonte pas.	▶ Contrôler le câble d'acier sur l'unité de coupe et le raccourcir si nécessaire.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) est endommagé pendant le liage.

Cause possible	Élimination
Il y a des impuretés ou de petits dommages sur les composants dans la machine, qui avec leurs arêtes vives endommagent le matériel de liage.	▶ Contrôler et nettoyer les composants sur le trajet du matériel de liage. ▶ Éliminer les arêtes vives le long du trajet du matériel de liage. ▶ Si le défaut persiste, contacter le partenaire de service KRONE.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) ne couvre pas ou pas entièrement l'un ou les deux bords extérieurs.

Cause possible	Élimination
Le matériel de liage (filet ou film) n'est pas freiné correctement pendant le processus de liage.	▶ Régler le frein de matériel de liage, *voir Page 221*.
Le matériel de liage (filet ou film) s'est accroché sur le couteau de l'unité de coupe.	▶ Contrôler le réglage de l'unité de coupe.
Le rouleau de filet ou de film n'est pas centré sur la machine.	▶ Installer correctement et centrer le rouleau de filet ou de film par rapport à la machine. Pour la version « Liage par filet » : *voir Page 110* Pour la version « Liage par filet et film » : *voir Page 113*.
Il y a un blocage dans la partie extérieure du parcours du matériel de liage.	▶ Éliminer les impuretés causées par la matière récoltée sur le racloir ou dans l'unité de liage.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) se déchire en cas de réduction du diamètre des rouleaux de film ou de filet.

Cause possible	Élimination
Le frein de matériel de liage n'est pas bien réglé.	▶ Régler le frein de matériel de liage, *voir Page 221*.

Défaut : sur la version « Liage par filet et film » et avec le liage par film activé : le film s'enroule autour du rouleau hélicoïdal.

Cause possible	Élimination
La distance entre le rail-racloir, amplificateurs de raclage compris, et le rouleau hélicoïdal est trop grande.	▶ Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal, *voir Page 249*

Défaut : sur la version « Liage par filet et film » et avec le liage par film activé : le film s'enroule autour du rouleau presseur supérieur.

Cause possible	Élimination
Le ramassage de matière récoltée a été arrêté trop tôt.	▶ Après le démarrage du processus de liage, continuer à ramasser de la matière récoltée jusqu'à que le film soit saisi par la balle ronde et que le rouleau de film tourne.
Le rouleau presseur supérieur présente des arêtes tranchantes.	▶ Éliminer les arêtes tranchantes.

17.4 Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes

Défaut : la consommation d'huile est trop faible.

Cause possible	Élimination
Les quantités d'huile sont réglées sur une valeur trop basse. Une quantité insuffisante d'huile sort des pinceaux de la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 270*.	▶ Régler les quantités d'huile à une valeur supérieure sur les chaînes d'entraînement concernées, *voir Page 231*.
L'huile est trop épaisse.	▶ Utiliser l'huile recommandée, *voir Page 60*.
La lubrification centralisée des chaînes est sale.	▶ Nettoyer tout le système de la lubrification centralisée des chaînes.

Défaut : la consommation d'huile est trop élevée.

Cause possible	Élimination
Les quantités d'huile sont réglées sur une valeur trop élevée. Une quantité excessive d'huile sort des pinceaux de la lubrification centralisée des chaînes, *voir Page 270*.	▶ Régler les quantités d'huile à une valeur inférieure sur les chaînes d'entraînement concernées, *voir Page 231*.
L'huile est trop fluide.	▶ Utiliser l'huile recommandée, *voir Page 60*.

Défaut : la pompe à huile est à sec.

Cause possible	Élimination
Il n'y a pas de pression. La pompe à huile ne fait pas circuler l'huile.	▶ Demander à un partenaire de service KRONE de démonter la pompe à huile et de la nettoyer, ou de la remplacer.
Il n'y a pas de pression. Il n'y a pas d'huile dans le système.	▶ Vérifier le niveau d'huile et ajouter de l'huile, *voir Page 269*.
Le système est obstrué par des impuretés.	▶ Nettoyer tout le système de la lubrification centralisée des chaînes.

Défaut : la pompe à huile ne fait pas sa course d'entrée complète.

Cause possible	Élimination
L'huile est trop épaisse.	▶ Utiliser l'huile recommandée, *voir Page 60*.

17.5 Défauts au niveau du dispositif d'enroulement

Défaut : l'enrubannage ne démarre pas.

Cause possible	Dépannage
L'interrupteur d'arrêt rapide a été actionné.	▶ Réarmer l'interrupteur d'arrêt rapide, *voir Page 78*. Si le bras d'enroulement présente un défaut, raison pour laquelle l'interrupteur d'arrêt rapide a été actionné : ▶ Éliminer le défaut et réarmer l'interrupteur d'arrêt rapide, *voir Page 78*.
Un des étriers de sécurité ou les deux étriers de sécurité a/ont été actionné(s).	▶ Vérifier qu'aucun défaut n'existe dans la zone des bras d'enroulement. ▶ Contrôler la position des étriers de sécurité sur les deux bras d'enroulement, *voir Page 78*. ▶ Confirmer le message de défaut sur le terminal.
La vitesse de rotation n'est pas ou pas encore atteinte.	▶ Patienter jusqu'à atteinte de la vitesse de rotation. ▶ Augmenter la vitesse de rotation.
La position des bras d'enroulement est incorrecte. Le freinage des bras d'enroulement est déclenché avec trop de retard.	▶ Déplacer le bras d'enroulement en position zéro dans le menu 10 « Commande manuelle », *voir Page 176*. Si le freinage des bras d'enroulement est déclenché avec trop de retard : ▶ Augmenter la période de freinage du bras d'enroulement. Si la vitesse de freinage est trop élevée : ▶ Réduire la vitesse de freinage du bras d'enroulement.
La trappe arrière n'est pas complètement fermée.	▶ Fermer totalement la trappe arrière via la commande manuelle, *voir Page 176*.
Il y a un défaut de capteur ou d'actionneur.	▶ Contrôler le bon fonctionnement des divers capteurs et actionneurs, *voir Page 287*.
Le dispositif de levage n'est pas en position zéro.	▶ Placer le dispositif de levage en position zéro à l'aide de la commande manuelle, *voir Page 176*.
Il y a de la saleté ou une balle ronde sur le dispositif de levage.	▶ Éliminer la saleté. ▶ Enlever la balle ronde.

Défaut : le film se déchire.

Cause possible	Élimination
Les rouleaux stretch tournent trop difficilement.	▶ Lubrifier les galets de pré-étirage sur le dispositif d'enroulement.
Les rouleaux stretch sont détériorés.	▶ Faire remplacer les rouleaux stretch par un partenaire de service KRONE.
Le frein de film est réglé sur une valeur trop élevée.	▶ Régler le frein de film, *voir Page 229*.
Le rouleau de film n'est pas installé correctement.	▶ Insérer le rouleau de film correctement, *voir Page 119*. ▶ Insérer correctement le film dans le dispositif d'enroulement, *voir Page 121*.
La température extérieure est trop élevée ou la qualité du film est insuffisante.	▶ Réduire la prétension du film à 50%, *voir Page 230*.

17.6 Défauts du système électrique/électronique

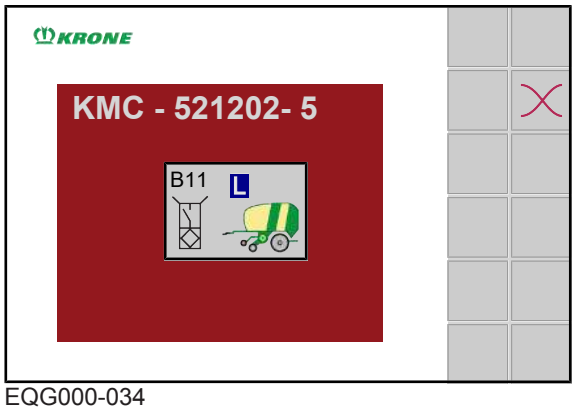
17.6.1 Messages de défaut

⚠ 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 288*.
- 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 288*.

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 286*	Symbole

Acquitter le message de défaut

- ▶ Noter le message de défaut.
- ▶ Appuyer brièvement sur .
- ➡ Le signal sonore s'arrête et l'affichage des défauts n'est plus affiché. Le message de défaut est affiché une nouvelle fois si le défaut réapparaît.
- ▶ Pour acquitter le message de défaut jusqu'au démarrage suivant du terminal de commande, appuyer sur la touche et la maintenir enfoncée pendant 5 secondes.
- ▶ Éliminer le défaut, *voir Page 288*.

Des messages de défaut acquittés et en suspens peuvent être à nouveau affichés via le menu « Liste des défauts » (*voir Page 203*) ou via la ligne d'état (*voir Page 136*).

17.6.1.1 Types de défauts possibles (FMI)

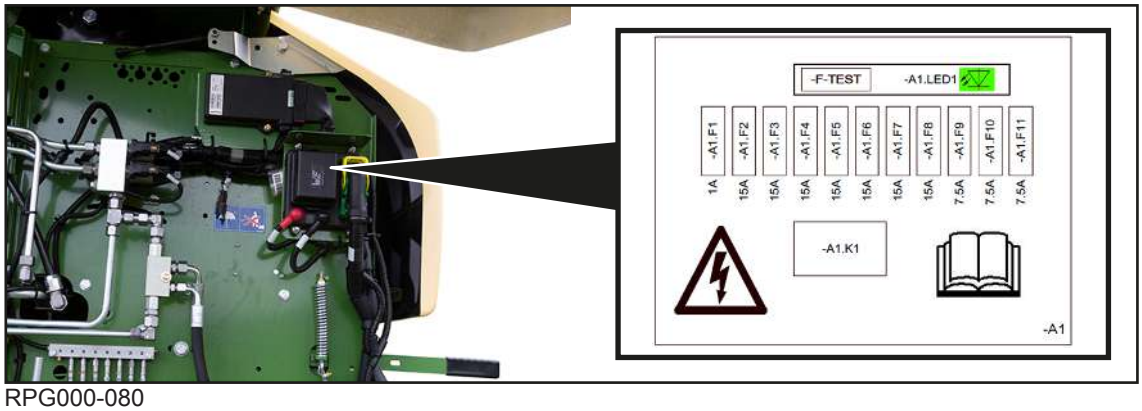
Il existe différents types de défauts qui sont représentés sous le terme FMI (Failure Mode Identification) et avec une abréviation correspondante.

FMI	Signification
0	La valeur a largement dépassé la valeur limite supérieure.
1	La valeur est largement inférieure à la valeur limite inférieure.
2	Les données sont inadmissibles.
3	Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.
4	Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.
5	Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.
6	Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.
7	La mécanique ne réagit pas ou un événement attendu ne se produit pas.
8	La fréquence n'est pas autorisée.
9	Le taux de mise à jour est anormal.
10	Le taux de changement est anormal.
11	La cause du défaut est inconnue.
12	Un défaut interne est survenu.
13	Les valeurs de calibrage ne se situent pas dans la plage de valeur.
14	Des instructions particulières sont nécessaires.
15	La valeur limite supérieure est atteinte.
16	La valeur dépasse la valeur limite supérieure.
17	La valeur limite inférieure est atteinte.
18	La valeur passe sous la valeur limite inférieure.
19	Il y a un défaut de communication CAN.
20	Les données dévient vers le haut.
21	Les données dévient vers le bas.
31	La condition est remplie.

17.6.2 Vue d'ensemble des fusibles

La platine avec les fusibles se trouve sur le côté droit de la machine, derrière le capot latéral.

Comme indiqué dans le plan de circuits électriques, les fusibles suivants se trouvent sur la platine :



RPG000-080

Désignation	Explication	Désignation	Explication
A1.F1	Réserve 1 A	A1.F7	KMB A33 PWR 15 A
A1.F2	KMC A10 PWR UB1 15 A	A1.F8	KMB A31 PWR UB 15 A
A1.F3	KMC A10 PWR UB2 15 A	A1.F9	KMC A10 appareil de commande PWR 7,5 A
A1.F4	KMC A10 PWR UB3 15 A	A1.F10	Extension ISOBUS appareil de commande PWR 7,5 A
A1.F5	Extension ISOBUS PWR 15 A	A1.F11	KMB A33 appareil de commande PWR 7,5 A
A1.F6	FM A32 PWR UB3 15 A		

17.6.3 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 285*) ,
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir Page 29*.
- ▶ 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 199*.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un capteur, effectuer un test des capteurs pour identifier l'état du capteur, *voir Page 192*.

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

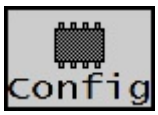
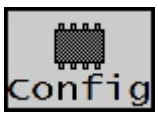
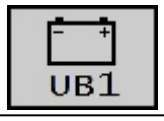
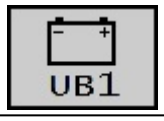
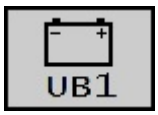
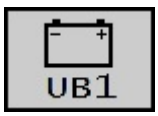
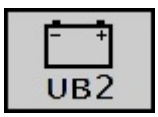
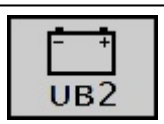
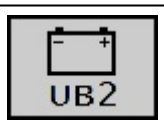
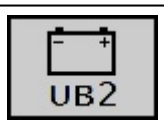
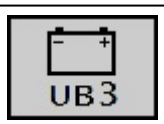
17.6.4 Liste des défauts

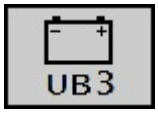
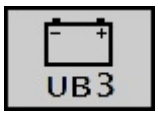
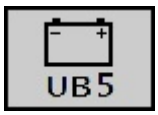
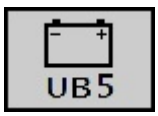
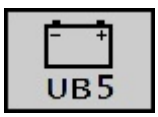
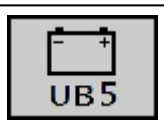
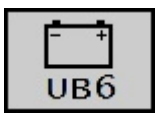
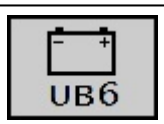
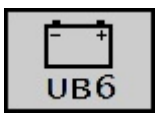
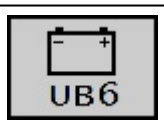
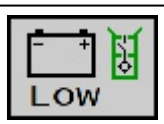
>>>

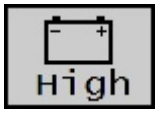
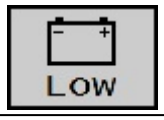
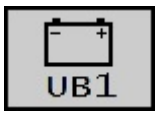
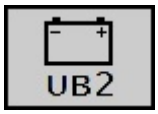
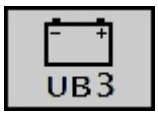
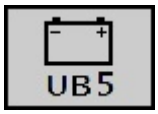
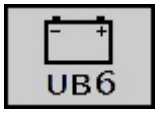
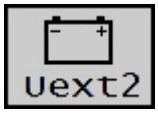
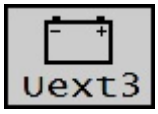
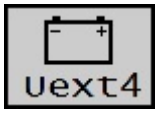
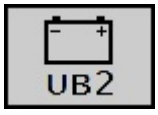
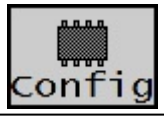
Fehlerliste_D2515020105300025_fr [▷ 289]

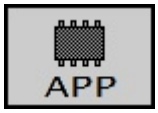
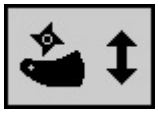
Liste des défauts

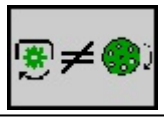
Version de logiciel: D2515020105400025_400
Appareil de commande: KMC

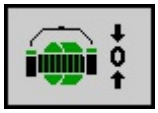
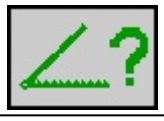
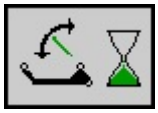
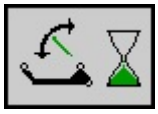
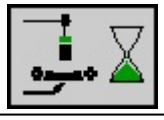
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-520192-19	CAN 1 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 1.	
KMC-520193-19	CAN 2 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 2.	
KMC-520194-19	CAN 3 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 3.	
KMC-520195-19	CAN 4 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 4.	
KMC-520198-12	Appareil de commande - Défaut interne	Une erreur interne à l'appareil de commande déclenché par un logiciel ou matériel défectueux.	
KMC-520232-12	Numéro d'identification du véhicule - Défaut interne	Le numéro d'identification du véhicule n'est pas initialisé.	
KMC-520234-31	Contrôle du système avec KMC a échoué - Condition s'applique	La comparaison sur tous les appareils de commande des données de machine pertinentes pour le système a échoué avec le KMC.	
KMC-521100-3	Groupe de tension UB1 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521100-4	Groupe de tension UB1 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521100-5	Groupe de tension UB1 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521100-6	Groupe de tension UB1 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521101-3	Groupe de tension UB2 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521101-4	Groupe de tension UB2 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521101-5	Groupe de tension UB2 - Défaut à la masse	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521101-6	Groupe de tension UB2 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521102-3	Groupe de tension UB3 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521102-4	Groupe de tension UB3 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521102-5	Groupe de tension UB3 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521102-6	Groupe de tension UB3 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521103-3	Groupe de tension UB4 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521103-4	Groupe de tension UB4 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521103-5	Groupe de tension UB4 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521103-6	Groupe de tension UB4 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521104-3	Groupe de tension UB5 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521104-4	Groupe de tension UB5 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521104-5	Groupe de tension UB5 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521104-6	Groupe de tension UB5 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521105-3	Groupe de tension UB6 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521105-4	Groupe de tension UB6 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521105-5	Groupe de tension UB6 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521105-6	Groupe de tension UB6 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521106-11	Tension d'alimentation des capteurs - Défaut général	La tension a été coupée à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit sur la tension d'alimentation des capteurs.	

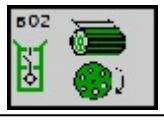
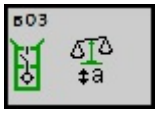
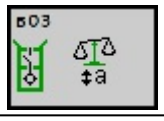
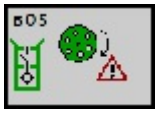
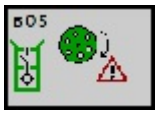
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521107-3	Tension d'alimentation - Surtension	L'alimentation en tension au niveau du raccordement UE est trop élevée.	
KMC-521107-4	Tension d'alimentation - Sous-tension détectée	L'alimentation en tension au niveau du raccordement UE est trop faible.	
KMC-521108-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB1 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521109-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB2 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521110-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB3 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521111-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB4 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521112-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB5 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521113-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB6 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521114-11	Tension d'alimentation du capteur U1 - Défaut général	Le groupe de tension Uext1 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	
KMC-521115-11	Tension d'alimentation du capteur U2 - Défaut général	Le groupe de tension Uext2 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	
KMC-521116-11	Tension d'alimentation du capteur U3 - Défaut général	Le groupe de tension Uext3 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	
KMC-521117-11	Tension d'alimentation du capteur U4 - Défaut général	Le groupe de tension Uext4 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	
KMC-521118-11	Relais des groupes de tension UB2 - Défaut général	Défaut de plate-forme uniquement pour BiG X : un défaut a été détecté sur l'engagement/accessoire avant (rupture de câble/court-circuit vers l'une des vannes Q55 - Q58 ou rupture de câble/ court-circuit du relais Q72). Le relais de groupe de tension UB2 a donc été coupé.	
KMC-521320-2	Configuration de la machine - Électronique erreur logique	La configuration de la machine n'est pas compatible avec le matériel.	

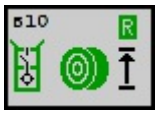
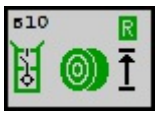
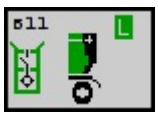
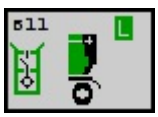
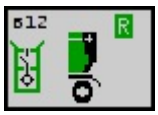
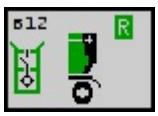
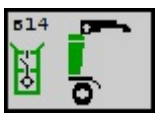
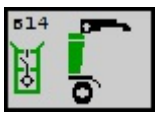
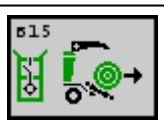
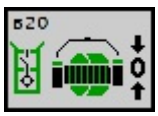
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521350-11	Appareil de commande - Défaut général		
KMC-521351-11	Appareil de commande - Défaut général		
KMC-522000-7	Interrupteur d'arrêt rapide - Erreur logique mécanique	L'interrupteur d'arrêt rapide a été actionné.	
KMC-522001-7	Arrêt rapide-étrier de support - Erreur logique mécanique	L'arrêt rapide étrier de support a été actionné.	
KMC-522005-2	Arbre à cardan - Électronique erreur logique	L'arbre à cardan tourne et l'état de fonctionnement est en conduite sur route.	
KMC-522005-16	Arbre à cardan - Valeur limite supérieure dépassée	L'arbre à cardan tourne plus rapidement que la vitesse autorisée.	
KMC-522010-7	Cassette à couteaux invitation au déplacement - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux doit être relevée.	
KMC-522011-7	Cassette à couteaux invitation au déplacement - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux doit être abaissée.	
KMC-522012-7	Cassette à couteaux pas en haut - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux n'est pas en haut.	
KMC-522014-7	Cassette à couteaux invitation au déplacement - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux doit être mise sous pression.	
KMC-522015-7	Cassette à couteaux timeout - Erreur logique mécanique	Le mouvement de la cassette à couteaux a un timeout.	
KMC-522020-7	Liage par filet non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522021-7	Liage par filet arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522022-7	Liage filet est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522023-18	Rouleau d'alimentation vitesse de rotation minimale pas atteinte - Valeur limite inférieure pas atteinte	Le rouleau d'alimentation n'a pas atteint la vitesse de rotation minimale alors que le matériel de liage est tendu.	
KMC-522024-7	Liage filet pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	

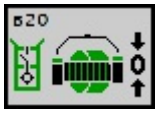
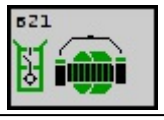
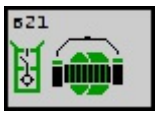
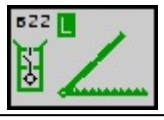
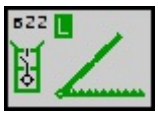
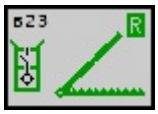
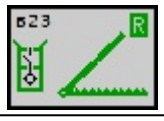
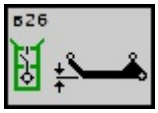
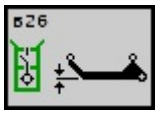
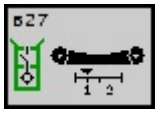
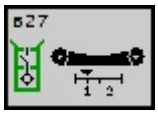
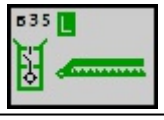
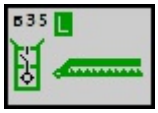
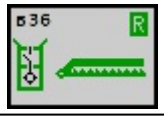
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522025-7	Liage par filet non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522026-7	Liage par filet arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522027-7	Liage filet est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522028-7	Liage filet pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522029-7	Liage ficelle non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522030-7	Liage par ficelle arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522031-7	Liage par ficelle est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522032-18	Rouleau d'alimentation vitesse de rotation minimale pas atteinte - Valeur limite inférieure pas atteinte	Le rouleau d'alimentation n'a pas atteint la vitesse de rotation minimale alors que le matériel de liage est tendu.	
KMC-522033-7	Liage ficelle pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522034-7	Liage ficelle timeout - Erreur logique mécanique	Les bras de ficelle n'ont pas pu être déplacés dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522035-16	Remplissage maximal dépassé - Valeur limite supérieure dépassée	Le remplissage de la chambre à balles a dépassé la valeur maximale.	
KMC-522038-18	Patinage du fond à rouleaux - Valeur limite inférieure pas atteinte	La vitesse de consigne du fond à rouleaux de la chambre à balles n'a pas été atteinte.	
KMC-522040-16	Balle gauche a une forme conique - Valeur limite supérieure dépassée	Le remplissage entre le côté de balle gauche et droit diffère trop ; le côté gauche est trop élevé.	
KMC-522041-16	Balle droite a une forme conique - Valeur limite supérieure dépassée	Le remplissage entre le côté de balle gauche et droit diffère trop ; le côté droit est trop élevé.	
KMC-522044-7	Position trappe arrière incertaine - Erreur logique mécanique	La position de la trappe arrière n'a pas pu être déterminée.	
KMC-522045-7	Ouvrir la trappe arrière Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être ouverte dans les délais impartis.	

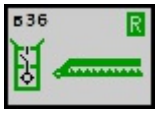
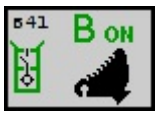
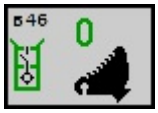
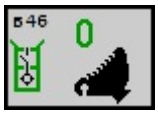
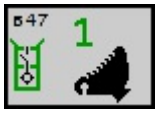
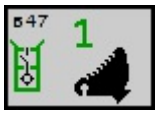
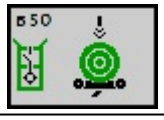
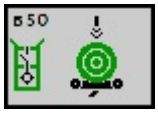
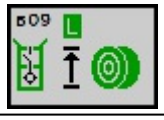
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522046-7	Fermer la trappe arrière Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être fermée dans les délais impartis.	
KMC-522048-7	Trappe arrière ouverte - Erreur logique mécanique	La trappe arrière est ouverte au cours du mode de fonctionnement Conduite sur route.	
KMC-522049-7	Trappe arrière ouverte - Erreur logique mécanique	Une trappe arrière non fermée a été détectée, alors qu'aucun liage n'a eu lieu depuis la dernière fermeture.	
KMC-522050-18	Vitesse de rotation arbre à cardan - Valeur limite inférieure pas atteinte	La vitesse de prise de force est trop faible.	
KMC-522051-7	Position trappe arrière - Erreur logique mécanique	La position de la trappe arrière est incorrecte.	
KMC-522052-7	Position dispositif de levage - Erreur logique mécanique	La position du dispositif de levage est incorrecte.	
KMC-522053-7	Position table d'enrubannage - Erreur logique mécanique	La position de la table d'enrubannage est incorrecte.	
KMC-522054-7	Position du bras d'enroulement - Erreur logique mécanique	La position du bras d'enroulement est incorrecte.	
KMC-522055-7	Position bras de fixation - Erreur logique mécanique	La position du bras de fixation est incorrecte.	
KMC-522056-7	Transfert Timeout - Erreur logique mécanique	La transmission présente un timeout.	
KMC-522057-7	Balle sur dispositif de levage - Erreur logique mécanique	La balle sur le releveur est manquante.	
KMC-522058-7	Balle sur table d'enrubannage - Erreur logique mécanique	Une balle est disponible sur la table d'enrubannage.	
KMC-522060-7	Système automatique de trappes arrière timeout - Erreur logique mécanique	Le système automatique de trappes arrière présente un timeout	
KMC-522066-7	Dispositif de levage timeout - Erreur logique mécanique	Le dispositif de levage du transfert des balles n'a pas pu être amené dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522070-7	Table d'enrubannage Timeout - Erreur logique mécanique	La table d'enrubannage n'a pas pu être amenée dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522075-7	Rupture du film unilatérale - Erreur logique mécanique	Le film est déchiré sur un côté.	

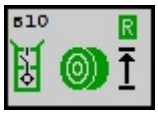
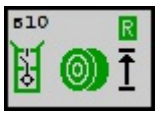
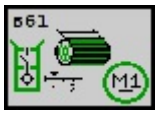
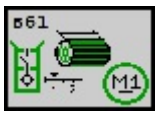
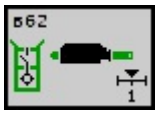
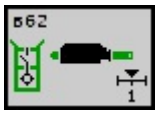
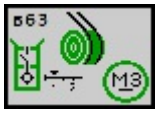
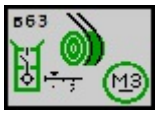
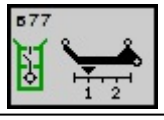
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522076-7	Rupture du film bilatérale - Erreur logique mécanique	Le film est déchiré des deux côtés.	
KMC-522078-16	Mesure d'humidité - Valeur limite supérieure dépassée	La valeur limite supérieure de l'humidité n'a pas été atteinte lors de la mesure d'humidité.	
KMC-522079-18	Mesure d'humidité - Valeur limite inférieure pas atteinte	La valeur limite inférieure de l'humidité n'a pas été atteinte lors de la mesure d'humidité.	
KMC-522080-7	Liage film pas tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522081-7	Liage film arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522082-7	Liage film est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522083-7	Liage film pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522084-7	Liage ficelle non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522085-7	Liage par ficelle arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522086-7	Liage par ficelle est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522087-7	Liage ficelle pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522088-7	Liage filet timeout mouvement - Erreur logique mécanique	Le cadre de suspension n'a pas pu être déplacé dans la position souhaitée dans les délais impartis	
KMC-522089-7	Liage film timeout mouvement - Erreur logique mécanique	Le cadre de suspension n'a pas pu être déplacé dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522091-18	Inférieur à la pression de compression minimale - Valeur limite inférieure pas atteinte	La pression de compression est inférieure à la valeur minimale requise	
KMC-522093-7	Position trappe arrière Combi incertaine - Erreur logique mécanique	La position de la trappe arrière n'a pas pu être déterminée.	
KMC-522094-7	Ouvrir la trappe arrière Combi Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être ouverte dans les délais impartis.	

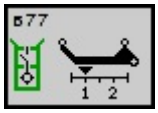
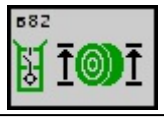
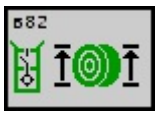
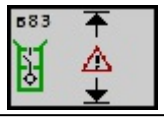
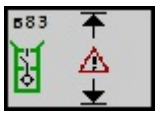
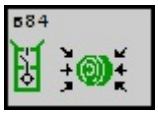
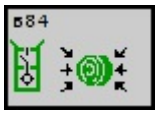
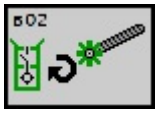
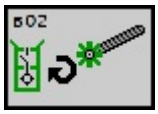
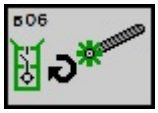
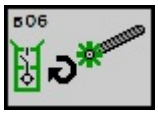
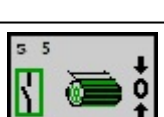
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522094-7	Ouvrir la trappe arrière Combi Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être fermée dans les délais impartis.	
KMC-522097-7	Trappe arrière Combi ouverte - Erreur logique mécanique	La trappe arrière est ouverte au cours du mode de fonctionnement Conduite sur route.	
KMC-522098-7	Trappe arrière Combi ouverte - Erreur logique mécanique	Une trappe arrière non fermée a été détectée, alors qu'aucun liage n'a eu lieu depuis la dernière fermeture.	
KMC-522101-3	Capteur B01 Vitesse de rotation de la chambre à balles - Rupture de câble		
KMC-522101-4	Capteur B01 Vitesse de rotation de la chambre à balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522102-3	Capteur B02 Processus de liage activé - Rupture de câble		
KMC-522102-4	Capteur B02 Processus de liage activé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522103-3	Capteur B74 Accélération table d'enrubannage - Rupture de câble		
KMC-522103-4	Capteur B74 Accélération table d'enrubannage - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522105-3	Capteur B05 Patinage du fond à rouleaux - Rupture de câble		
KMC-522105-4	Capteur B05 Patinage du fond à rouleaux - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522106-3	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Rupture de câble		
KMC-522106-4	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522107-3	Capteur B07 Processus liage activé 2 liage par ficelle - Rupture de câble		
KMC-522107-4	Capteur B07 Processus liage activé 2 liage par ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522108-3	Capteur B08 Rampe d'éjection des balles en haut - Rupture de câble		

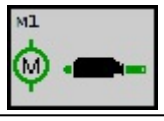
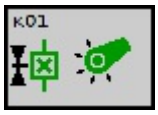
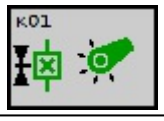
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522108-4	Capteur B08 Rampe d'éjection des balles en haut - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522109-3	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Court-circuit sur UB		
KMC-522109-4	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522110-3	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Court-circuit sur UB		
KMC-522110-4	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522111-3	Capteur B11 Crochet de fermeture chambre à balles gauche - Rupture de câble		
KMC-522111-4	Capteur B11 Crochet de fermeture chambre à balles gauche - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522112-3	Capteur B12 Crochet de fermeture chambre à balles droite - Rupture de câble		
KMC-522112-4	Capteur B12 Crochet de fermeture chambre à balles droite - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522113-3	Capteur B13 Position chariot de guidage de ficelle - Rupture de câble		
KMC-522113-4	Capteur B13 Position chariot de guidage de ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522114-3	Capteur B14 Chambre à balles ouverte - Rupture de câble		
KMC-522114-4	Capteur B14 Chambre à balles ouverte - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522115-3	Capteur B15 Éjection de la balle - Rupture de câble		
KMC-522115-4	Capteur B15 Éjection de la balle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522120-3	Capteur B20 Position zéro bras d'enroulement - Rupture de câble		

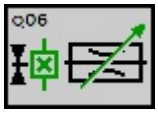
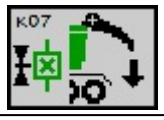
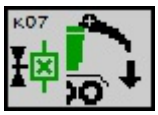
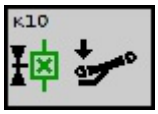
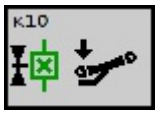
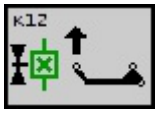
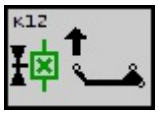
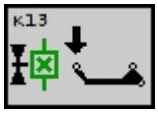
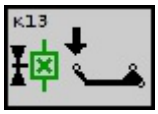
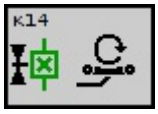
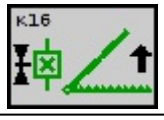
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522120-4	Capteur B20 Position zéro bras d'enroulement - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522121-3	Capteur B21 Position du bras d'enroulement - Rupture de câble		
KMC-522121-4	Capteur B21 Position du bras d'enroulement - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522122-3	Capteur B22 Bras de fixation gauche ouvert - Rupture de câble		
KMC-522122-4	Capteur B22 Bras de fixation gauche ouvert - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522123-3	Capteur B23 Bras de fixation droit ouvert - Rupture de câble		
KMC-522123-4	Capteur B23 Bras de fixation droit ouvert - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522124-3	Capteur B24 Détection de déchirement du film - Rupture de câble		
KMC-522124-4	Capteur B24 Détection de déchirement du film - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522126-3	Capteur B26 Releveur de balle en bas - Rupture de câble		
KMC-522126-4	Capteur B26 Releveur de balle en bas - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522127-3	Capteur B27 Position table d'enrubannage - Court-circuit sur UB		
KMC-522127-4	Capteur B27 Position table d'enrubannage - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522135-3	Capteur B35 Bras de fixation gauche fermé - Rupture de câble		
KMC-522135-4	Capteur B35 Bras de fixation gauche fermé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522136-3	Capteur B36 Bras de fixation droit fermé - Rupture de câble		

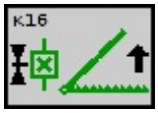
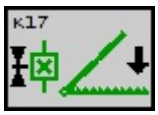
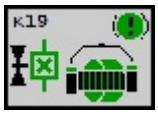
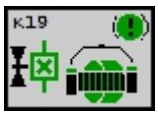
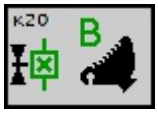
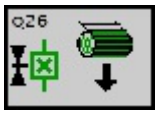
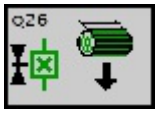
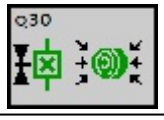
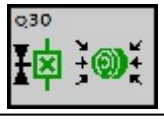
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522136-4	Capteur B36 Bras de fixation droit fermé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522140-3	Capteur B40 Groupe de couteaux B basculé hors position - Rupture de câble		
KMC-522140-4	Capteur B40 Groupe de couteaux B basculé hors position - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522141-3	Capteur B41 Groupe de couteaux B rentré - Rupture de câble		
KMC-522141-4	Capteur B41 Groupe de couteaux B rentré - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522142-3	Capteur B42 Groupe de couteaux A basculé hors position - Rupture de câble		
KMC-522142-4	Capteur B42 Groupe de couteaux A basculé hors position - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522143-3	Capteur B43 Groupe de couteaux A rentré - Rupture de câble		
KMC-522143-4	Capteur B43 Groupe de couteaux A rentré - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522146-3	Capteur B46 Arbre de commande des couteaux 0 - Rupture de câble		
KMC-522146-4	Capteur B46 Arbre de commande des couteaux 0 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522147-3	Capteur B47 Arbre de commande des couteaux 1 - Rupture de câble		
KMC-522147-4	Capteur B47 Arbre de commande des couteaux 1 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522150-3	Capteur B50 Détection de balles table d'enrubannage - Court-circuit sur UB		
KMC-522150-4	Capteur B50 Détection de balles table d'enrubannage - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522151-3	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Court-circuit sur UB		

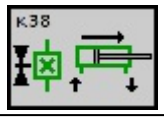
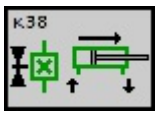
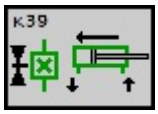
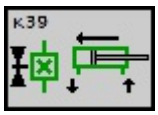
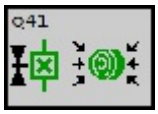
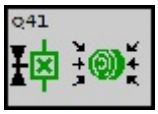
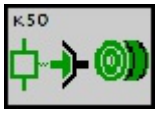
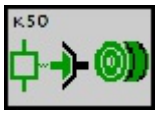
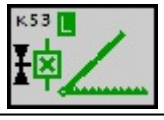
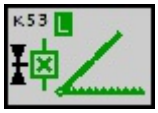
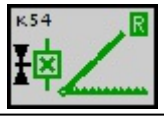
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522151-4	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522152-3	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Court-circuit sur UB		
KMC-522152-4	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522161-3	Capteur B61 Liage 1 (passif) - Court-circuit sur UB		
KMC-522161-4	Capteur B61 Liage 1 (passif) - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522162-3	Capteur B62 Liage 2 (actif) - Rupture de câble		
KMC-522162-4	Capteur B62 Liage 2 (actif) - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522163-3	Capteur B63 Liage 3 (actif) (ficelle) - Court-circuit sur UB		
KMC-522163-4	Capteur B63 Liage 3 (actif) (ficelle) - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522167-3	Capteur B67 Présélection des couteaux active - Rupture de câble		
KMC-522167-4	Capteur B67 Présélection des couteaux active - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522168-3	Capteur B68 Présélection des couteaux inactive - Rupture de câble		
KMC-522168-4	Capteur B68 Présélection des couteaux inactive - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522169-3	Capteur B69 couteaux activé - Rupture de câble		
KMC-522169-4	Capteur B69 couteaux activé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522177-3	Capteur B77 Position releveur de balle - Court-circuit sur UB		

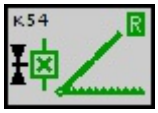
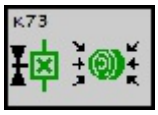
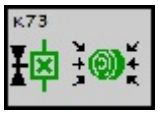
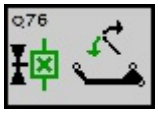
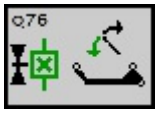
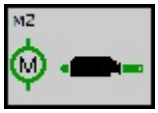
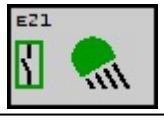
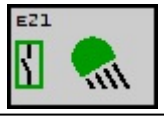
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522177-4	Capteur B77 Position releveur de balle - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522182-3	Capteur B82 Indicateur de direction - Court-circuit sur UB		
KMC-522182-4	Capteur B82 Indicateur de direction - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522183-3	Capteur B83 Limiteur de charge courroie - Rupture de câble		
KMC-522183-4	Capteur B83 Limiteur de charge courroie - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522184-3	Capteur B84 Pression de compression - Court-circuit sur UB		
KMC-522184-4	Capteur B84 Pression de compression - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522202-3	Capteur B02 Processus de liage activé - Rupture de câble		
KMC-522202-4	Capteur B02 Processus de liage activé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522206-3	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Rupture de câble		
KMC-522206-4	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522244-0	Interrupteurs/boutons-poussoirs S4 Desserrer bras de fixation -		
KMC-522244-0	Interrupteurs/boutons-poussoirs S4 Desserrer bras de fixation -		
KMC-522245-3	Bouton-poussoir S5 liage insérer filet Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Liage mettre le filet en place - Rupture de câble		
KMC-522245-4	Bouton-poussoir S5 liage insérer filet Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Liage mettre le filet en place - Court-circuit à la masse ou sur UB		

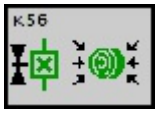
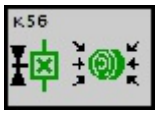
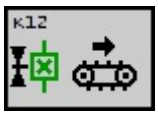
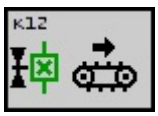
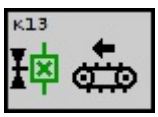
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522250-16	Capteur - B58 Mesure du poids table d'enrubannage arrière droite - B59 Mesure du poids table d'enrubannage avant gauche - Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522250-18	Capteur - B58 Mesure du poids table d'enrubannage arrière droite - B59 Mesure du poids table d'enrubannage avant gauche - Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522251-16	Capteur - B57 Mesure du poids table d'enrubannage arrière gauche - B60 Mesure du poids table d'enrubannage avant droite - Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522251-18	Capteur - B57 Mesure du poids table d'enrubannage arrière gauche - B60 Mesure du poids table d'enrubannage avant droite - Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522300-3	Moteur M1 Liage 1 (passif) filet - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522300-6	Moteur M1 Liage 1 (passif) filet - Court-circuit à la masse		
KMC-522301-3	Actionneur K01/K20 Ramasseur/ commutation des groupes de couteaux B - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522301-6	Actionneur K01/K20 Ramasseur/ commutation des groupes de couteaux B - Court-circuit à la masse		
KMC-522303-3	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522303-6	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Court-circuit à la masse		
KMC-522305-3	Actionneur K05 Bloc vanne de circulation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522305-6	Actionneur K05 Bloc vanne de circulation - Court-circuit à la masse		
KMC-522306-3	Actionneur Q06 Entraînement bras d'enroulement - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

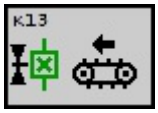
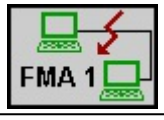
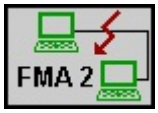
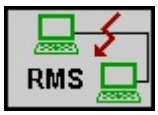
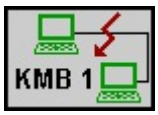
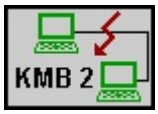
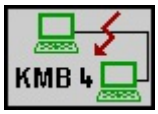
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522306-6	Actionneur Q06 Entraînement bras d'enroulement - Court-circuit à la masse		
KMC-522307-3	Actionneur K07 Fermer la chambre à balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522307-6	Actionneur K07 Fermer la chambre à balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522308-3	Actionneur K08 Ouvrir la chambre à balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522308-6	Actionneur K08 Ouvrir la chambre à balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522310-3	Actionneur K10 Transfert des balles table d'enrubannage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522310-6	Actionneur K10 Transfert des balles table d'enrubannage - Court-circuit à la masse		
KMC-522311-3	Actionneur K11 Déplacer vire-balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522311-6	Actionneur K11 Déplacer vire-balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522312-3	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522312-6	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522313-3	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522313-6	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522314-3	Actionneur K14 Vitesse table d'enrubannage rupture du film - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522314-6	Actionneur K14 Vitesse table d'enrubannage rupture du film - Court-circuit à la masse		
KMC-522316-3	Actionneur K16 Ouvrir les bras de fixation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

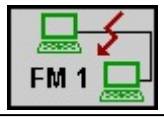
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522316-6	Actionneur K16 Ouvrir les bras de fixation - Court-circuit à la masse		
KMC-522317-3	Actionneur K17 Fermer les bras de fixation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522317-6	Actionneur K17 Fermer les bras de fixation - Court-circuit à la masse		
KMC-522319-3	Actionneur K19 Frein bras d'enroulement - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522319-6	Actionneur K19 Frein bras d'enroulement - Court-circuit à la masse		
KMC-522320-3	Actionneur K01/K20 Ramasseur/ commutation des groupes de couteaux B - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522320-6	Actionneur K01/K20 Ramasseur/ commutation des groupes de couteaux B - Court-circuit à la masse		
KMC-522321-3	Actionneur K21 Arbre de commande des couteaux A activé - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522321-6	Actionneur K21 Arbre de commande des couteaux A activé - Court-circuit à la masse		
KMC-522326-3	Actionneur Q26 Abaisser coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522326-6	Actionneur Q26 Abaisser coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Court-circuit à la masse		
KMC-522327-3	Actionneur Q27 Lever coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522327-6	Actionneur Q27 Lever coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Court-circuit à la masse		
KMC-522330-3	Actionneur Q30 Pression de compression - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522330-6	Actionneur Q30 Pression de compression - Court-circuit à la masse		
KMC-522333-3	Actionneur K55 Lubrification centralisée graisse - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522333-6	Actionneur K55 Lubrification centralisée graisse - Court-circuit à la masse		
KMC-522338-3	Actionneur K38 Vanne pilote 1 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522338-6	Actionneur K38 Vanne pilote 1 - Court-circuit à la masse		
KMC-522339-3	Actionneur K39 Vanne pilote 2 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522339-6	Actionneur K39 Vanne pilote 2 - Court-circuit à la masse		
KMC-522341-3	Actionneur Q41 Réglage du cœur tendre - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522341-6	Actionneur Q41 Réglage du cœur tendre - Court-circuit à la masse		
KMC-522346-3	Actionneur K46 Présélection des couteaux - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522346-6	Actionneur K46 Présélection des couteaux - Court-circuit à la masse		
KMC-522350-3	Actionneur Q50 Accouplement liage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522350-6	Actionneur Q50 Accouplement liage - Court-circuit à la masse		
KMC-522352-3	Actionneur Q52 Vanne pilote 3 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522352-6	Actionneur Q52 Vanne pilote 3 - Court-circuit à la masse		
KMC-522353-3	Actionneur K53 Bras de fixation à gauche - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522353-6	Actionneur K53 Bras de fixation à gauche - Court-circuit à la masse		
KMC-522354-3	Actionneur K54 Bras de fixation à droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522354-6	Actionneur K54 Bras de fixation à droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522373-3	Actionneur K73 Vanne supplémentaire pression de compression - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522373-6	Actionneur K73 Vanne supplémentaire pression de compression - Court-circuit à la masse		
KMC-522375-3	Actionneur Q75 Vitesse releveur de balle - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522375-6	Actionneur Q75 Vitesse releveur de balle - Court-circuit à la masse		
KMC-522376-3	Actionneur Q76 Direction de mouvement releveur de balle - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522376-6	Actionneur Q76 Direction de mouvement releveur de balle - Court-circuit à la masse		
KMC-522400-3	Moteur M2 Liage 2 (actif) filet - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522400-6	Moteur M2 Liage 2 (actif) filet - Court-circuit à la masse		
KMC-522401-3	Moteur M3 Liage 3 (ficelle) - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522401-6	Moteur M3 Liage 3 (ficelle) - Court-circuit à la masse		
KMC-522420-3	Voyant E20 Éclairage de travail rouleau de filet - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522420-6	Voyant E20 Éclairage de travail rouleau de filet - Court-circuit à la masse		
KMC-522421-3	Voyant E21 Éclairage de travail liage par film - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522421-6	Voyant E21 Éclairage de travail liage par film - Court-circuit à la masse		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522422-3	Voyant - E22 Éclairage de maintenance capot latéral gauche - E23 Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522422-6	Voyant - E22 Éclairage de maintenance capot latéral gauche - E23 Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522431-3	Voyant - E31 Éclairage de travail table d'enrubannage gauche - E32 Éclairage de travail table d'enrubannage droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522431-6	Voyant - E31 Éclairage de travail table d'enrubannage gauche - E32 Éclairage de travail table d'enrubannage droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522433-3	Voyant - E33 Éclairage de travail arrière gauche - E34 Éclairage de travail arrière droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522433-6	Voyant - E33 Éclairage de travail arrière gauche - E34 Éclairage de travail arrière droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522456-3	Actionneur K56 Remplir vérin de serrage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522456-6	Actionneur K56 Remplir vérin de serrage - Court-circuit à la masse		
KMC-522462-3	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522462-6	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522463-3	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522463-6	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522471-3	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522471-6	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Court-circuit à la masse		
KMC-522500-0		Des valeurs de configuration erronées ont été enregistrées	
KMC-522510-0		Défaut de l'amplificateur de mesure de force 1	
KMC-522511-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN de l'amplificateur de mesure de force 1	
KMC-522512-0		Défaut de l'amplificateur de mesure de force 2	
KMC-522513-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN de l'amplificateur de mesure de force 2	
KMC-522520-0		Défaut de l'appareil de commande humidité résiduelle	
KMC-522521-0		Timeout concernant l'appareil de commande RMS détecté	
KMC-522530-0		Défaut du KMB module 1	
KMC-522531-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du KMB 1	
KMC-522532-0		Défaut du KMB module 2	
KMC-522533-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du KMB 2	
KMC-522536-0		Défaut du KMB module 4	
KMC-522537-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du KMB 4	

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522540-0		Défaut du module 1 LMO	
KMC-522541-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du LMO 3	
KMC-522900-19	TIM statut message dépassement de durée - Défaut CAN entre les appareils de commande	Le statut TIM message n'a pas été envoyé resp. reçu dans les délais prescrits.	
KMC-522901-19	TIM authentification a échoué - Défaut CAN entre les appareils de commande	L'authentification TIM a échoué.	
KMC-522902-13	TIM authentification certificat sur certificat liste de blocage - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	Un serveur TIM certificat figure sur la liste de blocage TIM AEF	
KMC-522903-13	TIM serveur utilise certificats développeurs - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	Le serveur TIM utilise des certificats développeurs.	
KMC-522904-13	Fonction TIM vitesse non disponible - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	La fonction TIM vitesse n'est pas disponible.	
KMC-522905-13	Fonction TIM vanne non disponible - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	La fonction TIM vanne n'est pas disponible.	
KMC-522906-19	Fonction TIM vitesse dépassement de durée - Défaut CAN entre les appareils de commande	La fonction TIM vitesse est interrompue suite à un dépassement de durée.	
KMC-522907-19	Fonction TIM vanne dépassement de durée - Défaut CAN entre les appareils de commande	La fonction TIM vanne est interrompue suite à un dépassement de durée.	

17.7 Remplacer les rouleaux stretch sur le dispositif d'enroulement

En cas de temps très humide, il se peut que le film n'ait pas été suffisamment pré-étiré. Les rouleaux stretch sur le dispositif d'enroulement peuvent alors être remplacés par des rouleaux stretch plus durables avec moletage. Pour ce faire, contacter le partenaire de service KRONE.

Pour cette opération, il faut commander les 4 rouleaux stretch suivants :

Désignation	Quantité	Numéro KRONE
Rouleau stretch avec moletage	2	20 068 250 *
Rouleau stretch avec moletage	2	20 068 254 *

18 Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé

Ce chapitre décrit les travaux de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine dont la réalisation est réservée au personnel spécialisé qualifié. Le chapitre « Qualification du personnel spécialisé » doit être lu et observé en intégralité, *voir Page 16*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

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

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

- ▶ Les travaux de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine peuvent exclusivement être effectués par du personnel spécialisé autorisé.
- ▶ Prendre en compte la qualification du personnel spécialisé, *voir Page 16*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

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

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

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

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, *voir Page 29*.

18.1 Procéder à la maintenance du système de freinage

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par des dommages au système de freinage

Des dommages au système de freinage peuvent nuire à la sécurité de fonctionnement de la machine et provoquer des accidents. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Les travaux de réglage et de réparation sur le système de freinage ne peuvent être effectués que par des ateliers spécialisés ou des services reconnus.
- ▶ Faire contrôler régulièrement les freins par un atelier spécialisé.
- ▶ Faire remplacer immédiatement les flexibles de frein endommagés ou usés par un atelier spécialisé.
- ▶ Faire corriger immédiatement par un atelier spécialisé les dysfonctionnements et défauts du système de freinage.
- ▶ La machine ne doit être utilisée sur le champ ou sur la route que si le système de freinage est en parfait état.
- ▶ Il est interdit de modifier le système de freinage sans autorisation des Ets KRONE.
- ▶ Les Ets KRONE n'endossent aucune garantie pour l'usure naturelle, les dysfonctionnements par surcharge et les modifications apportées au système de freinage.

18.1.1 Contrôler l'épaisseur de la garniture des mâchoires de frein

La garniture des mâchoires de frein doit faire au moins 2 mm d'épaisseur.

Si l'épaisseur de la garniture est inférieure à 2 mm, le partenaire de service KRONE doit renouveler les garnitures de frein.

18.1.2 Contrôler la course des cylindres de frein

- ▶ Actionner le frein de service à pleine pression.
- ▶ Contrôler la course des cylindres de frein.
- ➡ Si la course au niveau de la chape est supérieur aux 2 tiers de la course maximale du cylindre, il faut régler le frein.

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 9"/12" : environ **60 mm**

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 16"/20" : environ **75 mm**

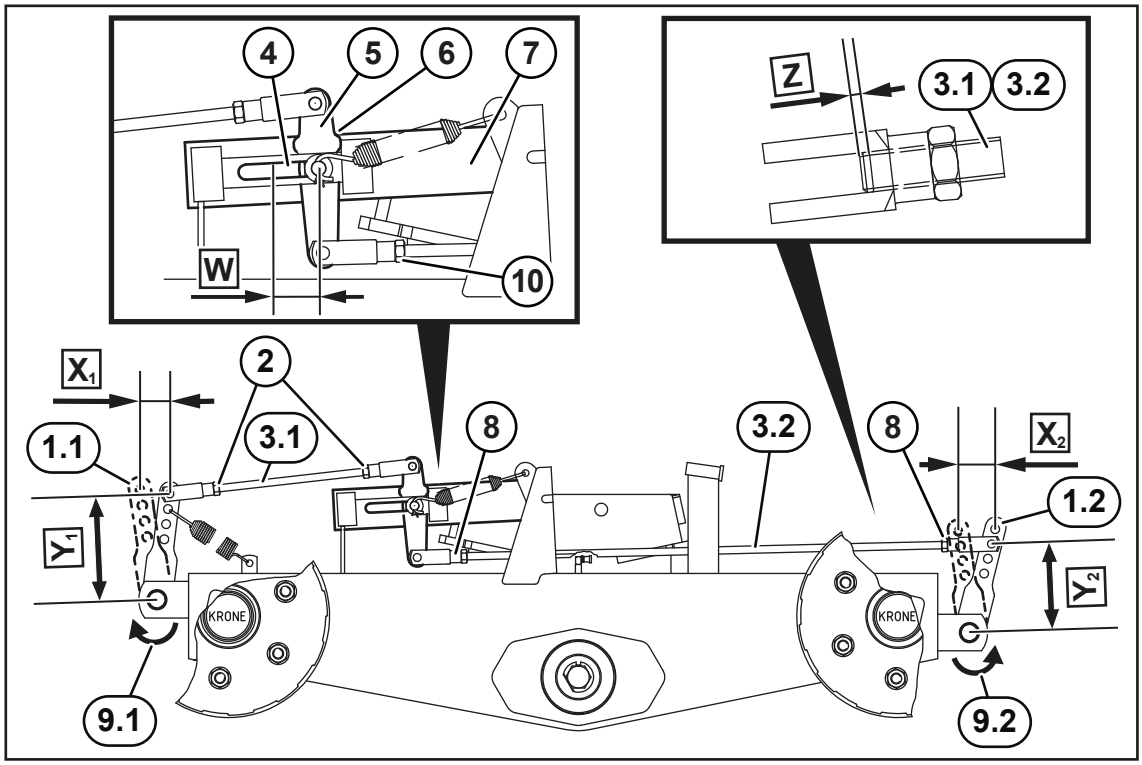
18.1.3 Régler la tringlerie de transmission et le levier de frein sur l'essieu tandem

À cause de l'usure naturelle du tambour de frein et de la garniture de frein, il faut régulièrement contrôler et régler les freins.

Afin de garantir un fonctionnement normal ainsi qu'une performance de freinage suffisante, la distance entre la garniture de frein et le tambour de frein doit être la plus faible possible. Cette distance est réglée sur la tringlerie de transmission et les leviers de frein.

L'actionnement du frein est réglé en usine. Un réglage est nécessaire lorsque

- l'effet de freinage diminue (par ex. par l'usure des mâchoires de frein) et/ou
- la course d'actionnement du cylindre de frein W ne se trouve pas dans la plage de **W=35±5 mm**.



RP000-433

Contrôler le frein

- ▶ Actionner le frein.
  - ⇨ Si la course du cylindre est de **W=35±5 mm**, le réglage est correct.
  - ⇨ Si la course du cylindre W est supérieure à 40 mm, il faut rallonger la tringlerie de frein (3.1, 3.2).
- ▶ Vérifier si les roues tournent librement lorsque le frein est desserré.
  - ⇨ Les roues doivent tourner librement sans être freinées (sans bruits de frottement).
  - ⇨ Si les roues ne tournent pas librement, il faut raccourcir la tringlerie de frein (3.1, 3.2).
- ▶ Avant la remise en service du frein, contrôler le fonctionnement de tous les équipements de sécurité.

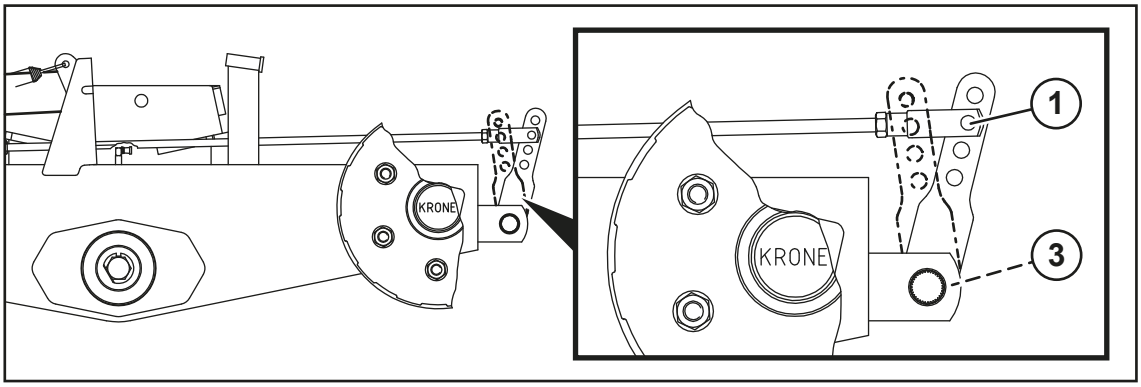
Régler la tringlerie de frein

Si la cote W n'est pas dans la plage **W=35±5 mm**, il faut rallonger la tringlerie de frein (3.1, 3.2) comme suit.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ✓ L'épaisseur de la garniture sur les mâchoires de frein doit présenter une valeur minimum, *voir Page 313*.
- ✓ Les tambours de frein ont été contrôlés, *voir Page 313*.
- ✓ Lors de tous les réglages, le balancier (5) doit venir s'appliquer sur le trou oblong (4) à l'arrière et sur la partie supérieure (6) de la fixation (7).
- ▶ Desserrer les contre-écrous (2) ou (8) respectifs.
- ▶ Tourner la tringlerie de frein respective (3.1) ou (3.2) de manière à la rallonger.
- ▶ Veiller à toujours modifier la longueur des deux tringleries de frein (3.1, 3.2). Il se peut que les tringleries de frein (3.1, 3.2) doivent être rallongées sur une longueur différente.

- ▶ Veiller à ce que les cotes X_1 et X_2 soient similaires.
- ▶ Pour pouvoir vérifier les cotes X_1 et X_2, presser les leviers de frein (1.1, 1.2) en direction de la position de freinage à la main.
- ▶ Vérifier si le filetage dépasse des chapes de **Z=0**$_{-5}$ **mm**.
  - ⇨ Si le dépassement du filetage au niveau des chapes est de **Z=0**$_{-5}$ **mm**, le réglage des tringleries de frein (3.1, 3.2) est correct.
  - ⇨ Si le dépassement du filetage au niveau des chapes n'est **pas** de **Z=0**$_{-5}$ **mm**, il faut régler les leviers de frein (1.1, 1.2).
- ▶ Vérifier si les roues tournent librement lorsque le frein est desserré.
- ➡ Les roues doivent tourner librement sans être freinées (sans bruits de frottement).

Régler le levier de frein



RP000-469

- ▶ Démonter le boulon (1).
- ▶ Desserrer la tringlerie de frein (3.1, 3.2) de la fixation et la sortir vers le haut.
- ▶ Marquer la position actuelle du levier de frein sur l'arbre de frein.
- ▶ Démonter la bague d'arrêt (3).
- ▶ Retirer le levier de frein (1.1, 1.2) de l'arbre de frein et le décaler d'une dent sur l'arbre de frein.
- ▶ Veiller à décaler les leviers de frein de manière uniforme des deux côtés.
- ▶ Monter la bague d'arrêt (3).
- ▶ Monter la tringlerie de frein (3.1, 3.2).
- ▶ Après avoir décalé les leviers de frein (1.1, 1.2), renouveler le réglage des tringleries de frein, *voir Page 314*.

18.1.4 Régler la tringlerie mécanique sur l'essieu tandem

À cause de l'usure naturelle du tambour de frein et de la garniture de frein, il faut régulièrement contrôler et régler les freins.

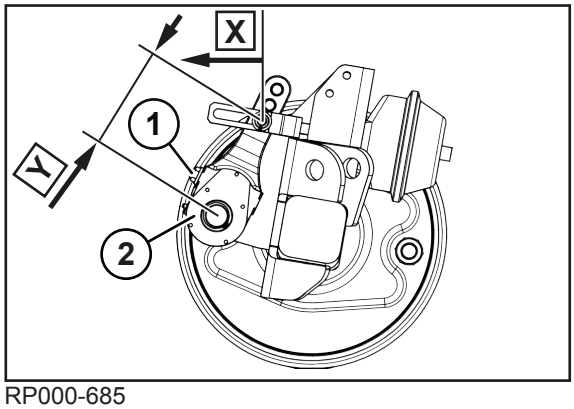
Afin de garantir un fonctionnement normal ainsi qu'une performance de freinage suffisante, la distance entre la garniture de frein et le tambour de frein doit être la plus faible possible. Cette distance est réglée sur la tringlerie mécanique.

L'actionnement du frein est réglé en usine. Un réglage est nécessaire lorsque

- l'effet de freinage diminue (par ex. par l'usure des garnitures de frein) et/ou
- la course d'actionnement du cylindre de frein est supérieure aux 2 tiers de la course maximale du cylindre.

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 9"/12" : environ **60 mm**

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 16"/20" : environ **75 mm**



RP000-685

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir Page 29*.
- ✓ L'épaisseur de la garniture sur les mâchoires de frein doit présenter une valeur minimum, *voir Page 313*.
- ✓ Les tambours de frein ont été contrôlés, *voir Page 313*.

Régler la tringlerie mécanique

Lorsqu'il est actionné, la course du cylindre X doit être égale à **10 à 12 %** de la longueur Y de la tringlerie (2).

- ▶ Mesurer la longueur Y de la tringlerie (2).
- ▶ Tourner la vis (1) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les mâchoires de frein soient bien en contact avec le tambour de frein.
- ▶ Tourner la vis (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la course du cylindre X sur la tringlerie (2) soit égale à **10 à 12 %** de la longueur Y.
- ➡ Exemple : la longueur Y de la tringlerie (2) est de **Y=150 mm**. Dans ce cas, la course du cylindre doit être égale à **X=15-18 mm**.
- ▶ Veiller à ce que les tringleries (2) soient réglées de manière uniforme sur les 4 roues.
- ▶ Vérifier si les roues tournent librement lorsque le frein est desserré.
- ➡ Les roues doivent tourner librement sans être freinées (sans bruits de frottement).

18.2 Points d'appui du cric

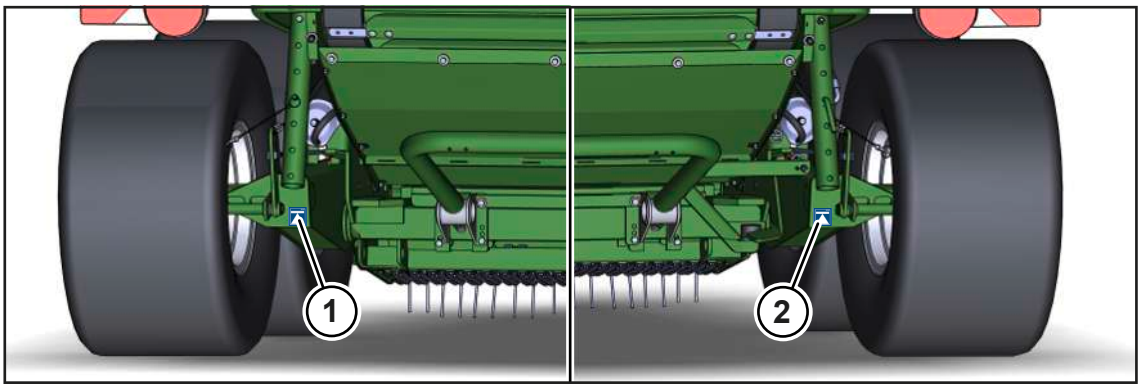
⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû à la machine surélevée

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

- ▶ Utiliser exclusivement des engins de levage et des moyens d'accrochage autorisés avec une capacité portante suffisante. Pour les poids, voir la plaque signalétique de la machine, *voir Page 51*.
- ▶ Respecter les indications relatives aux points d'accrochage prévus.
- ▶ Veiller à la bonne fixation des moyens d'accrochage.
- ▶ Ne jamais se tenir en dessous de la machine surélevée.
- ▶ Étayer la machine de manière sûre si vous devez travailler sous la machine, *voir Page 29*.

Les points d'appui du cric se trouvent à droite et à gauche sur l'essieu tandem et sont pourvus d'un autocollant.



RP000-869

1 Point d'appui du cric à l'arrière gauche

2 Point d'appui du cric à l'arrière droit

19 Élimination

Après la durée de vie de la machine, les différents composants doivent être éliminés de manière conforme. Tenir compte des directives d'élimination des déchets actuelles en vigueur dans les différents pays et respecter toutes les réglementations afférentes en vigueur.

Pièces métalliques

- Toutes les pièces métalliques doivent être amenées dans un centre de collecte des métaux.
- Avant leur mise au rebut, les composants doivent être libérés des matières d'exploitation et des lubrifiants (huile de transmission, huile du système hydraulique etc.).
- Les matières d'exploitation et les lubrifiants doivent être recyclés séparément en les amenant dans un centre de traitement respectueux de l'environnement ou au recyclage.

Matières d'exploitation et lubrifiants

- Les matières d'exploitation et les lubrifiants (carburant Diesel, liquide de refroidissement, huile à engrenages, huile du système hydraulique etc.) doivent être apportés dans un centre de recyclage des huiles usagées.

Matières synthétiques

- Toutes les matières synthétiques doivent être amenées dans un centre de collecte des matières synthétiques.

Caoutchouc

- Toutes les pièces en caoutchouc (flexibles, pneus etc.) doivent être amenées dans un centre de collecte du caoutchouc.

Déchets électroniques

- Les composants électroniques doivent être amenés dans un centre de collecte des déchets électriques.

20 Annexe

20.1 Plan des circuits hydrauliques

Légende pour le schéma hydraulique suivant

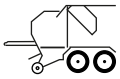
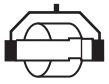
1 Équipement standard

2 Version "Pied d'appui hydraulique"

3 Version "Commutation hydraulique des groupes de couteaux"

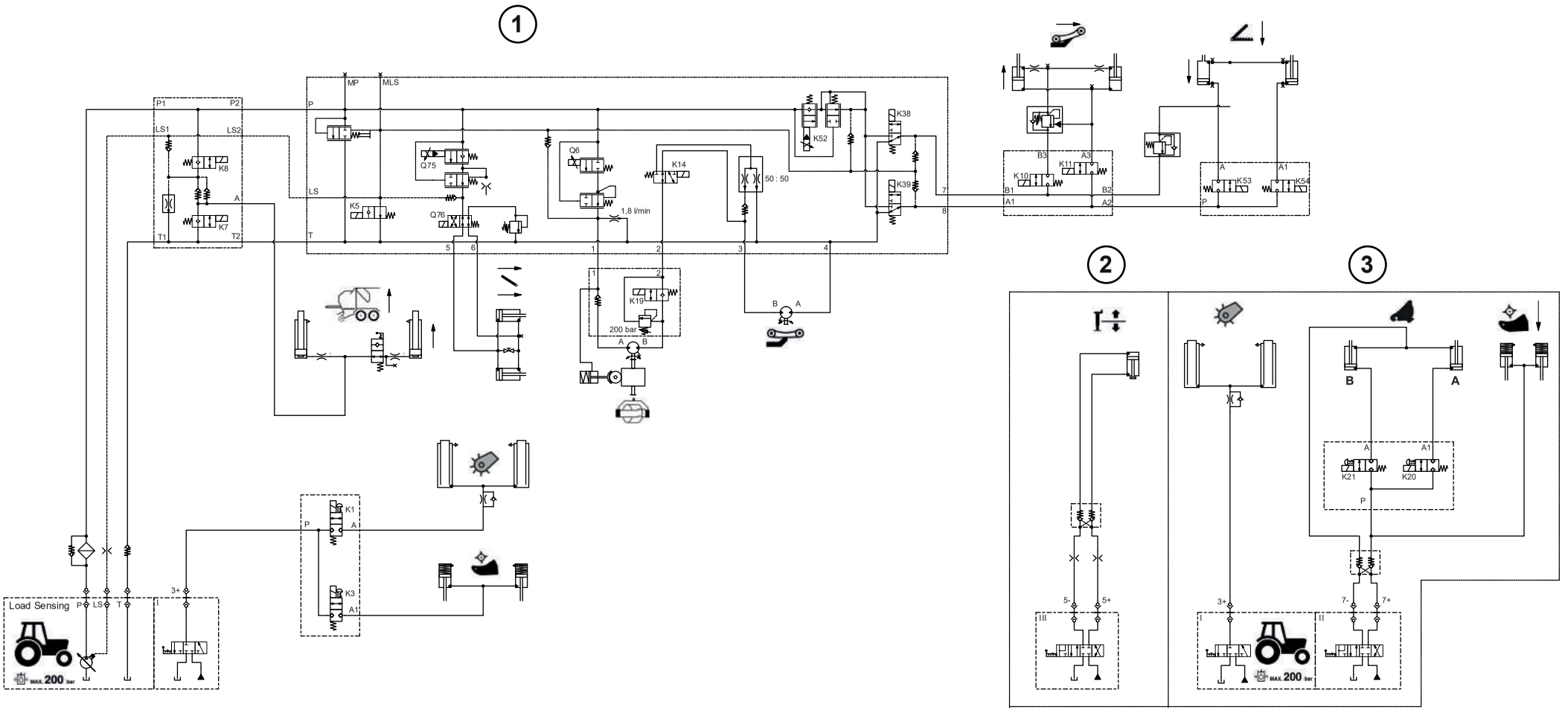
Liste des actionneurs et symboles pour le schéma hydraulique suivant

Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques.

Symbole	Actionneur	Explication
	K01	Ramasseur
	K03	Relever/abaisser la cassette à couteaux
	K07	Fermer la trappe arrière
	K08	Ouvrir la trappe arrière
	K12	Lever transfert des balles
	K13	Abaisser transfert des balles
	K19	Frein bras d'enroulement
	–	Pied d'appui hydraulique

>>>

150 102 702 01 [▸ 320]


1
2
3
MP
MLS
P1
P2
LS1
LS2
K8
K7
T1
T2
LS
T
Q75
Q76
K5
Q6
K14
K52
K38
K39
50 : 50
1,8 l/min
K19
200 bar
K1
K3
A1
Load Sensing
MAX. 200 bar
K10
K11
B1
B2
A2
A3
B3
K53
K54
K21
K20
5-
5+
7-
7+
3+

21 Index

A

À propos de ce document 9
Abaisser le ramasseur 102
Accoupler la machine 16
Accoupler la machine au tracteur 70
Accoupler le frein hydraulique (exportation) 74
Accoupler les flexibles hydrauliques 72
Accoupler/désacouppler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé 75
Accrocher/décrocher la toile de balles 124
Acquitter le message de défaut 286
Activer les fonctions TIM 150
Adaptation du système hydraulique 74
Adapter la hauteur du timon 65
Adapter la longueur de l'arbre à cardan 68
Affectation auxiliaire d'une manette 152
Affichages dans l'écran de base 140
Affichages de la barre d'info 143
Affichages TIM et touches sur l'écran de travail 149
Affûter les couteaux 255
Affûter les couteaux sans dispositif d'affûtage . 256
Améliorer le remplissage de la chambre à balles 94
Amener le ramasseur en position de transport / position de travail 102
Annexe 319
Aperçu de la machine 49
Appel automatique de l'écran de conduite sur route 146
Appeler le niveau de menu 158
Appeler l'écran de base 145
Arbre à cardan 67
Adapter la longueur 68
Arrêter la machine 207
Arrimage de la machine 213
Autocollants d'avertissement sur la machine 38
Autocollants de sécurité sur la machine 31
Autre documentation 9
Avant les travaux sur l'installation hydraulique. 274
Avertissements de danger 11
Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux 12

B

B08 Cassette à couteaux en haut 195
Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse 127
Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur 125
Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe 125
Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur 125
Blocs distributeurs de l'installation de lubrification centralisée 263
Bloquer l'arbre à cardan 208
Bloquer le film dans le dispositif de fixation et de coupe 122

C

Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut » 195
Caractéristiques techniques 57
Cassette à couteaux en haut
Régler capteur 195
Chaîne de sécurité 58
Chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 260
Chaîne d'entraînement de l'engagement 258
Chaîne d'entraînement du fond à rouleaux 259
Chaîne d'entraînement du ramasseur 257
Chaîne d'entraînement du rouleau de démarrage et du rouleau de pressage inférieur 260
Commande 91
Commande manuelle (terminal) 176
Commande manuelle sans interrogation de sécurité (terminal) 205
Commande supplémentaire 9
Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique 147
Commander la machine avec la manette 151
Commander le pied d'appui 96
Comment utiliser ce document 9
Commutation entre les terminaux 190
Commutation entre terminaux 191
Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents 28
Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes 24
Compteur du client 184
Compteur totalisateur 186
Compteurs 184
Conduite et transport 206
Configuration de l'application de machine KRONE 133
Configurer le logiciel TIM (terminal) 189
Consignes de sécurité fondamentales 15
Consommables 60
Contrôler / adapter la pression des pneus 64
Contrôler / effectuer la maintenance des pneus 243
Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux 255
Contrôler et régler la coulisse de filet 216
Contrôler et régler la position d'alimentation 217
Contrôler et régler la position de la coulisse de filet 216
Contrôler et régler la position finale pour le liage par filet 219
Contrôler et régler la position finale pour le liage par film 218
Contrôler la course des cylindres de frein 313
Contrôler la tension du film inséré 118
Contrôler la tension du fond à rouleaux 261
Contrôler le film des balles d'ensilage 123
Contrôler le poids d'une balle ronde 175
Contrôler l'éclairage de routes 209
Contrôler l'épaisseur de la garniture des mâchoires de frein 313
Contrôler les flexibles hydrauliques 274
Contrôler les raccords à vis sur le timon 248
Contrôler l'interrupteur d'arrêt rapide et l'étrier de sécurité 77
Contrôler/lubrifier les rouleaux de sécurité de la protection individuelle des couteaux 256
Correction enroulements du film bras d'enroulement (terminal) 169
Correction position de la table d'enrubannage (terminal) 173
Corriger position de la table d'enrubannage (terminal) 173
Couches de matériel de liage 163
Couple de serrage : écrous de roue 243
Couples de serrage 239

D

Danger dû aux travaux de soudage 28

Dangers liés au lieu d'utilisation 24

Dangers lors de la circulation sur la route et dans les champs 22

Dangers lors de la circulation sur route 22

Dangers lors des virages avec la machine accouplée et en raison de la largeur totale 22

Dangers lors du fonctionnement de la machine en dévers 23

Dangers provoqués par des dommages sur la machine 17

Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus 28

Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre 26

Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine 26

Dangers si la machine n'est pas préparée de manière conforme pour la circulation sur route .. 22

Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes 24

Déclaration de conformité 335

Défaut

- Balle ronde conique 279
- Blocages de la matière récoltée 278
- Dispositif d'enroulement film se déchire . 284
- La balle ronde est en forme de tonneau, le matériel de liage casse 279
- La balle ronde ne sort pas de la chambre à balles 279
- Le film s'enroule autour du rouleau hélicoïdal 282
- Le film s'enroule autour du rouleau presseur supérieur 282
- L'enrubannage ne démarre pas 284
- L'indicateur de direction réagit avec trop de sensibilité 278
- Lubrification centralisée des chaînes pompe à huile à sec 283
- Lubrification centralisée des chaînes : consommation d'huile trop élevée 283
- Lubrification centralisée des chaînes : consommation d'huile trop faible 283
- Lubrification centralisée des chaînes : pompe pas entièrement rentrée 283
- Matériel de liage casse 280
- Matériel de liage ne couvre pas l'un ou les deux bords extérieurs 282
- Matériel de liage non transporté 280
- Matériel de liage pas coupé proprement 281
- Matériel de liage se déchire en cas de réduction du diamètre de rouleau de film ou de filet 282
- Matière récoltée courte 278
- Ramasseur 277
- Trappe arrière ne se ferme pas 279
- Trappe arrière ne s'ouvre pas 279

Défaut, cause et remède 277

Défauts au niveau du dispositif d'enroulement . 284

Défauts du liage ou pendant le processus de liage 280

Défauts du système électrique/électronique 285

Défauts pendant ou après le pressage 278

Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes 283

Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée 277

Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan 252

Démarrer le liage 95

Démarrer l'enrubannage 95

Démonter 101

Démonter le dispositif de tension 69

Démonter/monter la toile de balles 83

Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux 106

Déplier le vire-balles 78

Description de la machine 49

Description des fonctions du système hydraulique 55

Description fonctionnelle du mécanisme de coupe 53

Description fonctionnelle du dispositif d'enroulement 54

Description fonctionnelle du vire-balles 55

Description fonctionnelle liage par filet 52

Description fonctionnelle liage par film et filet 53

Desserrer/serrer le frein de parking 99

Détection de déchirement du film dispositif d'enroulement (terminal) ... 172
Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux ... 254
Diagnostic des actionneurs numériques ... 202
Diamètre des balles (terminal) ... 165
Dimensions ... 57
Dimensions de balle ... 58
Dispositif de pesage (terminal) ... 175
Dispositif de placage à rouleaux ... 104
Démonter le déflecteur ... 107
dispositif d'enroulement ... 119
Description fonctionnelle ... 54
Insérer le rouleau de film ... 119
Réglages (terminal) ... 167
Dispositif d'enroulement mode d'utilisation (terminal) ... 170
Disque de frein du frein de matériel de liage
Régler et contrôler le jeu axial ... 223, 262
Données de contact de votre revendeur ... 2
du liage par filet
Principe de fonctionnement ... 52
Durée de service de la machine ... 15

E

Écran de circulation sur route (appel automatique) ... 146
Écran tactile ... 128, 131
Effacer individuellement les défauts ... 204
Effacer tous les défauts ... 204
Effectuer des travaux sur la machine uniquement lorsqu'elle est immobilisée ... 26
Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant ... 30
Effectuer le test des acteurs ... 31
Effectuer un contrôle visuel ... 274
Éjecter la balle ronde ... 95
Électrovannes ... 274
Élimination ... 318
Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur ... 287
Éliminer les blocages de la matière récoltée ... 125
Émission de bruit aérien ... 58
Enclencher/éteindre le terminal ... 132
Enfant en danger ... 16
Enroulements du film bras d'enroulement correction (terminal) ... 169
Équipement de sécurité ... 45
Équipements de sécurité personnels ... 21
Équipements supplémentaires et pièces de rechange ... 17
Essieu tandem
Régler la tringlerie de frein ... 313
État technique impeccable de la machine ... 17
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système de courant constant ... 74
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing ... 74
Exploitation uniquement après mise en service correcte ... 17

F

Film d'enrubannage 59
Flexibles hydrauliques endommagés 26
Fonctions auxiliaires (AUX) 151
Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE 135
Fourniture 63
Frein à air comprimé
Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir à air comprimé 273
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé 272

G

Graisses lubrifiantes 61
Groupe-cible du présent document 9

H

Huiles 61
Hydrauliksystem – Funktionsbeschreibung 55

I

Identification 51
Illustrations 10
Immobiliser et sécuriser la machine 29
Importance de la notice d'utilisation 15
Indicateur de direction 144
Indicateur de direction sensibilité (terminal) 165
Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes 2
Indications de direction 10
Indications relatives aux demandes de renseignements et commandes 51
Info logiciel (terminal) 203
Insérer le film dans le dispositif d'enroulement. 121
Insérer le rouleau de film dans le dispositif d'enroulement 119
Installation d'air comprimé endommagée 25
installation de lubrification centralisée
Remplir le réservoir de lubrifiant 265
Vérifier le niveau de remplissage 266
Installer le rouleau de film ou de filet 113
Interlocuteur 2

K

KRONE SmartConnect (terminal) 188

L

Le bruit peut nuire à la santé 25

Lever/abaisser la cassette à couteaux 107

Liage dans le niveau de menu 160

Liage par filet 110

- Contrôler et régler le jeu axial du disque de frein 223, 262
- Couches 163
- Mettre le filet en place 112
- Régler la coulisse de filet 216
- Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation 222
- Régler le dépassement du matériel de liage . 220
- Régler le frein de matériel de liage 221
- Régler le rouleau conique 225
- Vérifier le peigne de retenue 226
- Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage . 224

Liage par filet et par film 113

- Mettre le filet ou le film en place 114
- Remarques sur le fonctionnement avec liage par film 117

Liage par film

- Contrôler et régler le jeu axial du disque de frein 223, 262
- Régler la coulisse de filet 216
- Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation 222
- Régler le dépassement du matériel de liage . 220
- Régler le frein de matériel de liage 221
- Régler le peigne de retenue 228
- Régler le rouleau conique 225
- Vérifier le peigne de retenue 227
- Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage . 224

liage par film et filet

- Description fonctionnelle 53

Ligne d'état 136

Limiteurs de charge de la machine 50

Liquides brûlants 25

Liquides sous haute pression 25

Liste de contrôle pour la première mise en service 62

Liste des défauts 288

Liste des défauts (terminal) 203

Lubrification centralisée (terminal) 167

Lubrification centralisée des chaînes

- Régler les quantités d'huile sur la pompe à huile 231

Lubrifier l'arbre à cardan 239

M

Machine et pièces machine soulevées 27
Maintenance 233
Maintenance – après la saison 234
Maintenance – avant la saison 233
Maintenance – Tous les 2 ans 236
Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour 235
Maintenance – toutes les 50 heures 235
Maintenance – toutes les 500 heures 235
Maintenance – une fois après 10 heures 234
Maintenance – une fois après 50 heures 235
Maintenance – Une fois après 500 balles rondes 235
Maintenance de la boîte de transmission principale 244
Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes 269
Maintenance de l'installation de lubrification centralisée 263
Maintenance de l'installation hydraulique 273
Maintenance du frein à air comprimé (sur la version « frein à air comprimé ») 271
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement 20
Marquages de sécurité sur la machine 21
Matériel de liage filet 59
Matériel de liage film 59
Matières d'exploitation 23
Matières d'exploitation non adaptées 23
Mauvais usage raisonnablement prévisible 14
Mécanisme de coupe 107
Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux 254
Mémoire de données 48
Menu 1 « Réglages presse » 162
Menu 1-1 « Nombre de couches de matériel de liage » 163
Menu 1-11 « Lubrification centralisée » 167
Menu 12 « Mesure d'humidité » 181
Menu 12-1 « Message de défaut pour la mesure d'humidité » 181
Menu 12-2 « Valeur de correction pour mesure d'humidité » 182
Menu 13 « Compteurs » 184
Menu 1-3 «Présignalisation» 163
Menu 13-1 « Compteur du client » 184
Menu 13-2 « Compteur totalisateur » 186
Menu 1-4 « Temporisation du démarrage du liage » 164
Menu 14 « ISOBUS » 187
Menu 14-5 « KRONE SmartConnect » 188
Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » 190
Menu 1-5 « Diamètre des balles » 165
Menu 15 « Réglages » 191
Menu 15-1 « Test des capteurs » 192
Menu 15-2 «Test des acteurs» 199
Menu 15-3 « Info sur le logiciel » 203
Menu 15-4 « Liste des défauts » 203
Menu 15-9 «Commande manuelle sans interrogation de sécurité» 205
Menu 1-7 « Sensibilité Indicateur de direction » 165
Menu 1-8 « Sélection genre de liage » (pour la version Liage par filet et enroulement film) 166
Menu 2 « Réglages dispositif d'enroulement ». 167
Menu 2-1 « Nombre de couches de film dispositif d'enroulement » 168
Menu 2-2 « Correction enroulements du film bras d'enroulement » 169
Menu 2-3 « Mode d'utilisation dispositif d'enroulement » 170
Menu 2-4 « Mode d'utilisation de la table d'enrubannage » 171
Menu 2-6 « Détection de déchirement du film » 172
Menu 2-7 « Correction position de la table d'enrubannage » 173
Menu 2-8 « Releveur de balle » 174
Menu 3 « Dispositif de pesage » (sur la version « Dispositif de pesage ») 175
Menu 10 « Commande manuelle » 176
Menu 14-6 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 ») 189
Message de défaut mesure d'humidité (terminal) 181
Messages de défaut 285
Mesure d'humidité (terminal) 181

Mesure d'humidité message de défaut (terminal) 181
Mesure d'humidité valeur de correction (terminal) 182
Mesures courantes de sécurité 29
Mettre des cales d'arrêt sous les pneus 100
Mettre le filet en place 112
Mettre le filet ou le film en place 114
Mettre le rouleau de filet en place 110
Mettre le vire-balles en service (sur la version « Vire-balles ») 78
Mettre les fonctions TIM en pause 151
Mettre un nouveau film en place après détection de déchirement du film 172
Mise en service 70
Mise en service/mise hors service du terminal. 128
Mode de fonctionnement de TIM 1.0 149
Mode d'utilisation dispositif d'enroulement (terminal) 170
Mode d'utilisation table d'enrubannage (terminal) 171
Modifications structurelles réalisées sur la machine 16
Modifier la valeur 159
Modifier le mode 160
Montage de la chaîne de sécurité 76
Monter 101
Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière 95
Monter et descendre en toute sécurité 26
Monter l'arbre à cardan sur la machine 67
Monter l'arbre à cardan sur le tracteur 71
Monter la butée sur le timon 65
Monter la roue d'appui 78
Monter le dispositif de tension 211
Monter le rouleau 79
Monter le support de l'arbre à cardan 68
Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles 64
Monter les baguettes d'entraîneur supplémentaires sur le rouleau de démarrage 94
Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées 101

N

Nettoyer l'œillet d'attelage 247
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage 247
Nettoyer la machine 245
Nettoyer le filtre à air 271
Nettoyer les chaînes d'entraînement 248
Nettoyer les tubes de renvoi ou le rouleau conique du liage 245

P

Parquer la machine de manière sûre 23
Passagers 17
Pied d'appui 96
Plan de lubrification 236
Plan des circuits hydrauliques 319
Plaque d'identification pour véhicules lents 47
Plaque signalétique 51
Pneus 58
Poids 57
Points d'appui du cric 316
Points d'arrimage sur la machine 213
Position et signification des autocollants d'avertissement 39
Position et signification des autocollants de sécurité 32
Position moteur de liage
Régler le capteur 198
Position releveur de balle
Réglage du capteur 198
position table d’enrubannage
Régler capteur 197
Postes de travail sur la machine 17
Première mise en service 62
Préparations avant le pressage 91
Préparer la machine pour la circulation routière 207
Préparer la machine pour le transport 210
Préparer le disque de frein du frein de matériel de liage 64
Prérequis du tracteur - puissance 59
Prérequis du tracteur - système de freinage 60
Prérequis du tracteur - système électrique 60
Prérequis du tracteur - système hydraulique 59
Présignalisation (terminal) 163
Pression de compression
Régler le capteur 196
Procéder à la maintenance du système de freinage 313
Protéger le disque de frein du frein de matériel de liage de la corrosion 248

Q

Qualification du personnel opérateur 15
Qualification du personnel spécialisé 16

R

Raccordement de l'éclairage de routes 75

Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE 90

Raccorder le terminal étranger ISOBUS 88

Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 86

Raccorder le terminal KRONE DS 500 84

Ramasseur 102

Régler la hauteur de travail 102

Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles 94

Réglage du capteur B27 « Position table d'enrubannage » 197

Réglage du capteur B77 « Position releveur de balle » 198

Réglage du capteur B77 Position releveur de balle 198

Réglages 215

Réglages (terminal) 191

Réglages dans la zone du dispositif d'enroulement 262

Réglages dispositif d'enroulement (terminal) ... 167

Réglages ISOBUS (terminal) 187

Réglages presse (terminal) 162

Régler capteur B27 position table d'enrubannage 197

Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation du matériel de liage 222

Régler la décharge de pression d'appui du ramasseur 104

Régler la hauteur de travail du ramasseur 102

Régler la longueur de coupe 216

Régler la pression de compression 146, 215

Régler la prétension du film dans le dispositif d'enroulement 230

Régler la roue d'appui 81

Régler la tringlerie de transmission et le levier de frein sur l'essieu tandem 313

Régler la tringlerie mécanique sur l'essieu tandem 315

Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite » 196

Régler le capteur B09/B10 Indicateur de remplissage gauche/droite 196

Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » 198

Régler le capteur B61 Liage 1 (passif) 198

Régler le déflecteur 80

Régler le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux 105

Régler le dépassement du matériel de liage 220

Régler le diamètre des balles 215

Régler le dispositif de placage à rouleaux 104

Régler le frein de film sur le dispositif d'enroulement 229

Régler le frein de matériel de liage 221

Régler le nombre de couches de film dispositif d'enroulement (terminal) 168

Régler le peigne de retenue pour le liage par film 228

Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal 249

Régler le rouleau conique pour le liage par filet et par film 225

Régler le verrouillage du rouleau conique 225

Régler les chaînes d'entraînement 257

Régler les quantités d'huile de la lubrification centralisée des chaînes 231

Régler les racloirs et éjecteurs de pierres 249

Régler les racloirs sur les arbres de renvoi 251

Régler les racloirs sur les galets de renvoi fixes 252

Régler les unités sur le terminal 134

Releveur de balle (terminal) 174

Remarques contenant des informations et des recommandations 12

Remarques relatives à l'exploitation 117

Remettre le dispositif de pesage à zéro 175

Remplacer l'élément filtrant d'huile hydraulique 275

Remplacer les couteaux 252

Remplacer les rouleaux stretch sur le dispositif d'enroulement 311

Remplir la chambre à balles 92

Remplir le réservoir de lubrifiant 265

Rentrer/sortir les groupes de couteaux 108

Renvois 10

Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé 312

Répartition des pinceaux à huile sur la machine 270

Répartition pinceaux à huile 270
Répertoires et renvois 9
Replier le vire-balles lors de l'utilisation..... 82
Replier le vire-balles pour la conduite sur route 208
Respect de l'environnement et élimination des déchets 23
Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé 273
Retendre la chaîne de la table d'enrubannage. 261
Risque d'incendie 24
Rouleaux au niveau de la table d'enrubannage 262

S

Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre 29
Sécuriser la trappe de la boîte de réserve 211
Sécuriser les capots latéraux 210
Sécuriser les roues de jauge du ramasseur..... 211
Sécurité 14
Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable 17
Sécurité en matière de conduite..... 22
Sélection mode de liage (liage par filet et par film, terminal) 166
Sélectionner un menu 158
Sensibilité indicateur de direction (terminal)..... 165
SmartConnect (terminal) 188
Soulever la machine..... 212
Sources de danger sur la machine..... 25
Structure de l'écran 133
Structure de menu..... 155
Structure DS 500..... 129
Surfaces brûlantes 26
Symbole de représentation 10
Symboles dans le texte 10
Symboles dans les figures 11
Symboles récurrents 157
Système de lubrification centralisée des chaînes
Répartition pinceaux à huile..... 270

T

Table d'enrubannage mode d'utilisation (terminal) 171
Tableau de conversion 12
Tableau de maintenance..... 233
Température ambiante 58
Temporisation du démarrage du liage (Terminal) 164
Terme « machine » 10
Terminal
Appeler niveau de menu 158
Commande manuelle 176
Commande manuelle sans interrogation de sécurité..... 205
Commutation entre les terminaux 190
Commutation entre terminaux..... 191
Compteur 184
Configurer le logiciel TIM 189
Correction position de la table d'enrubannage 173
Couches de matériel de liage..... 163
Détection de déchirement du film dispositif d'enroulement..... 172
Diamètre des balles 165
Dispositif de pesage..... 175
Dispositif d'enroulement réglages 167
Indicateur de direction sensibilité 165
Info logiciel 203
Liage dans le niveau de menu 161
Liste des défauts 203
Lubrification centralisée 167
Message de défaut pour mesure d'humidité . 181
Mesure d'humidité..... 181
Mesure d'humidité message de défaut .. 181
Mesure d'humidité valeur de correction . 182
Présignalisation..... 163
Réglages..... 191
Réglages ISOBUS 187
Réglages presse 162
Régler les unités 134
Releveur de balle 174

Sélectionner le mode de liage (liage par filet et par film) 166
SmartConnect 188
Table d'enrubannage mode d'utilisation. 171
Temporisation du démarrage du liage ... 164
Test des actionneurs 199
Test des capteurs 192
Valeur de correction pour mesure d'humidité 182
Terminal – Fonctions de la machine 136
Terminal – menus 155
Terminal ISOBUS d'autres fabricants 135
Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 131
Terminal KRONE DS 500 128
Terminer le pressage, démarrer le liage et l'enrubannage et éjecter la balle ronde 95
Test des actionneurs (terminal) 199
Test des capteurs 192
Test des capteurs (terminal) 192
TIM
Mode de fonctionnement 149
Touches sur l'écran de travail 149
Touches 138
Travaux de maintenance et de réparation 27
Travaux sur des zones hautes de la machine 27
Types de défauts possibles (FMI) 286

U

Utilisation conforme 14
Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière 98
Utiliser le vire-balles 123
Utiliser l'échelle au niveau de la table d'enrubannage 123
Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management) 149

V

Valeur de correction mesure d'humidité (terminal) 182
Valeurs limites techniques 18
Validité 9
Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage 223, 262
Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et nettoyer les filtres 269
Vérifier le peigne de retenue pour le liage par filet 226
Vérifier le peigne de retenue pour le liage par film 227
Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage 224
Vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé 272
vire-balles
Monter la roue d'appui 78
Monter le rouleau 79
Régler la roue d'appui 81
Régler le déflecteur 80
Vire-balles description fonctionnelle 55
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas 240
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin 241
Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux 241
Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses 242
Vitesse maximale admissible d'un point de vue technique (conduite sur route) 57
Volume du document 10
Vue d'ensemble des fusibles 287

Z

Zone de danger de la prise de force 19
Zone de danger de l'arbre à cardan 19
Zone de danger en raison des pièces de la machine continuant de fonctionner 20
Zone de danger entre le tracteur et la machine . 20
Zone de danger lorsque l'entraînement est activé 20
Zones de danger 18

Cette page a délibérément été laissée vide.

22 Déclaration de conformité

Déclaration de conformité
CE

Nous, la société

KRONE Agriculture SE

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle

déclarons par la présente en tant que fabricant du produit mentionné ci-après, sous notre responsabilité propre, que la

machine : Presse à balles rondes
série : RP801-25

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.

Jan Horstmann
(Gérant du secteur Construction & Développement)

Spelle, le 04/08/2021

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.3