

Série R1

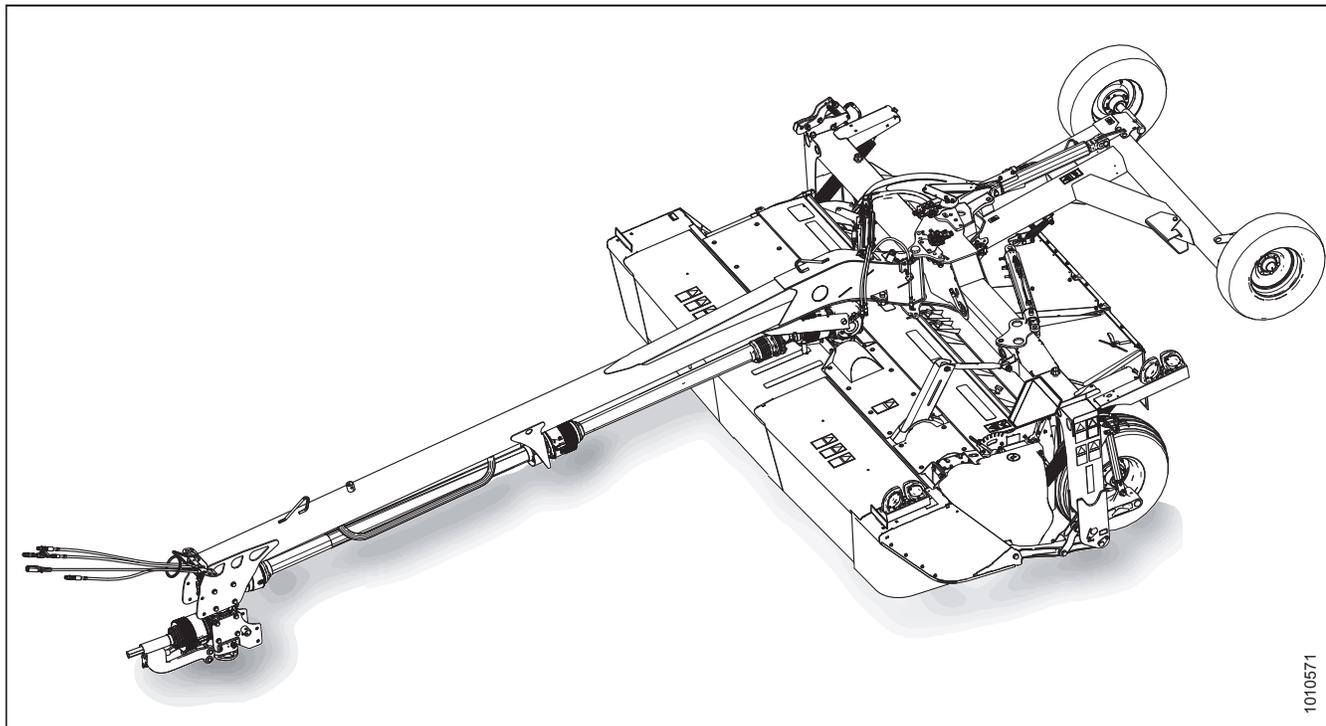
Faucheuse à disques de type tracté

Manuel d'opération

215674 Révision A

Traduction du manuel d'origine

Type tracté à disques rotatifs série R1



1010571

Date de traduction : juillet 2021

© 2021 MacDon Industries, Ltd.

Les informations contenues dans cette publication sont basées sur les informations dont nous disposons et qui sont en vigueur au moment de l'impression. MacDon Industries, Ltd. ne fait aucune déclaration et ne donne aucune garantie, expresse ou implicite, quant à l'information contenue dans cette publication. MacDon Industries, Ltd. se réserve le droit d'apporter des modifications à tout moment et sans préavis.

Déclaration de conformité

	<h2 style="margin: 0;">EC Declaration of Conformity</h2>
<p>[1] MacDon MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3</p>	<p>[4] As per Shipping Document</p> <p>[5] May 12, 2021</p>
<p>[2] Rotary Disc Pull-Type</p> <p>[3] MacDon R113/R116</p>	<p>[6] _____ Adrienne Tankeu Product Integrity</p>

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Place and date of declaration: [5] Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6] Name and address of the person authorized to compile the technical file: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenaauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Ние, [1] декларираме, че следният продукт: Тип машина: [2] Наименование и модел: [3] Серийен номер(а) [4] отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО. Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Място и дата на декларацията: [5] Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл: Бенедикт фон Рийдесел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenaauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] Prohlašujeme, že produkt: Typ zařízení: [2] Název a model: [3] Sériové(á) číslo(a): [4] splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC. Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Místo a datum prohlášení: [5] Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6] Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru: Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenaauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Vi, [1] erklærer, at produktet: Maskintype [2] Navn og model: [3] Serienummer (-numre): [4] Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF. Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Sted og dato for erklæringen: [5] Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6] Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil: Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenaauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Ort und Datum der Erklärung: [5] Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6] Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenaauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lugar y fecha de la declaración: [5] Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6] Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico: Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenaauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumberid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele. Kasutatud on järgnevald harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Benedikt von Riedesel Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenaauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3] Numéro(s) de série : [4] Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC. Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lieu et date de la déclaration : [5] Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6] Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique : Benedikt von Riedesel Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenaauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) bvonriedesel@macdon.com</p>

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mes, [1] Pareiškiami, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, atliotio sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Rīdzelis Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer seryjny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo dokumentacije: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>

Introduction

Ce manuel d'instructions contient les procédures de sécurité, d'exploitation et d'entretien pour les types tractés à disques rotatifs MacDon R113 de 4 m (13 pi) et R116 de 4,9 m (16 pi). Le type tracté à disques rotatifs est conçu pour couper, conditionner et déposer une grande variété de cultures d'herbacées et de foin en andains.

Lisez attentivement toute la documentation fournie avant de décharger, de monter ou d'utiliser la machine.

Considérez ce manuel comme votre première source d'informations sur la machine. Si vous suivez les instructions fournies dans le présent manuel et utilisez les pièces MacDon lorsqu'une réparation est nécessaire, le type tracté à disques rotatifs de fonctionnera correctement pendant de nombreuses années. Si vous avez besoin d'informations plus détaillées sur l'entretien, contactez votre concessionnaire MacDon.

Utilisez la table des matières et l'index pour vous guider jusqu'aux sujets spécifiques. Étudiez la table des matières pour vous familiariser avec le mode d'organisation des informations. Conservez ce manuel à portée de main pour pouvoir le consulter régulièrement. En cas de vente ou de transfert de la machine, veillez à transmettre ce manuel aux nouveaux opérateurs ou propriétaires. Si vous avez besoin d'assistance, d'informations ou de copies supplémentaires de ce manuel, appelez votre concessionnaire.

Au moment de la configuration de la machine ou d'effectuer des réglages, relisez et suivez les réglages recommandés de la machine indiqués dans toutes les publications MacDon pertinentes. Le non-respect de cette consigne risque de compromettre la fonctionnalité de la machine, de réduire sa durée de vie et d'entraîner une situation dangereuse pour l'opérateur ou les passants.

La garantie MacDon est valable pour les clients qui utilisent et entretiennent leur matériel selon ce manuel. Une copie de la Politique de garantie de MacDon Industries Limited expliquant cette garantie doit vous avoir été remise par votre concessionnaire. Les dommages résultant de l'une des conditions suivantes annuleront la garantie :

- Accident
- Mauvais usage
- Abus
- Maintenance inadéquate ou négligence
- Utilisation anormale ou extraordinaire de la machine
- Utilisation de la machine, de son équipement, de ses composants ou de ses pièces d'une manière non conforme avec les instructions du fabricant.

Conventions

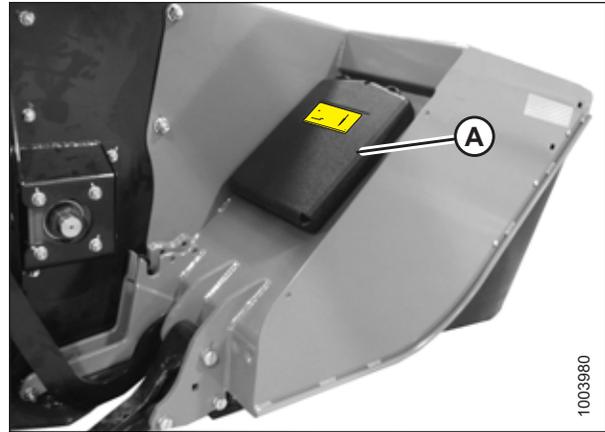
Les conventions suivantes sont utilisées dans ce document :

- Les désignations à droite et à gauche sont déterminées à partir de la position de l'opérateur. L'avant du type tracté à disques rotatifs fait face à la culture.
- Sauf indication contraire, utilisez les valeurs de couple de serrage standard fournies dans le présent manuel.

Rangez le manuel de l'opérateur et le catalogue des pièces dans l'étui du manuel en plastique (A) sur le côté droit du type tracté à disques rotatifs.

REMARQUE : Maintenez vos publications MacDon à jour. La version la plus récente peut être téléchargée depuis notre site Web www.macdon.com ou depuis notre site pour concessionnaires uniquement (<https://portal.macdon.com>) (nom d'utilisateur requis).

Ce document est actuellement disponible en anglais et en français seulement.



Étui de rangement du manuel

Résumé des modifications

Chez MacDon, nous apportons en permanence des améliorations : parfois, ces améliorations influent sur la documentation du produit. La liste suivante rend compte des principales modifications par rapport à la précédente version de ce document.

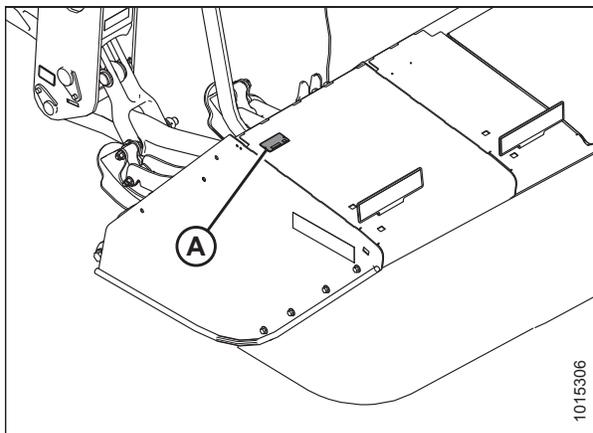
Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<i>3.15 Fonctionnement du type tracté à disques rotatifs, page 90</i>	Suppression des mots type tracté à disques rotatifs du tableau des variables et ajout du mot barre de coupe au tableau.	Publications techniques
—	Remplacement de l'embrayage de transmission MD n° 22400 par l'embrayage de transmission MD n° 239007. Suppression de la rubrique Réglage de l'embrayage, car le nouvel embrayage n'est pas réglable.	ECN 60892
<i>Inspection des boulons de retenue, page 180</i>	Ajout des étapes.	Publications techniques

Numéros de série

Enregistrez les numéros de série de la faucheuse à disques, de l'attelage, et de l'option de transport (le cas échéant) dans les espaces prévus ci-dessous.

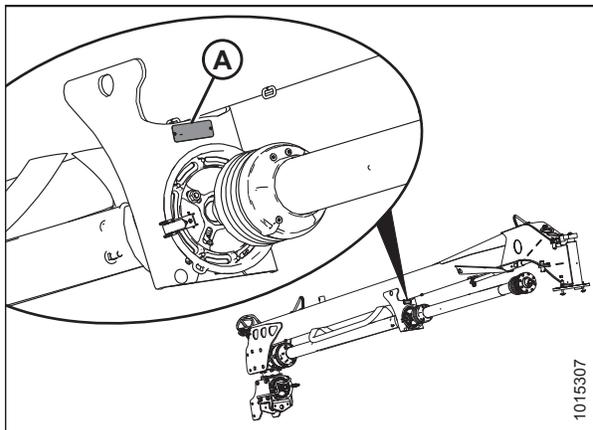
Numéro de série du type
tracté à disques rotatifs (A) : _____

Année du modèle : _____



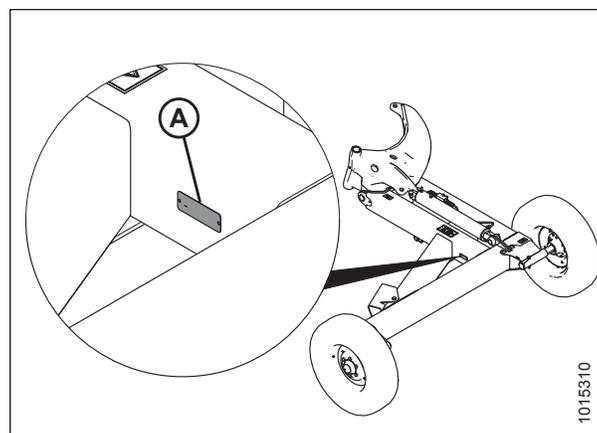
Emplacement du numéro de série du type tracté à disques rotatifs (A)

Numéro de série (A) de
l'attelage : _____



Emplacement du numéro de série de l'attelage (A) – R113 illustré, R116 identique

Numéro de série (A) du système de transport en option :



Emplacement du numéro de série du transport en option (A)

Déclaration de conformité.....	i
Introduction	iii
Résumé des modifications.....	v
Numéros de série	vi
Chapitre 1: Sécurité	1
1.1 Symboles d’alerte de sécurité	1
1.2 Mots de signalisation	2
1.3 Sécurité générale	3
1.4 Sécurité relative à l’entretien.....	5
1.5 Sécurité du système hydraulique.....	7
1.6 Sécurité des pneus.....	8
1.7 Signalisation de sécurité	9
1.7.1 Installation des autocollants de sécurité.....	9
1.8 Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité	10
1.9 Compréhension de la signalisation de sécurité.....	15
1.10 Sécurité opérationnelle.....	23
1.11 Responsabilités du propriétaire/de l’opérateur	24
Chapitre 2: Aperçu du produit	25
2.1 Définitions	25
2.2 Identification des composants	27
2.3 Spécifications du produit	30
Chapitre 3: Opération.....	33
3.1 Vannes de verrouillage du vérin de levage	33
3.1.1 Engagement des verrous	33
3.1.2 Désengagement des verrous	34
3.2 Blindages de la transmission.....	36
3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission.....	36
3.2.2 Fermeture des blindages de la transmission	38
3.3 Portes de la barre de coupe	39
3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord	39
3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation	40
3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe	42
3.4 Contrôle quotidien au démarrage.....	43
3.5 Préparation du tracteur pour le type tracté à disques rotatifs.....	45
3.5.1 Exigences relatives au tracteur	45
3.5.2 Réglage de la barre d’attelage	45
3.6 Installation de l’attelage du type tracté à disques rotatifs	47
3.6.1 Installation de l’adaptateur du crochet d’attelage	47
3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur	48

TABLE DES MATIÈRES

3.7.1	Fixation avec crochet d'attelage	48
3.7.2	Fixation avec attelage deux points	50
3.7.3	Connexion du système hydraulique	52
3.7.4	Connexion du faisceau de câblage électrique	54
3.8	Dételage du type tracté à disques rotatifs du tracteur	57
3.8.1	Détachement de la barre d'attelage	57
3.8.2	Dételage de l'attelage à deux points	60
3.9	Rodage du type tracté à disques rotatifs	63
3.10	Engagement de la prise de force	64
3.11	Levage et abaissement du type tracté à disques rotatifs	65
3.11.1	Vérins de levage	65
3.11.2	Commande de levage	65
3.12	Procédure d'arrêt	66
3.13	Transport du type tracté à disques rotatifs	67
3.13.1	Utilisation sur le côté droit du tracteur	68
3.13.2	Utilisation sur le côté gauche du tracteur	69
3.13.3	Évitement d'obstacles	70
3.13.4	Virage à angles droits	71
3.13.5	Virage à 180 degrés	71
3.14	Transport de la faucheuse à disques de type tracté	73
3.14.1	Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport	73
3.14.2	Conversion entre les modes travail et transport	76
	Conversion du mode transport au mode travail – sans transport	76
	Conversion du mode travail au mode transport – sans transport	77
	Conversion du mode travail au mode transport – avec transport	78
	Conversion du mode transport au mode travail – avec transport	83
3.14.3	Transport avec un tracteur	87
3.14.4	Feux de transport	88
	Éclairage – avec option de transport	88
	Éclairage – sans option de transport	89
3.15	Fonctionnement du type tracté à disques rotatifs	90
3.15.1	Flottement	90
	Réglage du flottement	90
3.15.2	Hauteur de coupe	93
	Réglage de la hauteur de coupe	94
3.15.3	Angle de la barre de coupe	95
	Réglage de l'angle de la barre de coupe – vérin d'inclinaison mécanique	96
	Réglage de l'angle de la barre de coupe – Vérin d'inclinaison hydraulique facultatif	96
3.15.4	Vitesse au sol	97
3.15.5	Défecteurs de la barre de coupe	98
	Retrait des déflecteurs de la barre de coupe – R116	99
	Installation des déflecteurs de la barre de coupe – R116	99
3.15.6	Diviseur de récolte haute en option	100
	Installation du diviseur de récolte haute	100
	Dépose du diviseur de récolte haute	101
3.16	Conditionnement : à rouleaux	102

TABLE DES MATIÈRES

3.16.1 Écartement des rouleaux	102
Vérification de l'écartement des rouleaux	102
Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en polyuréthane	103
Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en acier	104
3.16.2 Tension des rouleaux	105
Réglage de la tension des rouleaux	105
3.16.3 Synchronisation des rouleaux	106
Vérification de la synchronisation des rouleaux	106
Réglage de la synchronisation des rouleaux	106
3.16.4 Blindages de formage – Conditionneur à rouleaux	108
Positionnement des déflecteurs latéraux du blindage de formage – conditionneur à rouleaux	109
Positionnement de la chicane arrière – conditionneur à rouleaux	109
3.17 Conditionnement – type à doigts	111
3.17.1 Déflecteur d'intensité interne	111
Réglage du dégagement du déflecteur d'intensité interne	111
3.17.2 Vitesse du rotor à doigts	112
Modification de la vitesse du rotor à doigts	112
3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts	115
Positionnement des déflecteurs latéraux – conditionneur à doigts	115
Positionnement de la chicane arrière – conditionneur à doigts	116
3.18 Conseils relatifs à la fenaison	117
3.18.1 Fanage	117
3.18.2 Humidité de la couche arable	117
3.18.3 Météo et topographie	117
3.18.4 Caractéristiques de l'andain	118
3.18.5 Conduite sur andains	118
3.18.6 Ratissage et fanage	118
3.18.7 Utilisation d'agents chimiques de séchage	118
3.19 Vérification du niveau du type tracté à disques rotatifs	119
3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs	120
Chapitre 4: Maintenance et entretien	123
4.1 Mesures de sécurité recommandées	123
4.2 Préparation de la machine pour l'entretien	125
4.3 Exigences concernant l'entretien	126
4.3.1 Plan/dossier de maintenance	127
4.3.2 Inspections de rodage	132
4.3.3 Entretien d'avant-saison	133
4.3.4 Entretien de fin de saison	133
4.3.5 Lubrification du type tracté à disques rotatifs	134
Procédure de graissage	134
Intervalles d'entretien	135
4.4 Système de barre de coupe	144
4.4.1 Portes de la barre de coupe	144
Inspection des portes de la barre de coupe	144
4.4.2 Entretien des rideaux	145

TABLE DES MATIÈRES

Inspection des rideaux.....	145
Retrait des rideaux de la porte de la barre de coupe.....	146
Installation des rideaux de la porte de la barre de coupe.....	147
Retrait du rideau interne de la barre de coupe.....	147
Installation du rideau interne de la barre de coupe.....	149
Retrait des rideaux externes.....	150
Installation des rideaux externes.....	151
4.4.3 Lubrification de la barre de coupe.....	153
Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe.....	153
Vidange de la barre de coupe.....	156
Ajout de lubrifiant dans une barre de coupe réparée.....	157
4.4.4 Disques de la barre de coupe.....	158
Inspection des disques de la barre de coupe.....	159
Dépose des disques de la barre de coupe.....	160
Installation des disques de la barre de coupe.....	161
4.4.5 Remplacement des pivots de la barre de coupe.....	163
Retrait des pivots de la barre de coupe.....	164
Installation des pivots de la barre de coupe.....	167
4.4.6 Reconfiguration du flux de matière de la barre de coupe.....	171
Modification PT R113 Configuration du flux de matière de la barre de coupe.....	172
Modification PT R116 Configuration du flux de matière de la barre de coupe.....	173
4.4.7 Entretien des lames des disques.....	174
Inspection des lames des disques.....	174
Inspection du matériel des lames des disques.....	176
Retrait des lames des disques.....	178
Installation des lames des disques.....	179
4.4.8 Entretien du système de changement rapide de lame.....	180
Inspection des boulons de retenue.....	180
Inspection des plaques de changement rapide.....	182
Remplacement des lames à changement rapide.....	184
4.4.9 Accélérateurs.....	187
Inspection des accélérateurs.....	187
Retrait des accélérateurs.....	188
Installation des accélérateurs.....	190
4.4.10 Jupes pare-pierres.....	191
Inspection des jupes pare-pierres.....	191
Dépose des jupes pare-pierres intérieures.....	192
Pose des jupes pare-pierres intérieures.....	193
Dépose des jupes pare-pierres extérieures.....	194
Pose des jupes pare-pierres extérieures.....	195
4.4.11 Entretien des petits tambours – PT R116.....	197
Inspection des petits tambours – PT R116.....	197
Retrait des petits tambours entraînés et de la transmission – PT R116.....	199
Installation du petit tambour entraîné et de la transmission PT R116.....	202
Retrait du petit tambour non entraîné – PT R116.....	206
Installation du petit tambour non entraîné – PT R116.....	207
4.4.12 Entretien des grands tambours – PT R113 ou R116.....	209
Inspection des grands tambours – PT R113 ou R116.....	209
Démontage des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116.....	211
Installation des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116.....	214
Retrait des grands tambours non entraînés – PT R113 ou R116.....	218
Installation des grands tambours non entraînés – PT R113 ou R116.....	219

TABLE DES MATIÈRES

4.4.13 Remplacement de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe	221
Retrait de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe.....	222
Installation de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe.....	225
4.5 Systèmes d'entraînement	228
4.5.1 Blindages de la transmission	228
Retrait des protections de la transmission.....	228
Installation des protections de la transmission.....	229
Remplacement du verrou de la protection de la transmission.....	230
4.5.2 Cône de protection de la transmission	232
Retrait du cône de protection de la transmission.....	232
Installation du cône de protection de la transmission.....	232
4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage.....	233
4.5.4 Transmission primaire.....	235
Retrait de la transmission primaire	235
Installation de la transmission primaire	236
4.5.5 Transmission de l'attelage	238
Retrait de la transmission de l'attelage.....	238
Installation de la transmission de l'attelage	241
4.5.6 Transmission de l'embrayage	245
Retrait de la transmission de l'embrayage.....	245
Installation de la transmission de l'embrayage.....	248
Vérification du fonctionnement de l'embrayage.....	250
4.5.7 Transmission transversale.....	253
Retrait de la transmission transversale	253
Installation de la transmission transversale	254
4.5.8 Inspection des goupilles coniques de la transmission.....	256
4.5.9 Protections de la transmission.....	257
Retrait des protections de la transmission.....	257
Installation des protections de la transmission.....	259
4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse	261
Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur	261
Retrait de la courroie d'entraînement du conditionneur	262
Installation de la courroie d'entraînement du conditionneur	263
4.5.11 Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur	265
Vérification et changement du lubrifiant dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur	265
4.5.12 Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (en T)	267
Vérification et appoint de lubrifiant – Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (boîte de vitesses en T).....	268
Vidange Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur(boîte en T) Lubrifiant.....	269
4.5.13 Boîte de vitesses de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage	273
Vérification des niveaux de lubrifiant dans la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et la boîte de vitesses pivotante de l'attelage	274
Drainage du lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage	275
Ajout du lubrifiant à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et à la boîte de vitesses pivotante de l'attelage	275
4.5.14 Roues et pneus	276
Vérification des boulons de roue	276
Retrait des roues	277

TABLE DES MATIÈRES

Installation des roues de travail.....	278
Gonflage des pneus.....	278
4.6 Système hydraulique.....	280
4.6.1 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques.....	280
4.6.2 Vérins hydrauliques.....	280
4.7 Système électrique.....	281
4.7.1 Entretien du système électrique.....	281
4.7.2 Entretien des feux de détresse/de signalisation orange.....	281
Remplacement de l'ampoule des feux de détresse/de signalisation.....	281
Remplacement de l'ensemble du feu de signalisation et de détresse orange.....	281
4.7.3 Entretien des feux de stop/arrière rouges.....	282
Remplacement de l'ampoule des feux stop/arrière rouges.....	282
Remplacement des feux de stop/arrière rouges.....	283
4.8 Système du conditionneur.....	284
4.8.1 Conditionneur à rouleaux.....	284
Inspection du conditionneur à rouleaux.....	284
4.8.2 Conditionneur à doigts.....	286
Inspection du conditionneur à doigts.....	286
4.8.3 Changement de conditionneuse.....	288
Détachement de la plateforme du châssis.....	288
Retrait du conditionneur.....	293
Installation du conditionneur.....	295
Installation de l'entraînement de la conditionneuse.....	297
Assemblage de la plateforme et du châssis.....	298
4.9 Remplacement du blindage de décharge – Sans conditionneur.....	302
4.9.1 Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur.....	302
4.9.2 Installation du blindage de décharge – sans conditionneur.....	304
Chapitre 5: Options et accessoires.....	307
5.1 Kits de performance.....	307
5.1.1 Kit de diviseur de culture haute.....	307
5.1.2 Kit de vérin d'inclinaison hydraulique.....	307
5.1.3 Kit d'extension de la transmission.....	308
5.1.4 Adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire.....	308
5.1.5 Système de transport.....	309
5.1.6 Kit de changement rapide de lame.....	309
5.2 Conditionneurs de remplacement.....	310
5.2.1 Rouleau imbriqué en polyuréthane.....	310
5.2.2 Rouleau imbriqué en acier.....	310
5.2.3 Conditionneur à doigts.....	310
Chapitre 6: Dépannage.....	313
6.1 Dépannage des performances du type tracté à disques rotatifs.....	313
6.2 Dépannage des problèmes mécaniques.....	316

Chapitre 7: Référence	319
7.1 Spécifications des couples de serrage.....	319
7.1.1 Caractéristiques SAE de couple de serrage des boulons	319
7.1.2 Caractéristiques des boulons métriques	321
7.1.3 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium.....	323
7.1.4 Raccords hydrauliques à collet évasé.....	324
7.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables	325
7.1.6 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables	327
7.1.7 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux.....	328
7.1.8 Raccords de tuyaux à filetage conique	329
7.2 Tableau de conversion.....	331
7.3 Conversion de l'autocollant de transport	332
Index.....	333
Lubrifiants recommandés.....	341

Chapitre 1: Sécurité

La compréhension et le respect systématique de ces procédures de sécurité contribueront à assurer la sécurité des personnes qui utilisent la machine et de celles qui se trouvent à proximité.

1.1 Symboles d'alerte de sécurité

Le symbole d'alerte de sécurité indique les messages de sécurité importants dans ce manuel et sur les signalisations de sécurité apposées sur la machine.

Ce symbole signifie :

- **ATTENTION !**
- **SOYEZ PRUDENT !**
- **VOTRE SÉCURITÉ EST EN JEU !**

Lisez attentivement et respectez le message de sécurité qui accompagne ce symbole.

Pourquoi la sécurité est-elle importante pour vous ?

- Les accidents rendent invalide et tuent.
- Les accidents coûtent cher.
- Les accidents peuvent être évités.



Figure 1.1: Symbole de sécurité

1.2 Mots de signalisation

Trois mots indicateurs, **DANGER**, **WARNING (AVERTISSEMENT)** et **CAUTION (ATTENTION)**, sont utilisés pour vous avertir de situations dangereuses. Deux mots indicateurs, **IMPORTANT** et **REMARQUE** désignent des informations non liées à la sécurité.

Les mots-indicateurs sont sélectionnés selon les lignes directrices suivantes :

DANGER

Indique une situation de danger imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves. Il peut également être utilisé pour mettre en garde contre des pratiques dangereuses.

ATTENTION

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées. Il peut être utilisé pour mettre en garde contre des pratiques dangereuses.

IMPORTANT:

Indique une situation qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner un dysfonctionnement ou des dommages à la machine.

NOTE:

Fournit des informations supplémentaires ou des conseils.

1.3 Sécurité générale

Protégez-vous lors de l'assemblage, de l'utilisation et de l'entretien des machines.

ATTENTION

Voici les consignes générales de sécurité agricole qui doivent faire partie de votre procédure d'utilisation pour tous les types de machineries.

Portez tous les vêtements de protection et les dispositifs de sécurité personnelle qui pourraient être nécessaires pour la tâche à accomplir. Ne prenez **AUCUN** risque. Vous pourriez avoir besoin de ce qui suit :

- Un casque de sécurité
- Des chaussures de protection avec semelles antidérapantes
- Des lunettes de protection
- Des gants épais
- Des vêtements imperméables
- Un respirateur ou un masque filtrant

Prenez par ailleurs les précautions suivantes :

- Sachez bien que l'exposition à des bruits très forts peut provoquer des troubles d'audition ou même sa perte. Portez des protections auditives adéquates telles qu'un casque antibruit ou des bouchons d'oreille pour vous protéger des bruits forts.



Figure 1.2: Matériel de sécurité



Figure 1.3: Matériel de sécurité

- Ayez une trousse de premiers secours disponible en cas d'urgence.
- Ayez un extincteur non périmé et en état de marche sur la machine. Familiarisez-vous avec son utilisation.
- Ne laissez jamais des enfants s'approcher des machines.
- Sachez que les accidents se produisent souvent lorsque les opérateurs sont fatigués ou pressés. Prenez le temps d'examiner la manière la plus sûre d'accomplir une tâche. N'ignorez **JAMAIS** les signes de fatigue.

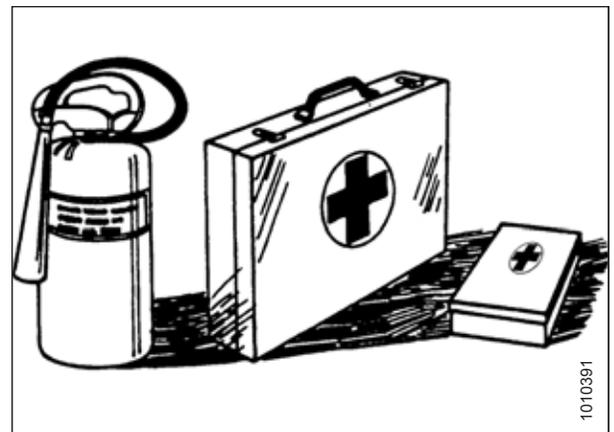


Figure 1.4: Matériel de sécurité

SÉCURITÉ

- Portez des vêtements près du corps et couvrez les cheveux longs. **Ne portez JAMAIS** d'objets pendants tels que des foulards ou des bracelets.
- Maintenez tous les blindages en place. Ne modifiez ni ne retirez **JAMAIS** le matériel de sécurité. Assurez-vous que les protections de la transmission peuvent tourner sur leur arbre de manière indépendante et qu'elles peuvent se rétracter librement.
- N'utilisez que des pièces de rechange fabriquées ou homologuées par le fabricant des matériels. Les pièces provenant d'autres fabricants peuvent ne pas répondre aux exigences de résistance, de conception ou de sécurité.



Figure 1.5: Sécurité autour du matériel

- N'approchez pas vos mains, vos pieds, vos vêtements ou vos cheveux des pièces mobiles. **N'essayez JAMAIS** de dégager des obstructions ou des objets d'une machine lorsque le moteur est en marche.
- Ne modifiez **PAS** la machine. Toute modification non autorisée peut affecter le fonctionnement et/ou la sécurité de la machine. Elle peut aussi réduire la durée de vie utile de la machine.
- Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, il faut **TOUJOURS** couper le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

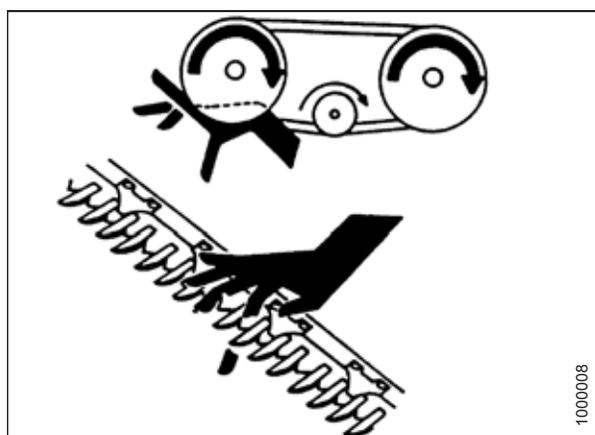


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

- Maintenez la zone de travail de la machine propre et sèche. Les sols humides et/ou huileux sont glissants. Les endroits mouillés peuvent être dangereux lorsque l'on travaille avec du matériel électrique. Assurez-vous que toutes les prises de courant et tous les outils électriques sont adéquatement mis à la terre.
- Maintenez la zone de travail bien éclairée.
- Gardez propres les machines. La paille et la balle sur un moteur chaud représentent des risques d'incendie. **NE laissez PAS** de l'huile ou de la graisse s'accumuler sur les plateformes de service, les échelles ou les commandes. Nettoyez les machines avant de les ranger.
- N'utilisez **JAMAIS** d'essence, de naphte ou de matières volatile pour le nettoyage. Ces matières peuvent être toxiques ou inflammables.
- Lors du rangement des machines, couvrez les composants tranchants ou qui dépassent pour éviter toute blessure due à un contact accidentel.



Figure 1.7: Sécurité autour du matériel

1.4 Sécurité relative à l'entretien

Protégez-vous de l'entretien des machines.

Pour assurer votre sécurité lors de l'entretien de la machine :

- Passez en revue le manuel de l'opérateur et vérifiez tous les éléments de sécurité avant toute mise en marche et/ou tout entretien de la machine.
- Placez toutes les commandes au point mort, coupez le moteur, serrez le frein de stationnement, retirez la clé du contact et attendez que toutes les pièces mobiles s'arrêtent avant tout entretien, tout réglage ou toute réparation de la machine.
- Suivez les bonnes pratiques d'atelier :
 - Maintenez les zones de travail propres et sèches
 - Assurez-vous que les prises de courant et les outils électriques sont correctement mis à la terre
 - Maintenez la zone de travail bien éclairée
- Libérez la pression des circuits hydrauliques avant d'effectuer l'entretien et/ou de débrancher la machine.
- Assurez-vous que toutes les pièces sont bien serrées et que les conduites en acier, les flexibles et les raccords sont en bon état avant de mettre sous pression les systèmes hydrauliques.
- N'approchez pas vos mains, vos pieds, vos vêtements ou vos cheveux des pièces mobiles ou rotatives.
- Faites évacuer la zone de tous passants, en particulier les enfants, lors de l'exécution de tâches d'entretien et de réparation ou lors des réglages.
- Installez les verrous de transport ou placez les béquilles sous le châssis avant de travailler sous la machine.
- Si plusieurs personnes travaillent en même temps à l'entretien de la machine, soyez conscient que la rotation manuelle d'une transmission ou de toute autre pièce entraînée mécaniquement (par exemple, pour accéder à un raccord de lubrification) mettra en mouvement des pièces dans d'autres zones (courroies, poulies et couteaux). Tenez-vous toujours à l'écart des pièces entraînées.



Figure 1.8: Sécurité autour du matériel

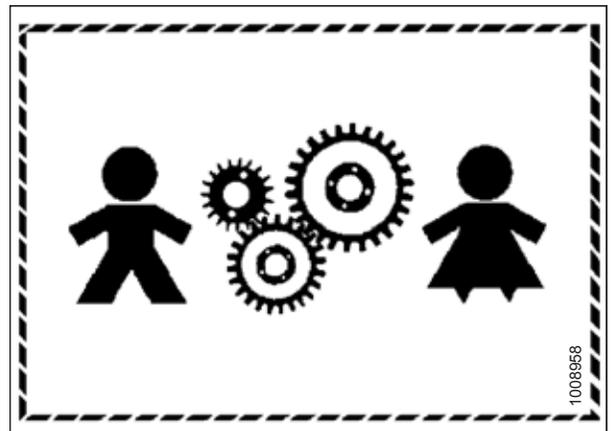


Figure 1.9: Ce matériel N'EST PAS sûr pour les enfants

SÉCURITÉ

- Portez un équipement de protection lorsque vous travaillez sur la machine.
- Portez des gants épais lorsque vous travaillez sur les composants des lamiers.



Figure 1.10: Matériel de sécurité

1.5 Sécurité du système hydraulique

Protégez-vous lors de l'assemblage, de l'utilisation et de l'entretien des composants hydrauliques.

- Mettez toujours toutes les commandes hydrauliques au point mort avant de quitter le poste de l'opérateur.
- Assurez-vous que toutes les pièces du système hydraulique sont en bon état et propres.
- Remplacez les flexibles et les conduites en acier qui sont usés, coupés, abrasés, aplatis ou pincés.
- Ne tentez **PAS** de faire des réparations de fortune sur les conduites, les raccords ou les flexibles hydrauliques, en utilisant des bandes, des pinces, du ciment ou des soudures. Le système hydraulique opère sous très haute pression. Les réparations de fortune peuvent lâcher brusquement et créer des situations dangereuses.



Figure 1.11: Test de fuites hydrauliques

- Portez des gants ou des lunettes adaptés lors de la recherche de fuites de fluide hydraulique sous haute pression. Utilisez un morceau de carton comme écran au lieu de vos mains pour isoler et identifier une fuite.
- En cas de blessure due à une projection concentrée de fluide hydraulique sous haute pression, consultez immédiatement un médecin. Une infection grave ou une réaction toxique peut se développer si le fluide hydraulique transperce la peau.



Figure 1.12: Risque lié à la pression hydraulique

- Assurez-vous que toutes les pièces sont bien serrées et que les conduites en acier, les flexibles et les raccords sont en bon état avant de mettre sous pression un système hydraulique.

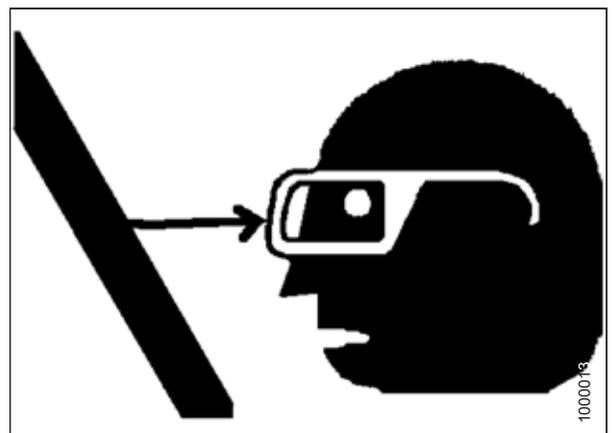


Figure 1.13: Sécurité autour du matériel

1.6 Sécurité des pneus

Entretenez les pneus prudemment.

AVERTISSEMENT

- Un pneu peut exploser lors du gonflage et provoquer des blessures graves ou la mort.
- Respectez les procédures appropriées lors du montage d'un pneu sur une roue ou une jante. Un manquement à cette règle pourrait provoquer une explosion entraînant des blessures graves ou la mort.

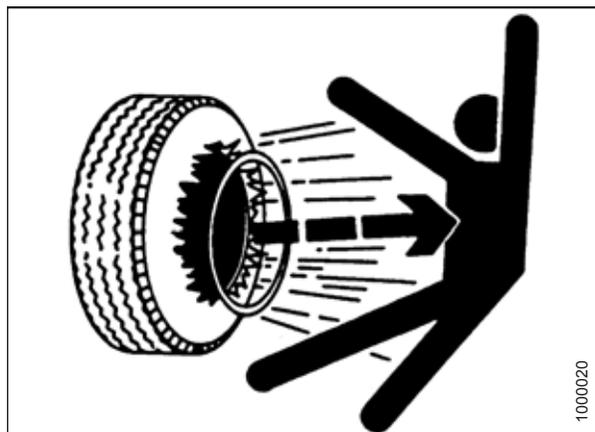


Figure 1.14: Pneu surgonflé

AVERTISSEMENT

- Ne retirez pas un pneu de sur sa jante, ne l'installez pas dessus, ni n'effectuez de réparation sur un pneu encore sur une jante, sauf si vous avez l'outillage adéquat et l'expérience nécessaire pour le faire. Apportez le pneu et la jante dans un atelier de réparations de pneus agréé.
- Assurez-vous que le pneu est bien en place avant de le gonfler à la pression de service. Si le pneu n'est pas correctement positionné sur la jante, ou s'il est trop gonflé, le talon du pneu peut se démettre d'un côté, provoquant ainsi une grosse fuite d'air projeté à grande vitesse. Une fuite d'air de cette nature peut propulser le pneu dans n'importe quelle direction, mettant ainsi en danger toute personne aux alentours.
- Ne montez PAS sur un pneu dégonflé. Utilisez un mandrin de gonflage et un flexible de rallonge.
- NE dépassez PAS la pression de gonflage maximale indiquée sur l'étiquette des pneus.
- Ne forcez jamais sur un pneu gonflé ou partiellement gonflé.
- Assurez-vous que tout l'air est sorti du pneu avant de le retirer de la jante.
- Ne soudez jamais une jante de roue.
- Remplacez les pneus défectueux ainsi que les jantes fissurées, usées ou très rouillées.

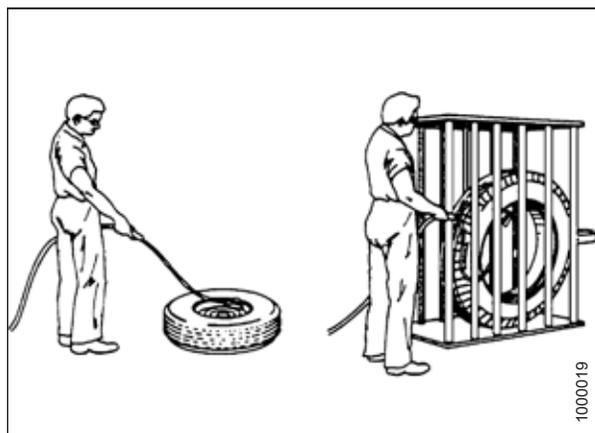


Figure 1.15: Gonflage des pneus en toute sécurité

1.7 Signalisation de sécurité

Les signalisations de sécurité sont des autocollants placés sur la machine lorsqu'il existe un risque de blessure ou lorsque l'opérateur doit prendre des précautions supplémentaires avant d'utiliser les commandes. Ils sont généralement jaunes. Les manuels de l'opérateur et les manuels techniques identifient l'emplacement et donnent la signification de toutes les signalisations de sécurité placées sur la machine.

- Maintenez les signalisations de sécurité propres et lisibles en permanence.
- Remplacez les signalisations de sécurité manquantes ou illisibles.
- Si une pièce d'origine sur laquelle est apposée la signalisation de sécurité est remplacée, assurez-vous que la pièce de rechange affiche la signalisation en vigueur.
- Les signalisations de sécurité sont disponibles auprès du service des pièces détachées de votre concessionnaire MacDon.

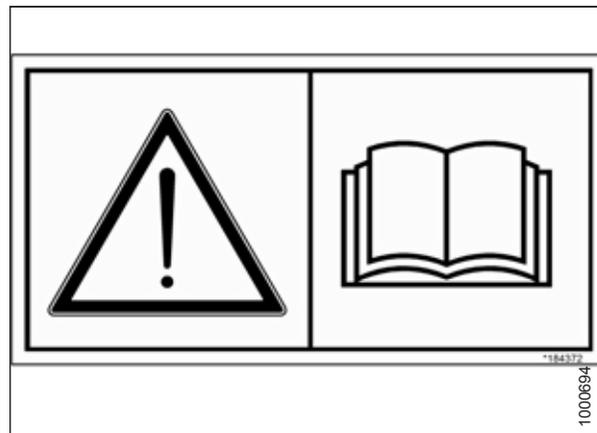


Figure 1.16: Autocollant du manuel de l'opérateur

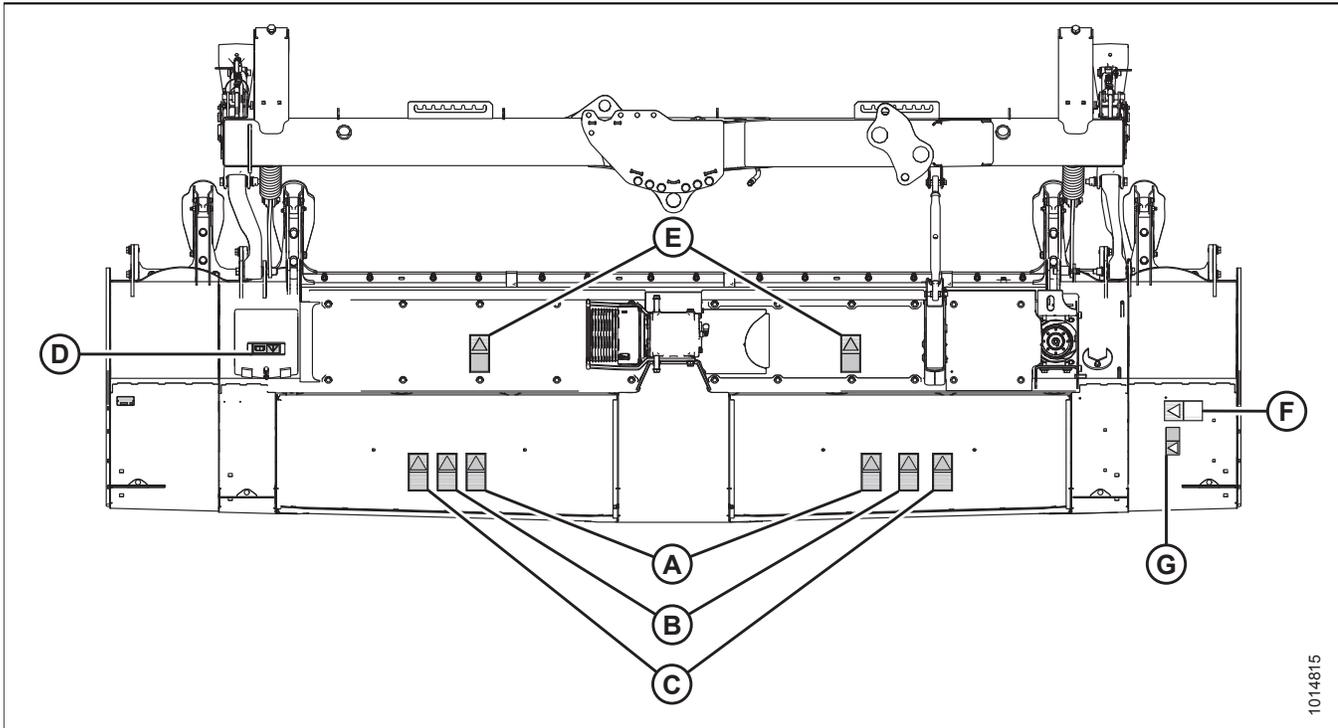
1.7.1 Installation des autocollants de sécurité

Si un autocollant de sécurité est endommagé, il doit être remplacé.

1. Décidez exactement où vous allez placer l'autocollant.
2. Nettoyez et séchez la zone d'installation.
3. Retirez la plus petite partie du papier de protection coupé.
4. Mettez l'autocollant en place et retirez lentement le papier restant, lissez-le lors de l'application.
5. Piquez les petites bulles d'air à l'aide d'une épingle et lissez-les.

1.8 Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité

Remplacer les autocollants endommagés ou manquants.



1014815

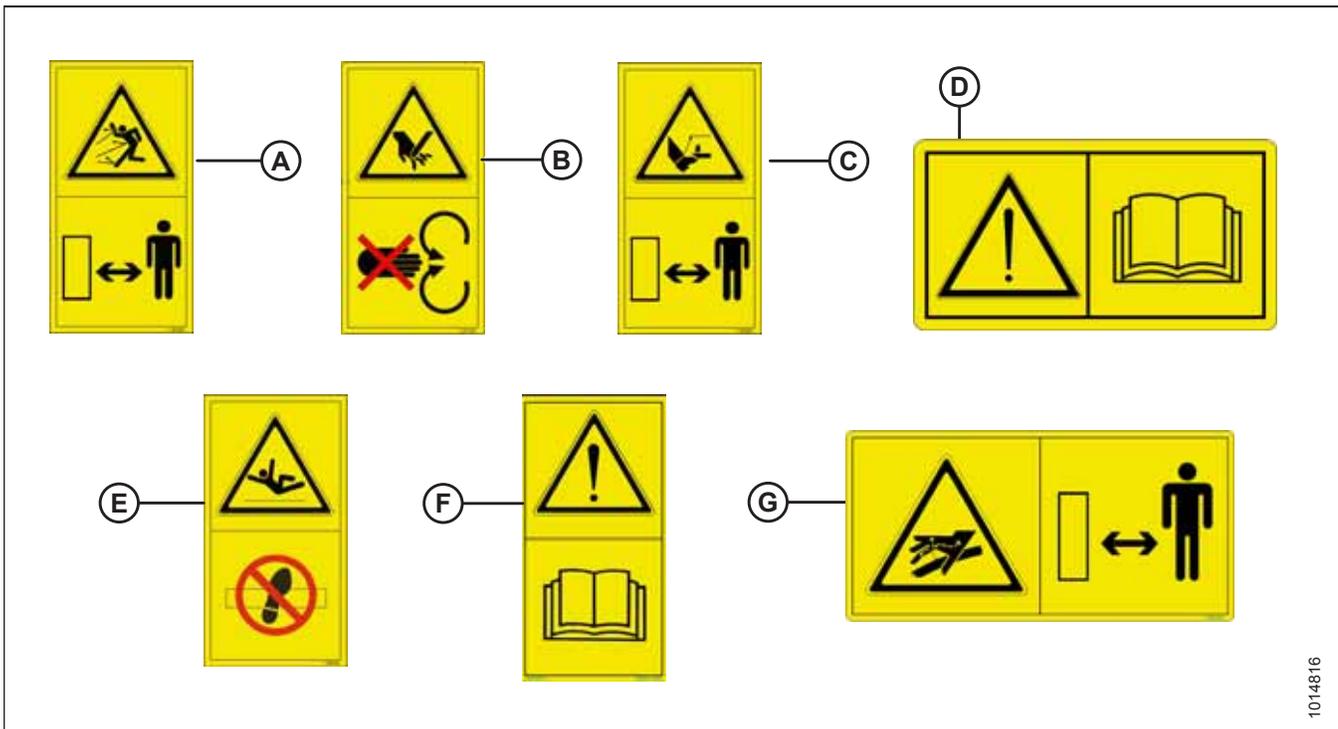
Figure 1.17: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – vue de dessus

A – MD n° 194466
E – MD N° 190546

B – MD n° 247167
F – MD N° 113482

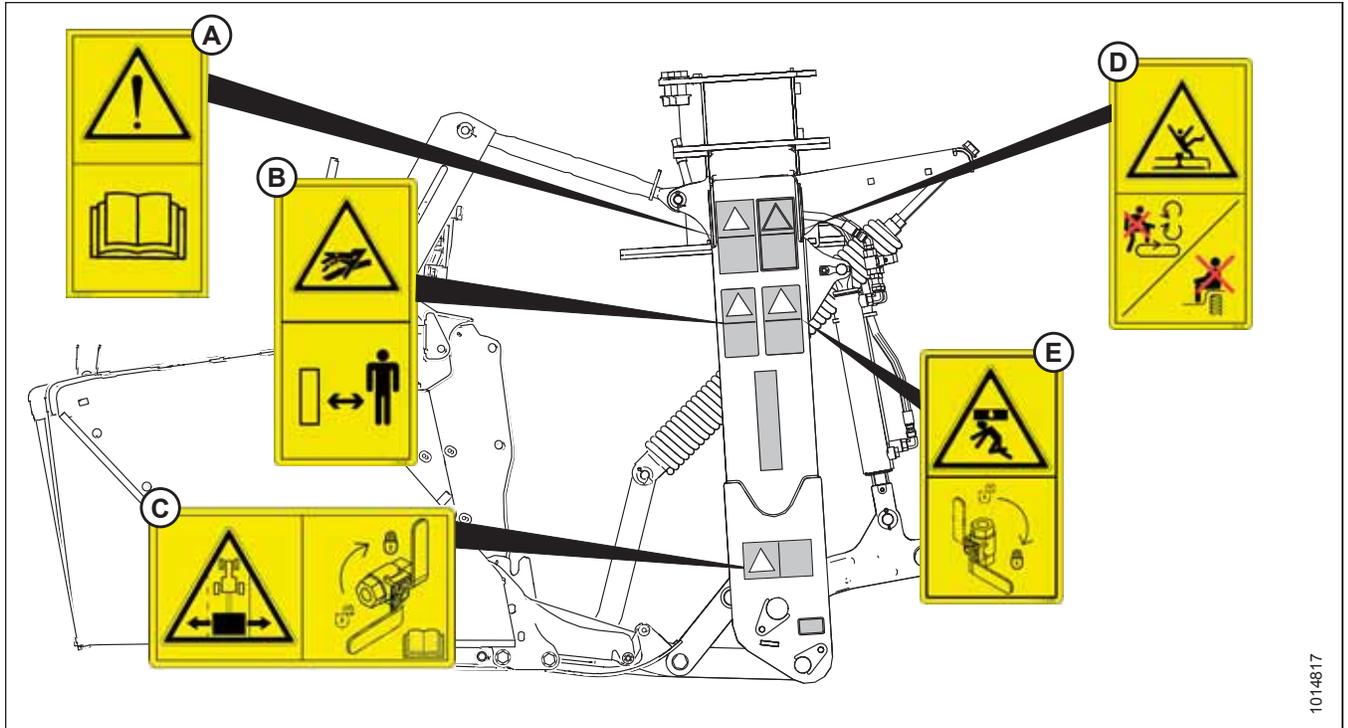
C – MD n° 194465
G – MD N° 166466

D – MD n° 184372



1014816

Figure 1.18: Autocollants de signalisation de sécurité



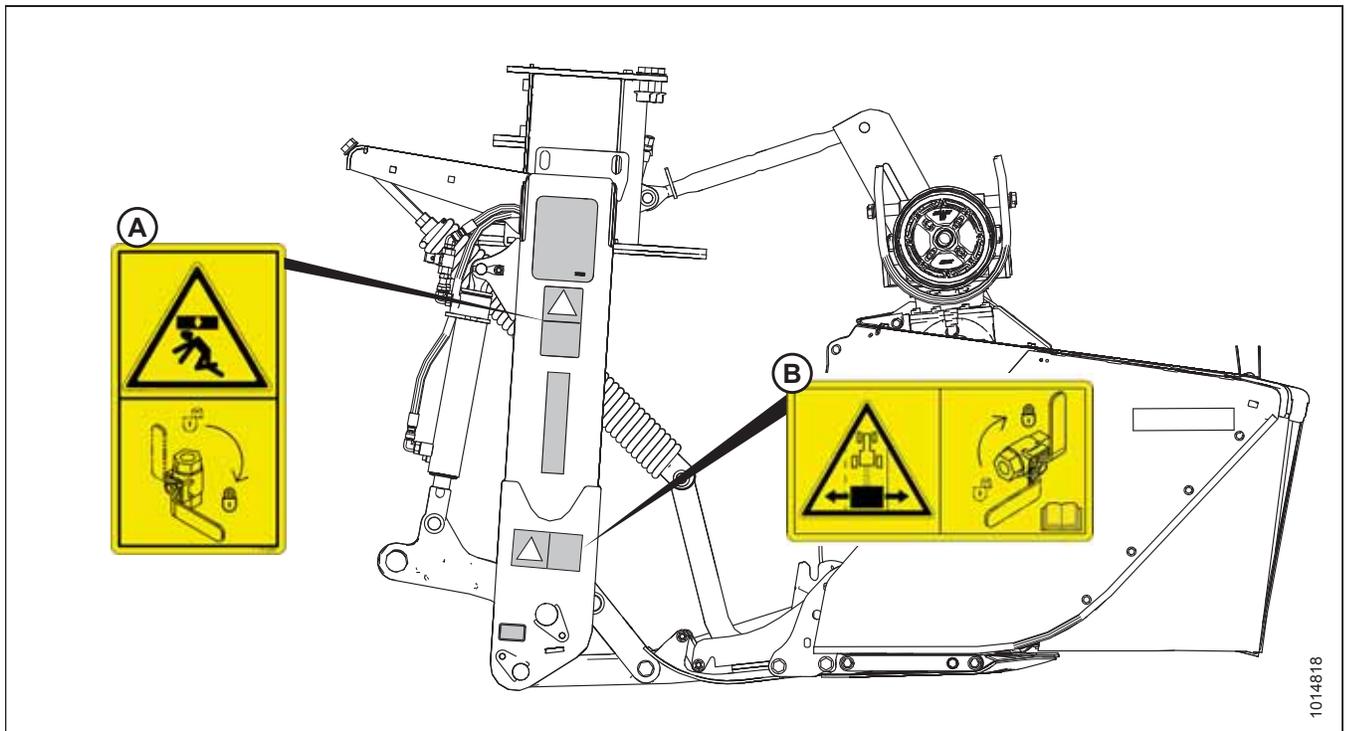
1014817

Figure 1.19: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – Côté gauche

A – MD n° 113482
D – MD n° 247166

B – MD n° 174436
E – MD n° 171287

C – MD n° 259058

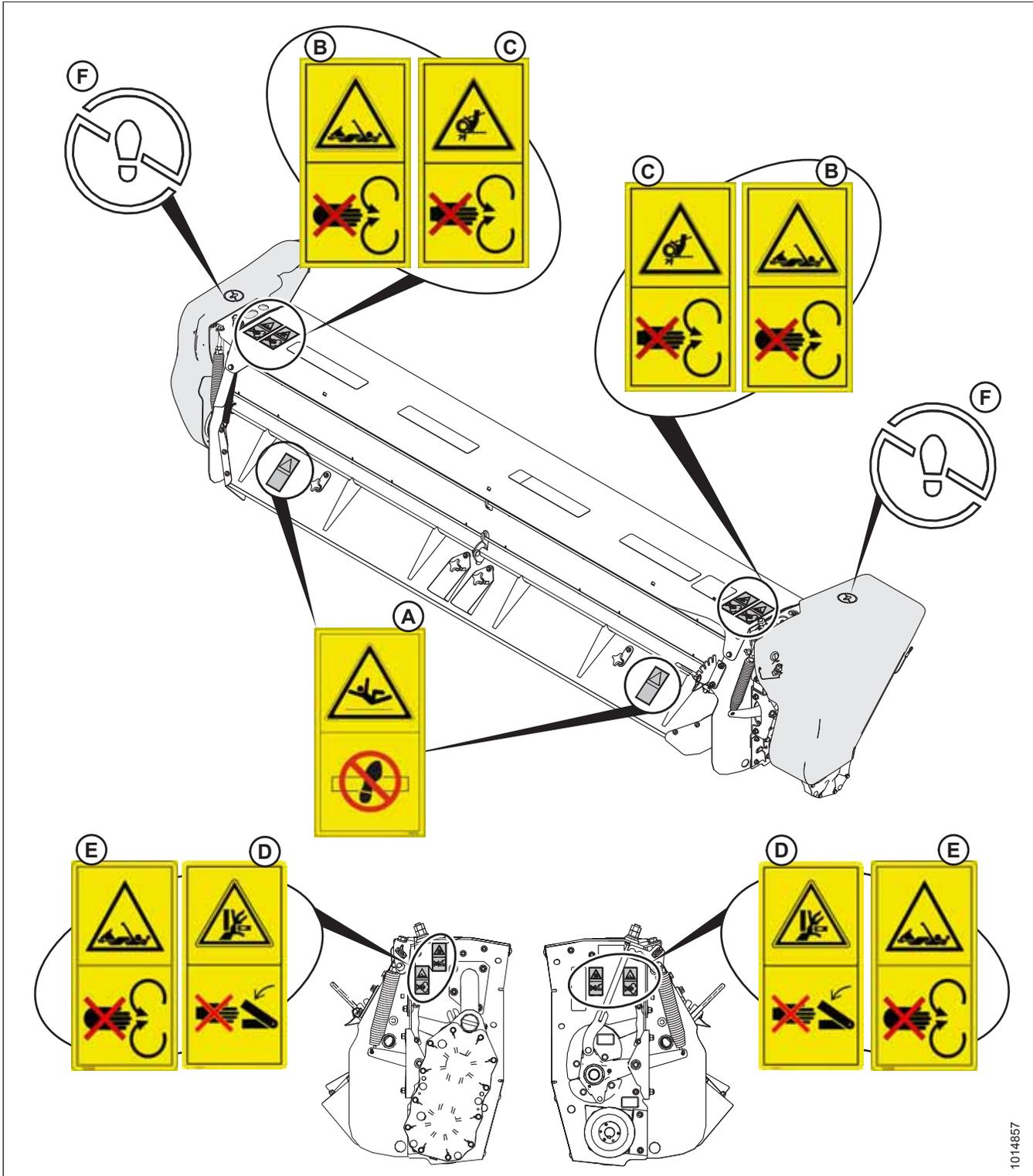


1014818

Figure 1.20: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – Côté droit

A – MD n° 171287

B – MD n° 259058



1014857

Figure 1.21: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – conditionneur à rouleaux

A – MD n° 190546
D – MD n° 246959

B – MD n° 184385
E – MD N° 246956

C – MD n° 184371
F – Symbole NE PAS MARCHER OU STATIONNER À CET ENDROIT (imprimé sur le carter de protection)

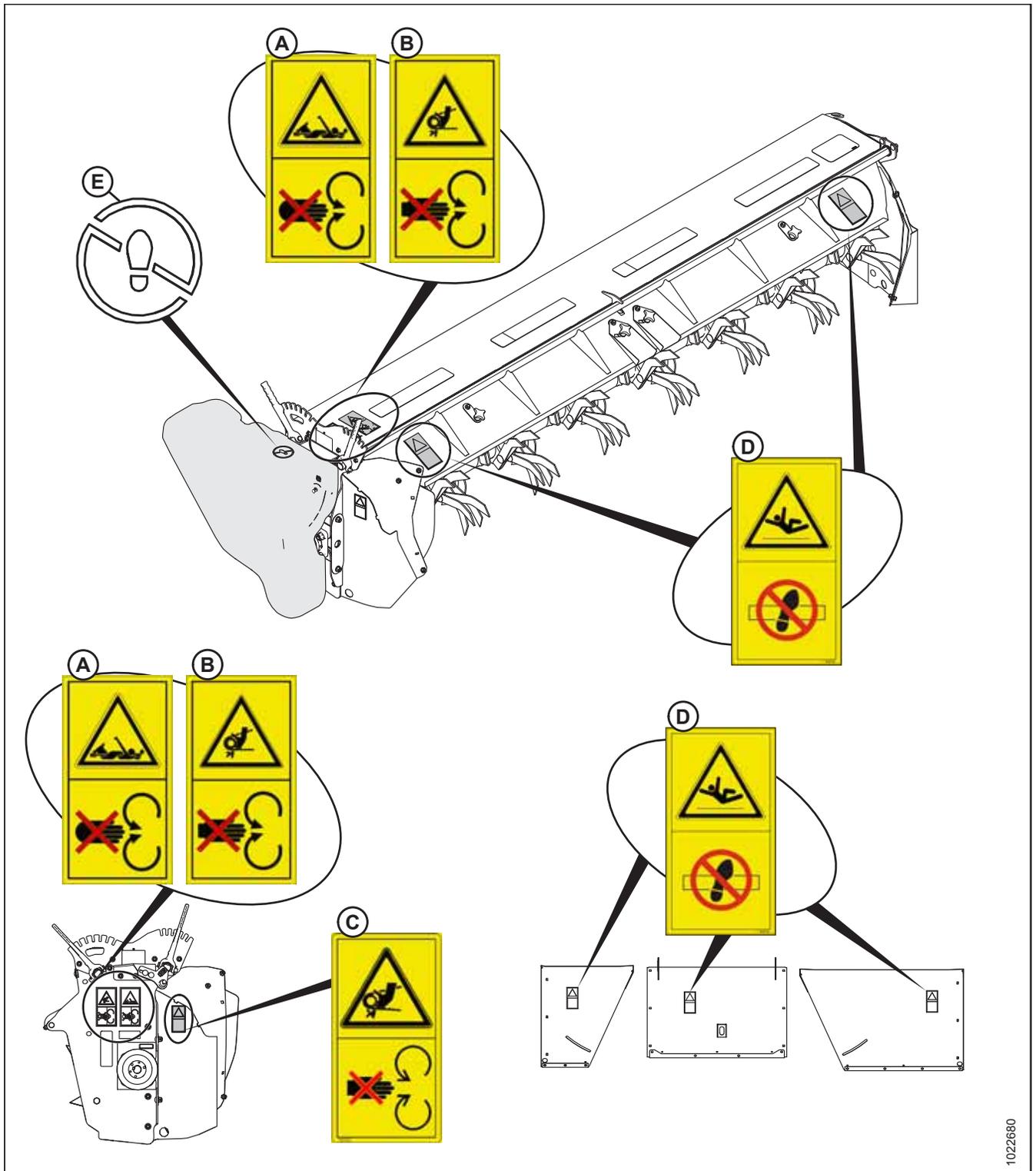


Figure 1.22: Emplacements des autocollants de signalisation de sécurité – conditionneur à doigts

A – MD n° 184385
D – MD n° 190546

B – MD n° 184371
E – Symbole NE PAS MARCHER (imprimé sur le blindage)

C – MD n° 184422

SÉCURITÉ

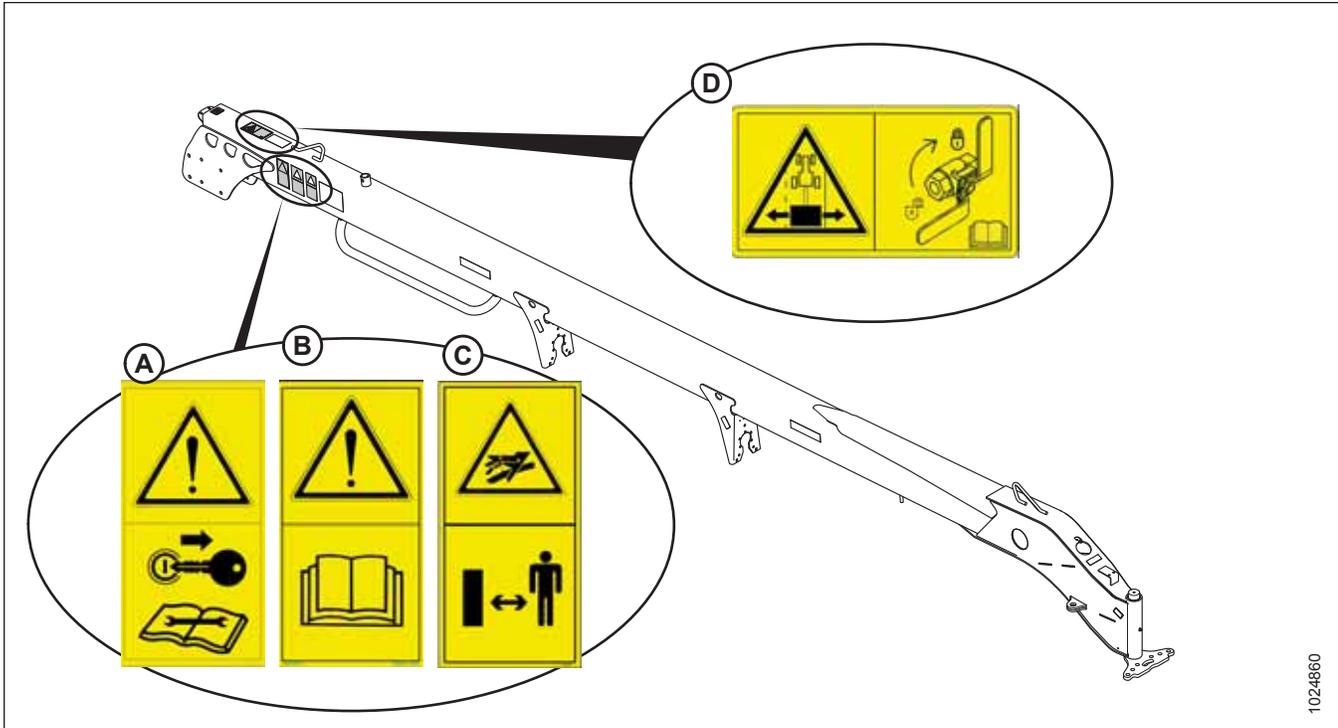


Figure 1.23: Emplacements des indications de sécurité – Attelage, (modèle PT R116 représenté, PT R113 similaire)

A – MD n° 194464
D – MD n° 259058

B – MD n° 113482

C – MD n° 174436

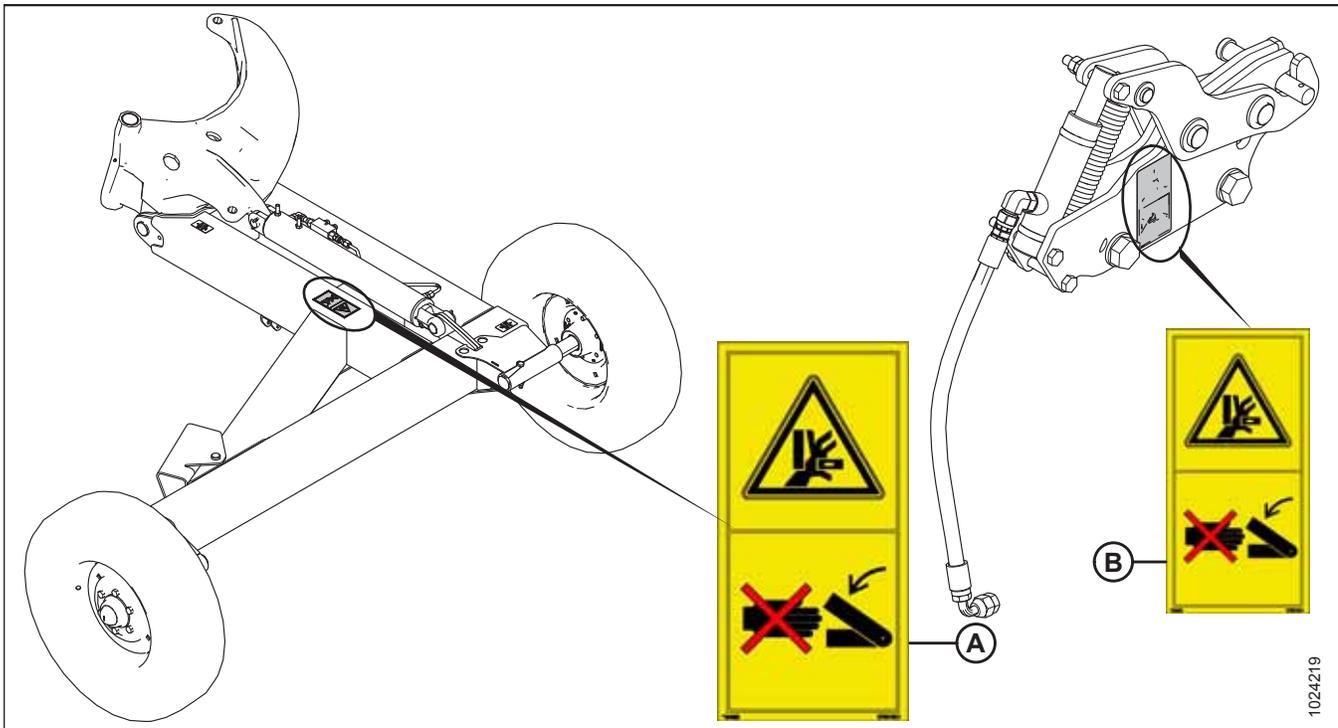


Figure 1.24: Emplacements des autocollants de sécurité – transport

A – MD n° 184386

B – MD n° 246959

1.9 Compréhension de la signalisation de sécurité

Assurez-vous que vous comprenez la signification de toutes les signalisations de sécurité placés sur la machine.

MD no 113482

Risques généraux liés à l'utilisation et à l'entretien de la machine.

DANGER

Pour empêcher toute blessure possiblement mortelle causée par l'utilisation inadéquate et dangereuse de la machine :

- Lisez le manuel d'opération et suivez toutes les consignes de sécurité. Si vous n'avez pas de manuel, demandez-le à votre concessionnaire.
- Ne permettez **PAS** que la machine soit utilisée par des personnes qui n'ont pas reçu la formation adéquate.
- Passez en revue les consignes de sécurité avec tous les opérateurs une fois par an.
- Assurez-vous que tous les éléments de signalisation de sécurité sont en place et bien lisibles.
- Assurez-vous que personne ne se trouve près de la machine avant de démarrer le moteur et pendant l'utilisation.
- Ne laissez personne s'approcher de la machine.
- Laissez tous les blindages en place et restez à l'écart des pièces en mouvement.
- Débrayez l'entraînement de la plateforme, mettez la transmission au point mort et attendez l'arrêt de tout mouvement avant de quitter le poste de l'opérateur.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact avant de procéder à l'entretien, au réglage, à la lubrification, au nettoyage ou au débranchement de la machine.
- Enclenchez les verrous de sécurité pour empêcher que la machine ne s'abaisse lors d'une intervention sur celle-ci en position soulevée.
- Utilisez le panneau véhicule lent et allumez les feux d'avertissement clignotants lorsque vous circulez sur les routes, sauf si la loi l'interdit.



Figure 1.25: MD no 113482

SÉCURITÉ

MD N° 166466

Danger relatif à l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

Afin d'éviter des blessures graves, la gangrène ou la mort :

- Ne vous approchez **PAS** des fuites de fluide hydraulique.
- N'utilisez **PAS** les doigts ou la peau pour rechercher des fuites de fluide hydraulique.
- Abaissez toute charge ou dégagez la pression hydraulique avant de desserrer tout raccord hydraulique.
- L'huile sous haute pression peut facilement perforer la peau, ce qui peut provoquer de graves blessures, la gangrène ou même la mort.
- En cas de blessure, obtenez des soins médicaux d'urgence. Une opération chirurgicale **immédiate** est nécessaire pour retirer le fluide hydraulique qui aurait pénétré la peau.

MD N° 166832

Danger relatif à l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

Afin d'éviter des blessures graves, la gangrène ou la mort :

- L'huile sous haute pression peut facilement perforer la peau et peut provoquer de graves blessures, la gangrène ou même la mort.
- Ne vous approchez **PAS** des fuites.
- N'utilisez **PAS** vos doigts ou votre peau pour rechercher des fuites.
- Abaissez la charge ou dégagez la pression hydraulique avant de desserrer des raccords.
- En cas de blessure, obtenez des soins médicaux d'urgence. L'extraction chirurgicale immédiate de l'huile est indispensable.

MD N° 171287

Risque d'écrasement Type tracté à disques rotatifs

DANGER

Pour éviter toute blessure ou la mort par chute de la tractée élevée :

- Soulevez complètement la tractée, coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité hydraulique avant d'aller sous la tractée.
- Sinon, posez la tractée sur le sol, coupez le moteur et retirez la clé avant tout entretien.



Figure 1.26: MD N° 166466



Figure 1.27: MD N° 166832



Figure 1.28: MD N° 171287

MD N° 174436

Danger relatif à l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

Afin d'éviter des blessures graves, la gangrène ou la mort :

- Ne vous approchez **PAS** des fuites.
- N'utilisez **PAS** les doigts ou la peau pour rechercher des fuites.
- Abaissez la charge ou dégagez la pression hydraulique avant de desserrer des raccords.
- L'huile sous haute pression peut facilement perforer la peau et peut provoquer de graves blessures, la gangrène ou même la mort.
- En cas de blessure, obtenez des soins médicaux d'urgence. L'extraction chirurgicale immédiate de l'huile est indispensable.



Figure 1.29: MD N° 174436

MD N° 184371

Danger d'enchevêtrement des mains

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

- Coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir le blindage.
- N'opérez **PAS** sans que tous les blindages soient en place.



Figure 1.30: MD N° 184371

MD N° 184372

Risques généraux liés à l'utilisation et à l'entretien de la machine.

DANGER

Pour empêcher toute blessure possiblement mortelle causée par l'utilisation inadéquate ou dangereuse de la machine :

- Lisez le manuel d'opération et suivez toutes les consignes de sécurité. Si vous n'avez pas de manuel, demandez-le à votre concessionnaire.
- Ne permettez **PAS** que la machine soit utilisée par des personnes qui n'ont pas reçu la formation adéquate.
- Passez en revue les consignes de sécurité avec tous les opérateurs une fois par an.
- Assurez-vous que tous les éléments de signalisation de sécurité sont en place et bien lisibles.

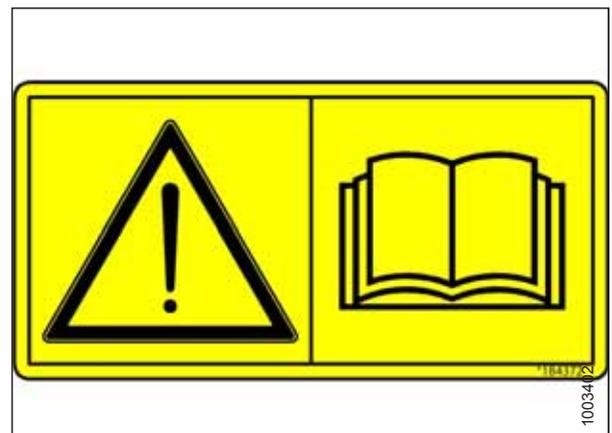


Figure 1.31: MD N° 184372

SÉCURITÉ

- Assurez-vous que personne ne se trouve près de la plateforme avant de démarrer le moteur et pendant l'utilisation de la plateforme.
- Ne laissez personne s'approcher de la machine.
- Maintenez tous les blindages en place. Tenez-vous à l'écart des pièces en mouvement.
- Débrayez l'entraînement de la plateforme mettez la transmission au point mort et attendez l'arrêt de tout mouvement avant de quitter le poste de l'opérateur.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact avant de procéder à l'entretien, au réglage, à la lubrification, au nettoyage ou au débranchement de la machine.
- Avant de procéder à l'entretien d'une barre de coupe en position relevée, engagez les dispositifs de sécurité du cylindre de la moissonneuse-batteuse.
- Affichez un emblème de véhicule lent et activez les feux d'avertissement de la plateforme lorsque celle-ci est utilisée sur la route (à moins que ces actions ne soient interdites par la loi).

MD N° 184385

Dangers liés à l'accrochage par la vis

DANGER

Pour éviter toute blessure :

- Coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir le blindage.
- N'opérez **PAS** sans que tous les blindages soient en place.



Figure 1.32: MD N° 184385

MD N° 184386

Dangers du point de pincement

ATTENTION

Pour éviter toute blessure :

- Ne mettez **PAS** la main dans la zone de pincement.



Figure 1.33: MD N° 184386

SÉCURITÉ

MD N° 184422

Risque d'enchevêtrement des mains et des bras

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

- Coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir tout blindage.
- N'opérez **PAS** la plateforme sans que tous les blindages soient en place.



Figure 1.34: MD N° 184422

MD N° 190546

Risque de glissement

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

- N'utilisez **PAS** pas cette zone comme marche ou comme appui.
- Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves ou la mort.



Figure 1.35: MD N° 190546

MD N° 194464

Risque général

DANGER

Pour prévenir les blessures ou la mort :

- Coupez le moteur et retirez la clé avant l'entretien.
- Lisez les manuels du fabricant du tracteur et du type tracté pour les instructions d'inspection et de maintenance.

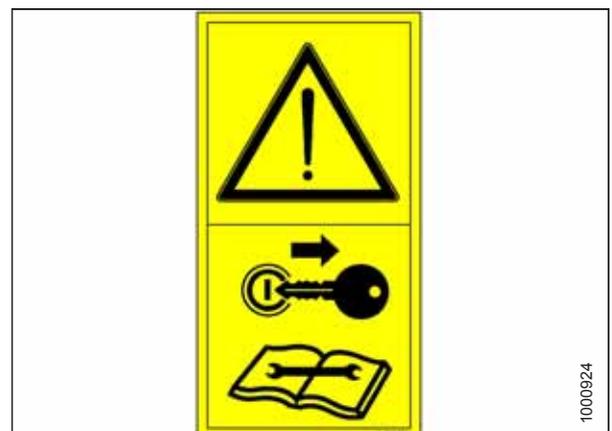


Figure 1.36: MD N° 194464

SÉCURITÉ

MD N° 194465

Risque de coupure de lame

AVERTISSEMENT

Pour éviter les blessures causées par les lames tranchantes :

- N'opérez **PAS** sans que tous les blindages soient en place.
- Tenez-vous à l'écart du type tracté à disques rotatifs pendant que la machine est en fonctionnement.
- Débrayez la prise de force, coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir le blindage.
- Coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir le blindage.
- Les lames peuvent continuer à tourner après la coupure du contact.
- Assurez-vous qu'il n'y a aucun signe visible ni audible de mouvement avant d'ouvrir le blindage.



Figure 1.37: MD N° 194465

MD N° 194466

Danger d'objets projetés

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure ou la mort par chute d'objets :

- Tenez-vous à l'écart du type tracté à disques rotatifs pendant que la machine est en fonctionnement.
- Matières récoltées expulsées à grande vitesse.
- Arrêtez la machine, regardez, écoutez et attendez que tout mouvement cesse avant d'approcher.



Figure 1.38: MD N° 194466

MD N° 246956

Danger d'enchevêtrement dans la transmission

DANGER

Pour éviter toute blessure :

- Coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir le blindage.
- N'opérez **PAS** sans que tous les blindages soient en place.



Figure 1.39: MD N° 246956

SÉCURITÉ

MD N° 246959

Dangers du point de pincement

ATTENTION

Pour éviter toute blessure :

- Ne mettez **PAS** la main dans la zone de pincement.

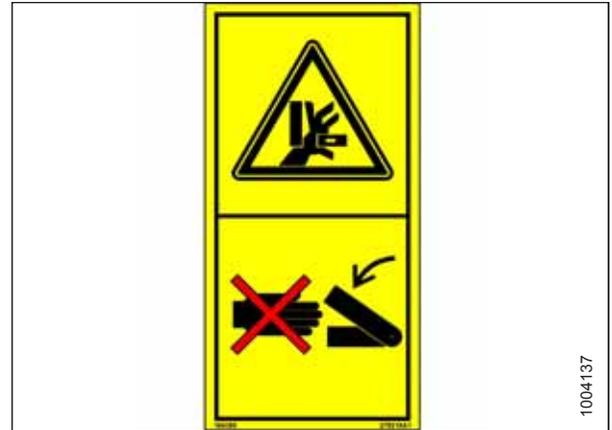


Figure 1.40: MD N° 246959

MD N° 247166

Risque de chute

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure :

- Ne montez **PAS** sur une machine en mouvement.



Figure 1.41: MD N° 247166

MD N° 247167

Risque de coupure de lame

AVERTISSEMENT

Pour éviter les blessures causées par les lames tranchantes :

- N'opérez **PAS** sans que tous les blindages soient en place.
- Débrayez la prise de force, coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir les capots.
- Les lames peuvent continuer à tourner après la coupure du contact.
- Assurez-vous qu'il n'y a aucun signe visible ni audible de mouvement avant d'ouvrir le blindage.



Figure 1.42: MD N° 247167

SÉCURITÉ

MD no 259058

Risque lié à un alignement décentré

AVERTISSEMENT

Pour éviter des blessures graves ou la mort à cause d'un réglage d'alignement excentré, procédez comme suit avant de remorquer le type tracté en mode transport :

- Chargez le vérin avec de l'huile.
- Tournez la manette du clapet pour verrouiller le vérin en position de transport.
- Vitesse maximale de remorquage de 32 km/h (20 mi/h).

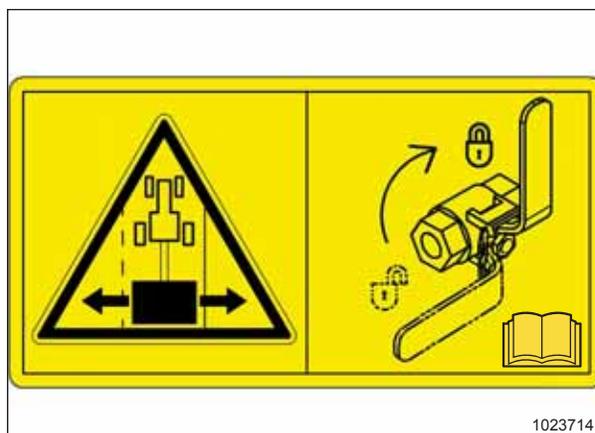


Figure 1.43: MD no 259058

1.10 Sécurité opérationnelle

Suivez toutes les consignes de sécurité et d'opération indiquées dans ce manuel.

ATTENTION

- Respectez l'ensemble des consignes de sécurité et des instructions d'utilisation qui figurent dans les manuels de l'opérateur.
- N'essayez jamais de démarrer le moteur ni d'utiliser la machine autrement qu'à partir du siège.
- Vérifiez le fonctionnement de toutes les commandes dans une zone dégagée et sûre avant de commencer à travailler.
- Ne laissez PERSONNE monter sur la machine.

ATTENTION

- Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine avant de vous assurer que personne ne se trouve à proximité.
- Évitez de rouler sur des remblais meubles, sur des rochers, dans des fossés ou dans des trous.
- Conduisez lentement quand vous passez sous des portails ou des entrées.
- Si possible, déplacez-vous en montée ou en descente franches lors de travaux sur des pentes. Veillez à garder la transmission engagée en descente.
- Ne tentez jamais de monter ni de descendre d'une machine en marche.
- Ne descendez PAS du tracteur lorsque la faucheuse à disques fonctionne. Arrêtez le déplacement vers l'avant du tracteur et arrêtez la prise de force.
- Pour éviter toute blessure ou même la mort à cause d'un démarrage intempestif de la machine, coupez toujours le moteur du tracteur et retirez la clé avant de régler la machine ou de dégager un bouchage.
- Vérifiez qu'il n'y a aucune vibration excessive et aucun bruit inhabituel. Devant le moindre signe d'un problème, arrêtez-vous et inspectez la machine. Suivez la procédure d'arrêt correcte illustrée dans [3.12 Procédure d'arrêt](#), page 66.
- N'utilisez la machine que le jour ou avec un bon éclairage artificiel.

ATTENTION

- Maintenez toutes les personnes à plusieurs dizaines de mètres de votre zone de travail. Assurez-vous toujours qu'aucune personne n'est alignée avec l'avant ou l'arrière de la machine. Des pierres ou d'autres objets étrangers peuvent être éjectés avec force depuis n'importe quelle extrémité.



Figure 1.44: MD N° 194466

1.11 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur

La possession et l'utilisation d'un équipement lourd s'accompagnent de certaines obligations.

ATTENTION

- Il est de votre responsabilité de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser la faucheuse à disques. Contactez votre concessionnaire MacDon si une instruction ne vous paraît pas claire.
- Respectez les consignes de sécurité figurant dans le manuel et sur les autocollants de sécurité apposés sur la machine.
- N'oubliez pas que VOUS êtes la clé de la sécurité. Les bonnes pratiques de sécurité vous protègent et protègent les personnes qui sont autour de vous.
- Avant de permettre à quiconque d'utiliser la faucheuse à disques, ne serait-ce qu'un instant ou sur une courte distance, assurez-vous que cette personne a été initiée à son utilisation sûre et appropriée.
- Revoyez chaque année le manuel et tous les éléments liés à la sécurité avec tous les opérateurs.
- Soyez attentif au fait que d'autres opérateurs ne suivent pas les procédures recommandées ou ne respectent pas les mesures de sécurité. Corrigez immédiatement toute erreur pour éviter des accidents.
- Ne modifiez PAS la machine. Toute modification non autorisée peut affecter le fonctionnement, la sécurité ou la longévité de la machine.
- Les consignes de sécurité contenues dans ce manuel ne se substituent pas aux règlements relatifs à la sécurité, aux exigences liées à l'assurance, ni aux lois en vigueur dans votre région. Veillez à ce que votre machine soit conforme aux normes définies par ces réglementations.
- Assurez-vous que le tracteur est correctement équipé pour être utilisé en toute sécurité avec la faucheuse à disques. Cela peut supposer un lestage conforme aux exigences du manuel de l'opérateur du tracteur en cas d'utilisation d'accessoires de cette taille et de ce poids.

Chapitre 2: Aperçu du produit

Consultez cette section pour connaître les dimensions, le poids et les spécifications de votre machine et de ses systèmes.

2.1 Définitions

Les termes, abréviations et acronymes suivants peuvent être utilisés dans ce d'instruction.

Terme	Définition
API	American Petroleum Institute
ECA	Élément courbe articulé
ASTM	American Society of Testing and Materials
Boulon	Un élément de fixation à tête, fileté, conçu pour être associé à un écrou
Vérin d'inclinaison	Un vérin hydraulique relie la plateforme et la machine utilisée pour changer l'angle de la plateforme
PNBC	Poids nominal brut combiné
Faucheuse à disques de type tracté pour exportation	Configuration typique d'une machine ailleurs qu'en Amérique du Nord
FFFT	Méplats après serrage à la main
Serrage à la main	Le serrage à la main est une position de référence dans laquelle les surfaces ou les pièces d'étanchéité sont en contact les unes avec les autres et où le raccord a été serré de sorte qu'il ne soit plus lâche
PTC	Poids total en charge
Raccord dur	Raccord réalisé avec un dispositif de fixation où les matériaux de liaison sont hautement incompressibles
Plateforme ou plateforme rotative	La partie du type tracté à disques rotatifs qui coupe et conditionne la récolte
Clé hexagonale	Une clé Allen (également désignée par d'autres synonymes divers) est un outil de section transversale hexagonale utilisé pour faire tourner les boulons et les vis à empreinte hexagonale (hexagone creux pour encastrement intérieur de l'outil)
CV	Puissance en chevaux
JIC	Joint Industrial Council : un organisme de normalisation qui a élaboré les normes relatives aux dimensions et aux formes du raccord original évasé à 37°
s.o.	Sans objet
Type tracté à disques rotatifs pour l'Amérique du Nord	Configuration typique du type tracté à disques rotatifs en Amérique du Nord
NPT	National Pipe Thread : un type de raccord utilisé pour les ouvertures de ports à basse pression. Les filetages des raccords NPT ont une forme effilée exclusive permettant l'ajustement au serrage
Écrou	Un élément de fixation taraudé qui est conçu pour être associé à un boulon
ORB	Joint torique : un type de raccord généralement utilisé pour les ouvertures des collecteurs, des pompes et des moteurs
ORFS	Joint torique axial : un type de raccord généralement utilisé pour les flexibles et les tubes. Ce type de raccord est aussi souvent appelé ORS, de l'anglais O-ring seal (joint torique).
PdF	Prise de force
Série PT R1	Faucheuse à disques de type tracté R113 et R116

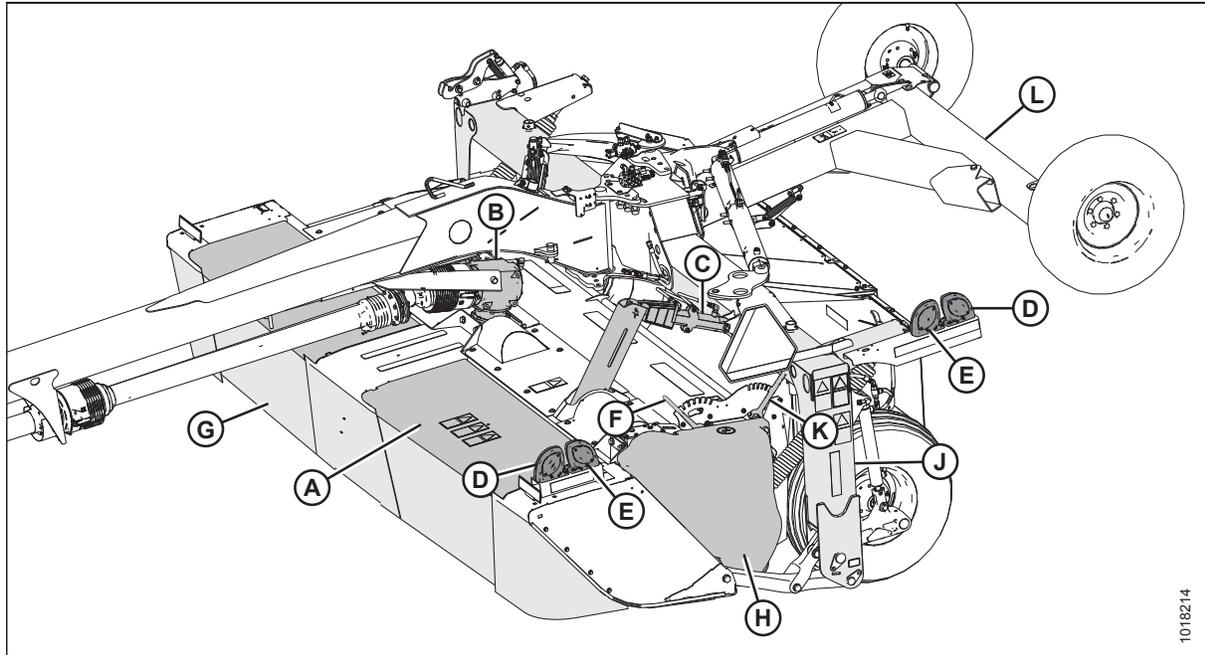
APERÇU DU PRODUIT

Terme	Définition
LdSD (Limitation de l'utilisation de substances dangereuses)	Une directive de l'Union européenne pour limiter l'utilisation de certaines substances dangereuses (comme le chrome hexavalent utilisé dans certains galvanisés jaunes)
Type tracté à disques rotatifs	Une machine qui découpe et conditionne le foin, en étant tirée par un tracteur agricole
tr/min (rpm)	Tours par minute
SAE	Society of Automotive Engineers
Vis	Un élément de fixation à tête, fileté, qui se visse dans des taraudages préformés ou qui crée son propre taraudage dans une pièce à assembler
Articulation souple	Une articulation réalisée avec l'utilisation d'un élément de fixation où les matériaux de liaison sont compressibles ou se relâchent après un certain temps
Tension	Charge axiale placée sur un boulon ou une vis, généralement mesurée en livres (lb) ou en newtons (N)
TFFT	Tours après serrage à la main
Couple de serrage	Le produit d'une force et de la longueur du bras de levier, généralement mesuré en pieds-livres (pi-lbf) ou en newtons-mètres (Nm)
Angle de couples de serrage	Une procédure de serrage où le raccord est assemblé selon une condition préalable (serrage à la main), puis l'écrou est tourné davantage d'un certain nombre de degrés pour atteindre une position finale.
Tension de couple de serrage	Le rapport entre le couple de serrage appliqué à une pièce de quincaillerie et la charge axiale qu'il induit dans le boulon ou la vis
Tracteur	Tracteur de type agricole
Rondelle	Fin cylindre pourvu en son centre d'un orifice ou d'une fente et servant d'entretoise, d'élément de répartition de la charge ou de mécanisme de verrouillage

2.2 Identification des composants

Si vous êtes en mesure d'identifier les pièces et les systèmes de votre type tracté à disques rotatifs, il vous sera beaucoup plus facile de trouver le contenu de ses manuels de référence.

Figure 2.1: Type tracté à disques rotatifs avec conditionneur à doigts



A - Porte de la barre de coupe

D - Feux de détresse/clignotants de signalisation orangés (x2)

G - Rideaux avant

K - Commande du déflecteur arrière

B - Boîte de vitesses pivotante de la plateforme

E - Feux arrières/feux stop rouges (x2)

H - Carter de transmission

L - Système de transport en option

C - Vérin d'inclinaison

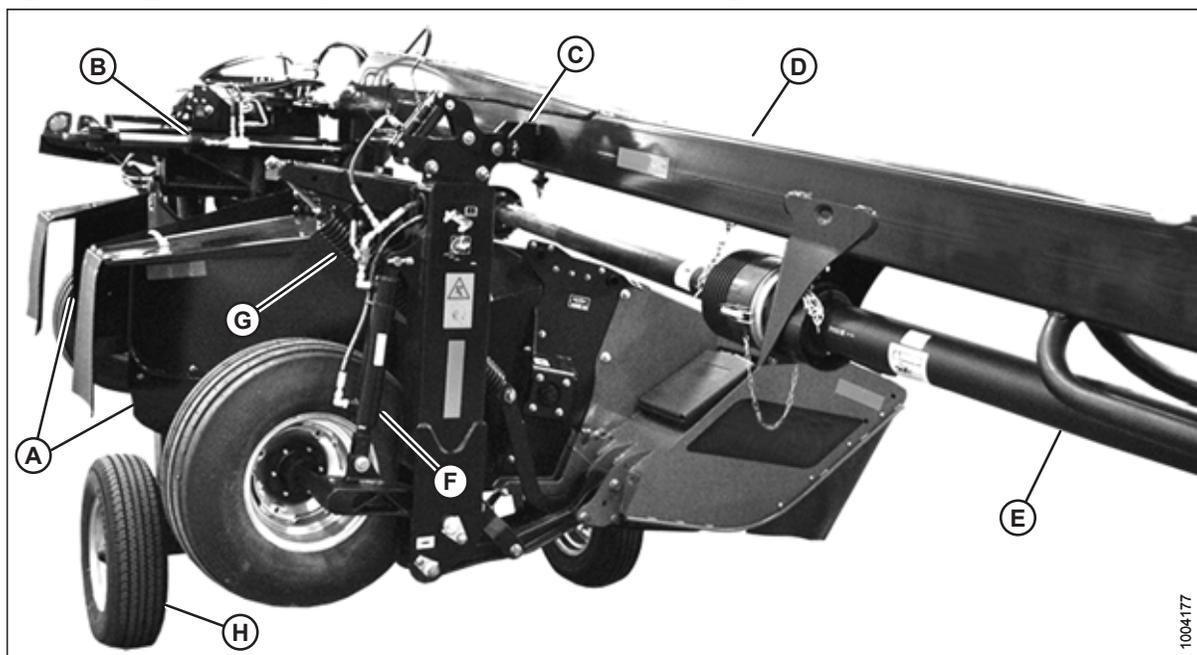
F - Commande du déflecteur avant

J - Châssis porteur

1018214

APERÇU DU PRODUIT

Figure 2.2: Type tracté à disques rotatifs avec conditionneur à doigts

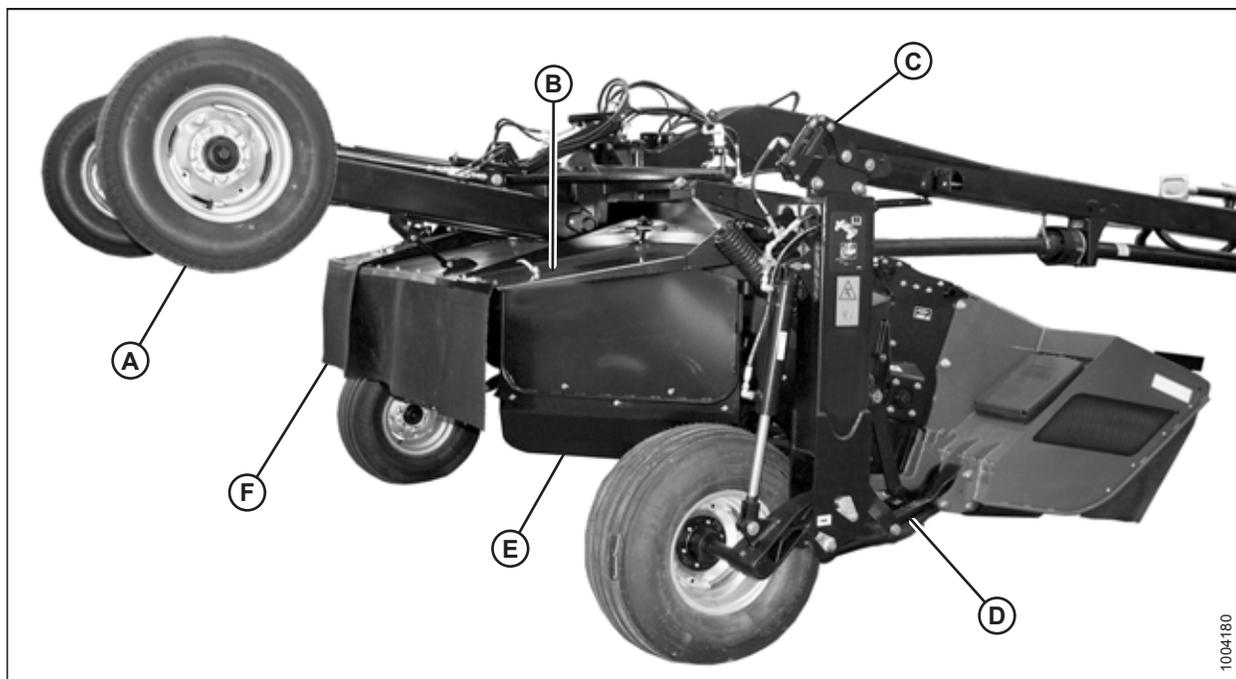


A - Déflecteur latéral
D - Attelage articulé à braquage assisté (APT)
G - Ressort de flottement

B - Vérin d'oscillation de l'attelage
E - Transmission
H - Transport en option

C - Verrou de transport
F - Vérin de levage

Figure 2.3: Type tracté à disques rotatifs avec conditionneur à doigts



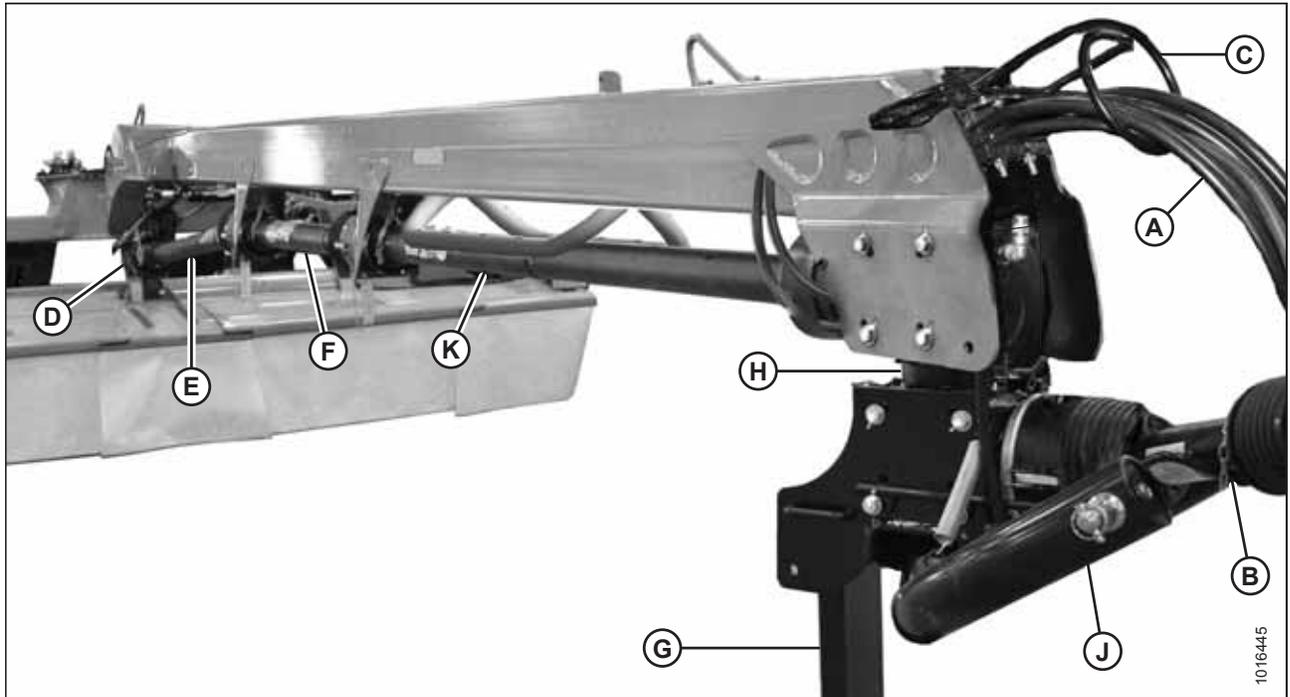
A - Transport en option
D - Patin

B - Capot du blindage de formage
E - Déflecteur latéral

C - Vérin de verrouillage du transport
F - Rideau arrière

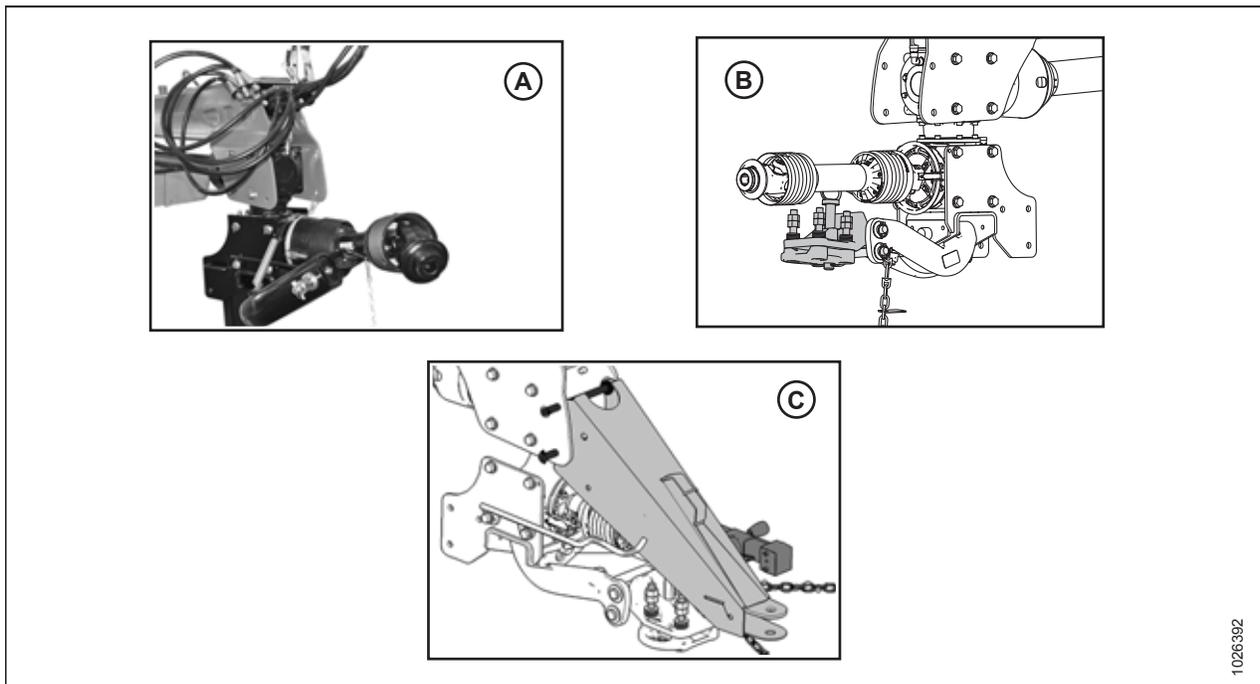
APERÇU DU PRODUIT

Figure 2.4: Attelage et transmission – R116 illustré, R113 identique



- | | | |
|--|---|--|
| A – Flexibles de commande | B – Transmission primaire | C – Support de flexibles |
| D – Boîte de vitesses pivotante de la plateforme | E – Transmission de l'embrayage | F – Transmission de l'attelage (R116 uniquement) |
| G – Béquille d'attelage | H – Boîte de vitesses pivotante de l'attelage | J – Attelage à deux points |
| K – Transmission de l'attelage | | |

Figure 2.5: Options d'attelage



- A – Adaptateur d'attelage à deux points pour tracteur
 C – Adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire

- B – Adaptateur d'attelage par barre de traction pour tracteur

2.3 Spécifications du produit

Consultez cette section pour connaître les dimensions, le poids et les spécifications des équipements.

NOTE:

Les spécifications et la conception sont susceptibles de modifications sans avis préalable ni obligation de réviser les machines vendues précédemment.

Tableau 2.1 Spécifications du type tracté à disques rotatifs

Composants		R113	R116
Châssis et structure			
Largeur de transport sans l'option Road-Friendly Transport™ (RFT) (système de transport routier) ¹		4063 mm (13 pi 4 po)	5027 mm (16 pi 6 po)
Largeur de transport avec le RFT (système de transport routier)		2743 mm (8 pi 9 po)	
Longueur de transport	sans le RFT	7 117 mm (23 pi 4 po)	8 580 mm (28 pi 2 po)
Longueur de transport	avec le RFT	8 407 mm (27 pi 7 po)	9 856 mm (32 pi 4 po)
Poids estimé (avec conditionneur à rouleaux en acier)	sans le RFT	2409 kg (5300 lb)	2740 kg (6040 lb)
Poids estimé (avec conditionneur à rouleaux en acier)	avec le RFT	3084 kg (6800 lb)	3420 kg (7540 lb)
Châssis		de faucheuse à disques	
Feux		Deux feux arrière rouges et deux feux de signalisation/détresse orange	
Pneus	Transporteur	Pneus de champ à 8 plis 15 po/31 x 13,5–15 NHS	
Pneus	RFT (système de transport routier)	ST235/80 R16 LR E	
Largeur à plat	sans le RFT	3 682 mm (12 pi 1 po)	
Largeur à plat	avec le RFT	2 413 mm (7 pi 11 po)	
Rangement du manuel		Étui en plastique sur le panneau arrière à l'extrémité droite du type tracté à disques rotatifs	
Barre de coupe			
Nombre de disques de coupe		8	10
Lames par disque		Deux à biseau vers le bas de 18 degrés réversibles	
Vitesse des disques		2 652 tr/m	
Plage de vitesse de l'extrémité de la lame		303 km/h (188 mi/h)	
Largeur de coupe effective		3978 mm (156 5/8 po)	4942 mm (194 5/8 po)
Hauteur de coupe		27 mm (1 1/16 po)	
Plage de l'angle de coupe	avec inclinaison hydraulique	0 à 7 degrés sous l'horizontale	
Plage de l'angle de coupe	avec vérin	0 à 5 degrés sous l'horizontale	

1. Sans diviseurs de récolte.

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.1 Spécifications du type tracté à disques rotatifs (suite)

Composants		R113	R116
	d'inclinaison mécanique		
Patins		Deux réglables	Quatre réglables
Protection du train d'engrenages		Pivots de disque sécables	
Déflecteurs		Deux à tambour convergents	Quatre à tambour convergents
Entraînements			
Prise de force (PF) du tracteur		21 cannelures de 35 mm (1 3/8 po) de dia., ou 20 cannelures de 44 mm (1 3/4 po) de dia.	
Mécanique		Boîte de vitesses et transmission	
Conditionneur – type à rouleaux			
Entraînement		Boîte de vitesses et transmission de synchronisation jointes, entraînées par courroie 4HB	
Système du conditionneur		Rouleaux imbriqués (acier ou polyuréthane)	
Vitesse du conditionneur		900 tr/m	
Longueur des rouleaux		3 275 mm (10 pi 9 po)	
Diamètre du rouleau	Acier sur le chevron en acier	Tube de 229 mm (9 po)/179 mm (7 po) (DE)	
Diamètre du rouleau	Polyuréthane imbriqué	Tube de 254 mm (10 po)/203 mm (8 po) (DE)	
Barres en acier imbriquées		Tube de 229 mm (9 po)/179 mm (7 po) (DE)	
Barres en polyuréthane imbriquées		Tube de 254 mm (10 po)/203 mm (8 po) (DE)	
Largeur de l'andain		915 à 2 896 mm (36 à 114 po)	
Boucliers de formage		Ensemble monté sur le châssis avec déflecteurs latéraux réglables	
Conditionneur – type à doigts			
Entraînement		Entraîné par courroie 4HB	
Système du conditionneur		Doigts en forme de V sur tambour rotatif	
Vitesse du conditionneur		896 ² tr/min (rpm)	
Longueur du rotor		3 275 mm (10 pi 9 po)	
Diamètre du rotor		Tube de 648 mm (25 1/2 po)/152 mm (6 po) DE	
Largeur de l'andain		915 à 2 896 mm (36 à 114 po)	
Boucliers de formage		Ensemble monté sur le châssis avec déflecteurs latéraux réglables	
Vitesse au sol			
Recommandée en coupe		8 à 15 km/h (5 à 10 mi/h)	
Recommandée pour le transport ³		30 km/h (20 mi/h)	
Exigences relatives au tracteur			
Puissance de la prise de force (PF) – minimale		74 kW (100 CV)	93 kW (125 CV)

2. Peut être réglé à 600 tr/min en inversant les poulies.

3. Ne dépassez **PAS** la vitesse maximale de transport de 32 km/h (20 mi/h).

APERÇU DU PRODUIT

Tableau 2.1 Spécifications du type tracté à disques rotatifs (suite)

Composants		R113	R116
Système hydraulique ⁴	Pression	13,71 MPa (2000 psi)	
Système hydraulique ⁴	Commandes	Deux à double-effet/une à simple-effet ⁵	
Attelage		Barre d'attelage, deux-points ou fixation rapide	

NOTE:

Le tracteur doit être équipé d'une cabine.

4. L'option de système de transport utilise le même circuit hydraulique que la rotation d'attelage.

5. Le circuit simple-effet de levage de la plateforme est converti en double-effet lorsque le système de transport est installé en option.

Chapitre 3: Opération

Pour utiliser en toute sécurité votre type tracté à disques rotatifs, vous devez vous familiariser avec ses capacités.

3.1 Vannes de verrouillage du vérin de levage

Pour empêcher tout levage ou abaissement accidentel du type tracté à disques rotatifs, engagez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant un entretien, une réparation ou le débranchement de votre machine. Les clapets de verrouillage du vérin de levage se trouvent sur les vérins de levage à l'arrière du type tracté à disques rotatifs.

3.1.1 Engagement des verrous

Des vannes de verrouillage hydrauliques sont prévues pour assurer la sécurité du transport et de l'entretien des machines.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

IMPORTANT:

Raccordez les flexibles de telle manière que le déplacement du levier de commande du vérin vers l'arrière soulève la faucheuse à disques de type tracté, et que le déplacement du levier de commande du vérin vers l'avant l'abaisse. Voir [3.7.3 Connexion du système hydraulique, page 52](#) pour plus d'informations

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Déplacez le levier de commande du vérin (A) vers l'arrière jusqu'à la position (B) pour élever complètement la machine.

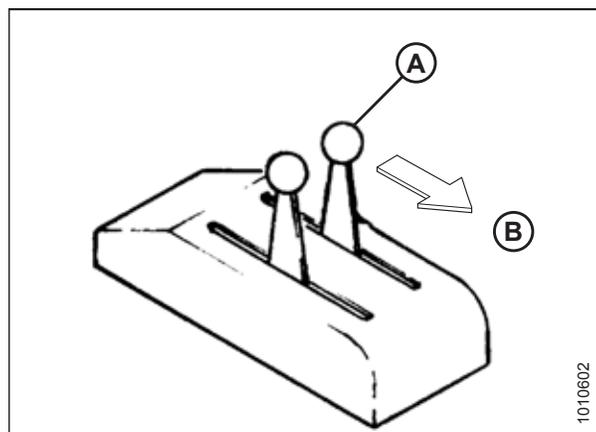


Figure 3.1: Levier de commande du vérin du tracteur

OPÉRATION

3. Fermez le clapet de verrouillage (A) de chaque vérin de levage en tournant la poignée en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

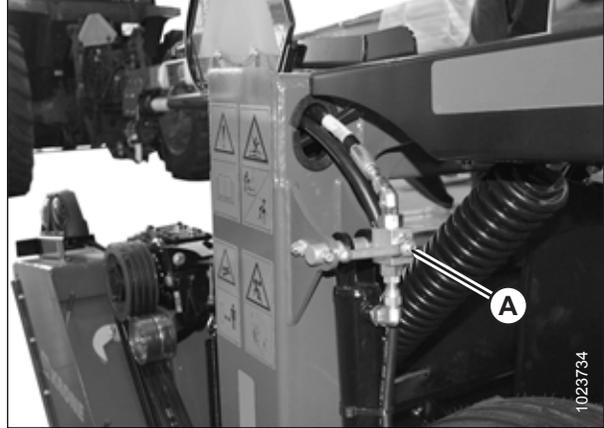


Figure 3.2: Clapet de verrouillage du vérin de levage en position fermée

3.1.2 Désengagement des verrous

Des vannes de verrouillage hydrauliques sont prévues pour assurer la sécurité du transport et de l'entretien des machines.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le clapet de verrouillage (A) de chaque vérin de levage en tournant la poignée en position ouverte (en ligne avec le flexible).

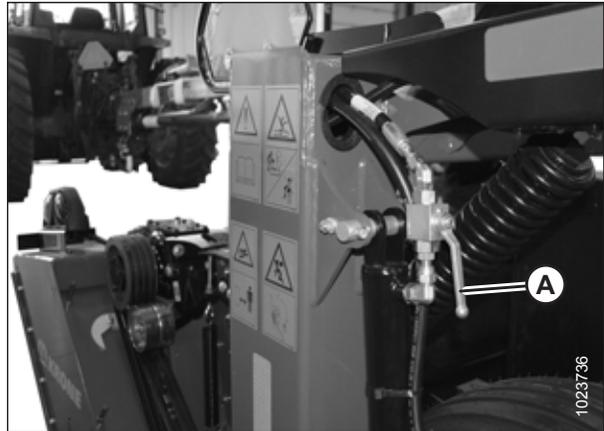


Figure 3.3: Clapet de verrouillage de la direction en position ouverte

OPÉRATION

3. Déplacez le levier de commande du vérin (A) vers l'avant jusqu'à la position (B) pour abaisser la machine.

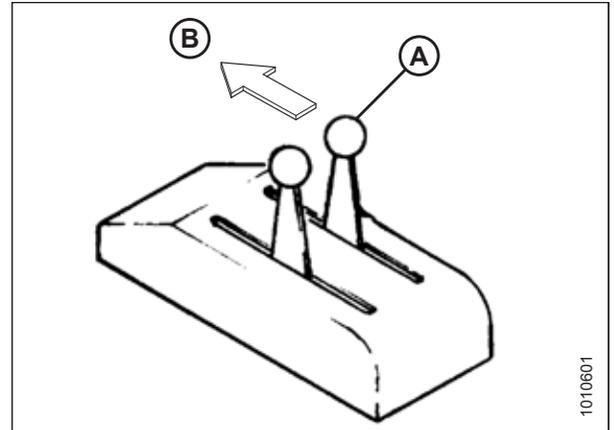


Figure 3.4: Levier de commande du vérin du tracteur

3.2 Blindages de la transmission

Les blindages d'entraînement protègent les personnes des courroies et des entraînements en rotation.

3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission

Les blindages d'entraînement protègent les composants sensibles contre les dommages. Ne les ouvrez que lorsque vous avez l'intention d'effectuer l'entretien de la plateforme.

AVERTISSEMENT

Pour réduire les risques de blessures, ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de l'entraînement soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les illustrations représentées dans cette procédure s'appliquent au blindage d'entraînement de gauche ; le blindage de droite est similaire.

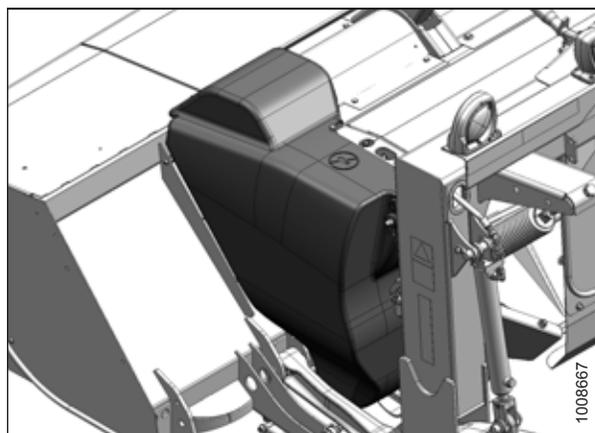


Figure 3.5: Blindage de la transmission de gauche

1. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) et l'outil (B) de l'axe (C).

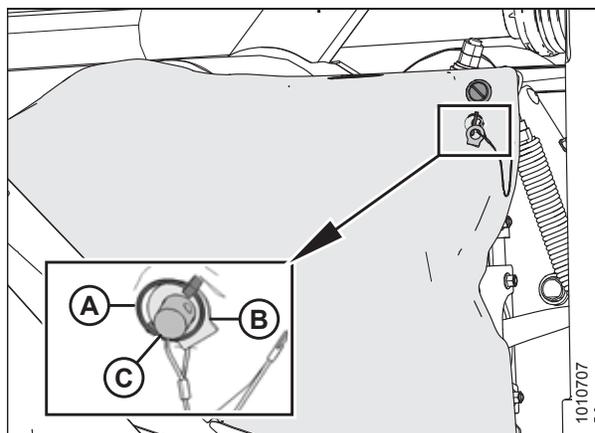


Figure 3.6: Blindage de la transmission de gauche

OPÉRATION

2. Insérez l'extrémité plane de l'outil (A) dans le loquet (B) et tournez celui-ci dans le sens antihoraire pour déverrouiller le blindage d'entraînement.

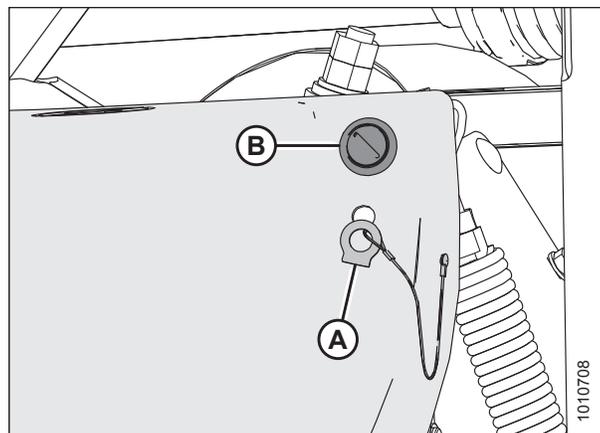


Figure 3.7: Loquet du blindage de la transmission

3. Tirez sur le haut du blindage d'entraînement (A) hors de la plateforme pour l'ouvrir.

NOTE:

Pour faciliter l'accès, levez le blindage en le dégagant des goupilles situées à sa base et posez-le sur la plateforme.

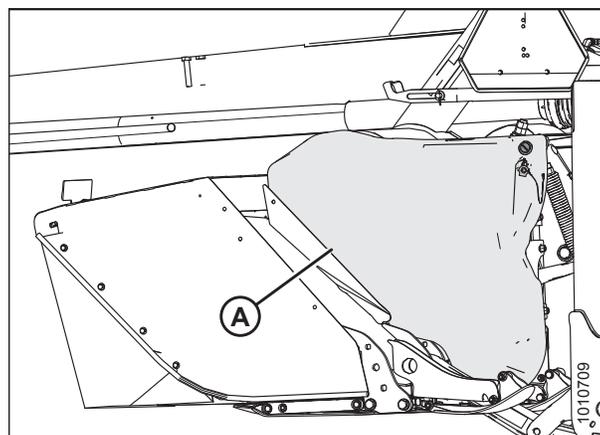


Figure 3.8: Blindage de la transmission

3.2.2 Fermeture des blindages de la transmission

Fermez le blindage d'entraînement lorsque vos travaux d'entretien ou de réparation sont terminés.

AVERTISSEMENT

Pour réduire les risques de blessures, ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de l'entraînement soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les illustrations représentées dans cette procédure s'appliquent au blindage d'entraînement de gauche ; le blindage de droite est similaire.

1. Positionnez le blindage d'entraînement sur les broches, si nécessaire.
2. Poussez le blindage de la transmission (A) pour engager le loquet (B).
3. Vérifiez que le blindage d'entraînement est correctement fixé.

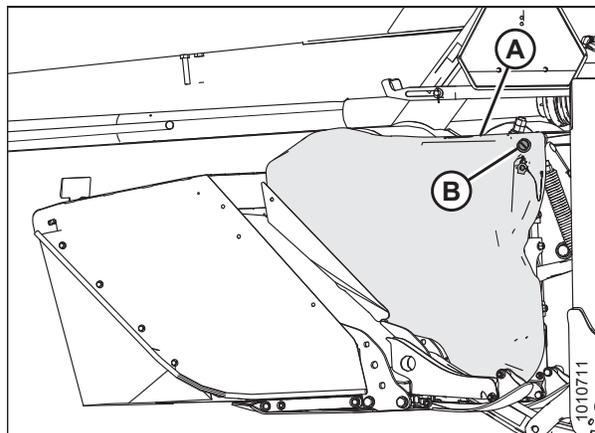


Figure 3.9: Blindage de la transmission et loquet

4. Remettez l'outil (B) et la goupille à anneau rabattant (A) sur la broche (C).

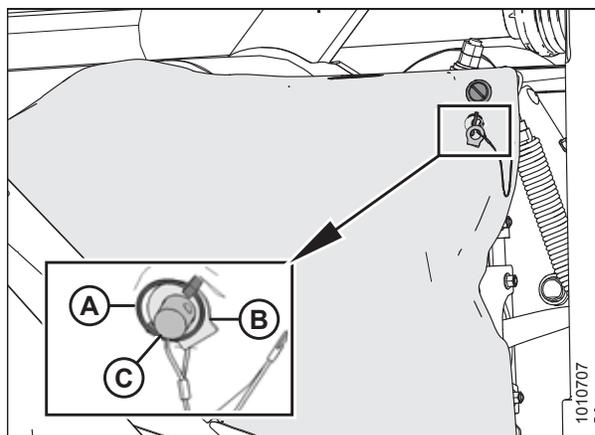


Figure 3.10: Blindage de la transmission de gauche

3.3 Portes de la barre de coupe

Deux portes avec rideaux en caoutchouc permettent d'accéder à la zone de la barre de coupe.

⚠ AVERTISSEMENT

Pour réduire le risque de blessures personnelles et de dommages à la machine, ne faites PAS fonctionner la machine sans toutes les portes de la barre de coupe en bas ou sans rideaux installé(s) et en bon état. Les objets se trouvant sur la trajectoire des lames peuvent être éjectés avec une force considérable lors du démarrage de la machine.

Les types tractés à disques rotatifs vendus en dehors de l'Amérique du Nord ont des loquets sur les portes de la barre de coupe (A).

Les rideaux (B) et (C) sont fixés à chaque coin avant et au centre respectivement. Maintenez toujours les rideaux abaissés pendant l'utilisation du type tracté à disques rotatifs .

IMPORTANT:

Remplacez les rideaux s'ils sont usés ou endommagés. Pour obtenir des instructions, consultez [4.4.2 Entretien des rideaux](#), page 145.

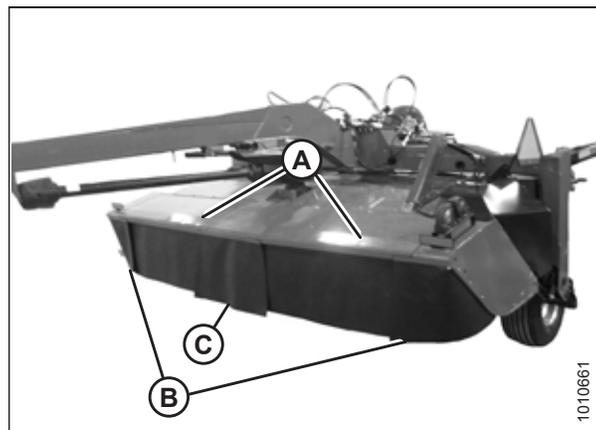


Figure 3.11: Vue avant du type tracté à disques rotatifs

3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord

L'ouverture des portes de la barre de coupe sur les modèles nord-américains est une procédure simple ; assurez-vous que la machine est arrêtée avant de la tenter.

Si la machine est en vente en dehors de l'Amérique du Nord, des loquets pour exportation seront installés. Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation](#), page 40.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Si les deux portes doivent être ouvertes, placez le type tracté au centre, sous l'attelage.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

OPÉRATION

3. Soulevez les portes (A) à l'avant de la machine.

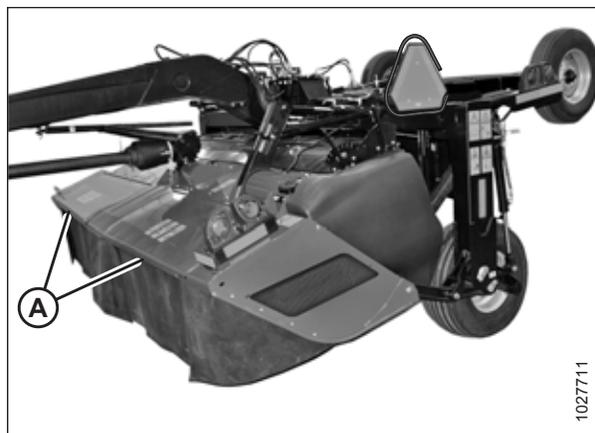


Figure 3.12: Portes et rideaux de la barre de coupe

3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation

Les machines en vente en dehors de l'Amérique du Nord ont des verrous actionnés par outil sur les portes de barre de coupe.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Si les deux portes doivent être ouvertes, placez le type tracté au centre, sous l'attelage.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Repérez les trous d'accès au verrou (A) de chaque porte.

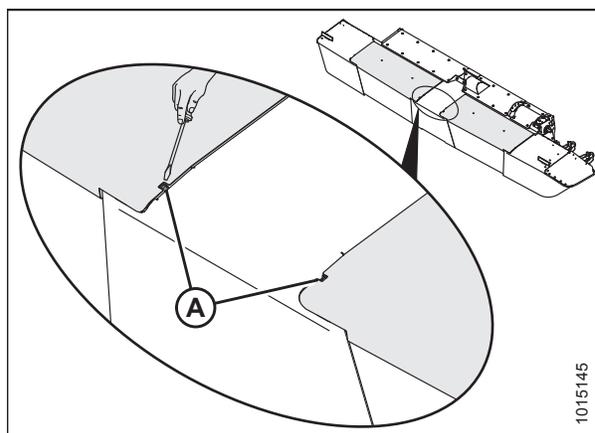


Figure 3.13: Trou d'accès au verrou de la porte de barre de coupe – exportation uniquement

OPÉRATION

4. Utilisez une tige ou un tournevis pour appuyer sur le loquet (A) afin de libérer la porte de la barre de coupe.

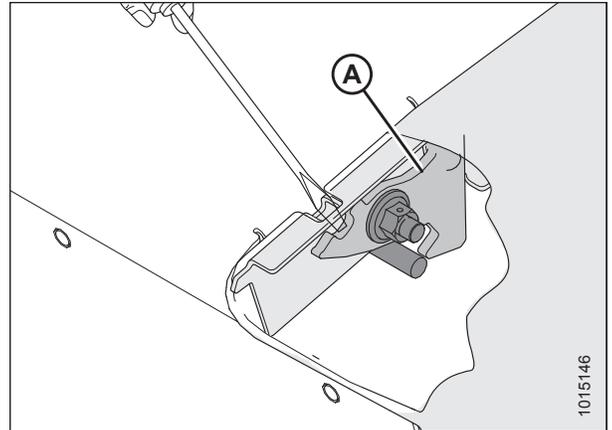


Figure 3.14: Verrou de porte de barre de coupe
– vue en coupe

5. Soulevez les portes (A) tout en appuyant sur le verrou.

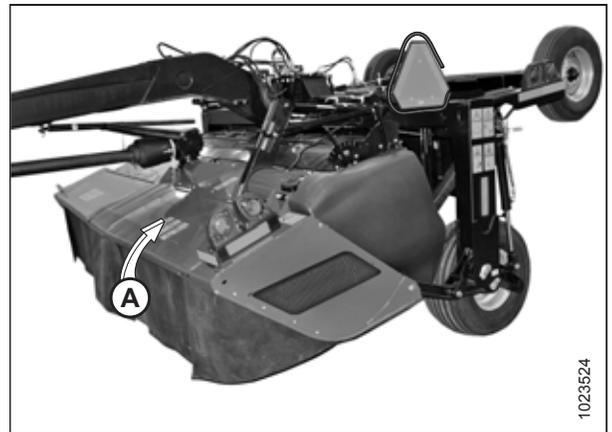


Figure 3.15: Portes et rideaux de la barre de coupe

3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe

Ne faites pas fonctionner la machine sans fermer les portes de barre de coupe.

ATTENTION

Pour éviter des blessures, gardez les mains et les doigts éloignés des coins des portes lors de la fermeture.

1. Appuyez sur la porte (A) à partir du haut pour la fermer.
2. Assurez-vous que les rideaux pendent correctement et entourent complètement la zone de la barre de coupe.

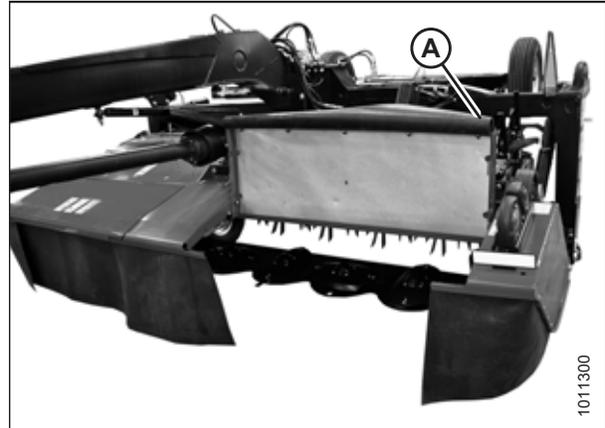


Figure 3.16: Portes et rideaux de la barre de coupe

3.4 Contrôle quotidien au démarrage

Effectuez cette procédure avant de faire fonctionner la machine.

ATTENTION

- Assurez-vous que le tracteur et le type tracté à disques rotatifs sont correctement attelé(s), que toutes les commandes sont au point mort et que les freins du tracteur sont engagés.
- Éloignez les passants et les animaux. Tenez les enfants à distance des machines. Faites le tour du type tracté à disques rotatifs pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ou à proximité.
- Portez des vêtements près du corps et des chaussures de sécurité à semelles antidérapantes. Ayez à portée de main les vêtements de protection et les dispositifs de sécurité personnelle qui POURRAIENT être nécessaires au cours de la journée. Ne prenez pas de risques en matière de sécurité.
- Retirez tout objet étranger de la machine. Dégagez tous les obstacles qui pourraient gêner le fonctionnement de la machine.

Protégez-vous. Vous pourriez avoir besoin de ce qui suit :

- Un casque de sécurité
- Des chaussures de protection avec semelles antidérapantes
- Des lunettes de protection
- Des gants épais
- Des vêtements imperméables
- Un respirateur ou un masque filtrant



Figure 3.17: Matériel de sécurité

Utilisez une protection auditive appropriée :

Soyez conscient que l'exposition au bruit peut entraîner une déficience ou la perte d'audition. Portez des protections auditives adéquates comme un casque antibruit ou des bouchons d'oreille pour vous protéger des bruits forts.



Figure 3.18: Matériel de sécurité

OPÉRATION

Effectuez les contrôles suivants chaque jour avant le démarrage :

1. Vérifiez que la machine n'a pas de fuites ou qu'aucune pièce ne manque, n'est cassée ou ne fonctionne pas correctement.

NOTE:

Utilisez la procédure appropriée pour détecter les fuites de fluides sous pression. Pour obtenir des instructions, consultez [4.6.1 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques](#), page 280.

2. Nettoyez tous les feux et toutes les surfaces réfléchissantes sur la machine et vérifiez que les feux fonctionnent correctement.
3. Effectuez toutes les procédures d'entretien quotidiennes. Pour obtenir des instructions, consultez [4.3.1 Plan/dossier de maintenance](#), page 127.

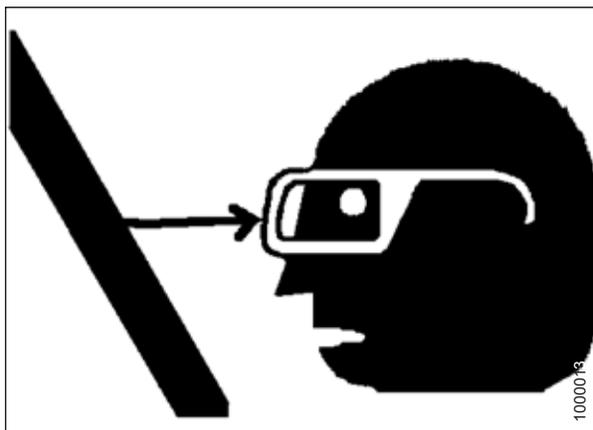


Figure 3.19: Sécurité autour du matériel

3.5 Préparation du tracteur pour le type tracté à disques rotatifs

Pour fixer le type tracté à disques rotatifs sur un tracteur, il faut répondre aux exigences du tracteur et ajuster la barre d'attelage.

3.5.1 Exigences relatives au tracteur

Le tracteur utilisé pour tracter le type tracté à disques rotatifs doit répondre aux exigences décrites dans le tableau.

Tableau 3.1 Exigences relatives au tracteur

Numéro de modèle	Puissance minimale	Capacité minimale de la barre d'attelage	Système hydraulique minimal
PT R113	75 kW (100 CV)	Conforme à ASAE	13,7 MPa (2000 psi)
PT R116	93 kW (125 CV)	Conforme à ASAE	13,7 MPa (2000 psi)

NOTE:

Le tracteur doit être équipé d'une prise à sept broches pour alimenter les feux de détresse du type tracté à disques rotatifs.

NOTE:

La charge verticale statique sur la barre d'attelage est de 907 kg (2000 lb).

3.5.2 Réglage de la barre d'attelage

Lors de l'attelage du type tracté à un tracteur avec une connexion de type barre d'attelage, la distance entre la PDF et la connexion d'attelage doit être correctement réglée.



DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de faire des réglages sur la machine.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Réglez la barre d'attelage du tracteur pour satisfaire aux spécifications indiquées dans le tableau 3.2, page 46.
3. Fixez la barre d'attelage du tracteur de sorte que le trou de la broche d'attelage se retrouve directement sous la transmission.

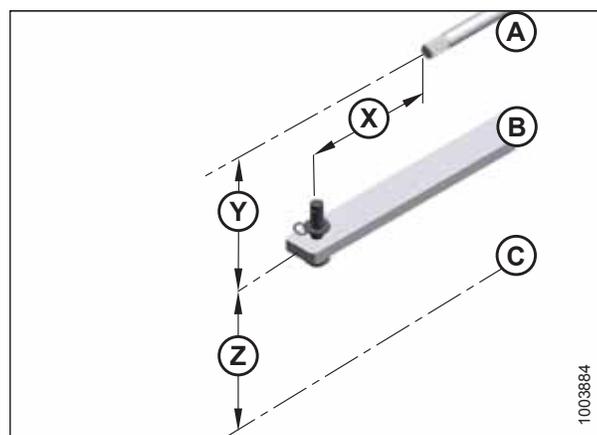


Figure 3.20: Réglages de la barre d'attelage du tracteur

A – Prise de force (PDF)

C – Sol

Y – Dimension Y

B – Barre d'attelage du tracteur

X – Dimension X

Z – Dimension Z

OPÉRATION

Tableau 3.2 Spécifications A482 de la norme SAE

Dimension	Prise de force (PF) 1000 tr/min	
	Diamètre 1 3/8 po	Diamètre 1 3/4 po
X	406 mm (16 po)	508 mm (20 po)
Y	200 à 350 mm (7 7/8 à 13 3/4 po) 203 mm (8 po) recommandés	
Z	330 à 432 mm (13 à 17 po) 406 cm (16 po) recommandé	

3.6 Installation de l'attelage du type tracté à disques rotatifs

Les types tractés à disques rotatifs série R1 de MacDon sont équipés d'usine pour recevoir soit un attelage à barre de traction, soit un attelage à deux points. Votre concessionnaire fera installer l'adaptateur d'attelage correspondant à votre tracteur.

3.6.1 Installation de l'adaptateur du crochet d'attelage

L'adaptateur d'attelage permet de connecter la barre d'attelage au moulage de l'attelage.

IMPORTANT:

L'adaptateur d'attelage est compatible uniquement avec les attelages de classe 2 et de classe 3. Les attelages de classe 4 sont trop gros. Ne **PAS** modifier un attelage de classe 4 ou un adaptateur d'attelage pour les adapter l'un à l'autre.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de faire des réglages sur la machine.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez la goupille bêta (A) et l'axe (B).
3. Si nécessaire, desserrez les quatre contre-écrous supérieurs (C), puis desserrez les quatre écrous inférieurs (D) de sorte que l'adaptateur d'attelage (E) puisse glisser sur la barre d'attelage (F) du tracteur.
4. Alignez le trou de l'adaptateur (E) avec le trou de la barre d'attelage (F) et installez la goupille (B). Fixez à l'aide de la goupille bêta (A).
5. Serrez graduellement les quatre écrous (D) à 540 Nm (400 pi-lbf).

NOTE:

Assurez-vous d'utiliser les rondelles durcies et les écrous de classe 10 (fournis avec l'adaptateur).

6. Serrez les quatre contre-écrous (C).

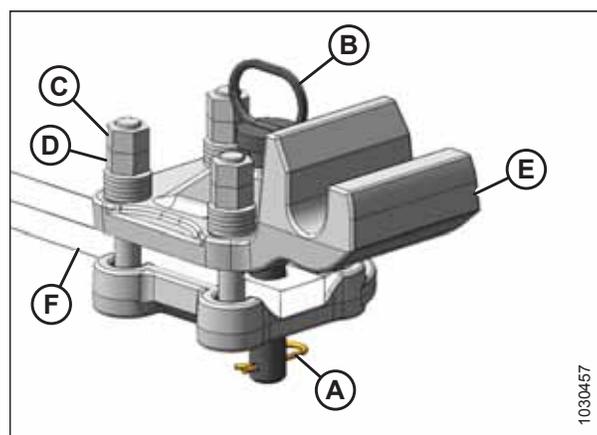


Figure 3.21: Adaptateur du crochet d'attelage

3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur

Le type tracté à disques rotatifs peut être fixé au tracteur par un attelage à barre de traction ou un attelage à deux points.

Reportez-vous à la procédure pour accessoires qui s'applique à votre tracteur :

- 3.7.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 48
- 3.7.2 Fixation avec attelage deux points, page 50

3.7.1 Fixation avec crochet d'attelage

Si le type tracté a été configuré pour un tracteur équipé d'une barre d'attelage et que l'attelage du tracteur a été correctement réglé, le type tracté peut désormais être fixé au tracteur.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de faire des réglages sur la machine.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de l'axe de chape (B), puis retirez l'axe de chape de l'attelage de la faucheuse à disques de type tracté.

DANGER

Ne démarrez et ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

3. Déplacez le tracteur de sorte à positionner l'adaptateur du crochet d'attelage (A) sous l'axe (B) de l'attelage. Réglez la hauteur à l'aide du cric.

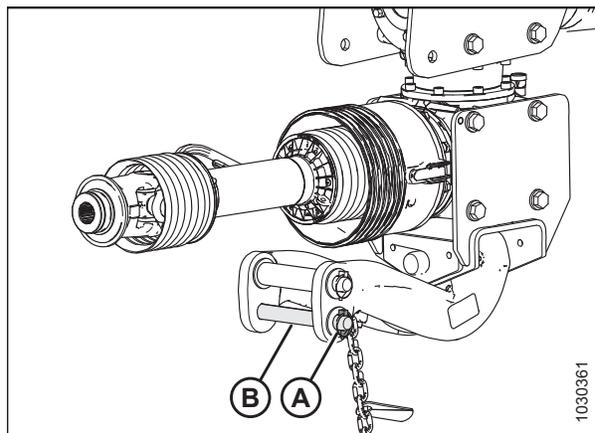


Figure 3.22: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

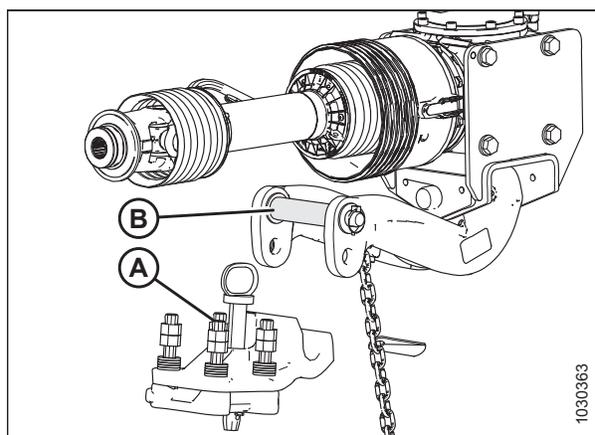


Figure 3.23: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

OPÉRATION

4. Abaissez l'attelage avec le cric de sorte que l'axe (A) s'engage dans l'adaptateur du crochet d'attelage (B).
5. Installez l'axe de chape (C), puis fixez-la avec la goupille à anneau rabattant (D).

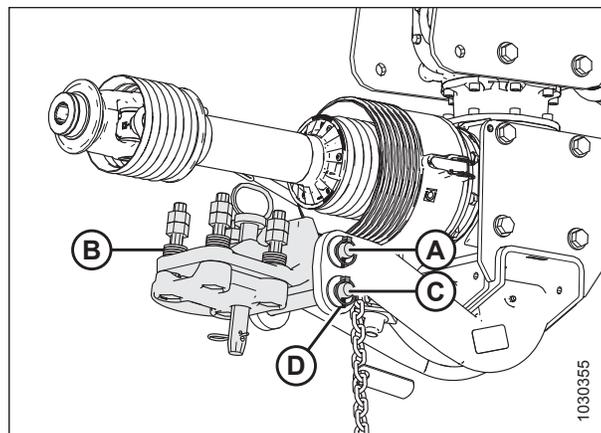


Figure 3.24: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

6. Positionnez la transmission primaire (A) sur la prise de force (PF) du tracteur.
7. Tirez le collier (B) vers l'arrière sur la transmission primaire (A), puis poussez la transmission primaire jusqu'à ce qu'elle s'enclenche. Dégagez le collier.
8. Faites passer la chaîne de sécurité (C) depuis la faucheuse à disques de type tracté à travers le support de chaîne (D) sur l'adaptateur du crochet d'attelage et autour du support de la barre d'attelage du tracteur. Verrouillez le crochet sur la chaîne.

IMPORTANT:

Si le tracteur a un attelage trois points, levez les articulations aussi loin que possible afin d'éviter d'endommager l'attelage.

9. Élevez le cric (A), puis retirez la goupille (B).

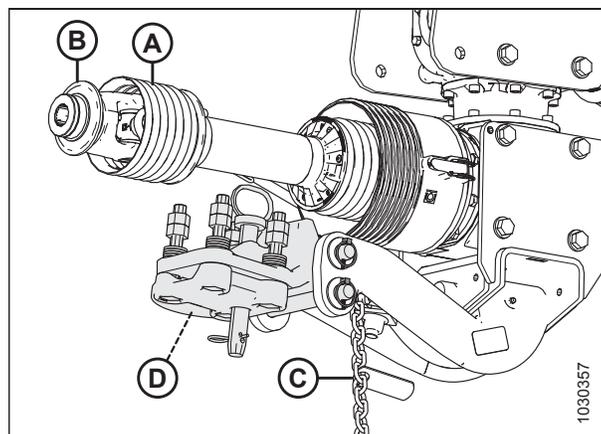


Figure 3.25: Transmission primaire

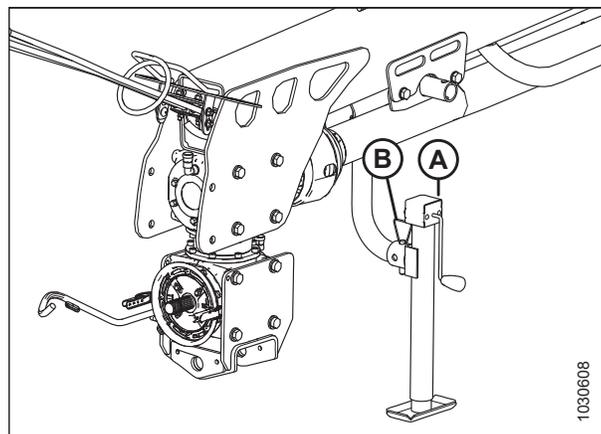


Figure 3.26: Cric d'attelage

OPÉRATION

10. Mettez le cric (A) en position d'arrimage sur le haut de l'attelage, puis fixez-le avec une goupille (B).
11. Passez à la partie [3.7.3 Connexion du système hydraulique](#), page 52.

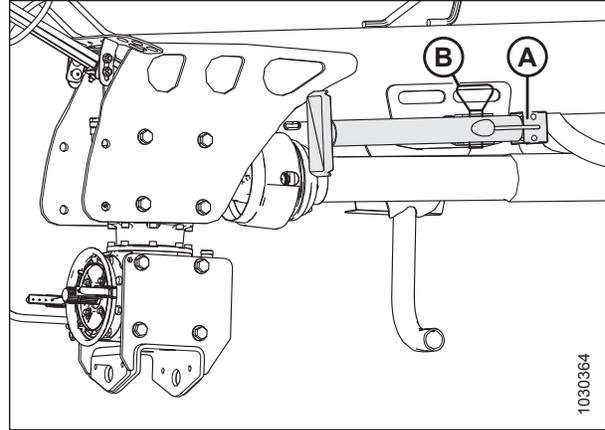


Figure 3.27: Rangement du cric d'attelage

3.7.2 Fixation avec attelage deux points

Si le type tracté a été configuré pour un tracteur équipé d'un attelage à deux points, le type tracté peut désormais être fixé au tracteur.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de faire des réglages sur la machine.

1. Positionnez le tracteur et alignez les bras d'attelage (A) du tracteur avec l'adaptateur d'attelage (B).
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez les goupilles à anneau rabattant (C) et les rondelles de l'adaptateur d'attelage.
4. Fixez les bras d'attelage (A) sur les axes (D) de l'adaptateur avec des goupilles à anneau rabattant (C).

NOTE:

Si le tracteur est équipé d'un attelage de catégorie III, utilisez une bague (MD n° 224322) sur chaque broche d'attelage (D). Deux bagues (MD n° 224322) sont fournies avec l'ensemble de l'attelage deux points.

NOTE:

Si vous utilisez un attelage de catégorie III, il se peut qu'un arbre de transmission plus long soit nécessaire. Voir [5.1 Kits de performance](#), page 307 pour passer commande.

5. Installez les barres stabilisatrices (non représentées) sur l'attelage du tracteur pour stabiliser le mouvement latéral des bras (A) de l'attelage. Consultez les instructions dans le manuel de l'opérateur du tracteur.

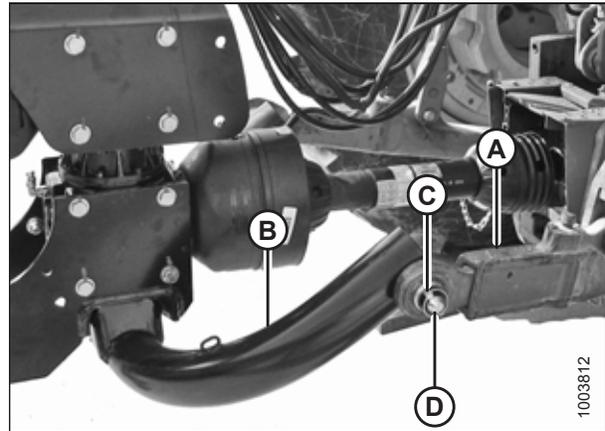


Figure 3.28: Configuration de l'attelage deux points

OPÉRATION

6. Vérifiez la distance (C) entre l'arbre de la prise de force (PF) primaire du tracteur (A) et l'arbre de la boîte de vitesses de l'attelage de faucheuse à disques de type tracté (B) sans la moitié avant de la transmission fixée.
7. Vérifiez que la distance (C) ne dépasse **PAS** les dimensions indiquées dans le tableau 3.3, page 51.

Tableau 3.3 Distance entre la boîte de vitesses de l'attelage et la PF du tracteur

Taille de l'arbre de transmission	Distance (C) ⁶
34 mm (1 3/8 po)	650 mm (25 9/16 po)
43 mm (1 3/4 po)	750 mm (29 1/2 po)

8. Positionnez la transmission primaire (A) sur l'arbre de la PF du tracteur en veillant à ce que la transmission soit à peu près horizontale.
9. Tirez le collier vers l'arrière sur la transmission (A) et poussez la transmission jusqu'à ce qu'elle s'enclenche. Dégagez le collier.

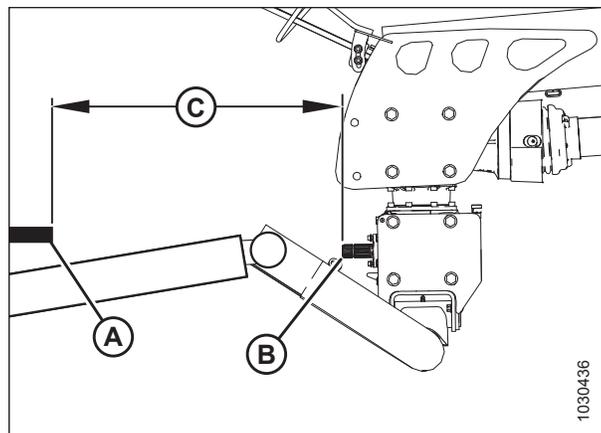


Figure 3.29: Longueur admissible de la transmission

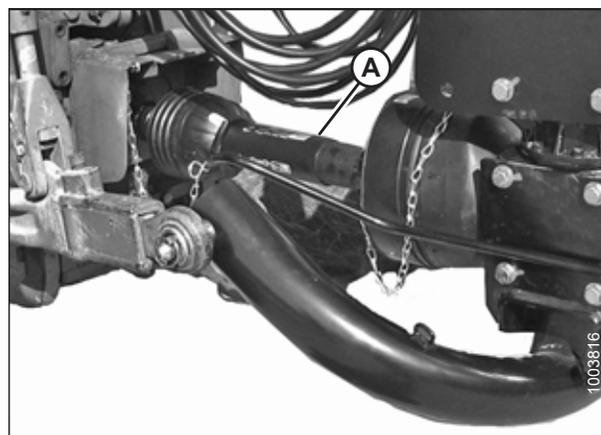


Figure 3.30: Transmission fixée à la PF du tracteur

ATTENTION

Assurez-vous qu'il n'y ait personne dans la zone.

10. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. Ne faites pas fonctionner le type tracté à disques rotatifs.
11. Soulevez l'attelage jusqu'à ce que la béquille (A) quitte le sol.
12. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
13. Enlevez la goupille bêta intérieure (B) pour libérer le support (A).

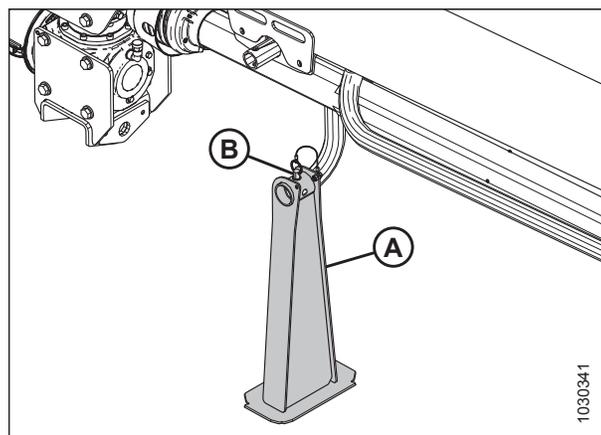


Figure 3.31: Béquille d'attelage en position de travail

6. Si la distance (C) est supérieure aux valeurs indiquées, une transmission plus longue est nécessaire.

OPÉRATION

14. Faites pivoter le support (A) vers le haut et en position de rangement.

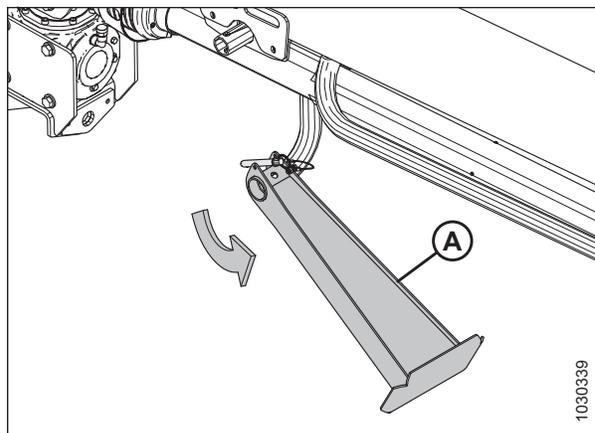


Figure 3.32: Repositionnement de la béquille d'attelage

15. Insérez la goupille (A) et fixez le support (B) en position de rangement.

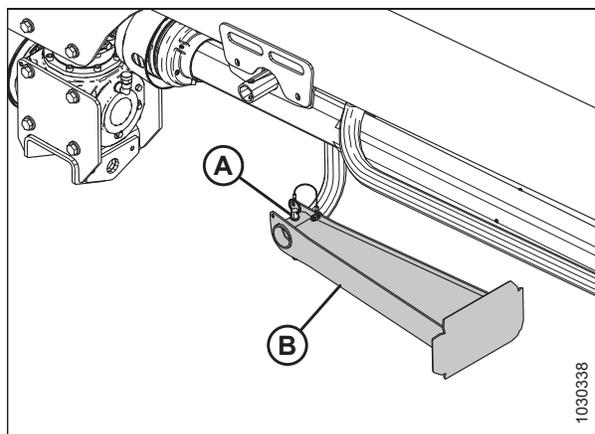


Figure 3.33: Béquille d'attelage en position de rangement

3.7.3 Connexion du système hydraulique

Les flexibles et conduites hydrauliques distribuent le fluide hydraulique aux différents composants du type tracté à disques rotatifs.

AVERTISSEMENT

N'utilisez PAS de pression du système hydraulique à distance supérieure à 20 684 kPa (3 000 psi). Consultez le manuel de l'opérateur de votre tracteur pour connaître la pression du système à distance.

NOTE:

Reportez-vous aux bandes numérotées/colorées sur les flexibles pour identifier les ensembles de flexibles de levage, de rotation/transport et d'inclinaison.

Tableau 3.4 Flexibles du système hydraulique

Système	Identification des flexibles	Système hydraulique du tracteur
Levage (A)	Rouge no 1 – pression Bleu no 1 – retour (seulement si le système de transport est installé)	Commande 1
Rotation/transport (B)	Rouge no 2 – pression Bleu no 2 – retour	Commande 2
Inclinaison (C) ⁷	Rouge no 3 – pression Bleu no 3 – retour	Commande 3



Figure 3.34: Raccords hydrauliques

1. Raccordez le flexible du vérin de levage (collier rouge avec no 1) au connecteur hydraulique femelle du tracteur. Raccordez le second flexible (collier bleu avec no 1) seulement si le transport est installé. Reportez-vous au tableau 3.5, page 53 pour confirmer que le système fonctionne correctement.
2. Raccordez les deux flexibles du vérin de rotation de l'attelage (colliers no 2) aux connecteurs hydrauliques femelles du tracteur. Reportez-vous au tableau 3.6, page 53 pour confirmer que le système fonctionne correctement.
3. Pour les machines dotées d'un vérin d'inclinaison hydraulique seulement, raccordez les deux flexibles du vérin d'inclinaison (collier avec no 3) aux connecteurs hydrauliques femelles du tracteur. Reportez-vous au tableau 3.7, page 53 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

Tableau 3.5 Système de levage

Position du levier de commande	Mouvement du vérin	Mouvement de la faucheuse à disques de type tracté
Avant	Rétraction	Abaissement
Arrière	Extension	Levage

Tableau 3.6 Rotation de l'attelage et système de transport

Position du levier de commande	Mouvement du vérin	Attelage de la faucheuse à disques de type tracté
Avant	Extension	Droite
Arrière	Rétraction	Gauche

Tableau 3.7 Système d'inclinaison

Position du levier de commande	Mouvement du vérin	Mouvement de la faucheuse à disques de type tracté
Avant	Rétraction	Abaissement
Arrière	Extension	Levage

7. Disponible avec l'option d'inclinaison hydraulique installée.

3.7.4 Connexion du faisceau de câblage électrique

Le faisceau de câblage électrique permet au tracteur de contrôler les composants électriques du type tracté à disques rotatifs.

1. Vérifiez que la broche no 4 (A) du connecteur femelle du tracteur n'est **PAS** continuellement sous tension (pour obtenir des instructions, reportez-vous au manuel de l'opérateur de votre tracteur). Si nécessaire, retirez le fusible correspondant.

IMPORTANT:

Les modèles plus anciens de tracteurs peuvent avoir la broche no 4 (A) sous tension en tant que circuit accessoire ; cependant, la position de la broche (B) est utilisée pour fournir l'alimentation aux feux de stop de la faucheuse à disques de type tracté.

2. Branchez le connecteur du faisceau électrique (C) du faucheuse à disques de type tracté à la prise femelle du tracteur.

NOTE:

Le connecteur est conçu pour convenir aux tracteurs équipés d'une prise femelle ronde sept broches (SAE J560).

Si équipé du système de transport :

3. Récupérez le boîtier de commande du système de transport (A) et placez-le dans la cabine du tracteur. Faites passer le faisceau à travers le support de flexibles.

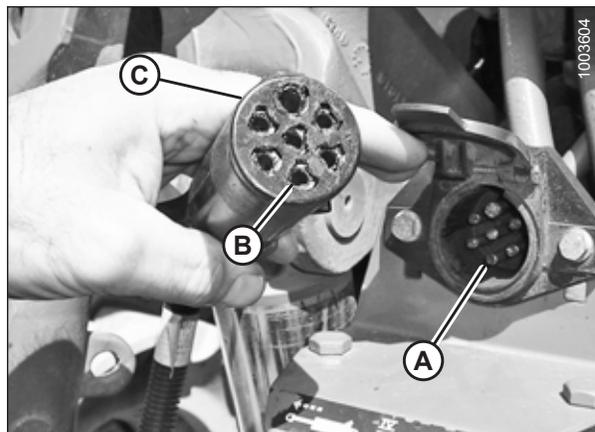


Figure 3.35: Faisceau de câblage électrique et prise femelle



Figure 3.36: Boîtier de commande

OPÉRATION

4. Retrouvez le connecteur (C) qui divise la prise femelle sept broches (A) de la remorque et raccordez-le au faisceau de câblage à distance (B).

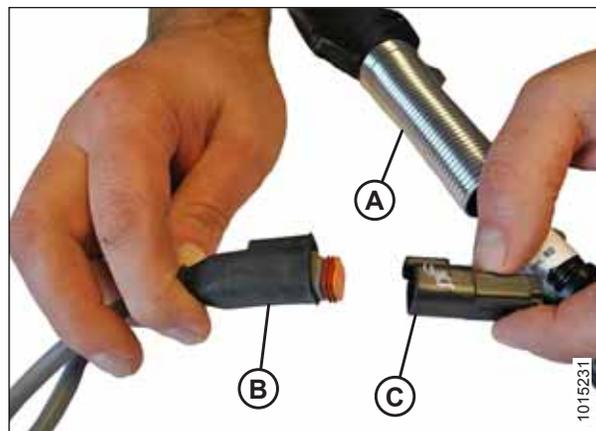


Figure 3.37: Faisceau de transport

Si votre tracteur possède une connexion d'alimentation auxiliaire à trois broches (A) :

5. Raccordez les deux fils (B) du connecteur auxiliaire à trois broches aux fils d'alimentation (C) du boîtier de commande, entourez les connexions avec du ruban isolant et passez à l'étape 7, page 56.

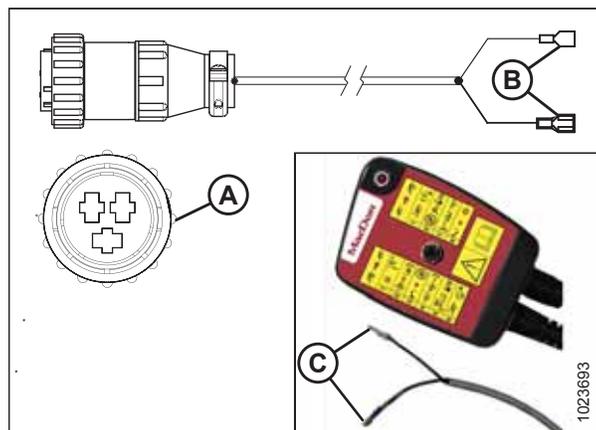


Figure 3.38: Connecteur auxiliaire à trois broches

OPÉRATION

Si votre tracteur ne possède pas une connexion d'alimentation auxiliaire à trois broches :

- Raccordez le fil d'alimentation du boîtier de commande (A) à l'alimentation électrique du tracteur comme suit :
 - Raccordez le fil (C) avec l'étiquette rouge à l'alimentation du tracteur
 - Raccordez le fil (B) sans étiquette à la masse du tracteur

NOTE:

Si l'étiquette rouge est manquante, recherchez le fil avec le numéro un imprimé dessus ; il s'agit du fil d'alimentation. Le fil de masse est marqué du numéro deux.

NOTE:

Si le voyant rouge ne s'allume pas lorsque l'interrupteur est en mode travail, vérifiez la polarité de la connexion d'alimentation électrique ou de mise à la terre. Le boîtier de commande comprend une protection contre l'inversion de polarité.



Figure 3.39: Boîtier de commande

NOTE:

Le boîtier de commande du transport contient un fusible de 10 ampères (A). Si ce fusible saute, la fonction de transport ne sera pas activée.

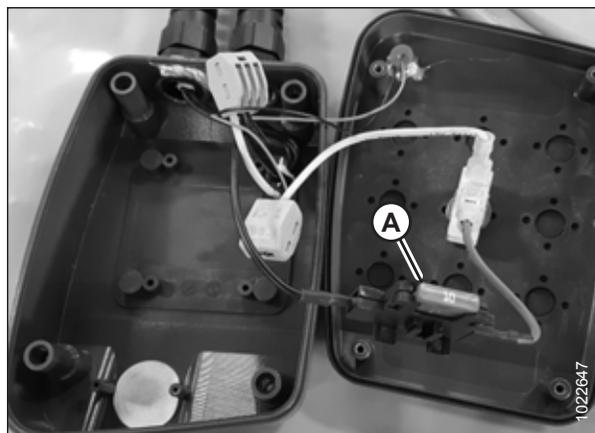


Figure 3.40: Intérieur du boîtier de commande

- Remettez le boîtier de commande dans la cabine du tracteur.

3.8 Dételage du type tracté à disques rotatifs du tracteur

Détez le type tracté à disques rotatifs du tracteur pour entretien ou entreposage.

3.8.1 Détachement de la barre d'attelage

Détez le type tracté à disques rotatifs du tracteur pour entretien ou entreposage.

ATTENTION

- Pour empêcher un mouvement accidentel du tracteur, coupez le moteur, serrez le frein à main et retirez la clé.
- Pour maintenir la stabilité, abaissez toujours complètement la machine. Bloquez les roues du type tracté à disques rotatifs avant le dételage du tracteur.

1. Garez la machine sur une surface plane.
2. Abaissez la faucheuse à disques sur des blocs ou laissez-le soulevé.

IMPORTANT:

Si vous laissez le type tracté à disques rotatifs en position soulevée, fermez la soupape de direction et les clapets de verrouillage des vérins de levage (droite/gauche).

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Déplacez le levier de la vanne de régulation à distance du vérin vers l'avant et vers l'arrière pour libérer la pression hydraulique emmagasinée.

Si l'option de transport est installée :

5. Débranchez les fils d'alimentation (C) et (D) du boîtier de commande (A).
6. Enroulez le câble (B) et fixez la commande à distance (A) sur l'attelage avec l'aimant qui se trouve au dos du boîtier de la commande à distance.

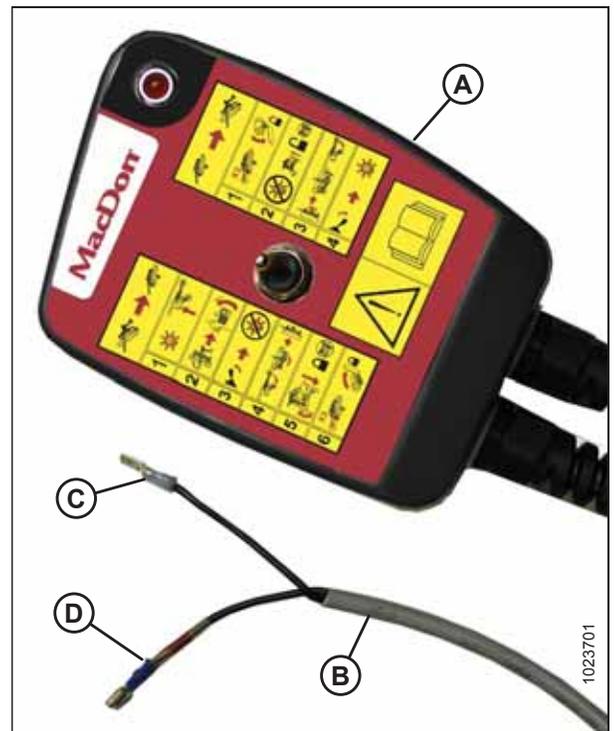


Figure 3.41: Commande à distance

OPÉRATION

7. Débranchez les flexibles hydrauliques et les faisceaux électriques du tracteur, puis rangez les extrémités des flexibles et le connecteur électrique dans le support de flexibles (A) à l'avant de l'attelage comme indiqué.

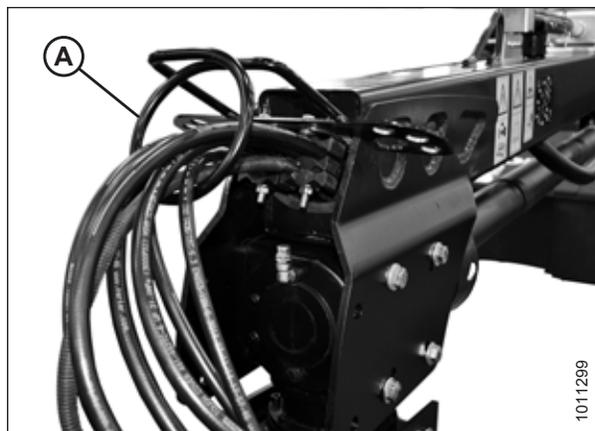


Figure 3.42: Support de flexibles

8. Tirez sur la goupille (B) qui fixe le cric (A) à son support de rangement et retirez le cric.

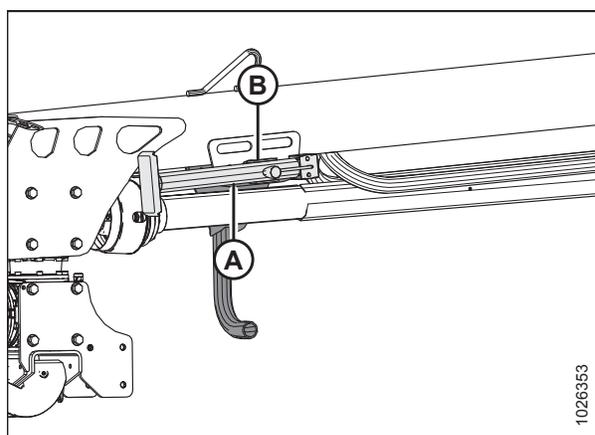


Figure 3.43: Rangement du cric

9. Mettez le cric (A) en position de travail et fixez-le à l'aide de la goupille (B).
10. Abaissez le cric pour alléger le poids sur la barre d'attelage du tracteur.

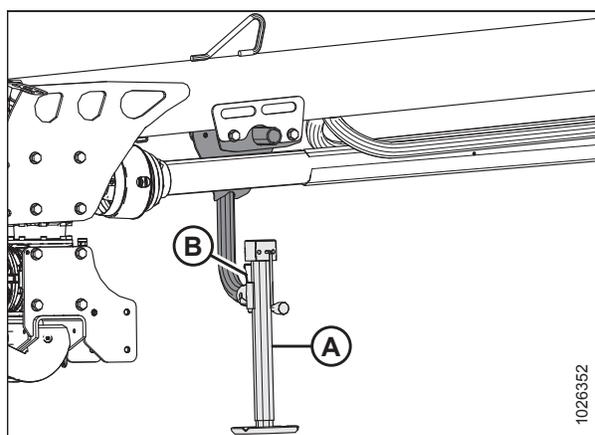


Figure 3.44: Rangement du cric

OPÉRATION

12. Déconnectez la chaîne de sécurité (B) de la barre d'attelage et rangez-la sur l'attelage.
13. Retirez le collier (A) de la transmission, faites glisser le coupleur hors de l'arbre de la prise de force du tracteur et posez la transmission sur le crochet (non représenté).

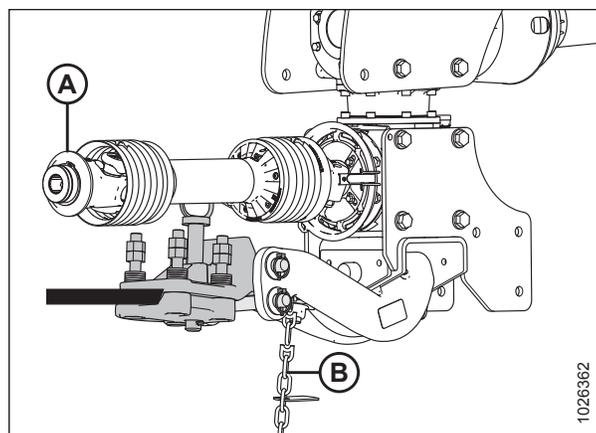


Figure 3.45: Transmission et cric

14. Retirez la goupille à anneau rabattant (D) et l'axe de chape (C).
15. Soulevez l'attelage avec le cric jusqu'à ce que la goupille (A) se désengage et libère l'adaptateur du crochet d'attelage (B).

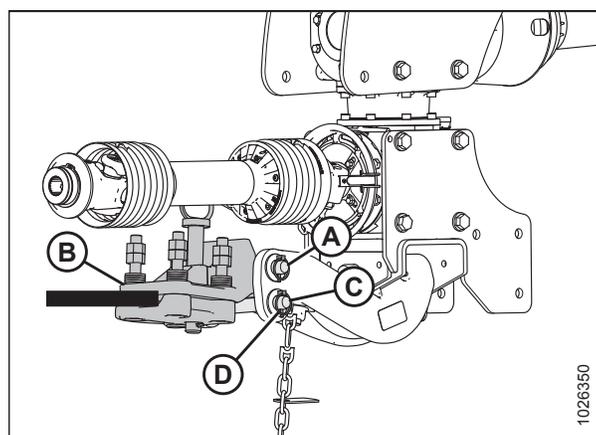


Figure 3.46: Attelage du type tracté à disques rotatifs

16. Remettez l'axe de chape (B) en place et fixez-le au moyen d'une goupille à anneau rabattant (A).

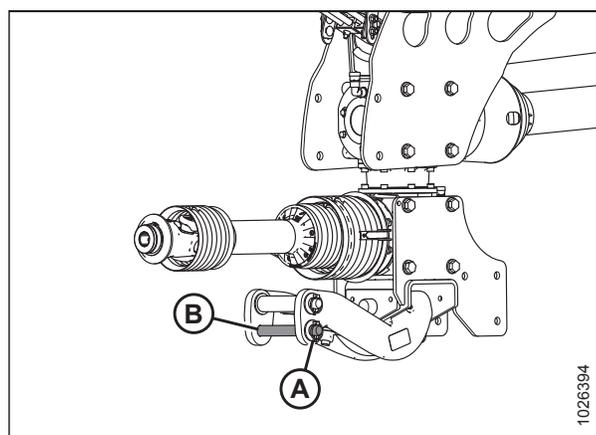


Figure 3.47: Attelage du type tracté à disques rotatifs

3.8.2 Dételage de l'attelage à deux points

Détez le type tracté à disques rotatifs du tracteur pour entretien ou entreposage.

AVERTISSEMENT

- Pour empêcher un mouvement accidentel du tracteur, coupez le moteur, serrez le frein à main et retirez la clé.
 - Pour maintenir la stabilité, abaissez toujours complètement la machine. Bloquez les roues du type tracté à disques rotatifs avant le dételage du tracteur.
1. Garez la machine sur une surface plane.
 2. Abaissez le type tracté sur des blocs ou laissez-le soulevé. Si vous laissez le type tracté en position soulevée, fermez les soupapes de sécurité des vérins de levage. Consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
 3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
 4. Déplacez le levier de la vanne de commande à distance du vérin vers l'avant et vers l'arrière pour libérer la pression hydraulique emmagasinée.

Si le transport est installé :

5. Débranchez les fils d'alimentation de la commande (A).
6. Enroulez le câble (B) et fixez le boîtier de commande (A) à l'attelage avec l'aimant qui se trouve au dos du boîtier de commande.



Figure 3.48: Boîtier de commande

OPÉRATION

7. Débranchez les flexibles hydrauliques et le faisceau électrique. Arrimez les extrémités des flexibles et le connecteur électrique à l'avant de l'attelage comme illustré.

NOTE:

Le boîtier de commande (A) est également rangé à l'avant de l'attelage.

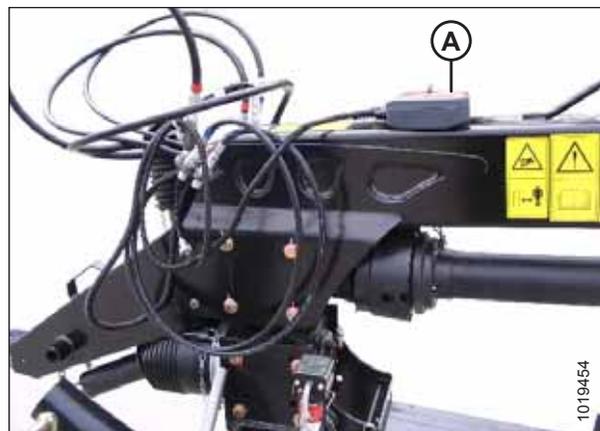


Figure 3.49: Avant de l'attelage

8. Retirez le collier (A) de la transmission, faites glisser le coupleur hors de l'arbre de la prise de force du tracteur et posez la transmission sur le crochet (non représenté).

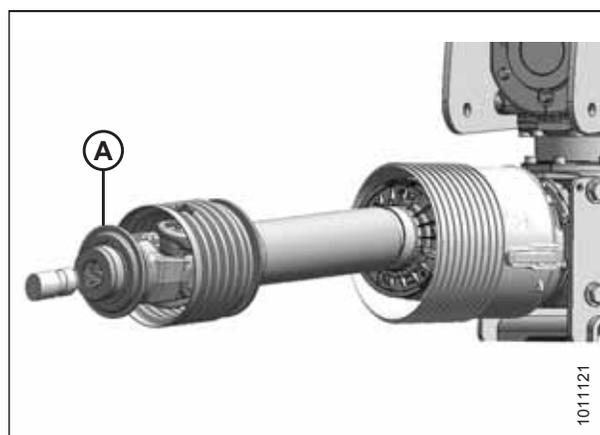


Figure 3.50: Transmission

9. Retirez la goupille bêta proximale (A) du verrou.

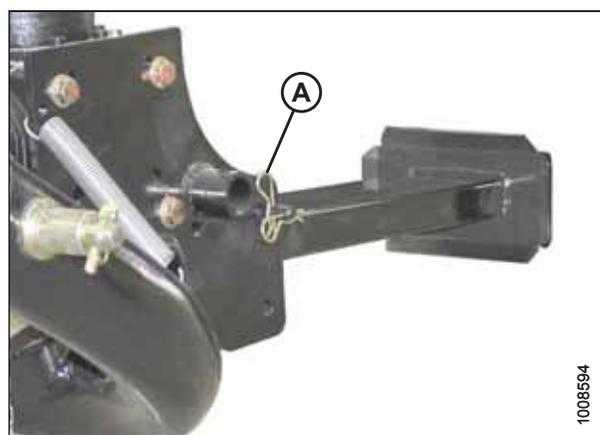


Figure 3.51: Goupille bêta proximale

OPÉRATION

10. Maintenez la béquille (A) et tirez sur le verrou (B) pour libérer la béquille.

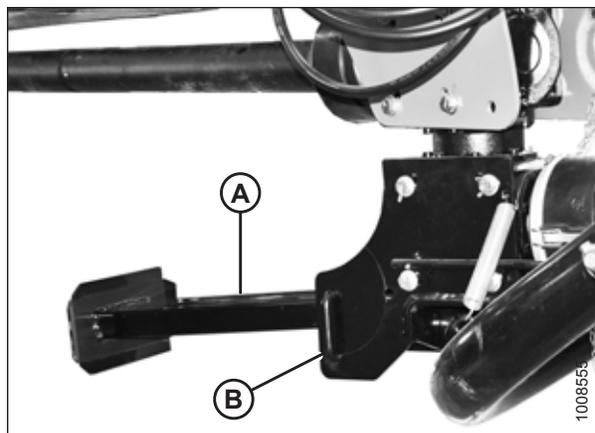


Figure 3.52: Béquille d'attelage et verrou

11. Abaissez la béquille (A), faites tourner le verrou (C) dans le sens antihoraire jusqu'à la position horizontale, puis poussez le verrou pour bloquer la béquille.
12. Vérifiez que la béquille (A) est verrouillée.
13. Fixez le verrou (C) à l'aide de la goupille bêta (B).
14. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. Ne faites pas fonctionner le type tracté à disques rotatifs.
15. Démarrez le tracteur et abaissez l'attelage pour alléger le poids sur les points d'attelage du tracteur.
16. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

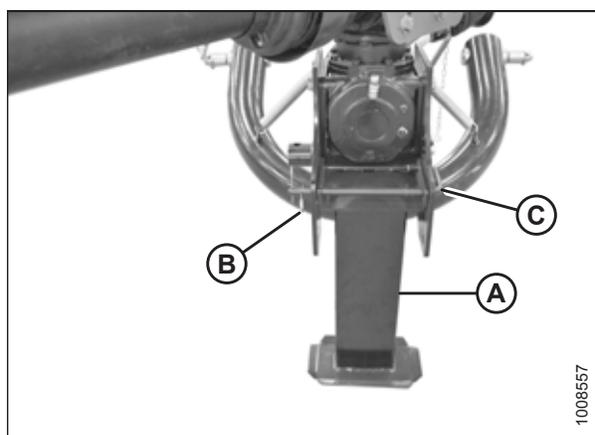


Figure 3.53: Béquille d'attelage en position abaissée

17. Retirez les goupilles à anneau rabattant (A) et les rondelles. Retirez les bras pivotants du tracteur (B) de l'adaptateur d'attelage.

NOTE:

Si le tracteur est équipé d'un système d'attelage rapide, il n'est **PAS** nécessaire de retirer les goupilles (A).

18. Remettez les goupilles à anneau rabattant (A) et les rondelles en place dans l'attelage du type tracté à disques rotatifs.
19. Éloignez lentement le tracteur du type tracté à disques rotatifs.

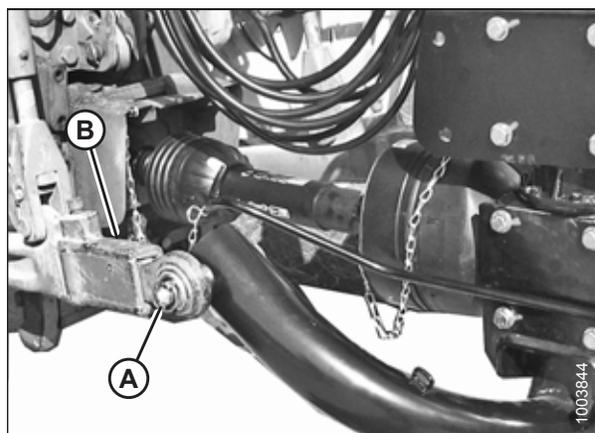


Figure 3.54: Goupilles à anneau rabattant et bras du tracteur

3.9 Rodage du type tracté à disques rotatifs

Après avoir attelé le type tracté à disques rotatifs au tracteur pour la première fois, faites fonctionner la machine à basse vitesse pendant cinq minutes tout en observant et en écoutant **DEPUIS LE SIÈGE DE L'OPÉRATEUR** pour détecter des pièces qui coincent ou se touchent.



AVERTISSEMENT

Avant de rechercher l'origine d'un bruit inhabituel ou de tenter de corriger un problème, coupez le moteur du tracteur, serrez le frein de stationnement et retirez la clé.

IMPORTANT:

Soyez particulièrement vigilant jusqu'à ce que vous vous familiarisiez avec les sons et les sensations de votre nouveau type tracté à disques rotatifs.

Reportez-vous à [4.3.2 Inspections de rodage, page 132](#) pour déterminer l'intervalle d'entretien de votre type tracté à disques rotatifs, et effectuez les procédures d'inspection de rodage programmée.

3.10 Engagement de la prise de force

AVERTISSEMENT

Assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine avant d'engager la prise de force (PF). Ne quittez jamais le siège du tracteur avec la PF engagée.

1. Déplacez le type tracté à disques rotatifs jusqu'à la culture sur pied et engagez lentement la PF.
2. Assurez-vous que la PF du tracteur fonctionne à 100 tr/min avant de commencer à faucher.
3. Débrayez la PF lorsque le type tracté à disques rotatifs n'est pas utilisé.

3.11 Levage et abaissement du type tracté à disques rotatifs

3.11.1 Vérins de levage

Deux vérins hydrauliques, un à chaque extrémité du châssis, lèvent ou abaissent le type tracté à disques rotatifs lorsque le levier de commande du vérin du tracteur est actionné.

Le système de levage est équipé d'un clapet de verrouillage (B) à chaque vérin (A) qui empêche le vérin de se déployer ou de se rétracter en raison d'un mouvement accidentel de la commande de levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).

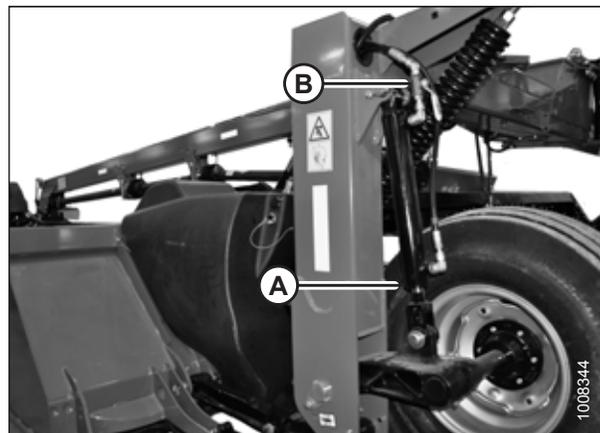


Figure 3.55: Vérin de levage

3.11.2 Commande de levage

Normalement, la commande de levage n'est pas utilisée pour contrôler la hauteur de coupe, car la coupe est généralement effectuée avec la barre de coupe sur le sol. Cette commande est utilisée pour soulever le type tracté à disques rotatifs afin d'éviter les obstacles et les andains pendant l'utilisation dans les champs, de régler la hauteur du type tracté à disques rotatifs pour l'entretien et de soulever le type tracté à disques rotatifs pour l'entreposage ou pour le transport derrière un tracteur.

AVERTISSEMENT

Assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine lors du levage ou de l'abaissement du type tracté à disques rotatifs.

Actionnez le levier de commande du vérin (A) pour soulever ou abaisser le type tracté à disques rotatifs.

- Déplacez le levier en **avant** en position (B) pour abaisser le type tracté à disques rotatifs.
- Déplacez le levier en **arrière** en position (C) pour relever le type tracté à disques rotatifs.

IMPORTANT:

Raccordez les tuyaux hydrauliques de telle sorte que le déplacement du levier de commande (A) vers l'arrière lève le type tracté à disques rotatifs. Consultez [3.7.3 Connexion du système hydraulique, page 52](#) pour obtenir plus d'informations.

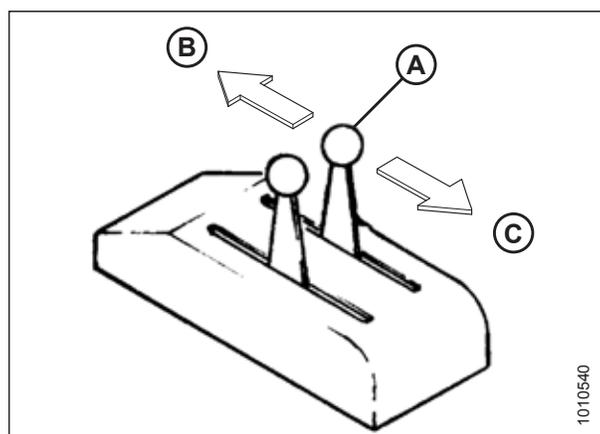


Figure 3.56: Levier de commande du vérin du tracteur

3.12 Procédure d'arrêt

Suivez toutes les procédures de sécurité et les instructions d'utilisation données dans ce manuel et dans le manuel d'opération de votre tracteur.

ATTENTION

Avant de quitter le siège du tracteur pour quelque raison que ce soit :

- Désengagez la prise de force.
- Garez la machine sur un terrain plat, si possible.
- Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.
- Mettez toutes les commandes sur NEUTRAL (POINT MORT) ou PARK (STATIONNEMENT).
- Serrez le frein à main.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Attendez que tout soit immobile.
- Verrouillez les blindages et les fermetures du tracteur lorsque vous laissez la machine sans surveillance.

3.13 Transport du type tracté à disques rotatifs

La direction est commandée par le système hydraulique à distance du tracteur.

IMPORTANT:

La vanne (A) du circuit de direction doit être en position ouverte (poignée en ligne avec le tuyau) pour que le système de direction fonctionne.

L'attelage offre la possibilité de faire ce qui suit :

- Positionnez le type tracté à disques rotatifs en position de travail.
- Faire des virages à angle droit dans les deux sens.
- Contourner les objets des deux côtés.
- Effectuer une coupe en ligne droite dans le champ, de chaque côté du tracteur.

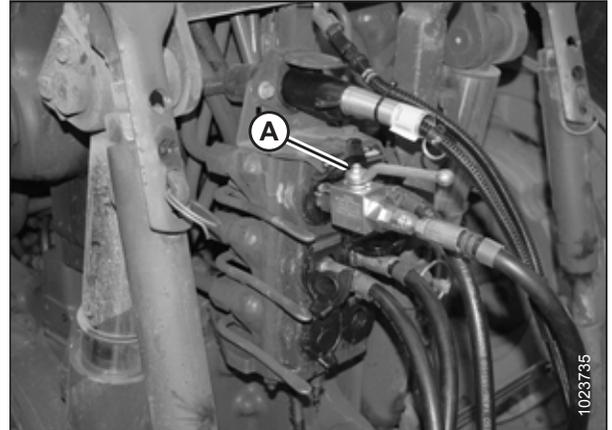


Figure 3.57: Vanne du circuit de direction en position de travail (ouverte)

1. Actionnez le levier de commande de direction (A) pour diriger le type tracté à disques rotatifs selon la trajectoire souhaitée.
 - Déplacez le levier en **avant** en position (B) pour diriger le type tracté à disques rotatifs vers la droite.
 - Déplacez le levier en **arrière** en position (C) pour diriger le type tracté à disques rotatifs vers la gauche.

IMPORTANT:

Raccordez les flexibles hydrauliques afin que le déplacement du levier de commande de direction (A) vers l'arrière dirige le type tracté à disques rotatifs vers la gauche et que son déplacement vers l'avant le dirige vers la droite. Consultez [3.7.3 Connexion du système hydraulique](#), page 52 pour obtenir plus d'informations.

NOTE:

N'actionnez que brièvement le levier de commande de direction (A) et remettez-le en position NEUTRE ou OFF dès que le type tracté à disques rotatifs atteint la trajectoire de déplacement souhaitée.

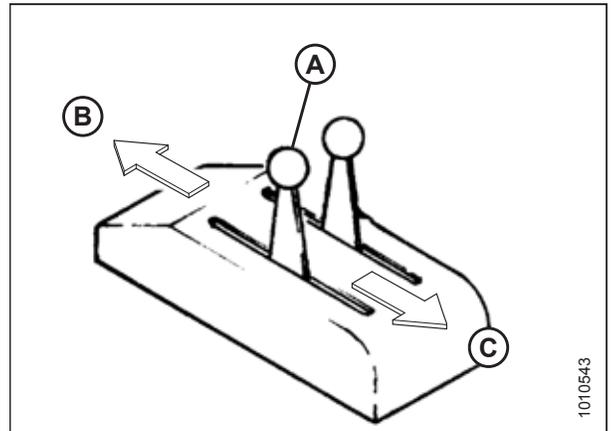


Figure 3.58: Positions du levier de commande de direction du tracteur

3.13.1 Utilisation sur le côté droit du tracteur

Le types tractés à disques rotatifs peut être dirigé afin d'opérer sur le côté droit du tracteur.

Accomplissez l'étape ci-dessous pour diriger le type tracté à disques rotatifs sur le côté droit du tracteur.

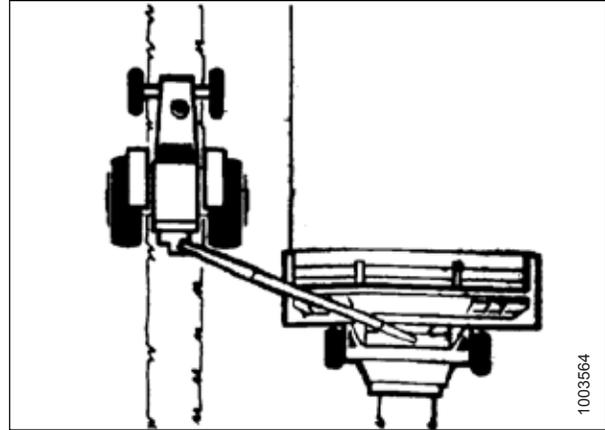


Figure 3.59: Utilisation du côté droit

1. Déplacez le levier de commande de direction (A) vers l'avant à la position (B) jusqu'à ce que le type tracté à disques rotatifs atteigne la trajectoire de déplacement souhaitée sur le côté droit du tracteur.

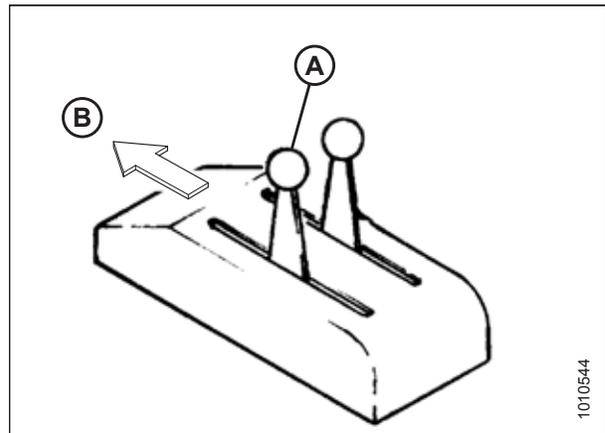


Figure 3.60: Levier de commande de direction du tracteur

3.13.2 Utilisation sur le côté gauche du tracteur

Le types tractés à disques rotatifs peut être dirigé afin d'opérer sur le côté gauche du tracteur.

Accomplissez l'étape ci-dessous pour diriger le type tracté à disques rotatifs sur le côté gauche du tracteur.

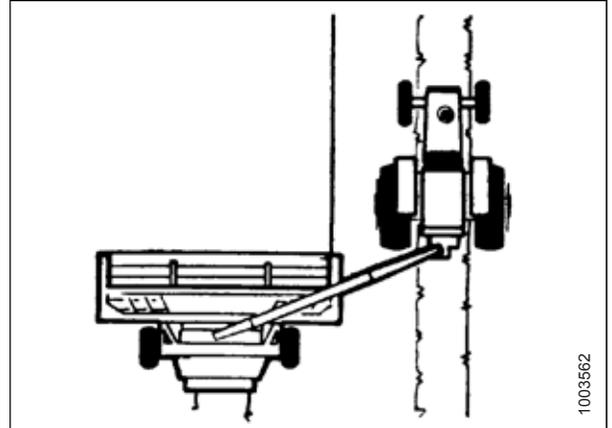


Figure 3.61: Utilisation sur le côté gauche

1. Déplacez le levier de commande de direction (A) vers l'arrière à la position (B) jusqu'à ce que le type tracté à disques rotatifs atteigne la trajectoire de déplacement souhaitée sur le côté gauche du tracteur.

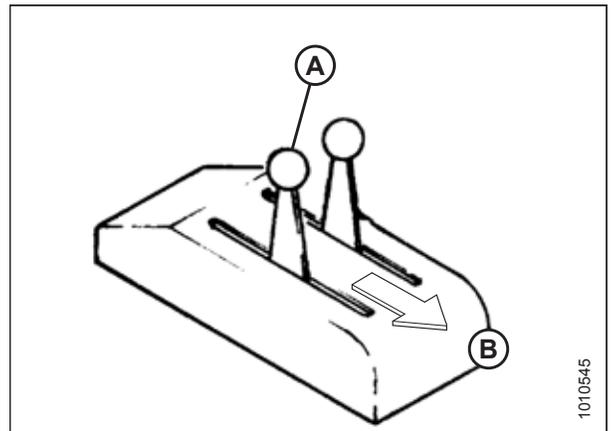


Figure 3.62: Levier de commande de direction du tracteur

3.13.3 Évitement d'obstacles

Évitez les obstacles en utilisant le levier de commande de direction.

Suivez les étapes ci-dessous pour diriger le type tracté à disques rotatifs de sorte qu'il contoure un obstacle.

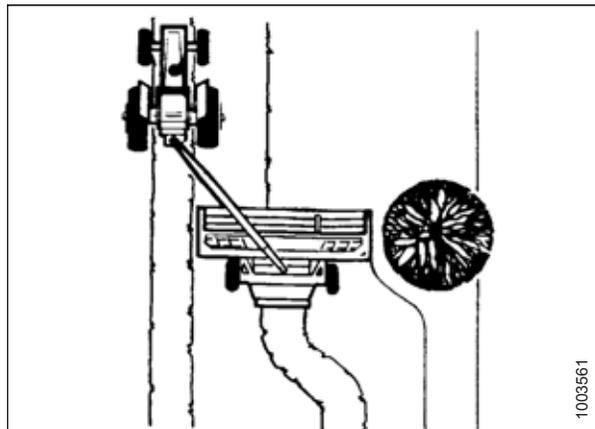


Figure 3.63: Contournement d'un obstacle par le type tracté à disques rotatifs

1. Actionnez le levier de commande de direction (A) pour diriger le type tracté à disques rotatifs selon la trajectoire souhaitée.
 - Déplacez le levier en **avant** en position (B) pour diriger le type tracté à disques rotatifs vers la droite.
 - Déplacez le levier en **arrière** en position (C) pour diriger le type tracté à disques rotatifs vers la gauche.

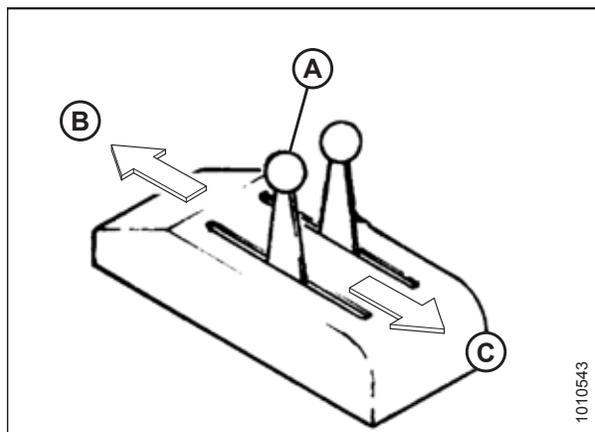


Figure 3.64: Levier de commande de direction du tracteur

3.13.4 Virage à angles droits

La procédure suivante est destinée à vous aider à développer une procédure de virage pour votre tracteur et votre type tracté à disques rotatifs. Les distances spécifiques ne sont pas indiquées en raison des possibilités de manœuvrabilité variant selon les tracteurs.

1. Braquez fortement le tracteur, hors de la zone cultivée, à l'approche d'un coin. Manœuvrez le type tracté à disques rotatifs de façon à maintenir une coupe droite pendant que le tracteur s'éloigne de la récolte.
2. Assurez-vous que le type tracté à disques rotatifs coupe au-delà du point de départ du nouveau coin et soulevez immédiatement le type tracté à disques rotatifs jusqu'à ce que les patins quittent le sol. Braquez le type tracté à disques rotatifs autant que possible à l'écart de la culture non fauchée.
3. Dépassez le coin et braquez abruptement pour diriger le tracteur vers la culture non fauchée.

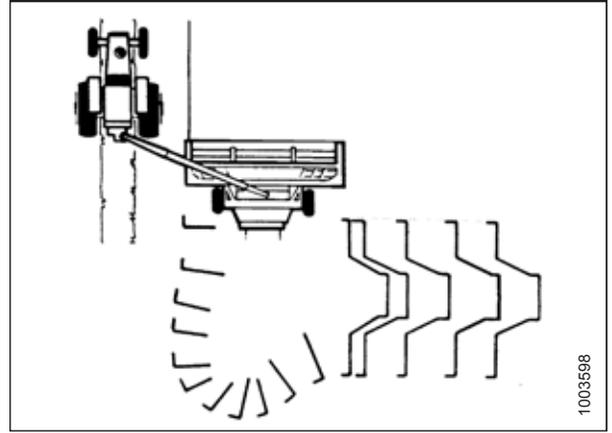


Figure 3.65: Angles droits

IMPORTANT:

Assurez-vous que le pneu intérieur du tracteur ne touche **PAS** l'attelage.

4. Placez le tracteur à cheval sur le dernier andain de coupe. Lorsque le type tracté à disques rotatifs termine le virage, ramenez-le vers la culture non fauchée, alignez-le avec le bord de la récolte et abaissez-le à hauteur de coupe.

3.13.5 Virage à 180 degrés

Lorsque l'on coupe d'avant en arrière sur un côté du champ, il faut environ 15 m (50 pi) à chaque extrémité du champ pour effectuer un virage de 180 degrés.

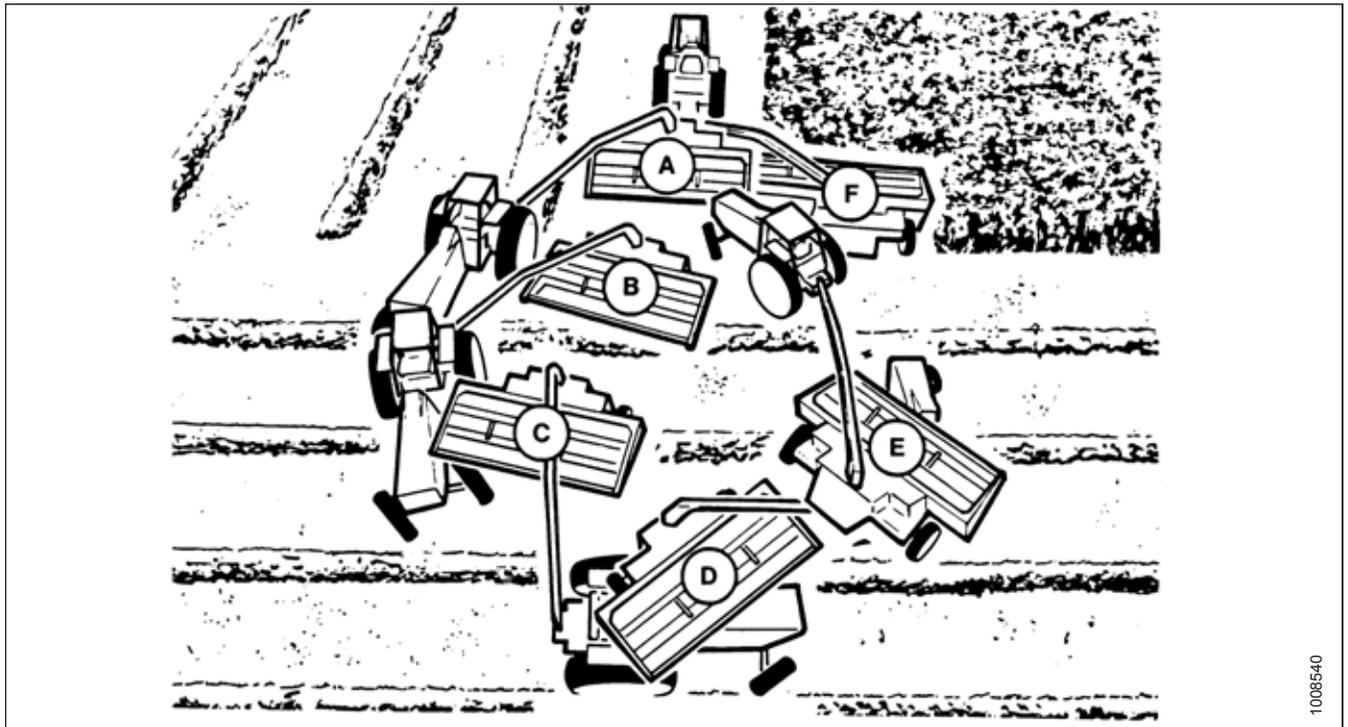


Figure 3.66: Virage à 180 degrés

OPÉRATION

1. Éloignez le tracteur du début de la culture non fauchée à la position (A), tout en orientant le type tracté à disques rotatifs pour qu'il coupe en ligne droite jusqu'à l'extrémité de la rangée.
2. Assurez-vous que le type tracté à disques rotatifs coupe après l'extrémité de la rangée et soulevez immédiatement le type tracté à disques rotatifs jusqu'à ce que les patins quittent le sol. Braquez le type tracté à disques rotatifs autant que possible à l'écart de la culture non fauchée.

NOTE:

Pour plus de simplicité, les deux leviers de commande de direction peuvent être actionnés d'une main et maintenus jusqu'à ce que le vérin de direction termine sa course.

3. Passez à la position (B) et commencez à ramener le tracteur vers la récolte non coupée.

IMPORTANT:

Assurez-vous que le pneu intérieur du tracteur ne touche **PAS** l'attelage du type tracté à disques rotatifs.

4. Continuez à tourner vers la culture non fauchée, comme indiqué dans les positions (C) et (D) tout en orientant le type tracté à disques rotatifs vers l'extérieur du cercle de braquage. Maintenez le dégagement entre l'attelage et le pneu tout au long du virage.
5. Achevez le virage du tracteur comme indiqué en position (E) et placez-le à cheval sur l'andain de la dernière coupe. Alignez le type tracté à disques rotatifs avec le bord de la culture non fauchée.
6. Passez à la position (F), abaissez le type tracté à disques rotatifs à la hauteur de coupe et commencez une nouvelle traversée du champ.

3.14 Transport de la faucheuse à disques de type tracté

Vous pouvez transporter le type tracté à disques rotatifs à l'aide d'un tracteur soit en mode travail soit en mode transport.

- Pour préparer un type tracté à disques rotatifs au remorquage avec un tracteur en mode travail sans utiliser l'option de transport, reportez-vous à [3.14.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport, page 73](#).
- Pour préparer un type tracté à disques rotatifs au remorquage avec un tracteur en utilisant l'option de transport, reportez-vous à [Conversion du mode travail au mode transport – avec transport, page 78](#).



ATTENTION

- Respectez tous les règlements de la circulation de votre région lors du transport sur la voie publique. Sauf interdiction par la loi, utilisez des feux orange clignotants.
- Faites attention aux obstacles sur les bas-côtés, au trafic venant en sens inverse et aux ponts.
- Roulez à une allure sans risque pour vous assurer la maîtrise et la stabilité de la machine en tout temps. **NE DÉPASSEZ PAS 32 km/h (20 mi/h)**. Ralentissez dans les virages et sur les routes glissantes.
- Afin d'avertir adéquatement les conducteurs d'autres véhicules, utilisez les feux du tracteur ainsi que les feux clignotants orange et les rouges arrière de la faucheuse à disques de type tracté rotatifs lors du transport sur route.
- Ne transportez PAS la faucheuse à disques de type tracté sur une route ou sur une autoroute de nuit ou dans des conditions de visibilité réduite comme la pluie ou le brouillard.
- Assurez-vous que l'attelage sur le véhicule de transport est capable de gérer une charge verticale statique de 907 kg (2000 lb).
- Ne remorquez PAS avec n'importe quel véhicule pouvant circuler sur la route. Utilisez uniquement un tracteur agricole assez lourd de telle sorte qu'une fois complètement rempli, le poids ne pèse pas plus de 1,5 fois le poids du tracteur.

3.14.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport

Le type tracté à disques rotatifs peut être transporté sans déployer le système de transport en option.



DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.



AVERTISSEMENT

Ne remorquez PAS à moins que le vérin de rotation de l'attelage ne soit complètement chargé. Si le vérin de rotation de l'attelage n'est pas complètement chargé, une perte de contrôle, une blessure ou la mort pourraient survenir.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Connectez l'attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur, et rangez la béquille de cric. Pour obtenir des instructions, voir [3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur, page 48](#).

OPÉRATION

3. **Si équipé d'un crochet d'attelage** : Tournez la poignée de la béquille de cric (A) pour la soulever. Retirez la goupille (B) et la béquille (A).

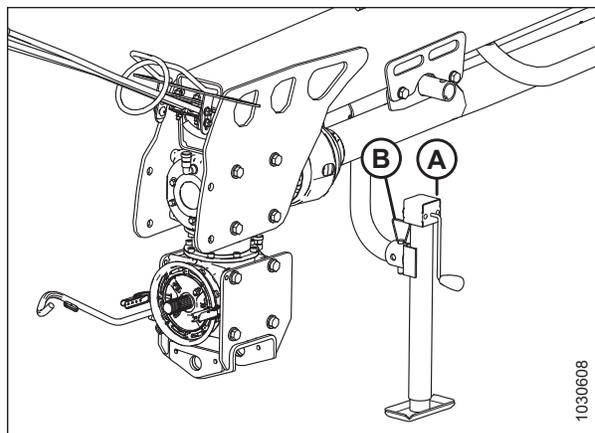


Figure 3.67: Cric d'attelage en position de travail

4. **Si équipé d'un crochet d'attelage** : Rangez le cric (A) à l'endroit prévu sur le côté de l'attelage, alignez les trous de fixation et fixez-le à l'aide de la goupille (B).

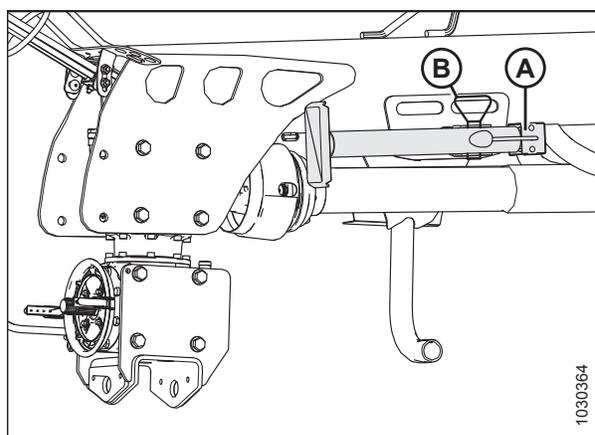


Figure 3.68: Cric d'attelage rangé à sa place

5. **Si équipé d'un attelage deux points** : Soulevez légèrement le type tracté à disques rotatifs du sol à l'aide du tracteur. Retirez la goupille (B) et la béquille (A).

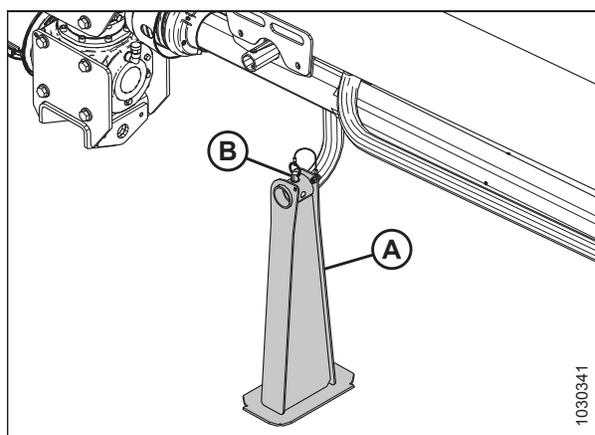


Figure 3.69: Cric d'attelage deux points en position de travail

OPÉRATION

6. **Si équipé d'un attelage deux points** : Insérez la goupille (A) et fixez le support (B) en position de rangement.

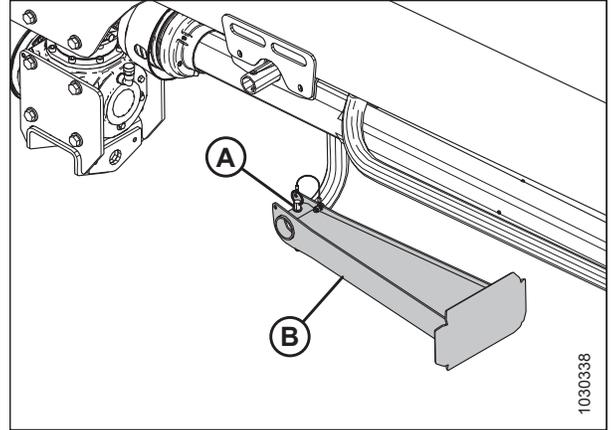


Figure 3.70: Cric d'attelage deux points en position de rangement

7. Raccordez les flexibles du vérin de rotation de l'attelage (collier avec no 2) au circuit hydraulique (A) du tracteur. Pour obtenir des instructions, voir [3.7.3 Connexion du système hydraulique](#), page 52.

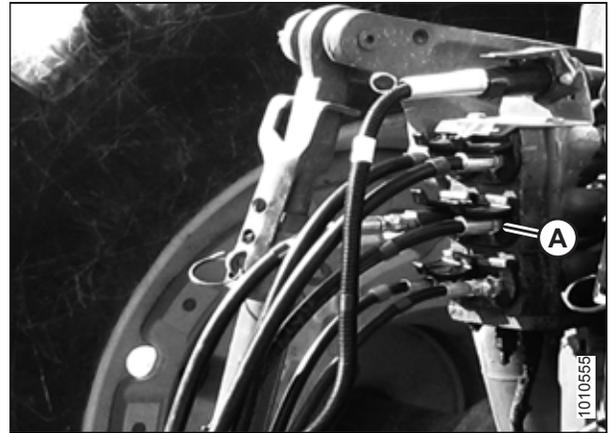


Figure 3.71: Raccord hydraulique

8. Soulevez complètement la faucheuse à disques de type tracté et fermez le clapet de verrouillage du vérin de levage en tournant la poignée (A) en position fermée (90° par rapport au flexible). Répétez de l'autre côté.
9. Faites pivoter la faucheuse à disques de type tracté complètement vers la gauche, puis complètement vers la droite. Répétez trois ou quatre fois pour charger le circuit de rotation de l'attelage.
10. Tournez la faucheuse à disques de type tracté pour qu'il se retrouve centré à l'arrière du tracteur.

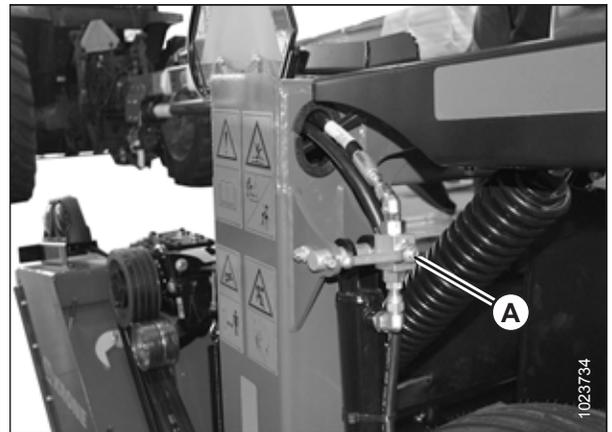


Figure 3.72: Clapet de verrouillage du vérin en position fermée

OPÉRATION

11. Fermez la vanne de verrouillage de la rotation de l'attelage en tournant la manette (A) en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).
12. Assurez-vous que les flexibles hydrauliques sont correctement arrimés sur l'attelage.

NOTE:

La transmission primaire et les flexibles hydrauliques n'ont **PAS** besoin d'être fixés au tracteur pour le remorquage.

13. Assurez-vous que les pneus sont correctement gonflés.

IMPORTANT:

Ne permettez **PAS** 32 km/h (20 mi/h).

14. Assurez-vous que le panneau « Véhicule lent », les réflecteurs et les feux arrière de la faucheuse à disques de type tracté sont propres et visibles.

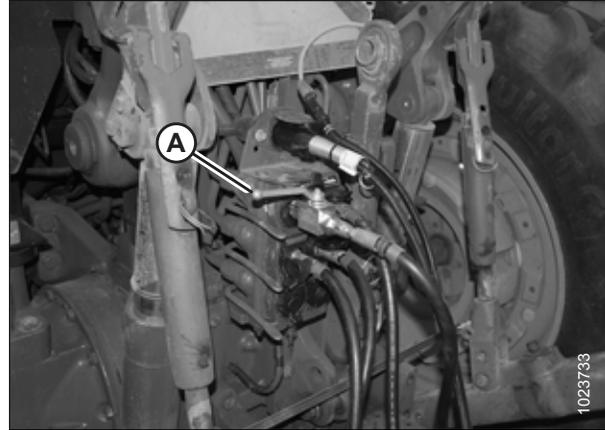


Figure 3.73: Clapet de verrouillage de rotation d'attelage montré en position fermée

3.14.2 Conversion entre les modes travail et transport

Le type tracté à disques rotatifs peut être opéré dans un champ ou sur une route.

Reportez-vous à la procédure correspondant à votre équipement et au mode de transport souhaité :

- [Conversion du mode transport au mode travail – sans transport, page 76](#)
- [Conversion du mode travail au mode transport – sans transport, page 77](#)
- [Conversion du mode travail au mode transport – avec transport, page 78](#)
- [Conversion du mode transport au mode travail – avec transport, page 83](#)

Conversion du mode transport au mode travail – sans transport

Avant de travailler sur le terrain, les vérins hydrauliques de direction et de levage doivent être activés.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Raccordez tous les flexibles hydrauliques (reportez-vous à [3.7.3 Connexion du système hydraulique, page 52](#) pour obtenir des instructions) et connectez le faisceau de câblage électrique.

OPÉRATION

3. Ouvrez le clapet de verrouillage de la direction en tournant la poignée (A) en position ouverte (alignée avec le flexible).

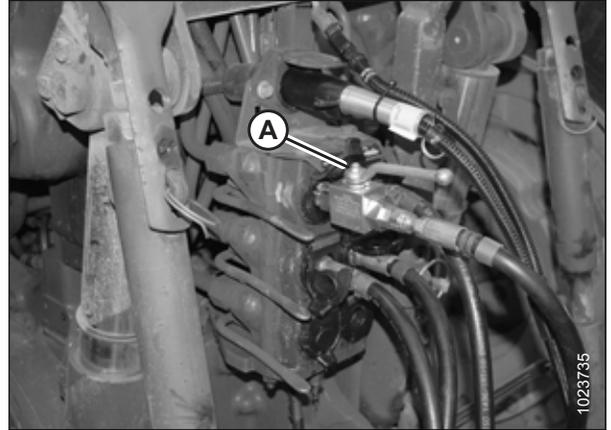


Figure 3.74: Vanne de verrouillage de la direction en position ouverte

4. Ouvrez le clapet de verrouillage (A) de chaque vérin de levage en tournant la poignée en position ouverte (en ligne avec le flexible).

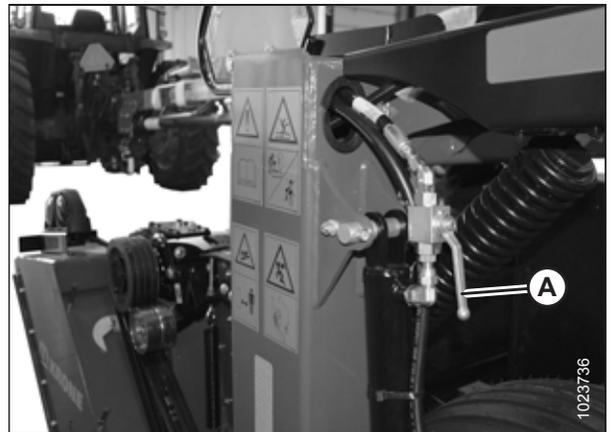


Figure 3.75: Clapet de verrouillage de la direction en position ouverte

Conversion du mode travail au mode transport – sans transport

Avant de travailler sur la route, les vérins hydrauliques de direction et de levage doivent être désactivés.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Levage du type tracté à disques rotatifs.
2. Déplacez le type tracté à disques rotatifs complètement vers la gauche, puis complètement vers la droite. Répétez à plusieurs reprises.
3. Placez le type tracté à disques rotatifs au centre.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

OPÉRATION

5. Fermez le clapet de verrouillage de la direction en tournant la poignée (A) en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

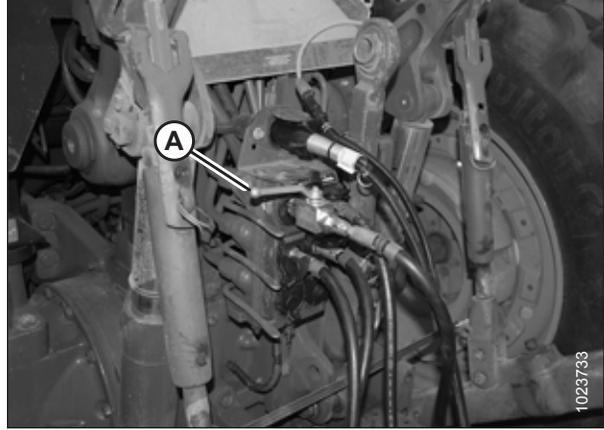


Figure 3.76: Clapet de verrouillage de la direction en position fermée

6. Fermez le clapet de verrouillage du vérin de levage en tournant la poignée (A) en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible). Répétez de l'autre côté.
7. Débranchez tous les flexibles hydrauliques (reportez-vous à [3.7.3 Connexion du système hydraulique, page 52](#) pour obtenir des instructions), puis débranchez le faisceau de câblage électrique.

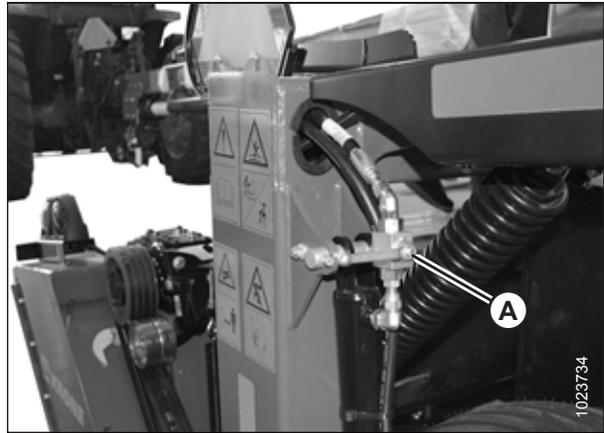


Figure 3.77: Clapet de verrouillage du vérin de levage en position fermée

Conversion du mode travail au mode transport – avec transport

En mode transport, le type tracté est orienté vers sa position la plus étroite pour respecter les contraintes en matière de largeur de la route. Les fonctions de direction et de levage sont désactivées.

! DANGER

Pour éviter des blessures graves, voire mortelles, ne convertissez PAS la machine vers ou depuis le mode transport avant de vous assurer qu'aucune personne, qu'aucun animal ni qu'aucun objet n'est à portée de rotation de la machine.

! DANGER

Arrêtez la prise de force (PF) avant de convertir l'unité en mode de transport. Les disques de coupe continuent à tourner après que l'entraînement a été coupé.

! ATTENTION

Pour éviter de se blesser ou d'endommager l'équipement, vérifiez que les portes de barre de coupe sont correctement fermées avant de convertir la machine du mode de travail à celui de transport.

OPÉRATION

IMPORTANT:

Dans certaines juridictions, après l'installation de diviseurs de culture haute, le type tracté à disques rotatifs peut être considéré comme trop large pour les routes publiques en mode transport. Si nécessaire, retirez les diviseurs et réinstallez-les après le transport de la machine. Pour des instructions, voir [3.15.6 Diviseur de récolte haute en option, page 100](#).

1. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. N'opérez **PAS** la faucheuse à disques de type tracté.
2. Comme l'indiquent les étapes sur l'autocollant « Travail à transport » (A), déplacez le commutateur de transport à la position inférieure (C) et vérifiez que le voyant (B) s'allume.

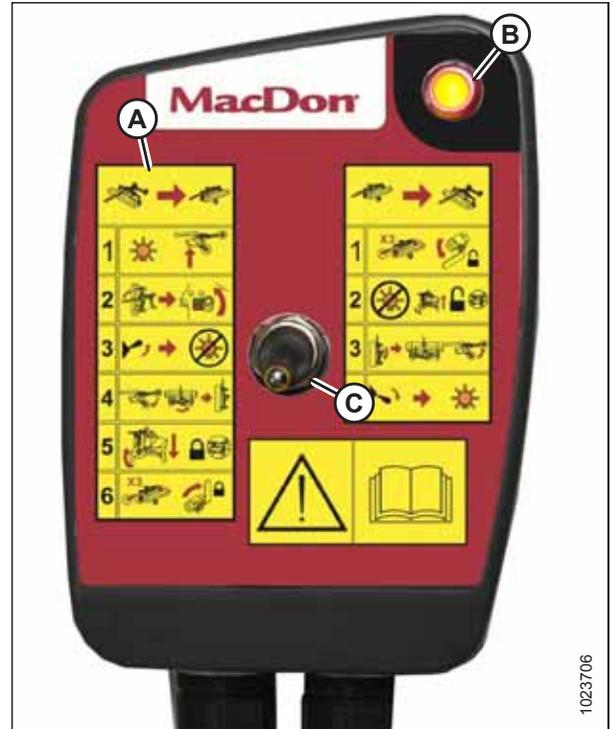


Figure 3.78: Boîtier de commande

3. Lorsque le voyant s'allume, soulevez complètement la faucheuse à disques de type tracté en déployant les vérins des roues de travail.

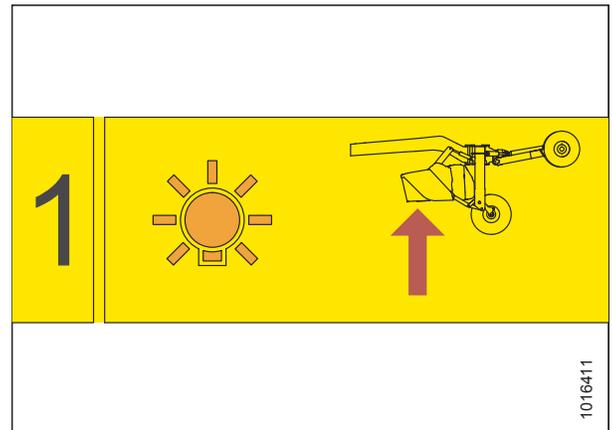


Figure 3.79: Levage de la faucheuse à disques de type tracté

OPÉRATION

4. Actionnez le levier de commande du vérin de rotation de l'attelage pour faire pivoter la faucheuse à disques de type tracté vers la droite jusqu'à ce que l'écrou du roulement de la came se trouve sur la partie verte de l'autocollant d'alignement du transport.

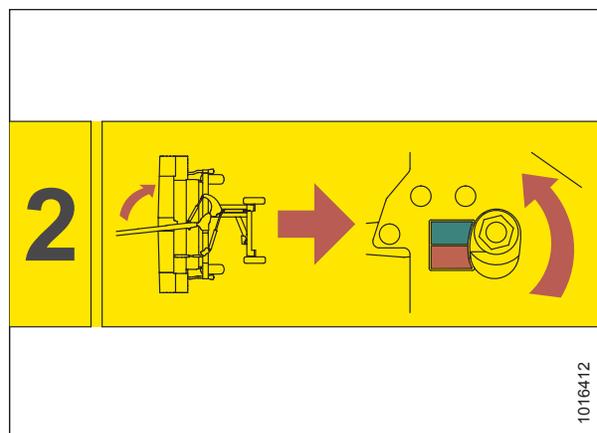


Figure 3.80: Rotation de la faucheuse à disques de type tracté

5. Relevez le commutateur de transport et vérifiez que le voyant n'est **PAS** allumé. Le circuit de rotation d'attelage est désormais désactivé et le circuit de transport est actif.

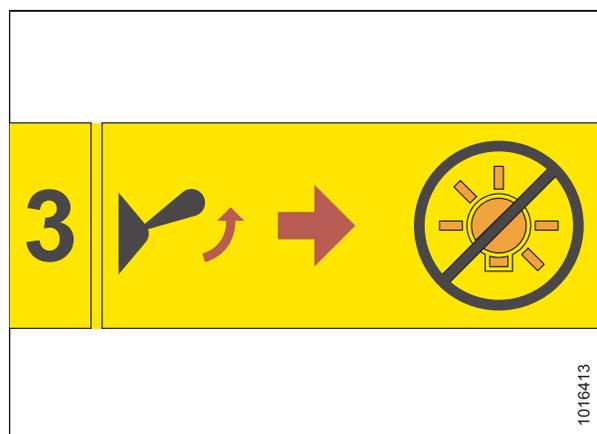


Figure 3.81: Commutateur de transport

6. Actionnez le levier de commande du vérin de rotation de l'attelage pour abaisser les roues de transport (A) et maintenez le levier jusqu'à ce que la faucheuse à disques de type tracté quitte le sol.
7. Continuez à maintenir le levier de commande de rotation de l'attelage de sorte que la faucheuse à disques de type tracté (B) pivote à gauche et sous l'attelage.
8. Relâchez le levier de commande de rotation de l'attelage lorsque la faucheuse à disques de type tracté (C) cesse de pivoter.

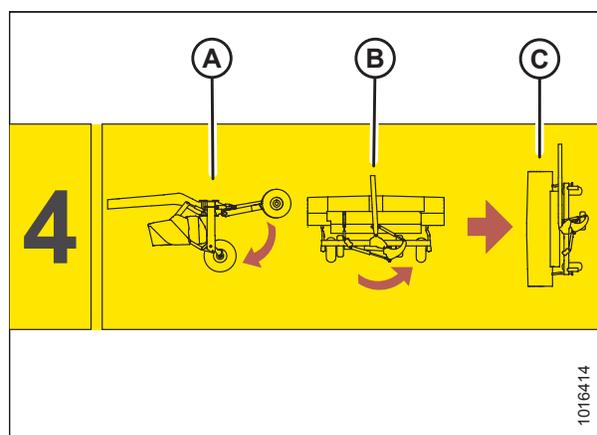


Figure 3.82: Rotation de l'ensemble de transport

OPÉRATION

9. Actionnez le levier de contrôle d'élévation pour abaisser la faucheuse à disques de type tracté sur l'ensemble du transport, pour soulever les roues de travail et pour engager le loquet de transport sur l'attelage.

IMPORTANT:

Une fois que le loquet est enclenché, ne faites **PAS** fonctionner les circuits hydrauliques.

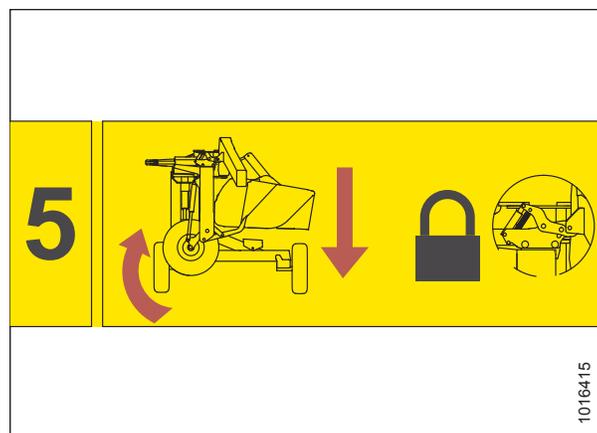


Figure 3.83: Abaissement de l'ensemble de transport

10. Fermez le clapet de verrouillage de la direction et les deux clapets de verrouillage des vérins de levage en tournant les poignées en position fermée. Pour des instructions, reportez-vous à la figure 3.85, page 81 et à la figure 3.86, page 82.

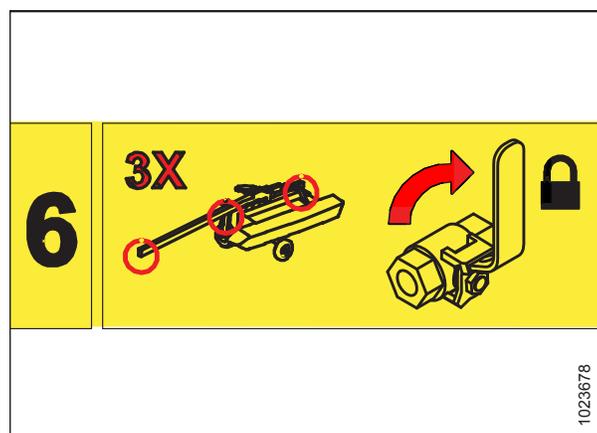


Figure 3.84: Verrouillage hydraulique

Verrouillage de la direction : Fermez le clapet en tournant la poignée (A) en position fermée (90° par rapport au flexible).

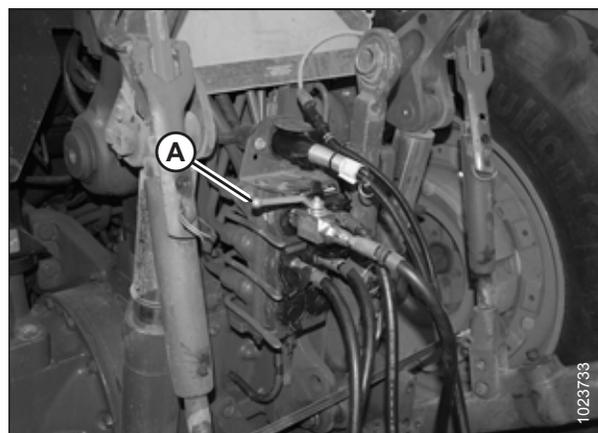


Figure 3.85: Vanne de verrouillage de la direction

OPÉRATION

Verrouillage du vérin de levage : Fermez le clapet en tournant la poignée (A) en position fermée (90° par rapport au flexible). Répétez de l'autre côté.

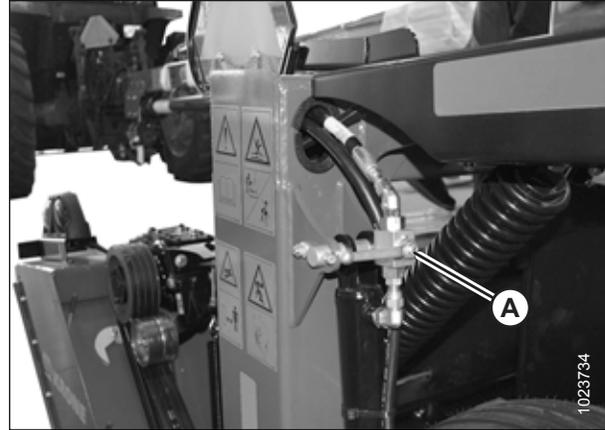


Figure 3.86: Clapet de verrouillage du vérin de levage

11. Actionnez les feux de détresse (A) sur la faucheuse à disques de type tracté . Assurez-vous que tous les feux fonctionnent.
12. Vérifiez que le panneau « Véhicule lent » (B) est bien visible à l'arrière de la faucheuse à disques de type tracté.

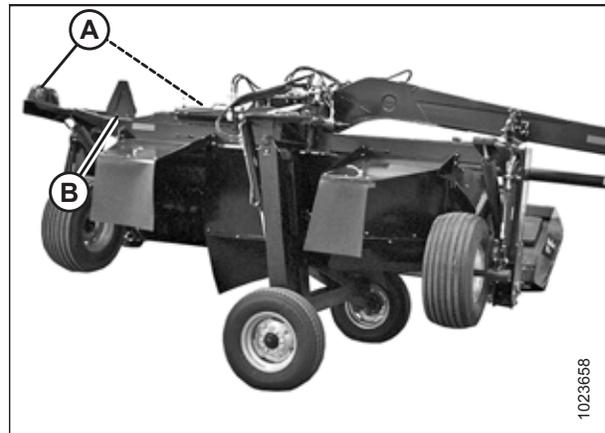


Figure 3.87: Mode de transport

OPÉRATION

13. Une fois que la conversion de travail à transport (A) est terminée, laissez le commutateur en position haute (C). Vérifiez que les feux (B) ne soient **PAS** allumés.



Figure 3.88: Boîtier de commande

Conversion du mode transport au mode travail – avec transport

En mode travail, le type tracté est tourné de la position de route étroite à la position de travail sur toute la largeur. Les fonctions de direction et de levage sont opérationnelles.

DANGER

Pour éviter des blessures graves, voire mortelles, ne convertissez **PAS** la machine vers ou depuis le mode transport avant de vous assurer qu'aucune personne, qu'aucun animal ni qu'aucun objet n'est à portée de rotation de la machine.

ATTENTION

Pour éviter de se blesser ou d'endommager l'équipement, vérifiez que les portes de barre de coupe sont correctement fermées avant de convertir la machine du mode de travail à celui de transport.

1. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. N'opérez **PAS** la faucheuse à disques de type tracté.

OPÉRATION

2. Comme l'indiquent les étapes sur l'autocollant « Transport à travail » (A), soulevez le commutateur de transport (C) et vérifiez que le voyant (B) n'est **PAS** allumé.



Figure 3.89: Boîtier de commande

3. Ouvrez la vanne de verrouillage de la direction ainsi que les deux vannes de verrouillage du vérin de levage en tournant les manettes en position ouverte.

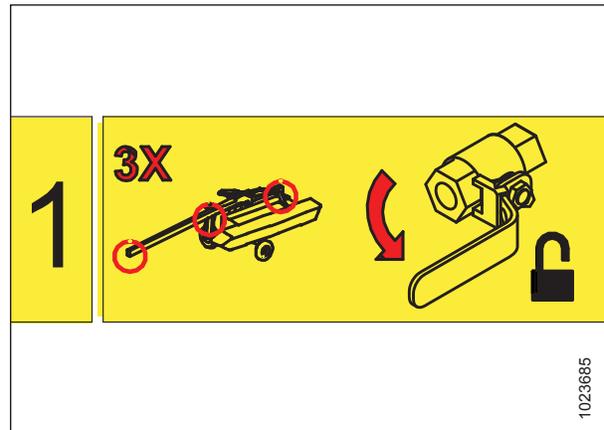


Figure 3.90: Verrouillage hydraulique

OPÉRATION

Verrouillage de la direction : Ouvrez la vanne en tournant la poignée (A) en position ouverte (en ligne avec le flexible).

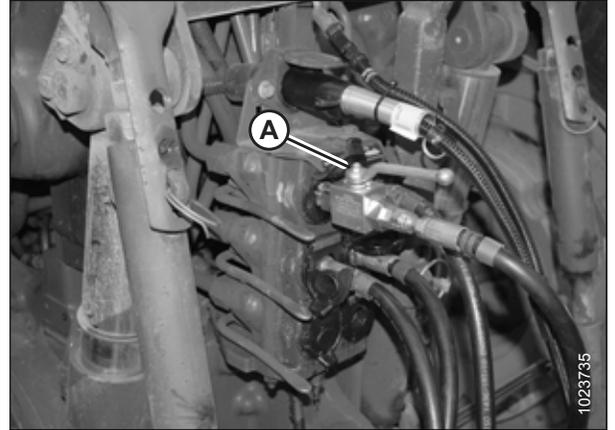


Figure 3.91: Vanne de verrouillage de la direction

Verrouillage du vérin de levage : Ouvrez la vanne en tournant la poignée (A) en position ouverte (en ligne avec le flexible). Répétez de l'autre côté.

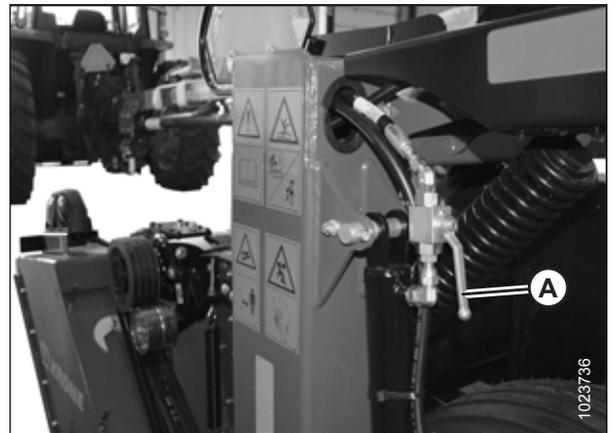


Figure 3.92: Clapet de verrouillage du vérin de levage

4. Le voyant n'étant **PAS** allumé, actionnez le levier de contrôle d'élévation (comme lors du levage de la faucheuse à disques de type tracté) pour déployer complètement les vérins d'élévation et soulever la barre de coupe au-dessus du support de l'ensemble de transport. Le loquet du châssis porteur s'ouvrira automatiquement.

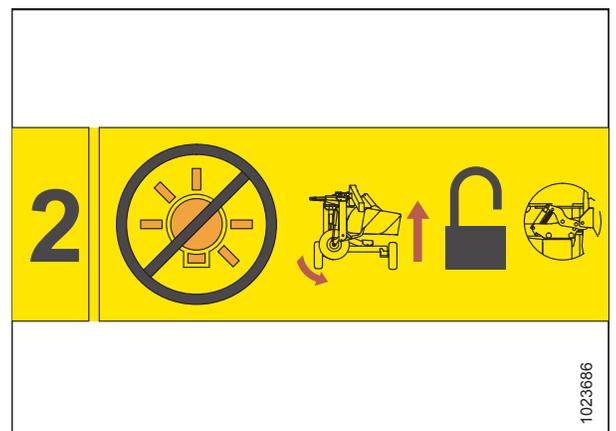


Figure 3.93: Levage de la faucheuse à disques de type tracté

OPÉRATION

5. Actionnez le levier de commande de rotation de l'attelage pour faire pivoter la faucheuse à disques de type tracté à droite. Le faucheuse à disques de type tracté s'arrêtera lorsqu'il aura atteint la position de fonctionnement.

NOTE:

Un mouvement séquentiel fait passer la faucheuse à disques de type tracté du mode transport au mode travail. Ceci s'effectue par les vérins de rotation et de déploiement du transport arrière. Pendant la transition, maintenez le levier de rotation de l'attelage en position active pour que l'huile puisse alimenter les deux vérins consécutivement.

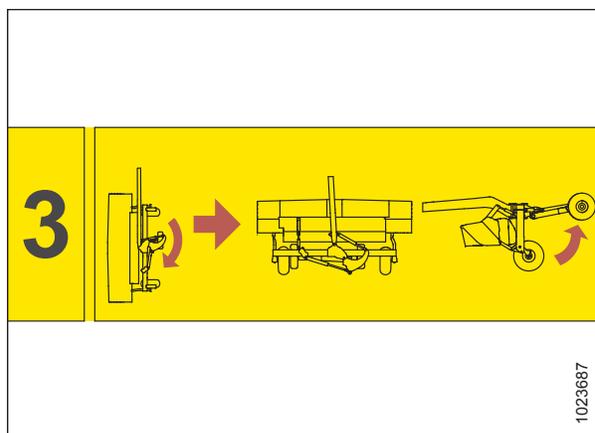


Figure 3.94: Rotation de la faucheuse à disques de type tracté

6. Continuez d'actionner le levier de la commande de rotation de l'attelage pour soulever complètement l'ensemble de transport et pour abaisser la faucheuse à disques de type tracté sur les roues de travail.
7. Abaissez le commutateur de transport et vérifiez que le voyant du boîtier de commande est allumé. La conversion au mode transport est désormais terminée et le circuit de rotation de l'attelage est activé.

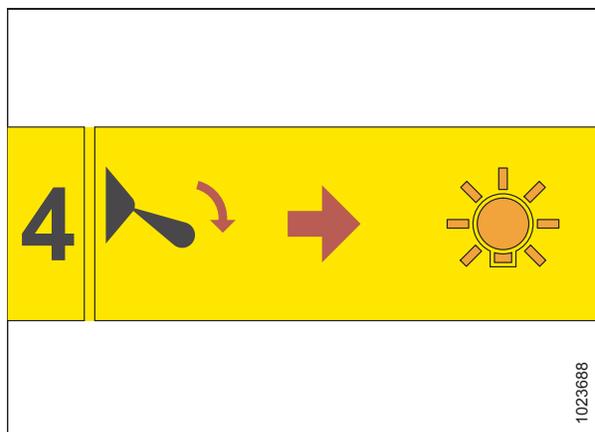


Figure 3.95: Commutateur de transport

OPÉRATION

- Une fois que la conversion de transport à travail (A) est terminée, laissez le commutateur en position basse (C). Veillez à ce que le voyant (B) soit allumé.



Figure 3.96: Boîtier de commande

3.14.3 Transport avec un tracteur

En cas de remorquage axial avec l'option de système de transport routier, reportez-vous à [Conversion du mode travail au mode transport – avec transport, page 78](#).

- Avant le transport de la faucheuse à disques de type tracté avec un tracteur, assurez-vous que la machine est préparée pour le transport. Voir [3.14.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport, page 73](#) pour des instructions.
- Assurez-vous que la chaîne de sécurité de l'attelage est correctement attachée au tracteur. Ne laissez à la chaîne que le mou nécessaire pour pouvoir braquer.
- Si équipé d'un crochet d'attelage :** Rangez le cric (A) à l'endroit prévu sur le côté de l'attelage, alignez les trous de fixation et fixez-le à l'aide de la goupille (B).

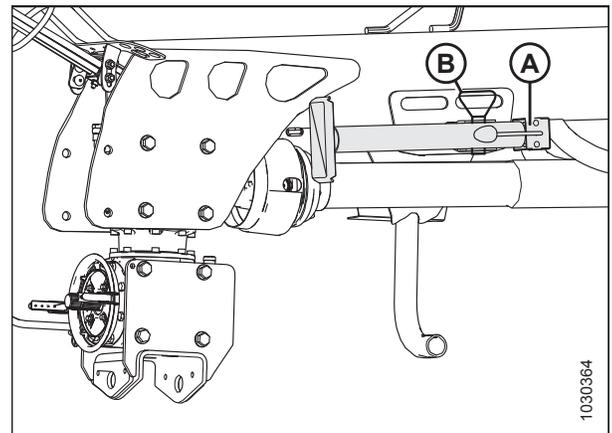


Figure 3.97: Cric d'attelage rangé à sa place

OPÉRATION

4. Si équipé d'un attelage deux points : Insérez la goupille (A) et fixez le support (B) en position de rangement.

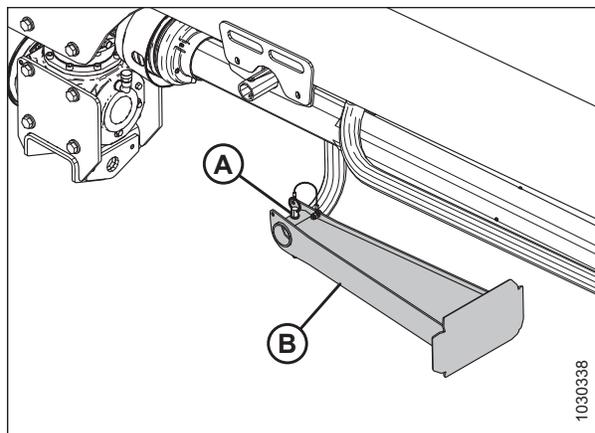


Figure 3.98: Cric d'attelage deux points en position de rangement

5. Assurez-vous que les flexibles hydrauliques sont correctement arrimés sur l'attelage.

NOTE:

La transmission primaire et les flexibles hydrauliques n'ont **PAS** besoin d'être fixés au tracteur pour le remorquage.

6. Assurez-vous que le clapet de verrouillage de rotation de l'attelage et les deux clapets de verrouillage des vérins de levage sont fermés (poignée à 90° par rapport au flexible).

NOTE:

Gardez le panneau « Véhicule lent », les réflecteurs et les feux arrière de la faucheuse à disques de type tracté toujours propres et visibles.

7. Assurez-vous que les pneus sont correctement gonflés.

IMPORTANT:

Ne permettez **PAS** 32 km/h (20 mi/h).

3.14.4 Feux de transport

Les ensembles d'éclairage fournissent des informations concernant la position, le danger, le sens de rotation et le freinage.

Éclairage – avec option de transport

Lorsque le système de transport en option est installé, les feux se montent sur le côté gauche de la machine.

La faucheuse à disques de type tracté est équipé de deux feux bidirectionnels orange (A) qui servent aussi bien de clignotants que de feux de détresse.

Les feux rouges (B) situés sur le côté intérieur des feux orange servent aussi bien de feux arrière que de feux de freinage. Pour des informations sur la connexion du faisceau électrique du type tracté à disques rotatifs au tracteur, voir [3.7.4 Connexion du faisceau de câblage électrique, page 54](#).

Une bande réfléchissante orange est appliquée à divers endroits à l'avant et sur les côtés de la faucheuse à disques de type tracté, de l'attelage et du châssis porteur. Une bande réfléchissante de couleur rouge est appliquée à l'arrière de la faucheuse à disques de type tracté.

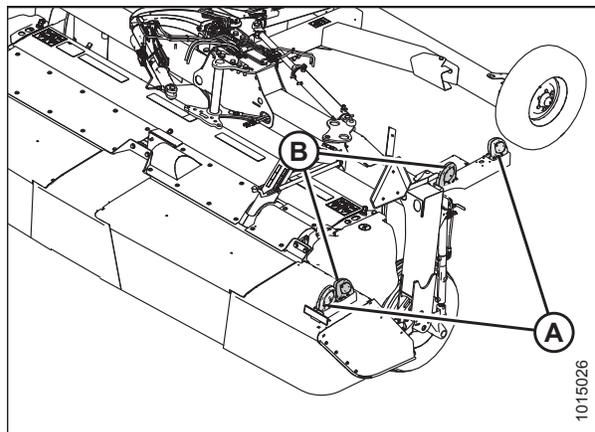


Figure 3.99: Emplacements d'éclairage – avec transport

OPÉRATION

Éclairage – sans option de transport

Lorsqu'aucun système de transport en option n'est installé, les feux se montent sur les coins gauche et droit du châssis porteur.

La faucheuse à disques de type tracté est équipé de deux feux bidirectionnels orange (A) situés sur les bords extérieurs du châssis-porteur qui servent aussi bien de clignotants que de feux de détresse.

Les feux rouges (B) situés sur le côté intérieur des feux orange servent aussi bien de feux arrière que de feux de freinage. Voir [3.7.4 Connexion du faisceau de câblage électrique, page 54](#) pour des informations sur la connexion du faisceau électrique du faucheuse à disques de type tracté au tracteur.

Une bande réfléchissante orange est appliquée à divers endroits à l'avant et sur les côtés de la faucheuse à disques de type tracté, de l'attelage et du châssis porteur. Une bande réfléchissante rouge est appliquée à divers endroits sur la faucheuse à disques de type tracté.

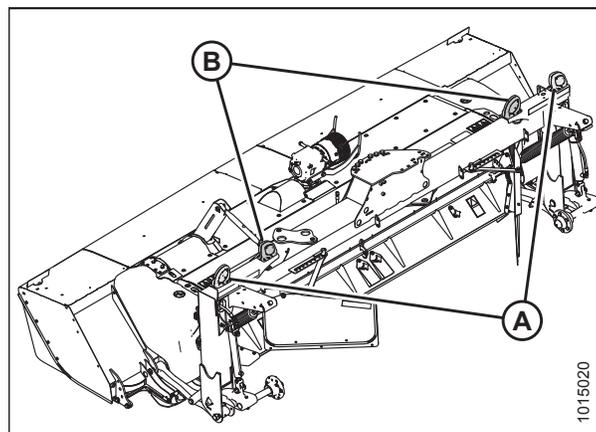


Figure 3.100: Emplacements des feux

3.15 Fonctionnement du type tracté à disques rotatifs

Le bon fonctionnement du type tracté à disques rotatifs entraîne moins de perte de récolte et augmente la productivité au cours de la récolte. Cela suppose d'effectuer les ajustements nécessaires lors de l'utilisation de la machine afin de satisfaire aux exigences des diverses cultures et conditions. Un entretien régulier et l'utilisation correcte et sécuritaire de la machine permettent d'accroître sa durée de vie.

Les variables énumérées dans le tableau 3.8, page 90 et détaillées dans les pages suivantes auront une incidence sur les performances de votre type tracté à disques rotatifs. Vous serez rapidement apte à régler votre machine pour obtenir les résultats souhaités. Bien que la plupart des réglages aient été configurés à l'usine, ils peuvent être modifiés pour s'adapter à vos conditions de récolte.

Tableau 3.8 Variables de performances du type tracté à disques rotatifs

Variable	Reportez-vous à
Flottement	3.15.1 Flottement, page 90
Angle de la barre de coupe	3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95
Hauteur de coupe	3.15.2 Hauteur de coupe, page 93
Vitesse au sol	3.15.4 Vitesse au sol, page 97
Conditionnement : à rouleaux	3.16 Conditionnement : à rouleaux, page 102
Conditionnement : à doigts	3.17 Conditionnement – type à doigts, page 111

3.15.1 Flottement

Les ressorts de flottement sont normalement réglés pour qu'une force d'environ 43 à 47 kg (95 à 105 lb) soit nécessaire pour soulever une des extrémités du type tracté à disques rotatifs juste au-dessus du sol lorsque l'attelage est centré.

Dans des conditions difficiles ou pierreuses, il peut être préférable d'appliquer moins de force afin de protéger les pièces de coupe.

NOTE:

Lorsque le réglage du flottement est léger, il peut être nécessaire de réduire la vitesse au sol afin d'éviter un excès de rebonds qui rendrait la coupe irrégulière.

Réglage du flottement

Le réglage du flottement (ou force de levage) change en fonction du type et des options du conditionneur. Le réglage doit être égal aux deux extrémités de la faucheuse à disques de type tracté.



DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

NOTE:

Des modifications apportées à la position de fonctionnement du type tracté à disques rotatifs peuvent affecter les réglages du flottement. Après le réglage de la hauteur ou de l'angle de la barre de coupe, vérifiez le flottement et réglez-le si nécessaire.

OPÉRATION

1. Centrez le type tracté à disques rotatifs directement à l'arrière du tracteur et réglez la barre de coupe sur une orientation et une inclinaison adaptées au type de récolte et aux conditions de coupe. Voir [3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95](#) pour des instructions.

NOTE:

Assurez-vous que les patins sont correctement positionnés avant de régler l'angle du type tracté à disques rotatifs, le flottement et l'inclinaison

2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

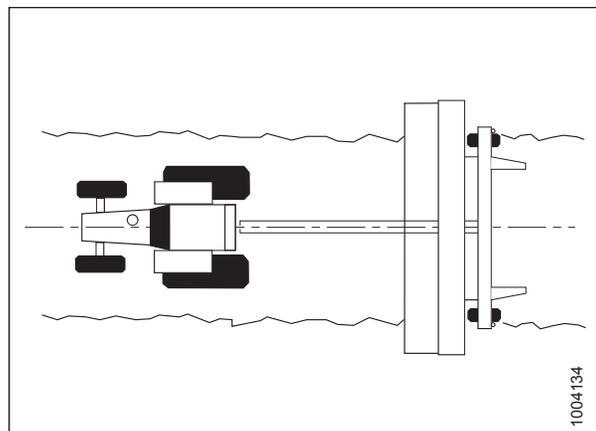


Figure 3.101: Faucheuse à disques de type tracté centré à l'arrière du tracteur

4. Fermez le clapet de verrouillage (A) du vérin de levage du type tracté à disques rotatifs en tournant la poignée en position horizontale (90° par rapport au flexible). Répétez de l'autre côté.

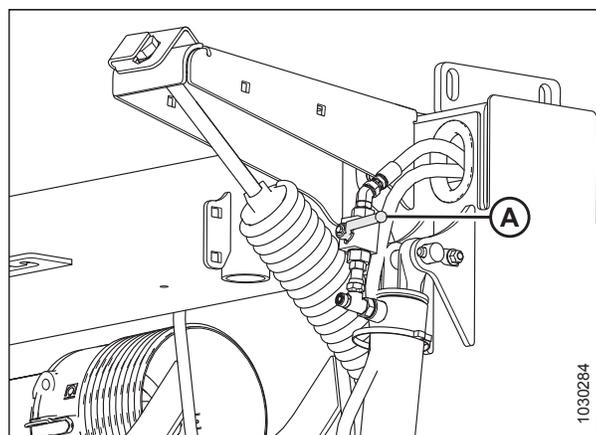


Figure 3.102: Clapet de verrouillage du vérin – position fermée

5. Desserrez le boulon de retenue (A) et faites pivoter la plaque de recouvrement (B) de sorte à l'éloigner du boulon du ressort de flottement (C). Répétez de l'autre côté.
6. Desserrez complètement le boulon du ressort de flottement (C). Répétez de l'autre côté.

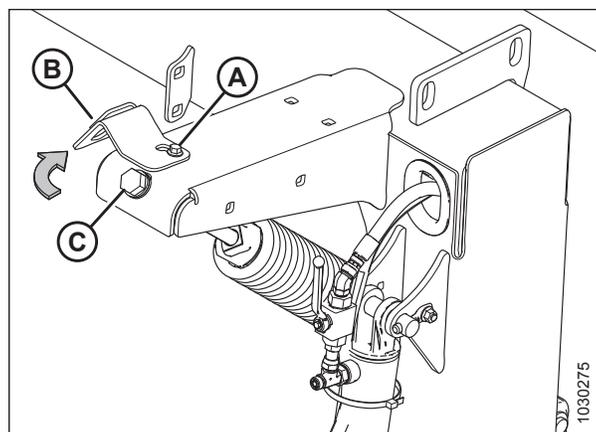


Figure 3.103: Ressort de flottement – Côté droit

OPÉRATION

7. Tournez le boulon de réglage (A) pour atteindre la mesure recommandée (B) pour le type de conditionneur. Voir le tableau 3.9, page 92 pour les mesures.

NOTE:

Les paramètres de flottement indiqués dans le tableau sont des points de départ uniquement. La force du flottement doit toujours être vérifiée avec le flottement du type tracté à disques rotatifs et l'angle de coupe réglés comme prévu pour utilisation sur le terrain.

- Tournez le boulon dans le sens horaire (vers le ressort) pour augmenter le flottement.
- Tournez le boulon dans le sens antihoraire (en l'écartant du ressort) pour réduire le flottement.

Répétez de l'autre côté.

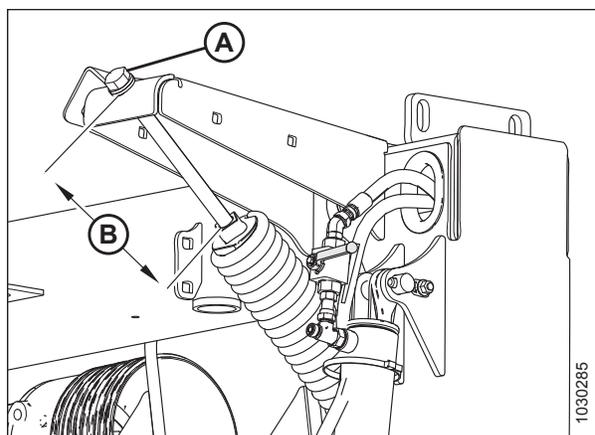


Figure 3.104: Boulon de réglage

Tableau 3.9 Point de départ du réglage du flottement

Modèle	Type de conditionneur	Longueur de filetage exposé
PT R113	Aucun	280 à 290 mm (11 à 11 5/32 po)
	Rouleau	120 à 130 mm (4 3/4 à 5 1/8 po)
	Doigt	Droit : 145 à 155 mm (5 3/4 à 6 1/8 po)
	Doigt	Gauche : 15 à 125 mm (4 1/2 à 4 15/16 po)
PT R116	Aucun	230 à 240 mm (9 à 9 1/2 po)
	Rouleau	70 à 80 mm (2 3/4 à 3 1/8 po)
	Doigt	Droit : 95 à 105 mm (3 3/4 à 4 1/8 po)
	Doigt	Gauche : 65 à 75 mm (2 1/2 à 3 po)

8. Repositionnez la plaque de recouvrement (A) sur le boulon de réglage du ressort de flottement, comme indiqué. Fixez la plaque de recouvrement (A) en serrant le boulon (B). Répétez de l'autre côté.

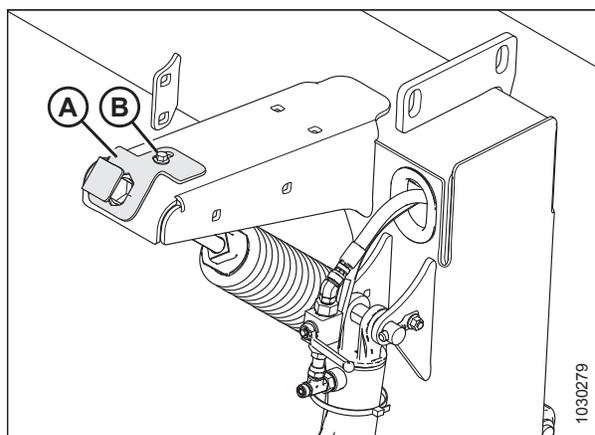


Figure 3.105: Plaque de recouvrement du boulon de réglage

OPÉRATION

9. Ouvrez le clapet de verrouillage (A) de chaque vérin en tournant la poignée en position ouverte (en ligne avec le flexible).
10. Pour vérifier le flottement, abaissez le type tracté à disques rotatifs à la position de coupe, saisissez son coin avant et soulevez-le ; le poids doit être à peu près de 45 kg (100 lb) aux deux extrémités.
11. Répétez les procédures de réglage jusqu'à ce que le poids désiré soit atteint aux deux extrémités de la faucheuse à disques de type tracté.

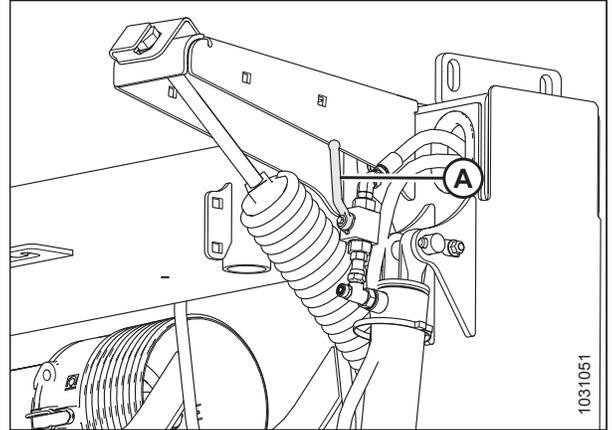


Figure 3.106: Clapet de verrouillage du vérin – position ouverte

3.15.2 Hauteur de coupe

La hauteur de coupe est déterminée par la combinaison des angles de la barre de coupe et des réglages du patin. Réglez la hauteur de coupe pour des résultats de coupe optimaux tout en évitant une accumulation excessive de boue et de terre à l'intérieur du type tracté à disques rotatifs qui peut entraîner un flux de récolte faible et une usure précoce des composants de coupe.

L'abaissement des patins et la réduction de l'angle de la barre de coupe augmentent la hauteur de coupe, entraînant des hauteurs de chaume plus importantes qui accélèrent le séchage. Cela peut être souhaitable sur sol pierreux afin de réduire l'endommagement des pièces de coupe.

Soulever les patins et augmenter l'angle de la barre de coupe diminuent la hauteur de coupe, entraînant une hauteur de chaume réduite. Pour des instructions, voir [Réglage de la hauteur de coupe, page 94](#).

Pour choisir un angle permettant d'optimiser les performances en fonction des conditions de votre récolte et de l'état de vos champs, reportez-vous à [3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95](#).

Pour réduire l'endommagement de la barre de coupe, le creusement du sol et l'accumulation de terre sur la barre de coupe dans des conditions humides, le flottement doit être réglé aussi léger que possible sans provoquer trop de rebonds. Pour des instructions, voir [Réglage du flottement, page 90](#).

Réglage de la hauteur de coupe

L'abaissement des patins et la réduction de l'angle de la barre de coupe augmentent la hauteur de coupe, entraînant des hauteurs de chaume plus importantes qui accélèrent le séchage. Soulever les patins et augmenter l'angle de la barre de coupe diminuent la hauteur de coupe, entraînant une hauteur de chaume réduite.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

NOTE:

Il y a deux patins sur le PT R113 et quatre sur le PT R116.

1. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).

4. Desserrez les boulons (C).
5. Retirez les boulons, les écrous et les rondelles (D).
6. Soulevez ou abaissez le patin.

NOTE:

Les patins ont deux réglages possibles : entièrement soulevés (A) ou entièrement abaissés (B).

7. Installez les boulons, les écrous et les rondelles (D).
8. Serrez les boulons (C).
9. Ajustez l'angle de la barre de coupe à la position de travail souhaitée. Si l'angle n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire. Pour obtenir des instructions, consultez [3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95](#).
10. Vérifiez le flottement du type tracté à disques rotatifs. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage du flottement, page 90](#).

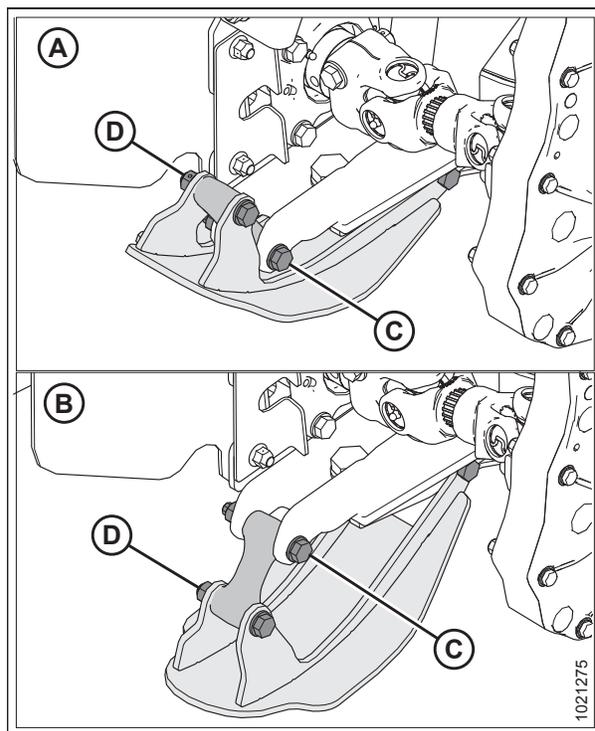


Figure 3.107: Patins – PT R113

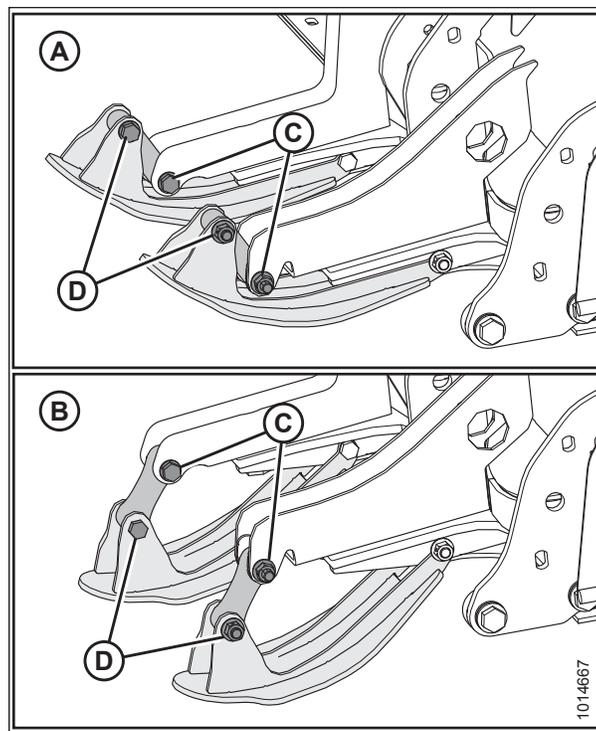


Figure 3.108: Patins – PT R116

3.15.3 Angle de la barre de coupe

L'angle de la barre de coupe est l'angle sous lequel la barre de coupe s'approche de la culture par rapport au sol. C'est l'une des variables qui influent sur la hauteur et la qualité de la coupe.

Le réglage de l'angle de la barre de coupe (A) va de 0° à 5° sous le plan horizontal lorsque le vérin d'inclinaison mécanique est utilisé, et de 0° à 7° sous le plan horizontal lorsque le vérin d'inclinaison hydraulique est utilisé.

Choisissez un angle permettant d'optimiser les performances en fonction de vos conditions de récolte et de l'état de vos champs. Un angle plus plat offre un meilleur dégagement dans des conditions pierreuses, tandis qu'un angle plus prononcé est requis dans les cultures couchées pour un meilleur levage.

NOTE:

Dans la plupart des cas, la qualité de coupe est améliorée en gardant l'angle de la barre de coupe aussi proche de 0° que possible.

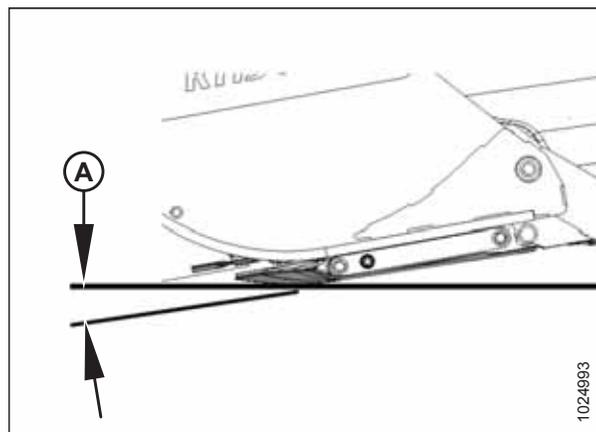


Figure 3.109: Angle de la barre de coupe

OPÉRATION

Réglage de l'angle de la barre de coupe – vérin d'inclinaison mécanique

L'angle de la barre de coupe est l'un des paramètres qui affectent la hauteur de coupe. Sur les machines équipées de vérins d'inclinaison mécanique, vous pouvez régler l'angle de la barre de coupe manuellement.

Pour régler l'angle de la barre de coupe sur une machine équipée d'un vérin d'inclinaison mécanique, procédez comme suit :

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Desserrez l'écrou (A).
4. Réduisez (aplatissez) l'angle de la barre de coupe en tournant le manchon du tendeur (B) pour réduire la longueur du tendeur.
5. Augmentez (accentuez) l'angle de la barre de coupe en tournant le manchon du tendeur (B) pour augmenter la longueur du tendeur.
6. Serrez l'écrou (A), mais ne le serrez **PAS** trop. Un coup léger avec un petit marteau est suffisant.
7. Vérifiez la hauteur de coupe et réglez-la si nécessaire.
8. Vérifiez le flottement et réglez-le si nécessaire. Pour les instructions de réglage, reportez-vous à [Réglage du flottement, page 90](#).

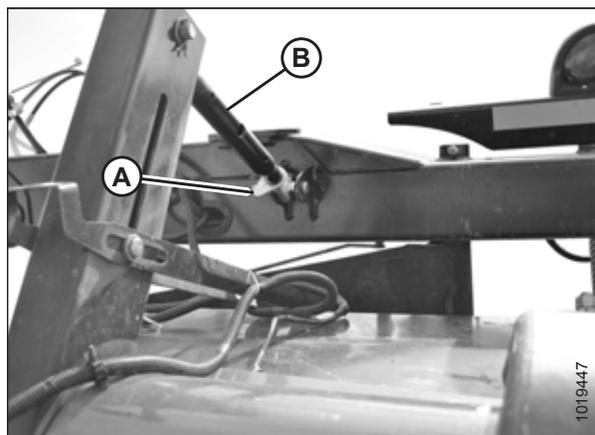


Figure 3.110: Vérin d'inclinaison mécanique

Réglage de l'angle de la barre de coupe – Vérin d'inclinaison hydraulique facultatif

L'angle de la barre de coupe est l'un des paramètres qui affectent la hauteur de coupe. Sur les machines équipées de vérins d'inclinaison hydraulique facultatifs, vous pouvez régler l'angle de la barre de coupe depuis la cabine du tracteur.

Pour régler l'angle de la barre de coupe sur une machine équipée d'un vérin d'inclinaison hydraulique, procédez comme suit :

NOTE:

L'angle de la barre de coupe peut être réglé depuis le tracteur sans arrêter le type tractés à disques rotatifs.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.

OPÉRATION

3. Réduisez (aplatissez) l'angle de la barre de coupe en actionnant la commande hydraulique du tracteur de sorte que le vérin (C) se rétracte et déplace la jauge (D) vers la zone verte (A).
4. Augmentez (accentuez) l'angle de la barre de coupe en actionnant la commande hydraulique du tracteur de sorte que le vérin (C) se déploie et déplace la jauge (D) vers la zone rouge (B).

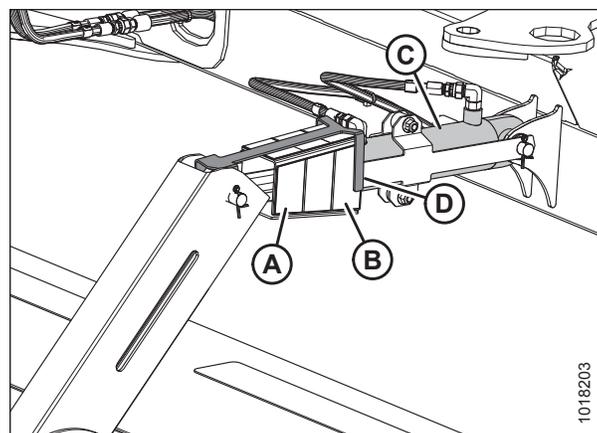


Figure 3.111: Vérin d'inclinaison hydraulique

3.15.4 Vitesse au sol

Choisissez une vitesse au sol qui permet à la barre de coupe de couper la récolte en douceur et de manière uniforme. Essayez différentes combinaisons de vitesse des disques et de vitesse au sol pour les adapter à votre culture spécifique. Reportez-vous au manuel de l'opérateur de votre tracteur pour plus d'instructions sur la modification de la vitesse au sol.



ATTENTION

Réduisez la vitesse lors de virages, du franchissement de pentes ou de passage sur un terrain accidenté.

Lors de conditions de coupe difficiles, telles que la coupe des herbes indigènes, réglez la vitesse des disques au MAXIMUM.

Dans les cultures légères, réduisez la vitesse du disque tout en conservant la même vitesse d'avancement.

NOTE:

Faire fonctionner le type tracté à disques rotatifs de à la vitesse minimale du disque prolongera la durée de vie des éléments de coupe.

L'exemple figurant sur le graphique 3.112, page 98 illustre la relation existante entre la vitesse au sol et la vitesse de coupe pour un type tracté à disques rotatifs R113 et R116. Le tableau démontre qu'une vitesse au sol de 21 km/h (13 mi/h) produirait une zone coupée d'approximativement 8 hectares (20 acres) par heure.

OPÉRATION

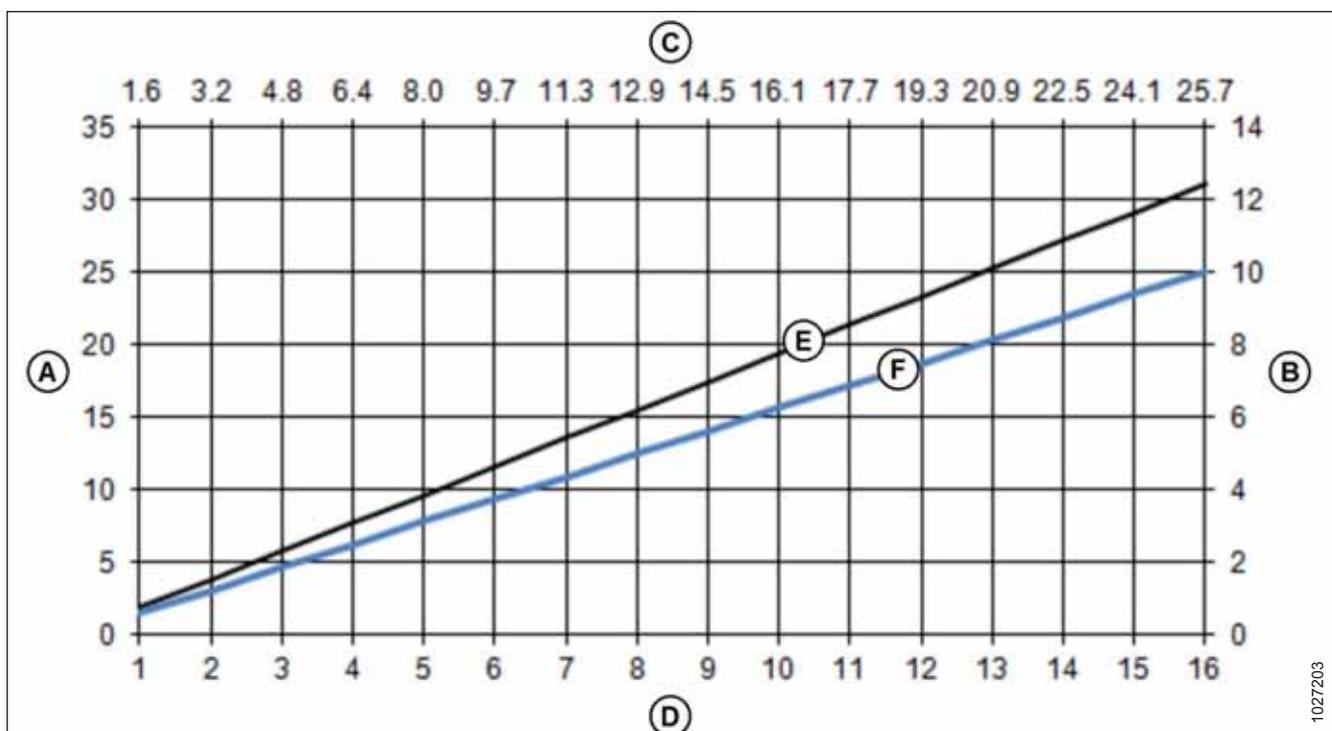


Figure 3.112: Vitesse au sol pour les R113 et R116 PT

A - Acres/heure
E - R116 PT

B - Hectares/heure
F - R113 PT

C - Kilomètres/heure

D - Miles/heure

3.15.5 Déflecteurs de la barre de coupe

Un déflecteur de barre de coupe en deux pièces s'attache à la barre de coupe juste sous les rouleaux du conditionneur. Les déflecteurs permettent d'améliorer l'alimentation dans les rouleaux du conditionneur et empêchent la récolte à longues tiges de passer sous les rouleaux.

Les déflecteurs de barre de coupe peuvent ne pas convenir à certains types de cultures et à certaines conditions de terrain. Reportez-vous au tableau suivant :

Tableau 3.10 Conditions pour utiliser les déflecteurs de la barre de coupe

Condition de récolte/du champ	Utilisation des déflecteurs
Récolte moyenne/conditions de champ normales	Non
Longues tiges et champ épais/conditions de champ normales	Oui
Longues tiges et sol lourd/terrain sableux	Non
Tiges longues et lourdes/monticules de marmottes ou rochers ⁸	Non
Utilisation du conditionneur à peignes	Non

8. Le retrait du déflecteur facilite l'acheminement de la saleté/des cailloux à travers la plateforme et empêche l'accumulation de débris, l'usure et les dommages causés par les cailloux.

Retrait des déflecteurs de la barre de coupe – R116

Lors de la coupe d'une culture à tiges courtes dans des conditions de terrain normales, les déflecteurs de la barre de coupe ne sont pas forcément nécessaires et peuvent être retirés.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

IMPORTANT:

Pour éviter tout dommage, les déflecteurs de la barre de coupe ne doivent **PAS** être utilisés avec l'option de conditionneur à doigts.

1. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Localisez le déflecteur (A) derrière la barre de coupe.
5. Nettoyez les débris de la zone du déflecteur.
6. Retirez et conservez le boulon (B) qui fixe l'extrémité extérieure du déflecteur à la barre de coupe.
7. Sur le côté gauche de la barre de coupe, retirez et retenez trois boulons (C).
8. Répétez l'étape [7, page 99](#) pour le côté droit.
9. Retirez le déflecteur de la barre de coupe (A).

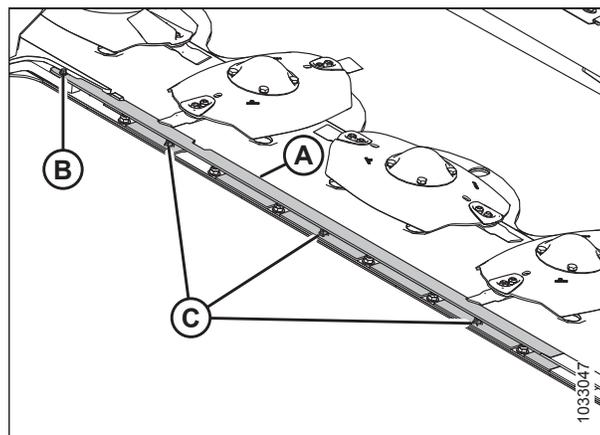


Figure 3.113: Déflecteur de la barre de coupe – Côté gauche

10. Si vous remplacez la barre de coupe, installez les déflecteurs sur la nouvelle barre de coupe. Pour des instructions, voir [Installation des déflecteurs de la barre de coupe – R116, page 99](#).

Installation des déflecteurs de la barre de coupe – R116

Lors de la coupe de cultures à longues tiges dans certaines conditions de terrain, il est recommandé d'installer des déflecteurs de barre de coupe.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

1. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).

OPÉRATION

- Nettoyez tout débris du rebord et des six trous de montage le long du bord arrière de la barre de coupe.
- Positionnez le déflecteur gauche (A) sur le bord arrière de la barre de coupe et alignez les fentes du déflecteur avec les fixations existantes ainsi qu'avec le bouchon.
- Fixez l'extrémité extérieure du déflecteur à la barre de coupe à l'aide du boulon à bride hexagonal M8 x 20 mm (B). Appliquez un frein-filet moyennement résistant (Loctite® 243 ou équivalent) sur les filetages des boulons.
- Pour fixer le déflecteur de la barre de coupe gauche, installez trois boulons à tête cylindrique M10 et les contre-écrous (C). Les boulons sont insérés dans la barre de coupe à partir du bas.
- Serrez les boulons (C) à 54 Nm (40 pi-lbf).
- Serrez les boulons (B) à 29 Nm (21 pi-lbf).
- Répétez les étapes 4, page 100 à 9, page 100 pour fixer le déflecteur de la barre de coupe droite.

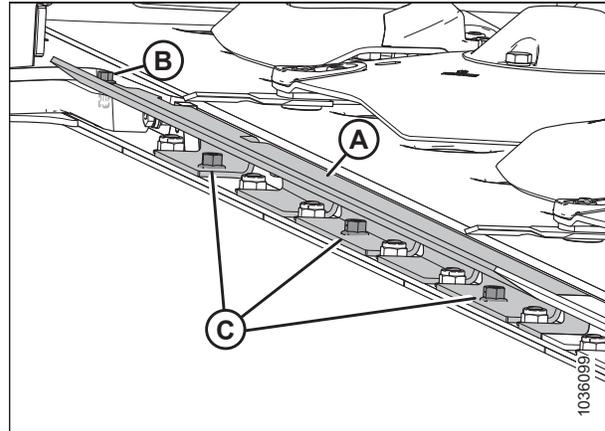


Figure 3.114: Déflecteur de la barre de coupe – Côté gauche

3.15.6 Diviseur de récolte haute en option

Les diviseurs de culture haute (un à chaque extrémité du type tracté à disques rotatifs) permettent de séparer proprement les cultures hautes et d'améliorer le flux de récolte vers la barre de coupe. Les diviseurs de culture haute ne sont pas réglables, mais sont amovibles.

Installation du diviseur de récolte haute

Dans certaines juridictions, après l'installation de diviseurs de culture haute, le type tracté à disques rotatifs peut être considéré(e) comme trop large pour les routes publiques en mode Road Friendly Transport™ (système de transport routier). Si nécessaire, installez les diviseurs après le transport de la machine.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

- Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez 3.3.1 *Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 39* ou 3.3.2 *Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation, page 40*.

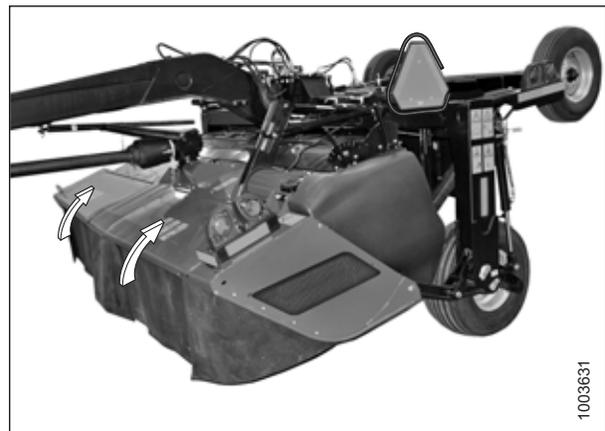


Figure 3.115: Portes de la barre de coupe

OPÉRATION

4. Retirez les trois boulons (A) et les écrous à l'endroit où le diviseur (B) va être fixé.
5. Placez le diviseur (B) sur le type tracté à disques rotatifs et réinstallez les trois boulons (A) et écrous. Serrez les écrous.
6. Répétez cette procédure pour l'autre côté.
7. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 42.

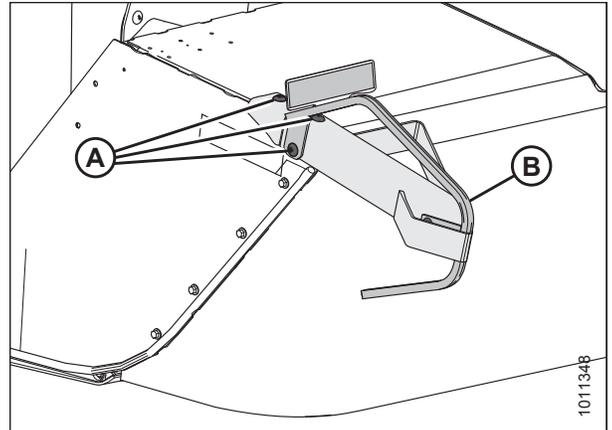


Figure 3.116: Diviseur et visserie

Dépose du diviseur de récolte haute

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord](#), page 39 ou [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation](#), page 40.

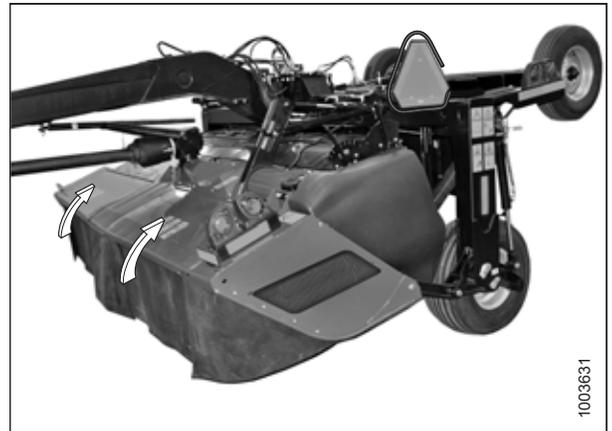


Figure 3.117: Portes de la barre de coupe

4. Enlevez les trois boulons (A) et retirez le déflecteur (B).
5. Réinstallez les trois boulons (A).
6. Répétez cette procédure pour l'autre côté.
7. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 42.

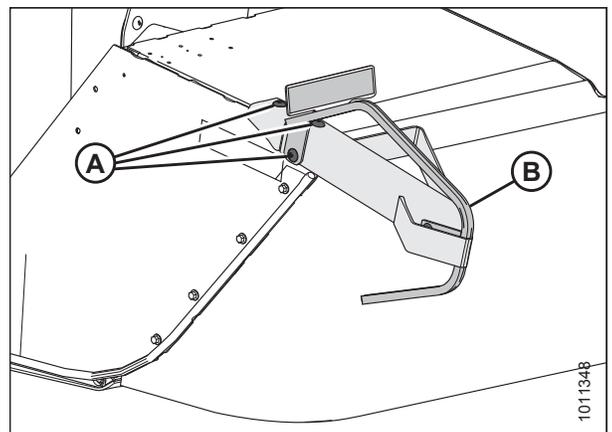


Figure 3.118: Déflecteur et visserie

3.16 Conditionnement : à rouleaux

Les rouleaux conditionnent la récolte en pliant et en broyant les tiges à plusieurs endroits ce qui facilite l'évacuation de l'humidité et accélère le séchage. Les rouleaux de conditionneur sont disponibles en acier et en polyuréthane.

3.16.1 Écartement des rouleaux

L'écartement des rouleaux est la distance entre les deux rouleaux du conditionneur. L'écartement des rouleaux contrôle le degré de conditionnement de la récolte lorsqu'elle passe à travers les rouleaux. L'écartement des rouleaux est défini en usine à environ 3 mm (1/8 po) pour les rouleaux en polyuréthane, et à 6 mm (1/4 po) pour les rouleaux en acier.

Les rouleaux en polyuréthane sont mieux adaptés pour écraser les tiges tout en réduisant le pliage et sont recommandés pour la luzerne, le trèfle, les légumineuses et autres cultures similaires. Le conditionnement de récolte est considéré comme correct lorsque 90 % des tiges sont brisées, mais que pas plus de 5 % des feuilles sont endommagées. Réglez l'écartement des rouleaux de façon adéquate pour obtenir ces résultats.

Les rouleaux en acier peuvent être utilisés sur une plus grande plage de réglage de l'écartement des rouleaux, puisqu'ils peuvent s'engrener, et sont donc adaptés à une plus grande variété de cultures, de la luzerne aux cultures de type canne à sucre à tige plus épaisse. L'écartement des rouleaux peut atteindre 25 mm (1 po) ; toutefois, un écartement trop important peut entraîner des problèmes d'alimentation des cultures.

Les récoltes de type graminées peuvent nécessiter un écartement plus petit afin d'assurer l'alimentation et le conditionnement appropriés de la récolte coupée.

IMPORTANT:

Si l'écartement des rouleaux que vous avez sélectionné est inférieur au réglage d'usine, il est recommandé d'inspecter visuellement l'écartement des rouleaux.

Vérification de l'écartement des rouleaux

Pour éviter d'endommager l'équipement, vérifiez l'écartement des rouleaux lorsque vous utilisez un réglage d'écartement inférieur à celui défini en usine.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

OPÉRATION

3. **Rouleaux en polyuréthane** : Insérez une jauge d'épaisseur par le trou d'inspection du capot du diviseur du conditionneur pour vérifier l'écartement des rouleaux sur les conditionneurs à rouleaux en polyuréthane. Le réglage d'usine est de 3 mm (1/8 po).

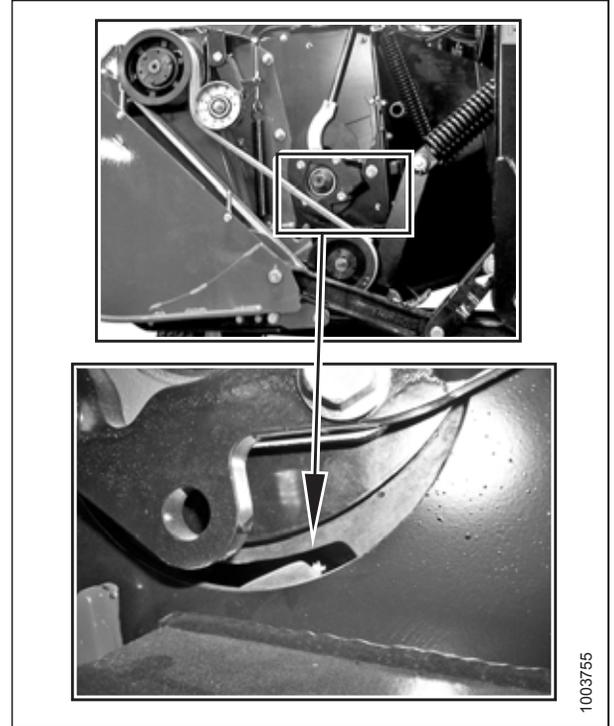


Figure 3.119: Conditionneur à rouleaux en polyuréthane

4. **Rouleaux en acier** : La longueur du filetage (A) qui dépasse du contre-écrou des tiges de réglage peut être considérée comme étant l'écartement approximatif des rouleaux. Toutefois cette méthode ne donne **PAS** des mesures cohérentes de l'écartement. L'écartement des rouleaux défini en usine pour les rouleaux en acier est de 6 mm (1/4 po). Si des réglages sont nécessaires, reportez-vous à la partie [Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en acier, page 104](#) pour obtenir des instructions concernant le réglage.

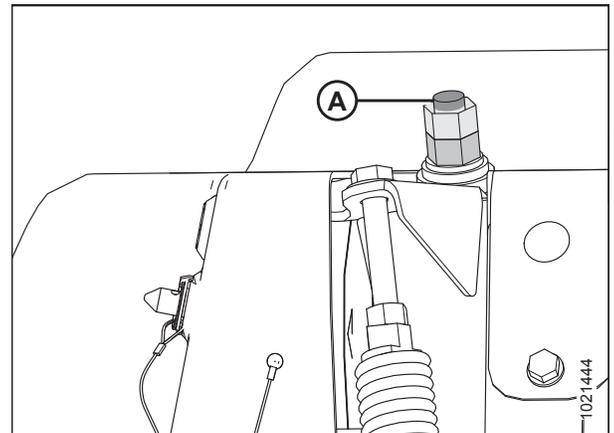


Figure 3.120: Réglage de l'écartement des rouleaux

Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en polyuréthane

Les rouleaux en polyuréthane fonctionnent avec des écarts plus faibles et le conditionnement est moins agressif. Le réglage de l'écartement des rouleaux en polyuréthane est donc plus sensible que celui des rouleaux en acier.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

OPÉRATION

3. Desserrez le contre-écrou supérieur (A) de chaque côté de fixation du conditionneur.
4. Tournez l'écrou inférieur (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le rouleau supérieur repose sur le rouleau inférieur.
5. Tournez l'écrou inférieur (B) d'un tour complet dans le sens horaire pour lever le rouleau supérieur et obtenir un écartement des rouleaux de 3 mm (1/8 po).
6. Maintenez l'écrou (B) et serrez le contre-écrou (A) de chaque côté de fixation du conditionneur.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les écrous de réglage de l'écartement des rouleaux sont réglés de manière égale de chaque côté afin d'obtenir un écartement uniforme entre les rouleaux.

7. Tournez manuellement les rouleaux et utilisez une jauge d'épaisseur aux extrémités des rouleaux pour vérifier que l'écartement réel n'est pas inférieur à 2 mm (5/64 po) et pas supérieur à 4 mm (5/32 po).

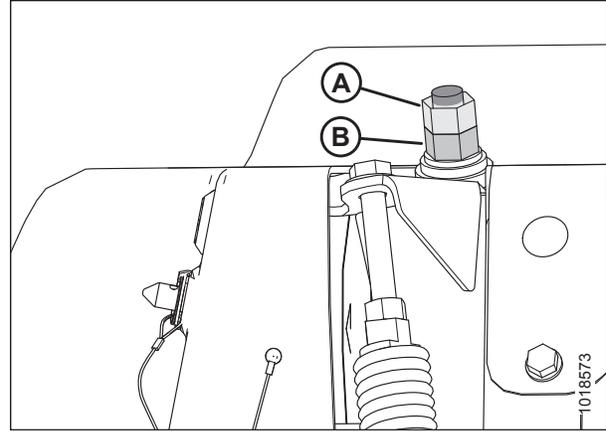


Figure 3.121: Réglage de l'écartement des rouleaux

Réglage de l'écartement des rouleaux – rouleaux en acier

La longueur du filetage qui dépasse du contre-écrou des tiges de réglage peut être considérée comme étant l'écartement approximatif des rouleaux, mais ne donne **PAS** des mesures cohérentes de l'écartement.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

Pour veiller à ce que l'écartement des rouleaux corresponde au réglage d'usine, suivez la procédure ci-dessous :

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Desserrez le contre-écrou (A) de chaque côté du conditionneur.
4. Tournez l'écrou inférieur (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le rouleau supérieur repose sur le rouleau inférieur. Assurez-vous que les rouleaux s'épousent correctement.
5. Tournez l'écrou inférieur (B) de deux tours et demi dans le sens horaire pour soulever le rouleau supérieur et obtenir un écartement de 6 mm (1/4 po).
6. Maintenez l'écrou (B) et serrez le contre-écrou (A) de chaque côté du conditionneur.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les écrous de réglage de l'écartement des rouleaux sont réglés de manière égale de chaque côté afin d'obtenir un écartement uniforme entre les rouleaux.

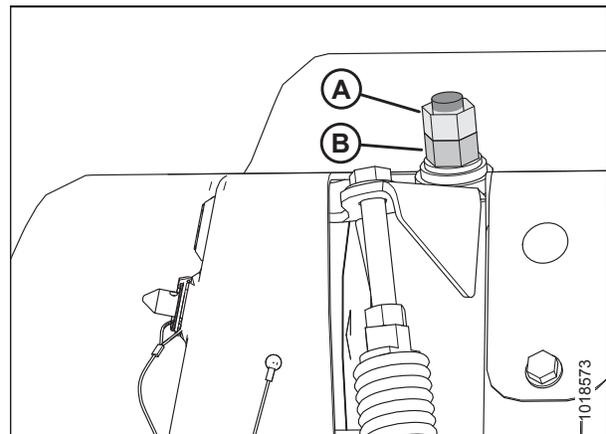


Figure 3.122: Réglage de l'écartement des rouleaux

OPÉRATION

- Si un nouveau réglage de l'écartement des rouleaux est nécessaire :
 - Tournez l'écrou inférieur (B) dans le sens horaire pour augmenter l'écartement des rouleaux.
 - Tournez l'écrou inférieur (B) dans le sens antihoraire pour réduire l'écartement des rouleaux.

NOTE:

Peaufinez le réglage de l'écartement des rouleaux selon la performance de coupe et les conditions de récolte.

3.16.2 Tension des rouleaux

La tension des rouleaux fait référence à la tension qui maintient les rouleaux ensemble. Elle est réglée en usine au maximum et devrait rarement nécessiter un réglage. Les récoltes lourdes ou le fourrage dur peuvent cependant provoquer la séparation des rouleaux. Dans de telles conditions, la tension maximale des rouleaux est nécessaire pour garantir un fraisage suffisant de la récolte coupée.

Réglage de la tension des rouleaux

La pression appliquée à la récolte lorsqu'elle passe dans le conditionneur à rouleaux est définie par le réglage de la tension des rouleaux. Généralement, la tension du rouleau maximale est désirable.



DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Pour réajuster la tension du rouleau au réglage d'usine, procédez comme suit :

- Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Desserrez le contre-écrou (A) de chaque côté du conditionneur.
- Tournez le boulon de fixation du ressort (B) dans le sens horaire pour comprimer le ressort (C) et augmenter la tension des rouleaux.
- Tournez le boulon de fixation du ressort (B) dans le sens antihoraire pour détendre le ressort (C) et diminuer la tension des rouleaux.
- Mesurez la longueur filetée exposée du boulon de fixation (B) du ressort à chaque extrémité du conditionneur. La mesure (D) doit être comprise entre 12 et 15 mm (1/2 à 9/16 po) tant pour les conditionneurs à rouleaux en polyuréthane qu'en acier.

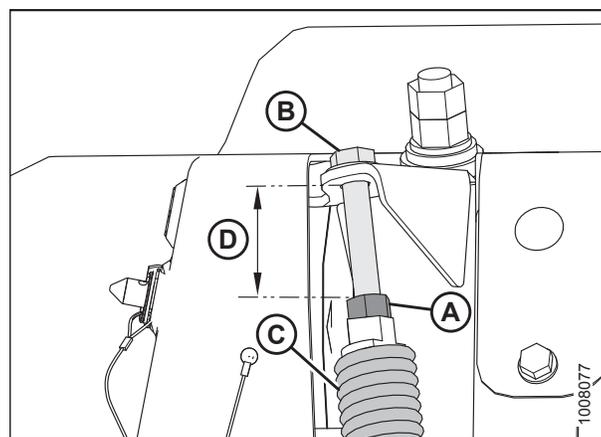


Figure 3.123: Réglage de la tension des rouleaux

IMPORTANT:

Chaque boulon devra subir une rotation égale. Chaque tour de boulon modifie la tension des rouleaux d'environ 32 N (7,2 lbf).

- Serrez les contre-écrous (A) de chaque côté du conditionneur.

3.16.3 Synchronisation des rouleaux

Pour un conditionnement approprié, les rouleaux doivent être correctement synchronisés, de sorte que la barre d'un rouleau soit centrée entre deux barres de l'autre rouleau. Le réglage d'usine devrait être adapté à la plupart des conditions de récolte.

IMPORTANT:

La synchronisation des rouleaux est critique lorsque l'écartement des rouleaux s'est réduit, car cela affecte le conditionnement, et parce que les barres peuvent se heurter.

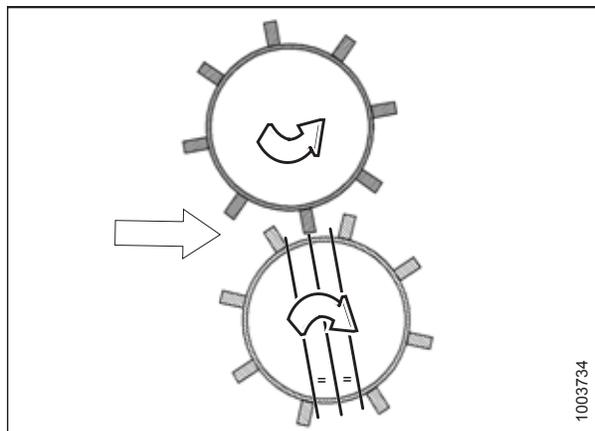


Figure 3.124: Rouleaux synchronisés correctement

Vérification de la synchronisation des rouleaux

Si un bruit excessif provient des rouleaux de la conditionneuse, vérifiez la synchronisation des rouleaux.

La synchronisation des rouleaux est réglée en usine et ne devrait pas nécessiter d'autre réglage. Toutefois, si les rouleaux de la conditionneuse deviennent trop bruyants, il faudra régler leur synchronisation. Pour obtenir des instructions, voir [Réglage de la synchronisation des rouleaux, page 106](#).

Réglage de la synchronisation des rouleaux

La synchronisation des rouleaux est réglée en usine et ne devrait pas nécessiter d'autre réglage. Toutefois, si les rouleaux de la conditionneuse deviennent trop bruyants, il faudra régler leur synchronisation.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Sur le rouleau supérieur, desserrez les quatre boulons (A) retenant la flasque de la fourche (B).

NOTE:

Seuls trois des quatre boulons sont représentés sur l'illustration.

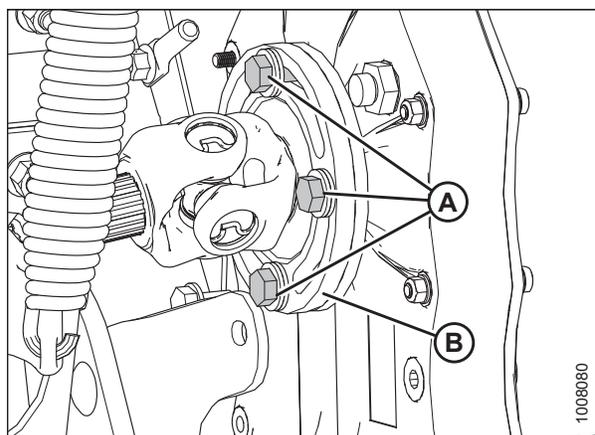


Figure 3.125: Entraînement de la conditionneuse

OPÉRATION

3. Fixez le rouleau inférieur (A).
4. Tournez à la main le rouleau supérieur (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il bute.
5. Faites une marque (C) sur la flasque de la fourche (D) et de la boîte de vitesses (E).

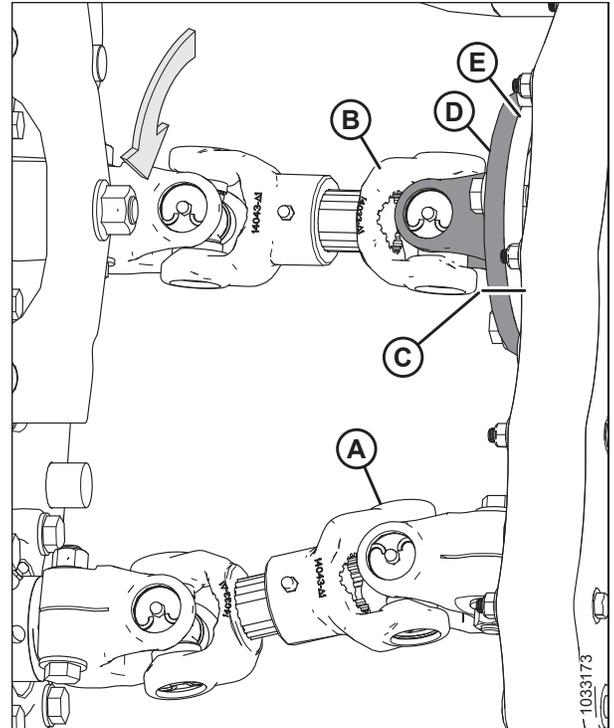


Figure 3.126: Entraînement de la conditionneuse

6. Fixez le rouleau inférieur (A).
7. Tournez à la main le rouleau supérieur (B) dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il bute.
8. Faites une marque (C) sur la flasque de la fourche (D) et de la boîte de vitesses (E).

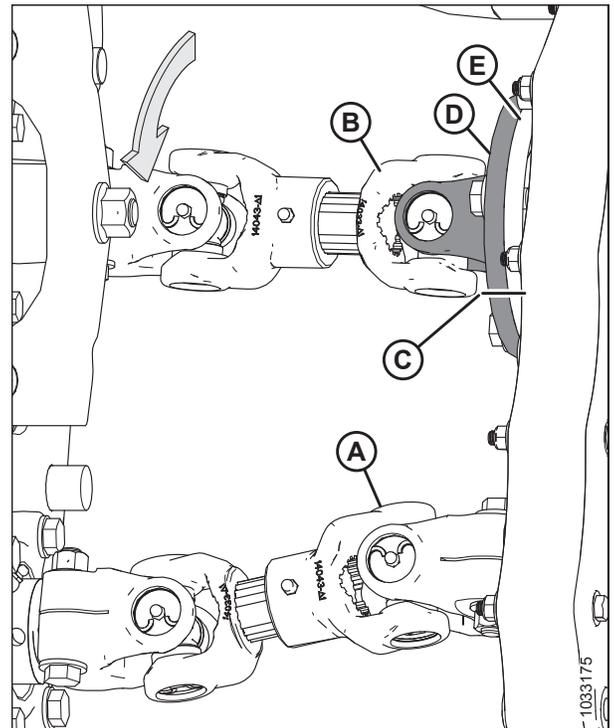


Figure 3.127: Entraînement de la conditionneuse

OPÉRATION

- Déterminez le point central (A) entre les deux marques faites sur la flasque de la fourche et faites une troisième marque.
- Faites tourner le rouleau supérieur (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la marque située sur la flasque de la boîte de vitesse s'aligne avec la troisième marque (centrale).

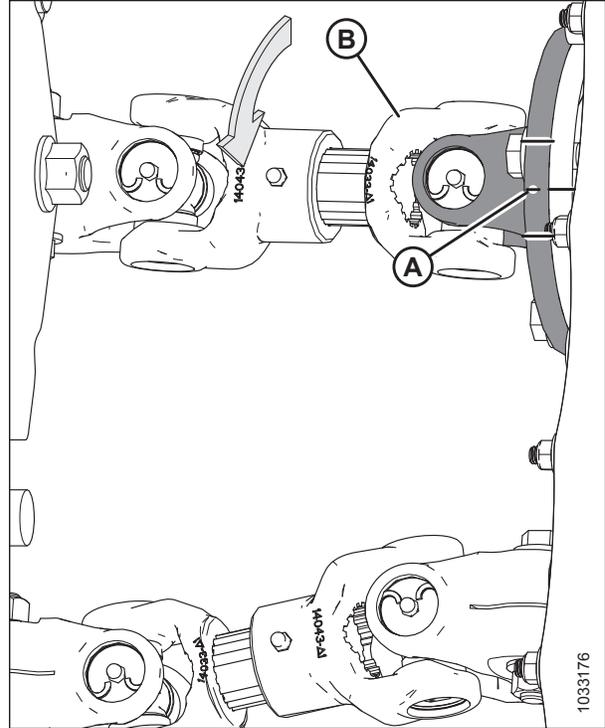


Figure 3.128: Entraînement de la conditionneuse

- Assurez-vous que les filets des quatre boulons (A) sont propres et exempts de lubrifiant.

NOTE:

Seuls trois des quatre boulons sont représentés sur l'illustration.

- Appliquez un frein-filet à force moyenne (Loctite® 242 ou équivalent), puis serrez les boulons (A). Serrez à 95 Nm (70 pi-lb).

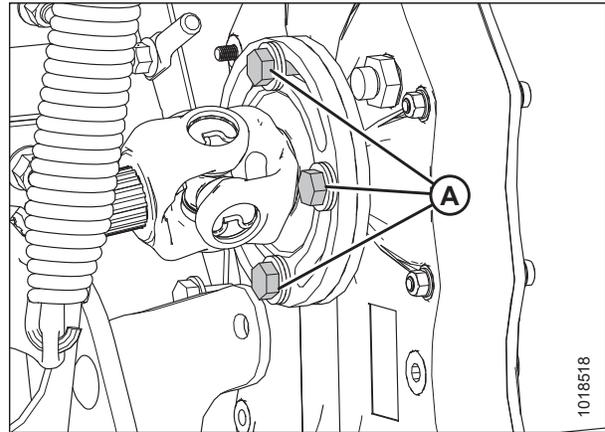


Figure 3.129: Entraînement de la conditionneuse

3.16.4 Blindages de formage – Conditionneur à rouleaux

La position des blindages de formage contrôle la largeur et le positionnement de l'andain.

Prenez en compte les facteurs suivants lors du réglage de la position du blindage de formage :

- Les conditions météorologiques (pluie, soleil, humidité et vent)
- Type et rendement de la récolte
- Temps de séchage disponible
- Méthode de traitement (balles, ensilage et fourrage vert)

Un andain plus large séchera généralement plus rapidement et de manière plus uniforme avec moins de perte de protéines. Le séchage rapide est particulièrement important dans les régions où les conditions météorologiques

OPÉRATION

n'autorisent que quelques jours pour le fauchage et la mise en balles. Un andain plus étroit peut être préférable pour faciliter le ramassage, et lorsque le séchage n'est pas primordial (par exemple, lors de fauchage pour ensilage ou fourrage vert).

Positionnement des déflecteurs latéraux du blindage de formage – conditionneur à rouleaux

La position des déflecteurs latéraux contrôle la largeur et le positionnement de l'andain. Pour que le placement de l'andain soit centré entre les roues porteuses, réglez les déflecteurs gauche et droit dans la même position.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Desserrez la poignée de verrouillage (A).
3. Faites glisser la barre de réglage (B) le long de la plaque de réglage (C) jusqu'à la position souhaitée du déflecteur et engagez la barre (B) dans une encoche de la plaque de réglage.
4. Serrez la poignée de verrouillage (A).
5. Répétez les étapes à 4, [page 109](#) pour l'autre côté.

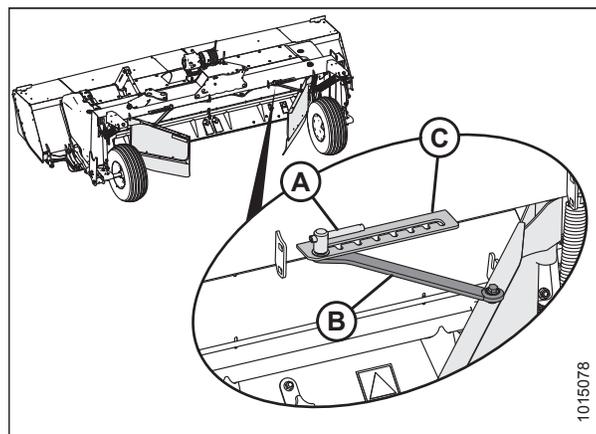


Figure 3.130: Déflecteur latéral et barre de réglage

Positionnement de la chicane arrière – conditionneur à rouleaux

La chicane arrière s'utilise avec les déflecteurs latéraux du blindage de formage pour déterminer la hauteur et la largeur de l'andain.

La chicane arrière est située immédiatement derrière et au-dessus des rouleaux de conditionnement et peut être placée pour faire ce qui suit :

- Soulevez la chicane et dirigez le flux de récolte dans des blindages de formage pour un andain plus moelleux, avec une largeur plus étroite.
- Abaissez la chicane et dirigez la culture vers le bas pour former un andain plus plat et plus large.

Pour repositionner la chicane arrière, procédez comme suit :

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

OPÉRATION

2. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) qui fixe le levier de réglage (B) de la chicane arrière au support (C).
3. Tirez sur le levier de réglage de la chicane arrière (B) vers l'intérieur pour le désengager du support (C).
4. Positionnez le levier de la chicane du déflecteur arrière (B) comme suit :
 - Déplacez le levier vers l'avant pour soulever la chicane
 - Déplacez le levier vers l'arrière pour abaisser la chicane
5. Relâchez le levier de réglage de la chicane arrière (B) de sorte que la languette s'engage dans l'encoche médiane du support (C).
6. Fixez le levier de réglage de la chicane (B) à l'aide de la goupille à anneau rabattant (A).

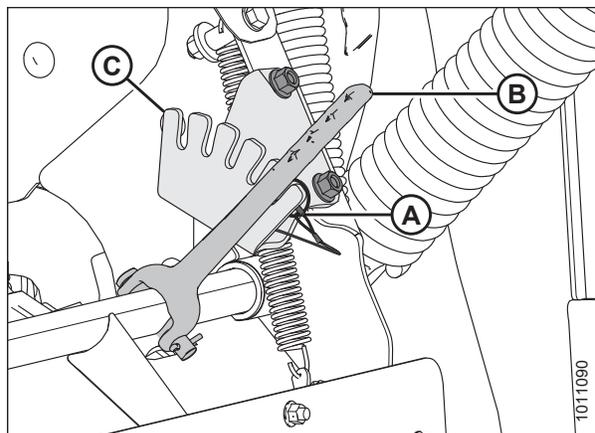


Figure 3.131: Extrémité droite du conditionneur

3.17 Conditionnement – type à doigts

Le conditionneur à doigts est utilisé pour récolter les cultures de graminées légères. Le rotor à doigts déplace la récolte à travers la chicane de conditionnement qui enlève la couche cireuse des plantes. N'utilisez pas le conditionneur à doigts pour les cultures à tiges épaisses telles que le sorgho et le mil ni pour les cultures épaisses.

Le degré de conditionnement de la récolte lorsqu'elle passe à travers le conditionneur est réglé par le dégagement entre les doigts et la chicane d'intensité interne ainsi que par la vitesse de rotation des doigts (voir [Modification de la vitesse du rotor à doigts, page 112](#) pour les instructions de réglage).

3.17.1 Déflecteur d'intensité interne

L'intensité du conditionnement est contrôlée en réglant le dégagement entre le rotor du doigt et la chicane.

Il existe sept paramètres de dégagement (A) de 8 à 71 mm (5/16 à 2 3/4 po).

Effectuez votre réglage en fonction du volume de la récolte et du niveau de conditionnement souhaité :

- Utilisez le réglage de dégagement le plus élevé pour un conditionnement plus léger dans les cultures lourdes.
- Utilisez le réglage de dégagement le plus bas pour un conditionnement maximal dans les cultures moyennes.

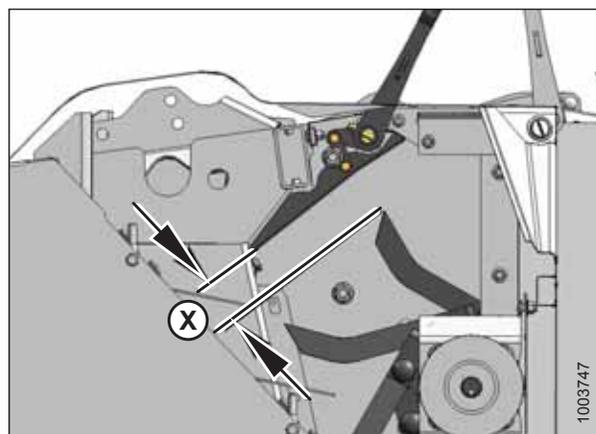


Figure 3.132: Déflecteur d'intensité interne

Réglage du dégagement du déflecteur d'intensité interne

La chicane est située devant et au-dessus du rotor à doigts. Il existe sept paramètres de dégagement de 8 à 71 mm (5/16 à 2 3/4 po).

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Tirez le levier de réglage (A) de la chicane d'intensité interne vers l'extérieur pour libérer l'onglet de la plaque de réglage (B).
2. Déplacez le levier (A) vers l'avant pour abaisser la chicane et réduire le dégagement.
3. Déplacez le levier (A) vers l'arrière pour lever la chicane et augmenter le dégagement.
4. Relâchez le levier de réglage (A) de la chicane d'intensité interne afin que l'onglet s'engage dans le trou de la plaque de réglage (B).

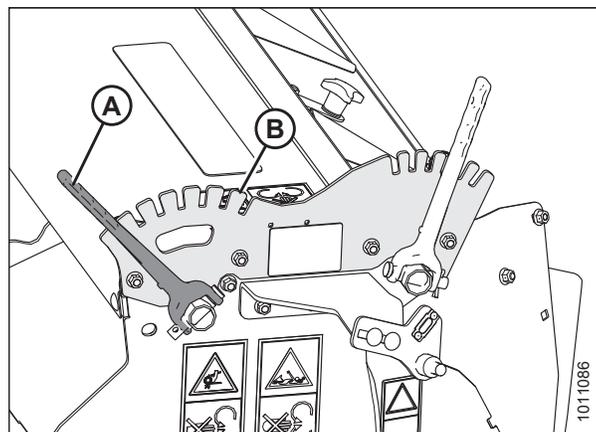


Figure 3.133: Levier de réglage du déflecteur d'intensité interne

3.17.2 Vitesse du rotor à doigts

Le rotor à doigts est réglé en usine à 900 tr/min., mais il peut être modifié à 600 tr/min. en fonction des conditions et du volume de récolte ainsi que de la quantité de conditionnement souhaitée.

Pour les récoltes sensibles, une vitesse de 600 tr/min peut être appropriée, pour réduire l'endommagement de la récolte. Pour les récoltes légères et les herbes sèches, une vitesse de 900 tr/min peut s'avérer plus efficace. À 900 tr/min, un endommagement de la récolte peut se produire et la consommation augmente.

Modification de la vitesse du rotor à doigts

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

NOTE:

Pour **900 tr/m** installez la poulie la plus grande sur la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur et la plus petite sur l'arbre d'entrée de l'ensemble du conditionneur.

Pour **600 tr/m** installez la poulie la plus petite sur la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur et la plus grande sur l'arbre d'entrée de l'ensemble du conditionneur.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Tournez le contre-écrou (A) dans le sens antihoraire pour déverrouiller le réglage de la tension.
3. Tournez le contre-écrou (A) et l'écrou de réglage (B) dans le sens antihoraire pour détendre entièrement le ressort du tendeur (C) et détendez la courroie d'entraînement du conditionneur (D).
4. Retirez la courroie d'entraînement (D).

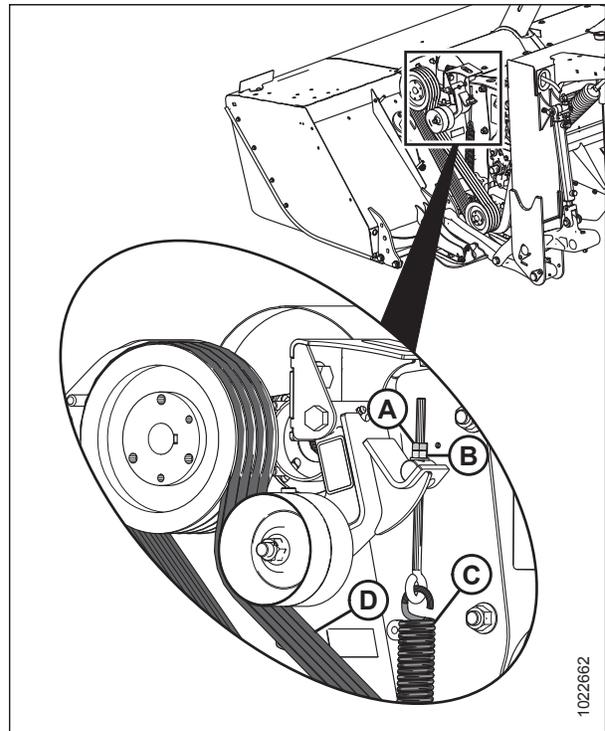


Figure 3.134: Courroie d'entraînement et poulies du côté gauche – Type tracté à disques rotatifs

OPÉRATION

- Mesurez et notez la distance entre l'extrémité de l'arbre et la face du manchon conique fendu (A), sur les deux poulies.
- Retirez les trois boulons (B) et insérez-les dans les trois alésages taraudés.
- Appliquez une pression uniforme sur le manchon conique fendu en serrant légèrement chaque boulon de façon circulaire, jusqu'à libérer le manchon.
- Répétez l'étape 6, page 113 et l'étape 7, page 113 pour la deuxième poulie.
- Permutez les poulies.

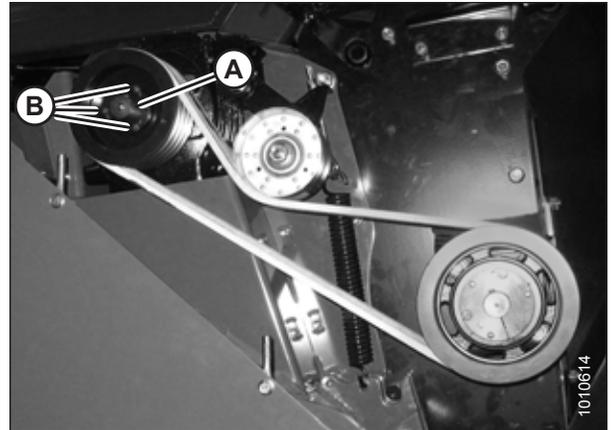


Figure 3.135: Courroie d'entraînement et poulies du côté gauche – Type tracté à disques rotatifs

- Faites glisser le manchon conique fendu (A) sur l'arbre à la même profondeur mesurée et notée au cours de l'étape 5, page 113. La poulie entrera dans le manchon conique lors du serrage.
- Répétez l'étape 10, page 113 pour la deuxième poulie.
- Vérifiez l'alignement de la face de la poulie en utilisant une longue règle droite (rectitude vérifiée), et associez les deux faces avec une tolérance de 5 mm (3/16 po).

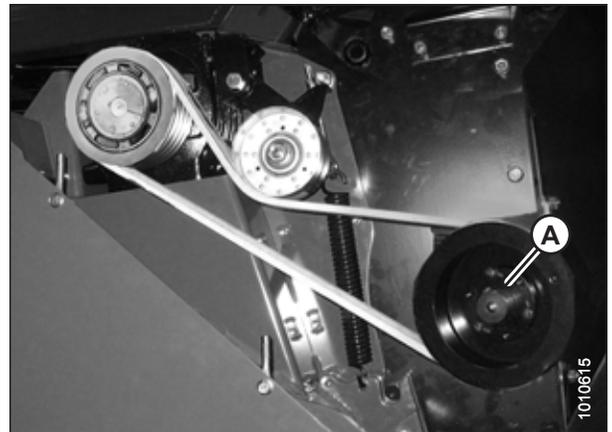


Figure 3.136: Courroie d'entraînement et poulies du côté gauche – Type tracté à disques rotatifs

- Installez la courroie d'entraînement (A).
- Retirez le contre-écrou (B).
- Tournez l'écrou de réglage (C) de manière à retirer tout le mou du tendeur.

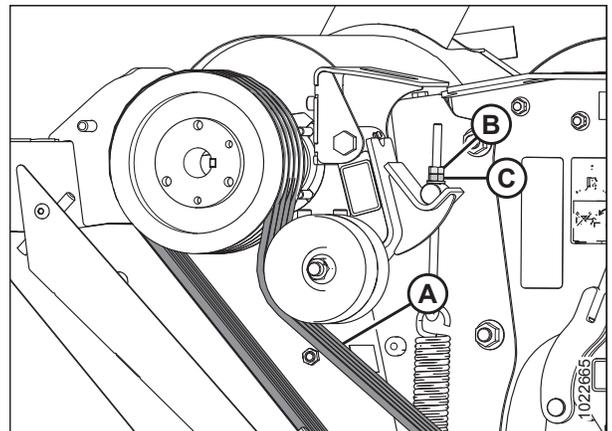


Figure 3.137: Contre-écrou et écrou de réglage du côté gauche du type tracté à disques rotatifs

OPÉRATION

- Mesurez la longueur du ressort du tendeur (A), et tournez l'écrou de réglage (B) pour régler la longueur du ressort à 366 mm (14 3/8 po) afin qu'elle soit conforme à l'autocollant de tension du ressort (C).

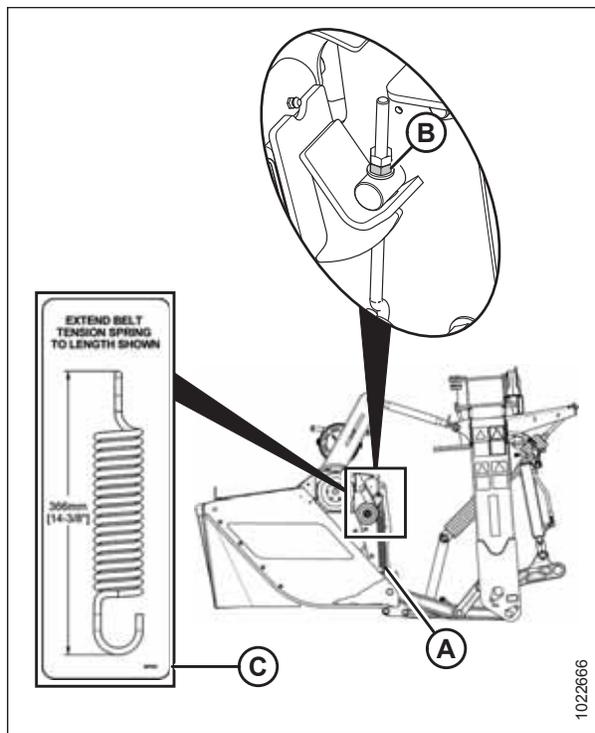


Figure 3.138: Autocollant de tension du ressort

- Installez le contre-écrou (A).
- Maintenez l'écrou de réglage (B) en place avec une clé et tournez le contre-écrou (A) dans le sens horaire contre l'écrou de réglage, afin de verrouiller le réglage de la tension.
- Vérifiez que les poulies tournent rond et qu'aucune poulie n'oscille, revenez à l'étape 2, page 112 et répétez la procédure pour réinstaller les manchons coniques sur les poulies concernées.

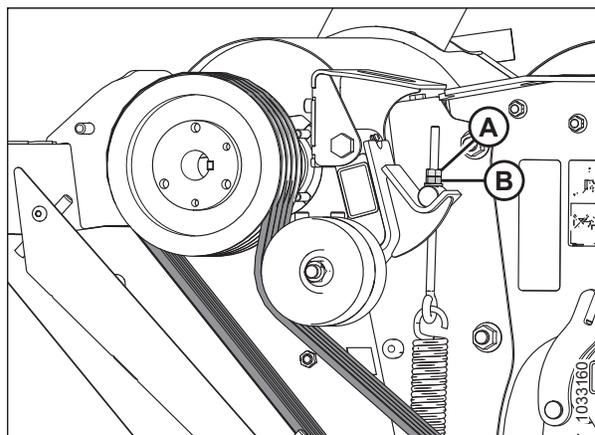


Figure 3.139: Entraînement de la conditionneuse

3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts

La position des boucliers de formage contrôle la largeur et le positionnement de l'andain.

La décision du positionnement des blindages de formage à utiliser dépend des facteurs suivants :

- Les conditions météorologiques (pluie, soleil, humidité, vent)
- Type et rendement de la récolte
- Temps de séchage disponible
- Méthode de traitement (balles, ensilage, fourrage vert)

Un andain plus large séchera généralement plus rapidement et de manière plus uniforme avec moins de perte de protéines. Le séchage rapide est particulièrement important dans les régions où les conditions météorologiques n'autorisent que quelques jours pour le fauchage et la mise en balles. Pour plus d'informations, consultez [3.18 Conseils relatifs à la fenaison, page 117](#).

Un andain plus étroit peut être préférable pour faciliter le ramassage, et lorsque le séchage n'est pas primordial (par exemple, lors de fauchage pour ensilage ou fourrage vert).

Positionnement des déflecteurs latéraux – conditionneur à doigts

La position des déflecteurs latéraux contrôle la largeur et le positionnement de l'andain. Pour s'assurer que le placement de l'andain est centré entre les roues porteuses, réglez les déflecteurs gauche et droit dans la même position.

! DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Desserrez la poignée (A) du capot supérieur.
3. Déplacez le déflecteur latéral (B) dans la position souhaitée.
4. Serrez la poignée.
5. Répétez de l'autre côté.

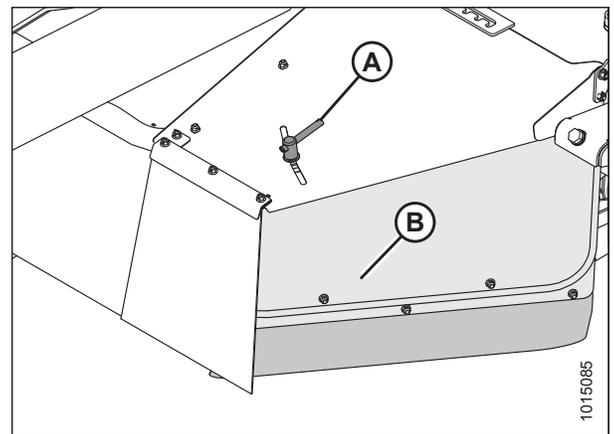


Figure 3.140: Capot supérieur droit

OPÉRATION

Positionnement de la chicane arrière – conditionneur à doigts

La chicane peut être utilisée pour diriger le fourrage vers les blindages de formage afin d'obtenir des andains de largeur étroite ou modérée, ou pour le diriger vers le bas pour former un andain large.

La chicane arrière (A) se trouve immédiatement derrière et au-dessus du conditionneur à doigts.

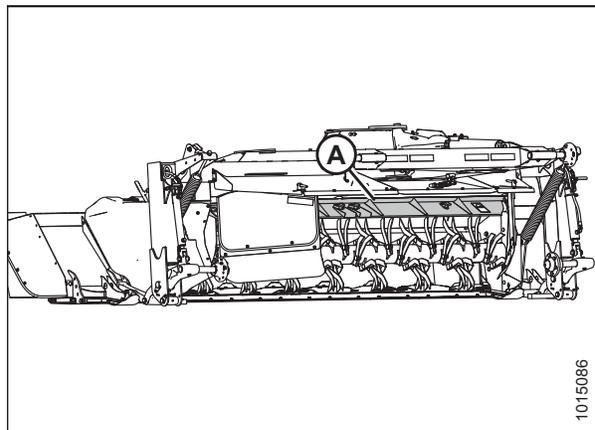


Figure 3.141: Déflecteur arrière, conditionneur à peigne

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

Pour régler la position du déflecteur arrière, procédez comme suit :

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Tirez le levier de réglage (A) du déflecteur vers l'extérieur pour libérer l'onglet de la plaque de réglage (B).
3. Positionnez le levier de réglage du déflecteur arrière (A) comme suit :
 - a. Pour lever la chicane, déplacez le levier vers l'avant.
 - b. Pour abaisser la chicane, déplacez le levier vers l'arrière.
4. Relâchez le levier de réglage de la chicane arrière (A) afin que l'onglet s'engage dans la fente de la plaque de réglage (B).

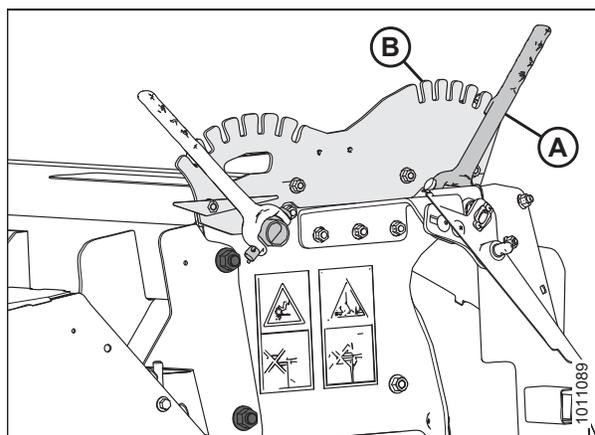


Figure 3.142: Levier de réglage du déflecteur arrière

3.18 Conseils relatifs à la fenaison

Suivez les recommandations de cette section pour assurer une production de foin de la plus haute qualité.

3.18.1 Fanage

Un séchage rapide des récoltes permet de maintenir la plus haute qualité du matériel de récolte. Le foin perd environ 5 % de ses protéines pour chaque jour où il repose sur le sol après la coupe.

Laisser l'andain aussi large et moelleux que possible résulte d'un fanage rapide. Le foin fané doit être mis en meules dès que possible.

3.18.2 Humidité de la couche arable

L'humidité de la couche arable est un facteur important à prendre en compte pour déterminer le moment de la coupe du foin et le type d'andain nécessaire.

Tableau 3.11 Taux d'humidité de la couche arable

Taux	% d'humidité	Condition
Mouillé	Supérieur à 45 %	Sol boueux
Trempé	25 à 45 %	Garde la trace des pas
Sec	Inférieur à 25 %	Surface poussiéreuse

- Sur un sol humide, il ne faut pas créer un andain large et mince. Un andain étroit et plus épais sèche plus vite que le foin laissé à plat sur un sol humide.
- Lorsque le sol est plus humide que le foin, l'humidité du sol est absorbée par le foin qui se trouve dessus. Déterminez le niveau d'humidité du toposil avant de commencer la coupe. Utilisez un testeur d'humidité de la terre ou estimez-en le taux.
- Si le sol est humide en raison de l'irrigation, attendez que le niveau d'humidité du sol diminue en dessous de 45 %.
- Si le sol est humide en raison de pluies fréquentes, coupez le foin lorsque le temps le permet. Laissez le foin reposer sur le sol humide jusqu'à ce qu'il sèche au niveau d'humidité du sol.
- Le foin coupé ne séchera que jusqu'au degré d'humidité du sol sur lequel il se trouve, envisagez donc de déplacer l'andain sur de la terre sèche.

3.18.3 Météo et topographie

Planifiez la coupe du foin de sorte que le foin coupé puisse sécher aussi rapidement que possible.

- Coupez autant de foin que possible avant midi. Les conditions de séchage sont meilleures dans l'après-midi.
- Les versants exposés au soleil reçoivent 100 % de plus d'exposition à la chaleur du soleil que les versants qui ne sont pas exposés au sol. Si le foin doit être mis en balles et haché, pensez à mettre en balles le foin des versants exposés au soleil et à hacher celui des versants non exposés.
- Lorsque l'humidité relative est élevée, le taux d'évaporation est faible et le foin sèche donc plus lentement.
- Dans des conditions calmes, l'air humide est piégé dans l'andain. Le ratissage ou le fanage exposera le foin à de l'air plus frais et plus sec.
- Coupez si possible le foin perpendiculairement à la direction des vents dominants.

3.18.4 Caractéristiques de l'andain

La forme et la densité de l'andain sont des facteurs importants pour la rapidité du séchage du foin.

Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.15 Fonctionnement du type tracté à disques rotatifs](#), page 90 pour des instructions sur le réglage du type tracté à disques rotatifs.

Tableau 3.12 Caractéristiques recommandées pour l'andain

Caractéristique	Avantage
Haut et moelleux	Permet une circulation d'air à travers l'andain qui est plus importante dans le processus de séchage que la lumière solaire directe.
Formation uniforme (sans groupage)	Permet un écoulement régulier de la matière dans la machine de mise en balles, le hachoir, etc.
Répartition uniforme de la matière sur l'andain	Produit des balles régulières et uniformes pour réduire au minimum les problèmes de manutention et d'empilage.
Correctement conditionné	Évite de trop abîmer les feuilles

3.18.5 Conduite sur andains

Rouler sur des andains déjà coupés et qui ne seront pas ratissés peut allonger le temps de séchage d'une journée complète. Si possible, réglez les blindages de formage de la machine pour produire un andain étroit que la machine puisse chevaucher. Toutefois, la conduite sur l'andain dans des cultures à haut rendement peut être inévitable si une largeur d'andain maximale est nécessaire.

3.18.6 Ratissage et fanage

Le ratissage ou le fanage accélère le séchage ; toutefois la perte de feuille qui en résulte peut l'emporter sur les avantages. Le ratissage ou le fanage a peu ou pas d'avantage si le sol sous l'andain est sec.

Les grands andains sur sol humide ou mouillé doivent être retournés lorsque le taux d'humidité atteint 40 à 50 %. Le foin ne doit pas être ratissé ou fané à des taux d'humidité en dessous de 25 %, sinon cela entraînera trop de pertes de rendement.

3.18.7 Utilisation d'agents chimiques de séchage

Les agents de séchage du foin agissent en enlevant la cire des surfaces des légumineuses, ce qui permet à l'humidité de s'échapper de la culture coupée et de s'évaporer plus rapidement. Cependant, le foin traité reposant sur un sol humide absorbera plus rapidement l'humidité du sol, même si un agent de séchage du foin est utilisé.

Avant de décider d'utiliser un agent de séchage, comparez soigneusement les coûts et les avantages de cette décision.

3.19 Vérification du niveau du type tracté à disques rotatifs

Les supports de liaison sont réglés en usine afin de mettre le type tracté à disques rotatifs au niveau approprié et ne doivent normalement nécessiter aucun réglage. Les ressorts de flottement ne servent **PAS** à mettre le type tracté à disques rotatifs à niveau.

Si le type tracté à disques rotatifs n'est **PAS** à niveau, vérifiez la pression des pneus et effectuez le gonflage correspondant. Pour les instructions de gonflage, reportez-vous à [Gonflage des pneus, page 278](#).

Un endommagement des pièces du système de support du type tracté à disques rotatifs peut survenir si le type tracté n'est pas nivelé. Contactez votre concessionnaire MacDon.

3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs

La barre de coupe ou les rouleaux du conditionneur (s'ils sont installés) peuvent être bouchés avec la récolte.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Arrêtez le déplacement vers l'avant du tracteur et arrêtez la prise de force (PF).
2. Élevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.

AVERTISSEMENT

Portez des gants épais lorsque vous travaillez sur ou autour de la barre de coupe.

5. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord](#), page 39.

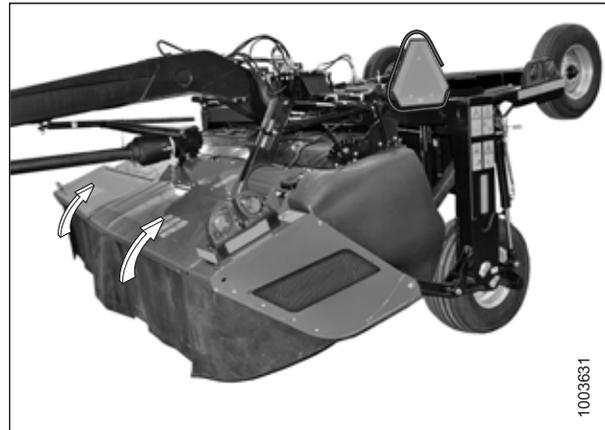


Figure 3.143: Portes de la barre de coupe

6. Nettoyez la barre de coupe ou les rouleaux à la main.

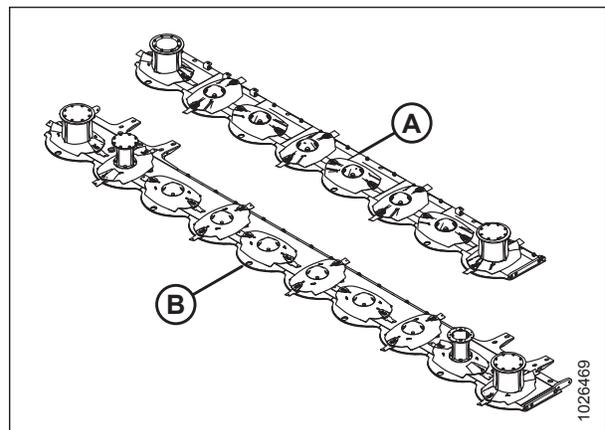


Figure 3.144: Barres de coupe de la R113 et R116

A – PT R113 Barre de coupe
B – PT R116 Barre de coupe

OPÉRATION

7. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir 3.3.3 *Fermeture des portes de la barre de coupe*, page 42.



Figure 3.145: Portes de la barre de coupe en position fermée

Chapitre 4: Maintenance et entretien

Cette section fournit des informations sur l'entretien de routine pour le type tracté à disques rotatifs. Un catalogue des pièces se trouve dans un étui en plastique à l'extrémité droite du type tracté à disques rotatifs.

Enregistrez les heures de fonctionnement de la machine et utilisez le carnet d'entretien fourni (consultez [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 127](#)) pour garder une trace des procédures d'entretien à mesure qu'elles sont effectuées.

4.1 Mesures de sécurité recommandées

Ces procédures réduiront au minimum les risques de blessures lors de l'entretien ou de la réparation de la machine.

- Garez-vous sur une surface plane, si possible. Bloquez les roues de façon sécuritaire si le type tracté à disques rotatifs est stationné en pente. Respectez toutes les recommandations du manuel de l'opérateur de votre andaineuse.
- Portez des vêtements près du corps et couvrez les cheveux longs. Ne portez jamais d'objets pendants tels que des foulards ou des bracelets.



Figure 4.1: Sécurité autour du matériel

- Portez des chaussures de protection à semelles antidérapantes, un casque, des lunettes de protection ou des lunettes à coque et des gants épais, au besoin.



Figure 4.2: Matériel de sécurité

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Sachez bien que si plusieurs personnes procèdent à l'entretien de la machine en même temps, la rotation manuelle d'un arbre de transmission ou de tout autre composant entraîné mécaniquement (par exemple, pour accéder à un raccord graisseur) entraînera le déplacement de composants dans d'autres zones (courroies, poulies et disques). Tenez-vous toujours à l'écart des pièces entraînées. Communiquez de façon régulière avec vos coéquipiers.



Figure 4.3: Sécurité autour du matériel

- Soyez prêt à faire face à un accident s'il se produit. Sachez où les trousse de premiers secours et les extincteurs sont situés et comment les utiliser.

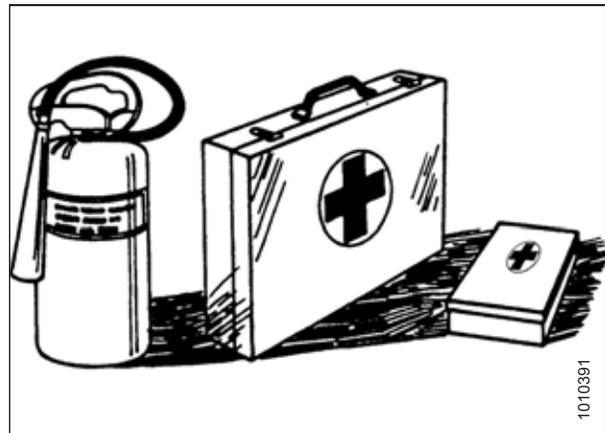


Figure 4.4: Matériel de sécurité

- Maintenez la zone de travail propre et sèche. Les sols humides ou huileux sont glissants. Les endroits mouillés peuvent être dangereux lorsque l'on travaille avec du matériel électrique. Assurez-vous que toutes les prises de courant et tous les outils électriques sont adéquatement mis à la terre.



Figure 4.5: Sécurité autour du matériel

- Utilisez un éclairage adéquat pour la tâche à accomplir.
- Remettez en place toutes les protections retirées ou ouvertes pour l'entretien.
- N'utilisez que des pièces de rechange fabriquées ou homologuées par le fabricant des matériels. Des pièces de substitution risquent de ne pas répondre aux exigences de force, de conception ou de sécurité.
- Maintenez la propreté des machines. N'utilisez jamais d'essence, de naphta ou autre matière volatile pour le nettoyage. Ces matières peuvent être toxiques ou inflammables.

4.2 Préparation de la machine pour l'entretien

Suivez les étapes suivantes pour préparer en toute sécurité votre équipement pour l'entretien ou la réparation.



ATTENTION

Pour éviter toute blessure, respectez les procédures suivantes avant de procéder à l'entretien du type tracté à disques rotatifs ou d'ouvrir les capots de l'entraînement :

1. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs. Si vous devez effectuer une réparation en position relevée, Fermez toujours les vannes de verrouillage des vérins de levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1 Vannes de verrouillage du vérin de levage](#), page 33.
2. Désengagez la prise de force (PF).
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Serrez le frein de stationnement.
5. Attendez que toutes les pièces mobiles soient arrêtées.

4.3 Exigences concernant l'entretien

Un entretien régulier est la meilleure assurance contre l'usure prématurée et les pannes intempestives. Si vous respectez le calendrier d'entretien, la durée de vie de votre machine s'allongera. Les exigences de maintenance périodique sont organisées conformément aux intervalles d'entretien.

IMPORTANT:

Les intervalles recommandés sont basés sur des conditions de fonctionnement habituelles. Entretenez la machine plus souvent en cas d'opération régulière dans des conditions difficiles (poussière importante, charges lourdes supplémentaires,

Si un intervalle d'opération d'entretien indique plus d'un laps de temps, par exemple, 100 heures ou chaque année, procédez à l'entretien de la machine selon l'intervalle atteint en premier.

Lors de l'entretien de la machine, reportez-vous aux rubriques spécifiques de cette section. Utilisez uniquement les lubrifiants recommandés spécifiés à l'intérieur de la couverture arrière de ce manuel.

Enregistrez les heures d'utilisation de la machine. Utilisez la fiche d'entretien fournie dans ce manuel et conservez des copies supplémentaires de ces fiches d'entretien. Consultez [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 127](#).



ATTENTION

Suivez scrupuleusement toutes les consignes de sécurité. Pour obtenir plus d'informations, consultez [4.1 Mesures de sécurité recommandées, page 123](#).

4.3.1 Plan/dossier de maintenance

Conservez une trace de l'entretien comme preuve de l'entretien approprié d'une machine. Les dossiers d'entretien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.

	Relevé de compteur horaire																		
	Date d'entretien																		
	Entretien effectué par																		
Première utilisation		Voir 4.3.2 Inspections de rodage, page 132 .																	
Fin de saison		Voir 4.3.4 Entretien de fin de saison, page 133 .																	
Action :		↻ Vérification					⚙ Lubrification					▲ Vidange							
Première heure ⁹																			
✓	Vérifiez toute visserie desserrée. Voir 7.1 Spécifications des couples de serrage, page 319 .																		
✓	Vérifiez le fonctionnement et le patinage de l'embrayage. Voir Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 250 .																		
5 premières heures																			
✓	Vérifiez toute visserie desserrée. Voir 7.1 Spécifications des couples de serrage, page 319 .																		
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 261 .																		
10 premières heures, puis quotidiennement																			
✓	Vérifiez les flexibles et conduites hydrauliques. Voir 4.6.1 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 280 .																		
✓	Vérifiez les disques de la barre de coupe. Voir Inspection des disques de la barre de coupe, page 159 .																		
✓	Vérifiez les disques de coupe de la barre de coupe. Voir Inspection des lames des disques, page 174 .																		
✓	Vérifiez les tambours de la barre de coupe. Voir Inspection des grands tambours – PT R113 ou R116, page 209 .																		
25 premières heures																			
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 261 .																		

9. Commence à partir de la première utilisation de la machine.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

✓	Vérifiez le lubrifiant de la barre de coupe. Voir <i>Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe, page 153.</i>																			
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage. Voir <i>Vérification des niveaux de lubrifiant dans la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et la boîte de vitesses pivotante de l'attelage , page 274.</i>																			
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint de lubrifiant – Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (boîte de vitesses en T), page 268.</i>																			
✓	Vérifiez l'huile de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur. Voir <i>Vérification et changement du lubrifiant dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, page 265.</i>																			
Toutes les 25 heures																				
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir <i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 261.</i>																			
⬮	Lubrifiez le pivot de roue de support. Voir <i>4.3.5 Lubrification du type tracté à disques rotatifs, page 134.</i>																			
⬮	Lubrifiez les joints universels des transmissions supérieure et inférieure. Voir <i>4.3.5 Lubrification du type tracté à disques rotatifs, page 134.</i>																			
⬮	Lubrifiez les roulements du conditionneur à rouleaux. Voir <i>4.3.5 Lubrification du type tracté à disques rotatifs, page 134.</i>																			
⬮	Lubrifiez les joints à glissière de la transmission des rouleaux du conditionneur. Voir <i>4.3.5 Lubrification du type tracté à disques rotatifs, page 134.</i>																			
50 premières heures																				
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir <i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 261.</i>																			

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

▲	Vidangez le lubrifiant de la barre de coupe. Voir <i>Vidange de la barre de coupe, page 156</i> et <i>Ajout de lubrifiant dans une barre de coupe réparée, page 157</i> .																		
▲	Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux. Voir <i>Vérification et changement du lubrifiant dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, page 265</i> .																		
▲	Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vidange Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (boîte en T) Lubrifiant, page 269</i> et <i>Vérification et appoint de lubrifiant – Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (boîte de vitesses en T), page 268</i> .																		
▲	Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage. Voir <i>Drainage du lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage, page 275</i> et <i>Ajout du lubrifiant à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et à la boîte de vitesses pivotante de l'attelage, page 275</i> .																		
▲	Vidangez de la plateforme. de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint de lubrifiant – Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (boîte de vitesses en T), page 268</i> .																		
Toutes les 100 heures ou annuellement¹⁰																			
✓	Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur. Voir <i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 261</i> .																		
✓	Vérifiez le lubrifiant de la barre de coupe. Voir <i>Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe, page 153</i> .																		
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint de</i>																		

10. Vidangez annuellement tous les lubrifiants de boîte de vitesses et de barre de coupe.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

	<i>lubrifiant – Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (boîte de vitesses en T), page 268.</i>																	
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux. Voir <i>Vérification et changement du lubrifiant dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, page 265.</i>																	
✓	Vérifiez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage. Voir <i>Vérification des niveaux de lubrifiant dans la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et la boîte de vitesses pivotante de l'attelage , page 274.</i>																	
✓	Vérifiez de la plateforme. de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint de lubrifiant – Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (boîte de vitesses en T), page 268.</i>																	
Toutes les 250 heures ou annuellement¹¹																		
▲	Vidangez le lubrifiant de la barre de coupe. Voir <i>Vidange de la barre de coupe, page 156</i> et <i>Ajout de lubrifiant dans une barre de coupe réparée, page 157¹².</i>																	
▲	Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux. Voir <i>Vérification et changement du lubrifiant dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, page 265.</i>																	
▲	Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vidange Boîte de vitesses d'entraînement (boîte en T) Lubrifiant, page 269</i> et <i>Vérification et appoint de lubrifiant – Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (boîte de vitesses en T), page 268.</i>																	

11. Vidangez annuellement tous les lubrifiants de boîte de vitesses et de barre de coupe.

12. Utilisez uniquement la quantité indiquée. Ne remplissez **PAS** trop.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

▲	<p>Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage. Voir <i>Drainage du lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage</i>, page 275 et <i>Ajout du lubrifiant à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et à la boîte de vitesses pivotante de l'attelage</i>, page 275.</p>												
▲	<p>Vidangez de la plateforme. de la barre de coupe avec conditionneur. Voir <i>Vérification et appoint de lubrifiant – Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (boîte de vitesses en T)</i>, page 268.</p>												

4.3.2 Inspections de rodage

Depuis l'usine, le type tracté à disques rotatifs est prêt(e) à fonctionner normalement. Cependant, il y a plusieurs tâches d'entretien à effectuer pendant les premières heures de fonctionnement de la machine.

Tableau 4.1 Calendrier d'inspection de rodage

Intervalle d'inspection	Élément	Reportez-vous à
1 heure	Vérifiez les boulons de roue	<i>Vérification des boulons de roue, page 276</i>
1 heure	Contrôle du fonctionnement et du patinage de l'embrayage	<i>Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 250</i>
5 heures	Contrôle de toute visserie desserrée et resserrer au couple requis	<i>7.1 Spécifications des couples de serrage, page 319</i>
5 heures	Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur	<i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 261</i>
25 heures	Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement	<i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 261</i>
25 heures	Contrôle du couple de serrage de la goupille conique de la transmission	<i>4.5.8 Inspection des goupilles coniques de la transmission, page 256</i>
50 heures	Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur	<i>Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 261</i>
50 heures	Vérifiez le lubrifiant de la barre de coupe	<i>4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 153</i>
50 heures	Contrôle et changement du lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur.	<i>4.5.11 Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, page 265</i>
50 heures	Vérifiez et vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante.	<i>4.5.13 Boîte de vitesses de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage, page 273</i>
50 heures	Vérifiez et changez si besoin le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement du type tracté	<i>4.5.12 Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (en T), page 267</i>
250 heures	Vérifiez et vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante.	<i>4.5.13 Boîte de vitesses de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage, page 273</i>
250 heures	Vérifiez et changez si besoin le lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement du type tracté	<i>4.5.12 Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (en T), page 267</i>

4.3.3 Entretien d'avant-saison

Effectuez ces procédures lorsque vous sortez la machine de l'entrepôt.

ATTENTION

- Consultez ce manuel d'opération pour vous remémorer les recommandations de sécurité et d'utilisation.
- Vérifiez toutes les signalisations de sécurité et les autres autocollants apposés sur le type tracté à disques rotatifs et notez les éventuelles zones à risque.
- Assurez-vous que tous les blindages et toutes les protections sont correctement installés et fixés. Ne modifiez ni ne retirez jamais le matériel de sécurité.
- Veillez à bien comprendre l'utilisation sûre de toutes les commandes et à vous y exercer. Prenez connaissance des capacités et des caractéristiques de fonctionnement de la machine.
- Vérifiez la trousse de premiers secours et l'extincteur Prenez connaissance de leur emplacement et de leur utilisation.

Accomplissez les procédures suivantes au début de chaque saison d'exploitation :

1. Lubrifiez complètement la machine. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [4.3.5 Lubrification du type tracté à disques rotatifs, page 134](#) et [4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 153](#).
2. Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire. Pour toutes informations, consultez [Gonflage des pneus, page 278](#)
3. Effectuez toutes les tâches de maintenance annuelle comme indiqué dans [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 127](#).

4.3.4 Entretien de fin de saison

Effectuez ces procédures lorsque vous rangez la machine à la fin de la saison.

ATTENTION

N'utilisez jamais d'essence, de naphta ou autre matière volatile pour le nettoyage. Ces matières peuvent être toxiques ou inflammables.

ATTENTION

Couvrez la barre de coupe pour éviter les blessures dues à un contact accidentel avec les lames.

1. Relevez le type tracté à disques rotatifs et enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage .
2. Nettoyez soigneusement le type tracté à disques rotatifs.
3. Recherchez tout composant usé et réparez-les si nécessaire.
4. Recherchez tout composant cassé et commandez les pièces de rechange auprès de votre concessionnaire. La réparation immédiate de ces éléments fera gagner du temps et des efforts au début de la saison suivante.
5. Remettez ou resserrez tout élément de visserie manquant ou desserré. Pour toutes informations, voir [7.1 Spécifications des couples de serrage, page 319](#).
6. Graissez soigneusement le type tracté à disques rotatifs, en laissant un excédent sur les graisseurs pour préserver les composants lubrifiés de l'humidité.
7. Appliquez de la graisse sur les filets exposés, les tiges des vérins et les surfaces de glissement des composants.
8. Huilez les composants de la barre de coupe pour éviter la rouille.
9. Relâchez la courroie d'entraînement.

10. Retirez les tiges du diviseur (le cas échéant) afin de réduire l'encombrement en cas de rangement à l'intérieur.
11. Repeignez toutes les surfaces usées ou écaillées pour éviter la rouille.
12. Garez la machine dans un endroit sec et sûr si possible. En cas de rangement à l'extérieur, couvrez toujours le type tracté à disques rotatifs avec une bâche imperméable ou un autre matériau de protection.
13. Utilisez si possible des blocs pour alléger les pneus du type tracté à disques rotatifs.

4.3.5 Lubrification du type tracté à disques rotatifs

Une lubrification appropriée est essentielle pour garantir la durée de vie de la machine.

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure, avant d'effectuer l'entretien du type tracté à disques rotatifs ou d'ouvrir les capots des entraînements, reportez-vous à [4.2 Préparation de la machine pour l'entretien](#), page 125.

Les points de graissage sont indiqués sur la machine par des autocollants montrant une pompe à graisse et indiquant l'intervalle de graissage en heures de fonctionnement.

Enregistrez les heures d'utilisation de la machine. Utilisez le calendrier d'entretien fourni dans ce manuel pour conserver une trace des entretiens prévus. Pour les détails, consultez [4.3.1 Plan/dossier de maintenance](#), page 127.

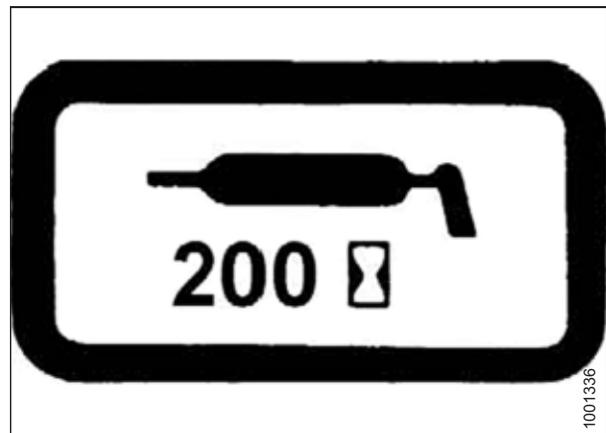


Figure 4.6: Autocollant des intervalles de graissage

Procédure de graissage

Il s'agit d'une procédure générale utilisée chaque fois qu'un composant doit être graissé.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Ouvrir les blindages d'entraînement aux extrémités du type tracté à disques rotatifs pour accéder aux points de graissage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission](#), page 36.
2. Essuyez le graisseur avec un chiffon propre avant de le graisser, afin d'éviter d'injecter de la saleté et de la poussière à l'intérieur du composant.
3. Remplacez les graisseurs lâches ou cassés immédiatement.
4. Injectez de la graisse à travers le raccord avec un pistolet à graisse jusqu'à ce que la graisse déborde du raccord, sauf si les instructions spécifient autre chose.
5. Laissez l'excès de graisse sur le graisseur pour éviter que la saleté ne rentre.
6. Déposez et nettoyez à fond tout graisseur qui ne prend pas la graisse. Nettoyez également le canal de passage du lubrifiant. Remplacez le raccord au besoin.

Intervalles d'entretien

Une maintenance régulière est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances.

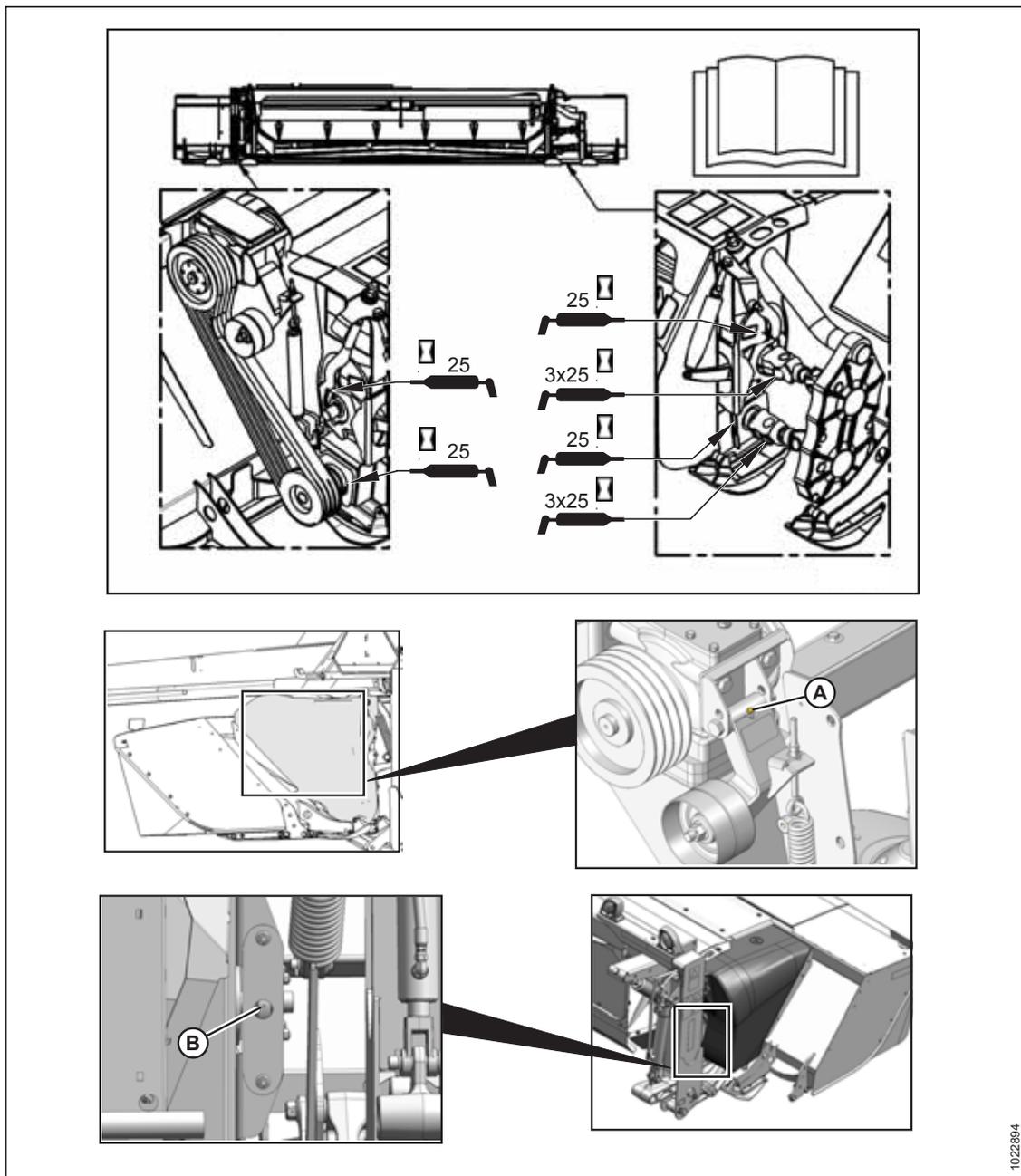
NOTE:

Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Toutes les 25 heures

Une maintenance régulière est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances.

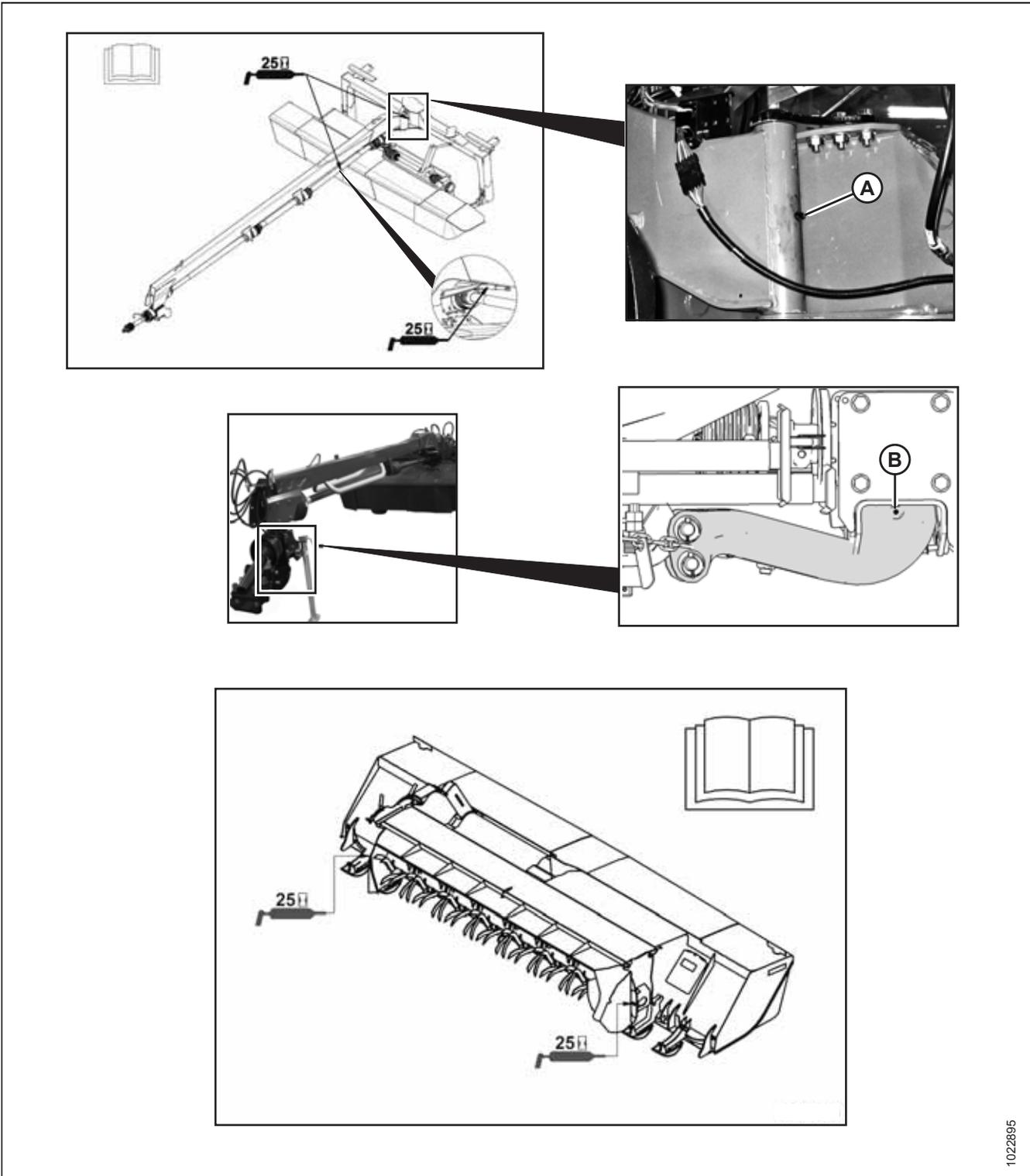
Figure 4.7: Emplacement de la graisse (toutes les 25 heures)



A – Tendeur de l'entraînement du conditionneur

B – Roulement du conditionneur à doigts

Figure 4.8: Emplacement de la graisse (toutes les 25 heures)



1022895

A – Pivot de direction de l'attelage

B – Pivot d'attelage du tracteur

NOTE:

Il peut être nécessaire de retirer et de remettre en place les cônes de protection de la transmission lors de la procédure de graissage. Reportez-vous à la section *4.5.2 Cône de protection de la transmission*, page 232 pour plus d'informations.

NOTE:

Utilisez de la graisse Performance haute température et pression extrême (EP2) à 10 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI Classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

IMPORTANT:

Appliquez de la graisse sur les raccords des joints coulissants de la transmission.

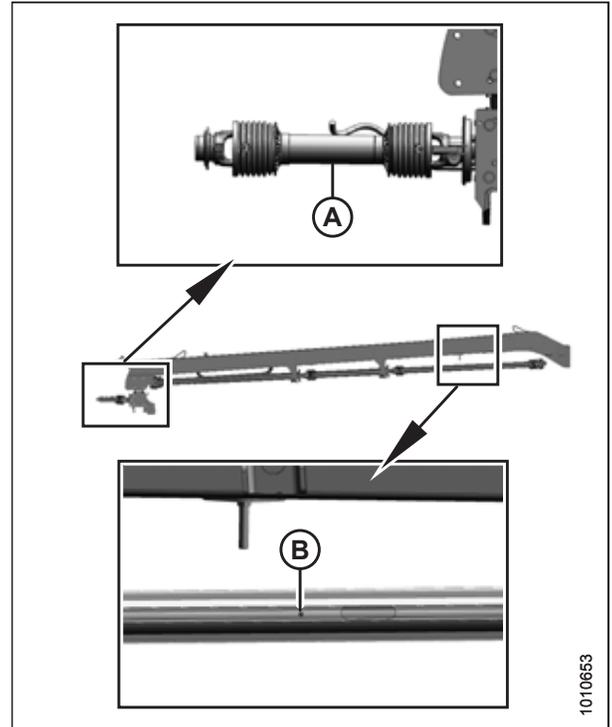
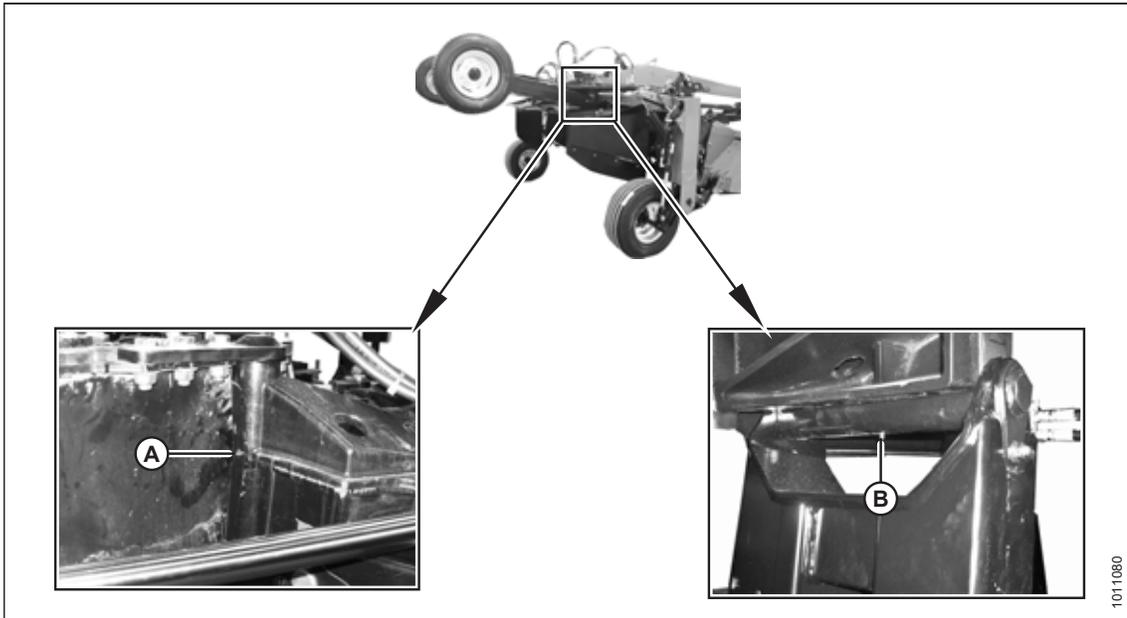


Figure 4.9: Emplacement de la graisse (toutes les 25 heures)

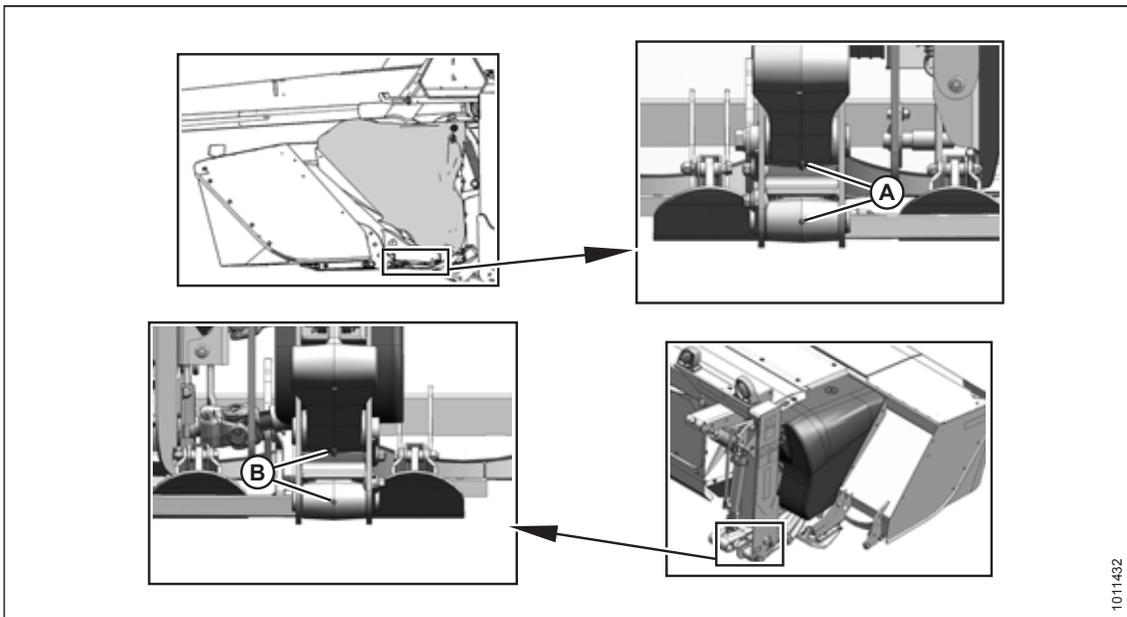
A – Joint coulissant de la transmission primaire
B – Joint coulissant de la transmission

Figure 4.10: Emplacement de la graisse (toutes les 25 heures)



A – Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) Pivot en fonte
 B – Road-Friendly Transport™ (système de transport routier) Pivot du châssis de roues

Figure 4.11: Emplacement de graissage (toutes les 25 heures)



A – Articulation de levage de la faucheuse à disques – gauche

B – Articulation de levage de la faucheuse à disques – droite

NOTE:

Utilisez de la graisse Performance haute température et pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

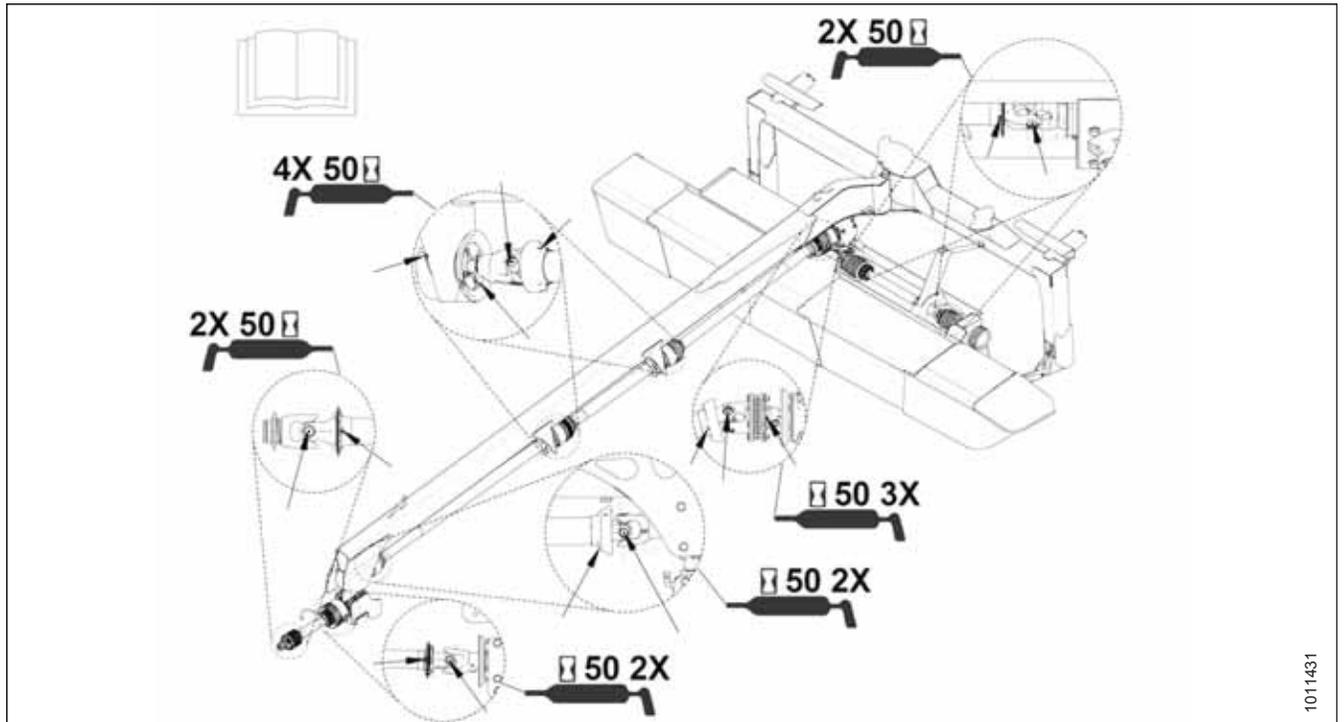
Toutes les 50 heures

Une maintenance régulière est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances.

NOTE:

Utilisez de la graisse Performance haute température et pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

Figure 4.12: Emplacement de la graisse (toutes les 50 heures)



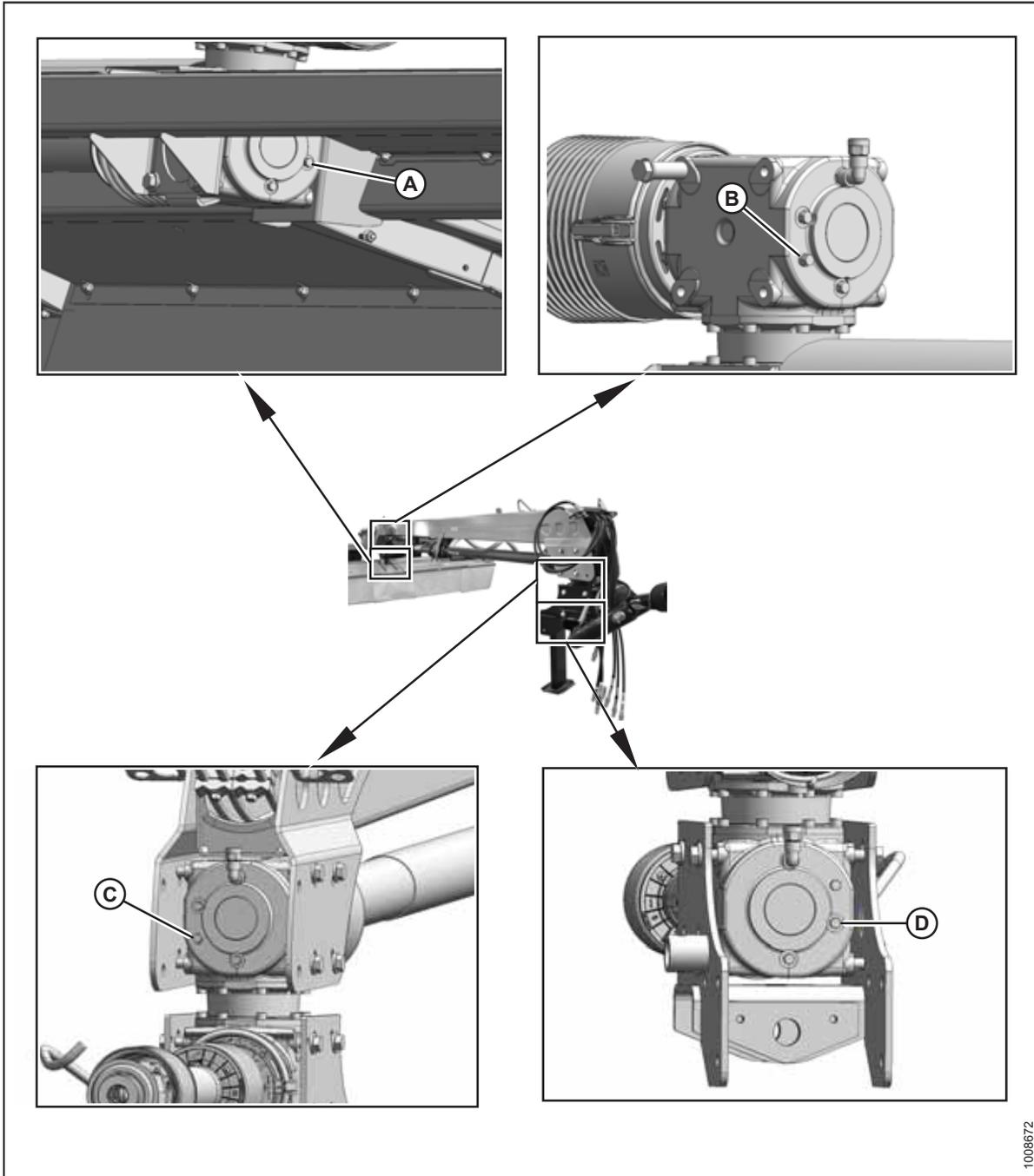
Toutes les 100 heures

Une maintenance régulière est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances.

NOTE:

Assurez-vous que la partie supérieure de l'attelage et du type tracté à disques rotatifs est horizontale ; retirez le bouchon d'inspection de la boîte de vitesses pivotante et vérifiez qu'un peu d'huile s'en échappe.

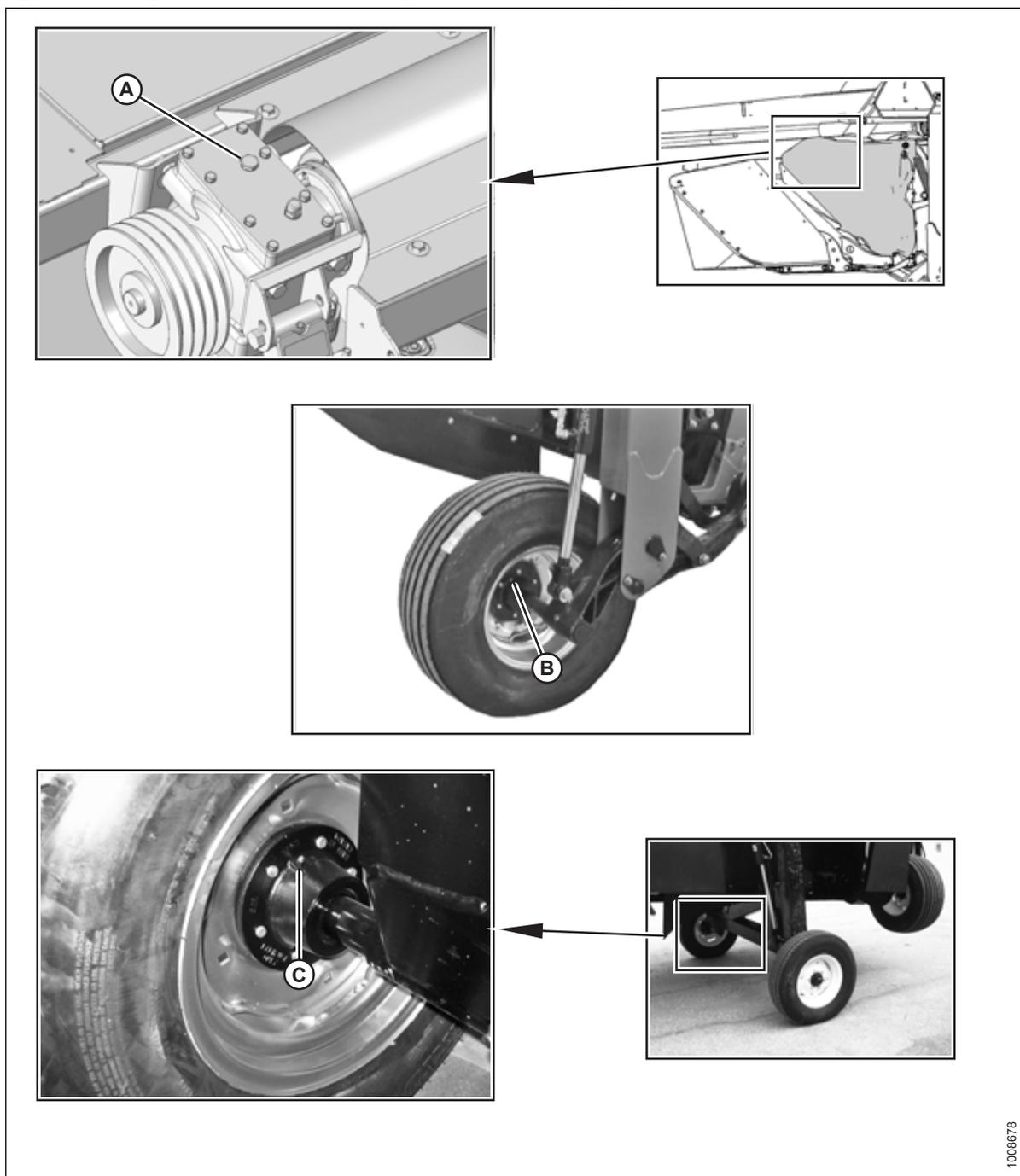
Figure 4.13: Emplacement de la lubrification (toutes les 100 heures)



A – Bouchon d'inspection – Boîte de vitesses pivotante
C – Bouchon d'inspection – Boîte de vitesses pivotante

B – Bouchon d'inspection – Boîte de vitesses pivotante
D – Bouchon d'inspection – Boîte de vitesses pivotante

Figure 4.14: Emplacement de lubrification (toutes les 100 heures)



A – Bouchon d’inspection – Boîte de vitesses de l’entraînement de la barre coupe-conditionneur (boîte de vitesses en T)¹³

B – Roulement - Roue de travail (2 points)¹⁴

C – Roulement – Road-Friendly Transport™ (Système de transport routier) Option (2 points)

13. Retirez le bouchon d’inspection de la boîte de vitesses de l’entraînement du conditionneur comme indiqué et vérifiez le niveau d’huile.
14. Utilisez de la graisse avec des performances extrême-pression (EP2) et haute température avec 1 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

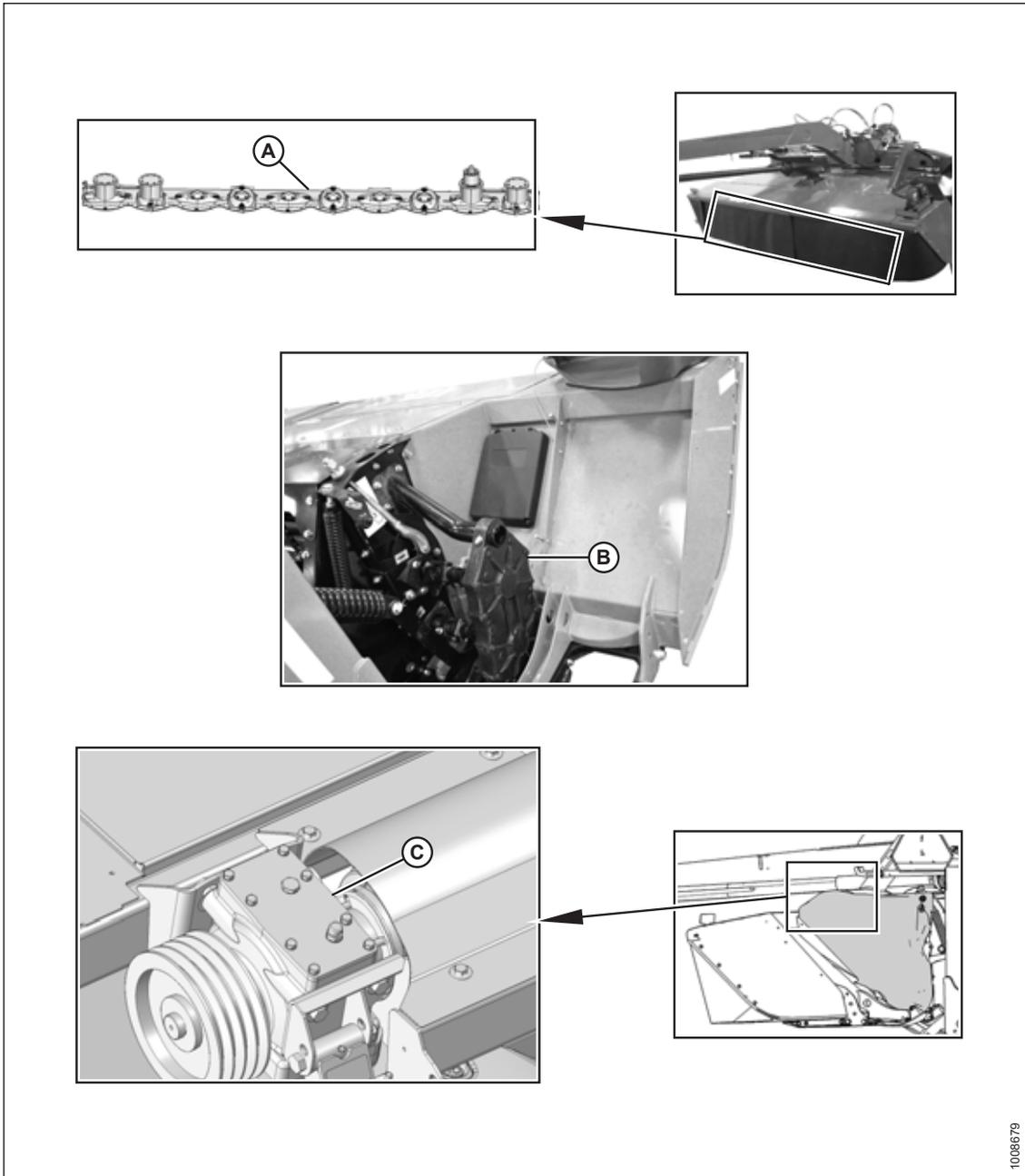
Toutes les 250 heures

Une maintenance régulière est nécessaire pour que votre machine fonctionne au maximum de ses performances.

1. Changez le lubrifiant aux emplacements (A), (B) et (C). Reportez-vous aux sections suivantes pour plus d'informations :

- *4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 153.*
- *Vérification et changement du lubrifiant dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, page 265.*

Figure 4.15: Emplacement de lubrification (toutes les 250 heures)



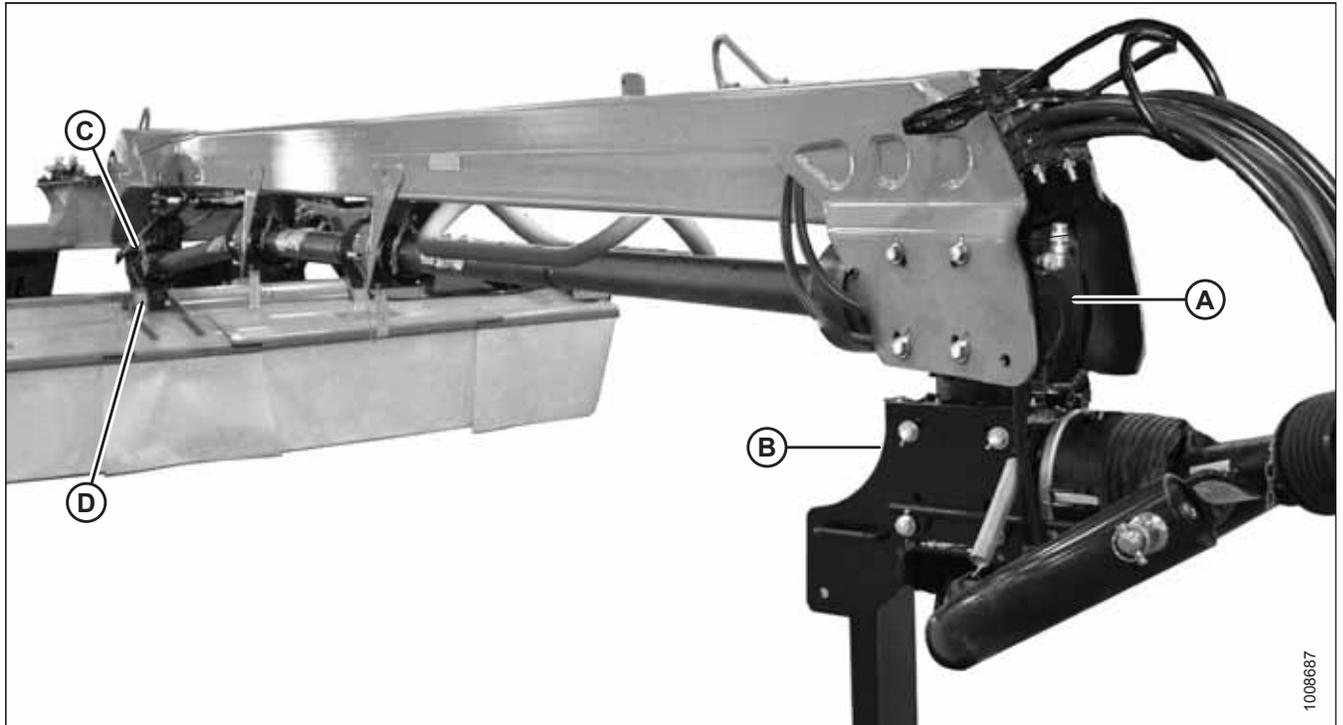
A – Emplacement de lubrification de la barre de coupe

B – Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur

C – Boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe-conditionneur boîte de vitesses en T)

2. Vidangez le lubrifiant dans les boîtes de vitesses pivotantes de l'attelage (A), (B), (C) et (D). Pour toutes informations, voir 4.5.13 *Boîte de vitesses de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage*, page 273.

Figure 4.16: Emplacement de la lubrification (toutes les 250 heures)



A – Boîte de vitesses avant supérieure
C – Boîte de vitesses arrière supérieure

B – Boîte de vitesses avant inférieure
D – Boîte de vitesses arrière inférieure

4.4 Système de barre de coupe

La barre de coupe est disponible en deux largeurs : 3,9 m (13 pi) et 4,9 m (16 pi). Celle de 3,9 m (13 pi) tient huit disques et celle de 4,9 m (16 pi) tient dix disques qui tournent à un maximum de 2 500 tr/min à plein régime. Chaque disque porte deux lames de coupe.

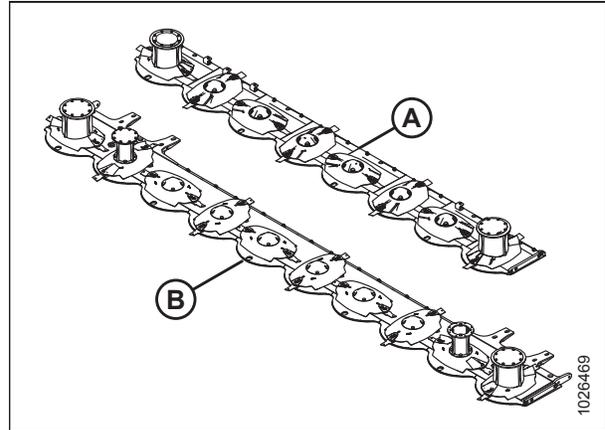


Figure 4.17: Barres de coupe PT R113 et R116

A – Barre de coupe de 4 m (13 pi)

B – Barre de coupe de 4,9 m (16 pi)

4.4.1 Portes de la barre de coupe

Deux portes avec rideaux en caoutchouc permettent d'accéder à la zone de la barre de coupe et réduisent le risque d'éjection des objets. Maintenez les portes abaissées pendant le fonctionnement.

Inspection des portes de la barre de coupe

Les portes de la barre de coupe protègent les personnes présentes contre les projections d'objets et les lames contre les obstacles. Elles doivent être inspectées périodiquement.

1. Vérifiez que la porte fonctionne bien et qu'elle repose à plat lorsqu'elle est fermée. Réglez les portes, au besoin.
2. Inspectez les boulons de l'axe de la charnière (A) et serrez-les à 69 Nm (51 pi-lbf) s'ils sont lâches.
3. Vérifiez l'absence de fissures sur la porte. Réparez la porte si vous trouvez des fissures.
4. Vérifiez que la porte ne présente pas de métal exposé ni de rouille en surface. Réparez et repeignez la porte si nécessaire.
5. Vérifiez les boulons du bouclier/rideau (B) et remplacez-les s'ils sont manquants. S'ils sont desserrés, resserrez-les.

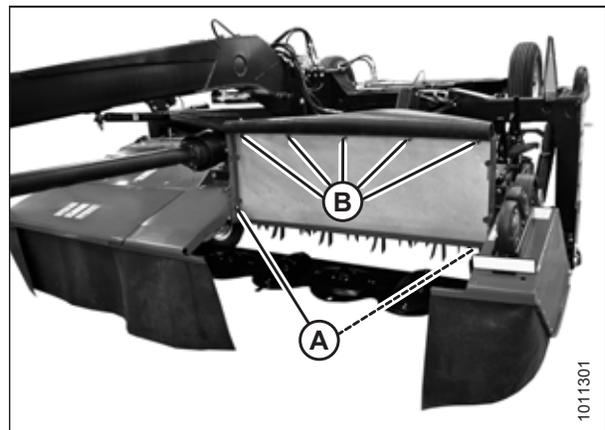


Figure 4.18: Porte de barre de coupe gauche en position ouverte

4.4.2 Entretien des rideaux

Les rideaux forment une barrière qui minimise le risque de projection d'objets depuis la zone de la barre de coupe. Gardez toujours les rideaux baissés lorsque vous utilisez la machine.

Les rideaux en caoutchouc sont installés aux emplacements suivants :

- Le rideau intérieur (A) est fixé au capot central fixe.
- Les rideaux de porte (B) sont fixés sur chaque porte de la barre de coupe.
- Les rideaux extérieurs (C) sont fixés à chaque coin avant.
- Le capot supérieur (non représenté) n'existe que sur les conditionneurs à doigts.

Remplacez les rideaux s'ils sont usés ou endommagés.

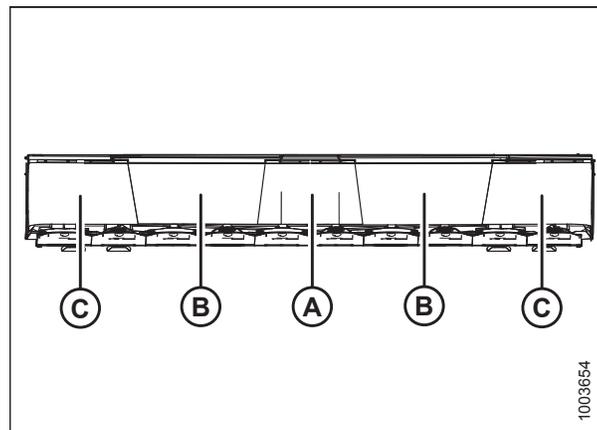


Figure 4.19: Rideaux de la barre de coupe

Inspection des rideaux

Les rideaux de la barre de coupe doivent être inspectés périodiquement pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés et qu'il n'y a pas de pièces détachées ou manquantes.



AVERTISSEMENT

Pour réduire le risque de blessures personnelles et de dommages à la machine, ne faites PAS fonctionner la machine sans toutes les portes de la barre de coupe en bas ou sans rideaux installé(s) et en bon état. Les objets se trouvant sur la trajectoire des lames peuvent être éjectés avec une force considérable lors du démarrage de la machine.



ATTENTION

Pour éviter des blessures, gardez les mains et les doigts éloignés des coins des portes lors de la fermeture.

Examinez les rideaux de la barre de coupe (A) pour détecter les éventuels problèmes suivants :

- Déchirures et ruptures. Si vous en trouvez, remplacez le rideau.
- Craquelures. Bien que le rideau puisse sembler intact, c'est un indicateur de défaillance imminente, et le rideau doit donc être remplacé.
- Boulons manquants. Remplacez toute pièce manquante avant d'utiliser la machine.

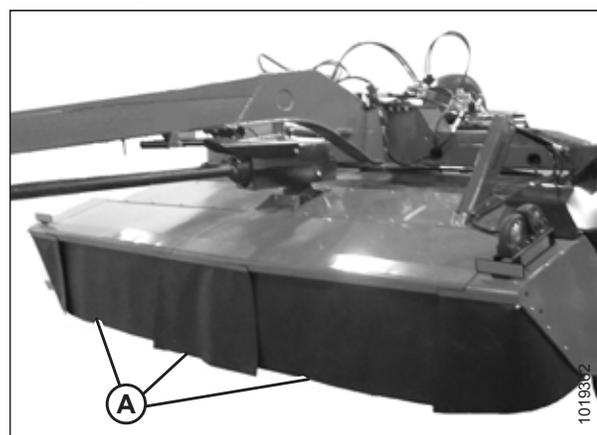


Figure 4.20: Rideaux de la barre de coupe

Retrait des rideaux de la porte de la barre de coupe

La procédure de retrait des rideaux de la porte de la barre de coupe est la même pour les deux portes.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 39](#) ou [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation, page 40](#).

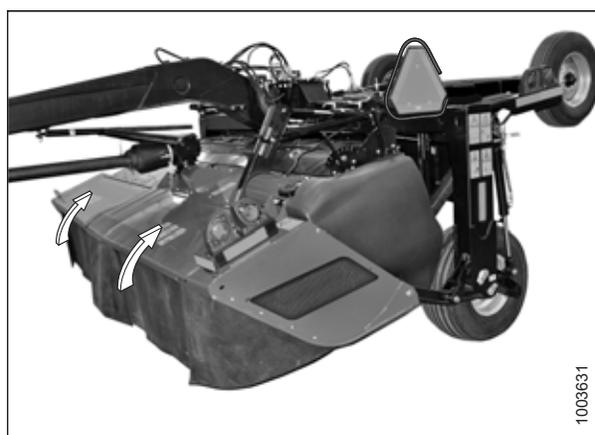


Figure 4.21: Type tracté à disques rotatifs série R1

3. Retirez les sept écrous (A) des tiges filetées.
4. Retirez le revêtement en aluminium (B)
5. Retirez le rideau (C).

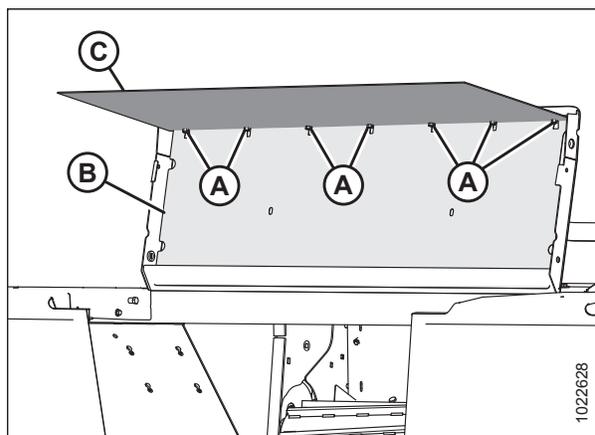


Figure 4.22: Porte de la barre de coupe

Installation des rideaux de la porte de la barre de coupe

Veillez à ne pas trop serrer les écrous lors de l'installation des rideaux de porte de la barre de coupe.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Insérez les sept boulons de la porte de barre de coupe (B) dans les trous prédécoupés du rideau (A).
3. Installez sept grandes rondelles (C)
4. Installez le panneau de revêtement (D) contre les rondelles.
5. Installez sept écrous (E) sur les goujons. Serrez les écrous à 28 Nm (21 pi-lbf).

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager les goujons, ne serrez **PAS** trop les écrous.

6. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 42.

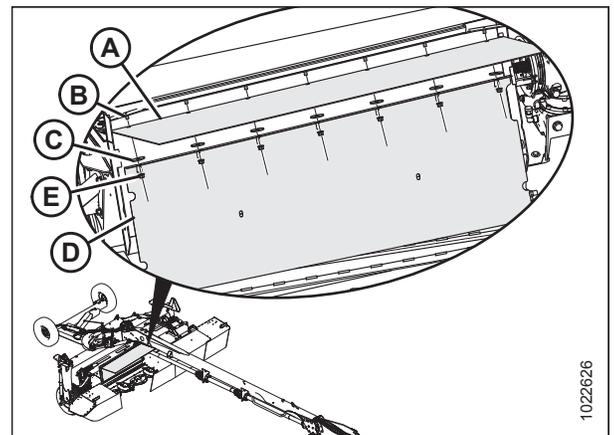


Figure 4.23: Rideau de la barre de coupe

Retrait du rideau interne de la barre de coupe

Retirez le rideau intérieur de la barre de coupe s'il est déchiré ou fissuré.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir 3.3.1 *Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord, page 39.*



Figure 4.24: Portes de barre de coupe — Type tracté à disques rotatifs série R1

3. Retirez les deux boulons de carrosserie M10 (A) et les écrous qui fixent l'ensemble du rideau (B) à la le type tracté à disques rotatifs, et retirez l'ensemble du rideau.

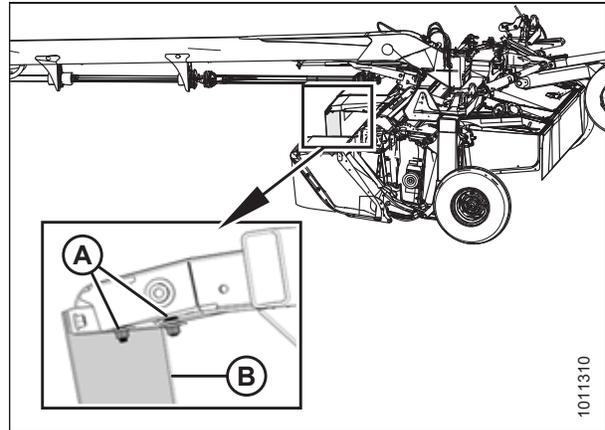


Figure 4.25: Rideau interne

4. Retirez les quatre écrous (A) des goujons du blindage central.
5. Retirez les deux supports de rideau (B). Retirez le rideau.

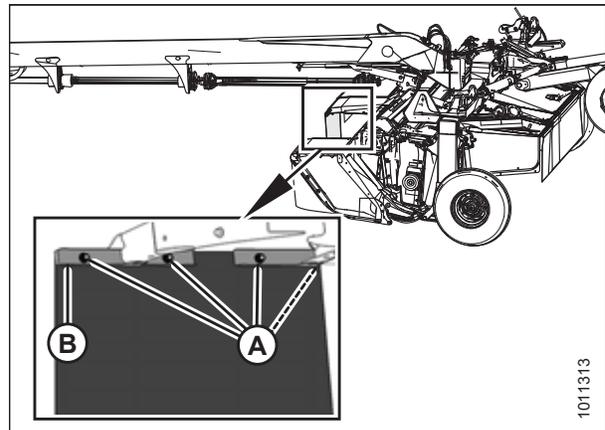


Figure 4.26: Rideau interne

Installation du rideau interne de la barre de coupe

Veillez à ne pas trop serrer les écrous lorsque le rideau intérieur est installé.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 39](#).

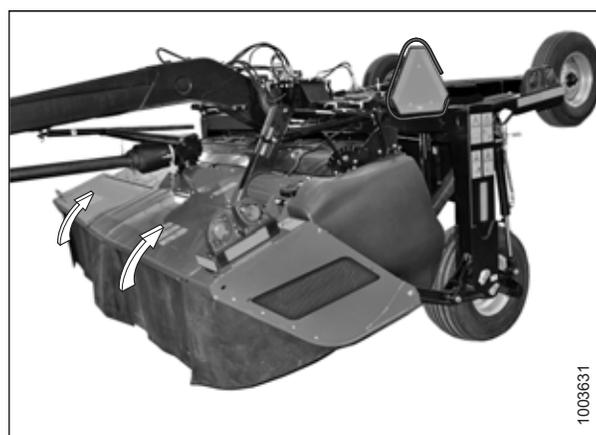


Figure 4.27: Portes de la barre de coupe

3. Installez le rideau sur les goujons du blindage central. Installez deux supports de rideau (B) et fixez le rideau avec quatre écrous (A).
4. Serrez la visserie à 28 Nm (21 pi-lbf).

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager les goujons, ne serrez **PAS** trop les écrous.

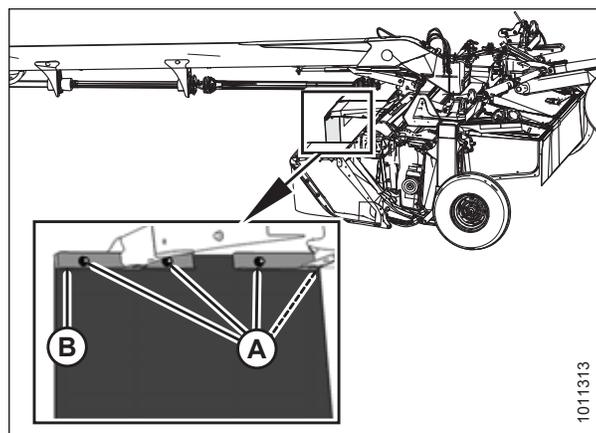


Figure 4.28: Rideau interne et supports

5. Fixez les deux supports (A) du rideau au bouclier central à l'aide des deux vis de carrosserie M10 (B) et des écrous.
6. Serrez les boulons (B) à 39 Nm (29 pi-lbf).

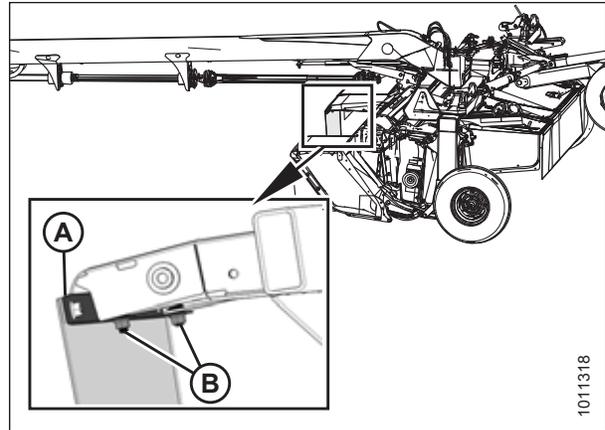


Figure 4.29: Rideau interne

Retrait des rideaux externes

Retirez les rideaux extérieurs s'ils sont endommagés ou fissurés.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord, page 39](#).

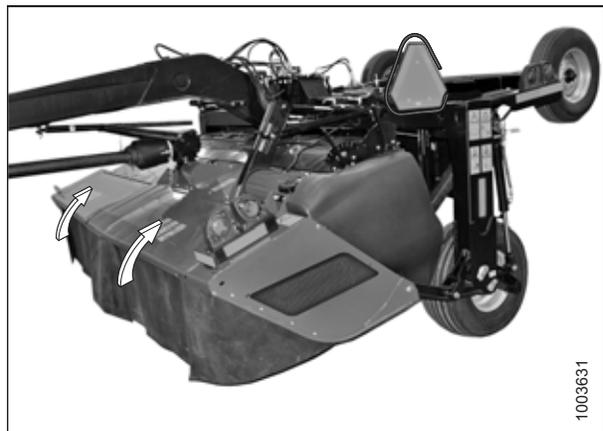


Figure 4.30: Portes de barre de coupe — Type tracté à disques rotatifs série R1

3. Retirez les quatre écrous, boulons et grandes rondelles (A) qui fixent le rideau extérieur au plateau d'extrémité.

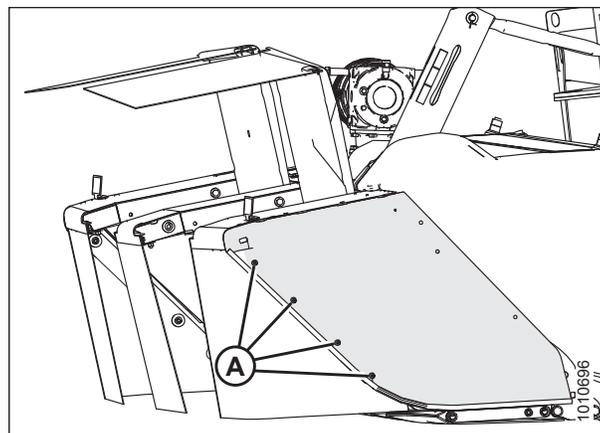


Figure 4.31: Plateau d'extrémité gauche

4. Retirez les deux écrous (D) des goujons.
5. Retirez l'écrou (C) du boulon de carrosserie, retirez le support (B), puis le rideau (A).

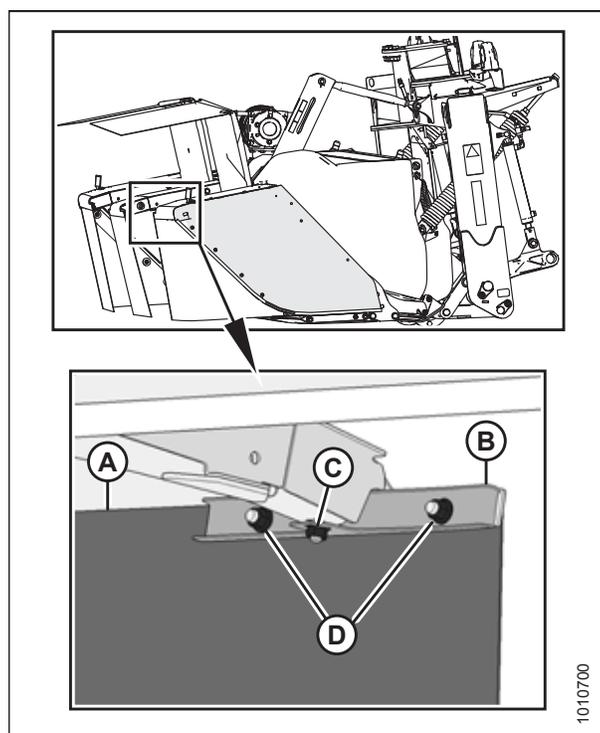


Figure 4.32: Rideau externe

Installation des rideaux externes

La procédure d'installation des rideaux extérieurs est la même des deux côtés de la machine.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord, page 39](#).

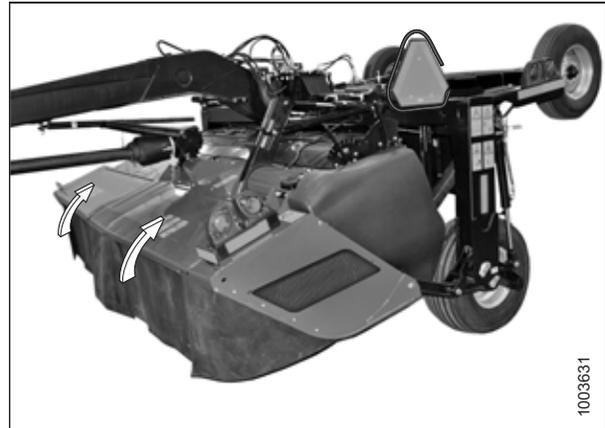


Figure 4.33: Portes de barre de coupe — Type tracté à disques rotatifs série R1

3. Installez le rideau (A) dans le support (B).
4. Installez les deux écrous (D) et serrez-les.
5. Faites glisser le support (B) en position et installez le boulon de carrosserie à collet carré et l'écrou à bride (C).
6. Serrez l'écrou à embase (C) au couple de 39 Nm (29 lbf-pi).

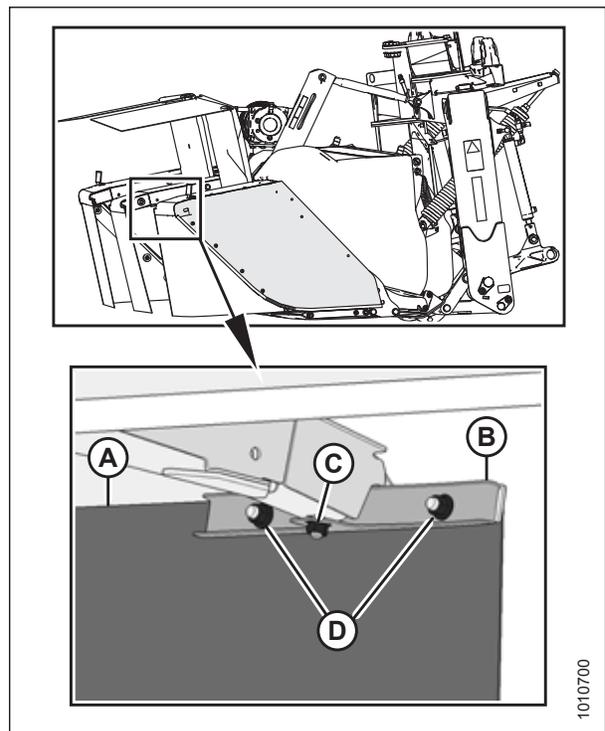


Figure 4.34: Rideau externe

7. Installez les quatre boulons, écrous et grandes rondelles (A) pour fixer le rideau extérieur au plateau d'extrémité. Serrez les boulons à 39 Nm (29 pi-lbf).

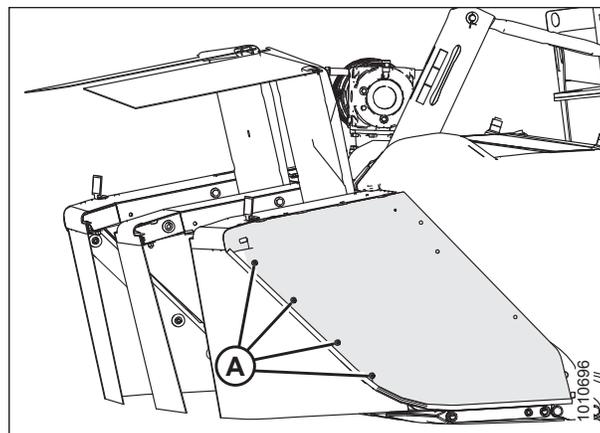


Figure 4.35: Plateau d'extrémité gauche

4.4.3 Lubrification de la barre de coupe

Un bon lubrifiant et de bons niveaux sont essentiels pour garantir les performances et la longévité de la barre de coupe.

Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe

Un bon lubrifiant et de bons niveaux sont essentiels pour garantir les performances et la longévité de la barre de coupe.



DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.



AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Garez la machine sur une surface plane.
2. Abaissez la plateforme à disques rotatifs du sur des blocs de 25 cm (10 po) aux deux extrémités de la barre de coupe.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 39](#) ou [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation, page 40](#).

- Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 39](#).



Figure 4.36: Portes de la barre de coupe – Type tracté à disques rotatifs série R1

- Utilisez un niveau (A) pour vous assurer que la barre de coupe est horizontale dans les deux sens. Ajustez la position de la barre de coupe en conséquence.

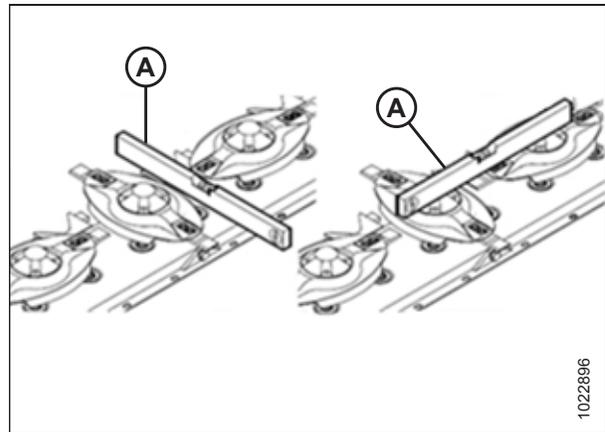


Figure 4.37: Niveau à bulle sur la barre de coupe

- Nettoyez les alentours du bouchon (A). Placez un récipient de 5 litres sous le bouchon (A).
- Retirez le bouchon (A) et le joint torique (B) de la barre de coupe. L'huile doit être au niveau de l'orifice du bouchon d'inspection.

NOTE:

S'il est nécessaire d'ajouter du lubrifiant, passez à l'étape [9, page 154](#). S'il est nécessaire de ne **PAS** ajouter du lubrifiant, passez à l'étape [18, page 155](#).

IMPORTANT:

Ne remplissez **PAS** trop la barre de coupe. Le remplissage excessif peut provoquer la surchauffe, des dommages ou la défaillance des pièces de la barre de coupe.

- Réinstallez le bouchon d'inspection.

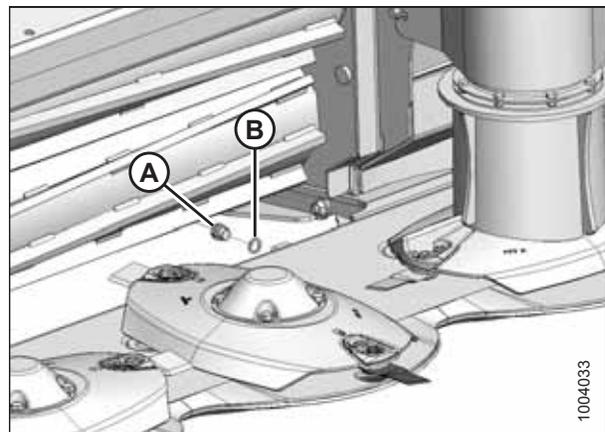


Figure 4.38: Bouchon d'inspection d'huile de barre de coupe

AVERTISSEMENT

Assurez-vous qu'il n'y ait personne dans la zone.

10. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité.
11. Démarrez le moteur et soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
12. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
13. Fermez les clapets de verrouillage du vérin de levage de chaque côté du type tracté à disques rotatifs. Les poignées des clapets doivent être en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible). Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
14. Retirez le bouchon d'inspection et ajoutez un peu d'huile. Installez le bouchon d'inspection sans le serrer.
15. Ouvrez les clapets de verrouillage du vérin de levage de chaque côté du type tracté à disques rotatifs. Les poignées des clapets doivent être en position ouverte (parallèles au flexible). Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.2 Désengagement des verrous, page 34](#).
16. Abaissez le type tracté à disques rotatifs sur les blocs, puis répétez l'étape [6, page 154](#).
17. Vérifiez encore le niveau d'huile.
18. Examinez le joint torique (B) pour détecter toute cassure ou fissure, et remplacez-le si nécessaire.
19. Installez le bouchon (A) et le joint torique (B).

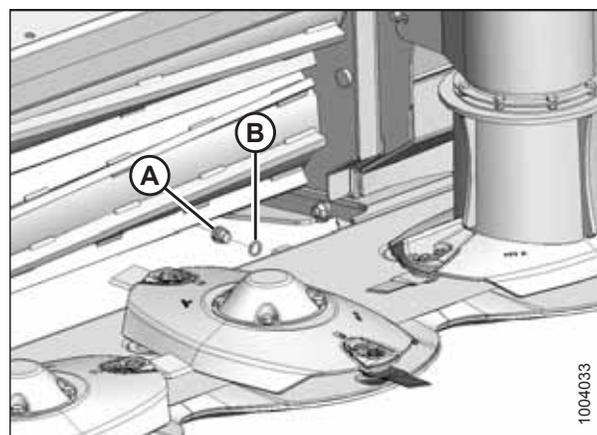


Figure 4.39: Bouchon d'inspection d'huile de barre de coupe

20. Fermez les portes de barre de coupe.. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe, page 42](#).

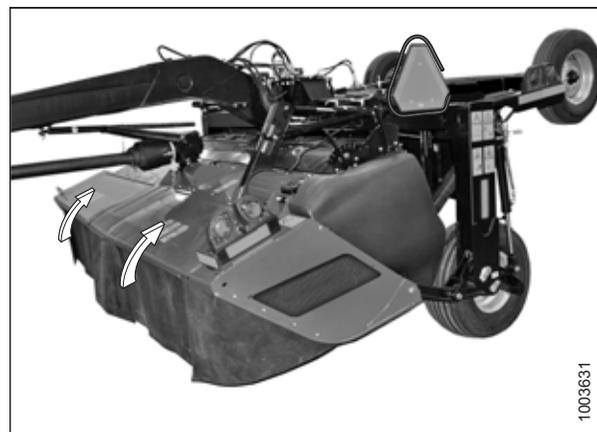


Figure 4.40: Portes de la barre de coupe

Vidange de la barre de coupe

Pour changer le lubrifiant de la barre de coupe, il faut d'abord la vidanger.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Déposez la jupe pare-pierres extérieure de droite. L'accès au bouchon de vidange situé dans le couvercle de la barre de coupe n'en sera que plus facile. Pour déposer la jupe pare-pierres extérieure, reportez-vous à [Dépose des jupes pare-pierres extérieures, page 194](#).

NOTE:

Les jupes pare-pierres renforcées sont utilisées à partir des modèles de 2019 et ultérieurs des machines.

2. Démarrez le moteur et relevez le type tracté à disques rotatifs.
3. Placez un bloc sous chacune des extrémités du type tracté à disques rotatifs afin que l'extrémité droite soit plus basse que l'extrémité gauche.

IMPORTANT:

Vidangez le lubrifiant à partir de l'extrémité droite du type tracté à disques rotatifs. Vidangez le lubrifiant à partir de l'extrémité gauche du type tracté à disques rotatifs peut entraîner une contamination ou une défaillance du reniflard.

4. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs sur les blocs.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Placez un récipient de 10 litres (10,5 quarts américains) sous l'extrémité inférieure de la barre de coupe. Nettoyez les alentours du bouchon (A), puis retirez le bouchon.

IMPORTANT:

Ne retirez **PAS** les boulons à tête hexagonale (B) qui fixent la plaque d'extrémité de la barre de coupe à celle-ci, car des fuites de lubrifiant risquent de se produire.

7. Laissez suffisamment de temps au lubrifiant pour s'écouler. Remettez le bouchon de la barre de coupe (A) en place lorsque le lubrifiant a été entièrement vidangé.

NOTE:

Ne rincez **PAS** la barre de coupe.

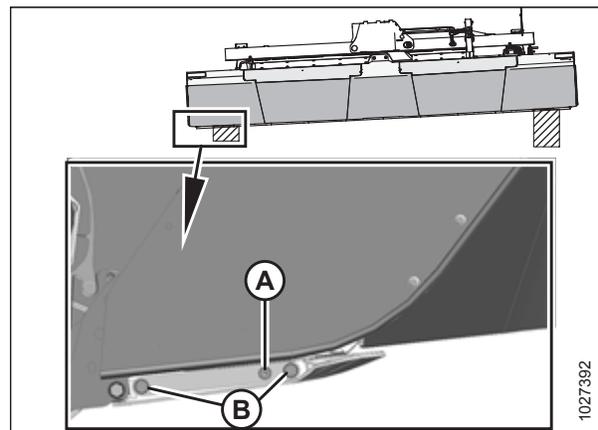


Figure 4.41: Vidange de la barre de coupe

8. Remplissez de lubrifiant la barre de coupe avant d'utiliser le type tracté à disques rotatifs. Pour obtenir des instructions, consultez [Ajout de lubrifiant dans une barre de coupe réparée, page 157](#).

IMPORTANT:

Débarrassez-vous du lubrifiant usagé de façon responsable.

9. Reposez la jupe pare-pierres extérieure de droite. Pour des instructions, voir [Pose des jupes pare-pierres extérieures, page 195](#).

Ajout de lubrifiant dans une barre de coupe réparée

Cette procédure doit être utilisée lorsque la barre de coupe a été complètement vidée de son huile.

Si vous vérifiez le niveau d'huile ou faites l'appoint, reportez-vous à [Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe, page 153](#).

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

IMPORTANT:

La barre de coupe doit être vide de toute huile avant le remplissage. Pour des instructions, voir [Vidange de la barre de coupe, page 156](#).

1. Démarrez le moteur.
2. Élevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
3. Placez un bloc sous l'extrémité droite du type tracté à disques rotatifs afin que l'extrémité droite soit plus haute que l'extrémité gauche.
4. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs sur les blocs.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Déposez la jupe pare-pierres extérieure de droite. L'accès au bouchon de vidange situé dans le couvercle de la barre de coupe n'en sera que plus facile. Pour déposer la jupe pare-pierres extérieure, reportez-vous à [Dépose des jupes pare-pierres extérieures, page 194](#).

NOTE:

Les jupes pare-pierres renforcées sont utilisées à partir des modèles de 2019 et ultérieurs.

7. Retirez le bouchon d'accès (A) de l'extrémité surélevée de la barre de coupe et ajoutez la quantité **EXACTE** de lubrifiant spécifiée. Reportez-vous à l'intérieur de la couverture arrière de ce manuel pour connaître les types et les quantités de lubrifiant.

IMPORTANT:

Ne remplissez **PAS** trop la barre de coupe. Le remplissage excessif peut provoquer la surchauffe, des dommages ou la défaillance des pièces de la barre de coupe.

8. Réinstallez le bouchon d'accès (A). Serrez à 30 Nm (22 pi-lb).

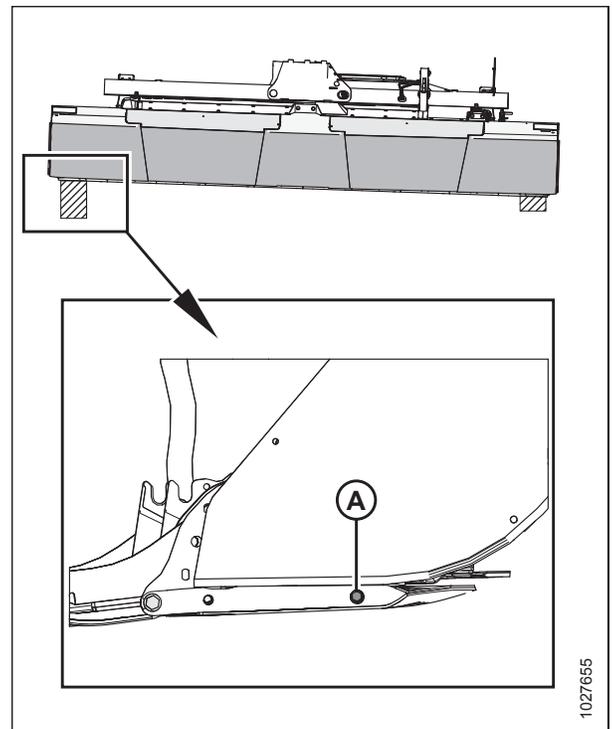


Figure 4.42: Remplissage de la barre de coupe

AVERTISSEMENT

Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine avant de vous assurer que personne ne se trouve à proximité.

9. Démarrez le moteur et relevez complètement la plateforme.
10. Enclenchez les clapets de verrouillage des vérins de levage du type tracté à disques rotatifs. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
11. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
12. Retirez les blocs du dessous de la barre de coupe.
13. Vérifiez le niveau de lubrifiant. Pour des instructions, voir [Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe, page 153](#).
14. réinstallez la jupe pare-pierres extérieure de droite. Pour obtenir des instructions, consultez [Pose des jupes pare-pierres extérieures, page 195](#).

4.4.4 Disques de la barre de coupe

Les disques de la barre de coupe assurent une action de coupe rotative. Il peut être nécessaire de les remplacer de temps en temps.

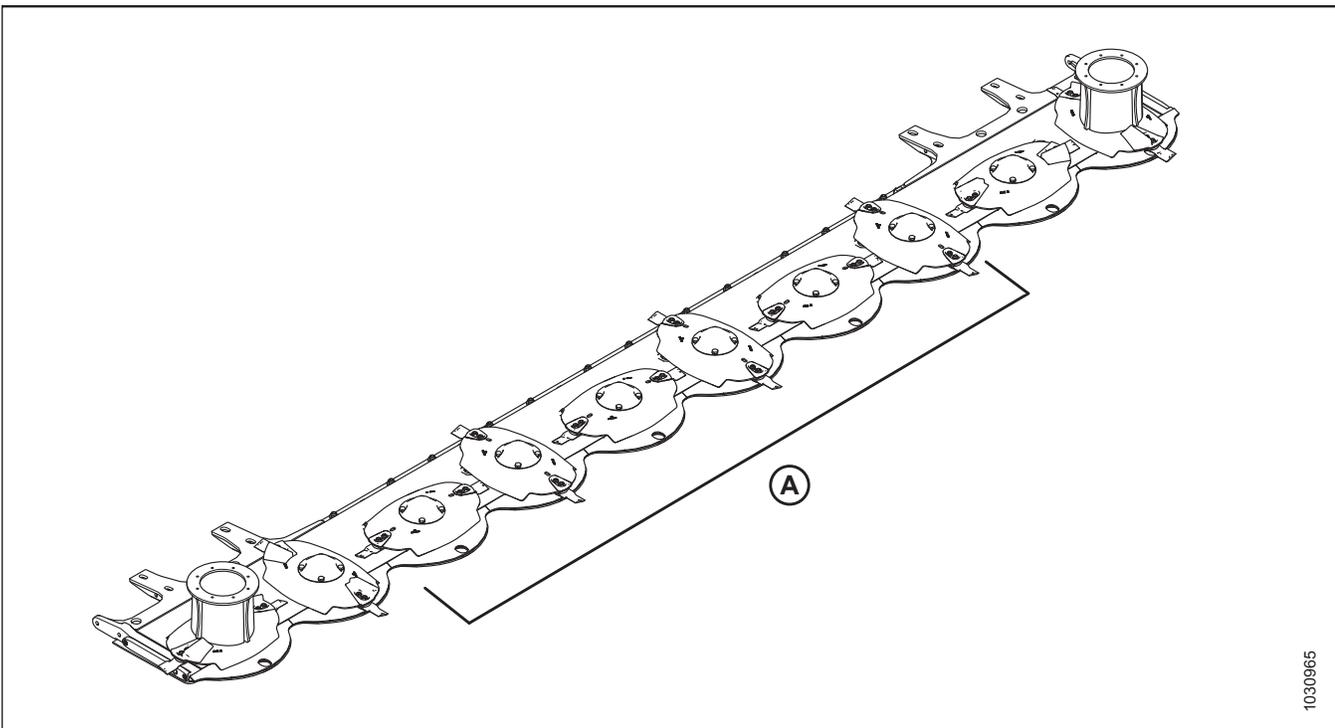


Figure 4.43: Disques de la barre de coupe interchangeables

Les disques de la barre de coupe (A) sont interchangeables et peuvent être déplacés sur un pivot qui tourne dans la direction opposée à condition que le disque soit utilisable et que les lames soient orientées pour couper dans la bonne direction.

Effectuez des inspections quotidiennes pour vous assurer que les disques de la barre de coupe ne sont pas endommagés ou déformés.

Les disques de la barre de coupe ne sont **PAS** réparables et doivent être remplacés s'ils sont fortement endommagés ou usés.

IMPORTANT:

Si des trous apparaissent dans un disque de barre de coupe, remplacez le disque immédiatement. N'essayez **PAS** de réparer les disques de la barre de coupe. Utilisez toujours des pièces de rechange d'origine.

Inspection des disques de la barre de coupe

Les lames endommagées risquent d'endommager la barre de coupe. De plus, elles coupent mal. Remplacez immédiatement les lames endommagées.

! DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

! AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Inspectez le disque de la barre de coupe pour détecter toute déformation sur le côté de ses lames. La dimension (A) ne doit pas dépasser 48 mm (1 7/8 po). Remplacez immédiatement tout disque endommagé.

IMPORTANT:

Les disques de la barre de coupe ne sont **PAS** réparables et doivent être remplacés s'ils sont endommagés.

NOTE:

La dimension (A) se situe entre la barre de coupe et le bord du disque, comme illustré.

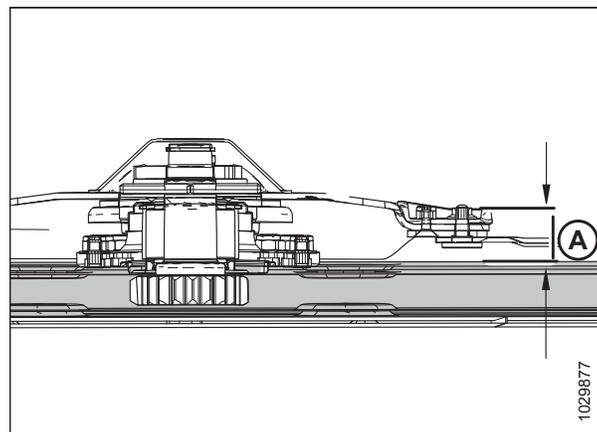


Figure 4.44: Disque de la barre de coupe

2. Vérifiez que les disques n'ont aucun signe d'abrasion (A) sur les côtés de la lame. Remplacez le disque si l'épaisseur du matériau est inférieure à 3 mm (1/8 po)

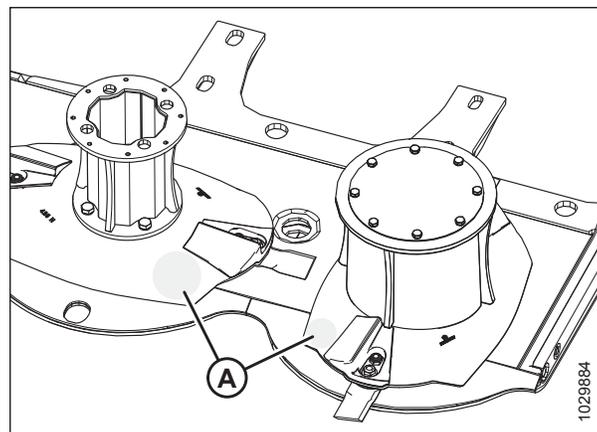


Figure 4.45: Disque de la barre de coupe

3. Examinez la surface (D) du disque de la barre de coupe pour détecter toute fissure ou usure excessive et vérifiez que le disque n'est pas déformé. Remplacez immédiatement tout disque endommagé.
4. Examinez les bords (E) du disque de la barre de coupe pour détecter toute fissure ou usure excessive et vérifiez que le bord n'est pas déformé. Remplacez immédiatement tout composant endommagé.
5. Assurez-vous que les fixations de la lame du disque (A) sont solidement fixées au disque de la barre de coupe et que les plaquettes de protection (B) des écrous sont en place et en bon état. Remplacez immédiatement tout composant endommagé.
6. Vérifiez que les boulons (C) du disque de la barre de coupe sont solidement fixés aux pivots. Serrez les boulons si nécessaire.

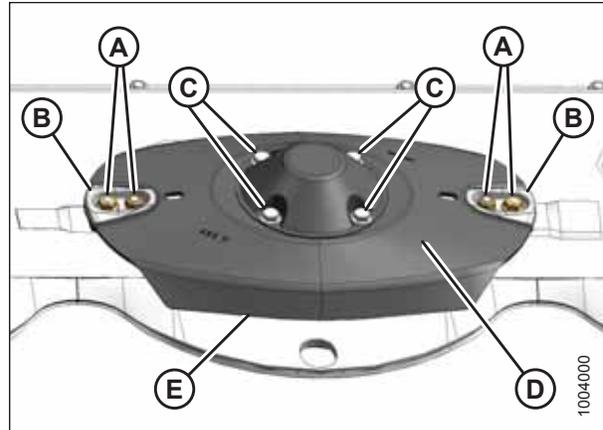


Figure 4.46: Disque de la barre de coupe

Dépose des disques de la barre de coupe

Il peut être nécessaire de retirer les disques de la barre de coupe pour les remplacer ou pour les échanger afin de changer de type de culture.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Élevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Ouvrez les portes de barre de coupe Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 39](#).

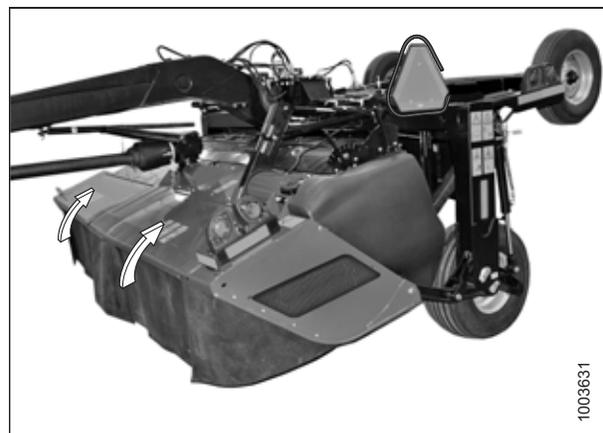


Figure 4.47: Portes de barre de coupe – Type tracté à disques rotatifs série R1

5. Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant (B) de la jupe pare-pierres pour empêcher les disques de tourner pendant le desserrage des boulons.
6. Retirez les deux boulons M12 et les rondelles (A).

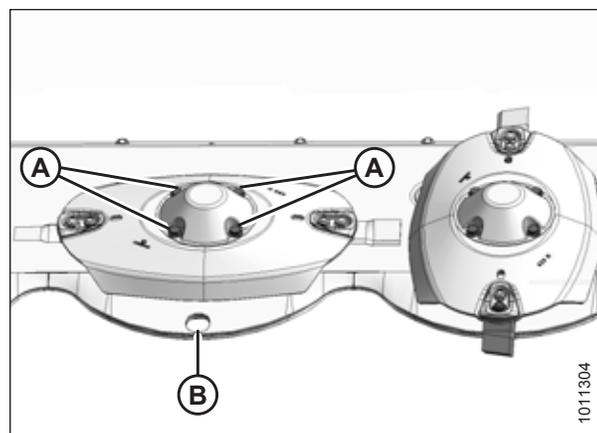


Figure 4.48: Boulons du disque de la barre de coupe

7. Retirez le chapeau (A) du disque de la barre de coupe.
8. Retirez le disque (B) de la barre de coupe.

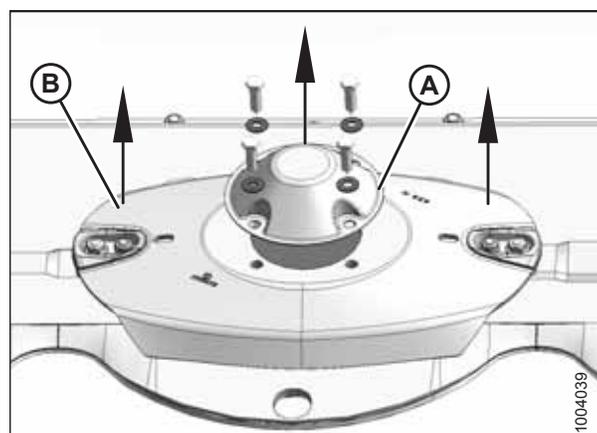


Figure 4.49: Disque de la barre de coupe et chapeau

Installation des disques de la barre de coupe

Assurez-vous que les lames du disque installé sont perpendiculaires à celles des disques adjacents.

! DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

! AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Installez la plaque d'écartement (A) sur le pivot.

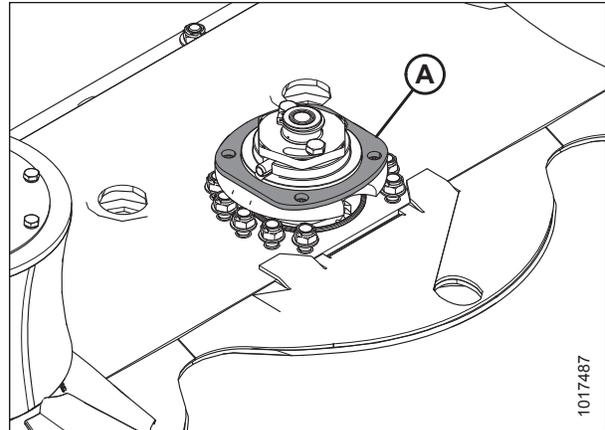


Figure 4.50: Pivot du disque

3. Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant (D) de la jupe pare-pierres pour empêcher le disque de tourner pendant le serrage des boulons.
4. Positionnez le nouveau disque (A) sur le pivot de sorte que les lames soient perpendiculaires à celles des disques adjacents.
5. Installez le capuchon du disque de coupe (B) et fixez l'ensemble avec quatre boulons M12 et des rondelles (C). Serrez les boulons à 85 Nm (63 pi-lbf).

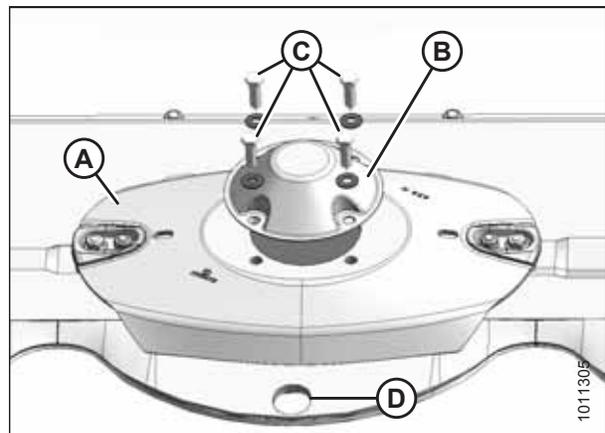


Figure 4.51: Disque de la barre de coupe et chapeau

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

6. Retirez la goupille (ou équivalent) du trou avant de la jupe pare-pierres.
7. Fermez les portes de barre de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe, page 42](#).



Figure 4.52: Portes de barre de coupe — Type tracté à disques rotatifs série R1

4.4.5 Remplacement des pivots de la barre de coupe

Les pivots de la barre de coupe permettent la rotation des disques de la barre de coupe. Ils ont un filetage à droite ou à gauche, et sont équipés d'une goupille de cisaillement.

Une goupille de cisaillement (comme indiqué par [A]) est installée sur chaque disque afin d'éviter d'endommager la barre de coupe si le disque entre en collision avec un obstacle.

Si le disque heurte un grand objet tel qu'une pierre ou une souche, la goupille se brise et le disque s'arrête de tourner, puis remonte. Le disque reste fixé au pivot grâce au jonc d'arrêt (B).

NOTE:

Une fois que le pivot a été relevé à cause d'une défaillance de la goupille de cisaillement (A), le roulement du pivot sera déchargé. Ne remplacez **PAS** le pivot simplement parce qu'il présente un jeu excessif. Vérifiez le jeu du pivot après avoir serré l'écrou et remplacé toute goupille de cisaillement endommagée.

Consultez [4.4.13 Remplacement de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe, page 221](#) pour les instructions de remplacement de la goupille de cisaillement.

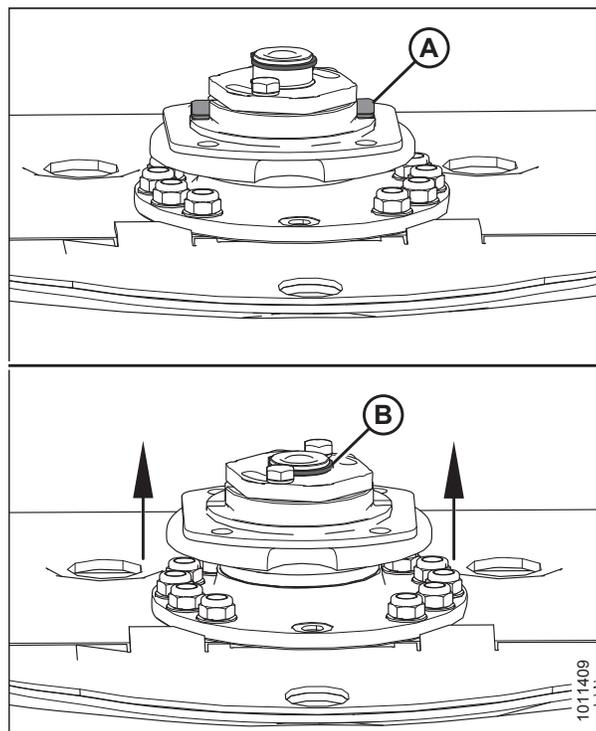


Figure 4.53: Pivots de la barre de coupe

IMPORTANT:

- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à droite et sont reconnaissables par un dessus lisse sur l'arbre de transmission du pivot (A).
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à gauche et sont reconnaissables par des rainures usinées sur l'arbre de transmission (B) et l'écrou (C) du pivot.
- Si la position du pivot dans la barre de coupe a changé, le sens de rotation de ce pivot **DOIT** rester le même (c.-à-d. qu'un pivot tournant dans le sens horaire doit toujours tourner dans le sens horaire).
- Ne pas respecter ce schéma de rotation peut endommager le pivot ou les pièces de la barre de coupe.
- La goupille de cisaillement ne fonctionnera correctement pas si les pivots sont utilisés dans le mauvais sens.

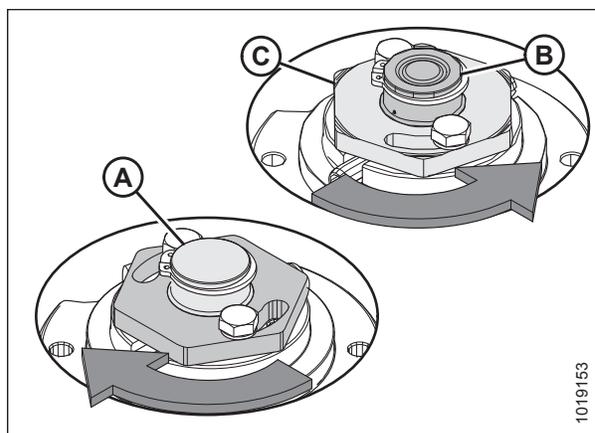


Figure 4.54: Pivots de la barre de coupe

Retrait des pivots de la barre de coupe

Les pivots de la barre de coupe sont fixés au châssis de la barre de coupe à l'aide de 11 écrous et rondelles.

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

⚠ AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Garez la machine sur une surface plane.
2. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.

NOTE:

Pour éviter que de l'huile ne coule de la barre de coupe au moment de retirer les pivots de disque, assurez-vous que le type tracté à disques rotatifs se trouve sur une surface plane et horizontale, et qu'il/elle est complètement incliné(e) vers l'arrière.

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

- Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir 3.3.1 *Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 39.*

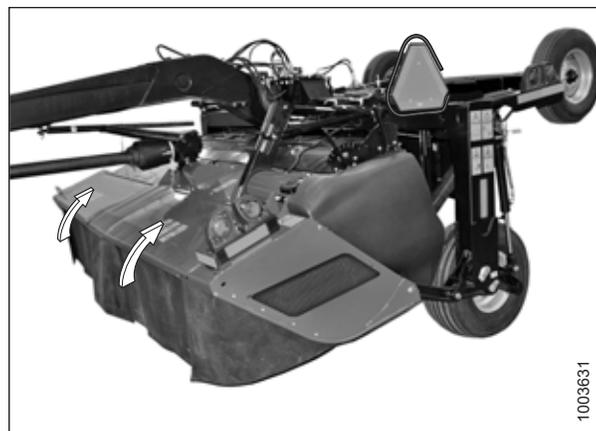


Figure 4.55: Portes de barre de coupe – Type tracté à disques rotatifs série R1

- Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant (B) de la jupe pare-pierres pour empêcher le disque de tourner pendant le desserrage des boulons.
- Retirez les quatre boulons M12 et les rondelles (A)

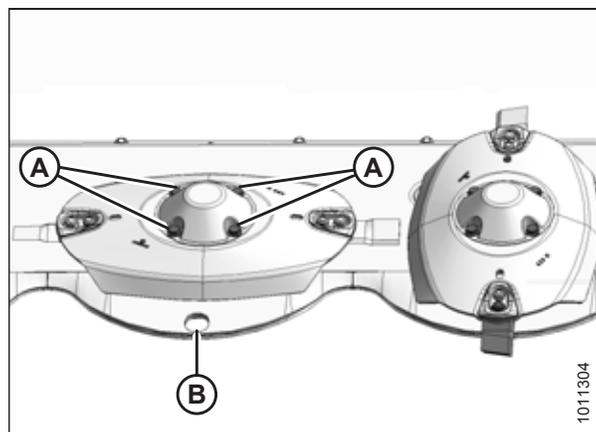


Figure 4.56: Boulons du disque de la barre de coupe

- Retirez le chapeau (A) du disque de la barre de coupe.
- Retirez le disque (B) de la barre de coupe.

IMPORTANT:

Les lames sont orientées pour couper dans un sens ou dans l'autre. Par conséquent, remplacez le disque entier lorsque vous changez de pivot.

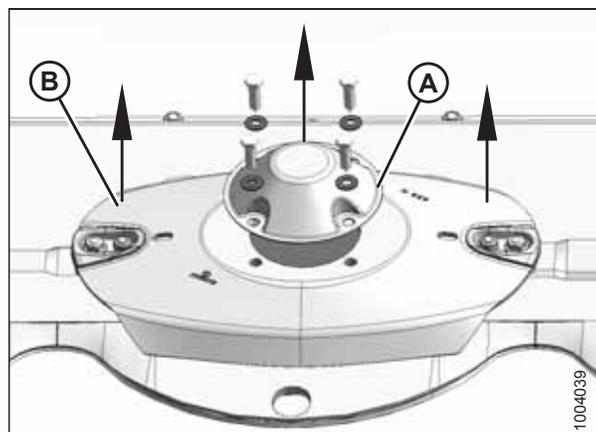


Figure 4.57: Disque de la barre de coupe et chapeau

9. Retirez la plaque d'écartement (A).

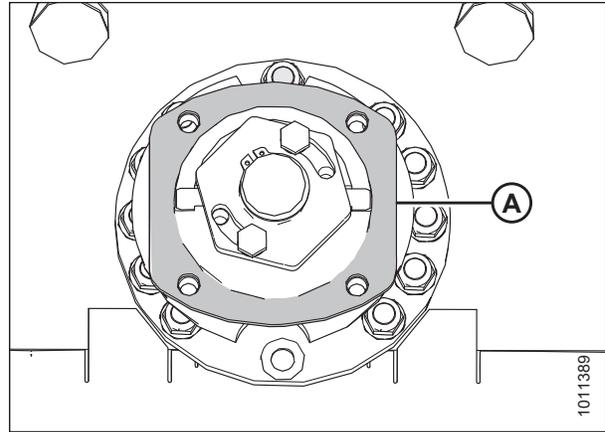


Figure 4.58: Plaque d'écartement

10. Faites tourner le moyeu (A) du pivot pour accéder aux écrous, et retirez les 11 contre-écrous M12 et les rondelles (B).

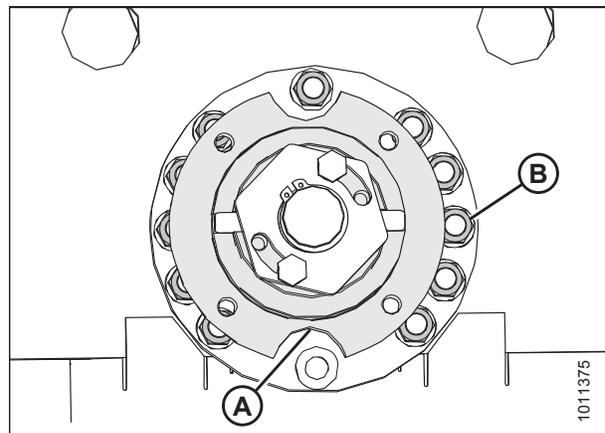


Figure 4.59: Moyeu du pivot gauche et visserie

11. Retirez le pivot (A) de la barre de coupe.

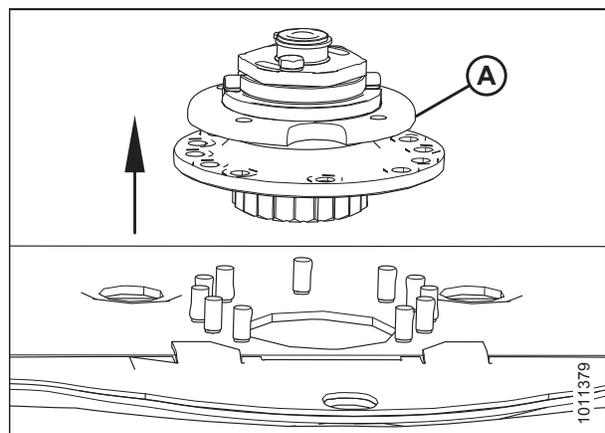


Figure 4.60: Pivot gauche

Installation des pivots de la barre de coupe

Veillez à ce que les disques soient correctement synchronisés lors de l'installation des pivots de la barre de coupe, sinon vous risquez d'endommager la barre de coupe.

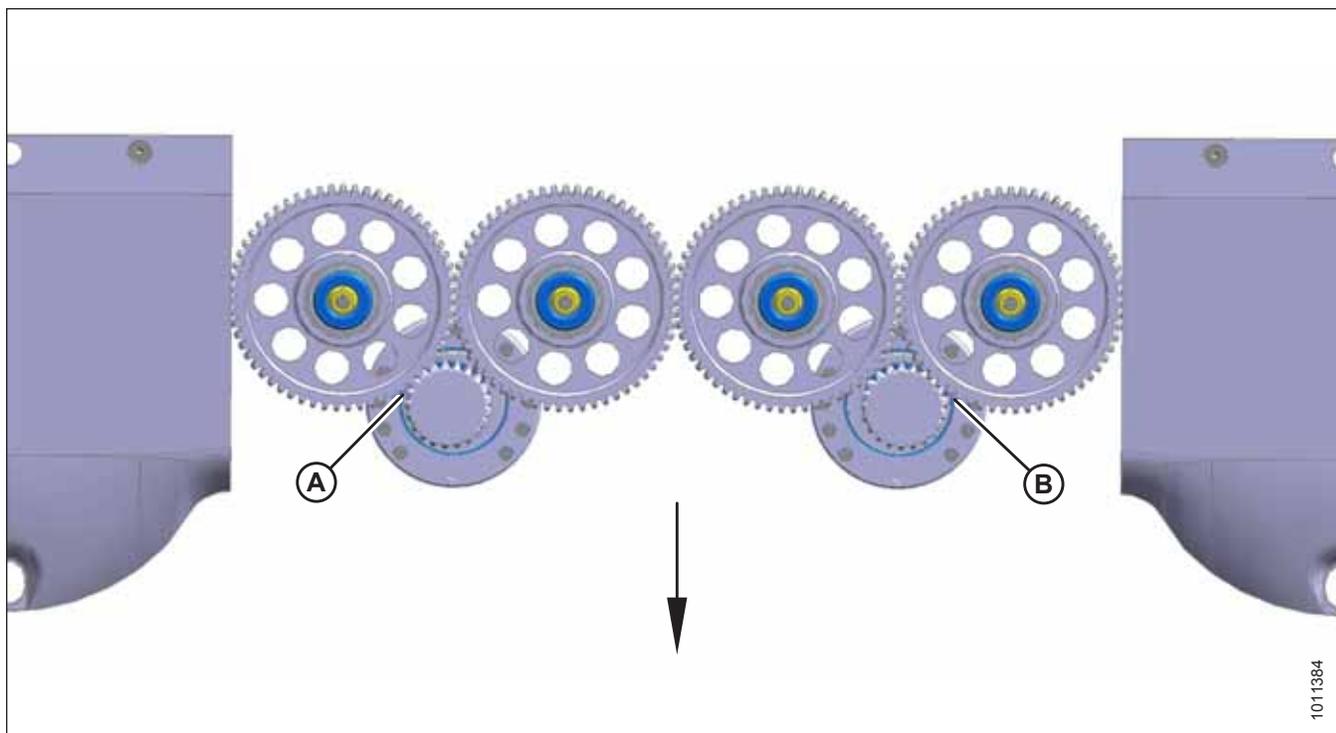


Figure 4.61: Dessous des pivots de la barre de coupe

IMPORTANT:

Les disques du côté droit (A) et gauche (B) sont synchronisés et doivent être perpendiculaires aux disques adjacents lorsqu'ils sont réinstallés. Des disques désalignés pourraient entraîner ce qui suit :

- Les disques de coupe tournant ensemble s'entrechoquant
- Les disques de coupe divergents heurtant les disques adjacents

Vérifiez le dégagement entre les lames des disques adjacents avant de serrer le pivot sur la barre de coupe. Tournez le disque à la main pour vous assurer que les lames du disque n'entrent pas en contact entre elles ou avec les disques adjacents. En cas de contact ou si l'alignement est incorrect, soulevez le pivot pour dégager les boulons de montage, tournez-le de 180 ° tout en vous assurant que la base ne tourne pas, et réinstallez le disque. Revérifiez la synchronisation avant de boulonner le moyeu et de serrer tous les écrous.

NOTE:

Les disques du côté droit (A) et ceux du côté gauche (B) sont légèrement décalés comme indiqué, selon sur quel pignon libre tourne le pivot.

- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à gauche
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à droite

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Garez la machine sur une surface plane.
2. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.

NOTE:

Pour éviter que de l'huile ne coule de la barre de coupe au moment d'installer les pivots de disque, assurez-vous que le type tracté à disques rotatifs se trouve sur une surface plane et horizontale, et qu'il/elle est complètement incliné(e) vers l'arrière.

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Choisissez un modèle de rotation du pivot approprié. Pour obtenir plus d'informations, consultez [4.4.5 Remplacement des pivots de la barre de coupe](#), page 163.

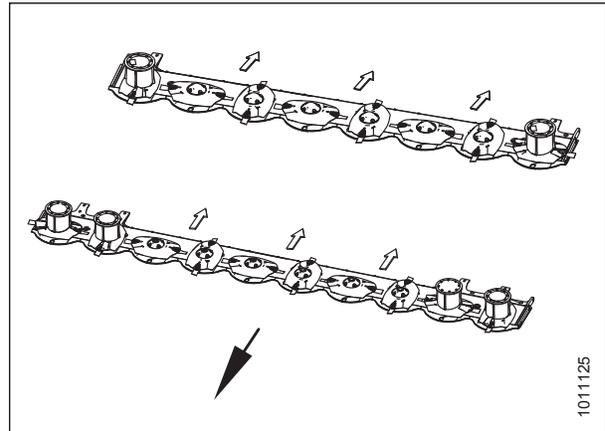


Figure 4.62: Barres de coupe PT R113 et R116

5. Vérifiez que le joint torique (A) du pivot est correctement installé, nettoyé et en bon état.

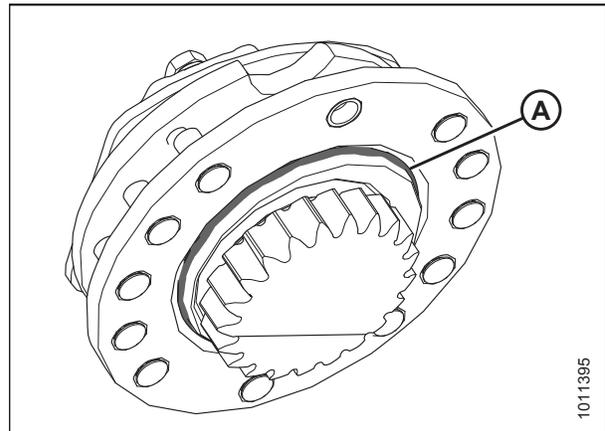


Figure 4.63: Joint torique du pivot gauche

6. Insérez le pivot (A) dans la barre de coupe.

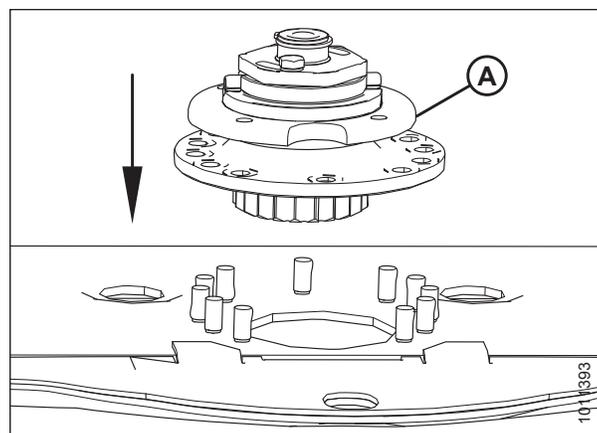


Figure 4.64: Pivot gauche

7. Insérez les goujons (A) dans le pivot comme indiqué.

NOTE:

Les bouchons sont installés en usine comme indiqué en position (B), mais peuvent se relâcher au fil du temps. Assurez-vous que les goujons sont insérés au bon endroit.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les pivots filetés à droite tournent dans le sens horaire et que les pivots filetés à gauche (avec des sillons usinés) tournent dans le sens antihoraire.

IMPORTANT:

La conception à engrenages décalés de la barre de coupe rend possible l'installation des pivots qui tournent dans la mauvaise direction. Cela empêchera la rotation des disques par impact et endommagerait des composants de la barre de coupe.

8. Assurez-vous que le moyeu (A) est complètement inséré dans la barre de coupe avant de serrer les écrous (B).
9. Faites tourner le moyeu (A) du pivot pour accéder aux goujons et installez 11 contre-écrous M12 (B) et rondelles.

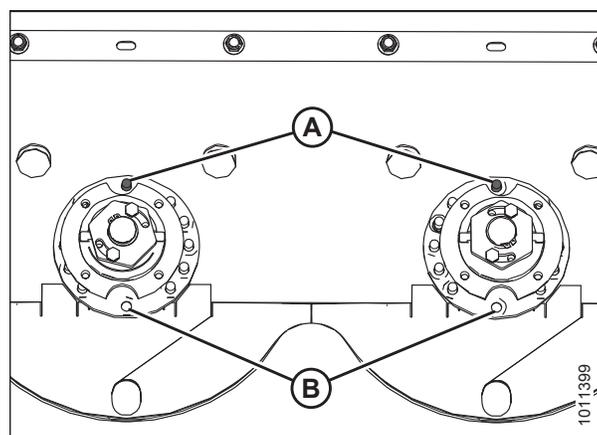


Figure 4.65: Orientation des pivots

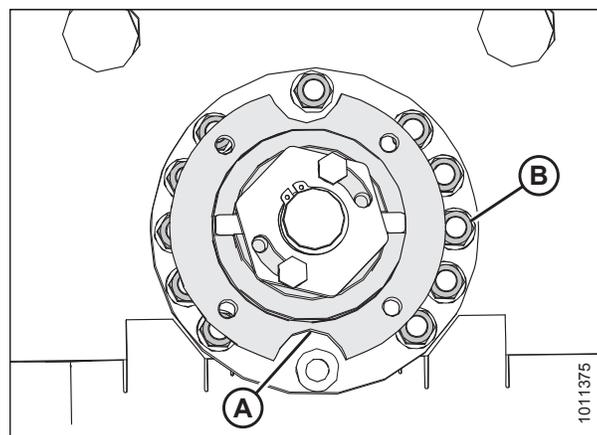


Figure 4.66: Moyeu du pivot gauche

10. Serrez les boulons à 50 Nm (37 pi-lbf) en suivant le modèle de serrage indiqué.

NOTE:

Le moyeu a été retiré des illustrations pour plus de clarté.

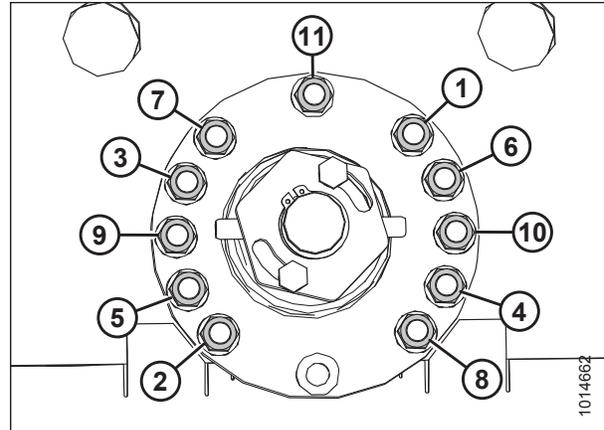


Figure 4.67: Ordre de serrage

11. Insérez la plaque d'écartement (A).

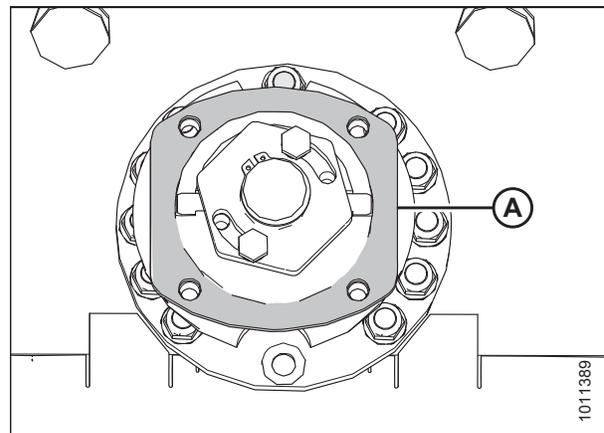


Figure 4.68: Plaque d'écartement

12. Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant (D) de la jupe pare-pierres pour empêcher le disque de tourner pendant le serrage des boulons.

IMPORTANT:

Les lames sont orientées pour couper dans un sens ou dans l'autre. Par conséquent, remplacez le disque entier lorsque vous changez de pivot.

13. Positionnez le disque (A) sur le pivot en vous assurant qu'il est positionné à un angle de 90° par rapport aux disques adjacents.

NOTE:

Tournez le disque (A) à la main pour vous assurer que les lames du disque n'entrent pas en contact entre elles ou avec les disques adjacents.

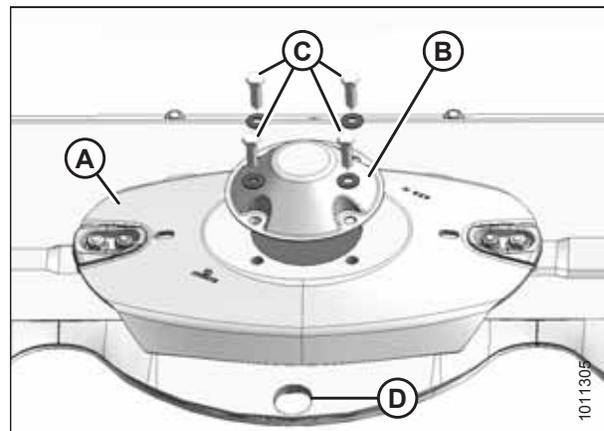


Figure 4.69: Disque de la barre de coupe et chapeau

14. Installez le capuchon du disque de coupe (B) et fixez l'ensemble avec quatre boulons M12 et des rondelles (C). Serrez le boulon à un couple de 85 Nm (63 pi lb).

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

15. Retirez la goupille (ou équivalent) du trou avant de la jupe pare-pierres.
16. Fermez les portes de la barre de coupe. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe, page 42](#).

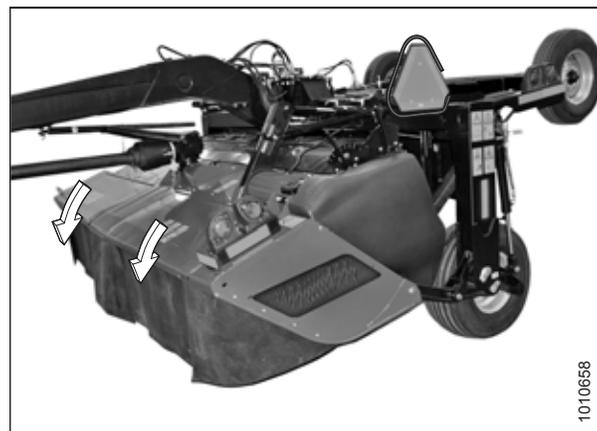


Figure 4.70: Type tracté à disques rotatifs série R1

4.4.6 Reconfiguration du flux de matière de la barre de coupe

Les disques sont installés en usine pour produire trois flux de récolte. Cependant, le schéma de rotation des disques peut être modifié en changeant le pivot et son disque pour s'adapter aux conditions de culture. Chaque paire de pivot et de disque est conçue pour tourner dans un sens et doit être changée comme un ensemble lors de la modification des flux de récolte.

Réduire ou augmenter le nombre de flux de matière produira les résultats suivants :

- Une réduction du nombre de flux de matière produira des andains plus étroits.
- Une augmentation du nombre de flux de matière produira des andains plus lisses et plus larges.

NOTE:

L'augmentation du nombre de flux de matière augmentera également le nombre de paires de disques divergents. Cela peut avoir un effet négatif sur la qualité de la coupe.

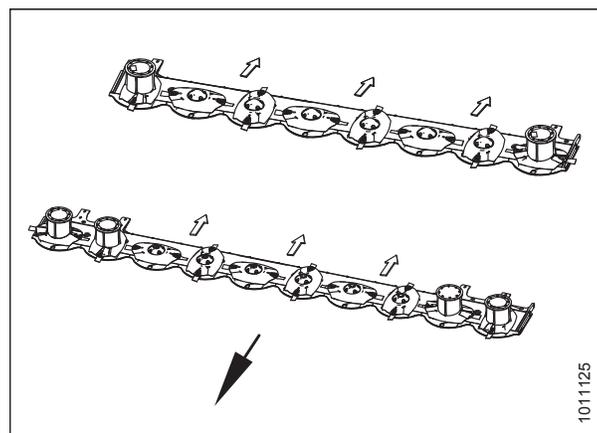


Figure 4.71: PT R113 et R116

IMPORTANT:

- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à droite et sont reconnaissables par un dessus lisse sur l'arbre de transmission du pivot (A).
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à gauche et sont reconnaissables par des rainures usinées sur l'arbre de transmission (B) et l'écrou (C) du pivot.
- Si la position du pivot dans la barre de coupe a changé, le sens de rotation de ce pivot **DOIT** rester le même (c.-à-d. qu'un pivot tournant dans le sens horaire doit toujours tourner dans le sens horaire).
- Ne pas respecter ce schéma de rotation peut endommager le pivot ou les pièces de la barre de coupe.
- La goupille de cisaillement ne fonctionnera correctement pas si les pivots sont utilisés dans le mauvais sens.

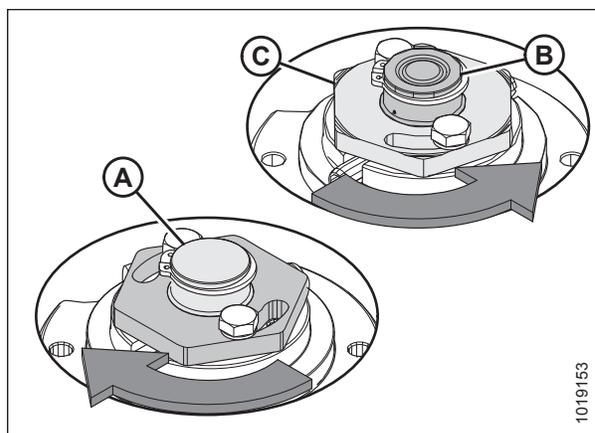
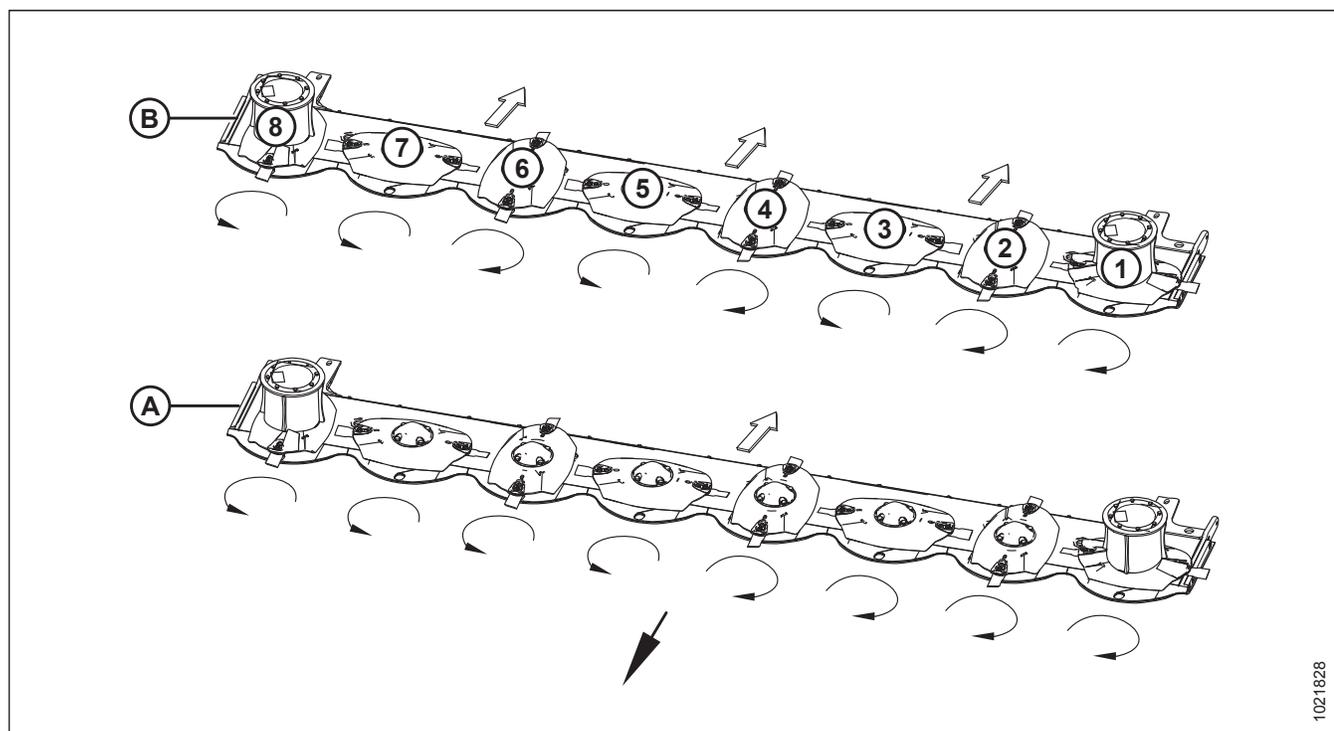


Figure 4.72: Pivots de la barre de coupe

Modification PT R113 Configuration du flux de matière de la barre de coupe

Deux réglages de flux de matière sont possibles : un flux et trois flux.

Figure 4.73: PT R113 Configuration de la rotation des pivots et flux de matière (8 disques)



A – Un flux de matière

B – Trois flux de matière

Pour modifier la rotation des pivots (8 disques) PT R113 de trois flux de matière (B) à un flux de matière (A) :

- Inversez les ensembles disque/pivot (3) et (6).

Pour modifier la rotation des pivots (8 disques) PT R113 d'un flux de matière (A) à trois flux de matière (B) :

- Inversez les ensembles disque/pivot (6) et (3).

Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [Retrait des pivots de la barre de coupe, page 164](#) et [Installation des pivots de la barre de coupe, page 167](#).

Modification PT R116 Configuration du flux de matière de la barre de coupe

Deux réglages de flux de matière sont possibles : un flux et trois flux.

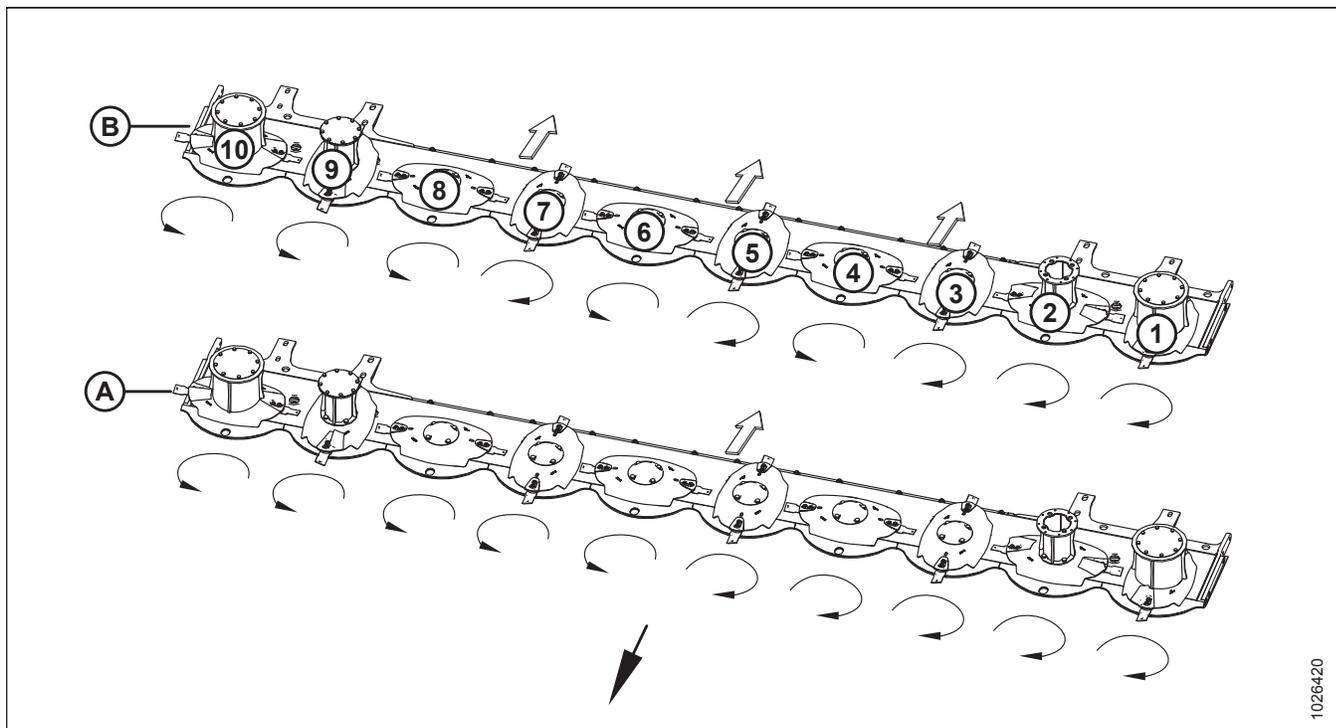


Figure 4.74: Configuration de la rotation des pivots (10 disques) PT R116 et flux de matières

A – Un flux de matière

B – Trois flux de matière

Pour modifier la rotation des pivots (10 disques) PT R116 d'un flux de matière (A) à trois flux de matière (B) :

- Inversez les ensembles disque/pivot (7) et (4).

Pour modifier la rotation des pivots (10 disques) PT R116 de trois flux de matière (B) à un flux de matière (A) :

- Inversez les ensembles disque/pivot (4) et (7).

Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [Retrait des pivots de la barre de coupe, page 164](#) et [Installation des pivots de la barre de coupe, page 167](#).

4.4.7 Entretien des lames des disques

Chaque disque a deux lames fixées aux extrémités opposées qui sont libres de tourner horizontalement sur un boulon à épaulement conçu spécialement.

La lame (A) est à double tranchant et peut être retournée de sorte qu'elle n'a pas besoin d'être remplacée aussi souvent.

Les lames ne sont **PAS** réparables et doivent être remplacées si elles sont très usées ou endommagées.

IMPORTANT:

Utilisez toujours des pièces de rechange d'origine.

NOTE:

Les disques sont équipés de lames à biseau inclinées à 18° vers le bas ; des lames à biseau inclinées à 11° vers le bas sont proposées comme option non standard. Reportez-vous au catalogue des pièces du type tracté à disques rotatifs R113 et R116.

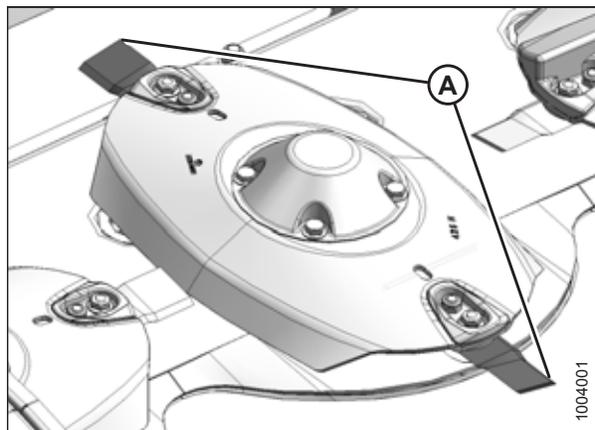


Figure 4.75: Lames de disques

Inspection des lames des disques

Inspectez régulièrement les disques pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés ou usés. Remplacez immédiatement les lames endommagées.

⚠ DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant de quitter le siège de l'opérateur ou d'effectuer des réglages sur la machine. Ne travaillez jamais sur ou sous une barre de coupe non soutenue. Si la barre de coupe est complètement levée, engagez toujours les supports de sécurité. Si la barre de coupe n'est pas au sol et n'est pas complètement relevée, placez des blocs sous la barre de coupe.

⚠ AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

⚠ AVERTISSEMENT

Les lames de disques endommagées ou desserrées ou le matériel de fixation de la lame peuvent être éjectés pendant le fonctionnement de la machine et peuvent causer des blessures graves ou endommager la machine.

IMPORTANT:

Les lames endommagées effectuent une coupe de mauvaise qualité et risquent d'endommager la barre de coupe. Remplacez immédiatement les lames endommagées.

1. Placez la plateforme dans une position où vous pouvez accéder au composant qui sera entretenu.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Abaissez le type tracté sur des blocs ou laissez-le soulevé. Si vous laissez le type tracté en position soulevée, fermez les soupapes de sécurité des vérins de levage. Consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Vérifiez quotidiennement que les disques de coupe sont fermement fixés au disque.
5. Examinez les lames pour détecter toute fissure, l'usure de la lame (A) et/ou l'allongement des trous (B) au-delà des limites de fonctionnement sécuritaire (C).
6. Au cas où des problèmes seraient constatés, remplacez immédiatement les lames.

IMPORTANT:

Les lames doivent être remplacées par paires ou le disque peut se déséquilibrer et endommager la barre de coupe.

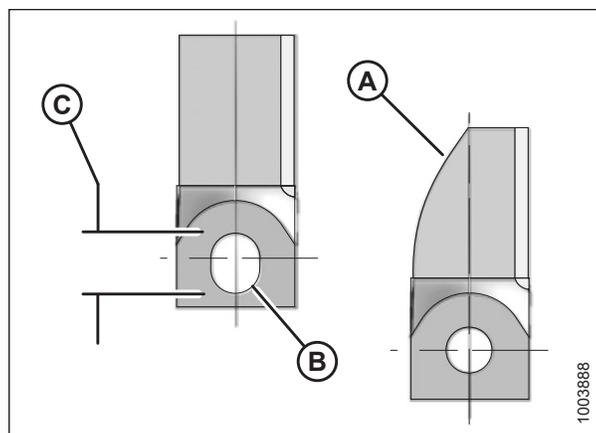


Figure 4.76: Lames de disques

A – Usure de la lame jusqu'à la ligne centrale

B – Trou oblong

C – Élargissement maximum 21 mm (13/16 po)

IMPORTANT:

Les disques de coupe sont à double tranchant ; ils peuvent être retournés pour poursuivre l'utilisation. La torsion de chaque lame détermine le sens de coupe. Si vous n'êtes pas certain de la direction dans laquelle tournent les pivots, reportez-vous à

- *Modification PT R113 Configuration du flux de matière de la barre de coupe, page 172*
- *Modification PT R116 Configuration du flux de matière de la barre de coupe, page 173*

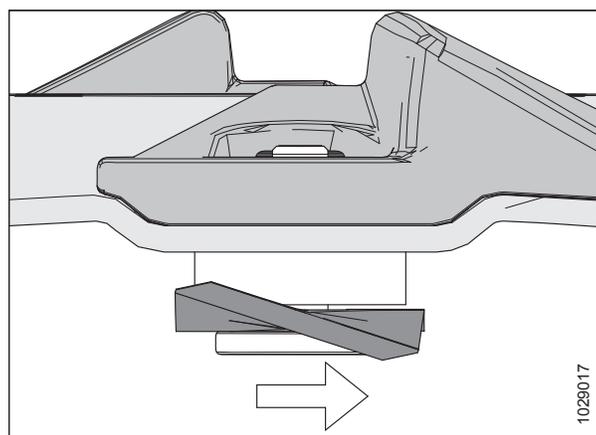


Figure 4.77: Rotation antihoraire du disque

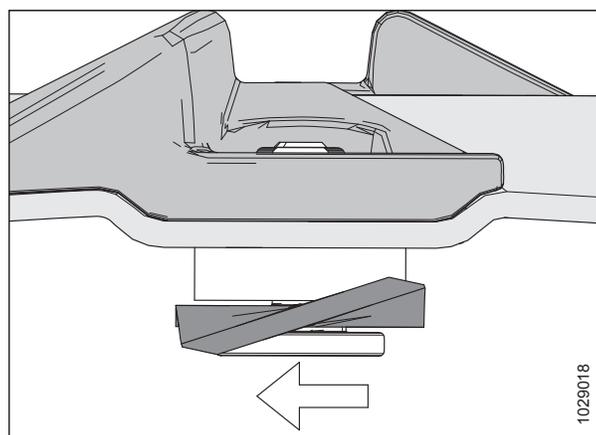


Figure 4.78: Rotation horaire du disque

Inspection du matériel des lames des disques

Inspectez le matériel de fixation de la lame chaque fois que les lames sont changées.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

AVERTISSEMENT

Les lames de disques endommagées ou desserrées ou le matériel de fixation de la lame peuvent être éjectés pendant le fonctionnement de la machine et peuvent causer des blessures graves ou endommager la machine.

Consultez [Retrait des lames des disques, page 178](#) et [Installation des lames des disques, page 179](#) pour la procédure de remplacement du matériel.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Lors de l'inspection des lames, vérifiez chaque boulon de fixation de la lame et remplacez-le si :
- Le boulon a déjà été retiré et réinstallé cinq fois
 - La tête (A) est usée jusqu'à la surface d'appui de la lame
 - Le diamètre (B) du collet du boulon est de 3 mm (1/8 po) ou moins.
 - Le boulon est fissuré (C)
 - Le boulon est visiblement tordu (D)
 - Le boulon montre des signes d'interférence (E) avec des pièces adjacentes

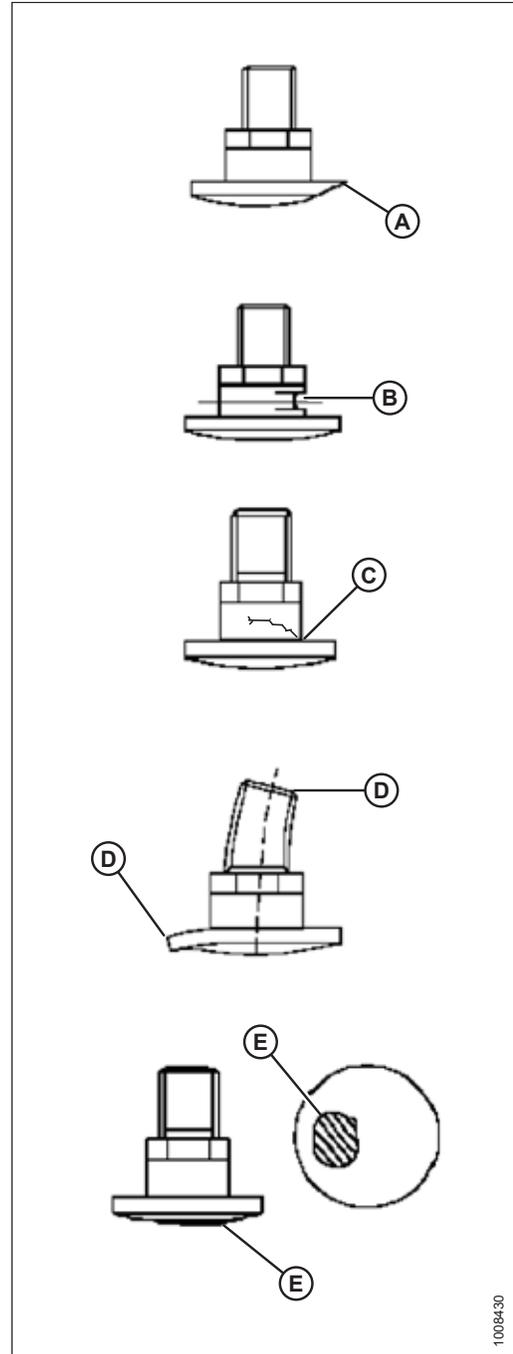


Figure 4.79: Boulons de la lame des disques

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Vérifiez les écrous qui maintiennent les lames des disques. Remplacez les écrous si :
- L'écrou a été installé précédemment ; les écrous sont des éléments à usage unique.
 - L'écrou présente des signes d'usure (A) tels que l'écrou a perdu plus de la moitié de sa hauteur initiale (B) dans une ou plusieurs zones.
 - L'écrou est fissuré

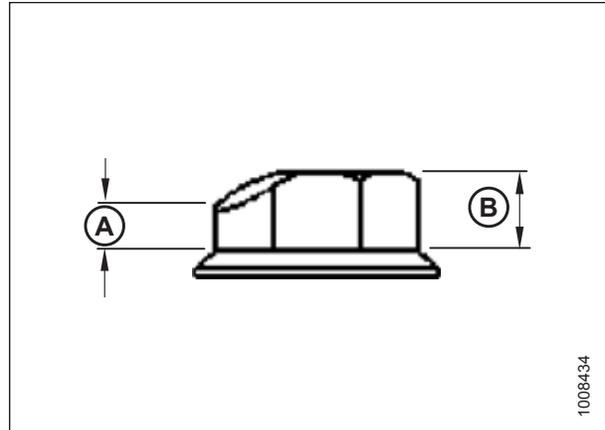


Figure 4.80: Écrou de la lame des disques

Retrait des lames des disques

Veillez à utiliser de nouveaux écrous chaque fois que vous remplacez ou retournez des lames de disques.

! DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

! AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Élevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, voyez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord, page 39](#).

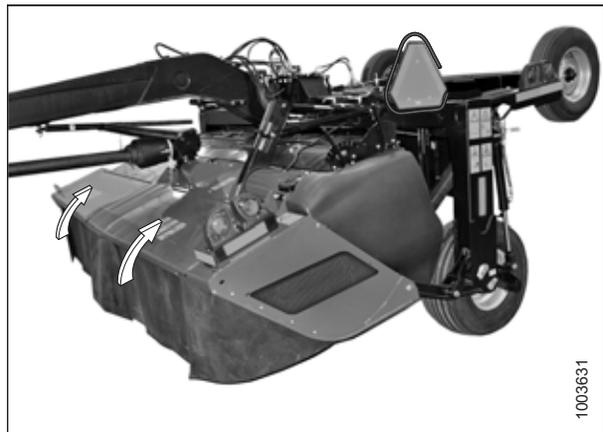


Figure 4.81: Type tracté à disques rotatifs série R1

- Faites tourner le disque (A) jusqu'à ce que la lame (B) soit orientée vers l'avant et s'aligne avec le trou (C) de la jupe pare-pierres.

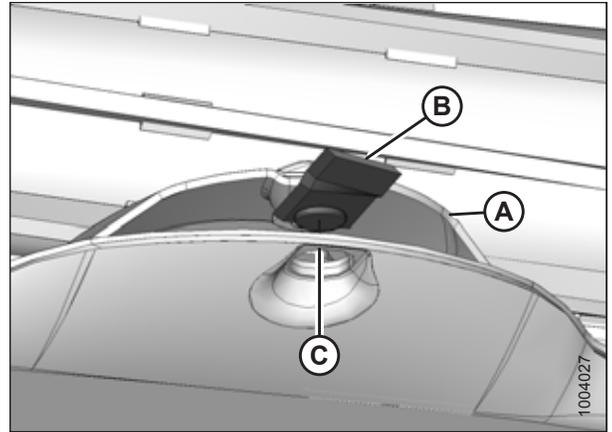


Figure 4.82: Lame de disques alignée avec le trou dans la jupe pare-pierres

- Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant de la jupe pare-pierres pour empêcher le disque de tourner pendant le desserrage des boulons de la lame.
- Nettoyez les débris de la zone de fixation de la lame.
- Retirez l'écrou (A) et jetez-le.

IMPORTANT:

Les écrous sont des éléments à usage unique. Lors du retournement ou du changement d'une lame, utilisez toujours un écrou **NEUF**.

- Retirez la vis à épaulement (B) et la lame (C).

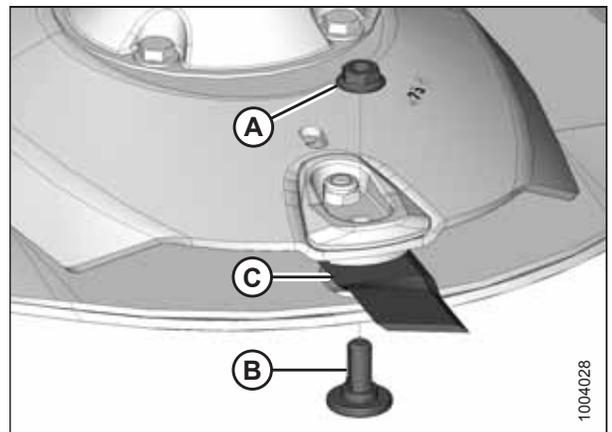


Figure 4.83: Lame de disques

Installation des lames des disques

Vérifiez que la quincaillerie des lames de disques n'est pas endommagée pendant l'installation des lames de disques. Veillez à toujours utiliser des écrous neufs lors de l'installation des lames de disques.

! DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

! AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

IMPORTANT:

Si vous n'êtes pas certain de la direction dans laquelle tournent les pivots, reportez-vous à [4.4.6 Reconfiguration du flux de matière de la barre de coupe, page 171](#).

- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

- Placez une goupille (ou équivalent) dans le trou avant de la jupe pare-pierres pour empêcher le disque de tourner pendant le serrage des boulons de la lame.
- Installez une lame (A) neuve (ou retournée du côté neuf) sur le disque (C) avec le boulon à épaulement (B).

IMPORTANT:

Les écrous sont des éléments à usage unique. Lors du retournement ou du changement d'une lame, utilisez toujours un écrou **NEUF**.

- Installez un nouvel écrou (D) et serrez à un couple de 125 Nm (92 pi lb).

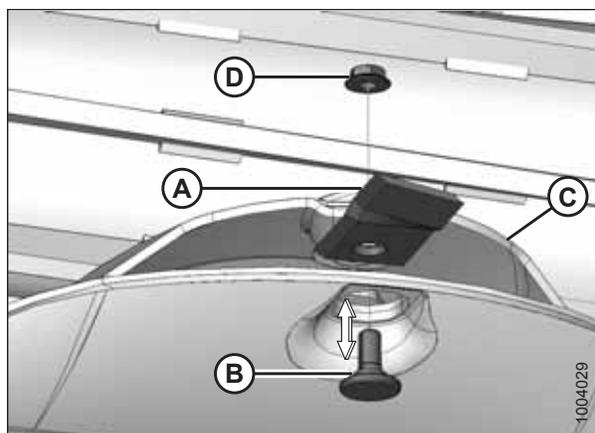


Figure 4.84: Lame de disques

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

- Fermez les portes de la barre de coupe. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 42.

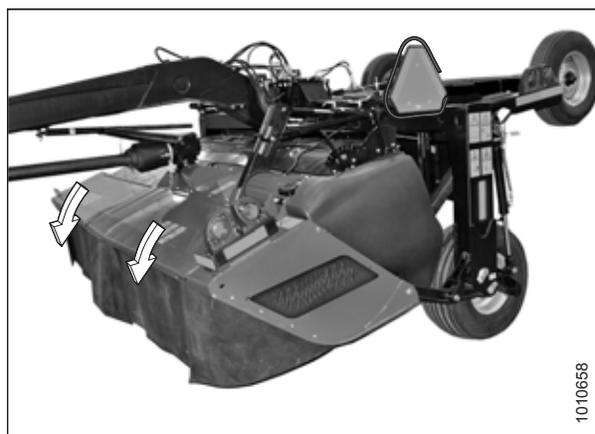


Figure 4.85: Type tracté à disques rotatifs série R1

4.4.8 Entretien du système de changement rapide de lame

Les rubriques suivantes décrivent les procédures d'entretien du système CRL (changement rapide de lame) en option.

Inspection des boulons de retenue

Vérifiez l'épaisseur du matériau des boulons de retenue et de la plaque de changement rapide à l'aide de la jauge fournie.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

DANGER

Pour éviter des blessures graves voire mortelles, en raison d'une épaisseur de matériau insuffisante sur les boulons de retenue, vérifiez leur épaisseur (A) à chaque changement de lame. Les boulons de retenue endommagés ou usés doivent toujours être remplacés par paires sur chaque disque de coupe.

- L'épaisseur du matériel des boulons de retenue (A) ne doit **PAS** être de moins de 14 mm (9/16 po) (C) au point le plus étroit.
- L'épaisseur du matériel de la plaque de changement rapide ne doit **PAS** être inférieure à 3 mm (1/8 po) (D) à l'endroit le plus étroit.

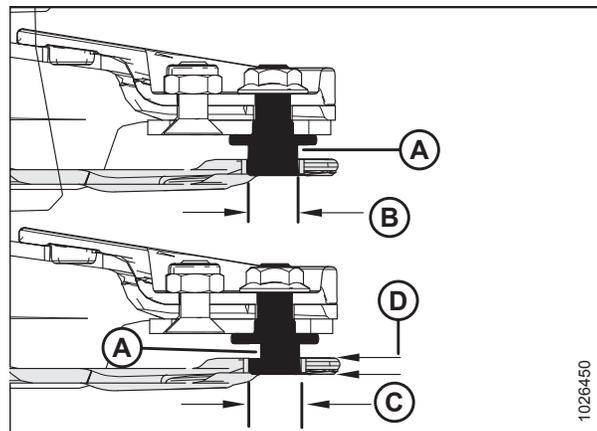


Figure 4.86: Boulons de retenue et plaque de changement rapide

A – Boulon de retenue B – 17 mm (11/16 po)
 C – 14 mm (9/16 po) D – 3 mm (1/8 po)

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez la bague de retenue (A).
3. Retirez la goupille (B).
4. Retirez l'outil de changement (C).

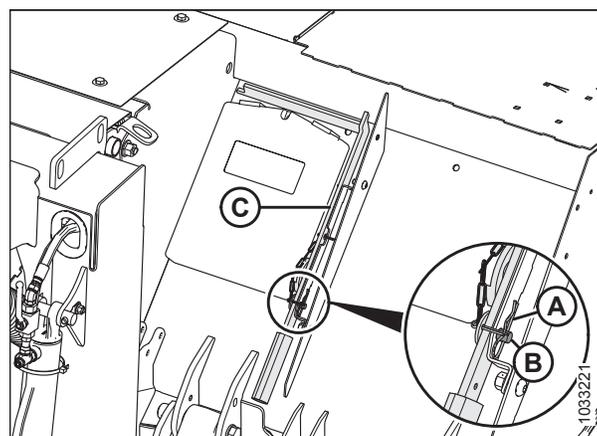


Figure 4.87: Installation des lames à changement rapide

5. Retirez la jauge (A) sur l'outil de changement (B).

NOTE:

On utilise la partie (C) de la jauge pour vérifier l'épaisseur du matériau des boulons de retenue ; la partie (D) sert à vérifier le rayon extérieur de la plaque de changement rapide.

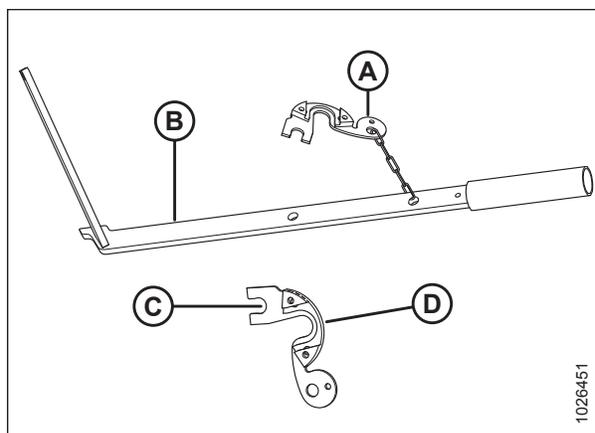


Figure 4.88: Outil de changement et jauge

6. Nettoyez soigneusement l'espace autour et entre les boulons de retenue et la plaque de changement rapide.
7. Retirez la lame. Pour obtenir des instructions, consultez [Remplacement des lames à changement rapide, page 184](#).
8. Mettez la jauge (A) sur le boulon de retenue et faites-la pivoter de 90°.

- Il n'est **PAS** possible de faire glisser la jauge sur le boulon de retenue pendant la rotation, c'est que le boulon de retenue est toujours en état de fonctionnement.
- S'il **EST** possible de faire glisser la jauge sur le boulon de retenue pendant la rotation, c'est que le boulon de retenue doit être remplacé sans délai.

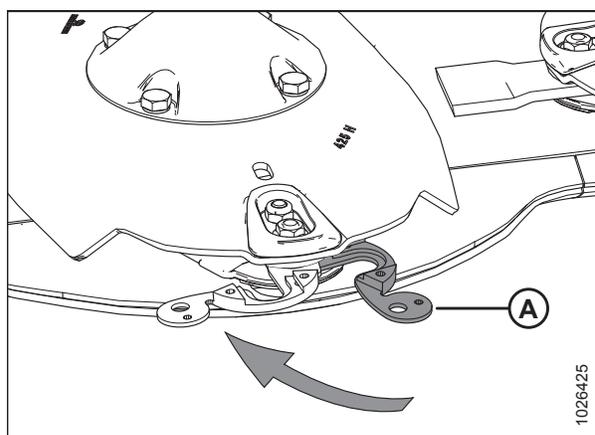


Figure 4.89: Vérification des boulons de retenue

Inspection des plaques de changement rapide

Vérifiez l'épaisseur du matériau des boulons de retenue et de la plaque de changement rapide à l'aide de la jauge fournie.

! DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

! AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

! DANGER

Pour éviter des blessures graves voire mortelles, à cause d'une plaque de changement rapide usée, vérifiez l'état des plaques avant et après chaque utilisation. La limite d'usure de la plaque de changement rapide est atteinte lorsque la jonction d'application est usée en un point. La limite d'usure doit être vérifiée avec la jauge (A)

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Retirez la bague de retenue (A).
3. Retirez la goupille (B).
4. Retirez l'outil de changement (C).

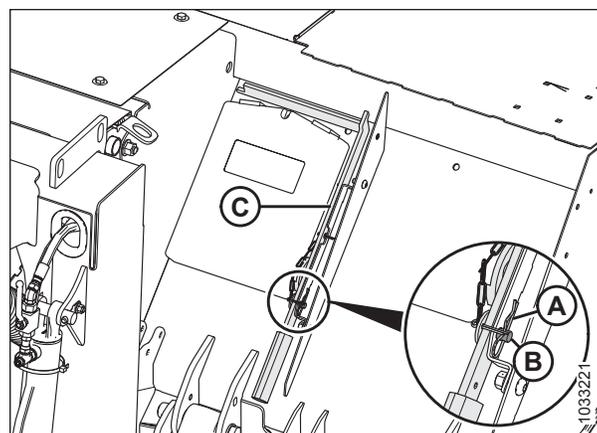


Figure 4.90: Installation des lames à changement rapide

5. Retirez la jauge (A) de l'outil de changement (B).

NOTE:

On utilise la partie (C) de la jauge pour vérifier l'épaisseur du matériau des boulons de retenue ; la partie (D) sert à vérifier le rayon extérieur de la plaque de changement rapide.

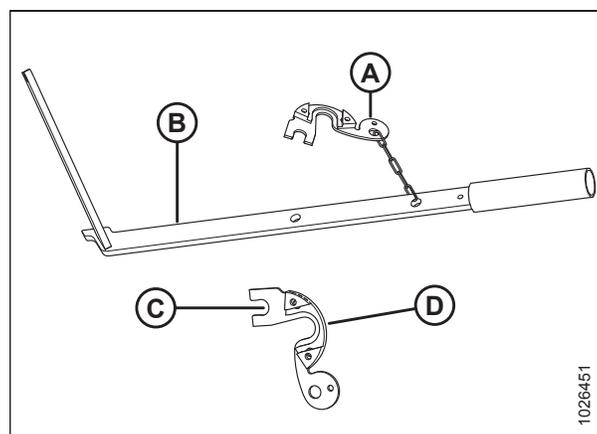


Figure 4.91: Outil de changement et jauge

6. Nettoyez soigneusement l'espace autour et entre le boulon de retenue et la plaque de changement rapide.
7. Placez la jauge (A) contre le boulon de retenue de la plaque de changement rapide (B) aussi loin que possible.

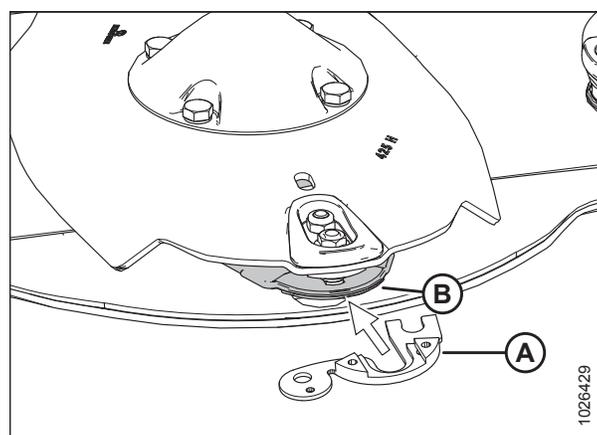


Figure 4.92: Jauge et plaque de changement rapide

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Si le rayon extérieur de la plaque de changement rapide (B) s'aligne avec le rayon extérieur de la jauge (A) ou s'il en sort, la plaque de changement rapide n'a pas encore atteint sa limite d'usure.
- Si le rayon extérieur de la plaque de changement rapide (B) ne s'aligne **PAS** avec le rayon extérieur de la jauge (A), la plaque de changement rapide doit être remplacée.

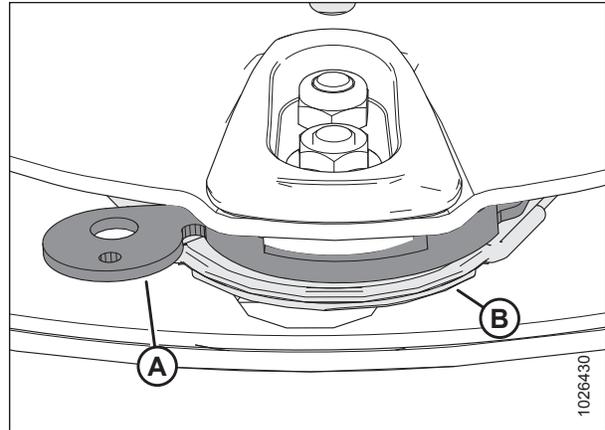


Figure 4.93: Jauge et plaque de changement alignées

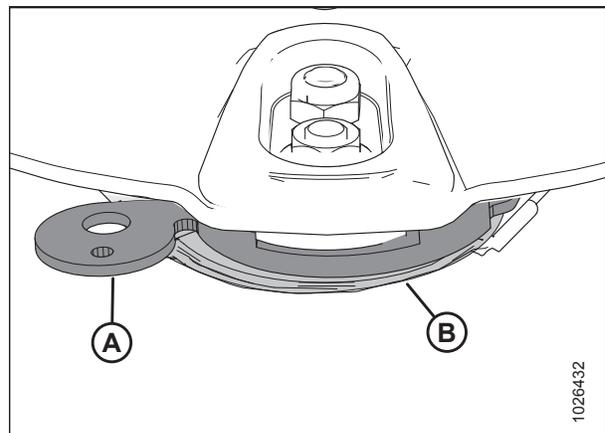


Figure 4.94: Jauge et plaque de changement non alignées

Remplacement des lames à changement rapide

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Retirez la bague de retenue (A).
3. Retirez la goupille (B).
4. Retirez l'outil de changement (C) de la lame de l'emplacement de stockage.

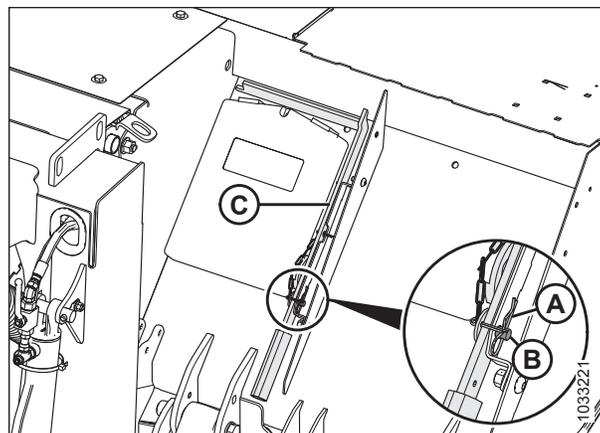


Figure 4.95: Emplacement de stockage l'outil de changement de lame

5. Ouvrez les portes de barre de coupe. Reportez-vous au manuel de l'opérateur ou manuel technique.

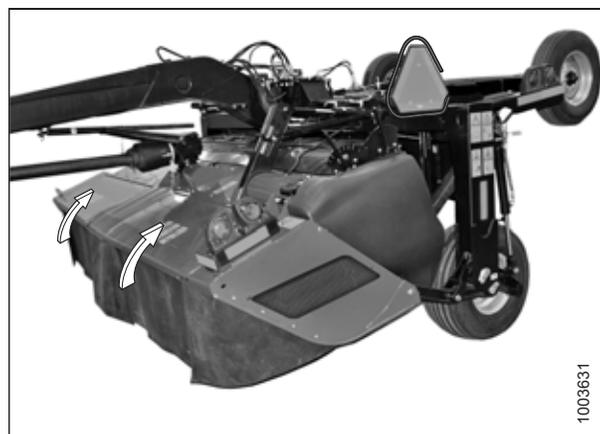


Figure 4.96: Faucheuse à disques de type tracté

6. Faites glisser la barre plate de l'outil de changement rapide de lame (A) entre le disque (B) et la plaque de changement rapide (C) par le côté.

NOTE:

Si nécessaire, retirez tout matériau qui s'est accumulé entre la plaque de changement rapide (C) et la jupe pare-pierres.

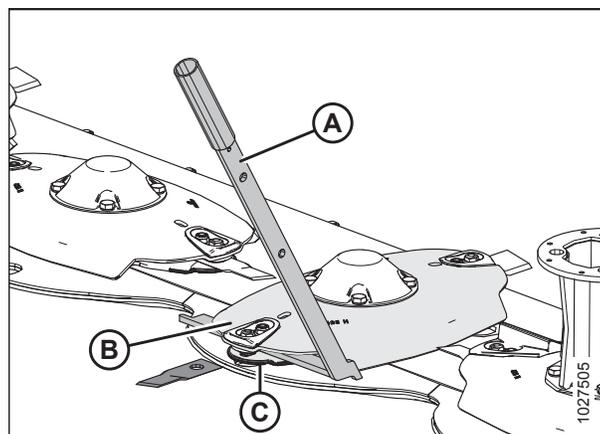


Figure 4.97: Outil de changement de la lame

IMPORTANT:

Vérifiez que le méplat de l'outil de changement de lame (A) touche les deux côtés du disque à l'emplacement (B).

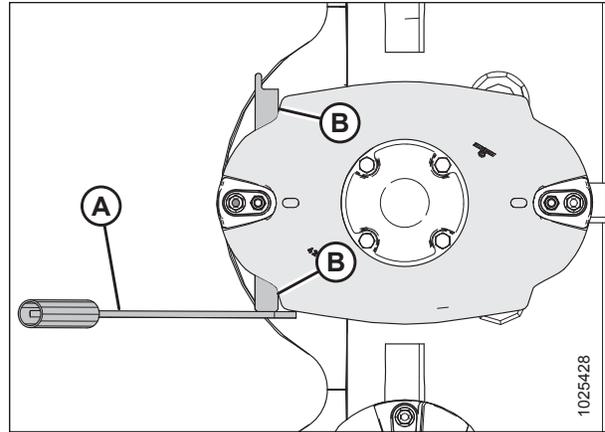


Figure 4.98: Positionnement correct de l'outil de changement rapide de la lame

8. Tirez vers le bas l'outil de changement de lame (A), séparez le disque (B) de la plaque de changement rapide (C) et retirez l'ancienne lame (D) du boulon de la lame (E). Poussez l'outil de changement de lame (A) vers le haut pour remettre la plaque de changement rapide (C) en position fermée.
9. Tirez vers le bas sur l'outil de changement de lame (A) et séparez le disque (B) de la plaque de changement rapide (C). Insérez une nouvelle lame (D) sur le boulon de la lame (E).
10. Poussez l'outil de changement de la lame (A) vers le haut, en insérant la nouvelle lame (D) dans l'ensemble du disque.
11. Remettez l'outil de changement de la lame à l'emplacement de stockage.

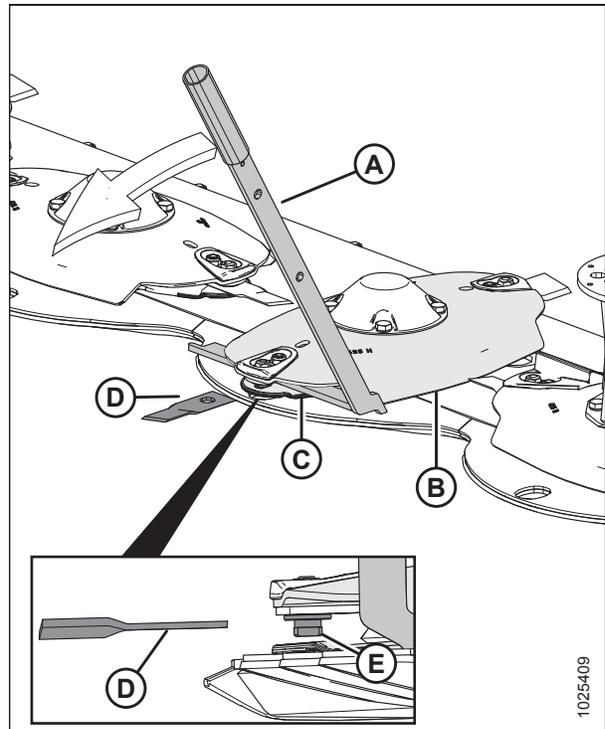


Figure 4.99: Installation des lames à changement rapide

4.4.9 Accélérateurs

Les accélérateurs sont montés sur chaque disque extérieur et sont conçus pour éloigner rapidement la matière coupée du disque et la déplacer vers le conditionneur.

Une paire d'accélérateurs (indiqués par [A] sur l'illustration) est installée sur chaque disque qui est surmonté d'un tambour. Deux paires d'accélérateurs sont installées sur une machine PT R113 (une paire sur le disque extérieur à chaque extrémité de la barre de coupe) et deux paires sont installées sur une machine PT R116 (une paire sur chacun des deux disques extérieurs à chaque extrémité de la barre de coupe).

Examinez régulièrement les accélérateurs pour détecter tout signe d'endommagement, ou toute fixation desserrée ou manquante. Remplacez les composants endommagés si nécessaire.

IMPORTANT:

Remplacez toujours les accélérateurs par paires afin de vous assurer que les disques restent équilibrés.

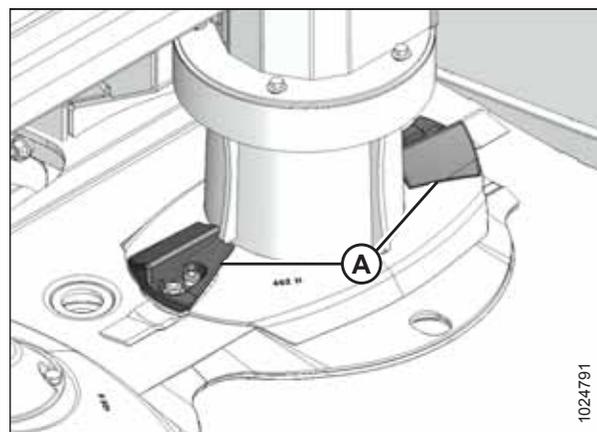


Figure 4.100: PT R113 accélérateurs de barre de coupe

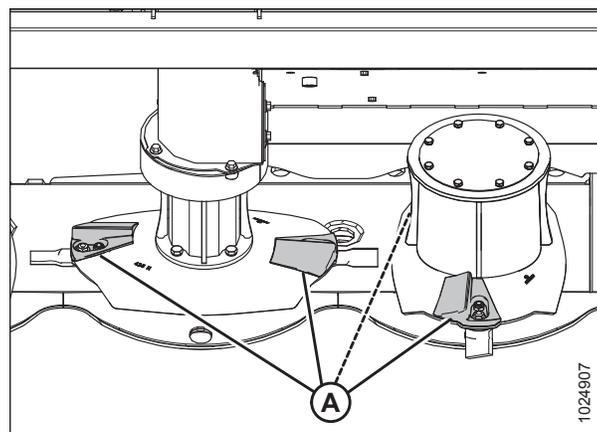


Figure 4.101: PT R116 accélérateurs de barre de coupe

Inspection des accélérateurs

Les accélérateurs doivent être inspectés régulièrement pour s'assurer qu'ils sont en bon état et qu'ils peuvent déplacer efficacement la récolte du disque vers le conditionneur.

 DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort par un démarrage intempestif ou par une chute de la machine levée, coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité du vérin de levage de l'andaineuse avant toute intervention sous la machine.

1. Élevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 39](#) ou [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation, page 40](#).

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

5. Inspectez les accélérateurs (A) pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés ou usés. Remplacez les accélérateurs s'ils sont usés à 50 % ou plus de leur hauteur initiale ou s'ils ne déplacent plus efficacement la récolte.

IMPORTANT:

Remplacez toujours les accélérateurs par paires afin de vous assurer que les disques restent équilibrés.

6. Serrez ou remplacez les fixations desserrées ou manquantes.

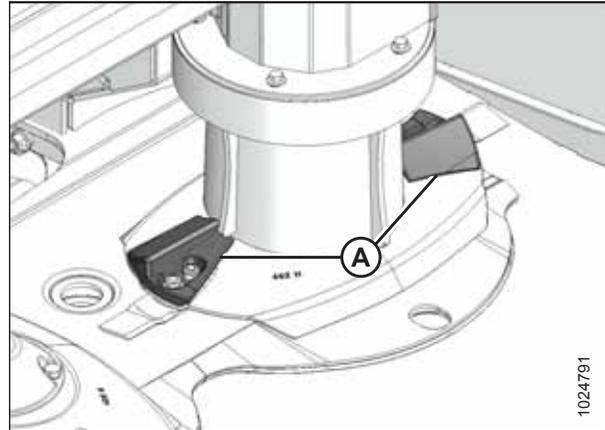


Figure 4.102: Accélérateurs de barre de coupe PT R113

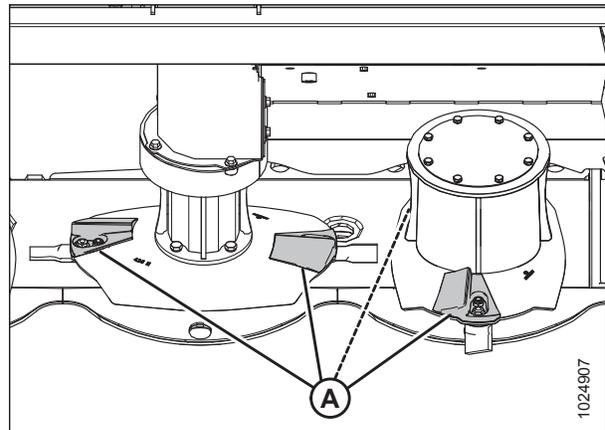


Figure 4.103: Accélérateurs de barre de coupe PT R116

Retrait des accélérateurs

Les accélérateurs doivent être retirés des disques de la barre de coupe lorsqu'ils sont endommagés, ou bien lorsqu'ils sont tellement usés qu'ils ne peuvent plus déplacer efficacement la récolte des disques vers le conditionneur.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

IMPORTANT:

Remplacez toujours les accélérateurs par paires afin de vous assurer que les disques restent équilibrés.

1. Soulevez complètement le type tracté à disques.
2. Coupez le moteur et retirez la clé de contact.

3. Enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, voyez [3.1.1 Engagement des verrous](#), page 33.
4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord](#), page 39.

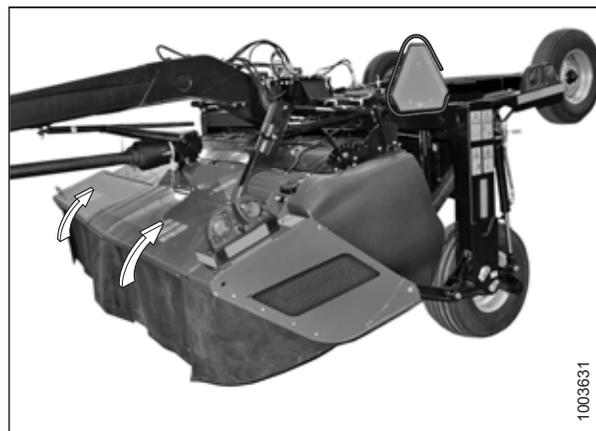


Figure 4.104: Type tracté à disques rotatifs série R1

⚠ AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

5. Retirez l'écrou (A), le boulon à bride (B) et la lame de coupe (C) du disque. Jetez l'écrou.

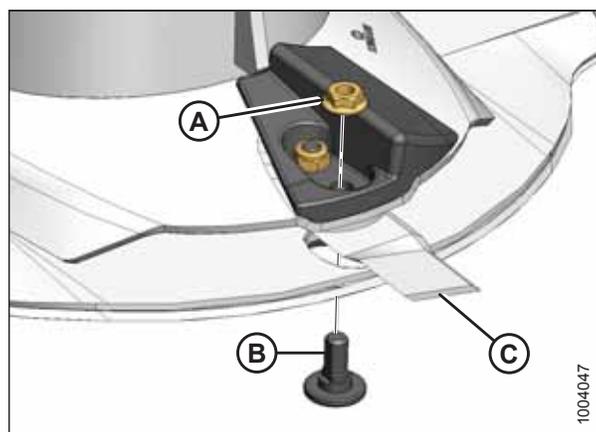


Figure 4.105: Retrait de l'accélérateur

6. Retirez le contre-écrou (A), l'accélérateur (B), le porte-lame (C) et le boulon à six pans creux (D).
7. Répétez les étapes [5](#), page 189 et [6](#), page 189 pour retirer le deuxième accélérateur.

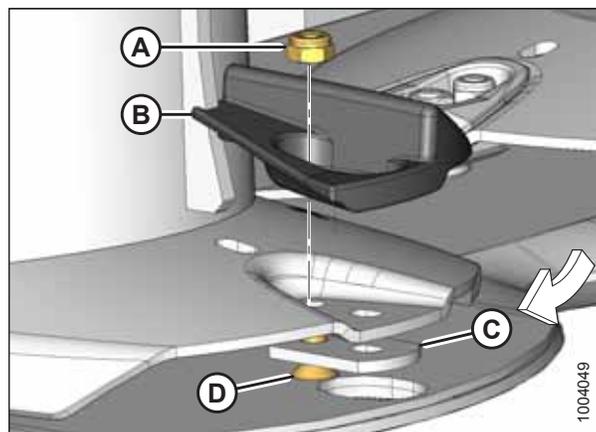


Figure 4.106: Retrait de l'accélérateur

Installation des accélérateurs

Une nouvelle paire d'accélérateurs doit être installée sur un disque de barre de coupe lorsque les anciens sont endommagés ou tellement usés qu'ils ne peuvent plus déplacer efficacement la récolte du disque vers le conditionneur.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Les lames de disque ont deux bords tranchants qui peuvent causer des blessures graves. Faites preuve de prudence et portez des gants lorsque vous travaillez avec des lames.

IMPORTANT:

Remplacez toujours les accélérateurs par paires afin de vous assurer que les disques restent équilibrés.

1. Placez un bloc de bois entre deux disques de la barre de coupe pour éviter la rotation des disques pendant le serrage des boulons de la lame.

IMPORTANT:

Les accélérateurs sont unidirectionnels : des accélérateurs dans le sens horaire et antihoraire sont utilisés sur la barre de coupe. Vérifiez la direction du disque avant d'installer les accélérateurs. Si vous n'êtes pas certain de la direction dans laquelle tourne le pivot, reportez-vous à [4.4.5 Remplacement des pivots de la barre de coupe, page 163](#).

2. Installez le contre-écrou (A), l'accélérateur (B), le porte-lame (C) et le boulon à six pans creux (D). Ne serrez **PAS** encore le matériel.
3. Installez un écrou neuf (A), le boulon à bride (B) et le disque de coupe (C) sur le disque.

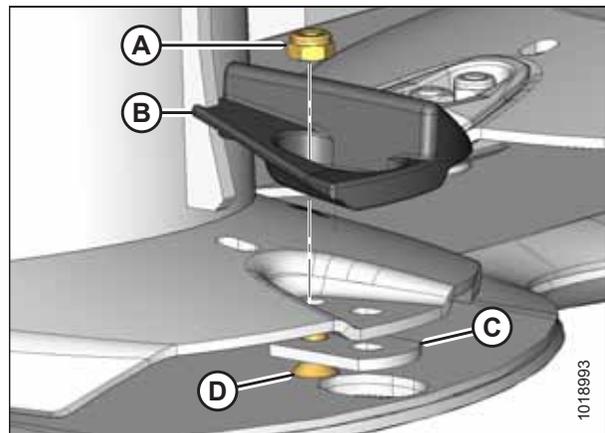


Figure 4.107: Installation de l'accélérateur

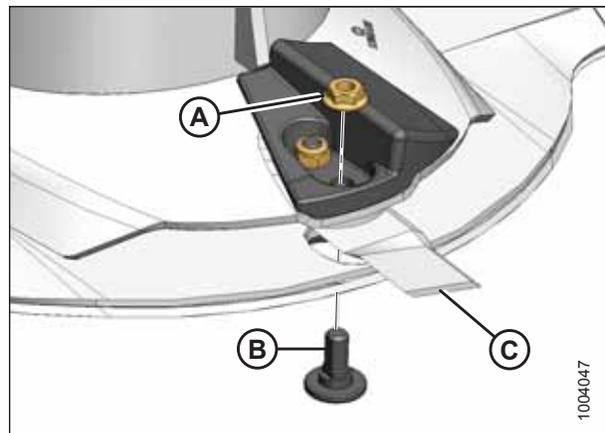


Figure 4.108: Installation de l'accélérateur

4. Serrez l'écrou interne (A) à 58 Nm (43 pi-lbf).
5. Serrez l'écrou externe (B) (le plus proche de la lame), à un couple de 125 Nm (92 pi-lbf).
6. Répétez les étapes 1, page 190 à 5, page 191 pour remplacer le deuxième accélérateur.



AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

7. Retirez le bloc de bois.
8. Fermez les portes de barre de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez 3.3.3 *Fermeture des portes de la barre de coupe*, page 42.

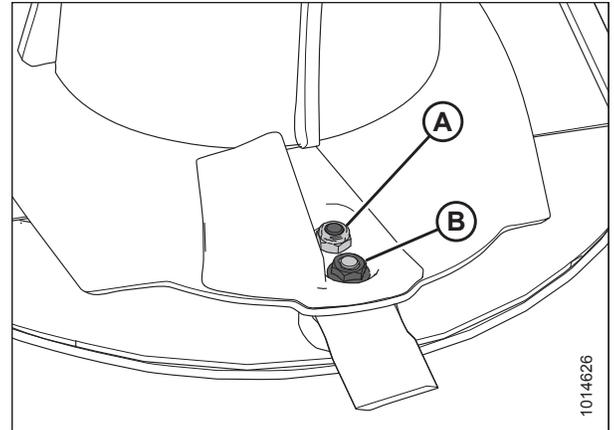


Figure 4.109: Installation de l'accélérateur

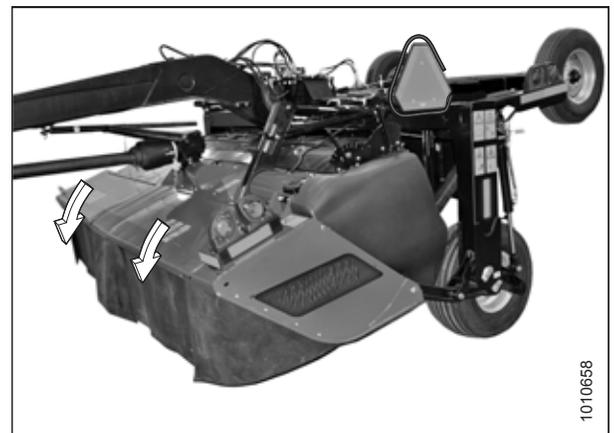


Figure 4.110: Type tracté à disques rotatifs série R1

4.4.10 Jupes pare-pierres

La machine est équipée de jupes pare-pierres à l'emplacement de chaque disque de coupe. Les jupes pare-pierres empêchent la barre de coupe de creuser dans le sol et protègent le disque de tout contact avec des pierres et autres débris. Inspectez périodiquement les jupes pare-pierres pour vérifier qu'elles ne sont pas endommagées. Remplacez-les si nécessaire.

Inspection des jupes pare-pierres

Les jupes pare-pierres protègent les lames de coupe contre les dommages. Inspectez-les périodiquement pour vous assurer qu'elles ne sont pas endommagées ou usées.



DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.



AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs .
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Vérifiez l'absence d'usure, de fissures, de dommages ou de déformations sur les jupes pare-pierres. Remplacez les jupes pare-pierres si elles sont usées à 75 % ou moins de leur épaisseur d'origine.
5. Vérifiez que les fixations ne sont pas desserrées ou manquantes. Serrez ou remplacez les fixations si nécessaire.

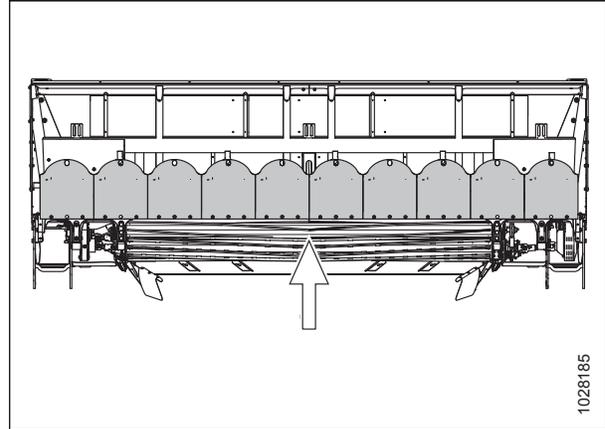


Figure 4.111: Jupes pare-pierres

Dépose des jupes pare-pierres intérieures

Retirez les jupes pare-pierres endommagées ou usées afin de maximiser la durée de vie des lames de coupe.



AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Retirez les deux vis à tête hexagonale, les rondelles et les contre-écrous (A).

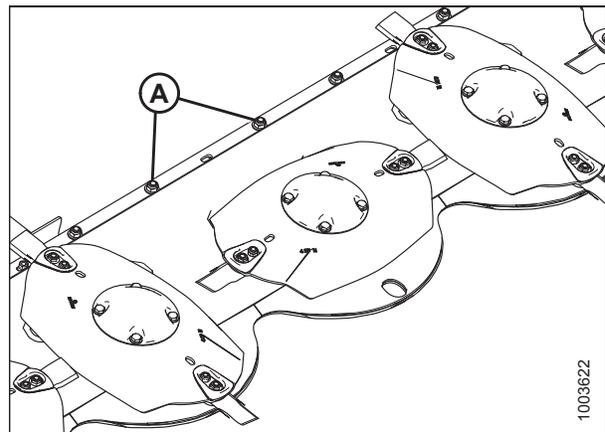


Figure 4.112: Jupes pare-pierres intérieures

- Faites glisser la jupe pare-pierres intérieure (A) vers l'avant (dans la direction de la flèche [B]) et retirez-la.

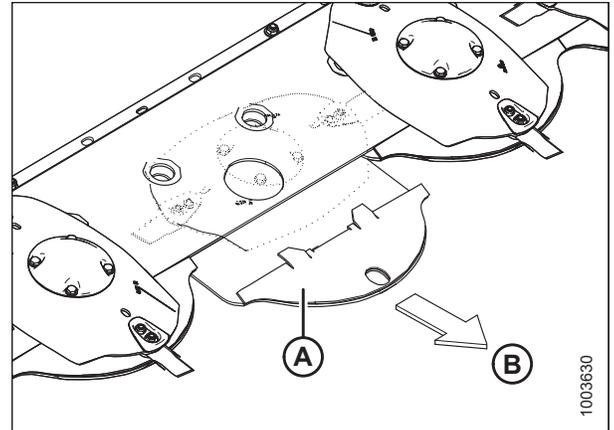


Figure 4.113: Jupes pare-pierres intérieures

Pose des jupes pare-pierres intérieures

Veillez à ce que les écrous de fixation des jupes pare-pierres soient installés sur le dessus de la barre de coupe lors de l'installation d'une jupe pare-pierres intérieure.

! DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

- Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
- Guidez la jupe pare-pierres intérieure sur la barre de coupe jusqu'à ce que les languettes A) reposent sur le dessus de la barre de coupe et que les trous de boulons inférieurs arrière de la jupe pare-pierres soient alignés avec les trous de la barre de coupe.

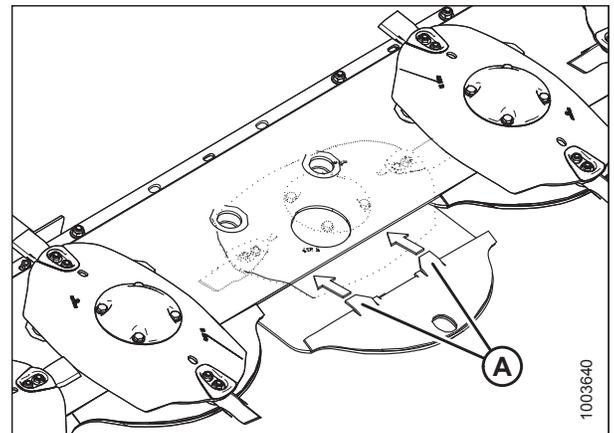


Figure 4.114: Jupes pare-pierres intérieures

5. Installez les deux vis à six pans, les rondelles et les contre-écrous (A). Serrez la visserie à 68 Nm (50 pi-lbf).

NOTE:

Les contre-écrous (A) doivent être installés sur le dessus de la barre de coupe.

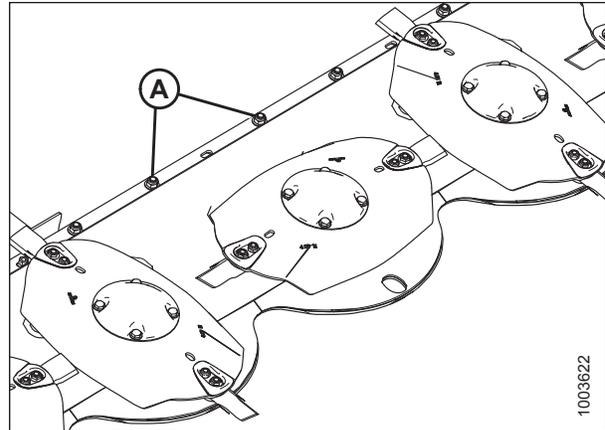


Figure 4.115: Jupes pare-pierres intérieures

Dépose des jupes pare-pierres extérieures

Les jupes pare-pierres extérieures sont fixées à la barre de coupe avec plus de matériel que les jupes pare-pierres intérieures.

! DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

! AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs .
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Localisez la jupe pare-pierres (B) à l'extrémité extérieure inférieure de la barre de coupe. Il y a une jupe à chaque extrémité de la barre de coupe.
5. Retirez les deux vis à tête hexagonale (A).
6. Retirez les rondelles et les contre-écrous (C) qui fixent la jupe pare-pierres (B) à la barre de coupe.

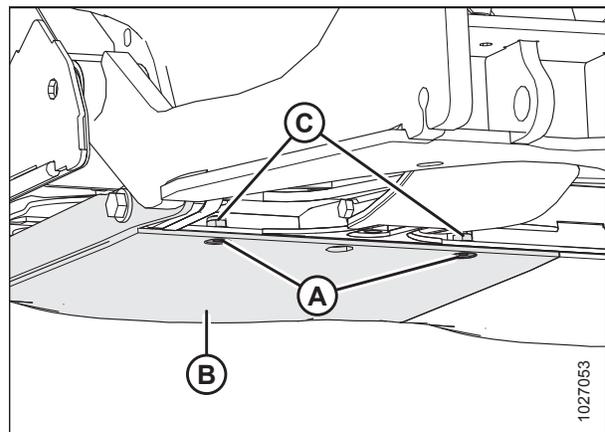


Figure 4.116: Jupe pare-pierres extérieure gauche – Vue arrière

7. Retirez le boulon et les rondelles (A).
8. Desserrez le boulon (B).
9. Retirez la jupe pare-pierres (C) en la faisant glisser vers l'avant.
10. Répétez l'étape 4, [page 194](#) à 9, [page 195](#) sur le côté opposé de la barre de coupe.

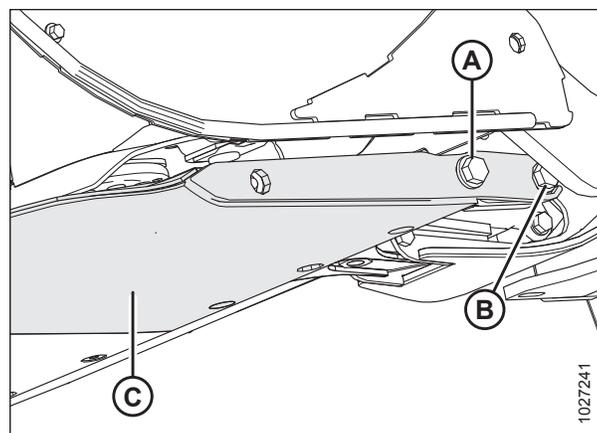


Figure 4.117: Jupe pare-pierres extérieure gauche – vue latérale

Pose des jupes pare-pierres extérieures

Vous aurez besoin d'un maillet en caoutchouc pour asseoir correctement la jupe pare-pierres extérieure lorsqu'elle sera installée.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Enlevez tous les débris sur la barre de coupe qui pourraient gêner l'installation de la jupe pare-pierres extérieure.
2. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs .
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
5. Appliquez un frein-filet moyennement résistant (Loctite® 242 ou équivalent) sur le boulon (B).

NOTE:

Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées.

6. Installez le boulon (B) avec la rondelle sur la barre de coupe.
7. Réglez à l'angle la jupe pare-pierres (A) externe, comme illustré. Alignez la fente de la plaque latérale entre la rondelle et la barre de coupe sur le boulon M16 arrière (B).
8. Faites pivoter la jupe pare-pierres vers le centre du type tracté à disques rotatifs jusqu'à ce que les languettes situées à l'avant de la jupe pare-pierres soient soutenues par la barre de coupe.

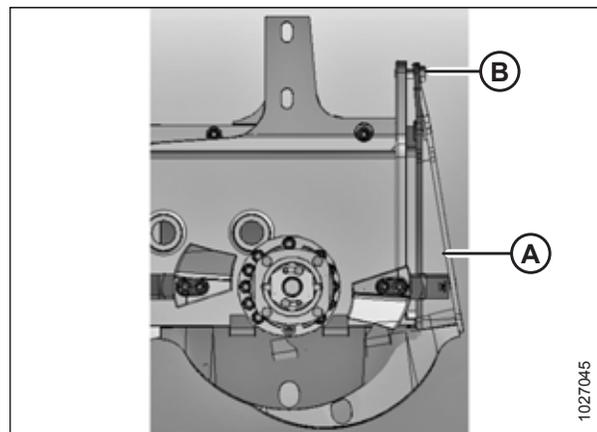


Figure 4.118: Jupe pare-pierres extérieure gauche – en angle

9. À l'aide d'un maillet en caoutchouc, tapotez la jupe pare-pierres (A) de sorte qu'elle soit parallèle et alignée contre la barre de coupe (B).

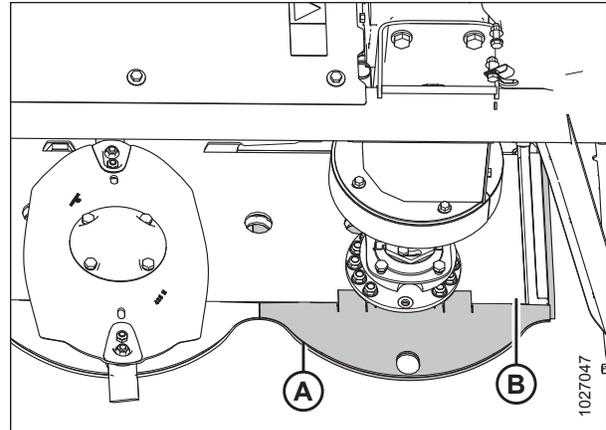


Figure 4.119: Jupe pare-pierres extérieure

10. Assurez-vous que les jupes pare-pierres (B) et (C) sont parallèles l'une à l'autre.

NOTE:

Un écartement parallèle (par exemple, écartement[A]) de 5 à 7 mm (3/16 à 1/4 po) entre les jupes pare-pierres extérieure (B) et intérieure (C) est acceptable. Vous devrez peut-être desserrer la ou les prochaines jupes pare-pierres pour modifier l'écartement.

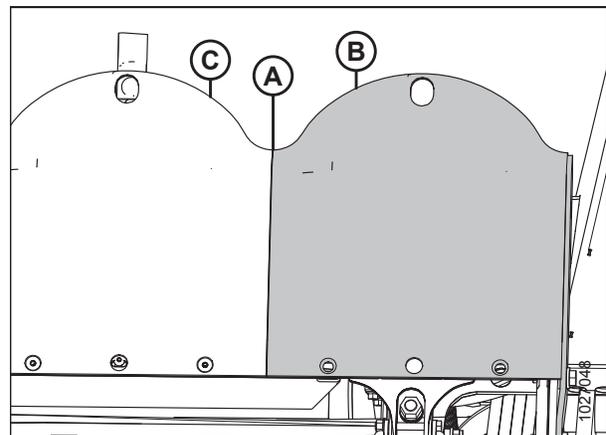


Figure 4.120: Jupe pare-pierres extérieure installée

11. **Pour les machines PT R113 uniquement :** Appliquez du frein-filet de résistance moyenne (Loctite® 242 ou équivalent) aux deux vis à tête hexagonale (C). Installez les vis à l'aide de contre-écrous sans les serrer.
12. Installez le boulon M16 x 60 (A) et une rondelle (B) comme indiqué. Serrez les boulons (A) à un couple de serrage de 251 Nm (185 pi-lbf).
13. **Pour les machines PT R113 uniquement :** Serrez les vis (C) à 54 Nm (40 pi-lbf).

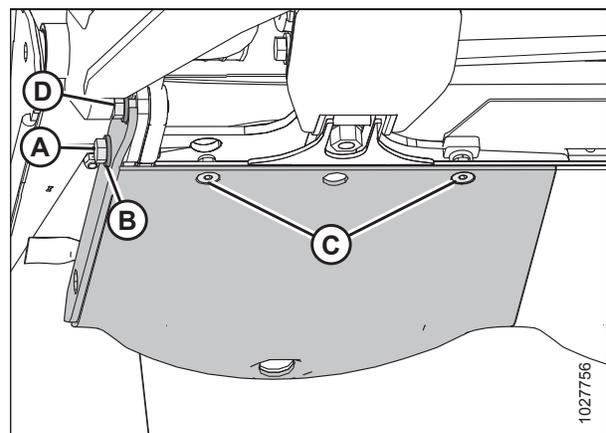


Figure 4.121: Jupe pare-pierres extérieure gauche – Vue arrière

4.4.11 Entretien des petits tambours – PT R116

Les tambours acheminent les plants coupés à partir des extrémités de la barre de coupe et aident à maintenir un écoulement régulier de la récolte vers le conditionneur. Les petits tambours se trouvent sur PT R116 et sont fixés aux deux disques situés à l'intérieur des grands tambours.

Les tambours intérieurs (B) et (C) ont un diamètre plus petit d'environ 73 mm (23/8 po) par rapport aux tambours extérieurs (A).

IMPORTANT:

Mesurez la taille des tambours pour déterminer si votre type tracté à disques rotatifs possède de petits ou de grands tambours. Le diamètre du grand tambour est de 250 mm (9 7/8 po). Le diamètre du petit tambour est de 187 mm (7 3/8 po). Si votre type tracté à disques rotatifs possède de grands tambours, reportez-vous à [4.4.12 Entretien des grands tambours – PT R113 ou R116, page 209](#).

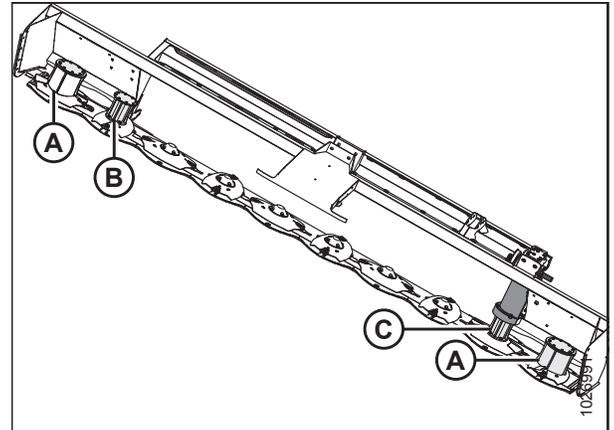


Figure 4.122: Barre de coupe

A – Grands tambours

B – Petit tambour non entraîné

C – Petit tambour entraîné

Inspection des petits tambours – PT R116

Inspectez les tambours tous les jours, pour détecter tous signes d'endommagement ou d'usure.



DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.



AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 39](#).

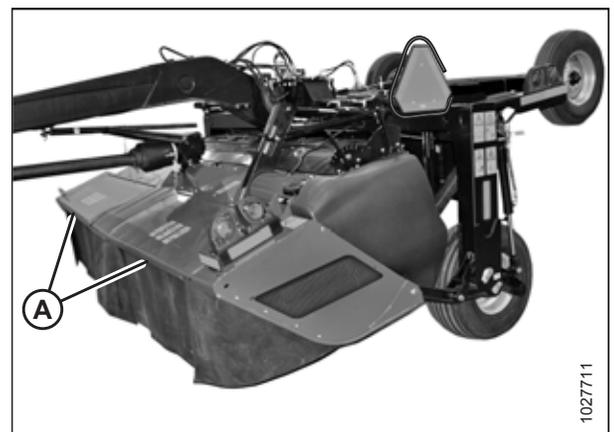


Figure 4.123: Portes de la barre de coupe

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Inspectez les petits tambours (B) et (C) pour détecter tous signes d'endommagement ou d'usure. Remplacez les tambours s'ils sont usés au centre à 50% ou moins de leur épaisseur d'origine. Ne réparez **PAS** les tambours endommagés, ils doivent être remplacés.
- Examinez les tambours (B) et (C) à la recherche de bosses importantes. Remplacez les tambours bosselés pour assurer l'équilibre de la barre de coupe.
- Serrez ou remplacez toutes les fixations lâches ou manquantes.

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

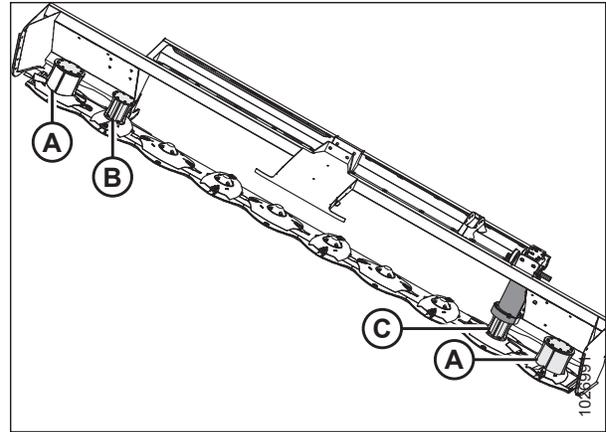


Figure 4.124: Barre de coupe

A – Grands tambours non entraînés B – Petit tambour non entraîné
C – Petit tambour entraîné

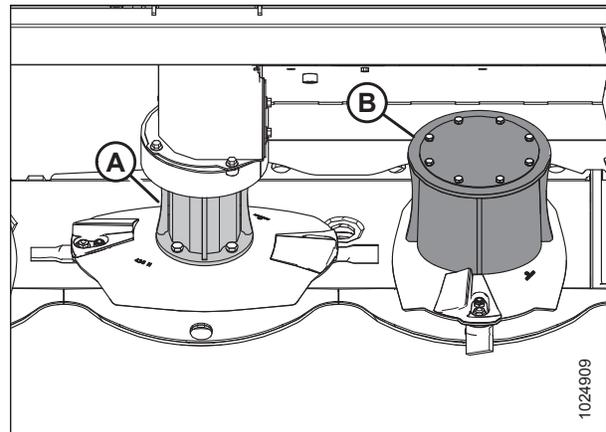


Figure 4.125: PT R116 Tambours

A – Petit tambour entraîné B – Grand tambour non entraîné

- Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 42.

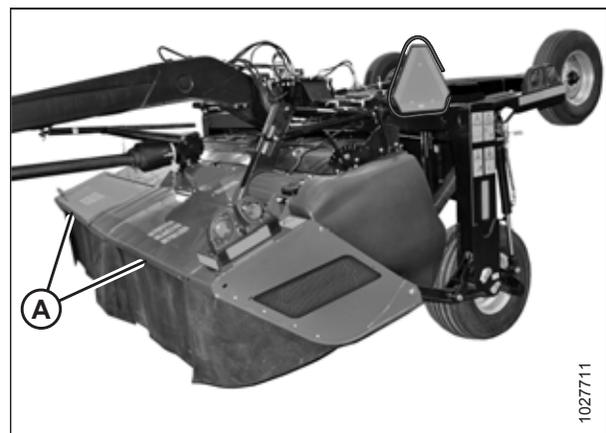


Figure 4.126: Portes de la barre de coupe

Retrait des petits tambours entraînés et de la transmission – PT R116

Le petit tambour entraîné est le deuxième tambour en partant de l'extrémité, sur le côté gauche de la barre de coupe.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 39](#).

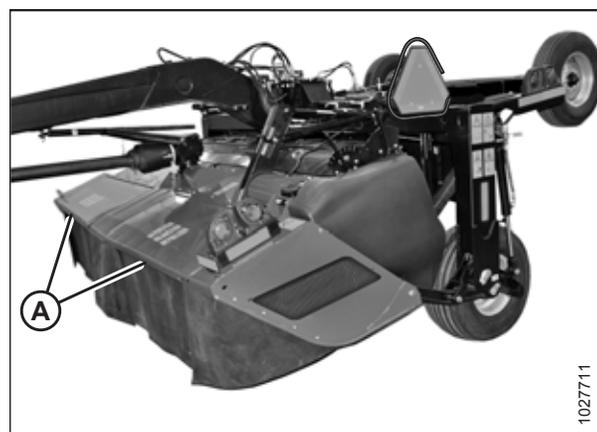


Figure 4.127: Portes de la barre de coupe

4. Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A) et retirez le blindage d'entraînement vertical (B).

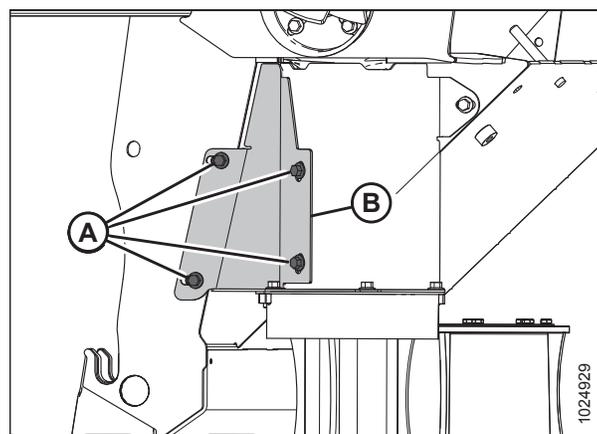


Figure 4.128: Blindage de la transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les deux boulons à six pans M10 avec bride (B) et la plaque de recouvrement (A).

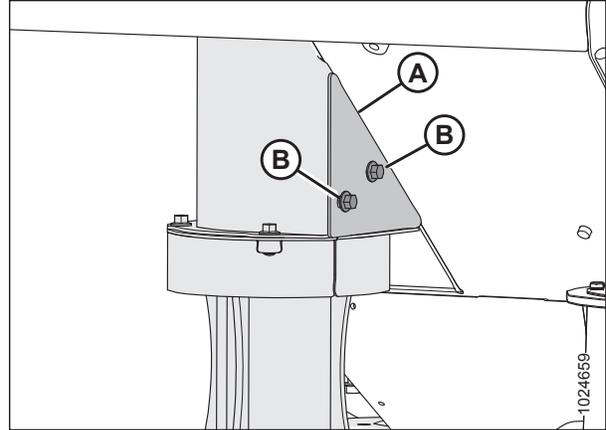


Figure 4.129: Blindage de la transmission

- Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A), la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C).

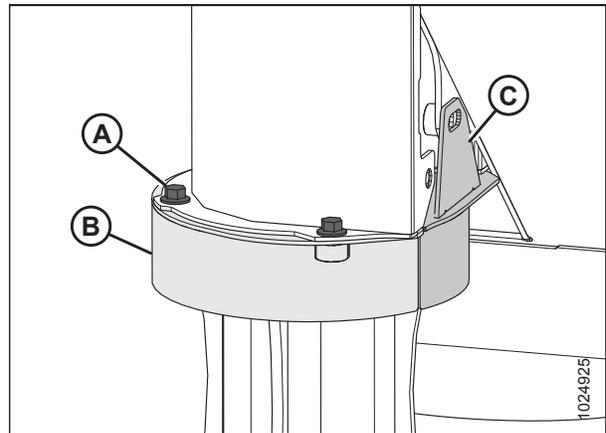


Figure 4.130: Blindage de la transmission

- Retirer un boulon (A) à tête hexagonale à embase M10 de 20 mm, deux boulons (B) à tête hexagonale à embase M10 de 16 mm et la protection verticale (C).

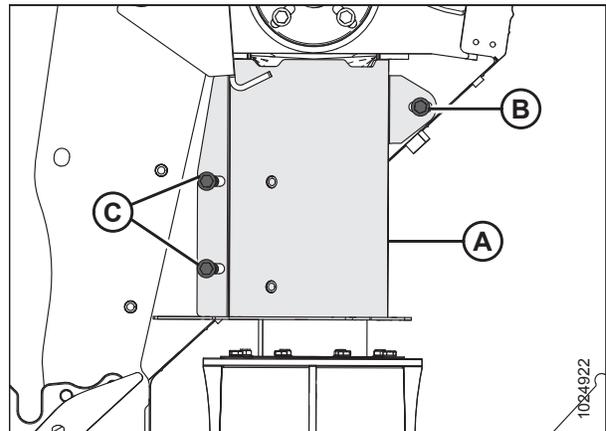


Figure 4.131: Blindage de la transmission

- Retirez les huit boulons à six pans M8 avec bride (A) et les deux blindages du tambour (B).

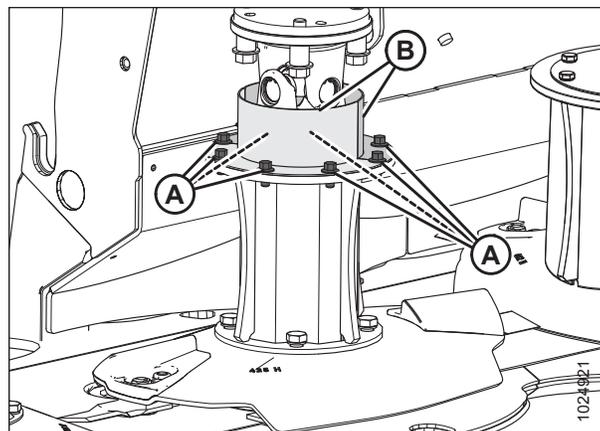


Figure 4.132: Blindage de la transmission

- Retirez les quatre boulons à six pans M12 avec bride et les entretoises (A) qui fixent l'ensemble de la transmission (B) à l'entraînement du moyeu (C).

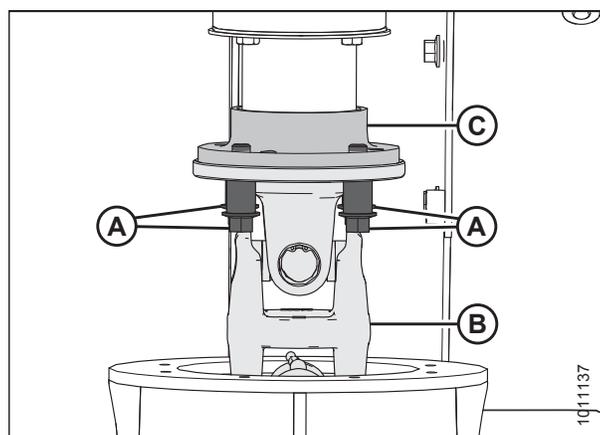


Figure 4.133: Connexion entre l'entraînement de moyeu et la transmission

- Faites glisser la transmission (A) vers le bas, inclinez-la sur le côté et sortez-la du tambour.

NOTE:

Pour plus de clarté, l'illustration montre une vue en coupe du tambour et du blindage du tube.

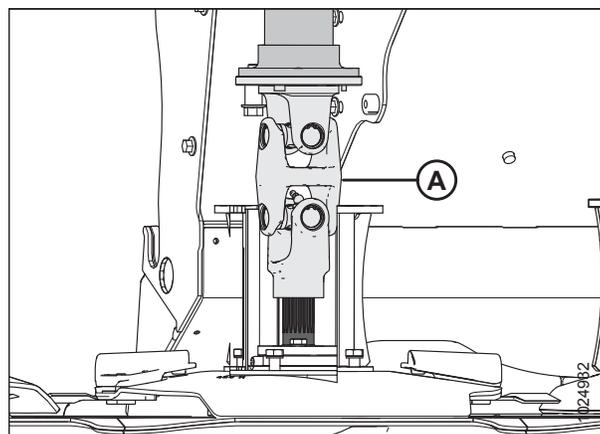


Figure 4.134: Connexion entre l'entraînement de moyeu et la transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

11. Retirez les quatre boulons M12 et les rondelles (A) qui maintiennent le disque du tambour en place.
12. Retirez l'ensemble du disque du tambour (B).

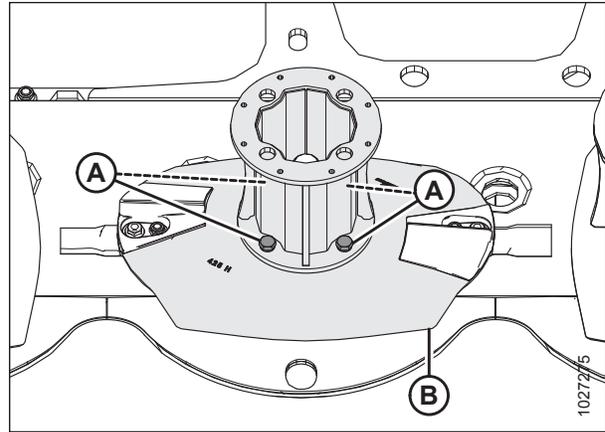


Figure 4.135: Tambour d'entraînement

Installation du petit tambour entraîné et de la transmission PT R116

Le petit tambour entraîné est le deuxième tambour en partant de l'extrémité, sur le côté gauche de la barre de coupe.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Positionnez l'ensemble du disque du tambour (B) comme indiqué.
4. Installez quatre boulons M12 (A) ainsi que les rondelles qui maintiennent le disque du tambour en place. Serrez la visserie à 85 Nm (63 pi-lbf).

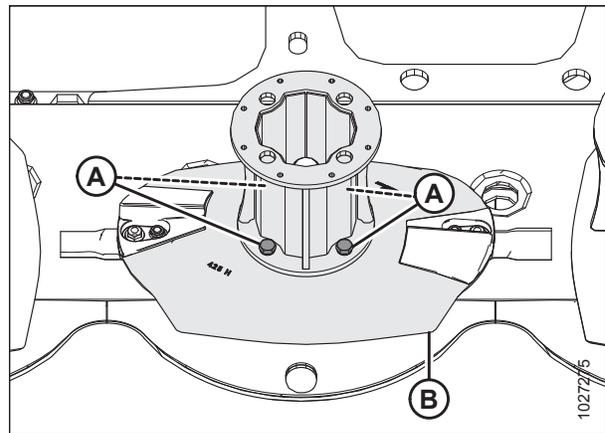


Figure 4.136: Disque du tambour

- Lubrifiez les cannelures du pivot (A). Pour connaître les spécifications, référez-vous à la troisième de couverture du présent manuel.

NOTE:

Pour plus de clarté, l'illustration montre une vue en coupe du tambour et du blindage du tube.

- Insérez la transmission (B) à un angle et guidez-la au-delà de l'entraînement du moyeu (C) et du tambour (D).
- Insérez l'extrémité du pivot cannelé (A) dans l'alésage cannelé de la transmission (B).

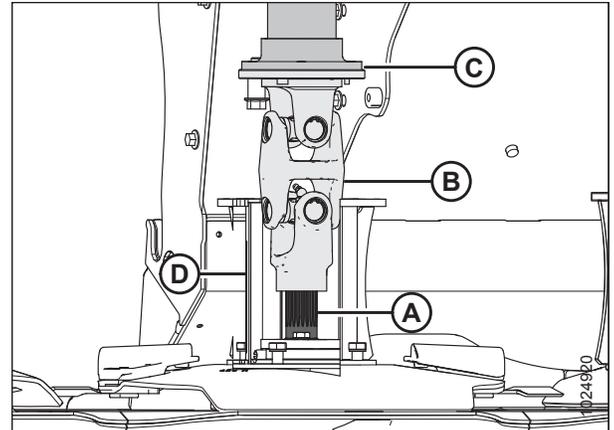


Figure 4.137: Connexion entre l'entraînement de moyeu et la transmission

- Placez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets des quatre boulons à six pans M12 (A). Utilisez les boulons et les entretoises pour fixer l'ensemble de la transmission (B) à l'entraînement du moyeu (C). Serrez les boulons à 102 Nm (75 pi-lbf).

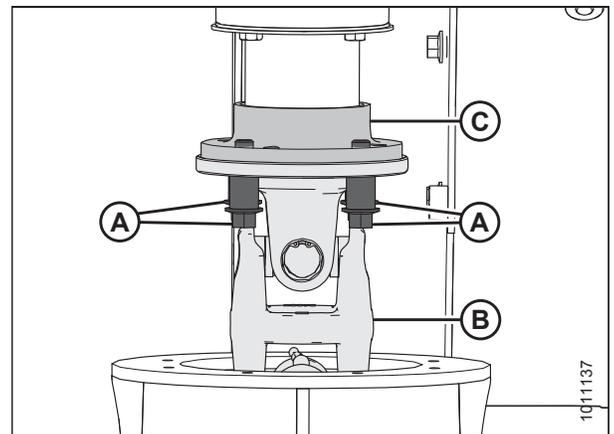


Figure 4.138: Connexion entre l'entraînement de moyeu et la transmission

- Positionnez les deux blindages de tambour (B) comme indiqué. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets des huit boulons à six pans M8 (A). Utilisez les boulons pour fixer les blindages de tambour. Serrez la visserie à 27 Nm (20 pi-lbf).

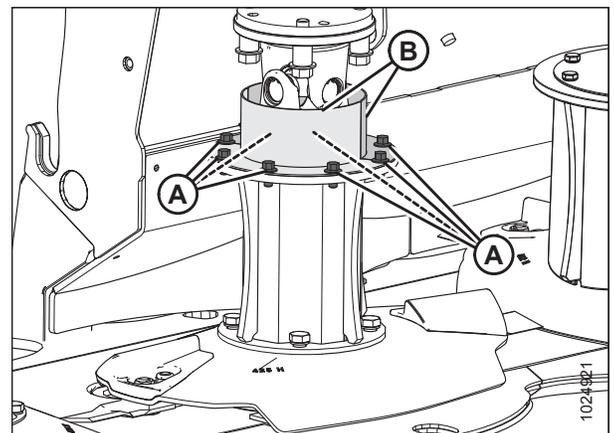


Figure 4.139: Tambour d'entraînement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

10. Positionnez le blindage vertical (A) comme indiqué. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets d'un boulon M10 à six pans (B) et de deux boulons M10 à six pans (C). Utilisez les boulons (B) et (C) pour fixer le blindage vertical. Serrez la visserie à 61 Nm (45 pi-lbf).

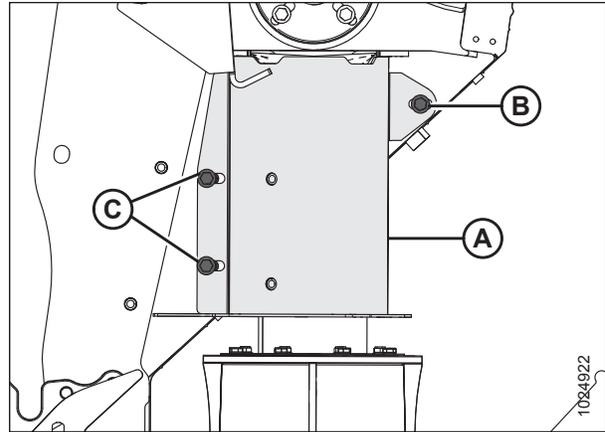


Figure 4.140: Blindage de la transmission

11. Positionnez la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C) sur le tambour comme indiqué. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets des quatre boulons à six pans M10 (A). Utilisez les boulons pour fixer la plaque supérieure et la partie supérieure du tambour en place. Serrez la visserie à 61 Nm (45 pi-lbf).

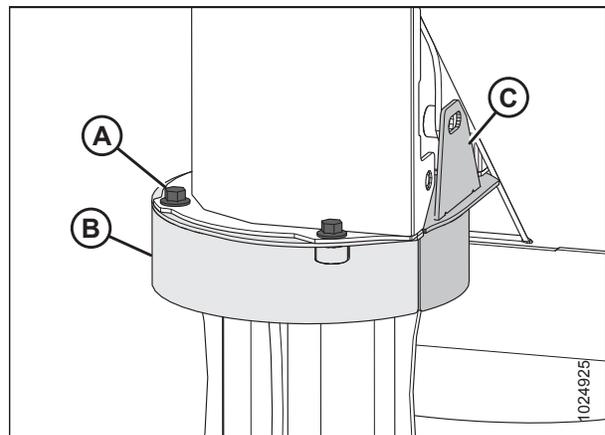


Figure 4.141: Blindage de la transmission

12. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets du boulon à six pans M10 (B). Installez le boulon (B) à travers la plaque de recouvrement (A) et la plaque supérieure (C). Serrez la visserie à 61 Nm (45 pi-lbf).
13. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets du boulon à six pans M10 (D). Installez le boulon (D) à travers la plaque de recouvrement (A) et le blindage vertical (E). Serrez la visserie à 61 Nm (45 pi-lbf).
14. Serrez les boulons (B) et (D).

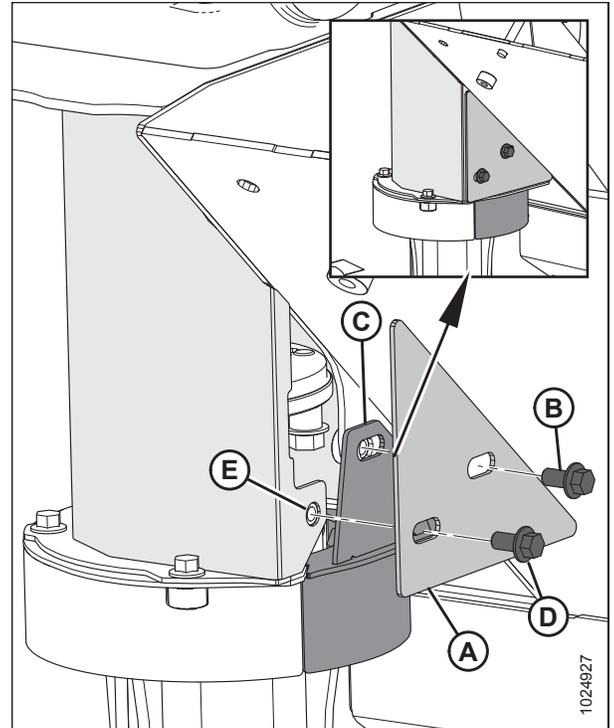


Figure 4.142: Blindage de la transmission

15. Positionnez le blindage d'entraînement vertical (B) comme indiqué à droite. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets des quatre boulons à six pans M10 (A). Utilisez les boulons (A) pour fixer le blindage vertical. Serrez la visserie à 61 Nm (45 pi-lbf).



AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

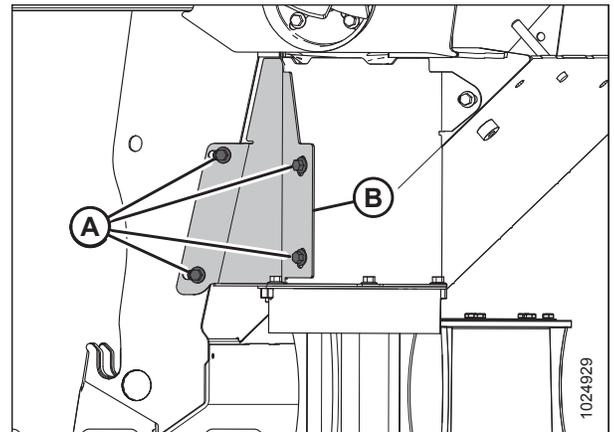


Figure 4.143: Blindage de la transmission

16. Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 42.

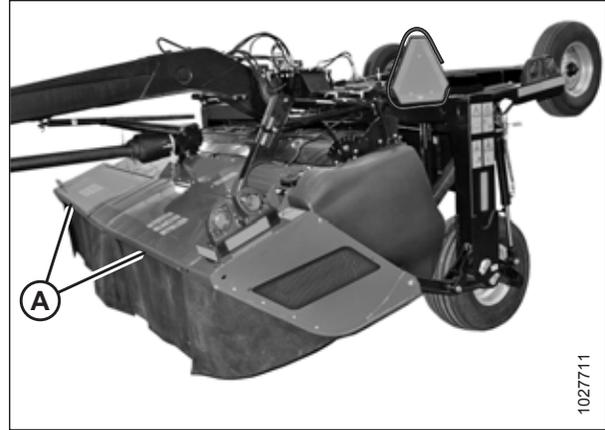


Figure 4.144: Portes et rideaux de la barre de coupe

Retrait du petit tambour non entraîné – PT R116

Le petit tambour non entraîné est le deuxième en partant de l'extrémité, sur le côté gauche de la barre de coupe.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord](#), page 39.

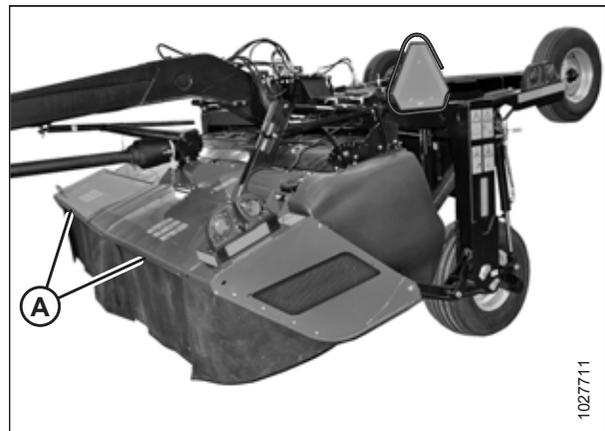


Figure 4.145: Portes de la barre de coupe

4. Retirez les quatre boulons M12 (A) situés à l'extérieur du tambour.
5. Retirez l'ensemble du disque (B).

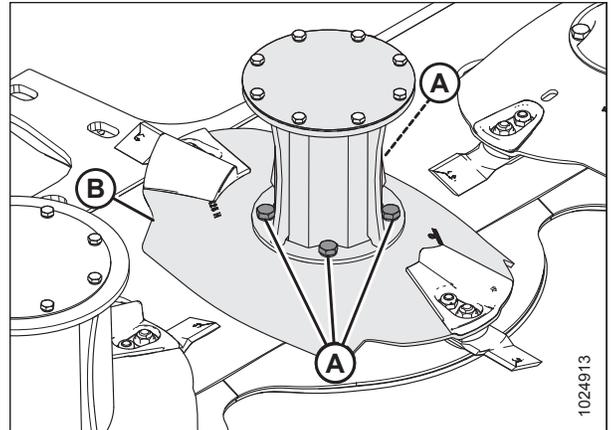


Figure 4.146: Tambour non entraîné

Installation du petit tambour non entraîné – PT R116

N'oubliez pas de remplacer l'entretoise lorsque vous installez le petit tambour non entraîné.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Assurez-vous que l'entretoise (A) est sur le pivot.

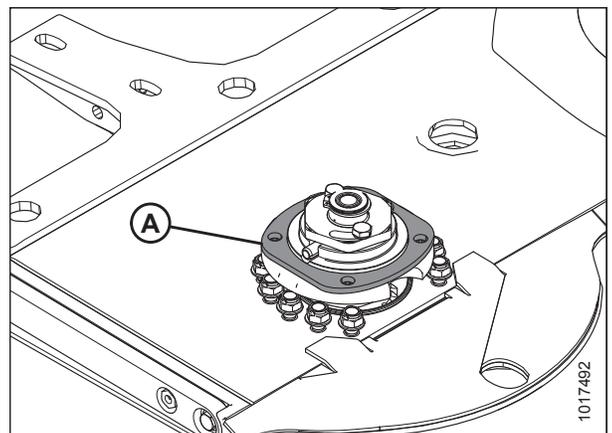


Figure 4.147: Pivot non entraîné

4. Positionnez l'ensemble du disque non entraîné (B) sur le pivot comme indiqué.
5. Installez quatre boulons M12 (A) et les rondelles qui fixent l'ensemble du disque au pivot. Serrez la visserie à 55 Nm (40 pi-lbf).

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

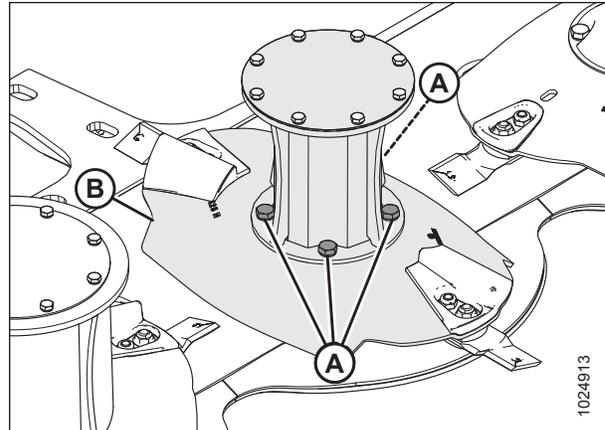


Figure 4.148: Tambour non entraîné

6. Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 42.

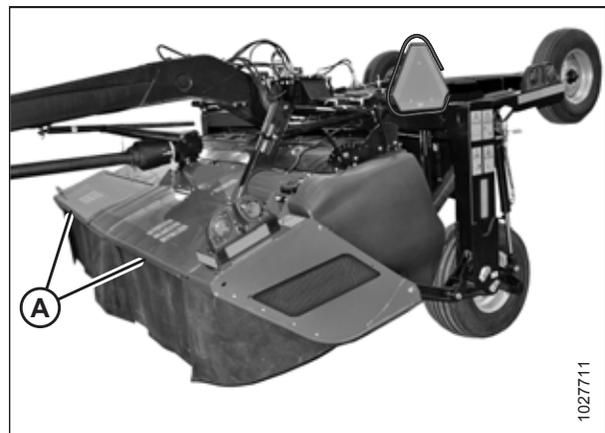


Figure 4.149: Portes de la barre de coupe

4.4.12 Entretien des grands tambours – PT R113 ou R116

Les tambours acheminent les plants coupés à partir des extrémités de la barre de coupe et aident à maintenir un écoulement régulier de la récolte vers le conditionneur. De grands tambours sont attachés aux deux disques extérieurs sur les types tractés R113 et R116 .

NOTE:

Sur un type tracté PT R116 , les petits tambours (intérieurs) (E) et (F) ont diamètre plus petit d'environ 73 mm (2 3/8 po) que les grands tambours (extérieurs) (C) et (D). Les grands tambours mesurent 250 mm (9 7/8 po) de diamètre. Les petits tambours mesurent 187 mm (7 3/8 po) de diamètre.

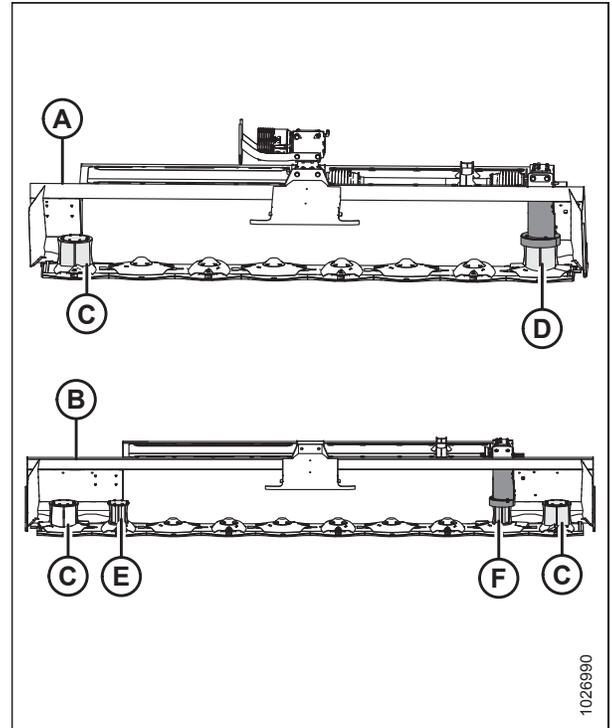


Figure 4.150: Barres de coupe

A – R113	B – R116
C – Grands tambours	D – Grand tambour entraîné
E – Petit tambour	F – Petit tambour entraîné

Inspection des grands tambours – PT R113 ou R116

Inspectez les grands tambours tous les jours, pour détecter tous signes d'endommagement ou d'usure.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

- Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir 3.3.1 *Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 39.*

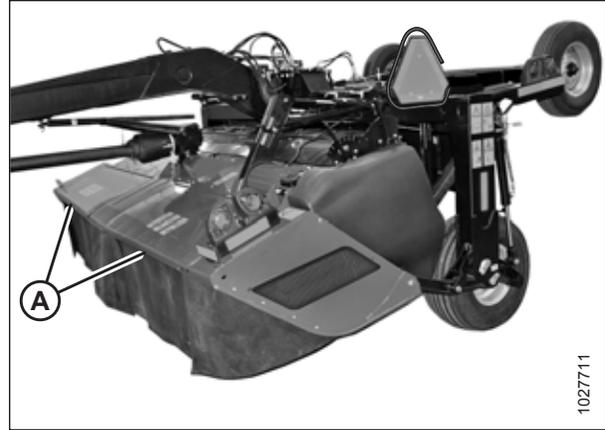


Figure 4.151: Portes de barre de coupe – PT R113 illustré, PT R116 identique

- Voyez si les tambours (A) et (B) présentent quelque signe d'endommagement ou d'usure et remplacez-les s'ils sont usés au centre à 50 % ou plus de leur épaisseur d'origine. Ne réparez **PAS** les tambours.
- Examinez les tambours à la recherche de grosses bosses. Remplacez les tambours bosselés pour éviter un déséquilibre dans la barre de coupe.
- Serrez toutes les fixations desserrées. Remplacez les fixations manquantes.

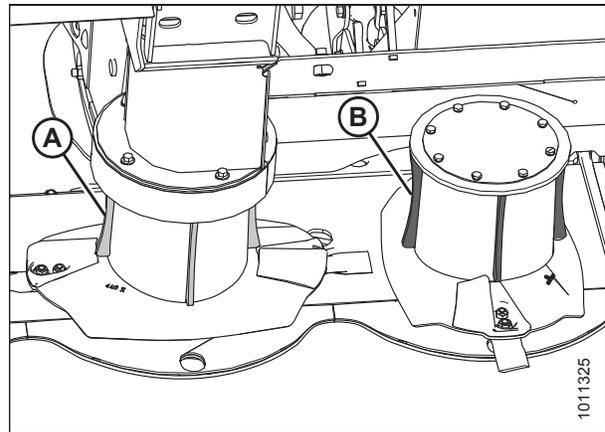


Figure 4.152: PT R116 Tambours

⚠ AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

- Fermez les portes de barre de coupe (A).

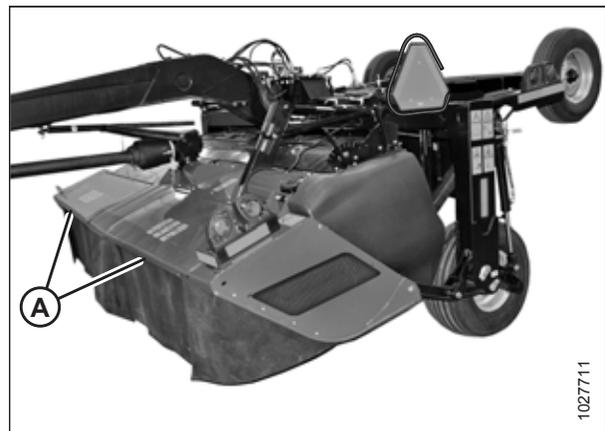


Figure 4.153: Portes de barre de coupe – PT R113 illustré, PT R116 identique

Démontage des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116

Le grand tambour entraîné se trouve à l'extrémité gauche de la barre de coupe.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les portes de barre de coupe (A). Voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 39](#) pour des instructions.

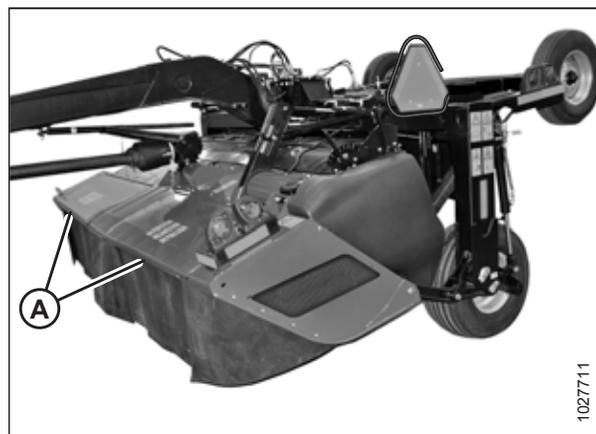


Figure 4.154: Portes de la barre de coupe

3. Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A) et retirez le blindage d'entraînement vertical (B).

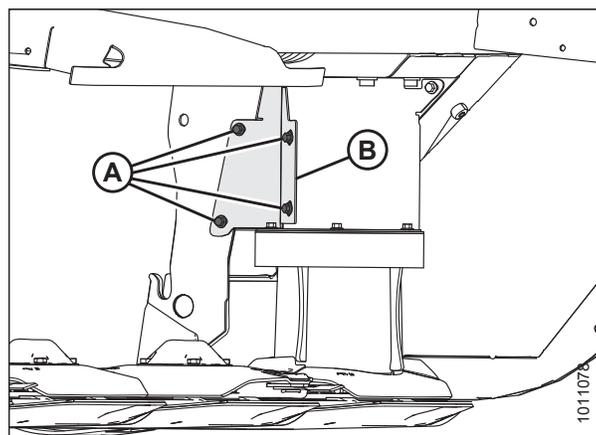


Figure 4.155: Blindage vertical de l'entraînement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les deux boulons à six pans M10 avec bride (A) et retirez la plaque de recouvrement (B).

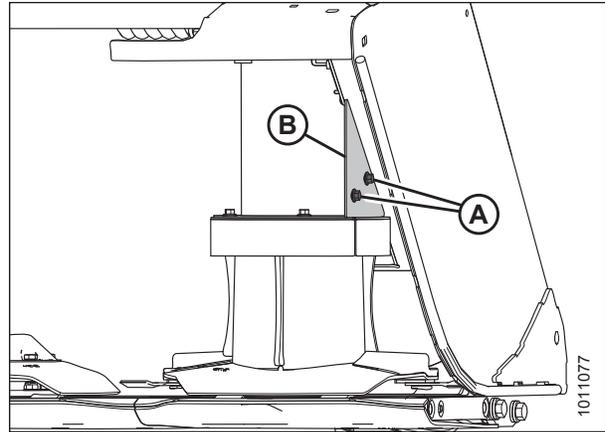


Figure 4.156: Plaque de recouvrement

- Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A) et retirez la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C).

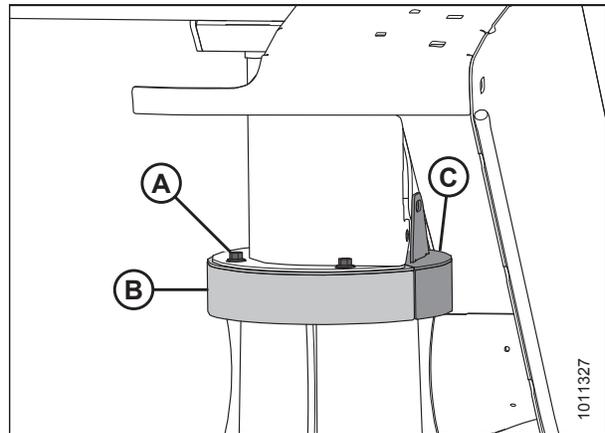


Figure 4.157: Plaque supérieure et partie supérieure du tambour

- Retirez un boulon à six pans M10 x 20 avec bride (A), deux boulons à six pans M10 x 16 (B) et un blindage vertical (C).

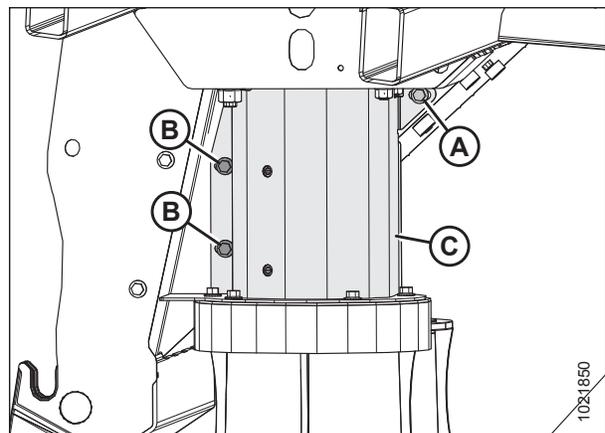


Figure 4.158: Protection verticale

7. Retirez les huit boulons à six pans M8 avec bride (A), puis les deux blindages du tambour (B).

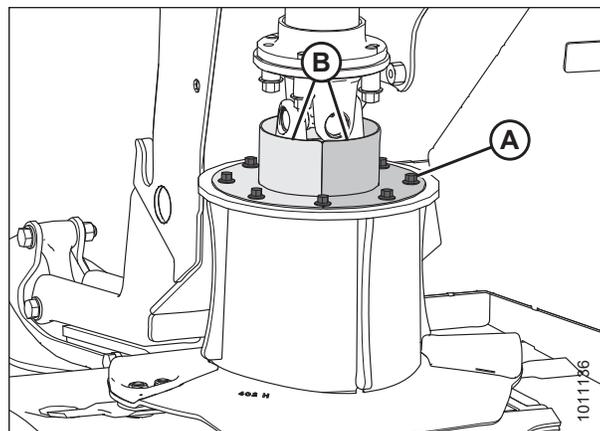


Figure 4.159: Blindages du tambour

8. Retirez les quatre boulons à six pans M12 avec bride et les entretoises (A) qui fixent l'ensemble de la transmission (B) à l'entraînement du moyeu (C).

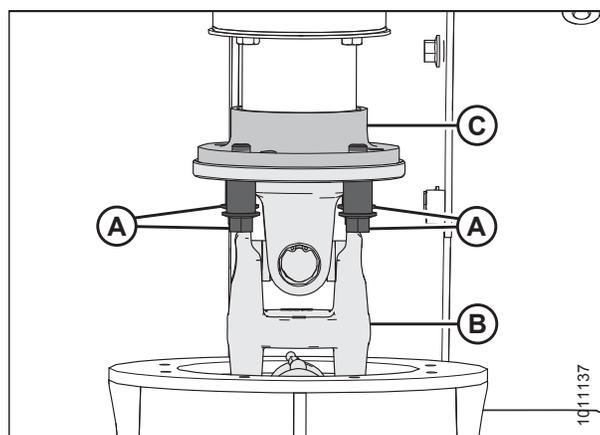


Figure 4.160: Connexion entre l'entraînement de moyeu et la transmission

9. Faites glisser la transmission (A) vers le bas et inclinez-la sur le côté. Tirez la transmission vers le haut et hors du tambour.

NOTE:

L'illustration montre une vue en coupe du tambour et du blindage du tube.

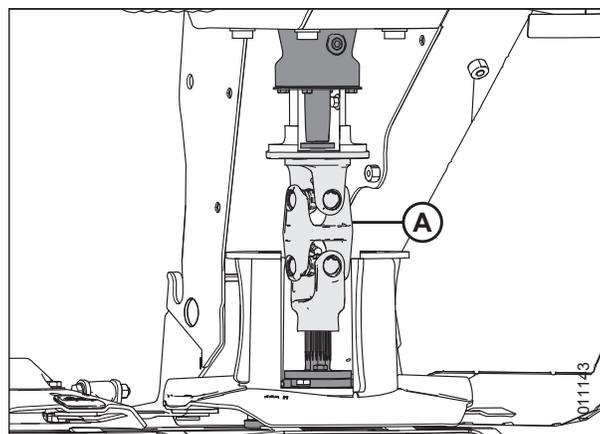


Figure 4.161: Connexion entre l'entraînement de moyeu et la transmission

10. À l'intérieur du tambour, retirez les quatre boulons M12 et les rondelles (A) qui maintiennent le disque du tambour en place.
11. Retirez l'ensemble du disque du tambour.

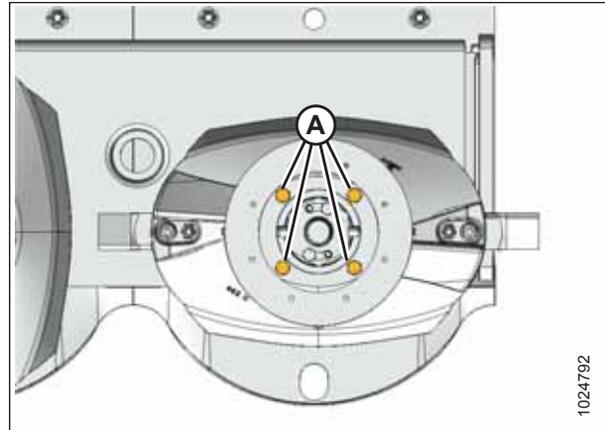


Figure 4.162: Tambour entraîné

Installation des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116

Le grand tambour entraîné se trouve à l'extrémité gauche de la barre de coupe.

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

⚠ AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Assurez-vous que la plaque d'écartement (A) est sur le pivot.

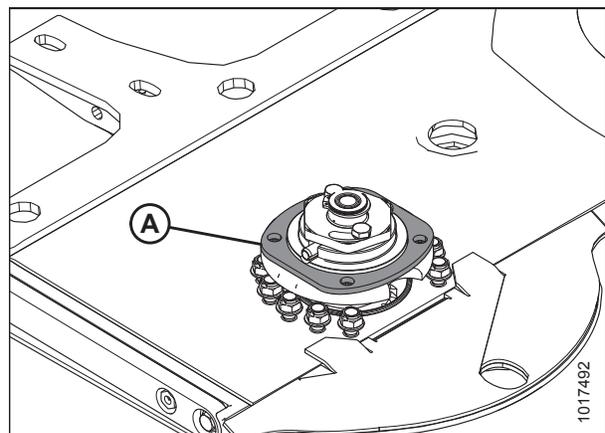


Figure 4.163: Plaque d'écartement

3. Positionnez l'ensemble du disque du tambour comme indiqué.

NOTE:

Orientez le disque de sorte que les lames soient perpendiculaires à celles du disque adjacent.

4. Installez les quatre boulons M12 et les rondelles (A) qui maintiennent le disque du tambour en place. Serrez la visserie à 85 Nm (63 pi-lbf).

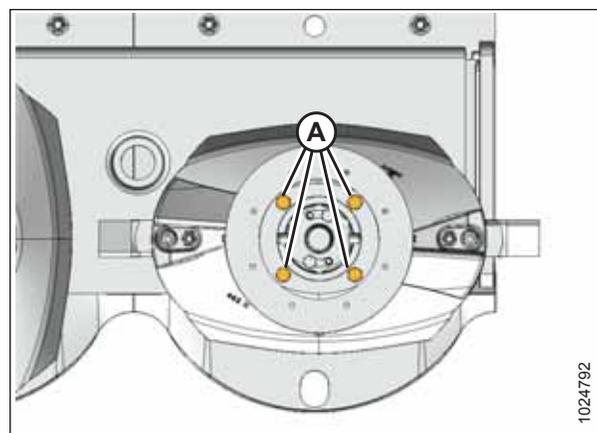


Figure 4.164: Disque du tambour

5. Lubrifiez les cannelures du pivot (A). Pour connaître les spécifications, référez-vous à la troisième de couverture de ce présent manuel.

NOTE:

Les joints universels de transmission ont été graissés en usine et sont considérés comme étant lubrifiés à vie. Ils ne nécessitent aucune lubrification supplémentaire.

NOTE:

L'illustration montre une vue en coupe du tambour et du blindage du tube.

6. Insérez la transmission (B) à un angle et guidez-la au-delà de l'entraînement du moyeu (C) et du tambour (D).
7. Insérez l'extrémité du pivot cannelé (A) dans l'alésage cannelé sur la transmission (B).
8. Placez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets des quatre boulons à six pans M12 (A). Utilisez les boulons et les entretoises pour fixer l'ensemble de la transmission (B) à l'entraînement du moyeu (C). Serrez les boulons à 102 Nm (75 pi-lbf).

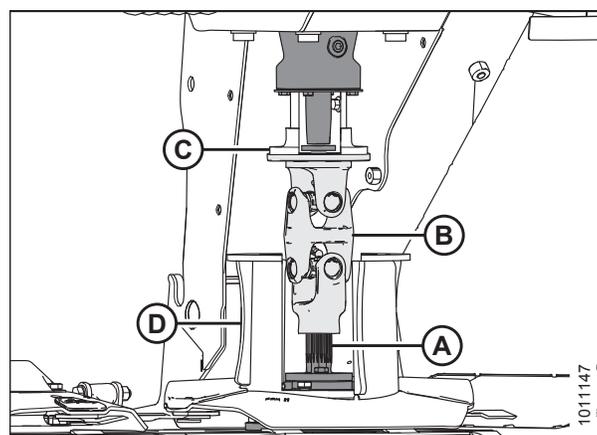


Figure 4.165: Connexion entre l'entraînement de moyeu et la transmission

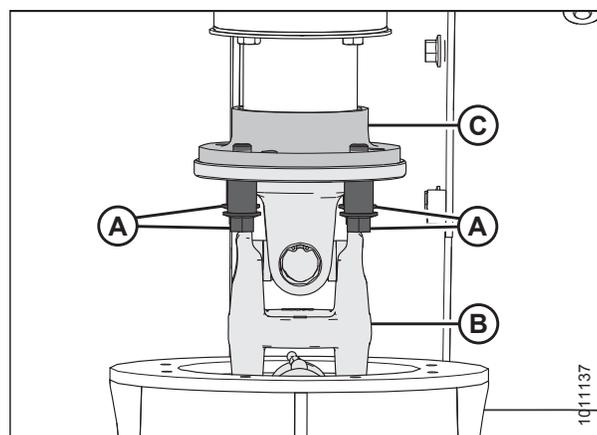


Figure 4.166: Connexion entre l'entraînement de moyeu et la transmission

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

9. Positionnez les deux blindages de tambour (B) comme indiqué. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets des huit boulons à six pans M8 (A). Utilisez les boulons pour fixer les blindages de tambour. Serrez les boulons à 27 Nm (20 pi-lbf).

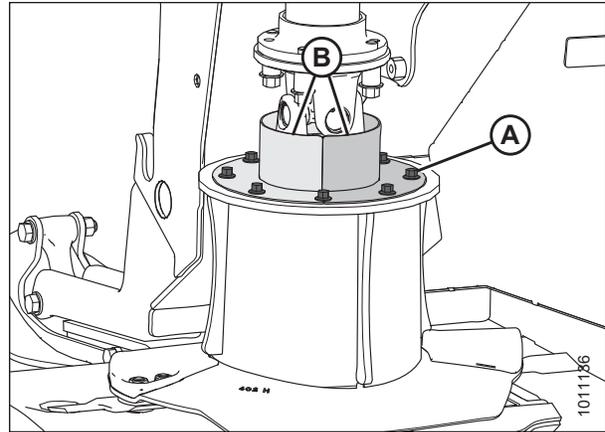


Figure 4.167: Blindage du tambour

10. Positionnez le blindage vertical (A) comme indiqué. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets d'un boulon M10 à six pans (B) et de deux boulons M10 à six pans (C). Utilisez les boulons (B) et (C) pour fixer le blindage vertical. Serrez les boulons à 61 Nm (45 pi-lbf).

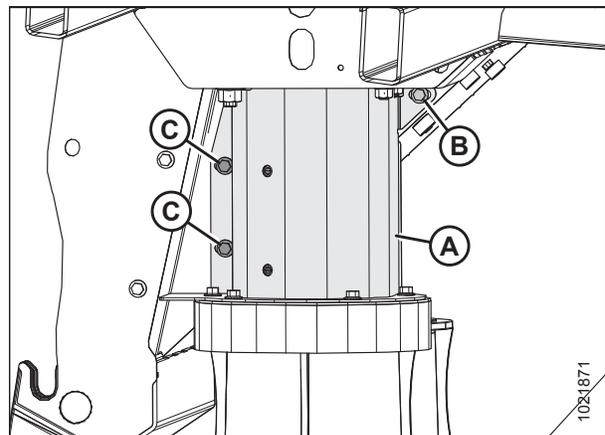


Figure 4.168: Blindage vertical

11. Positionnez la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C) sur le tambour comme indiqué. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets des quatre boulons à six pans M10 (A). Utilisez les boulons pour fixer la plaque supérieure et la partie supérieure du tambour en place. Serrez la visserie à 61 Nm (45 pi-lbf).

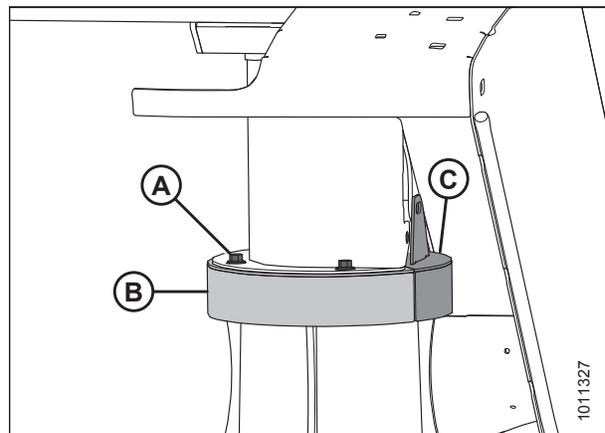


Figure 4.169: Plaque supérieure et partie supérieure du tambour

12. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets du boulon à six pans M10 (B). Installez le boulon (B) à travers la plaque de recouvrement (A) et la plaque supérieure (C). Serrez la visserie à 61 Nm (45 pi-lbf).
13. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets du boulon à six pans M10 (D). Installez le boulon (D) à travers la plaque de recouvrement (A) et le blindage vertical (E). Serrez la visserie à 61 Nm (45 pi-lbf).
14. Serrez les boulons (B) et (D).

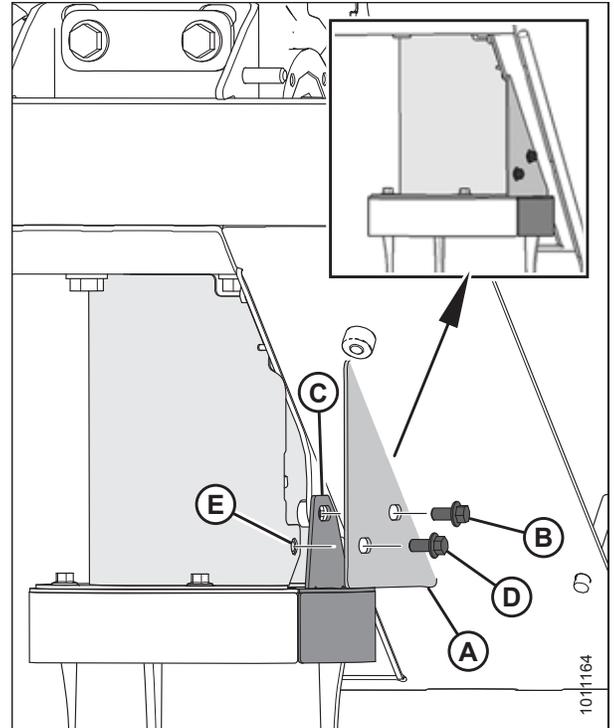


Figure 4.170: Plaque de recouvrement et plaque supérieure

15. Positionnez le blindage d'entraînement vertical (B) comme indiqué à droite. Appliquez un cordon de frein filet de force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) autour des filets des quatre boulons à six pans M10 (A). Utilisez les boulons (A) pour fixer le blindage vertical. Serrez les boulons à 61 Nm (45 pi-lbf).

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

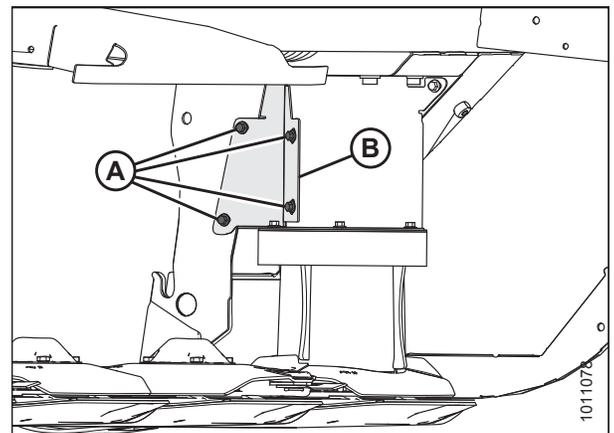


Figure 4.171: Protection verticale

16. Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 42.

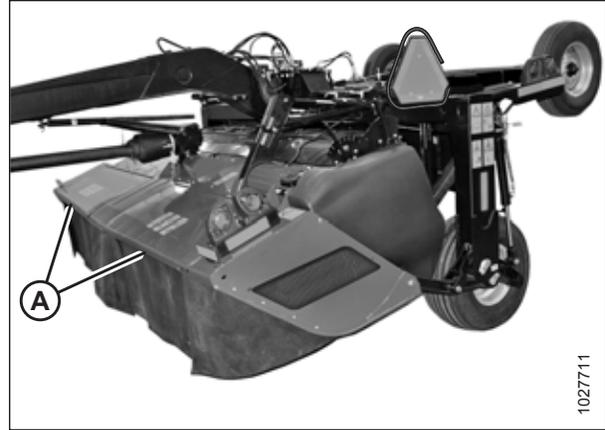


Figure 4.172: Portes et rideaux de la barre de coupe

Retrait des grands tambours non entraînés– PT R113 ou R116

Les grands tambours non entraînés sont maintenus en place par quatre boulons.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

NOTE:

Les illustrations de cette procédure concernent la machine SP R113 ; la SP R116 est similaire.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les portes de barre de coupe . Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord](#), page 39 ou [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation](#), page 40.

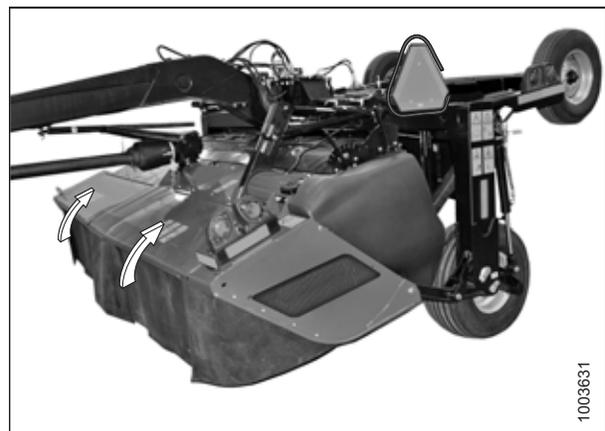


Figure 4.173: Portes de barre de coupe – Type tracté à disques rotatifs série R1

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Placez un bloc de bois entre les deux disques de la barre de coupe pour éviter la rotation des disques pendant le desserrage des boulons de la lame.
4. Retirez les huit boulons M8 et les rondelles (A) qui fixent le capot (B) au tambour non entraîné. Retirez le capot.

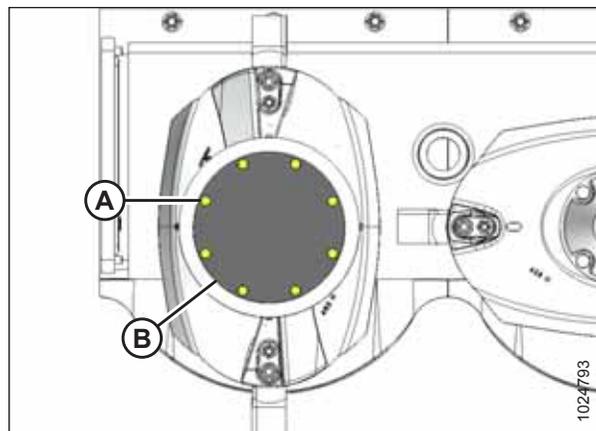


Figure 4.174: Tambour non entraîné

5. Retirez les quatre boulons M10 (A) situés à l'intérieur du tambour.
6. Retirez le bloc de bois.
7. Retirez le disque/tambour (B).

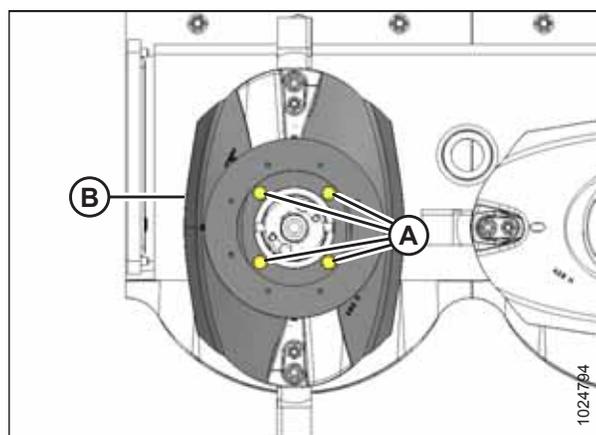


Figure 4.175: Tambour non entraîné

Installation des grands tambours non entraînés – PT R113 ou R116

Assurez-vous que l'entretoise est en place avant d'installer le grand tambour non entraîné.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

NOTE:

Les images utilisées dans la procédure proviennent d'une machine SP R113, la SP R116 est similaire.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Assurez-vous que l'entretoise (A) est sur le pivot.

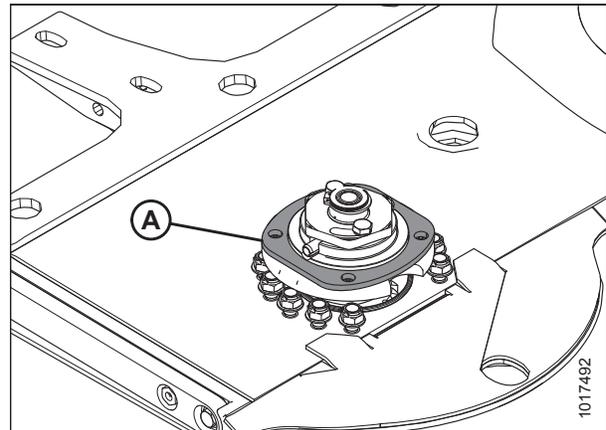


Figure 4.176: Pivot non entraîné

3. Positionnez le disque/tambour non entraîné (B) sur le pivot comme indiqué.
4. Installez les quatre boulons M12 et les rondelles (A) pour maintenir l'ensemble du disque au pivot. Serrez la visserie à 85 Nm (63 pi-lbf).

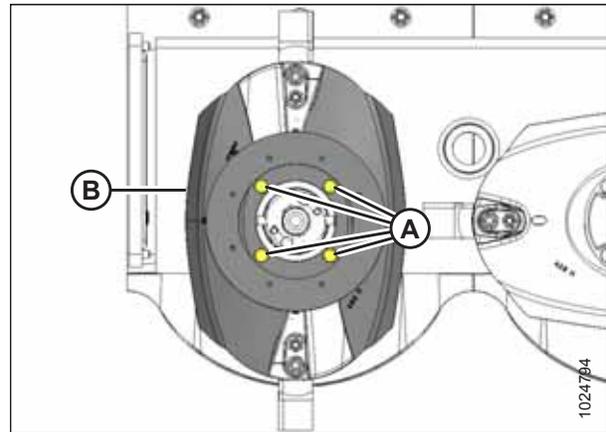


Figure 4.177: Tambour non entraîné

5. Installez les huit boulons M8 et les rondelles (A) pour fixer le capot (B) au tambour non entraîné. Serrez les boulons à 28 Nm (20 pi-lbf).

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

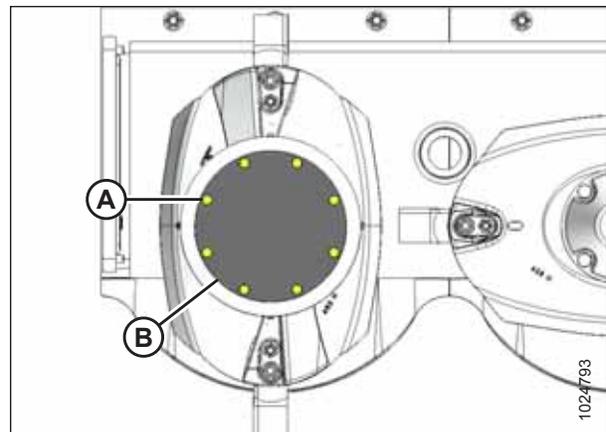


Figure 4.178: Tambour non entraîné

6. Fermez les portes de barre de coupe (A). Pour des instructions, voir 3.3.3 *Fermeture des portes de la barre de coupe*, page 42.

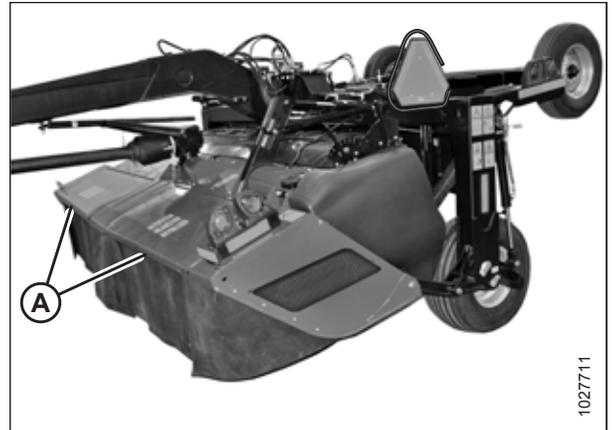


Figure 4.179: Portes de barre de coupe

4.4.13 Remplacement de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe

Pour éviter tout dommage à la barre de coupe et aux systèmes d'entraînement, chaque disque est fixé à un pivot pourvu d'une goupille de cisaillement.

Si le disque heurte un grand objet tel qu'une pierre ou une souche, la goupille (A) se brise et le disque s'arrête de tourner, puis remonte. La présence du jonc d'arrêt (B) garantit que le disque restera fixé au pivot.

IMPORTANT:

- Assurez-vous que les fentes des deux goupilles de cisaillement (A) sont alignées horizontalement.
- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à droite.
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à gauche.

NOTE:

Une fois que le pivot a été relevé à cause d'une défaillance de la goupille de cisaillement, le roulement du pivot sera déchargé. Le pivot apparaîtra endommagé. Ne remplacez **PAS** remplacer le pivot simplement parce qu'il présente un jeu excessif. Vérifiez le jeu du pivot **APRÈS** avoir serré l'écrou et remplacé toute goupille de cisaillement endommagée.

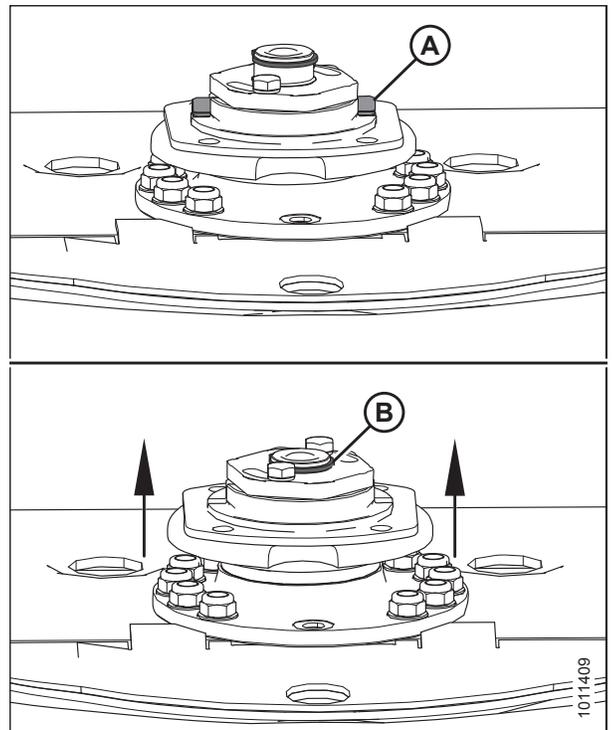


Figure 4.180: Pivots de la barre de coupe

Retrait de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe

Lorsque la goupille de cisaillement sur un pivot de barre de coupe s'est cassée, il faut la retirer.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Élevez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 39](#) ou [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation, page 40](#).
5. Nettoyez les débris de la zone de travail.

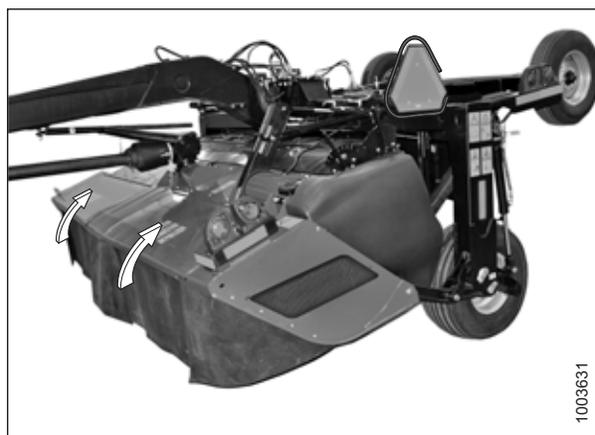


Figure 4.181: Portes de la barre de coupe

6. Retirez le disque de la barre de coupe (par exemple, disque [A]). Pour obtenir des instructions, consultez : [Dépose des disques de la barre de coupe, page 160](#)
7. Retirez le tambour. La procédure de retrait du tambour varie selon que vous retirez un grand ou un petit tambour :
 - Pour retirer un tambour entraîné (par exemple, le tambour entraîné [B]), reportez-vous à [Démontage des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116, page 211](#).
 - Pour retirer un tambour non entraîné (par exemple, le tambour non entraîné [C]), reportez-vous à [Retrait des grands tambours non entraînés – PT R113 ou R116, page 218](#).

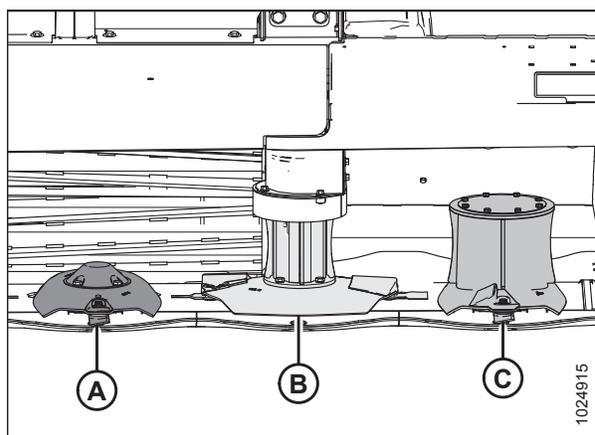


Figure 4.182: Ensemble du disque de la barre de coupe –PT R116 illustré, PT R113 identique

8. Retirez la bague de retenue (A).

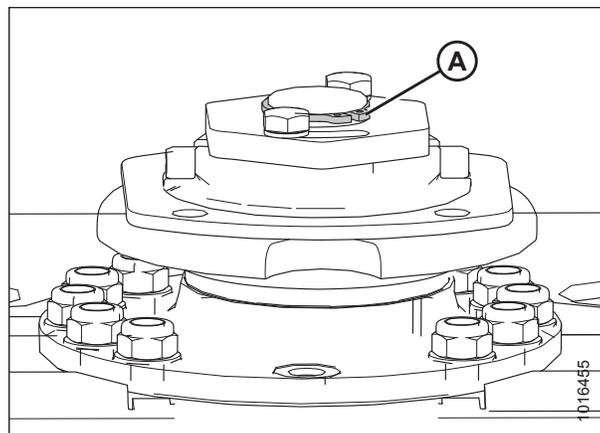


Figure 4.183: Pivot de la barre de coupe

9. Retirez le boulon M12 qui fixe la clé de l'écrou de pivot Safecut (A) à son emplacement de rangement. Retirez la clé de l'écrou de pivot Safecut.

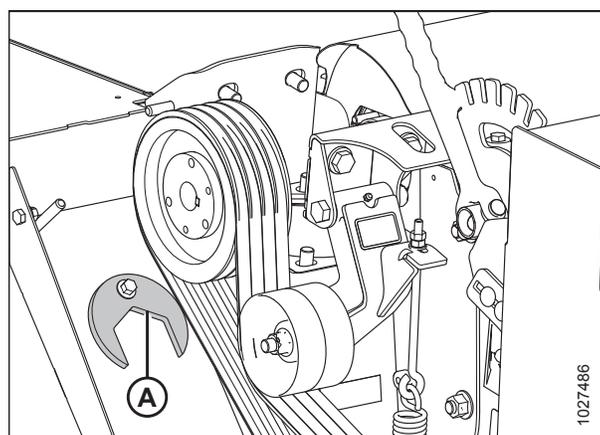


Figure 4.184: Emplacement de la clé de l'écrou de pivot Safecut

IMPORTANT:

- Les pivots qui tournent dans le sens horaire ont un filetage à droite et le dessus lisse sur l'arbre de transmission du pivot (A).
- Les pivots qui tournent dans le sens antihoraire ont un filetage à gauche et des rainures usinées sur l'arbre de transmission (B) et l'écrou (C) du pivot.
- Si la position du pivot dans la barre de coupe a changé, le sens de rotation de ce pivot **DOIT** rester le même (c.-à-d. qu'un pivot tournant dans le sens horaire doit toujours tourner dans le sens horaire). Ne pas respecter ce schéma de rotation peut endommager le pivot ou les pièces de la barre de coupe.

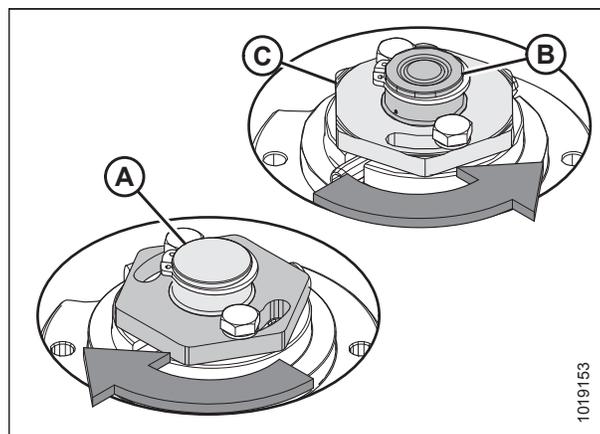


Figure 4.185: Pivots de la barre de coupe

10. Enlevez les deux boulons M10 et rondelles (A).

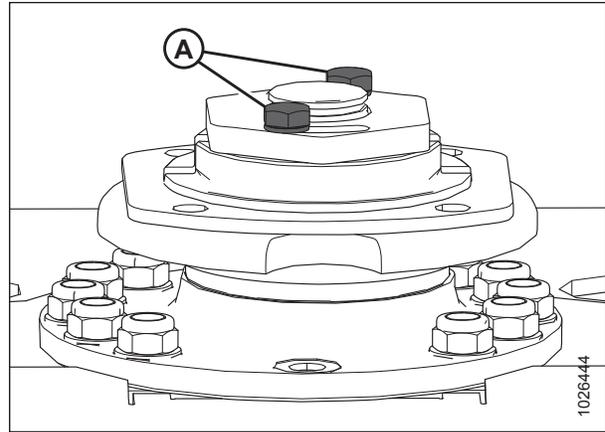


Figure 4.186: Pivot de la barre de coupe

11. Retirez l'écrou (A) à l'aide de la clé de l'écrou de pivot Safecut.

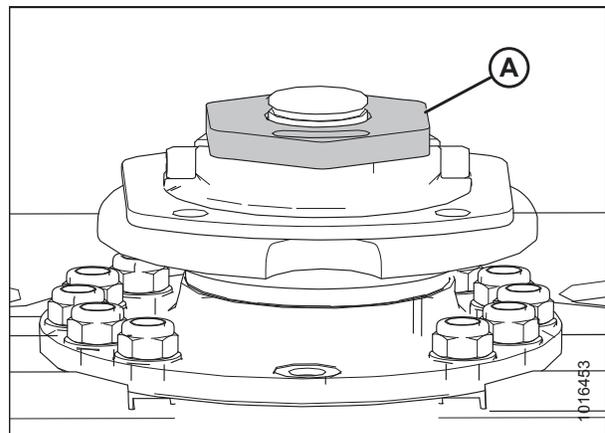


Figure 4.187: Pivot de la barre de coupe

12. Retirez les goupilles de cisaillement (B).

IMPORTANT:

N'endommagez **PAS** l'alésage du moyeu du pignon.

13. Retirez le moyeu (A).

14. Vérifiez l'écrou et le moyeu pour détecter tout signe d'usure ou d'endommagement. Remplacez-les si nécessaire.

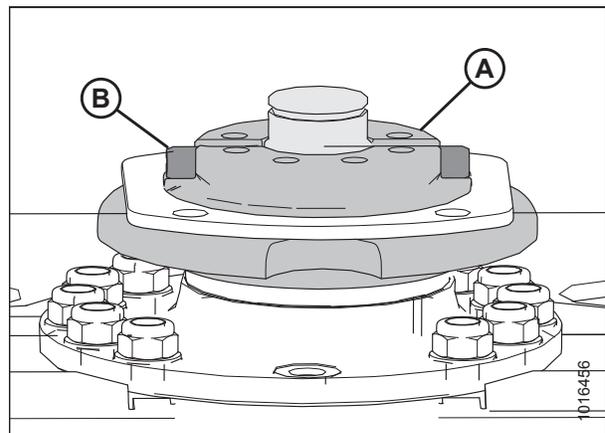


Figure 4.188: Pivot de la barre de coupe

Installation de la goupille de cisaillement du pivot de la barre de coupe

Assurez-vous que les rainures de la goupille de cisaillement sont parallèles à la barre de coupe lorsqu'elle est installée dans le pivot.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Comblez l'espace au-dessus du roulement avec de la graisse.
3. Placez le moyeu (A) sur le pivot (C).
4. Installez les goupilles de cisaillement (B) de sorte que les deux rainures des goupilles de cisaillement soient parallèles à la barre de coupe.

NOTE:

Assurez-vous que les extrémités des goupilles de cisaillement (B) ne dépassent pas le trou du moyeu (A).

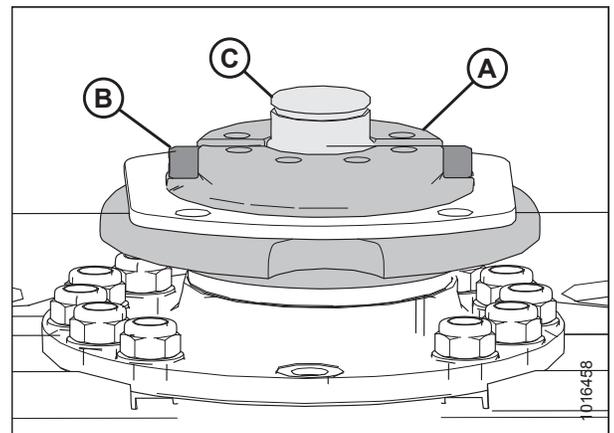


Figure 4.189: Pivot de la barre de coupe

5. Observez l'orientation des rainures des goupilles de cisaillement (A).

IMPORTANT:

La bonne orientation de la goupille de cisaillement est essentielle. Les deux rainures des goupilles de cisaillement (A) doivent être parallèles à la barre de coupe. Il n'est pas nécessaire qu'elles soient orientées dans la même direction.

NOTE:

L'arbre a été retiré des illustrations pour plus de clarté.

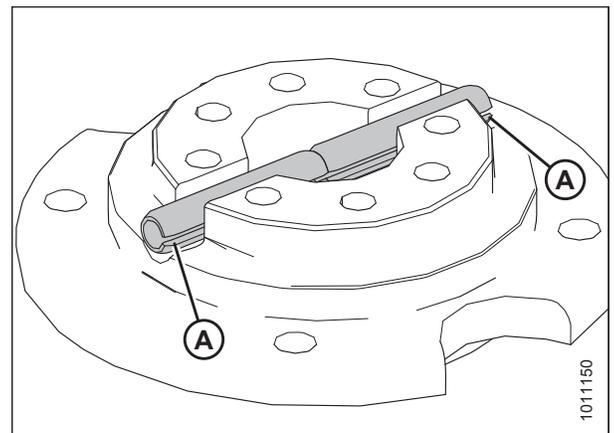


Figure 4.190: Orientation de la goupille de cisaillement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

6. Installez l'écrou (A).
7. Retirez la clé de l'écrou de pivot Safecut sur la plaque du blindage du côté gauche.

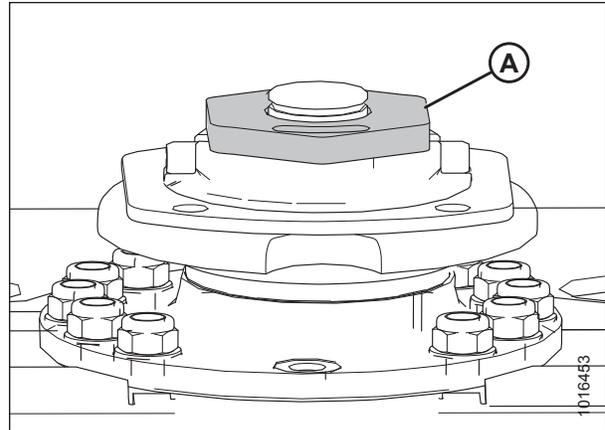


Figure 4.191: Pivot de la barre de coupe

8. Fixez la clé de l'écrou de pivot Safecut (B) à 90° (D) à la clé dynamométrique (A).

IMPORTANT:

La clé de l'écrou de pivot Safecut **DOIT** être utilisée avec une clé dynamométrique.

9. Placez la clé de l'écrou de pivot Safecut (B) sur l'écrou du pivot (C). Serrez l'écrou à 300 Nm (221 pi-lbf).
10. Remettez la clé de l'écrou de pivot Safecut (B) sur la plaque du blindage du côté gauche.

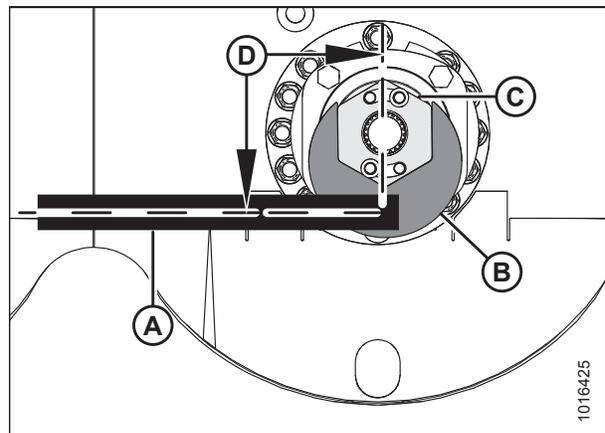


Figure 4.192: Écrou de pivot

11. Inspectez les filets des deux boulons M10 (A) et remplacez-les s'ils sont endommagés.
12. Enlevez les deux boulons M10 et rondelles (A). Serrez la visserie à 55 Nm (40 pi-lbf).

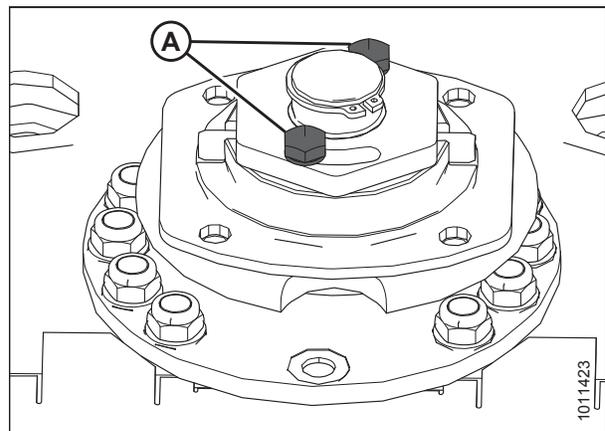


Figure 4.193: Pivot de la barre de coupe

13. Installez la bague de retenue (A).

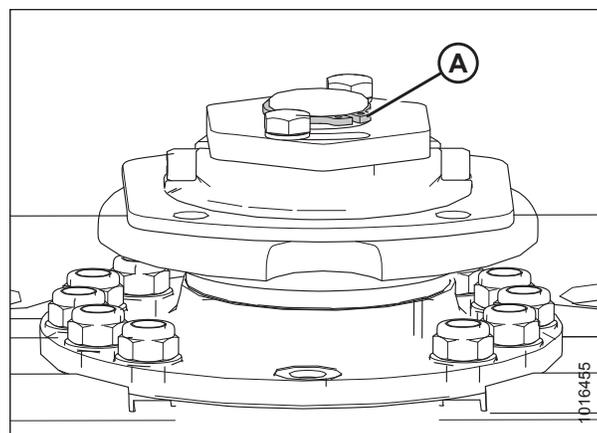


Figure 4.194: Pivot de la barre de coupe

14. En fonction du type de disque ayant une goupille de cisaillement neuve, reportez-vous à la procédure d'installation du disque correspondante :

- Installez le disque (A) de barre de coupe. Pour des instructions, voir *Installation des disques de la barre de coupe*, page 161.
- Installez le tambour entraîné (B). Pour des instructions, voir *Installation des grands tambours entraînés et de la transmission – PT R113 ou R116*, page 214.
- Retirez le tambour non entraîné (C). Pour des instructions, voir *Installation des grands tambours non entraînés – PT R113 ou R116*, page 219.

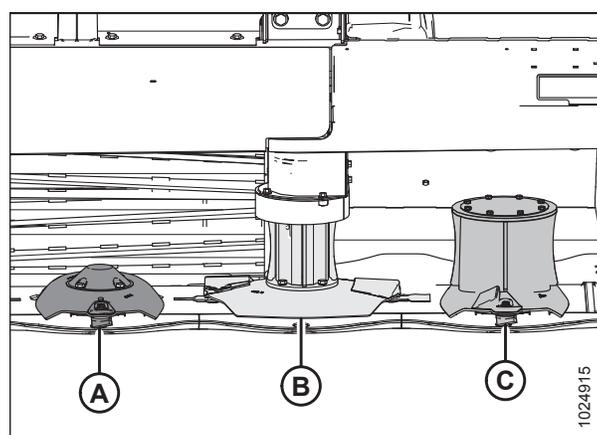


Figure 4.195: Barre de coupe PT R116

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

15. Fermez les portes de barre de coupe.. Pour des instructions, voir *3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe*, page 42.

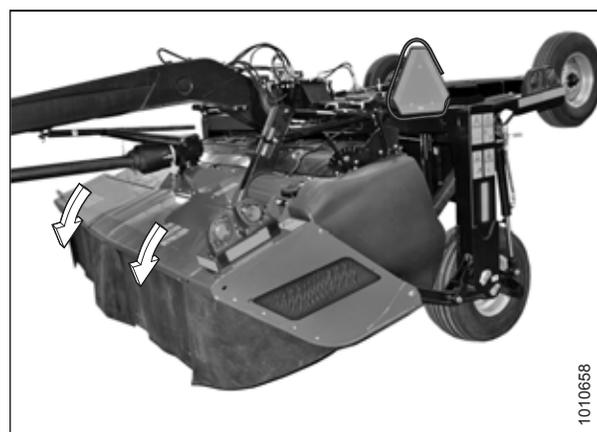


Figure 4.196: Type tracté à disques rotatifs série R1

4.5 Systèmes d'entraînement

4.5.1 Blindages de la transmission

Les blindages d'entraînement protègent les personnes des courroies et des entraînements en rotation.

Retrait des protections de la transmission

Les blindages d'entraînement peuvent être retirés sans outils.

⚠ AVERTISSEMENT

Pour réduire les risques de blessures, ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de l'entraînement soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les illustrations représentées dans cette procédure présentent le blindage d'entraînement de gauche ; celui de droite est similaire.

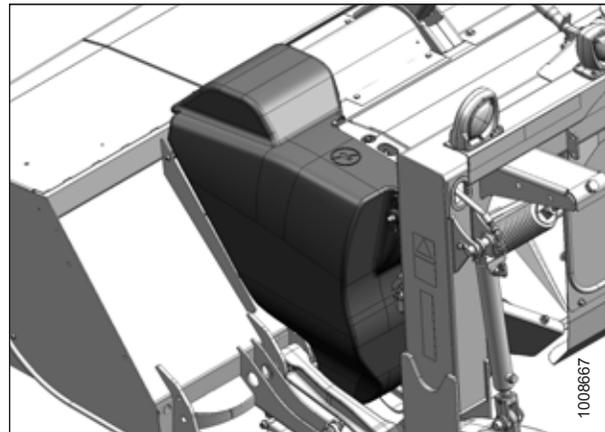


Figure 4.197: Blindage de la transmission de gauche

1. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) et l'outil (B) de l'axe (C).

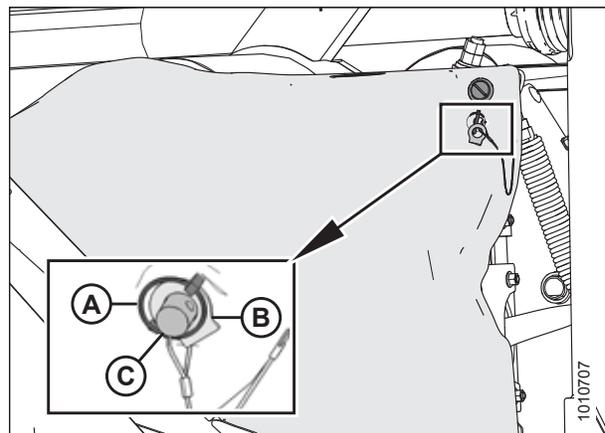


Figure 4.198: Outil pour déverrouiller la protection de la transmission

2. Insérez l'extrémité plane de l'outil (A) dans le verrou (B) et tournez celui-ci dans le sens antihoraire pour déverrouiller le verrou.

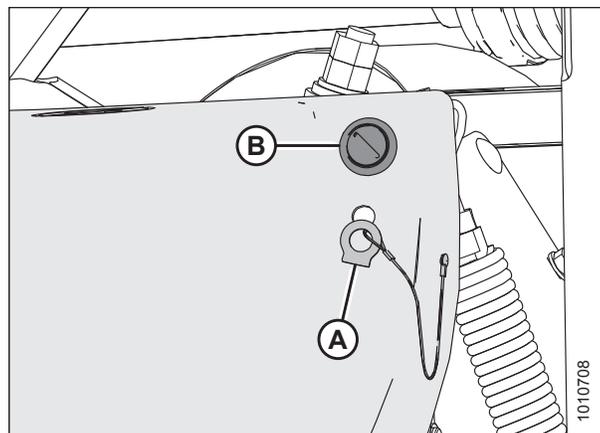


Figure 4.199: Outil pour déverrouiller le carter de transmission et le verrou

3. Tirez sur le haut du blindage d'entraînement (A) hors du type tracté et soulevez le blindage d'entraînement pour le dégager des pivots à la base du blindage.

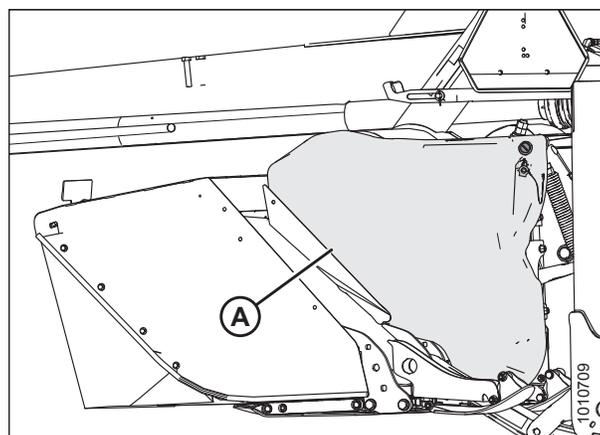


Figure 4.200: Blindage de la transmission

Installation des protections de la transmission

Les blindages d'entraînement peuvent être installés sans outils.



AVERTISSEMENT

Pour réduire les risques de blessures, ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de l'entraînement soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les illustrations représentées dans cette procédure présentent le blindage d'entraînement de gauche ; celui de droite est similaire.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Positionnez le blindage d'entraînement (A) sur les goupilles (B) situées à la base du blindage.
2. Poussez le blindage d'entraînement pour engager le verrou (C).
3. Vérifiez que la protection de la transmission (A) est correctement fixée.

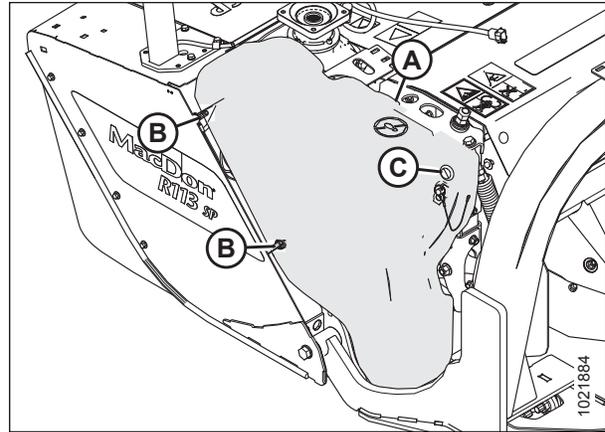


Figure 4.201: Blindage de la transmission et loquet

4. Remettez l'outil (B) et la goupille à anneau rabattant (A) sur la broche (C).

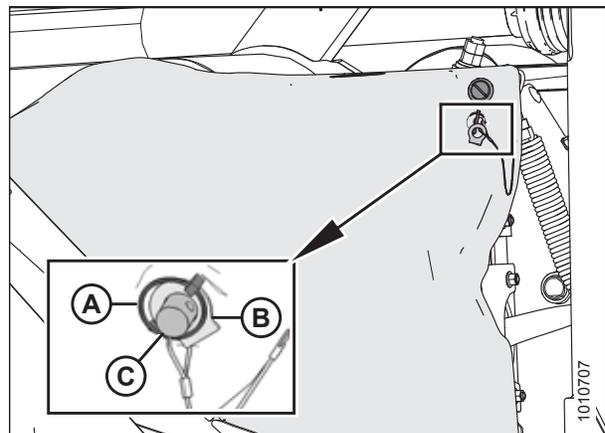


Figure 4.202: Outil pour déverrouiller la protection de la transmission

Remplacement du verrou de la protection de la transmission

Le blindage d'entraînement est un composant de sécurité important. Si le verrou ne maintient pas fermement le blindage d'entraînement, il doit être remplacé.

AVERTISSEMENT

Pour réduire les risques de blessures, ne faites PAS fonctionner la machine sans que les blindages de l'entraînement soient en place et bien fixés.

NOTE:

Les illustrations représentées présentent le blindage d'entraînement de gauche ; celui de droite est similaire.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Retirez le blindage d'entraînement (A). Pour obtenir des instructions, consultez [Retrait des protections de la transmission, page 228](#).

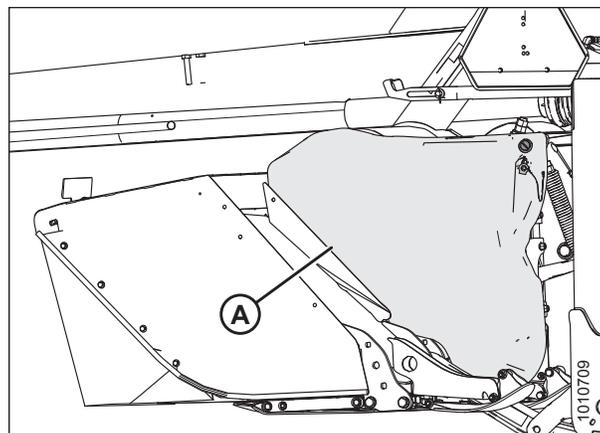


Figure 4.203: Blindage de la transmission

2. Retirez et conservez l'écrou hexagonal et la rondelle plate (A) qui fixent le verrou à l'arrière du blindage d'entraînement.
3. Retirez le verrou existant et remplacez-le par la nouvelle pièce.
4. Réinstallez l'écrou hexagonal et la rondelle plate (A) retenus.

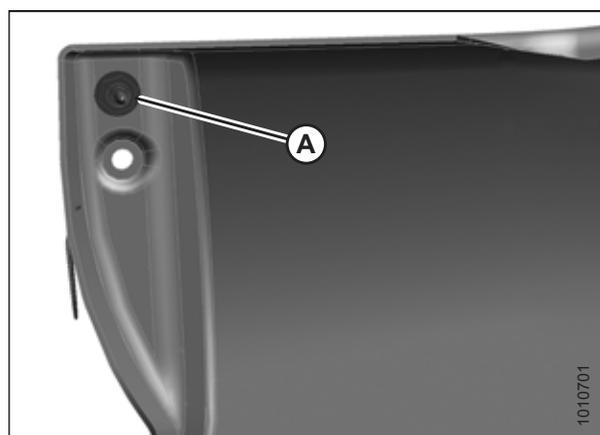


Figure 4.204: Dos de la protection de la transmission

5. Retirez les deux boulons de carrosserie (A), remplacez l'ensemble goujon-attache (B) s'il est usé ou endommagé, et réinstallez les boulons de carrosserie.
6. Réinstallez le blindage d'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez [Installation des protections de la transmission, page 229](#).

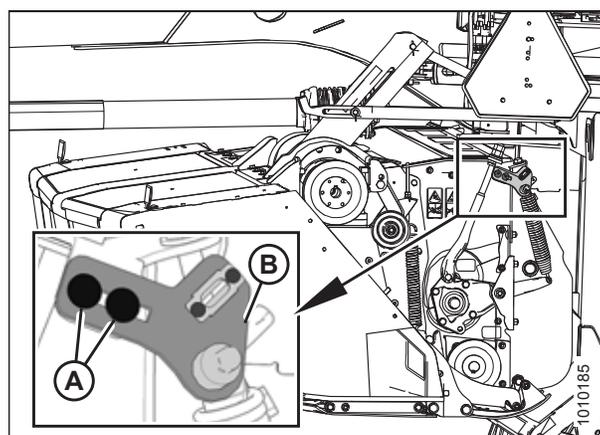


Figure 4.205: Ensemble goujon-attache

4.5.2 Cône de protection de la transmission

Retrait du cône de protection de la transmission

AVERTISSEMENT

Ne faites PAS fonctionner la machine sans les soufflets de protection de la transmission en place et les verrous à levier solidement bouclés.

1. Relâchez les deux verrous de fixation à levier (A) à l'aide d'un tournevis ou d'un outil similaire pour faire levier.
2. Décrochez la chaîne de sécurité (B) de l'attelage, et assurez-vous que la chaîne est fixée au cône de protection et à la plaque métallique.

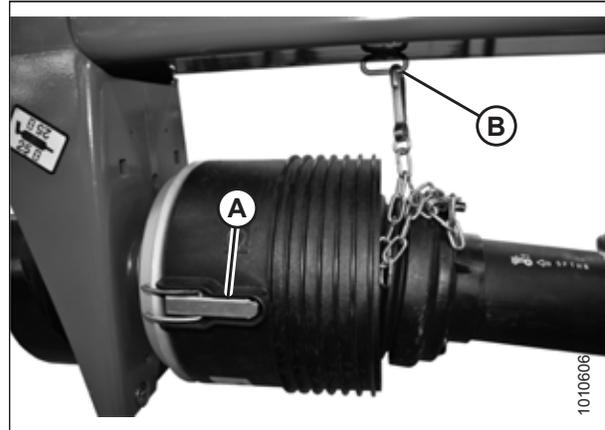


Figure 4.206: Soufflet de protection de la transmission et verrou à levier

3. Retirez le soufflet de protection de la plaque métallique (A) et faites-le glisser le long de l'arbre de transmission.

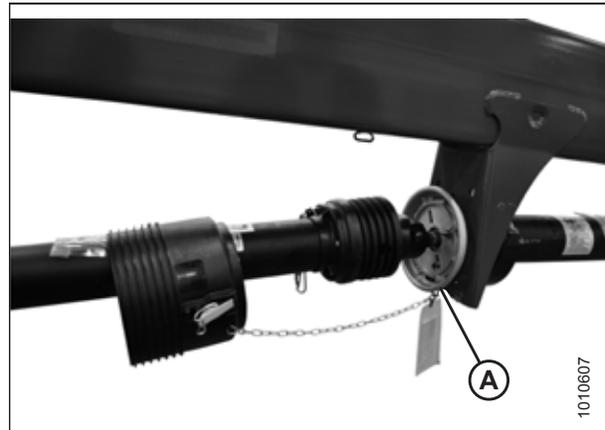


Figure 4.207: Soufflet de protection de la transmission retiré de la plaque métallique

Installation du cône de protection de la transmission

AVERTISSEMENT

Ne faites PAS fonctionner la machine sans les soufflets de protection de la transmission en place et les verrous à levier solidement bouclés.

1. Faites glisser le soufflet le long de l'arbre de transmission jusqu'à l'appuyer sur son siège métallique (A).

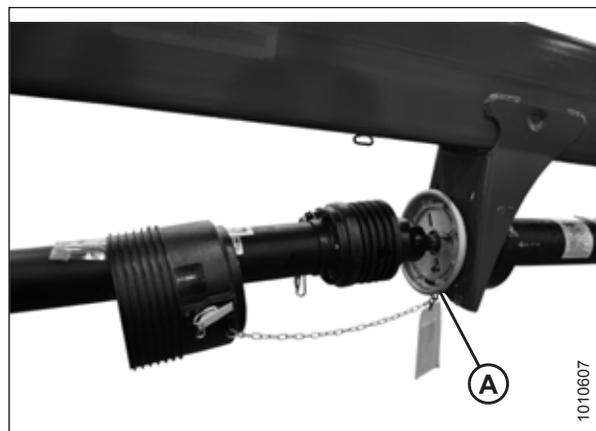


Figure 4.208: Cône de protection de la transmission retiré de la plaque métallique

2. Bouclez solidement les deux verrous de fixation à levier (A) sur la plaque métallique (B).
3. Accrochez la chaîne de sécurité (C) à l'attelage et assurez-vous que la chaîne est fixée au cône de protection et à la plaque métallique.

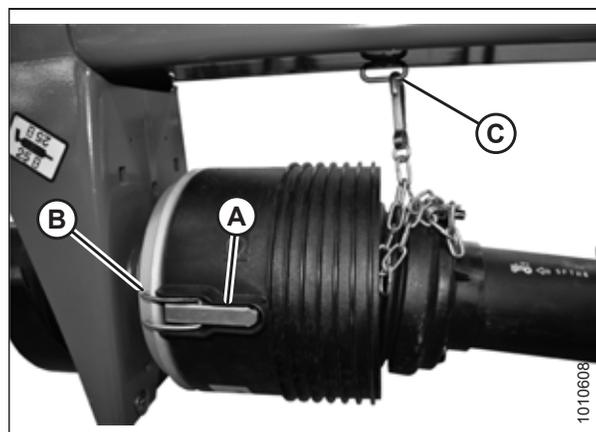


Figure 4.209: Cône de protection de la transmission et verrou de fixation à levier

4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage

Afin de réduire les vibrations de la transmission de l'attelage, les transmissions doivent être installées dans une direction spécifique. Si vous effectuez une réparation ou un remplacement, assurez-vous que les directions suivantes sont utilisées.

Sur le type tracté à disques rotatifs R113 (voir schéma 4.210, page 234), le joint universel de la transmission de l'embrayage (B) doit être aligné à 90 degrés avec le joint universel de la transmission avant (A).

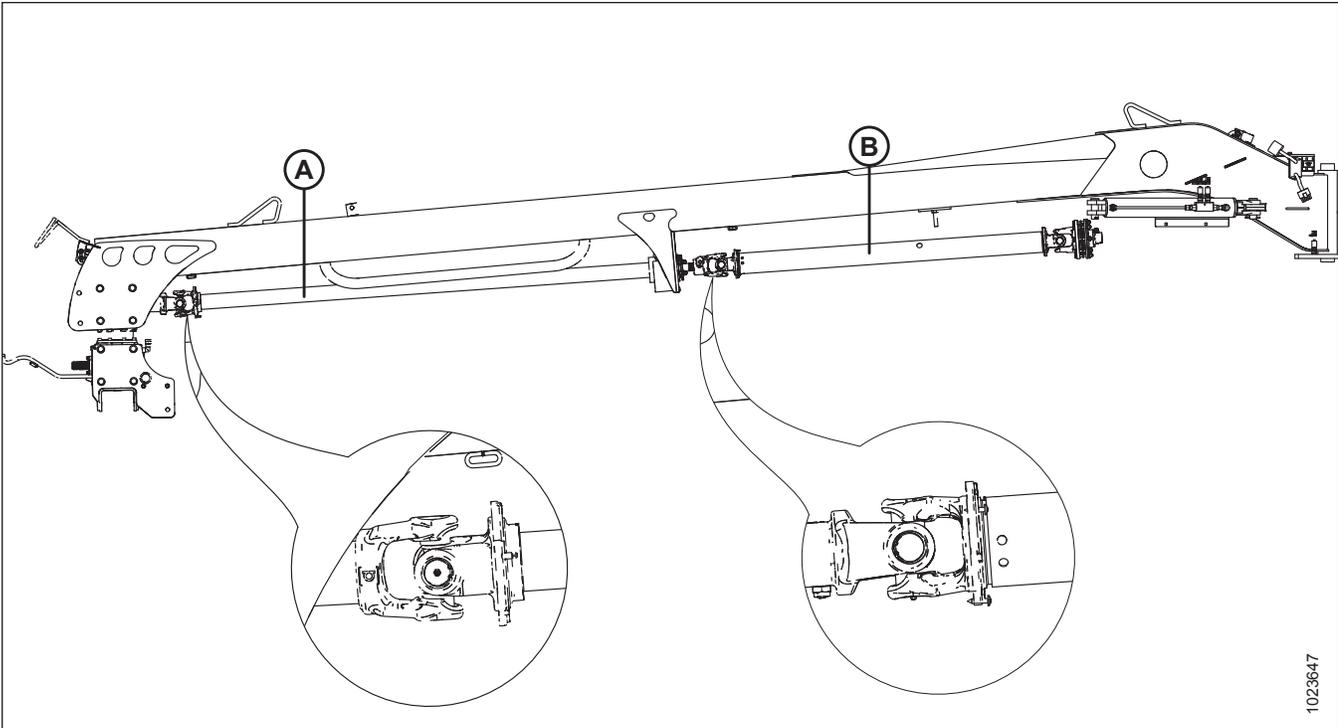


Figure 4.210: Mise en phase de la transmission du type tracté à disques rotatifs R113

A – Transmission avant (joint universel à 0°)

B – Transmission de l'embrayage (joint universel à 90°)

Sur le type tracté à disques rotatifs R116 (voir schéma 4.211, page 234), le joint universel de la transmission du milieu (B) doit être aligné à 90 degrés avec les joints universel de la transmission avant (A) et de la transmission de l'embrayage (C).

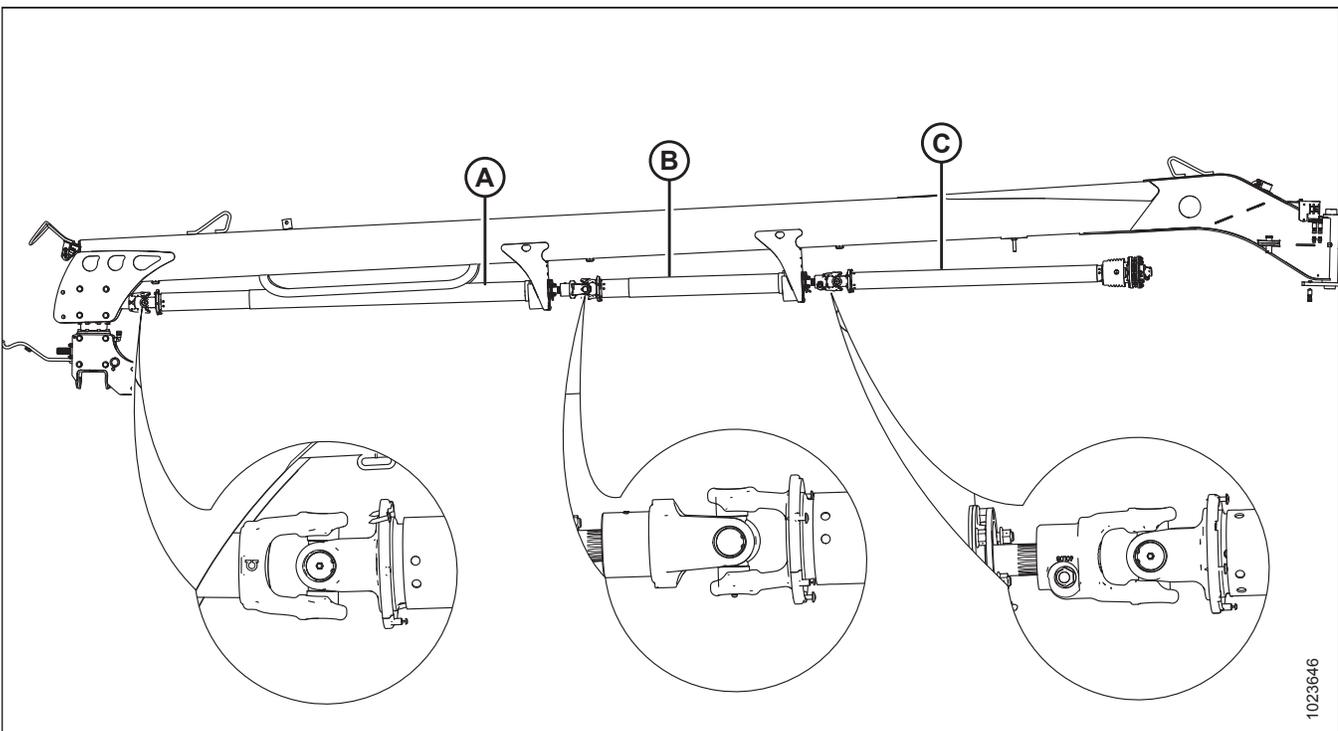


Figure 4.211: Mise en phase de la transmission du type tracté

A – Transmission avant (joint universel à 0°)

B – Transmission intermédiaire (joint universel à 90°)

C – Transmission de l'embrayage (joint universel à 0°)

4.5.4 Transmission primaire

La transmission primaire transfère la puissance de la prise de force du tracteur à la boîte de vitesses pivotante du type tracté.

Respectez les procédures de lubrification périodique et vérifiez que toutes les goupilles coniques de la transmission sont serrées au couple comme indiqué. Pour obtenir des instructions, consultez [4.4.3 Lubrification de la barre de coupe](#), page 153.

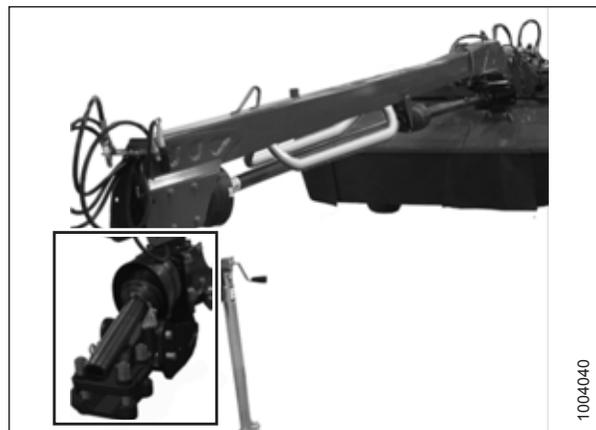


Figure 4.212: Transmission primaire

Retrait de la transmission primaire

La transmission primaire transfère la puissance de la prise de force du tracteur à la boîte de vitesses pivotante du type tracté.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Débranchez le type tracté à disques rotatifs du tracteur. Pour obtenir des instructions, consultez [3.8 Dételage du type tracté à disques rotatifs du tracteur](#), page 57.
3. Relâchez les deux verrous de fixation à levier (A) à l'aide d'un tournevis ou d'un outil similaire pour faire levier.

NOTE:

Un seul verrou de fixation à levier est représenté sur l'illustration à droite.



Figure 4.213: Cône de protection de la transmission et verrou de fixation à levier

4. Retirez le cône de protection de la transmission en l'éloignant de la boîte de vitesses.
5. Desserrez l'écrou (A) afin que le filetage de la goupille conique se trouve en retrait à l'intérieur de l'écrou.
6. Tapez sur l'écrou (A) à l'aide d'un marteau pour desserrer la goupille conique et libérer de l'arbre la fourche d'articulation de la transmission.
7. Tirez sur la transmission pour la faire sortir de la boîte de vitesses.
8. Retirez le blindage d'entraînement si nécessaire. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 257](#).

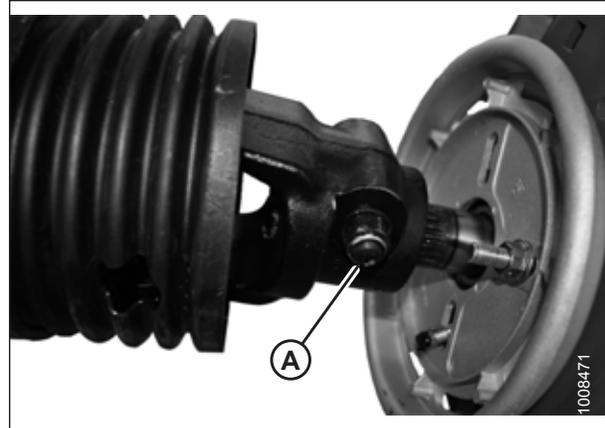


Figure 4.214: Boulon fixant la transmission à la boîte de vitesses

Installation de la transmission primaire

La transmission primaire transfère la puissance de la prise de force du tracteur à la boîte de vitesses pivotante du type tracté.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Si vous avez retiré le blindage d'entraînement, réinstallez-le. Pour des instructions, voir [Installation des protections de la transmission, page 259](#).

NOTE:

Avant d'installer la transmission, reportez-vous à [4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage, page 233](#) pour vous assurer une orientation correcte.

3. Positionnez le joint universel (A) et l'embout graisseur (B) comme indiqué.

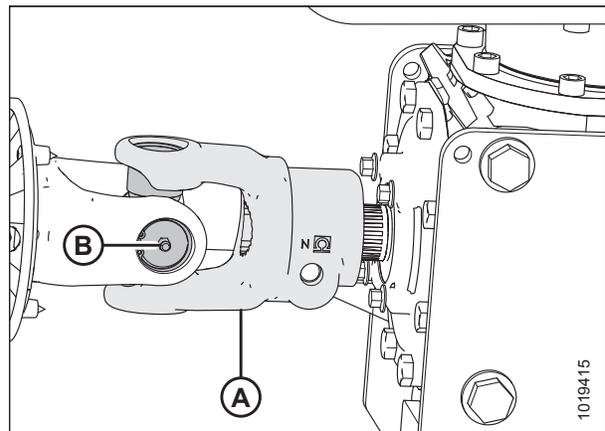


Figure 4.215: Transmission primaire

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Installez la goupille conique (A) de telle manière que sa rainure soit alignée avec la rainure de l'arbre.
5. Assurez qu'il n'y ait pas de graisse sur les filets de la goupille conique après avoir installé celle-ci sur la fourche.
6. Serrez l'écrou de la goupille conique (A) au couple de 150 Nm (110 lbf-pi). La goupille conique de l'embrayage doit être en retrait d'environ 0 à 2 mm (0 à 5/64 po) à l'intérieur de la fourche.

IMPORTANT:

N'essayez **PAS** un outil à percussion pour installer ou serrer l'écrou.

IMPORTANT:

Vérifiez le couple de serrage de la goupille conique toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elle cesse de céder, puis avant chaque saison.

NOTE:

Sur tous les autres joints, la goupille conique doit être en retrait d'environ 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po).

7. Faites glisser le soufflet vers la boîte de vitesses et fixez-le sur la plaque métallique à l'aide des deux leviers de blocage (A).

NOTE:

Seul un des deux leviers de blocage est visible sur l'illustration de droite.

8. Fixez la moitié mâle (A) de la transmission à la moitié femelle, et positionnez-les sur le crochet d'arrimage (B) ou raccordez-les à la prise de force du tracteur. Pour atteler la machine au tracteur, reportez-vous à [3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur, page 48](#).

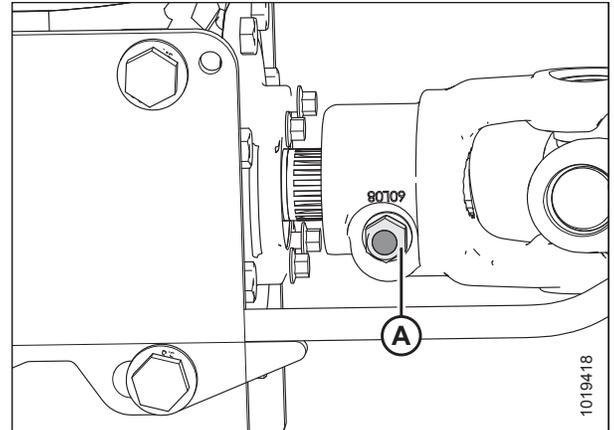


Figure 4.216: Goupille conique installée dans la fourche d'articulation



Figure 4.217: Soufflet attaché à la transmission

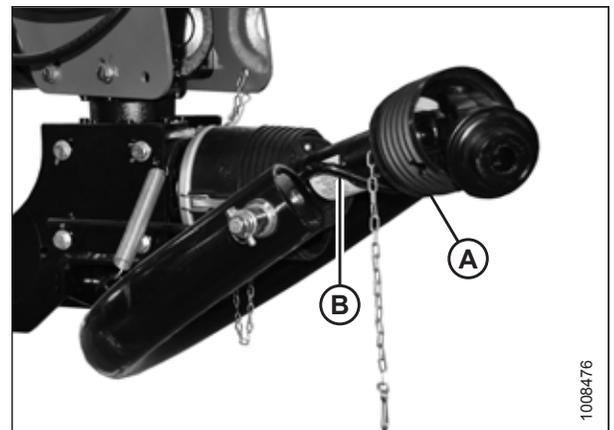


Figure 4.218: Transmission primaire

4.5.5 Transmission de l'attelage

La transmission de l'attelage est un arbre plein qui connecte la boîte de vitesses pivotante de l'attelage à la transmission de l'embrayage. La transmission de l'attelage est soutenue par un palier situé vers le milieu de l'attelage. Remplacez la transmission en cas de signes d'endommagement, de vibrations ou de bruit excessif.

Mise à part une lubrification périodique, aucune maintenance n'est nécessaire. Pour des instructions sur la lubrification, voir [4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 153](#).

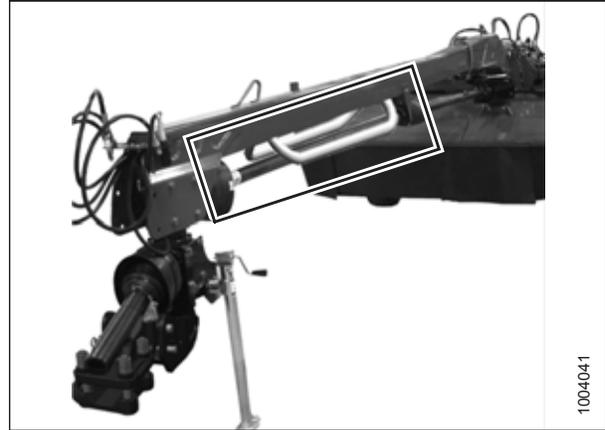


Figure 4.219: Transmission de l'attelage

Retrait de la transmission de l'attelage

La transmission de l'attelage est un arbre plein qui connecte la boîte de vitesses pivotante de l'attelage à la transmission de l'embrayage. La transmission de l'attelage est soutenue par un palier situé vers le milieu de l'attelage. Remplacez la transmission en cas de signes d'endommagement, de vibrations ou de bruit excessif.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Déconnectez la transmission de l'embrayage (A) à l'endroit du support central. Ne retirez pas la transmission au complet. Pour des instructions, voir [Retrait de la transmission de l'embrayage, page 245](#).

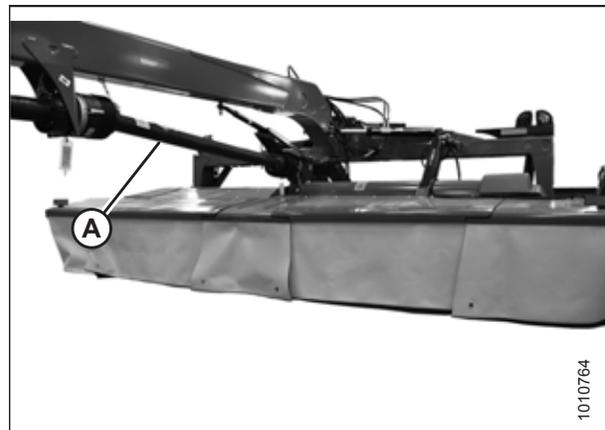


Figure 4.220: Transmission de l'embrayage

3. Retirez les deux boulons (A) et faites glisser le blindage métallique (B) hors du support central.

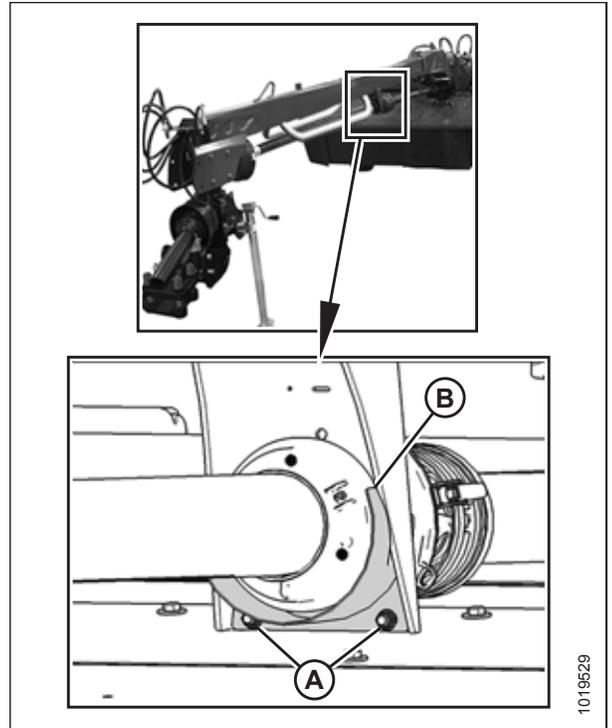


Figure 4.221: Capot et protection de la transmission installés sur le support central

4. Retirez la fourche du milieu de la transmission (A) de l'arbre de transmission de l'attelage.

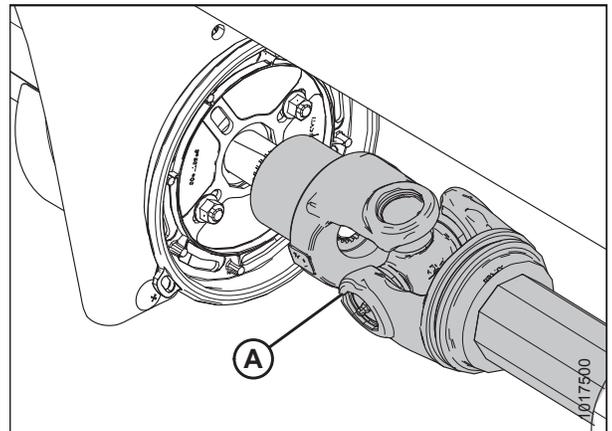


Figure 4.222: Fourche de l'arbre de transmission intermédiaire

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les deux écrous (A) qui fixent la plaque métallique (B) au support central. Retirez ensuite la plaque métallique (B).

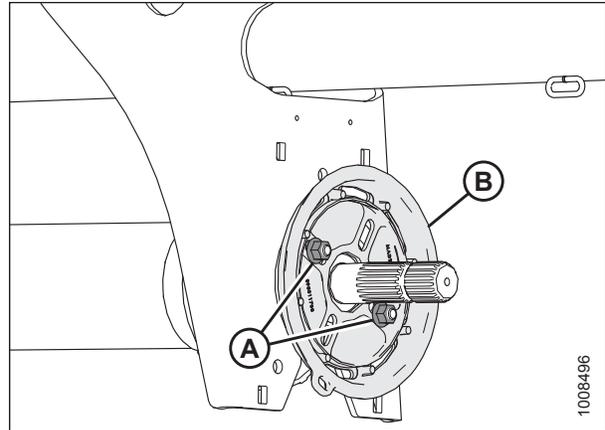


Figure 4.223: Plaque métallique

- Retirez l'entretoise (A).

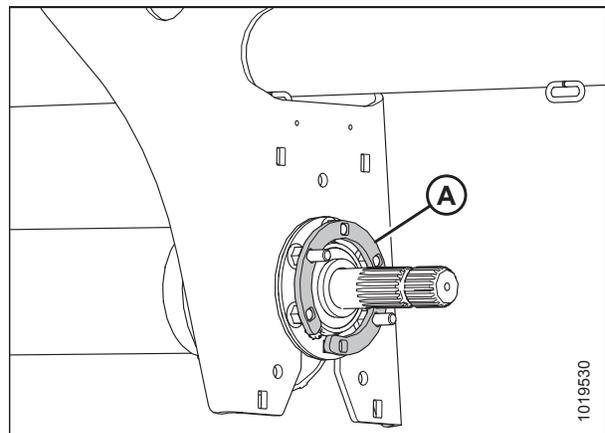


Figure 4.224: Entretoise

- Soutenez la transmission et retirez les cinq écrous (A), la bride avec le graisseur (B), le roulement à billes (C) et une deuxième bride (D).

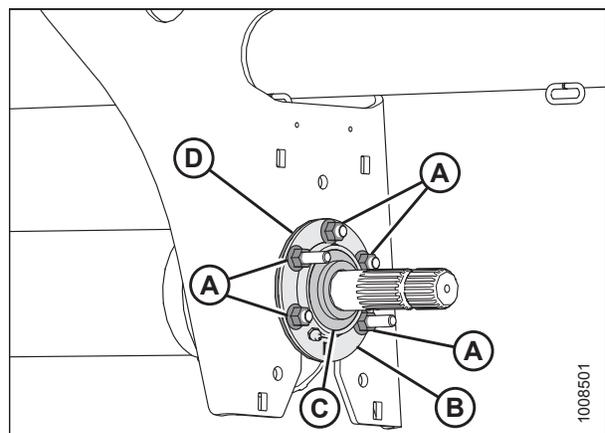


Figure 4.225: Roulement à billes et brides

8. Déverrouillez la bague de verrouillage du roulement (A) en la tournant dans le sens opposé à la rotation de l'arbre.
9. Faites glisser la bague d'arrêt du roulement hors de l'arbre de la transmission.
10. Abaissez la transmission du support central.

NOTE:

Si vous les retirez, notez la position des boulons longs (B) et des courts (C).

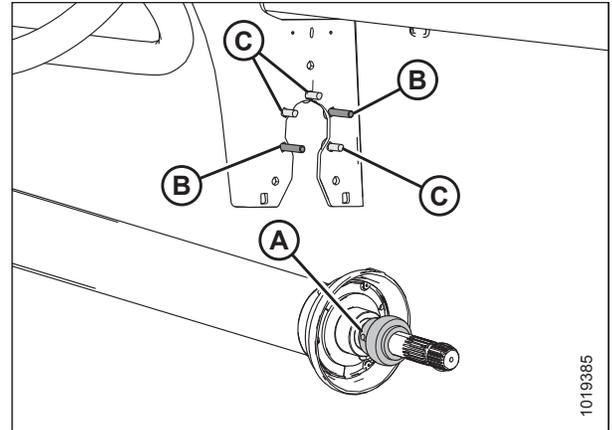


Figure 4.226: Bague d'arrêt du roulement

11. Faites glisser l'extrémité avant de la transmission) de l'attelage (A hors de l'arbre de la boîte de vitesses pivotante.
12. Retirez le blindage d'entraînement si nécessaire. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 257](#).

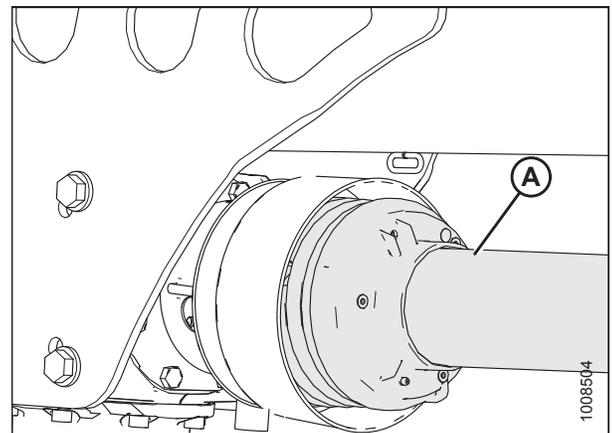


Figure 4.227: Extrémité avant de l'attelage

Installation de la transmission de l'attelage

La transmission de l'attelage est un arbre plein qui connecte la boîte de vitesses pivotante de l'attelage à la transmission de l'embrayage. La transmission de l'attelage est soutenue par un palier situé vers le milieu de l'attelage. Remplacez la transmission en cas de signes d'endommagement, de vibrations ou de bruit excessif.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Si vous avez retiré le blindage d'entraînement, réinstallez-le. Pour des instructions, voir [Installation des protections de la transmission, page 259](#).

NOTE:

Avant d'installer la transmission, reportez-vous à [4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage](#), page 233 pour vous assurer une orientation correcte.

3. Orientez le joint universel (A) et l'embout graisseur (B) comme indiqué.
4. Positionnez l'extrémité avant de la transmission de l'attelage (C) sur l'arbre de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage et poussez-la sur l'arbre.

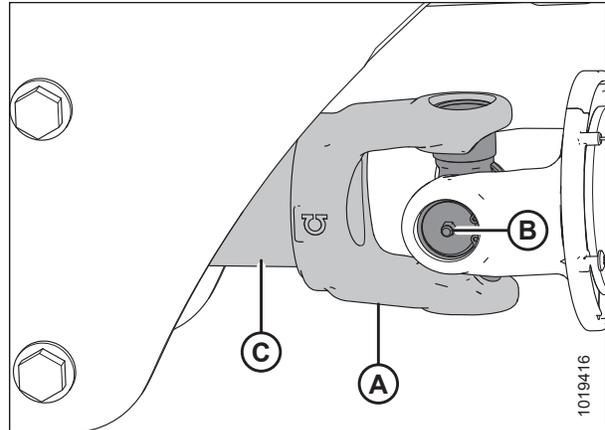


Figure 4.228: Extrémité avant de l'attelage

IMPORTANT:

Si vous installez une protection de remplacement, assurez-vous que la chaîne (A) est suffisamment courte pour ne PAS s'enrouler autour de la protection de la transmission.

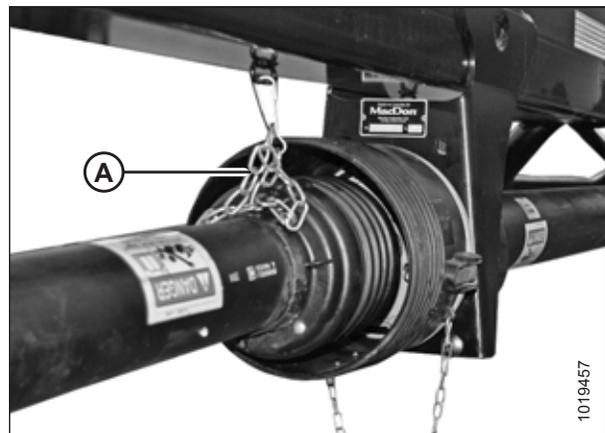


Figure 4.229: Protection de transmission

5. Faites glisser la bague de verrouillage (A) sur l'arbre.
6. Positionnez l'extrémité de l'arbre de transmission sur le support d'attelage et soutenez la transmission pour la maintenir en place.

IMPORTANT:

Vérifiez que la bague de verrouillage (A) se trouve au dos du support.

7. Installez deux boulons longs (B) et trois boulons courts (C) exactement comme indiqué.

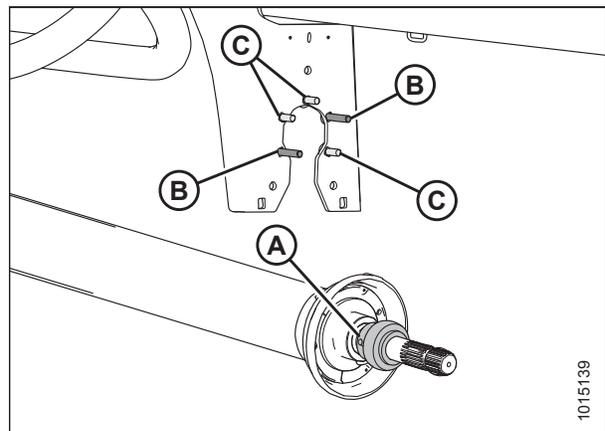


Figure 4.230: Boulons longs et courts

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

8. Installez la bride (A).
9. Vérifiez que la distance (B) entre l'extrémité de l'arbre et la face avant du support central se situe entre 136 mm et 144 mm (5 3/8 po à 5 11/16 po).

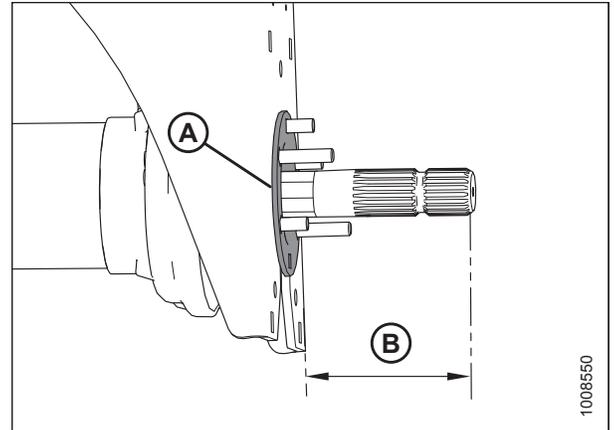


Figure 4.231: Bride installée sur le support central

10. Installez le roulement à billes (C).
11. Serrez la bague d'arrêt dans la direction de la rotation de l'arbre.
12. Installez la bride (B) avec l'embout graisseur (D), et cinq écrous (A).

IMPORTANT:

Le raccord graisseur (D) doit être positionné à 90° par rapport aux boulons longs, comme indiqué.

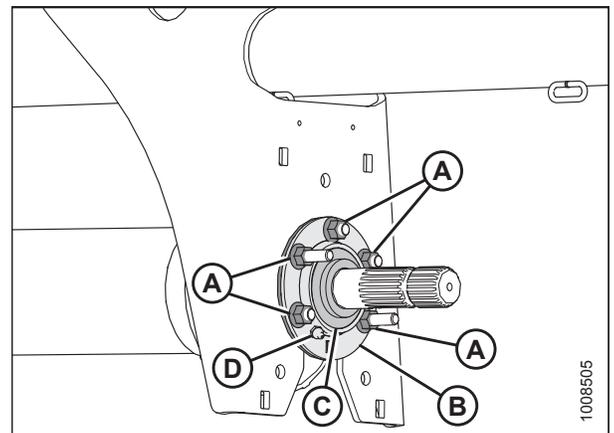


Figure 4.232: Bride, roulement et graisseur

13. Installez l'entretoise (A) avec la découpe dans l'entretoise alignée avec le raccord graisseur (B).

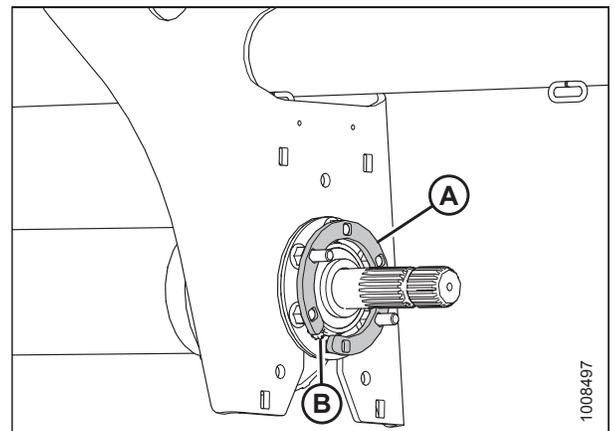


Figure 4.233: Entretoise installée sur le support central

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

14. Positionnez la plaque métallique (B) sur le support central.
15. Appliquez un frein-filet à force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) sur les deux écrous (A), puis utilisez-les pour fixer la plaque métallique (B) tout en vous assurant que la boucle de la plaque métallique (C) soit positionnée sur la partie inférieure comme indiqué.
16. Serrez les boulons (A) au couple de 20 Nm (15 lbf-pi).

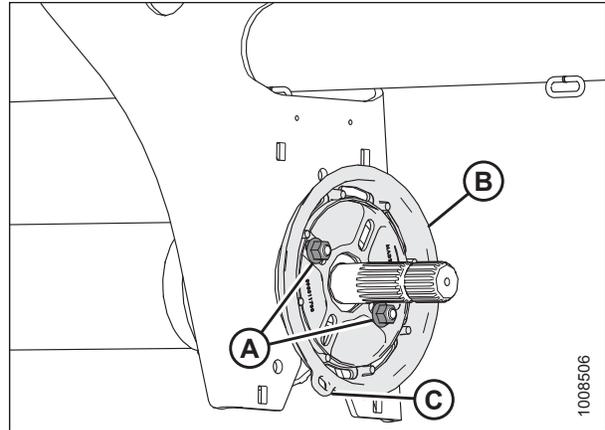


Figure 4.234: Plaque métallique fixée au support central

17. Positionnez le capot de la protection de la transmission sur le support central et fixez-le avec trois vis (A).
18. Installez le blindage métallique (C) avec deux boulons (B).

NOTE:

Deux types de transmissions d'attelage peuvent être installés sur les machines R166.

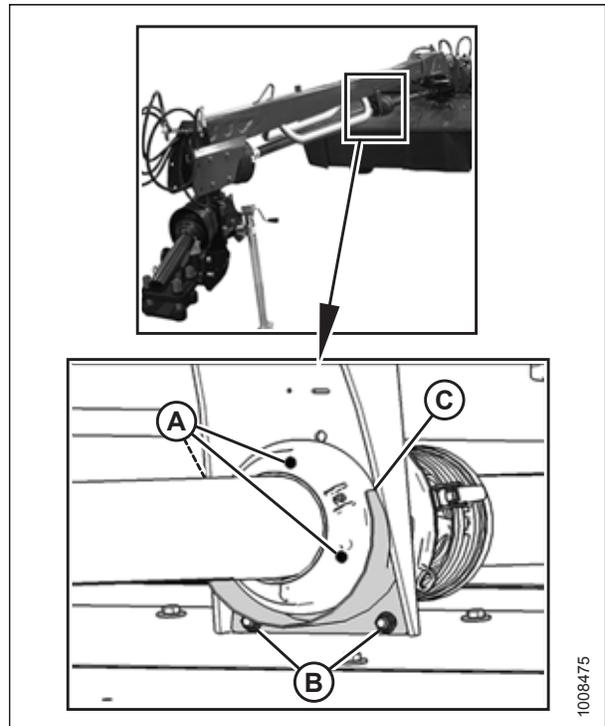


Figure 4.235: Capot et protection de la transmission installés sur le support central

19. Installez la transmission de l'embrayage (A) sur le support central. Pour des instructions, voir *Installation de la transmission de l'embrayage, page 248*.

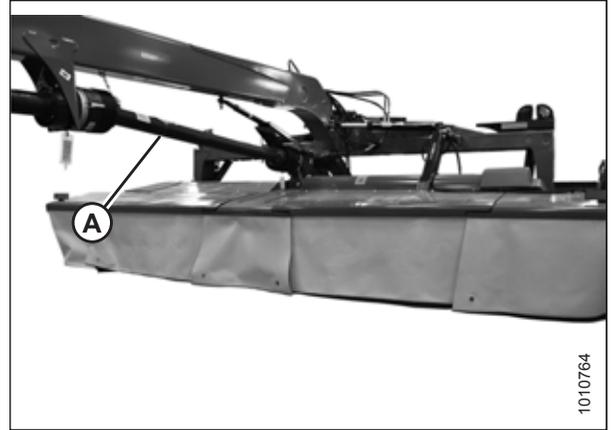


Figure 4.236: Transmission de l'embrayage installée sur le support central

4.5.6 Transmission de l'embrayage

La transmission de l'embrayage transfère la puissance de la transmission de l'attelage à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme par le biais d'un mécanisme d'embrayage.

Remplacez la transmission (A) si vous détectez des signes d'endommagement, de vibrations, de bruit excessif ou si l'embrayage a besoin d'être remplacé.

Respectez les procédures de lubrification périodique et vérifiez que toutes les goupilles coniques de la transmission sont serrées au couple comme indiqué. Pour des instructions, voir *4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 153* et *4.5.8 Inspection des goupilles coniques de la transmission, page 256*.

Effectuez la procédure de rodage dans le cadre de la procédure de rodage initiale du type tracté à disques rotatifs, lorsque les garnitures de friction de l'embrayage ont été remplacées ou lorsque l'appareil n'a pas été utilisé depuis 6 mois. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 250*.

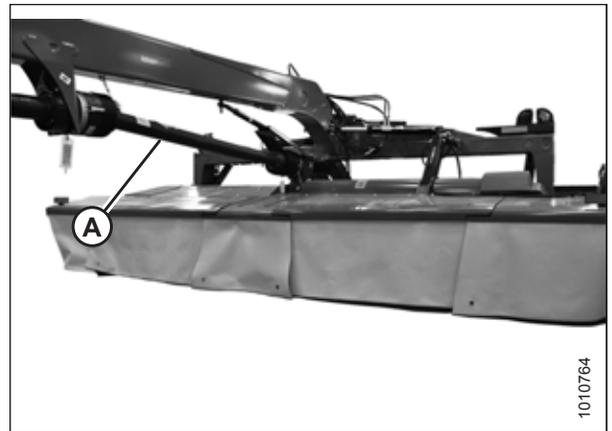


Figure 4.237: Transmission de l'embrayage

Retrait de la transmission de l'embrayage

La transmission de l'embrayage transfère la puissance de la transmission de l'attelage à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme par le biais d'un mécanisme d'embrayage.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

2. Relâchez les deux verrous de fixation à levier (A) à l'aide d'un tournevis ou d'un outil similaire pour faire levier.
3. Décrochez la chaîne de sécurité (B) de l'attelage et assurez-vous que la chaîne est fixée au cône de protection et à la plaque métallique (C).

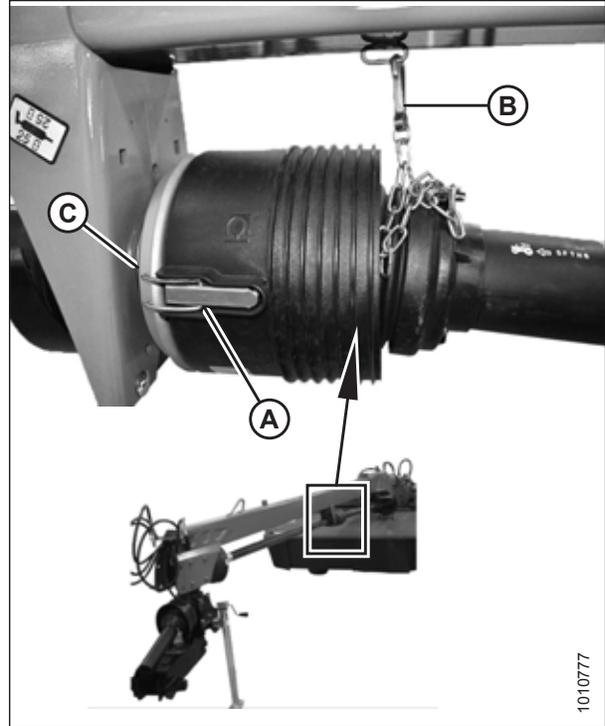


Figure 4.238: Cône de protection de la transmission

4. Séparez le cône de protection de la transmission de la plaque métallique et faites glisser le cône de protection (A) hors du support central.
5. Desserrez l'écrou (B) et utilisez un marteau pour libérer la fourche du verrou à goupille conique.

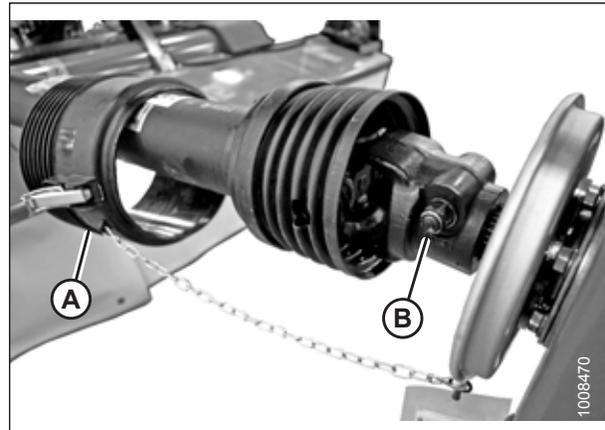


Figure 4.239: Joint universel

6. Faites glisser la transmission de l'embrayage (A) hors de la transmission de l'attelage.
7. Séparez la transmission de l'embrayage (A).

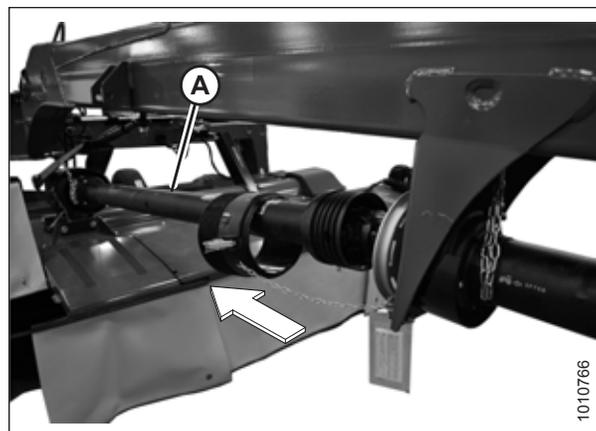


Figure 4.240: Transmission

8. Relâchez les leviers de blocage (A) du cône de protection installé sur la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
9. Retirez le blindage d'entraînement si nécessaire. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission](#), page 257.

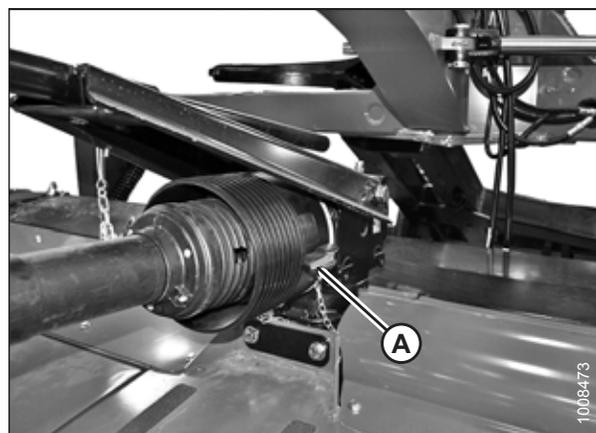


Figure 4.241: Cône de protection de la transmission

10. Séparez le cône en l'éloignant de la boîte de vitesses.
11. Desserrez l'écrou (A), utilisez un marteau pour libérer la transmission du verrou à goupille conique et retirez la transmission de l'arbre de la boîte de vitesses.



Figure 4.242: Transmission et boîte de vitesses

Installation de la transmission de l'embrayage

La transmission de l'embrayage transfère la puissance de la transmission de l'attelage à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme par le biais d'un mécanisme d'embrayage.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Si vous avez retiré le blindage d'entraînement, réinstallez-le. Pour des instructions, voir [Installation des protections de la transmission, page 259](#).
3. Positionnez la transmission sur l'arbre de la boîte de vitesses comme illustré à droite.
4. Nettoyez les filets de la goupille conique.
5. Installez la goupille conique dans la fourche en alignant la rainure de la goupille avec la rainure de l'arbre. Assurez-vous qu'il n'y ait pas de graisse sur les filets après avoir inséré la goupille à travers la fourche.
6. Fixez la goupille avec l'écrou (A). Serrez au couple de 150 Nm (110 lbf-pi) La goupille doit être alignée avec la fourche.

IMPORTANT:

Vérifiez le couple de serrage de la goupille conique toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elle cesse de céder, puis avant chaque saison.

7. Faites glisser le cône de protection sur la boîte de vitesses et fixez-le à l'aide de deux leviers de blocage (A).

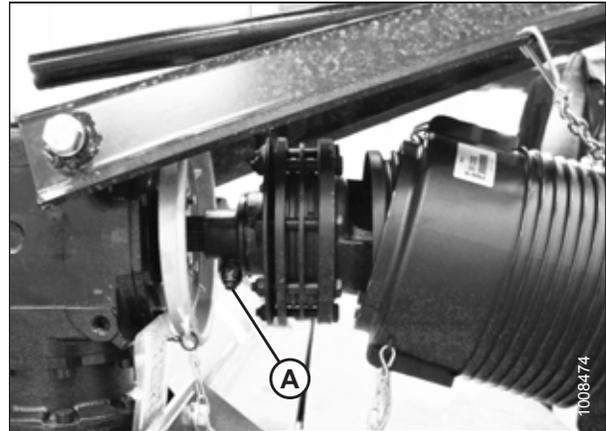


Figure 4.243: Transmission et boîte de vitesses

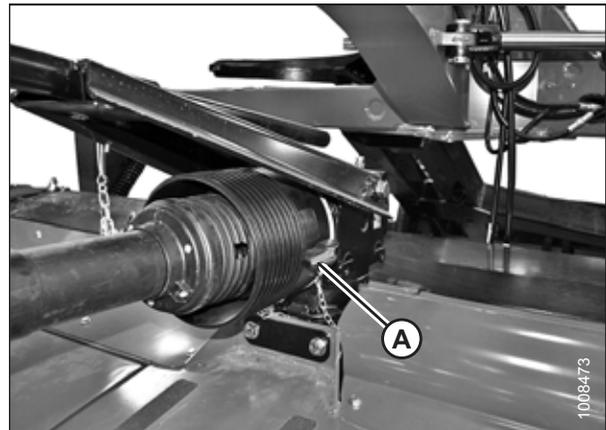


Figure 4.244: Cône de protection de la transmission

8. Pour la transmission de l'embrayage du PT R113 :

- a. Assemblez la moitié avant (A) de la transmission de l'embrayage sur la moitié femelle et fixez-les à l'arbre de transmission (B) de l'attelage.
- b. Positionnez le joint universel (C) comme indiqué.

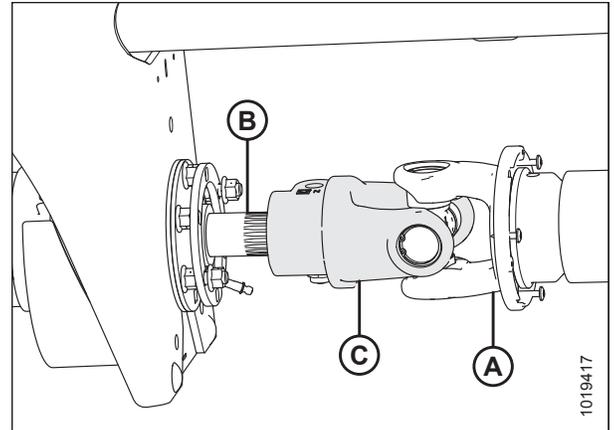


Figure 4.245: PT R113 Transmission de l'embrayage

9. Pour la transmission de l'embrayage du PT R116 :

- a. Assemblez la moitié avant (A) de la transmission de l'embrayage sur la moitié femelle et fixez-les à l'arbre de transmission (B) de l'attelage.
- b. Positionnez le joint universel (C) et l'embout graisseur (D) comme indiqué.

NOTE:

Avant d'installer la transmission, référez-vous à [4.5.3 Mise en phase de la transmission de l'attelage, page 233](#) pour vous assurer de la bonne orientation.

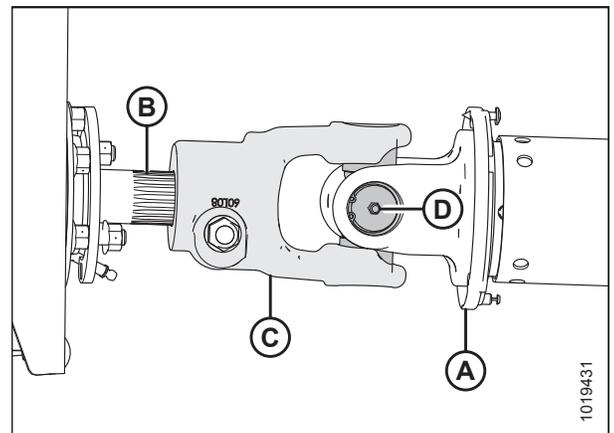


Figure 4.246: Transmission de l'embrayage du PT R116

10. Déplacez le soufflet pour exposer le joint universel.

NOTE:

Le soufflet n'est pas indiqué à droite.

11. Nettoyez les filets de la goupille conique.
12. Installez la goupille conique de telle manière que sa rainure soit alignée avec la rainure de l'arbre. Assurez qu'il n'y ait pas de graisse sur les filets de la goupille conique après avoir installé celle-ci sur la fourche.
13. Serrez l'écrou de la goupille conique (A) à 150 Nm (110 pi-lbf). La goupille devrait être en retrait de 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po) dans la fourche.

IMPORTANT:

Vérifiez le couple de serrage de la douille conique toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elle cesse de céder, puis avant chaque saison.

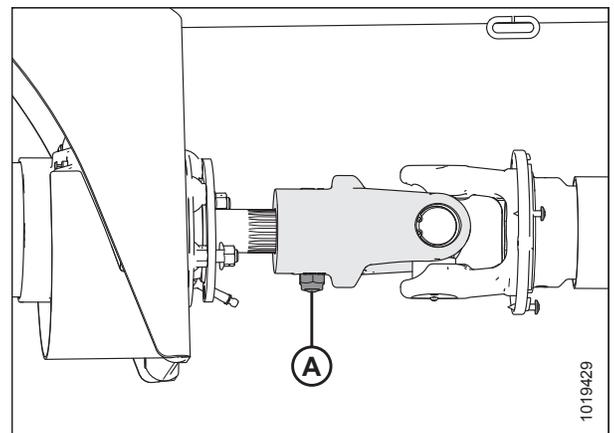


Figure 4.247: Transmission de l'embrayage du PT R113

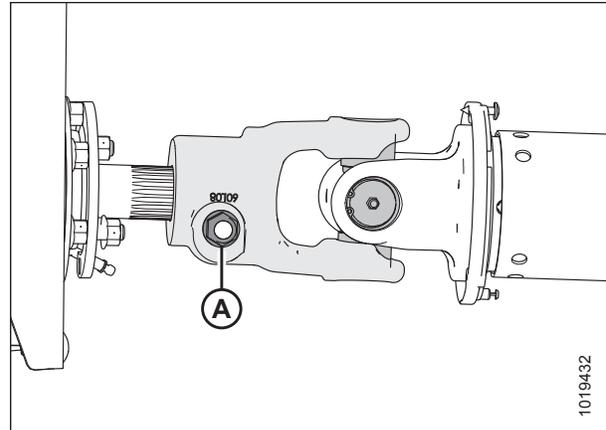


Figure 4.248: Transmission de l'embrayage du PT R116

14. Faites glisser le soufflet sur la plaque métallique (C) fixée au support central, fixez-le à l'aide des deux verrous à levier (A), et accrochez la chaîne de sécurité (B) à l'attelage.

IMPORTANT:

Si vous installez une protection de remplacement, assurez-vous que la chaîne (B) est suffisamment courte pour ne **PAS** s'enrouler autour de la protection de la transmission.

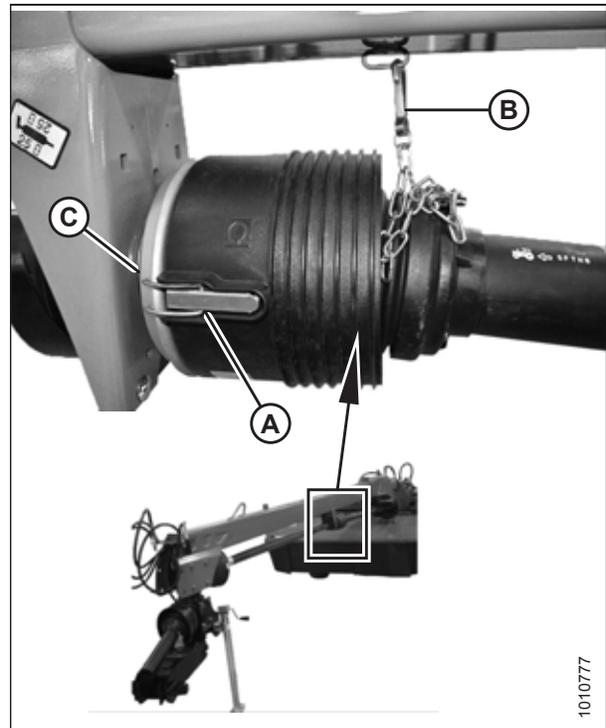


Figure 4.249: Cône de protection de la transmission

Vérification du fonctionnement de l'embrayage

L'embrayage de transmission nécessite une procédure de rodage initiale sinon l'embrayage risque de patiner prématurément. Dans le cadre de la procédure de rodage, la pression du ressort d'embrayage doit être relâchée et la plateforme enclenchée. Ce patinage intentionnel de l'embrayage usera et placera les garnitures de friction contre les plaques d'entraînement métalliques et éliminera toute oxydation.

Effectuez la procédure de rodage suivante pendant le rodage initial du type tracté à disques rotatifs, chaque fois que les garnitures de friction de l'embrayage sont remplacées ou lorsque la machine n'a pas été utilisée pendant 6 mois ou plus.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Relâchez les leviers de blocage (A) du cône de protection installé sur la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
3. Séparez le cône en l'éloignant de la boîte de vitesses.

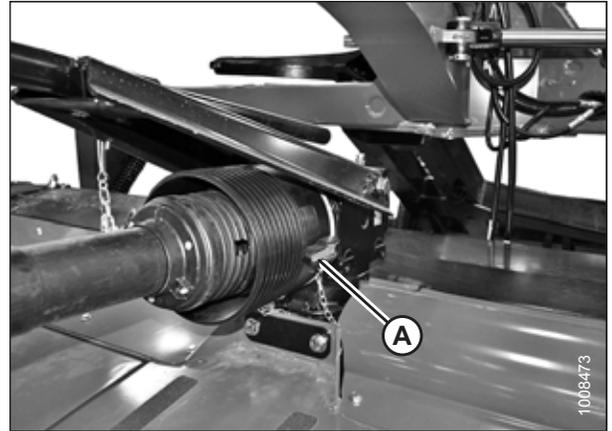


Figure 4.250: Cône de protection de la transmission

4. Tracez une ligne horizontale (A) d'un côté à l'autre des disques d'embrayage et des plaques d'entraînement avec un marqueur.
5. Détendez les écrous de serrage de la plaque de pression (B) d'un tour et demi.
6. Remettez le cône sur la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
7. Démarrez le tracteur et réglez le régime du moteur à 1000 tr/min.
8. Engagez la prise de force du tracteur (PF) pendant 3 à 5 secondes. Répétez à trois reprises.

NOTE:

L'embrayage patinera avec un couple de serrage de 1350 Nm (995 pi-lbf) à 1000 tr/min.

9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

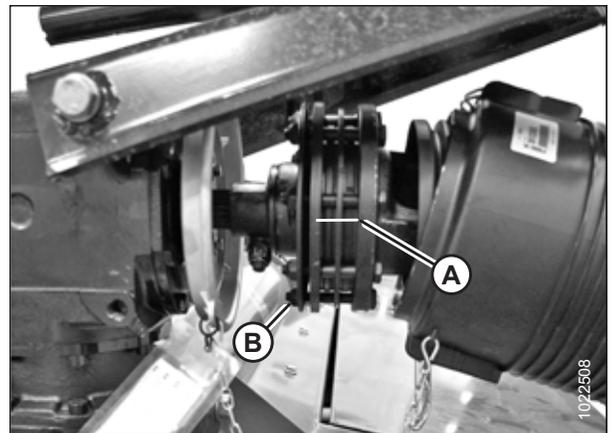


Figure 4.251: Transmission et boîte de vitesses

10. Inspectez l'embrayage. La marque horizontale (A) traversant les disques d'embrayage ne doit plus être alignée avec les plaques d'entraînement métalliques. Cela indique que l'embrayage patinait.

NOTE:

Il n'est pas nécessaire que la marque sur les disques d'embrayage soit mal alignée sur les plaques d'entraînement métalliques de chaque côté du disque. Les disques d'embrayage ne sont pas cannelés et ne patineront probablement que sur une surface.

11. Retirez le soufflet de protection de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
12. Si un patinage acceptable est détecté, resserrez les écrous de réglage du ressort d'embrayage (B). Pour obtenir des instructions, consultez .
13. Si un patinage acceptable n'est pas détecté, l'embrayage doit être retiré et démonté pour inspection/réparation. Consultez votre concessionnaire MacDon.
14. Faites glisser le cône de protection sur la boîte de vitesses et fixez-le à l'aide de deux leviers de blocage (A).

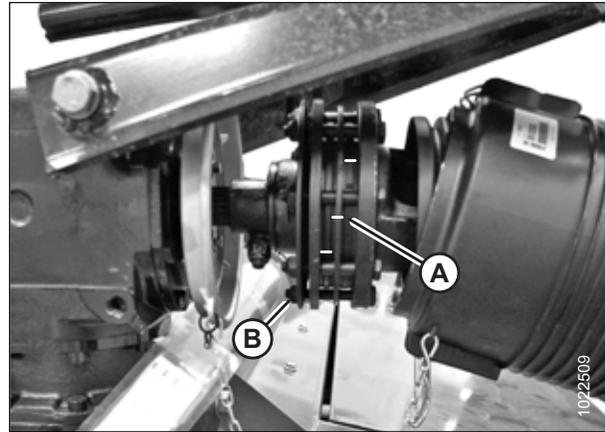


Figure 4.252: Transmission et boîte de vitesses

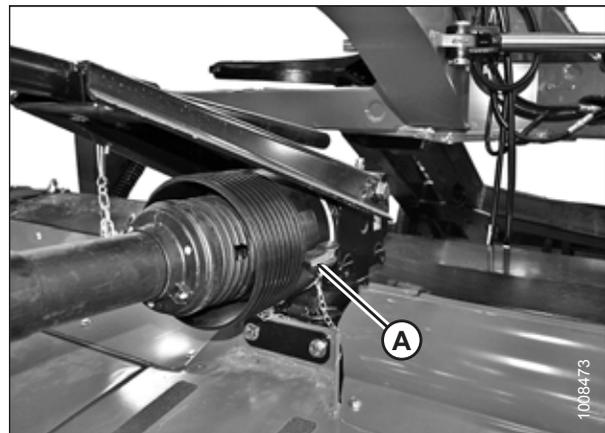


Figure 4.253: Cône de protection de la transmission

4.5.7 Transmission transversale

La transmission transversale (A) transfère la puissance de la prise de force du tracteur à la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (boîte de vitesses en T).

Respectez le calendrier de lubrification régulière de la transmission transversale (A). Pour obtenir des instructions, consultez [4.3.5 Lubrification du type tracté à disques rotatifs](#), page 134.

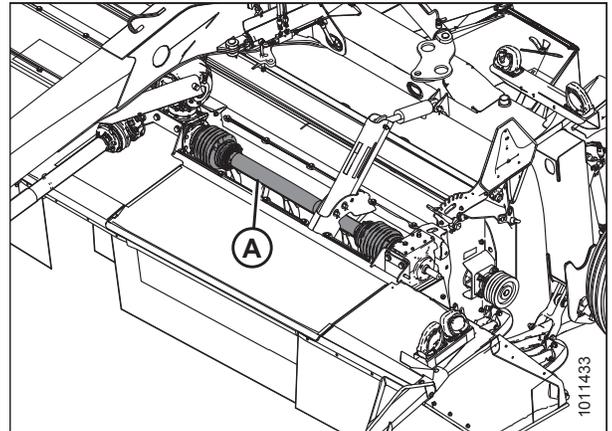


Figure 4.254: Transmission transversale

Retrait de la transmission transversale

La transmission transversale (A) transfère la puissance de la prise de force du tracteur à la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (boîte de vitesses en T).

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez les portes de la barre de coupe pour accéder à la transmission transversale (A) depuis l'intérieur du type tracté à disques rotatifs. Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord](#), page 39 ou [3.3.2 Ouverture des portes de barre de coupe – verrous pour exportation](#), page 40.

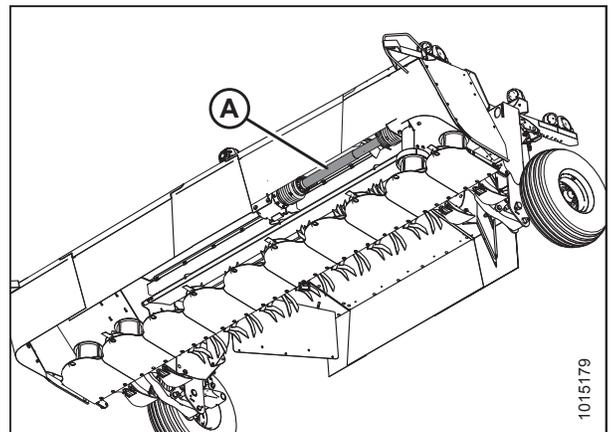


Figure 4.255: Vue inférieure gauche du type tracté à disques rotatifs

3. Desserrez le collier de fixation (A) et faites glisser le blindage d'entraînement (B) pour le sortir de la fourche d'articulation.
4. Répétez cette procédure pour le côté opposé de la transmission.

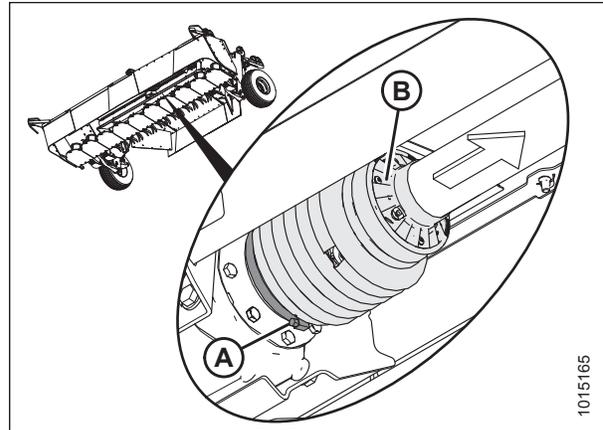


Figure 4.256: Protection de la transmission transversale

5. Desserrez l'écrou (A) afin que les filets de la goupille conique se trouvent en retrait à l'intérieur de l'écrou.
6. Tapez sur l'écrou (A) à l'aide d'un marteau pour desserrer la goupille conique et libérer la fourche (B) de l'arbre.
7. Répétez cette procédure pour le côté opposé de la transmission.
8. Retirez l'arbre de la transmission transversale.

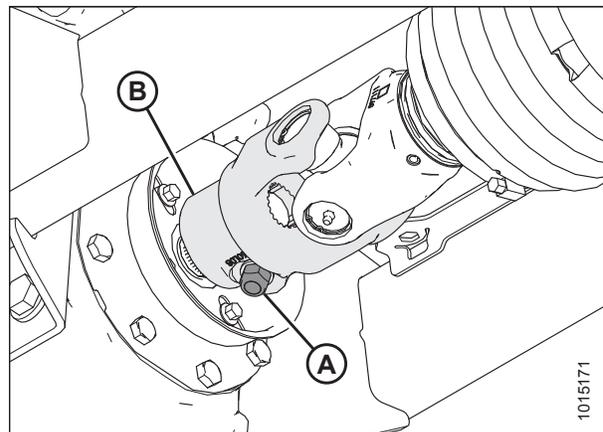


Figure 4.257: Transmission transversale

Installation de la transmission transversale

La transmission transversale (A) transfère la puissance de la prise de force du tracteur à la boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (boîte de vitesses en T).

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

- Ouvrez les portes de la barre de coupe pour installer la transmission transversale (A) depuis l'intérieur du type tracté à disques rotatifs. Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe— Amérique du Nord, page 39](#).

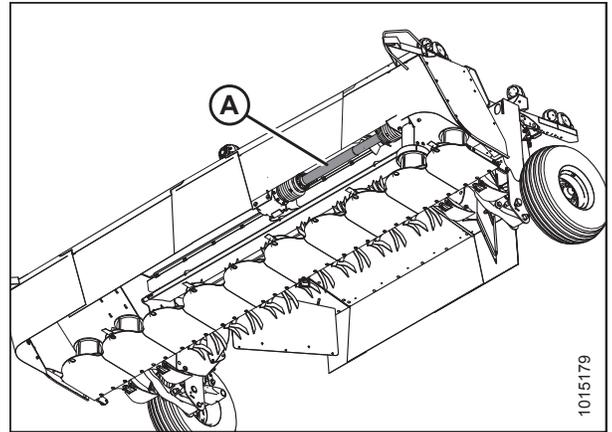


Figure 4.258: Vue inférieure gauche du type tracté à disques rotatifs

- Positionnez la fourche de la transmission (B) comme illustré, des deux côtés de la transmission transversale.
- Installez la goupille conique de telle manière que la rainure de la goupille soit alignée avec la rainure de l'arbre.
- Installez l'écrou (A) sur la goupille conique et serrez à un couple de 150 Nm (110 pi-lbf). La goupille doit être en retrait de 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po) à l'intérieur de la fourche.

IMPORTANT:

Vérifiez le couple de serrage de la douille conique toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elle cesse de céder, puis avant chaque saison.

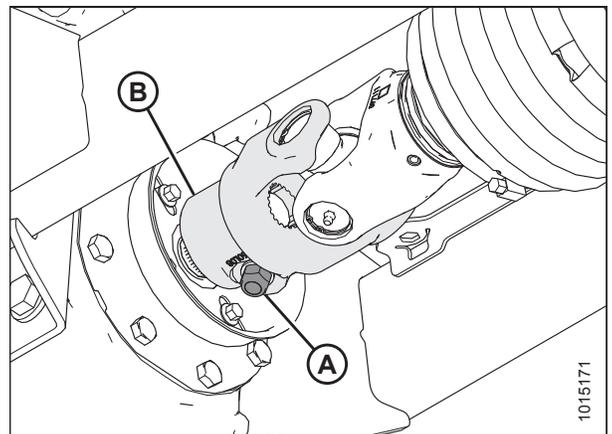


Figure 4.259: Fourche de la transmission transversale

- Faites glisser les soufflets (B) sur les fourches aux deux extrémités de la transmission, puis fixez-les à l'aide des colliers de serrage (A).
- Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe, page 42](#).

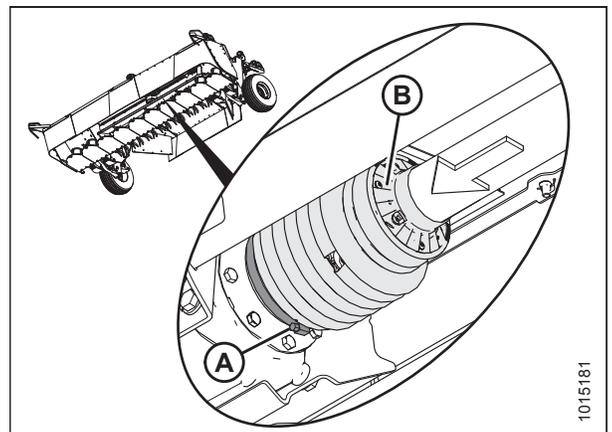


Figure 4.260: Soufflet de protection de la transmission transversale

4.5.8 Inspection des goupilles coniques de la transmission

Les goupilles coniques se trouvent à trois endroits (A) le long de l'arbre d'entraînement de l'attelage. Serrez chaque goupille à un couple de 150 Nm (110 pi lb) toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elles ne bougent plus, plus vérifiez-les à chaque début de saison.

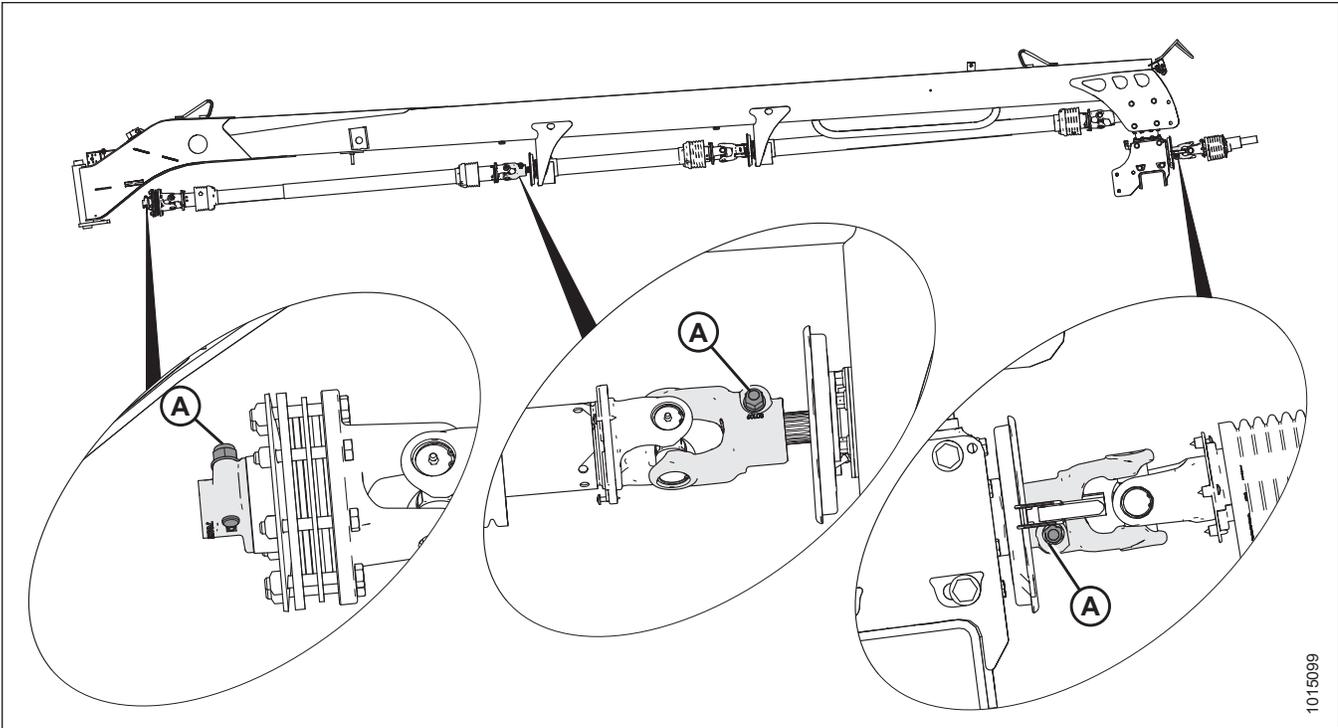


Figure 4.261: Emplacements des goupilles coniques de l'attelage

1015099

Les goupilles coniques se trouvent à deux endroits (B) sur la **transmission transversale**. Serrez chaque goupille au couple de 150 Nm (110 lbf-pi) toutes les 25 heures jusqu'à ce qu'elles ne bougent plus, puis vérifiez-les à chaque début de saison.

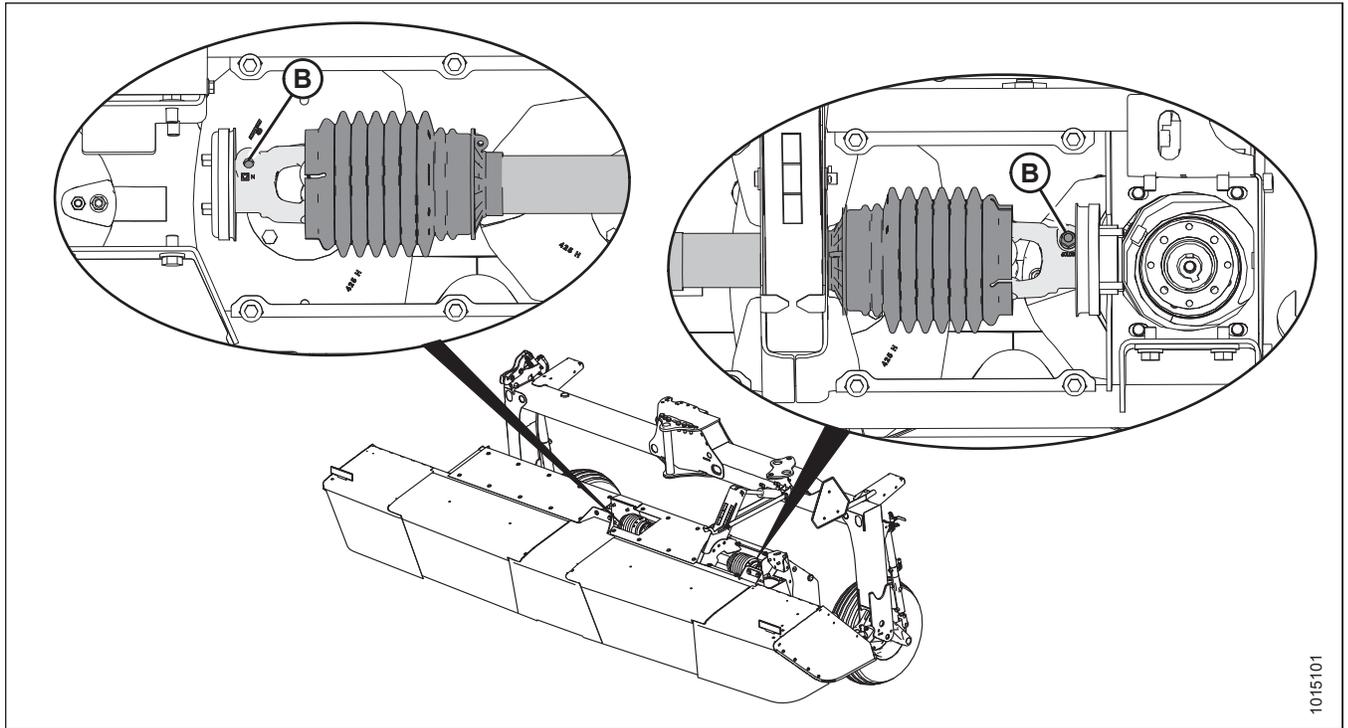


Figure 4.262: Emplacements des goupilles coniques de l'arbre de la transmission transversale

4.5.9 Protections de la transmission

Retrait des protections de la transmission

AVERTISSEMENT

Ne faites PAS fonctionner la machine si les protections de la transmission ne sont pas en place et solidement fixées.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Retirez la transmission (A) sur laquelle la protection va être retirée. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à l'une des procédures suivantes :

- *Retrait de la transmission primaire, page 235*
- *Retrait de la transmission de l'attelage, page 238*
- *Retrait de la transmission de l'embrayage, page 245*

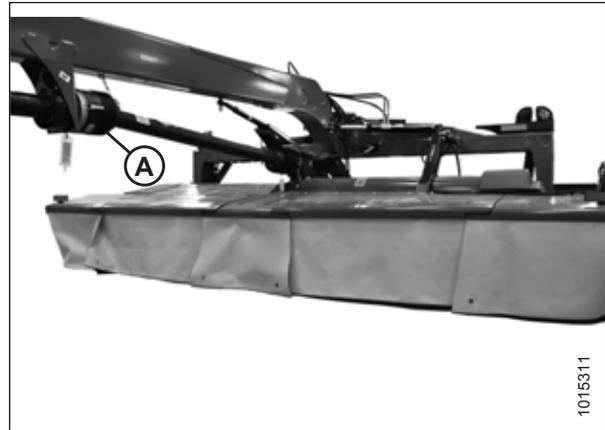


Figure 4.263: Transmission

3. Retirez les trois vis cruciformes autotaraudeuses (A) du cône de base (B).

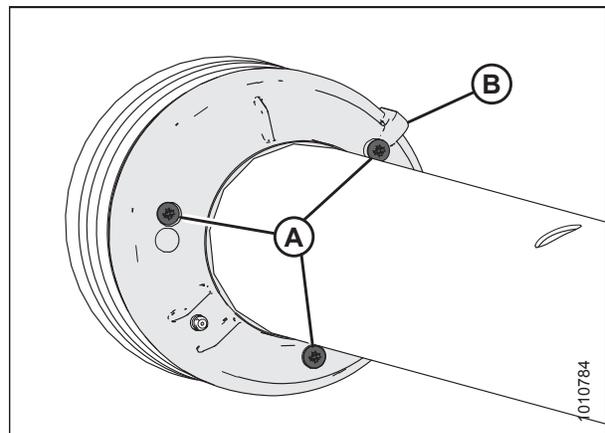


Figure 4.264: Vis cruciformes installées sur le cône de base

4. Retirez le cône de base (A) et la gaine rigide de protection (B) de la transmission (non représentée) et le cône externe (C).

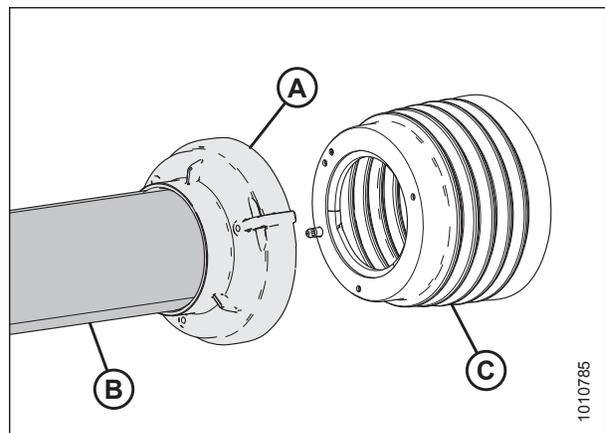


Figure 4.265: Cône de base et tube de protection séparés du cône externe

- Séparez le support (A) du cône externe (B).

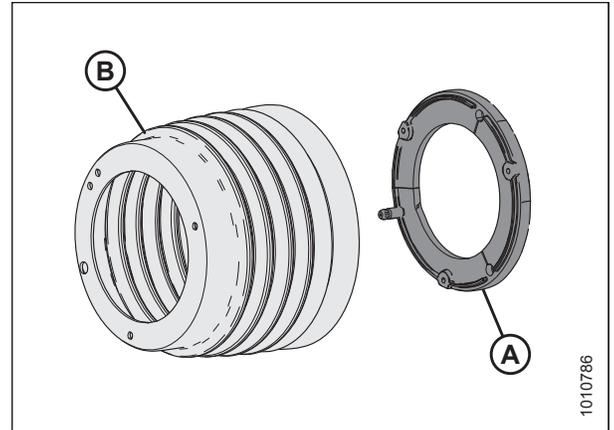


Figure 4.266: Support de protection retiré du cône externe

Installation des protections de la transmission

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Ne faites PAS fonctionner la machine si les protections de la transmission ne sont pas en place et solidement fixées.

- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Graissez la gorge du roulement (A) des fourches du côté intérieur.
- Ajustez le support de la gaine (B) sur la gorge du roulement (A), en veillant à ce que le graisseur (C) soit tourné vers la gaine.

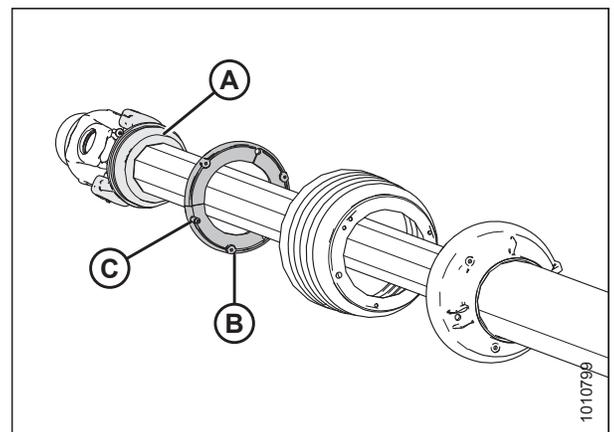


Figure 4.267: Fourche interne et support de protection

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Installez le support de protection (A) dans le cône externe (B) en veillant à ce que le raccord graisseur (C) soit inséré dans le trou adéquat.

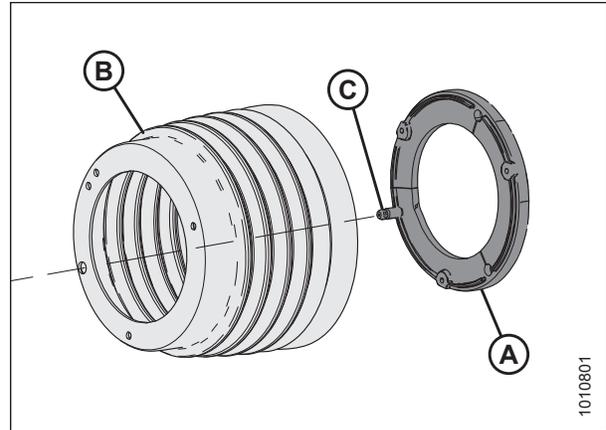


Figure 4.268: Support de protection et cône externe

5. Fixez le cône de base (A) et la gaine tubulaire (B) sur le cône externe (C).

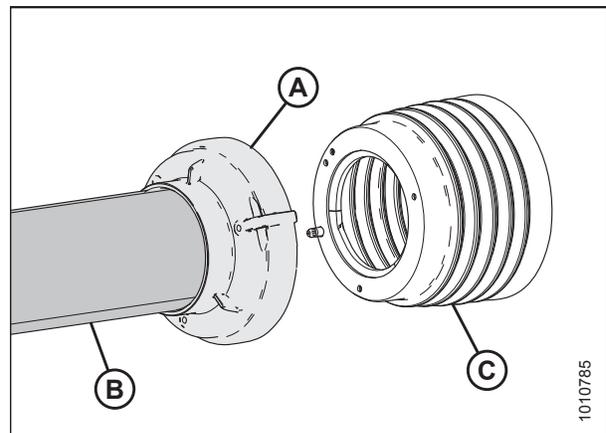


Figure 4.269: Cône de base, gaine rigide et cône externe

6. Installez les trois vis cruciformes autotaraudeuses (A) dans le cône de base (B).

IMPORTANT:

Serrez uniquement à la main, en utilisant un tournevis approprié. N'utilisez **PAS** un outil électrique pour serrer les vis.

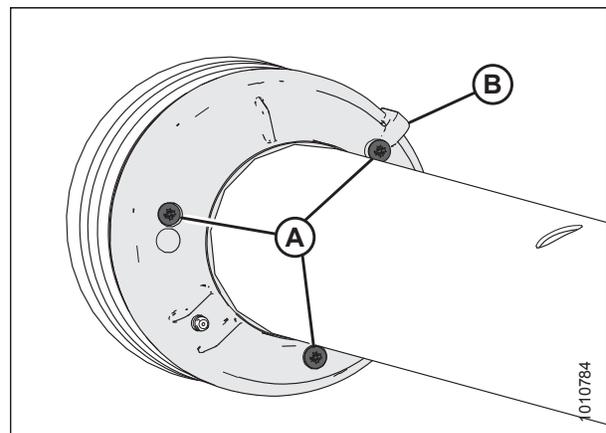


Figure 4.270: Vis cruciformes installées sur le cône de base

IMPORTANT:

Si vous installez une protection de remplacement, assurez-vous que la chaîne (A) est suffisamment courte pour ne **PAS** s'enrouler autour de la protection de la transmission.

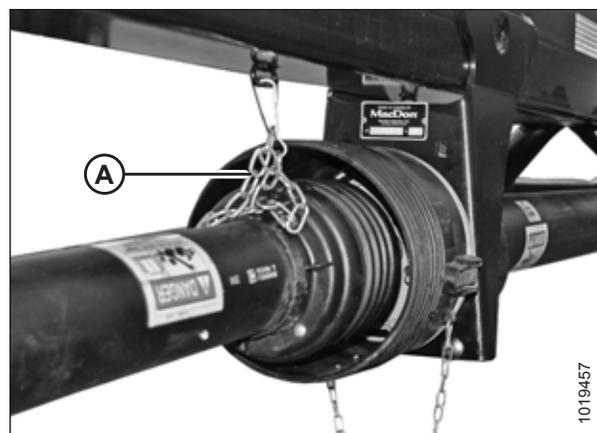


Figure 4.271: Protection de transmission

7. Installez la transmission (A). Pour des instructions, reportez-vous à une des sections suivantes :

- [Installation de la transmission de l'embrayage, page 248](#)
- [Installation de la transmission de l'attelage, page 241](#)
- [Installation de la transmission primaire, page 236](#)

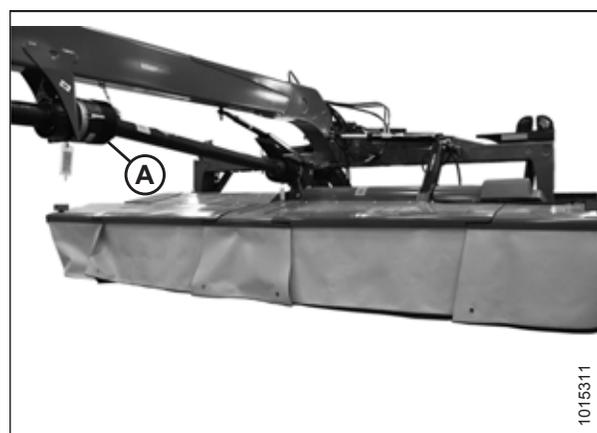


Figure 4.272: Transmission

4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse

La courroie d'entraînement du conditionneur se trouve à l'intérieur du carter de transmission du côté gauche et est tendue à l'aide d'un tendeur à ressort. La tension est réglée en usine et ne devrait pas nécessiter de réglage.

Inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur

Vérifiez la tension de la courroie et vérifiez qu'elle n'est pas endommagée ou usée selon les intervalles spécifiés dans le calendrier d'entretien.



DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

- Ouvrez le blindage d'entraînement de gauche (A). Pour des instructions, voir [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 36](#).

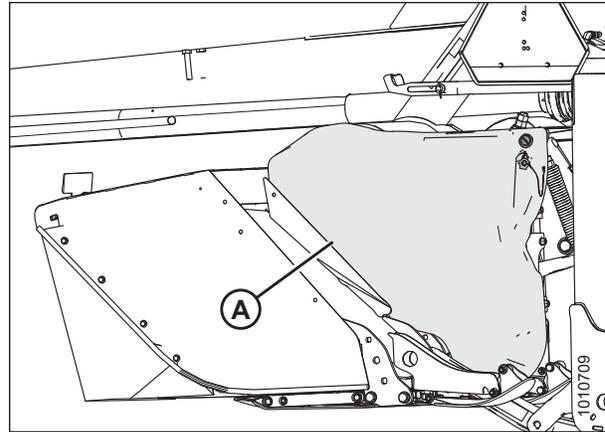


Figure 4.273: Blindage de la transmission de gauche

- Inspectez la courroie d'entraînement (A). Remplacez-la si elle est déchirée ou craquelée.
- Vérifiez que le contre-écrou (B) et l'écrou de réglage (C) sont serrés.

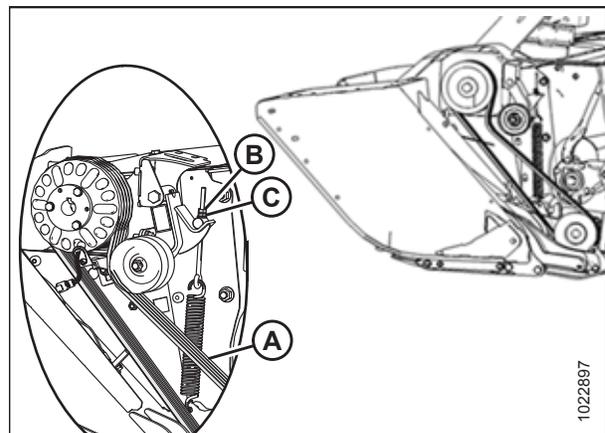


Figure 4.274: Entraînement de la conditionneuse

- Mesurez la longueur du ressort du tendeur (A). La longueur du ressort (B) doit être de 366 mm (14 3/8 po) conformément à l'autocollant de tension du ressort (B). Si la longueur du ressort doit être réglée, reportez-vous à [Installation de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 263](#).
- Fermez le blindage d'entraînement. Pour des instructions, voir [3.2.2 Fermeture des blindages de la transmission, page 38](#).

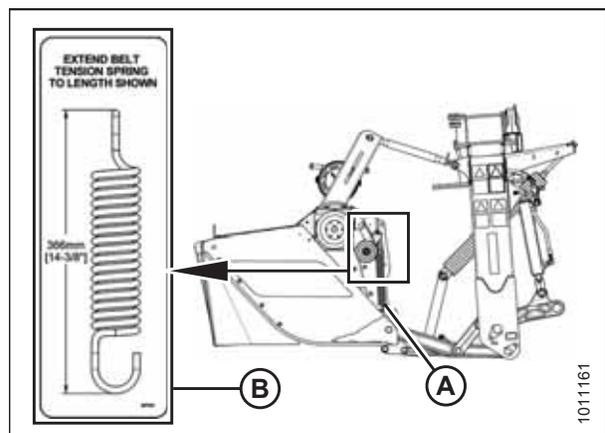


Figure 4.275: Autocollant de tension du ressort

Retrait de la courroie d'entraînement du conditionneur



Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 228](#).
4. Tournez le contre-écrou (A) dans le sens antihoraire pour déverrouiller le réglage de la tension.
5. Tournez le contre-écrou (A) et l'écrou de réglage (B) dans le sens antihoraire pour détendre entièrement le ressort (C) du tendeur et détendez la courroie d'entraînement (D) du conditionneur.
6. Retirez la courroie d'entraînement (D).

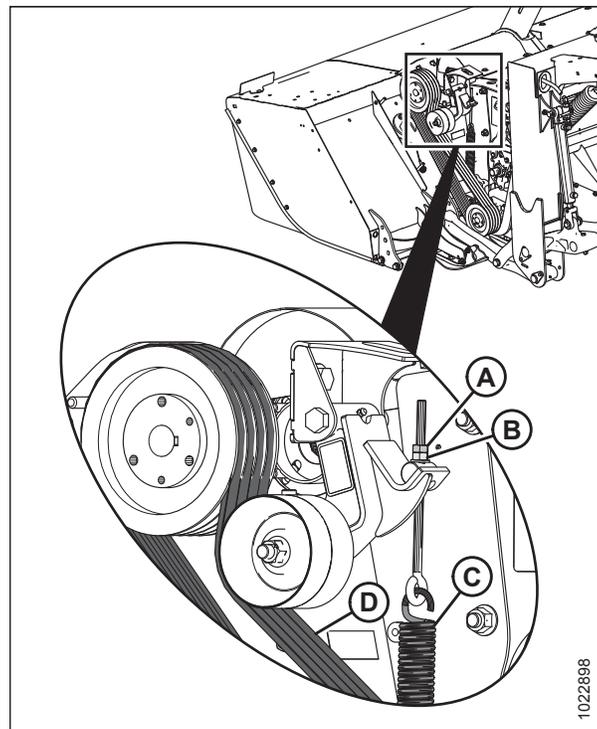


Figure 4.276: Entraînement de la conditionneuse

Installation de la courroie d'entraînement du conditionneur

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 228](#).

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

4. Installez la courroie d'entraînement (A) sur la poulie entraînée (C), puis sur la poulie entraînée (B). Assurez-vous que la courroie se trouve dans les gorges de la poulie.

NOTE:

Si nécessaire, desserrez le contre-écrou et l'écrou de réglage (D) pour relâcher la tension du ressort.

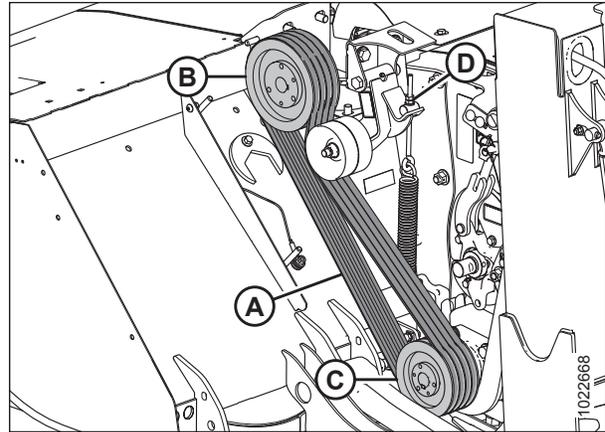


Figure 4.277: Entraînement de la conditionneuse

5. Mesurez la longueur du ressort du tendeur (A), puis réglez la longueur du ressort à 366 mm (14 3/8 po) pour correspondre à l'autocollant de tension du ressort (B).

NOTE:

Les ressorts du tendeur s'accrochent à différents endroits pour les différents types de conditionneurs

6. Pour augmenter la longueur du ressort (ce qui augmente la tension), tournez l'écrou de réglage (D) dans le sens horaire.
7. Une fois la longueur correcte du ressort obtenue, maintenez l'écrou de réglage (D) en place et serrez le contre-écrou (C) contre celui-ci.

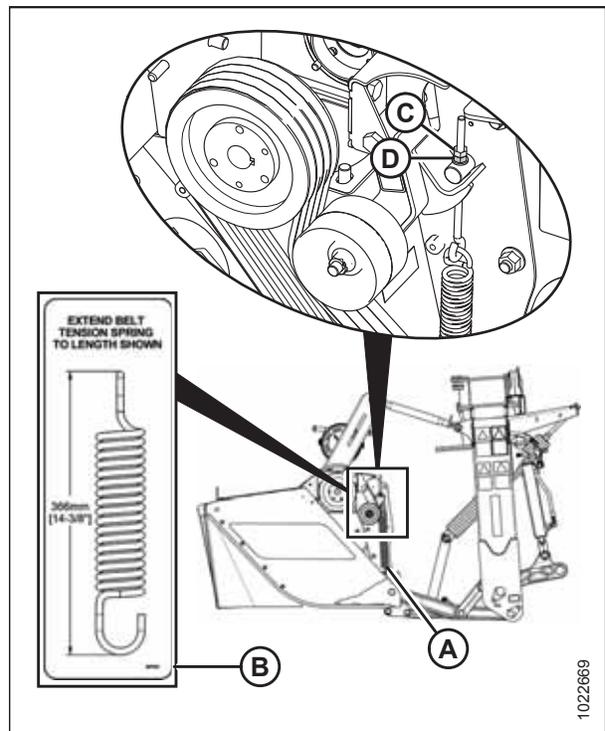


Figure 4.278: Autocollant de tension du ressort

8. Installez le blindage d'entraînement de gauche (A). Pour des instructions, voir *Installation des protections de la transmission, page 229*.

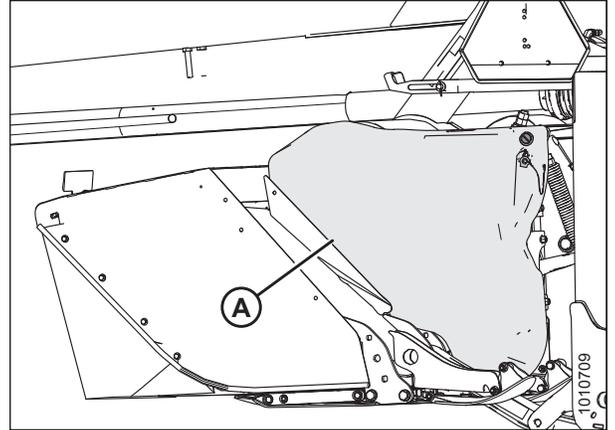


Figure 4.279: Blindage de la transmission de gauche

4.5.11 Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur

La boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur transfère la puissance du rouleau inférieur entraîné par la boîte de vitesses au rouleau supérieur.

La boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur (A) se trouve à l'intérieur du compartiment de l'entraînement du côté droit de du type tracté à disques rotatifs.

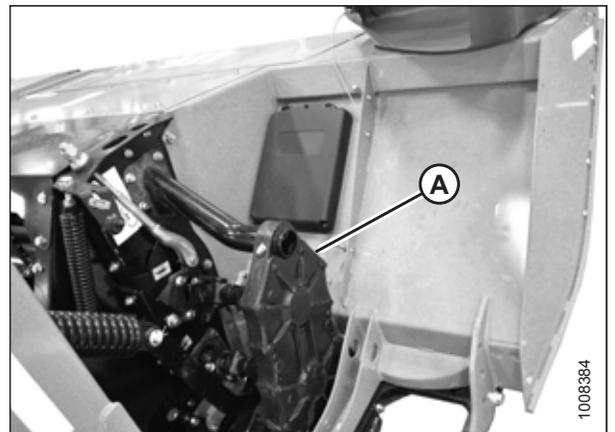


Figure 4.280: Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur

Vérification et changement du lubrifiant dans la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur

La boîte d'engrenages de vitesse de synchronisation des rouleaux du conditionneur doit être remplacée de temps en temps par un nouveau lubrifiant. Consultez le calendrier d'entretien pour savoir à quelle fréquence cette procédure doit être effectuée.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

IMPORTANT:

Vérifiez le niveau de lubrifiant de la boîte de vitesses lorsque le lubrifiant est chaud. Si le lubrifiant est froid, faites tourner la machine environ 10 minutes au ralenti avant de vérifier le niveau de lubrifiant.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

1. Ouvrez le blindage d'entraînement de droite (A). Pour des instructions, voir [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 36](#).
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

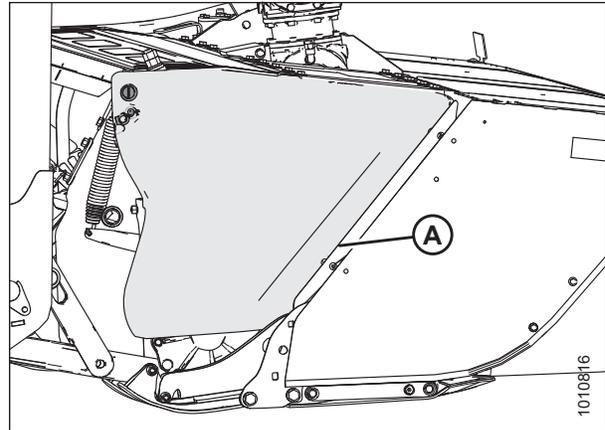


Figure 4.281: Blindage de la transmission du côté droit

Contrôle du niveau de lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur :

3. Nettoyez toute saleté autour du regard de niveau de lubrifiant (A) et du reniflard (B) sur le côté intérieur de la boîte de vitesses.
4. Assurez-vous que le niveau d'huile est en haut du regard. Si nécessaire, ajoutez du lubrifiant par le reniflard (B).
5. Faites l'appoint avec du lubrifiant pour engrenages si nécessaire. Reportez-vous à la troisième de couverture du présent manuel pour consulter la liste des fluides et des lubrifiants recommandés ainsi que les quantités.

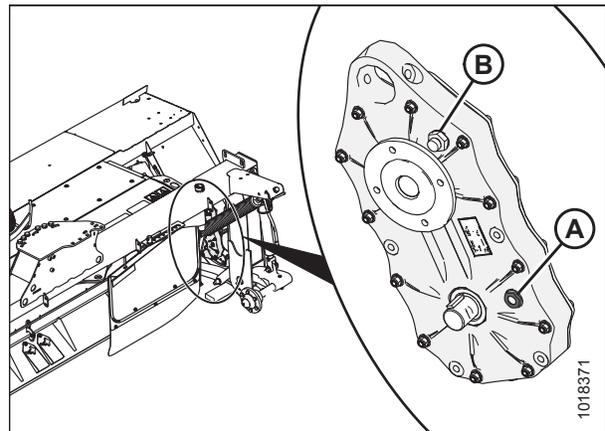


Figure 4.282: Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux

Changement du lubrifiant de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur :

! DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

6. Élevez le type tracté à disques rotatifs pour permettre un accès suffisant au bouchon de vidange du lubrifiant (A).
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Fermez le clapet de verrouillage de chaque vérin en tournant la poignée en position fermée (la poignée du clapet doit être perpendiculaire au tuyau). Pour obtenir des instructions, consultez [3.11.1 Vérins de levage, page 65](#).
9. Nettoyez la zone autour du bouchon de vidange de lubrifiant (A) situé en dessous de la boîte de vitesses ainsi que la zone autour du bouchon de niveau de lubrifiant (B) du côté intérieur de la boîte de vitesses.
10. Placez un récipient de 1 litre (1,05 quart américain) sous la boîte de vitesses du conditionneur.
11. Retirez le bouchon de vidange de lubrifiant (A) à l'aide d'une clé hexagonale.
12. Laissez suffisamment de temps au lubrifiant pour s'écouler.
13. Remettez le bouchon de vidange de lubrifiant (A) et serrez-le.
14. Remplissez la boîte de vitesses avec le volume de lubrifiant spécifié, comme indiqué à la quatrième de couverture de ce manuel ou jusqu'à ce que le lubrifiant soit visible sur le regard (B).
15. Jetez correctement le lubrifiant usagé,

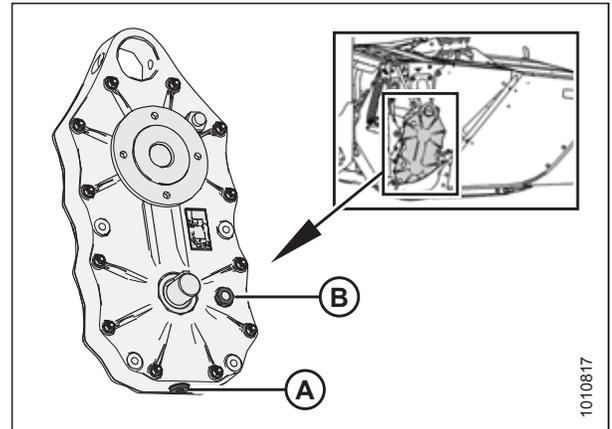


Figure 4.283: Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux

4.5.12 Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur (en T)

La boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur (en T) (A), située à l'intérieur du compartiment d'entraînement sur la gauche du type tracté à disques rotatifs, transfère la puissance de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme au conditionneur et à la barre de coupe.

NOTE:

Si la boîte de vitesses a besoin d'une réparation, contactez votre concessionnaire MacDon.

Concernant les intervalles d'entretien, reportez-vous à [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 127](#).

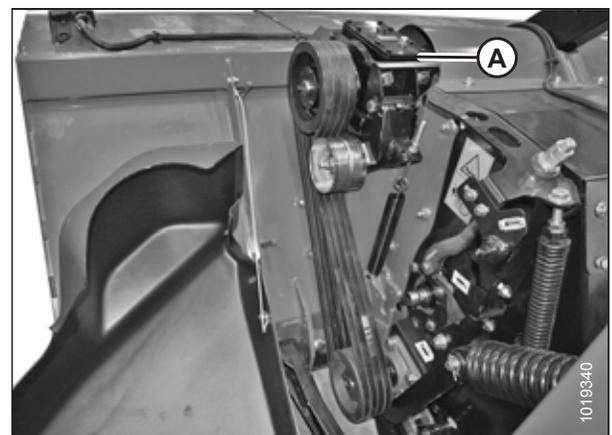


Figure 4.284: Compartiment d'entraînement

Vérification et appoint de lubrifiant – Barre de coupe avec conditionneur Boîte de vitesses de l'entraînement (boîte de vitesses en T)

La boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe avec conditionneuse trouve à l'intérieur du compartiment de l'entraînement du côté gauche de la faucheuse à disques de type tracté.

! DANGER

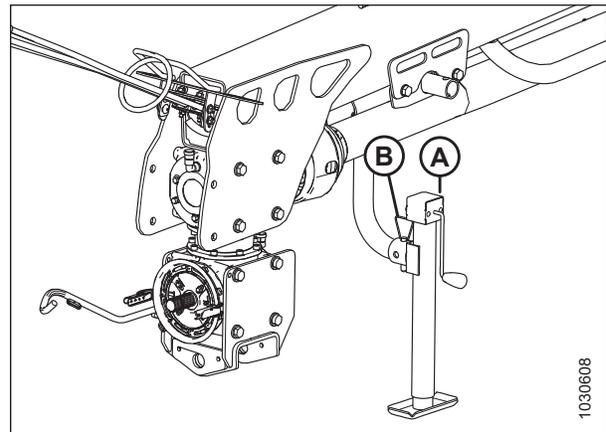
Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Retirez complètement le vérin d'inclinaison.
2. Abaissez la faucheuse à disques de type tracté jusqu'à ce qu'il soit au niveau du sol.

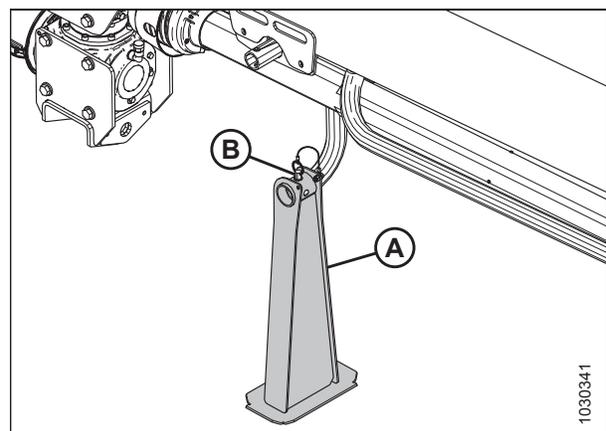
NOTE:

Pour assurer une lecture précise du niveau d'huile de la boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe avec conditionneur, placez les patins de la faucheuse à disques de type tracté en position complètement levée. Pour des instructions, voir *Réglage de la hauteur de coupe, page 94*.

3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Séparez le tracteur de l'attelage. Pour des instructions, voir *3.8 Dételage du type tracté à disques rotatifs du tracteur, page 57*.
5. Ouvrez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir *3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 36*.
6. **Si équipé d'un crochet d'attelage :** Placez le cric (A) et fixez-le avec une goupille (B). Réglez le cric de l'attelage (A) jusqu'à ce que la boîte de vitesses de l'entraînement soit parallèle au sol.



7. **Si équipé d'un attelage deux points :** Installez le cric (A). Assurez-vous que la boîte de vitesses d'entraînement est parallèle au sol. Fixez le cric avec la goupille (B).



8. Nettoyez l'espace autour de la jauge (A).
9. Retirez la jauge (A) en utilisant une douille de 22 mm.
10. Assurez-vous que le niveau de lubrifiant correspond à la ligne de la jauge.
11. Si nécessaire, ajoutez de l'huile de transmission dans la boîte de vitesses à travers l'orifice (A) de la jauge. Reportez-vous à la troisième de couverture du manuel pour obtenir des informations sur le lubrifiant.
12. Réinstallez la jauge et serrez-la.
13. Fermez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir [3.2.2 Fermeture des blindages de la transmission, page 38](#).

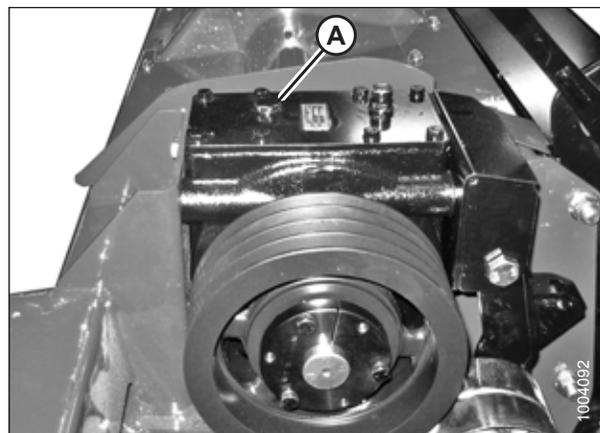


Figure 4.287: Coté gauche du type tracté à disques rotatifs

Vidange Boîte de vitesses d'entraînement de la barre de coupe-conditionneur(boîte en T) Lubrifiant

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

IMPORTANT:

Vidangez le lubrifiant de la boîte de vitesses à chaud. Si le lubrifiant est froid, faites tourner la machine environ 10 minutes au ralenti avant de vidanger.

1. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez la porte de la barre de coupe gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe– Amérique du Nord, page 39](#).

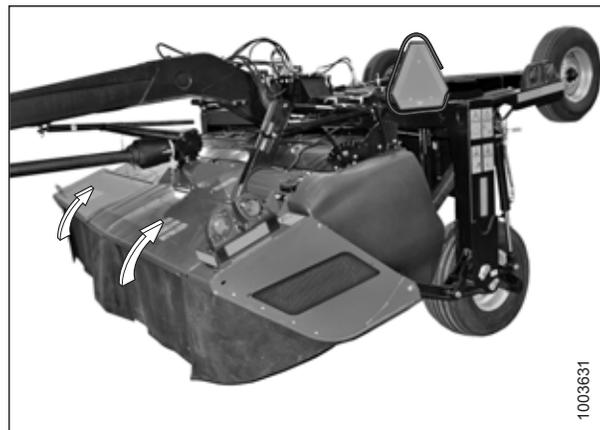


Figure 4.288: Portes de la barre de coupe

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

- Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A) et le blindage d'entraînement vertical (B).

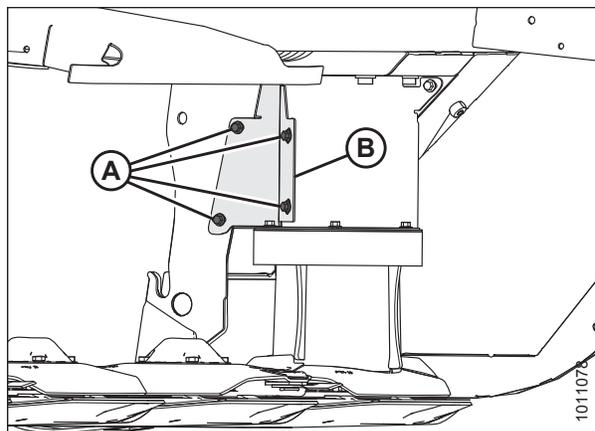


Figure 4.289: Blindage d'entraînement vertical

- Retirez les deux boulons à six pans M10 avec bride (A) et la plaque de recouvrement (B).

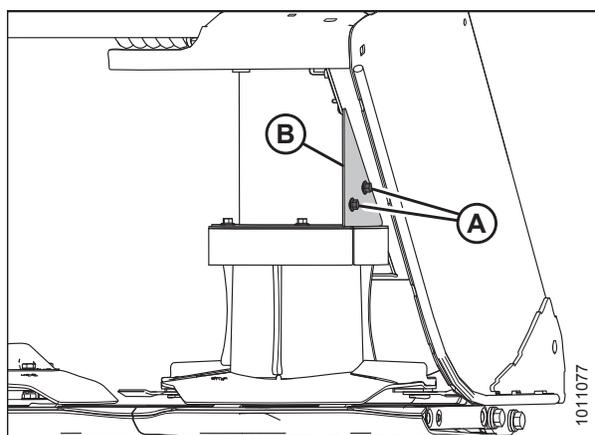


Figure 4.290: Plaque de recouvrement

- Retirez les quatre boulons à six pans M10 avec bride (A), la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C).

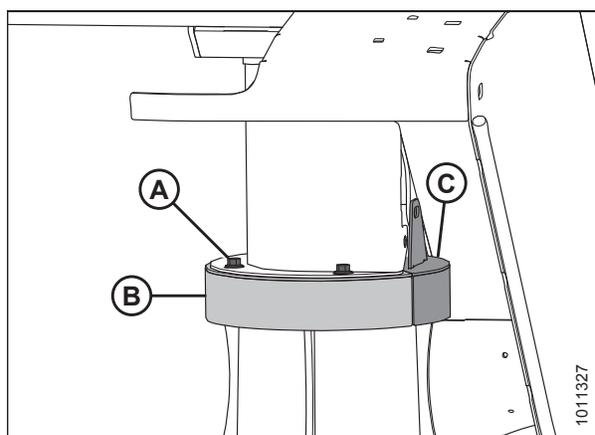


Figure 4.291: Plaque supérieure et partie supérieure du tambour

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Retirez le boulon à six pans M10 avec bride (A) et le blindage vertical (B).

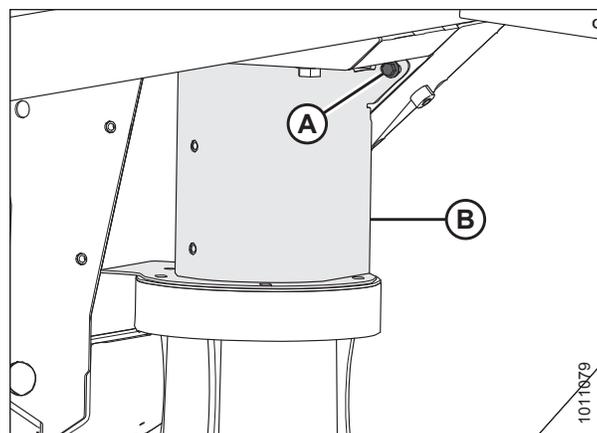


Figure 4.292: Protection verticale

8. Placez un récipient de 2 litres (2,11 quarts américains) sous le bouchon de vidange (A). Retirez le bouchon à l'aide d'une douille de 17 mm.
9. Laissez suffisamment de temps au lubrifiant pour s'écouler, puis remettez le bouchon de vidange (A) et serrez-le.
10. Jetez correctement l'huile usagée.

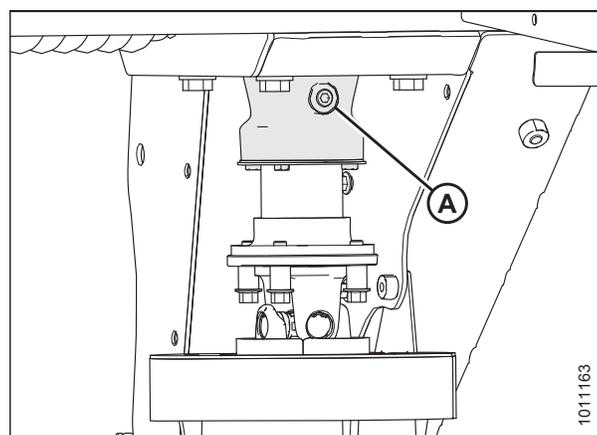


Figure 4.293: Bouchon de vidange

11. Positionnez le blindage vertical (B) comme indiqué et installez un boulon à six pans M10 avec bride (A).

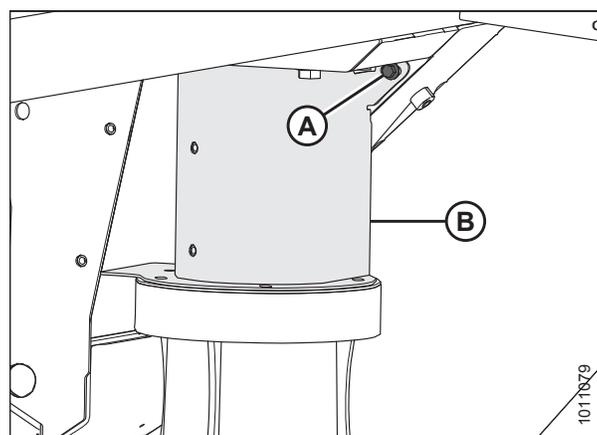


Figure 4.294: Protection verticale

12. Positionnez la plaque supérieure (B) et la partie supérieure du tambour (C) sur le tambour comme indiqué et fixez-les à l'aide de quatre boulons à tête hexagonale à embase M10 (A).

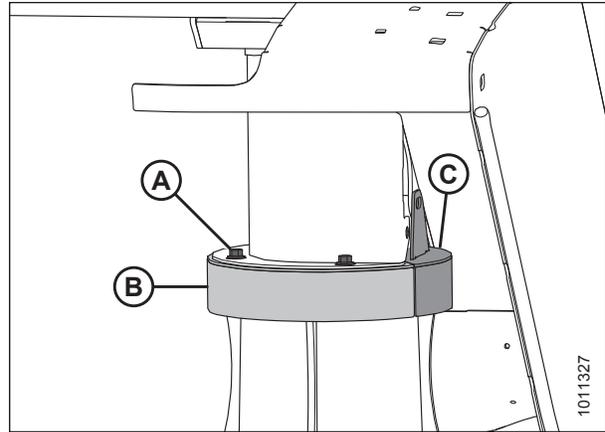


Figure 4.295: Plaque supérieure et partie supérieure du tambour

13. Installez le boulon à six pans M10 avec bride supérieur (D) à travers la plaque de recouvrement (A) et la plaque supérieure (C).
14. Installez le boulon à six pans M10 avec bride inférieur (D) à travers la plaque de recouvrement (A) et la protection verticale (E).
15. Serrez les boulons (B) et (D).

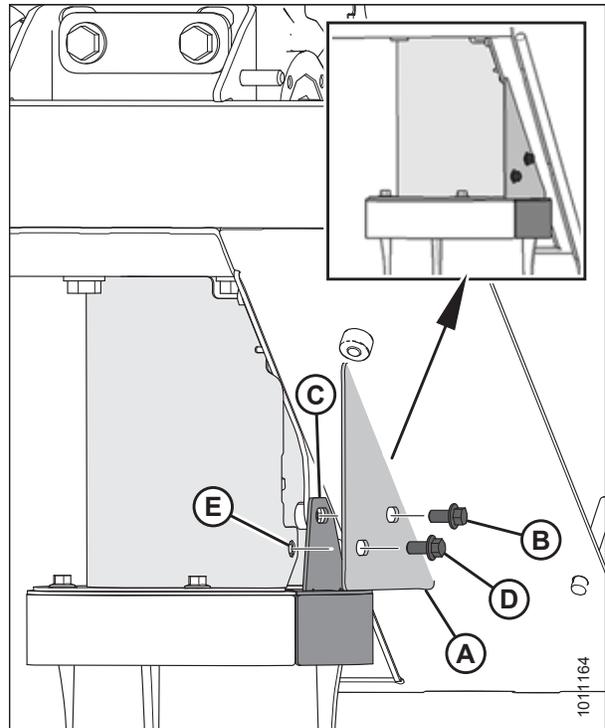


Figure 4.296: Plaque de recouvrement et carter vertical de l'entraînement

16. Posez le blindage d'entraînement vertical (B) à l'aide des quatre boulons à six pans M10 avec bride (A).

AVERTISSEMENT

Vérifiez que la barre de coupe est totalement libre d'objets étrangers. Ces objets étrangers pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures graves ou des dégâts matériels à la machine.

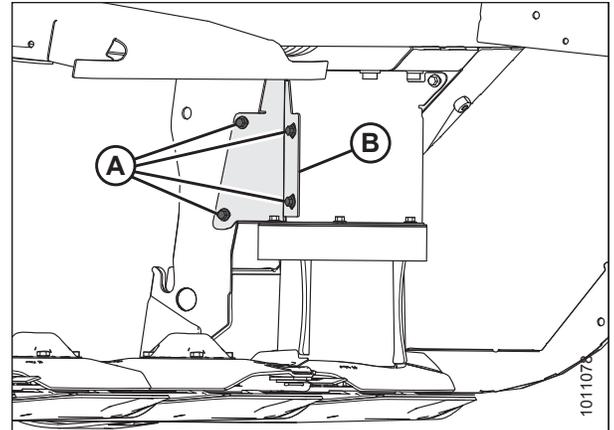


Figure 4.297: Protection verticale de l'entraînement

17. Fermez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.3 Fermeture des portes de la barre de coupe](#), page 42.

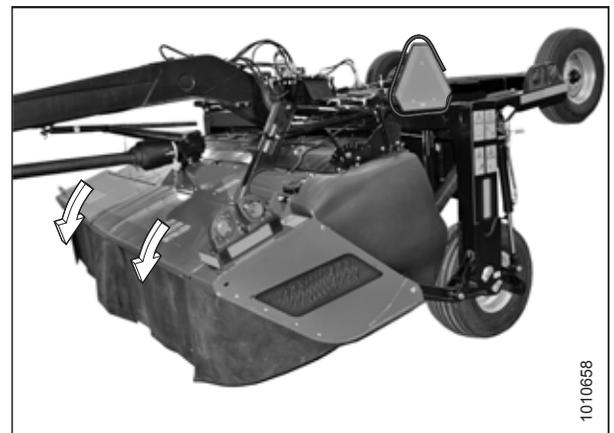


Figure 4.298: Portes de la barre de coupe en position fermée

4.5.13 Boîte de vitesses de la plateforme et boîte de vitesses pivotante de l'attelage

Il existe différentes boîtes de vitesses sur le type tracté à disques rotatifs : la boîte de vitesses pivotante de la plateforme qui transfère la puissance vers la barre de coupe, la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, et la boîte de vitesses pivotante de l'attelage qui transfère la puissance du tracteur à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme. Les deux boîtes de vitesses se composent d'une boîte de vitesses supérieure et inférieure.

Si l'une des boîtes de vitesses a besoin d'une réparation, retirez-la et faites-la réparer auprès de votre concessionnaire MacDon.

IMPORTANT:

Les boîtes de vitesse pivotantes de la plateforme et de l'attelage semblent identiques mais ne le sont **PAS** et elles ne sont **PAS** interchangeables.

Concernant les intervalles d'entretien, reportez-vous à [4.3.1 Plan/dossier de maintenance](#), page 127.

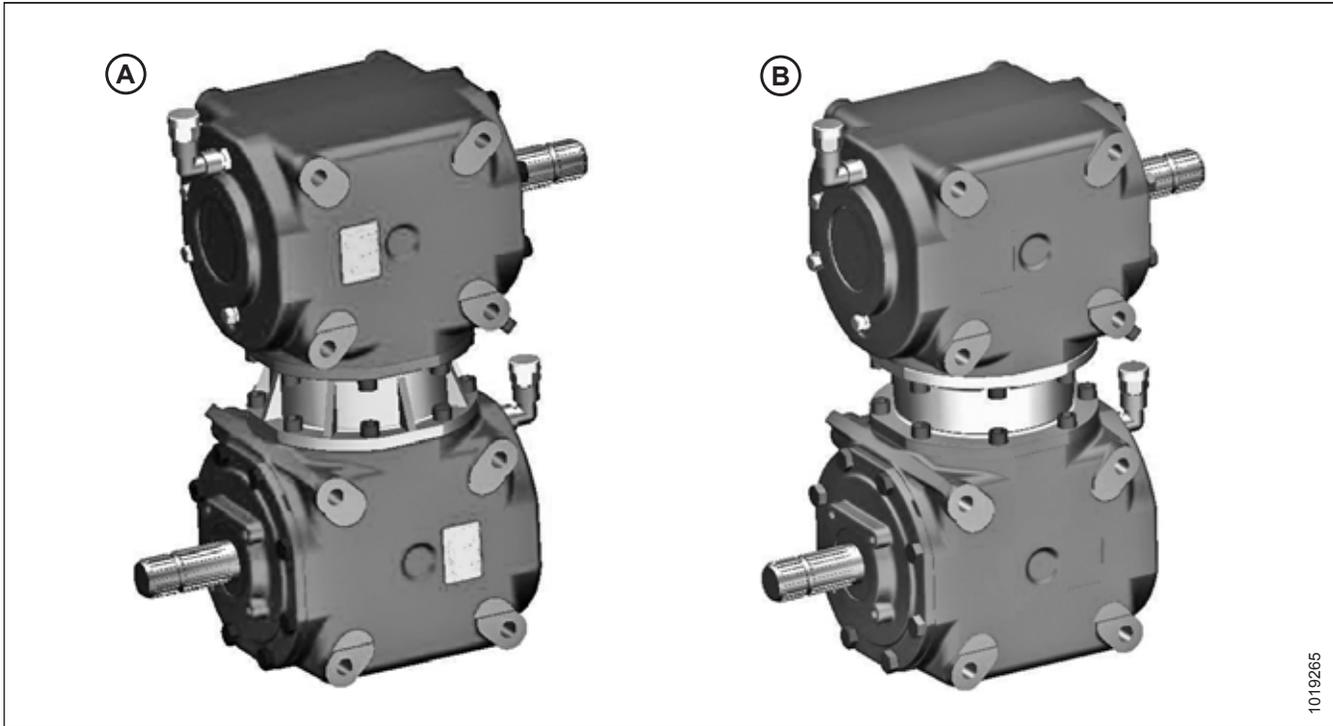


Figure 4.299: Boîtes de vitesses pivotantes de la plateforme et de l'attelage

A - Boîte de vitesses pivotante de la plateforme

B - Boîte de vitesses pivotante de l'attelage

Vérification des niveaux de lubrifiant dans la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et la boîte de vitesses pivotante de l'attelage

Vérifiez que les bouchons se trouvent à la même position sur chaque boîte de vitesses et doivent être retirés pour vérifier le niveau de lubrifiant. Vérifiez toujours le niveau de lubrifiant à chaud. Lorsque le niveau de lubrifiant est correct, celui-ci doit être visible ou s'écouler légèrement à travers l'orifice. Reportez-vous à [4.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 127](#) pour connaître les intervalles d'entretien nécessaires.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

NOTE:

Cette procédure est identique pour les deux boîtes de vitesses pivotantes de la plateforme et de l'attelage et doit être effectuée sur les deux boîtes de vitesses, supérieure et inférieure.

1. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.

NOTE:

Le positionnement des patins sur le type tracté ne change pas l'orientation des boîtes de vitesses pivotantes de l'attelage et de la plateforme, mais idéalement, le type tracté à disques rotatifs doit être au même niveau que le sol avant de vérifier les niveaux d'huile dans les boîtes de vitesses.

2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

3. Nettoyez la zone autour du bouchon d'inspection (A).
4. Retirez le bouchon en utilisant une douille de 15 mm. Vérifiez le niveau de lubrifiant et assurez-vous que le lubrifiant est visible ou qu'il coule légèrement par l'orifice.
5. Si le niveau de lubrifiant est bas, vous devrez faire l'appoint. Pour des instructions, voir *Ajout du lubrifiant à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et à la boîte de vitesses pivotante de l'attelage*, page 275.
6. Réinstallez le bouchon (A) du regard et serrez-le.

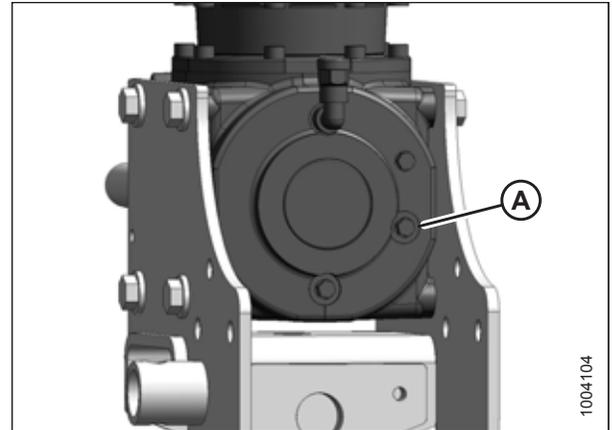


Figure 4.300: Bouchon d'inspection de la boîte de vitesse pivotante de la plateforme ou de l'attelage.

Drainage du lubrifiant de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et de la boîte de vitesses pivotante de l'attelage

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

NOTE:

Cette procédure est identique pour les deux boîtes de vitesses pivotantes de la plateforme et de l'attelage, et doit être effectuée sur les deux boîtes de vitesses, supérieure et inférieure.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Placez un récipient de 2 litres (2,11 quarts américains) en dessous du bouchon de vidange (A), puis retirez le bouchon à l'aide d'une douille de 17 mm.

NOTE:

Pour accélérer la vidange, retirez aussi le bouchon d'inspection (B).

3. Laissez suffisamment de temps au lubrifiant pour se vidanger. Remettez le bouchon de vidange (A), le bouchon d'inspection (B) (si retiré) et serrez les bouchons.
4. Éliminez correctement le lubrifiant usagé et nettoyez tout déversement.

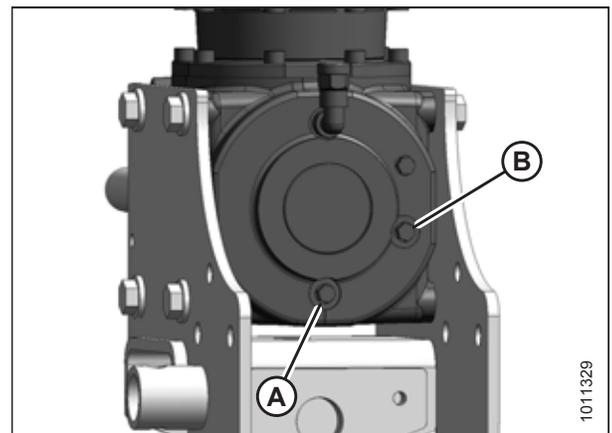


Figure 4.301: Bouchon de vidange de la boîte de vitesses

Ajout du lubrifiant à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme et à la boîte de vitesses pivotante de l'attelage

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

NOTE:

Cette procédure est identique pour les deux boîtes de vitesses pivotantes de la plateforme et de l'attelage et doit être effectuée sur les deux boîtes de vitesses, supérieure et inférieure.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Nettoyez la zone autour du bouchon du regard (A) et du bouchon du reniflard et de remplissage (B).
3. Retirez le bouchon (A) d'inspection et le bouchon (B) du reniflard et de remplissage.
4. Vérifiez que le niveau de lubrifiant est visible ou commence à couler à travers l'orifice du regard (A), puis ajoutez du lubrifiant de boîte de vitesses à travers l'orifice (B) selon les besoins. Reportez-vous à la troisième de couverture du manuel pour obtenir des informations sur le type et la quantité de lubrifiant.
5. Réinstallez le bouchon d'inspection (A) et le bouchon du reniflard et de remplissage (B), puis serrez-les.

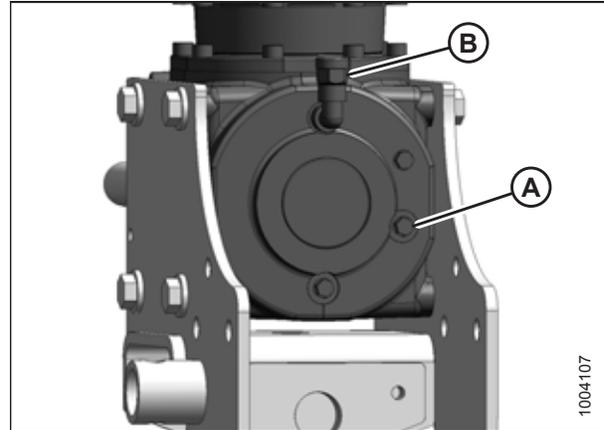


Figure 4.302: Boîte de vitesses pivotante

4.5.14 Roues et pneus

Vérification des boulons de roue

Vérifiez les boulons des roues sur le terrain et les roues de transport en option afin de vous assurer que le couple de serrage est serré.

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

IMPORTANT:

Vérifiez et resserrez les boulons des roues de travail et, le cas échéant, ceux des roues du système de transport après la première heure d'utilisation, puis toutes les 100 heures.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Serrez les boulons de roue à un couple de 160 Nm (120 pi lb) à l'aide du modèle de serrage indiqué à droite.

IMPORTANT:

Chaque fois que vous installez une roue, vérifiez le couple de serrage après 1 heure d'utilisation.

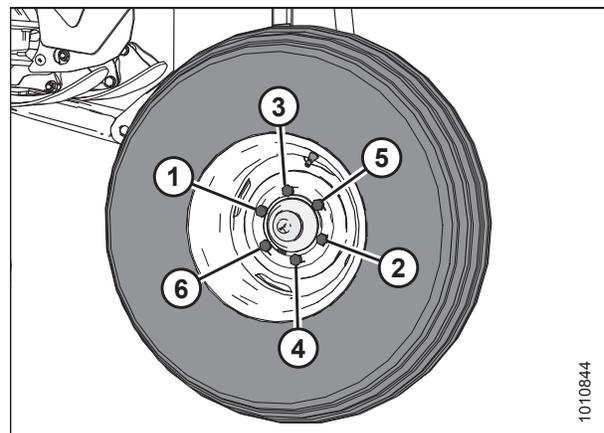


Figure 4.303: Séquence de serrage

Retrait des roues

⚠ DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Placez des blocs (A) sous la roue opposée pour empêcher la machine de se déplacer si le type tracté à disques rotatifs n'est pas attelé au véhicule de remorquage.
3. Placez le cric sous le montant du châssis (B).
4. Desserrez légèrement les boulons de roue.
5. Actionnez le cric pour soulever la roue du sol.
6. Placez des blocs ou une chandelle sous le montant du châssis.
7. Enlevez les boulons de roue et retirez la roue.

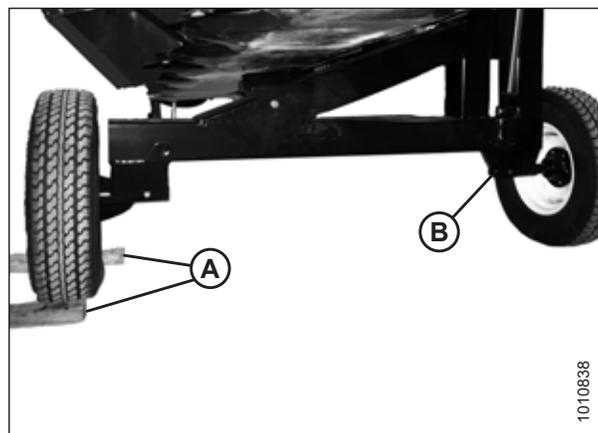


Figure 4.304: Roue de transport



Figure 4.305: Roue de travail

Installation des roues de travail

Le type tracté se déplace sur des roues de travail lorsqu'il est en position de travail. Lorsque le transport est déployé (si l'appareil en est équipé), les roues de travail sont isolées de la route.

1. Placez la roue (A) sur la fusée, installez les boulons (B) et serrez partiellement.

IMPORTANT:

Assurez-vous que le corps de valve (C) pointe vers l'extérieur du support de roue.

NOTE:

Les roues de travail doivent être installées à l'intérieur du châssis porteur.

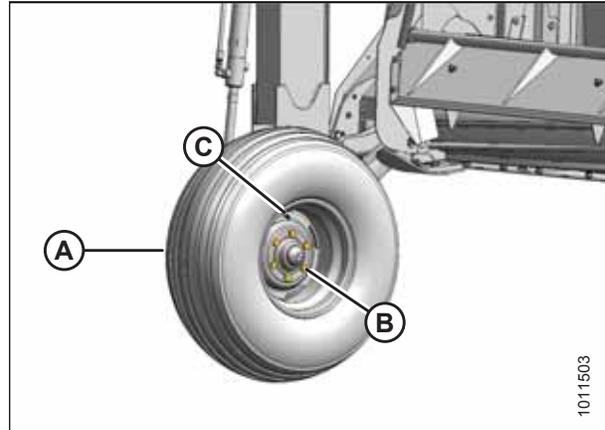


Figure 4.306: Installation des boulons de roue

2. Abaissez les roues sur le sol et serrez les boulons de roue à un couple de 160 Nm (120 pi lb) à l'aide du modèle de serrage indiqué à droite.

IMPORTANT:

Chaque fois que vous installez une roue, vérifiez le couple de serrage après 1 heure d'utilisation.

3. Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire. Pour des instructions, voir [Gonflage des pneus, page 278](#).

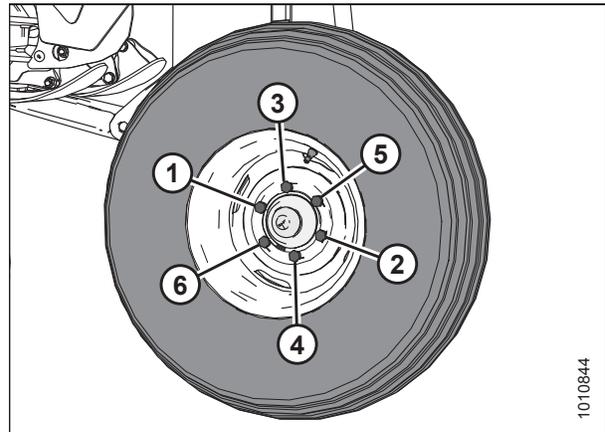


Figure 4.307: Séquence de serrage

Gonflage des pneus

Assurez-vous du bon gonflage des pneus de champ et des pneus de transport optionnels.

AVERTISSEMENT

- Entretenez les pneus de façon sécuritaire.
- Un pneu peut exploser lors du gonflage et provoquer des blessures graves ou la mort.



Figure 4.308: Pneu surgonflé

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Vérifiez quotidiennement la pression des pneus :

- La pression maximale est de 310 kPa (45 psi) pour les roues de travail (A)
- La pression maximale est de 552 kPa (80 psi) pour les roues de transport en option (B).

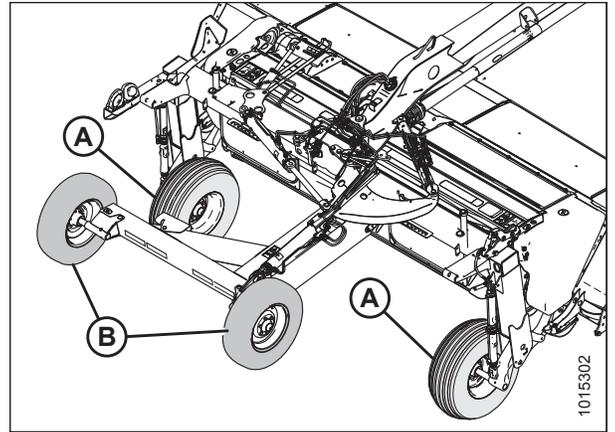


Figure 4.309: Roues de travail et roues de transport

4.6 Système hydraulique

Consultez cette section pour obtenir des informations générales sur le système hydraulique. Les procédures détaillées d'entretien et de réparation du système hydraulique dépassent le cadre du manuel d'opération.

4.6.1 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques

Vérifiez les flexibles et conduites hydrauliques et quotidiennement pour détecter tout signe d'endommagement ou de fuite. Remplacez immédiatement tout tuyau endommagé ou qui fuit. Suivez toutes les procédures de sécurité applicables lors de l'inspection et de l'entretien du système hydraulique.

AVERTISSEMENT

- Prenez garde aux liquides à haute pression. Une fuite d'un tel liquide peut pénétrer dans la peau et provoquer des blessures graves. Déchargez la pression du système hydraulique avant de débrancher toute ligne hydraulique. Serrez tous les raccords hydrauliques avant d'appliquer la pression. Gardez vos membres à l'écart des trous de goupille et des buses, qui peuvent éjecter des fluides avec une force énorme.
- Tout liquide injecté dans la peau doit être enlevé chirurgicalement dans les heures qui suivent par un médecin spécialisé dans ce type de blessure, car il existe un risque de gangrène.
- Utilisez un morceau de carton ou de papier pour rechercher les fuites.

IMPORTANT:

Maintenez les pointes et les raccords des coupleurs hydrauliques propres. L'entrée de poussière, de saleté, d'eau ou de corps étrangers dans le système est la principale cause d'endommagement du système hydraulique. Ne tentez **PAS** d'intervenir sur les systèmes hydrauliques dans les champs. Les révisions doivent être effectuées dans un environnement exempt de poussière et de débris.



Figure 4.310: Risque lié à la pression hydraulique



Figure 4.311: Test de fuites hydrauliques

4.6.2 Vérins hydrauliques

Les vérins hydrauliques ne requièrent aucune maintenance ou entretien de routine. Occasionnellement inspectez visuellement les signes de fuite ou d'endommagement des vérins. Si des réparations sont requises, retirez-les et faites-les réparer par votre concessionnaire MacDon.

4.7 Système électrique

Le système électrique de la plateforme est alimenté par l'andaineuse. Le faisceau électrique de la plateforme se connecte à l'andaineuse et alimente les feux de détresse et de signalisation. Il reçoit également les signaux du capteur de vitesse de la plateforme.

- Faisceau électrique (A)
- Capteur de vitesse (B)

4.7.1 Entretien du système électrique

Un entretien correct du système électrique permet de prévenir les problèmes à l'avenir.

- Utilisez du ruban isolant et des serre-câbles pour éviter que les câbles ne pendent ou ne frottent.
- Maintenez les feux propres et remplacez toute ampoule défectueuse.

4.7.2 Entretien des feux de détresse/de signalisation orange

Remplacement de l'ampoule des feux de détresse/de signalisation

Remplacez les ampoules orange des feux de détresse ou de signalisation si elles sont endommagées ou inopérantes.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez deux vis cruciformes (A) du feu. Retirez les lentilles en plastique.
4. Remplacez l'ampoule et remettez l'optique en plastique et les vis.

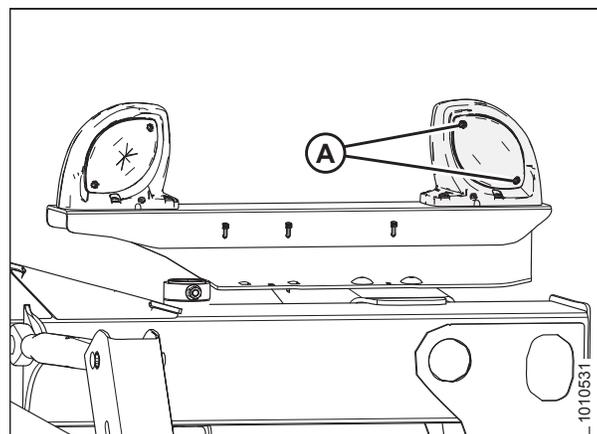


Figure 4.312: Optique en plastique et vis

Remplacement de l'ensemble du feu de signalisation et de détresse orange

Remplacez les feux de détresse ou de signalisation orange s'ils sont endommagés.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

3. Coupez les attaches de câble (A) qui fixent le cache-faisceau au feu.
4. Récupérez les connexions à l'intérieur du cache-faisceau (à environ 150 mm [6 po] du feu) et déconnectez les fils (non représenté). Si nécessaire, retirez le ruban adhésif.
5. Retirez les quatre écrous (B) (seulement trois d'entre eux apparaissent sur l'illustration) qui fixent le feu au support et retirez le feu. Tirez les fils à travers le trou du support.
6. Faites passer les connecteurs du nouveau feu (non représenté) à travers le trou dans le support, et positionnez le feu sur le support.
7. Installez les quatre écrous (B) et serrez-les.
8. Connectez les fils aux connecteurs du faisceau, et fixez le cache-faisceau avec de l'adhésif et des attaches de câble (A) comme requis.

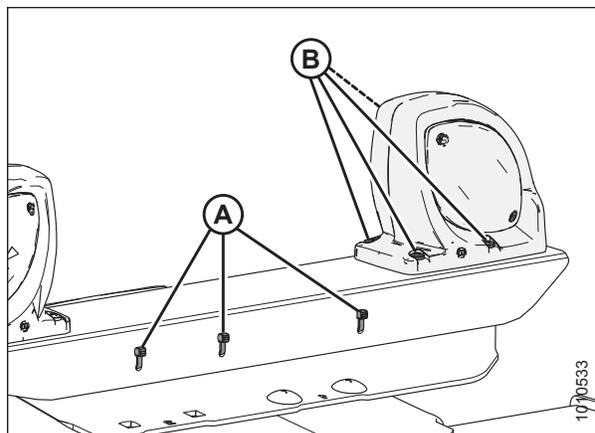


Figure 4.313: Feu de détresse orange et support de montage

4.7.3 Entretien des feux de stop/arrière rouges

Remplacement de l'ampoule des feux stop/arrière rouges

Remplacez les ampoules des feux de stop/arrière rouges s'ils sont endommagés ou inopérants.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez deux vis cruciformes (A) du feu. Retirez les lentilles en plastique.
4. Remplacez l'ampoule et remettez l'optique en plastique et les vis.

NOTE:

Ampoule — No 1157.

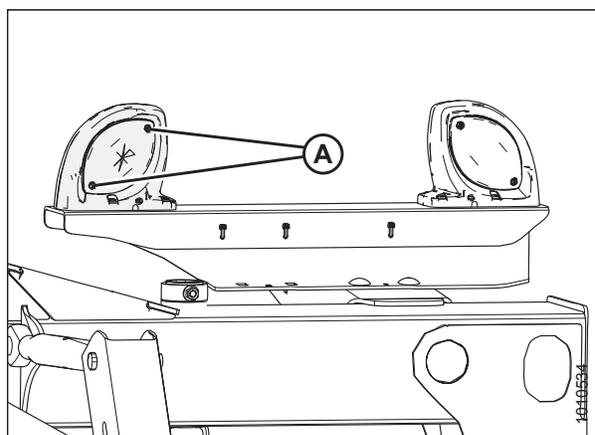


Figure 4.314: Optique en plastique et vis

Remplacement des feux de stop/arrière rouges

Remplacez les feux de stop/arrière rouges s'ils sont endommagés ou inopérants.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

1. Abaissez complètement le type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Coupez les attaches de câble (A) qui fixent le cache-faisceau au feu.
4. Récupérez les connexions à l'intérieur du cache-faisceau (à environ 150 mm [6 po] du feu) et déconnectez les fils (non représenté). Si nécessaire, retirez le ruban adhésif.
5. Retirez les quatre écrous (B) qui fixent le feu au support. Retirez le feu et tirez les fils à travers le trou du support.
6. Faites passer les connecteurs du nouveau feu (non représenté) à travers le trou dans le support, et positionnez le feu sur le support.
7. Installez les quatre écrous (B) et serrez-les.
8. Connectez les fils aux connecteurs du faisceau, et fixez le cache-faisceau avec de l'adhésif et des attaches de câble (A) comme requis.

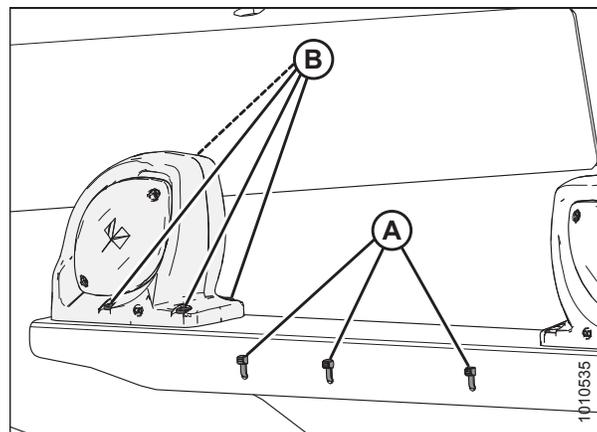


Figure 4.315: Feu de détresse rouge et support de montage

4.8 Système du conditionneur

Le système du conditionneur est destiné à sertir et à écraser les tiges des cultures, permettant ainsi aux récoltes de sécher plus rapidement. Le système du conditionneur est fixé à l'arrière de la plateforme.

4.8.1 Conditionneur à rouleaux

Les rouleaux conditionnent la récolte en ondulant et en écrasant les tiges à plusieurs endroits ce qui facilite l'évacuation de l'humidité et accélère le séchage. Les rouleaux de conditionneur sont disponibles en acier et en polyuréthane. Référez-vous au chapitre [5 Options et accessoires, page 307](#) pour obtenir les informations de commande.

Inspection du conditionneur à rouleaux

Les roulements du conditionneur, les joints en U et la boîte de vitesse de synchronisation des rouleaux doivent être inspectés périodiquement pour détecter tout signe d'usure ou de dommage.

! DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

! AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour des instructions, voir [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Retirez les blindages (A) de gauche et de droite de la transmission. Pour obtenir des instructions, consultez [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission, page 36](#).

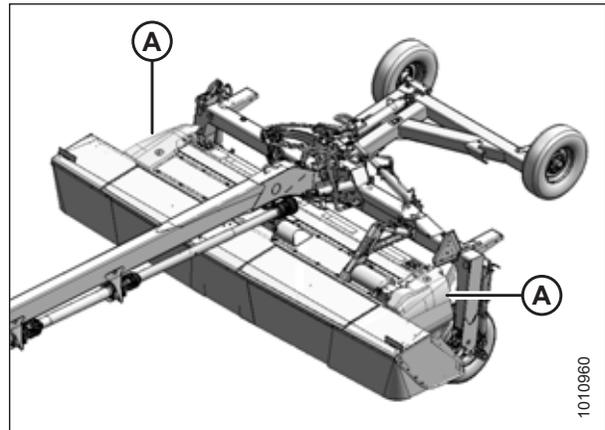


Figure 4.316: Blindages de la transmission

5. Inspectez le roulement gauche (A) du conditionneur à rouleaux pour détecter tous signes d'usure ou d'endommagement. Si le roulement doit être remplacé, contactez votre concessionnaire.

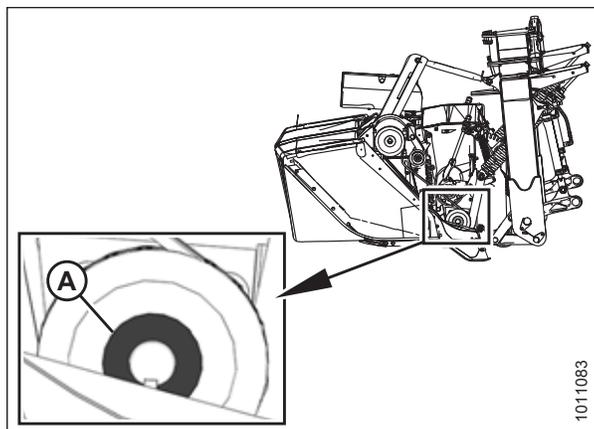


Figure 4.317: Roulement gauche du conditionneur à rouleaux

6. Inspectez les joints universels d'entraînement (A) du conditionneur pour détecter tous signes d'usure ou d'endommagement. Si les joints universels doivent être remplacés, contactez votre concessionnaire..

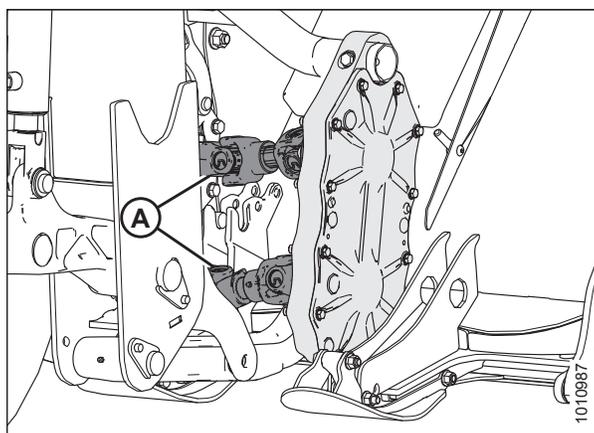


Figure 4.318: Joints universels d'entraînements du conditionneur

7. Inspectez les roulements (A) de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux pour détecter tous signes d'usure ou d'endommagement. Si les roulements doivent être remplacés, contactez votre concessionnaire.

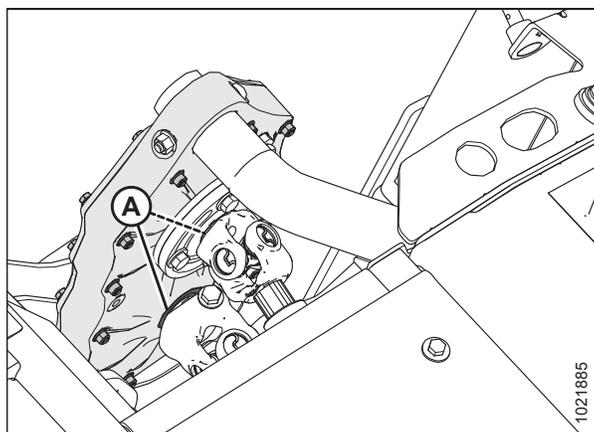


Figure 4.319: Roulements de la boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux

4.8.2 Conditionneur à doigts

Le conditionneur à doigts est utilisé pour récolter les cultures de graminées légères. N'utilisez **PAS** le conditionneur à doigts pour les cultures à tiges épaisses telles que le sorgho et le mil ni pour les cultures fourragères épaisses. Le rotor à doigts déplace la récolte à travers la chicane de conditionnement qui enlève la couche cireuse des plantes.

Le degré de conditionnement de la récolte lorsqu'elle passe à travers le conditionneur est réglé par le dégagement entre les doigts et la chicane d'intensité interne ainsi que par la vitesse de rotation des doigts. Pour effectuer des réglages, rappelez-vous à [Réglage du dégagement du déflecteur d'intensité interne, page 111](#) et/ou à [Modification de la vitesse du rotor à doigts, page 112](#).

Inspection du conditionneur à doigts

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou une chute de la machine levée : coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT

Faites attention quand vous travaillez autour des lames. Les lames sont tranchantes et peuvent blesser gravement. Portez des gants pour manipuler les lames.

1. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les clapets de verrouillage du vérin de levage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1.1 Engagement des verrous, page 33](#).
4. Retirez les blindages (A) d'entraînement de gauche et de droite. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 228](#).

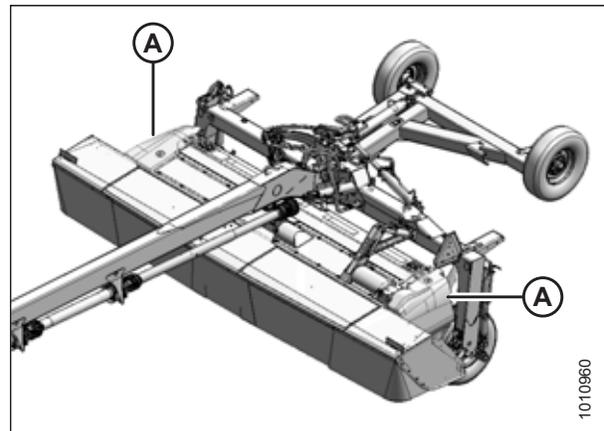


Figure 4.320: Blindages de la transmission

- Ouvrez les portes de barre de coupe. Pour des instructions, voir [3.3.1 Ouverture des portes de barre de coupe – Amérique du Nord, page 39](#).

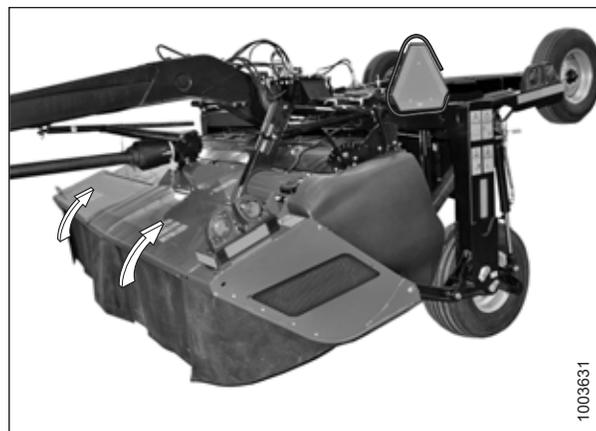


Figure 4.321: Portes de la barre de coupe

- Examinez les doigts du rotor (A) pour détecter tout endommagement et remplacez tout doigt tordu pour éviter un déséquilibre du rotor.

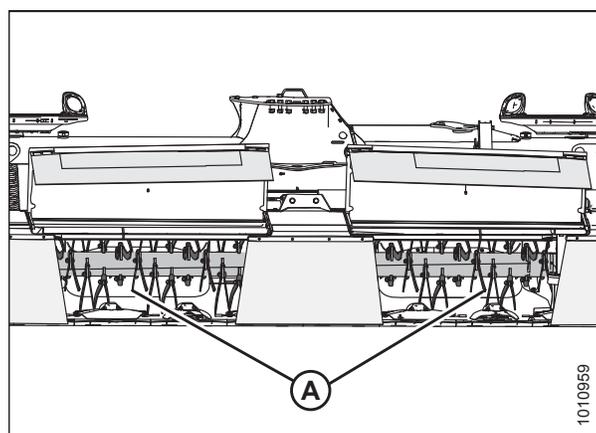


Figure 4.322: Doigts du rotor

- Retirez le blindage d'entraînement de gauche. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 228](#).

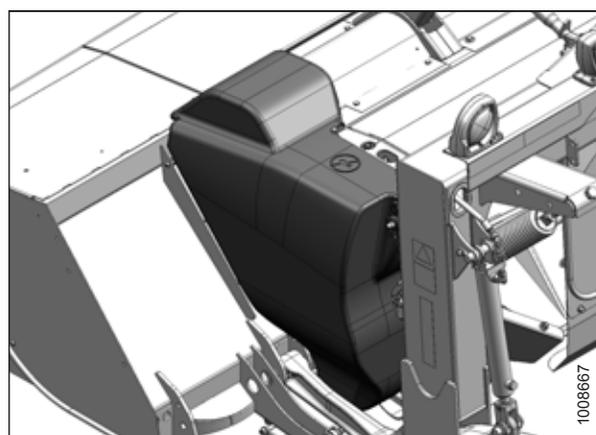


Figure 4.323: Blindage d'entraînement – côté gauche

8. Inspectez le roulement (A) du rotor gauche pour détecter tout signe d'usure ou d'endommagement. Contactez votre concessionnaire MacDon si le roulement doit être remplacé.

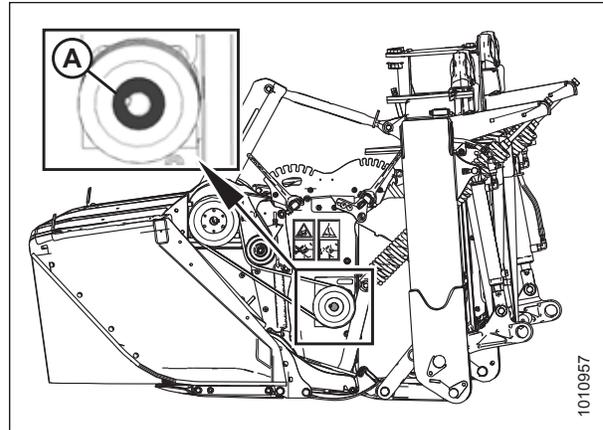


Figure 4.324: Roulement du rotor du côté gauche

9. Retirez le blindage d'entraînement de droite. Pour des instructions, voir [Retrait des protections de la transmission, page 228](#).
10. Inspectez le roulement (A) du rotor droit pour détecter tous signes d'usure ou d'endommagement. Contactez votre concessionnaire MacDon si le roulement doit être remplacé.

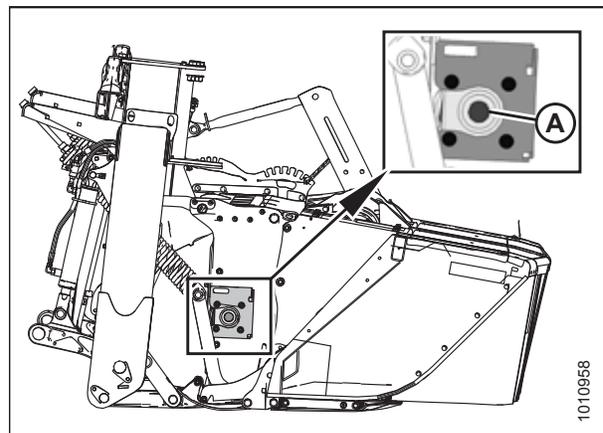


Figure 4.325: Roulement du rotor droit

4.8.3 Changement de conditionneuse

Le conditionneur peut être configuré de plusieurs façons, en fonction de votre machine particulière.

Si le conditionneur ne doit **PAS** être changé, passez à [Assemblage de la plateforme et du châssis, page 298](#).

Les types tractés à disques rotatifs de série R1 peuvent être équipés soit d'un conditionneur à peignes, soit d'un conditionneur à rouleaux en polyuréthane, ou d'un conditionneur à rouleaux en acier ou d'aucun conditionneur. Suivez ces instructions pour changer de conditionneuse.

NOTE:

Ces instructions s'appliquent à toutes les conditionneuses. Le cas échéant, les exceptions sont précisées.

Détachement de la plateforme du châssis

Le type tracté à disques rotatifs comprend une plateforme et un conditionneur fixés à un châssis porteur. Avant de retirer ou d'installer le conditionneur, la plateforme et le châssis doivent être séparés.

! DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

DANGER

Ne démarrez et ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

1. Connectez la faucheuse à disques de type tracté au tracteur. Pour des instructions, voir *3.7 Attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur, page 48*.
2. Démarrez le tracteur et centrez le type tracté à disques rotatifs à l'arrière du tracteur.
3. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs, réglez le vérin d'inclinaison en position médiane, puis coupez le moteur. Retirez la clé du contact.

NOTE:

Le boulon de réglage du flottement est plus facile à tourner lorsque le type tracté à disques rotatifs se trouve en position soulevée.

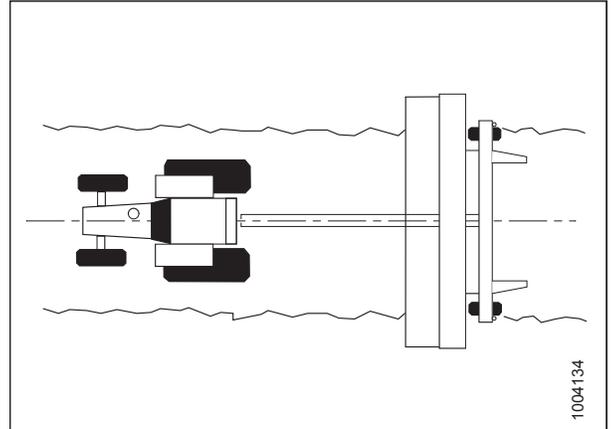


Figure 4.326: Faucheuse à disques de type tracté centré à l'arrière du tracteur

4. Fermez les clapets de verrouillage (A) des vérins de levage. Répétez de l'autre côté.
5. Desserrez le boulon de retenue (B) et faites pivoter la plaque de recouvrement (C) de sorte à l'éloigner du boulon du ressort de flottement (D). Répétez de l'autre côté.

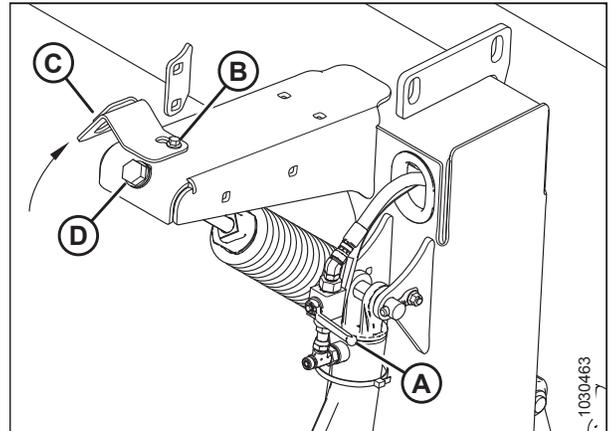


Figure 4.327: Réglage du flottement de droite

6. Tournez le boulon de réglage (A) sur chaque ressort de flottement jusqu'à ce qu'une longueur de filetage (B) de 400 mm (17 3/4 po) soit exposée. Répétez de l'autre côté.

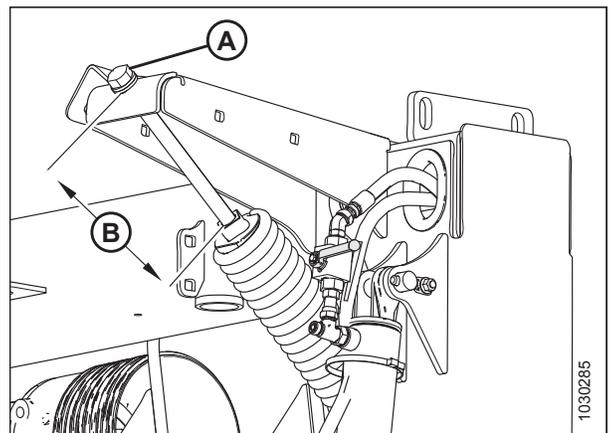


Figure 4.328: Boulon de réglage

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

7. Ouvrez les vannes de verrouillage (A) des vérins de levage (pour que la poignée soit en ligne avec le flexible). Répétez de l'autre côté.
8. Démarrez le moteur.
9. Abaissez complètement du type tracté à disques rotatifs.
10. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
11. Vérifiez que les boulons de réglage (B) du flottement sont desserrés. Reculez les boulons de réglage selon les besoins. Répétez de l'autre côté.
12. À **GAUCHE** de la faucheuse à disques de type tracté, retirez le boulon de réglage du flottement (B) du ressort. Ne laissez **PAS** le ressort tomber lorsque le boulon est enlevé.
13. Retirez les carters de transmission gauche et droit (A). Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [3.2.1 Ouverture des blindages de la transmission](#), page 36.
14. Sur le côté droit du type tracté à disques rotatifs, retirez l'écrou M20 (A), les rondelles et le boulon à six pans (B) qui fixent le montant du châssis (C) et le bras du ressort de flottement (D) à la plateforme.
15. Éloignez le bras du ressort de flottement (D) du conditionneur.

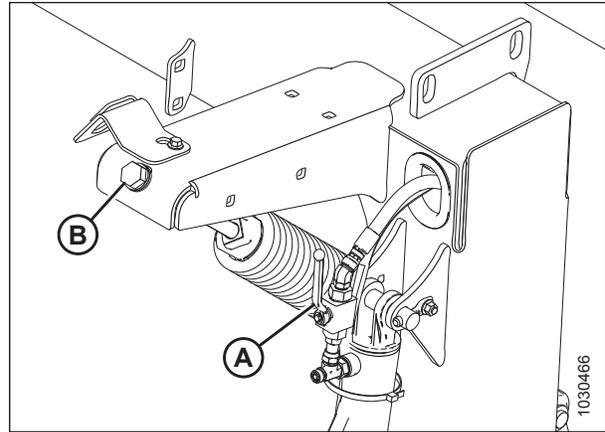


Figure 4.329: Réglage du flottement de droite

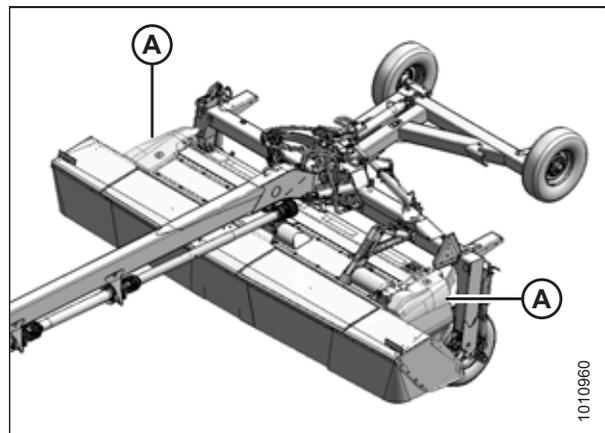


Figure 4.330: Blindages de la transmission

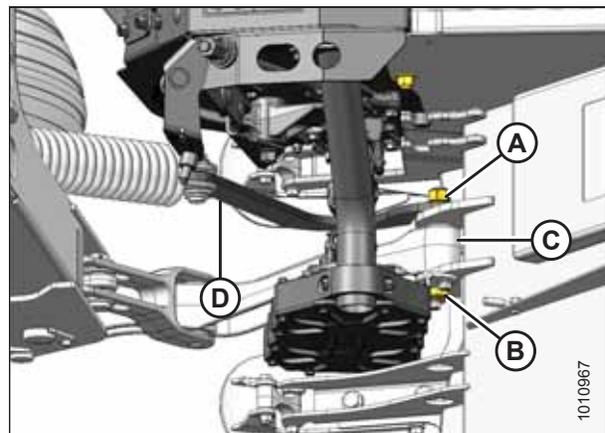


Figure 4.331: Côté droit du châssis porteur – Vue de dessus

16. Retirez l'écrou M20 (A), les rondelles et le boulon à six pans (B) qui fixent le montant du châssis (C) à l'extrémité gauche de la plateforme.

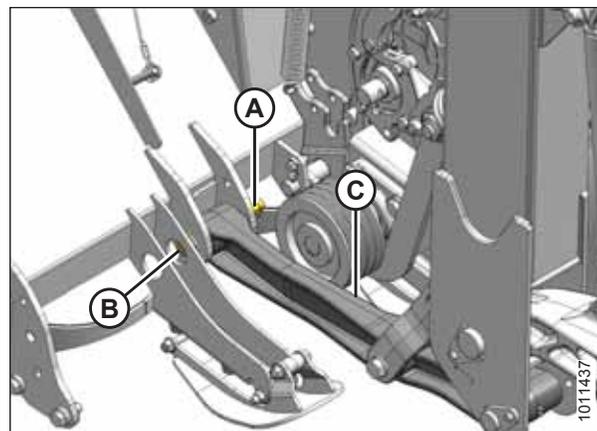


Figure 4.332: Côté gauche du conditionneur

17. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Retirez l'axe de chape (A) qui connecte le vérin d'inclinaison (B) à l'ancrage (C) et séparez le vérin d'inclinaison de l'ancrage. Réinstallez la goupille dans l'ancrage pour l'entreposage.
18. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Fixez le vérin d'inclinaison (B) au châssis porteur à l'aide d'une sangle ou d'un câble pour éviter qu'ils n'entrent en contact avec le type tracté à disques rotatifs lors de la séparation.

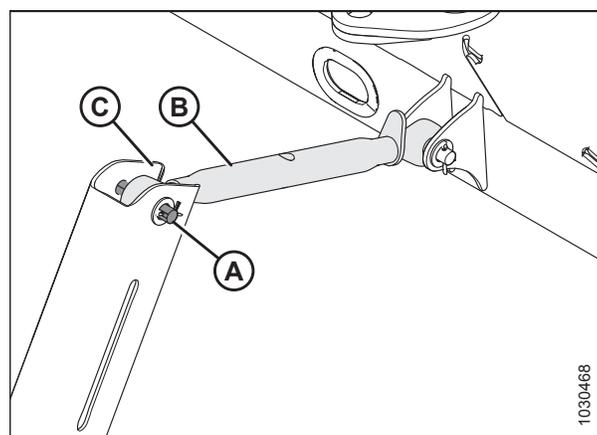


Figure 4.333: Vérin d'inclinaison mécanique

19. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Retirez l'axe de chape (A) qui connecte le vérin d'inclinaison (B) à l'ancrage (C) et séparez le vérin d'inclinaison de l'ancrage. Réinstallez la goupille dans l'ancrage pour l'entreposage.
20. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Fixez le vérin d'inclinaison (B) et l'indicateur (D) au châssis porteur à l'aide d'une sangle ou d'un câble pour éviter qu'ils n'entrent en contact avec le type tracté à disques rotatifs lors de la séparation.

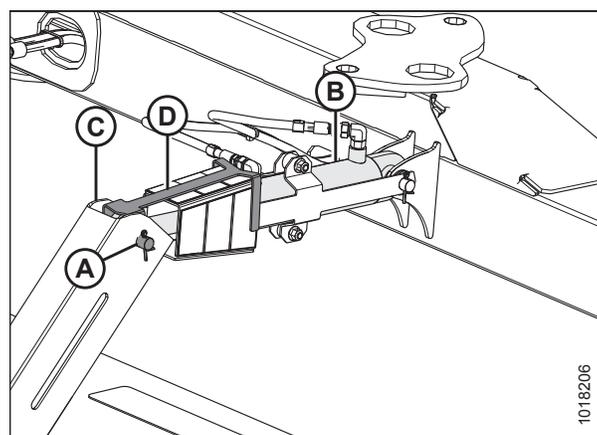


Figure 4.334: Vérin d'inclinaison hydraulique et indicateur

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

21. Retirez les deux boulons à six pans (A) et les entretoises (B) qui fixent le bras de direction (C) à la boîte de vitesses.
22. Enlevez le bras de direction (C) de la boîte de vitesses et fixez le bras à l'attelage (D) à l'aide d'une sangle ou d'un câble.
23. Réinstallez les boulons à six pans (A) et les entretoises (B) dans la boîte de vitesses.
24. Déconnectez la transmission arrière (E) de la boîte de vitesses pivotante de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [Retrait de la transmission de l'embrayage, page 245](#).
25. Fixez la transmission (E) à l'attelage (D) à l'aide d'une sangle ou d'un câble.

NOTE:

Assurez-vous que la transmission est sécurisée de manière à dégager la boîte de vitesses et sa tringlerie de direction lors du recul du châssis de la plateforme.

26. Si le système de transport est installé, débranchez le faisceau de câblage (A) du système d'éclairage (B).
 27. Retirez les attaches de câble (E), le collier (D) et les clips (C).
 28. Attachez temporairement le faisceau au châssis.
29. Démarrez le tracteur et éloignez lentement le châssis (A) de la plateforme (B).

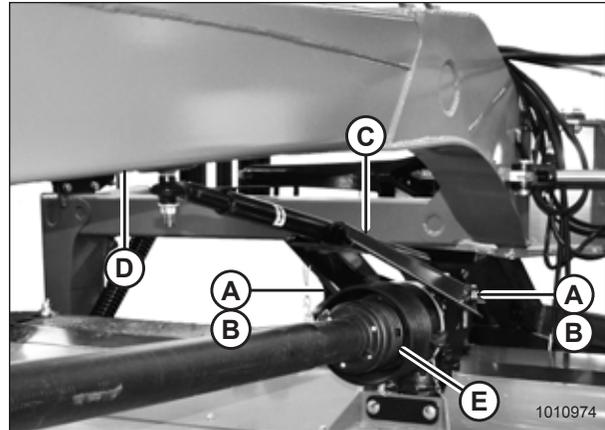


Figure 4.335: Transmission arrière et attelage

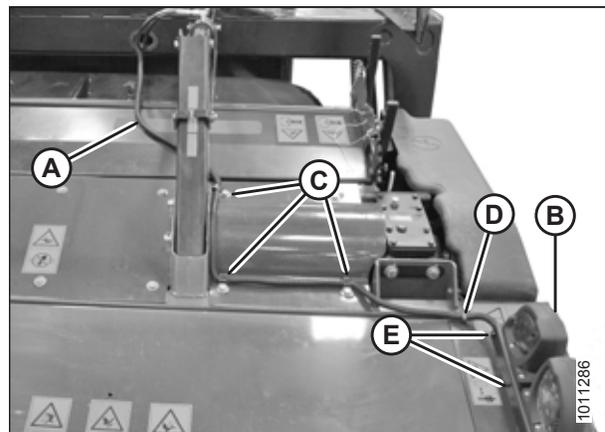


Figure 4.336: Faisceau électrique

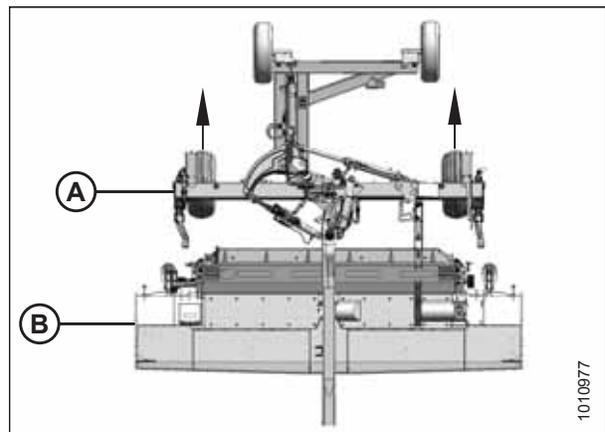


Figure 4.337: Châssis retiré de la plateforme

Retrait du conditionneur

ATTENTION

Vérifiez que la barre d'écartement est fixée aux fourches afin qu'elle ne puisse pas glisser hors de celles-ci pendant la séparation du conditionneur du type tracté à disques rotatifs.

1. Fixez une barre d'écartement (A) à un chariot élévateur ou à un dispositif de levage équivalent, puis fixez des chaînes aux pattes (B) du conditionneur. Utilisez une chaîne homologuée pour levage aérien avec une charge maximale d'utilisation de 1135 kg (2500 lb).

DANGER

Pour éviter la chute en arrière de la conditionneuse, veillez à ce que les chaînes de levage soient tendues et bien fixées. Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

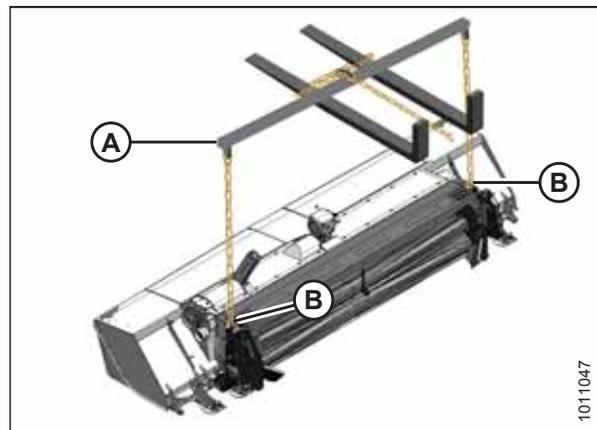


Figure 4.338: Barre d'écartement

2. Sur le côté gauche du type tracté à disques rotatifs, retirez la courroie d'entraînement du conditionneur comme suit :
 - a. Relâchez le contre-écrou et l'écrou tendeur (B) du tendeur de courroies jusqu'à ce que les courroies soient lâches et puissent être retirées.
 - b. Retirez les quatre courroies.

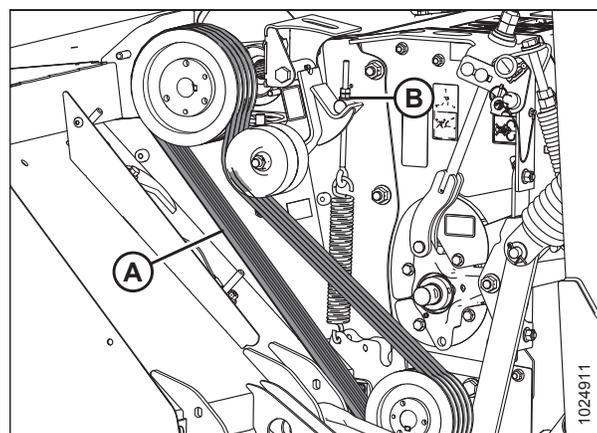


Figure 4.339: Entraînement de la conditionneuse

3. **Pour le conditionneur à doigts :** Déplacez la manette de réglage de la chicane avant (A) jusqu'à la position complètement abaissée comme illustré.
4. **Pour le conditionneur à doigts :** Déplacez vers l'arrière la poignée de réglage de la chicane (B) jusqu'à la position la plus haute comme illustré.

NOTE:

Il est plus facile d'accéder aux boulons supérieurs (C) depuis l'arrière du conditionneur.

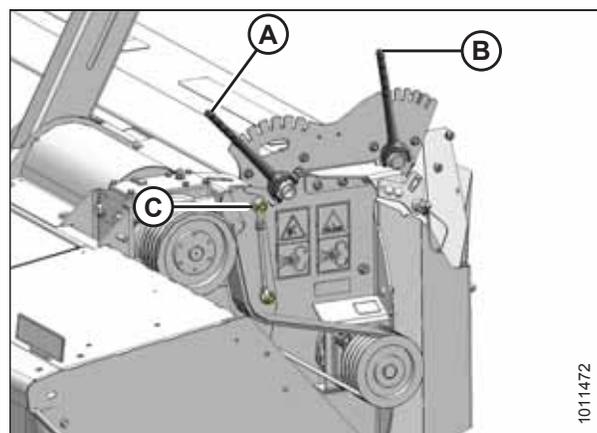


Figure 4.340: Côté gauche du conditionneur à doigts

5. **Pour les conditionneurs à rouleaux :** Déplacez la poignée de réglage de la chicane (A) jusqu'à la position la plus haute comme illustré.

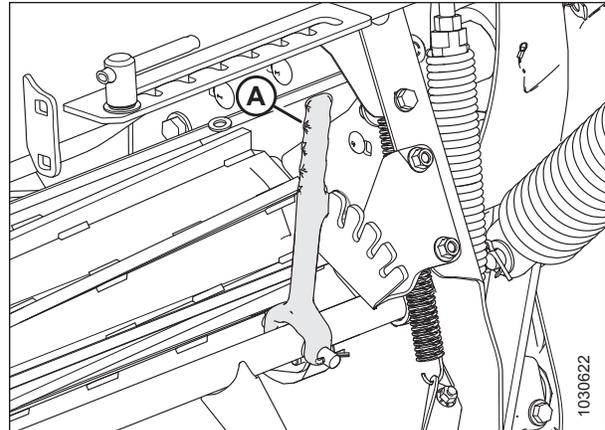


Figure 4.341: Conditionneur à rouleaux – Côté intérieur droit

6. Levez le conditionneur légèrement vers l'avant pour alléger la pression sur les boulons (A) et pour maintenir le conditionneur après que les boulons ont été retirés. Conservez la visserie pour la réinstallation.

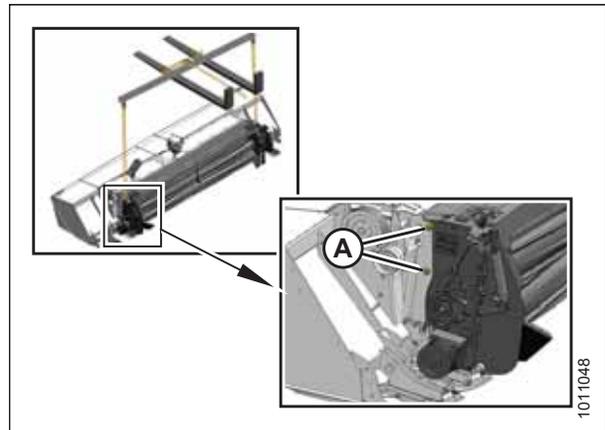


Figure 4.342: Côté gauche du conditionneur – côté droit similaire

ATTENTION

Tenez-vous à l'écart lors du détachement de la conditionneuse.

7. Retirez les deux boulons à tête hexagonale M16 (A) situés de chaque côté du conditionneur.

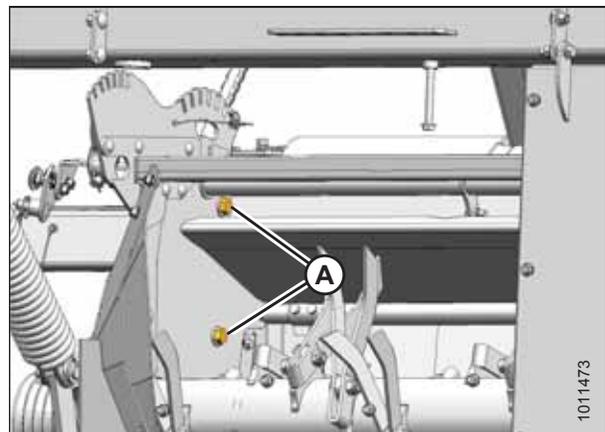


Figure 4.343: Côté gauche du conditionneur à doigts – côté droit similaire

ATTENTION

Tenez-vous à l'écart lors du détachement de la conditionneuse.

8. Levez le conditionneur (A) pour le séparer du type tracté à disques rotatifs de la plateforme (B), puis déplacez le conditionneur hors de la zone de travail.

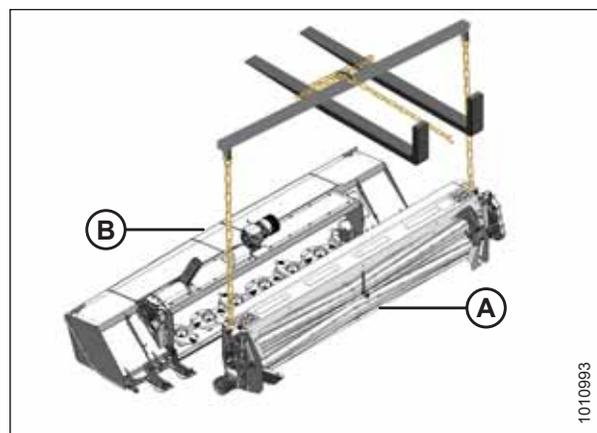


Figure 4.344: Levage de la conditionneuse

NOTE:

Si vous installez un conditionneur à doigts ou si vous devez remplacer les plaques des déflecteurs (A), retirez les plaques des déflecteurs (A). Pour obtenir des instructions, consultez *Retrait des déflecteurs de la barre de coupe – R116, page 99*.

NOTE:

Si vous remplacez un conditionneur à rouleaux, les plaques (A) des déflecteurs doivent rester installées sur la plateforme. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à *Installation du conditionneur, page 295*.

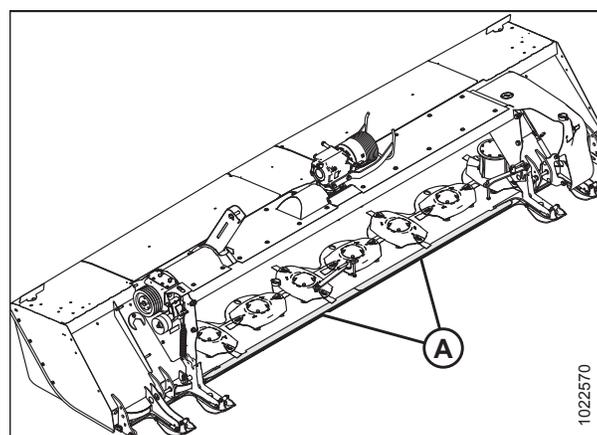


Figure 4.345: Emplacement du déflecteur

Installation du conditionneur

ATTENTION

Vérifiez que la barre d'écartement est fixée aux fourches afin qu'elle ne puisse pas glisser hors de celles-ci pendant la fixation du conditionneur au type tracté à disques rotatifs.

Reportez-vous aux remarques suivantes avant d'entreprendre la procédure :

NOTE:

En cas d'installation d'un conditionneur à doigts, les plaques des déflecteurs (A) doivent être retirées. Pour des instructions, voir *Retrait des déflecteurs de la barre de coupe – R116, page 99*.

NOTE:

Installez les plaques des déflecteurs (A) lorsque vous installez un conditionneur à rouleaux et lorsque vous remplacez les plaques défectueuses ou endommagées des déflecteurs. Pour des instructions, voir *Installation des déflecteurs de la barre de coupe – R116, page 99*.

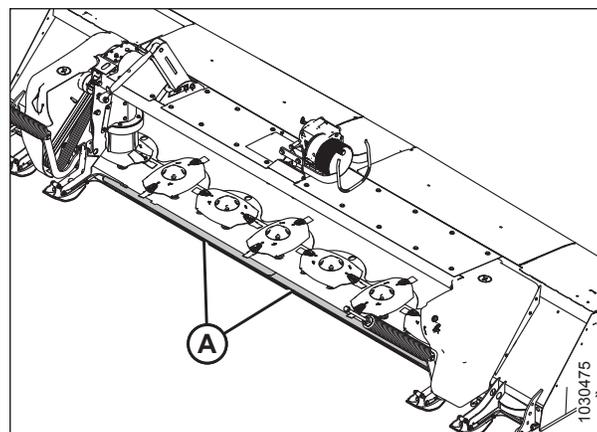


Figure 4.346: Plaques des déflecteurs

NOTE:

Si vous remplacez un conditionneur à rouleaux et que les plaques des déflecteurs (A) sont déjà installées sur la machine, passez à l'étape 1, page 296.

1. Fixez une barre d'écartement (A) à un chariot élévateur ou à un dispositif de levage équivalent puis fixez des chaînes aux pattes (B) du conditionneur. Utilisez une chaîne homologuée pour levage aérien avec une charge maximale d'utilisation de 1135 kg (2500 lb).
2. Levez le conditionneur et positionnez-le dans l'ouverture du type tracté à disques rotatifs.

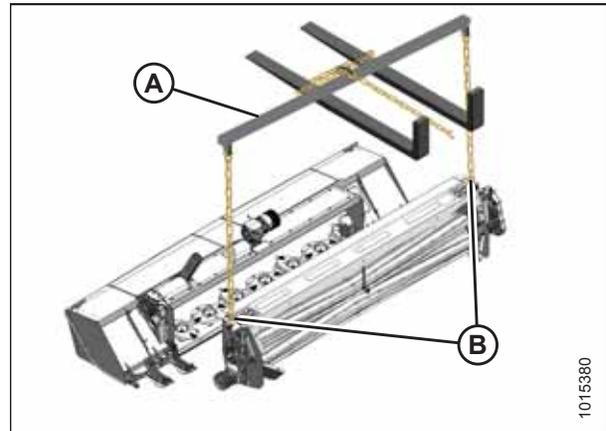


Figure 4.347: Levage de la conditionneuse

3. Alignez avec précaution la goupille (A) située à chaque extrémité du conditionneur avec les pattes (B) du type tracté à disques rotatifs, puis abaissez le conditionneur afin que les goupilles (A) s'engagent dans les pattes (B).

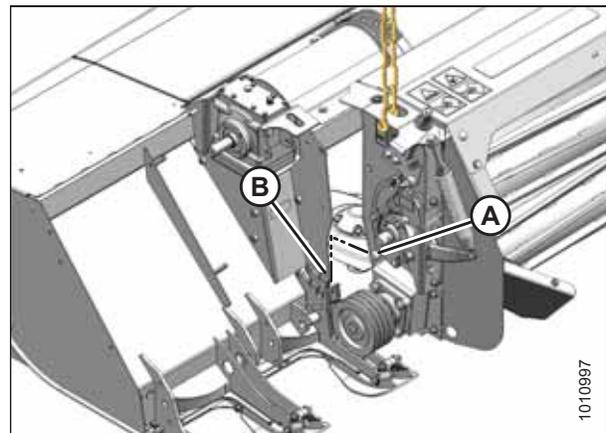


Figure 4.348: Goupilles de la conditionneuse

4. Alignez les trous de montage et installez quatre boulons à six pans M16 x 40 (A) avec les têtes orientées vers l'intérieur (deux de chaque côté). Fixez à l'aide des écrous à bride de verrouillage central M16 et serrez au couple de 170 Nm (126 pi-lbf).
5. Retirez du conditionneur les chaînes de levage, puis déplacez le dispositif de levage hors de la zone de travail.
6. Si nécessaire, installez les pièces de l'entraînement du conditionneur. Pour des instructions, voir *Installation de l'entraînement de la conditionneuse*, page 297.

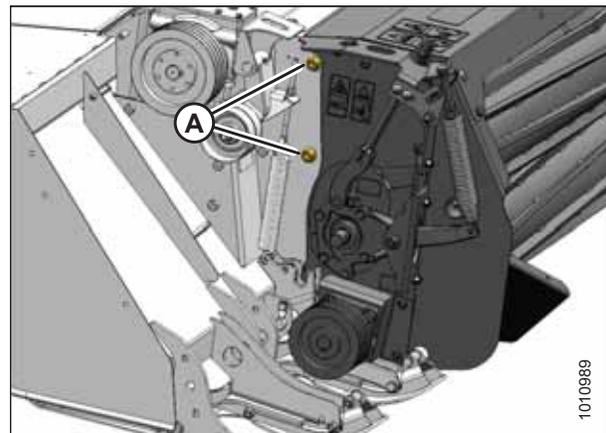


Figure 4.349: Côté gauche de la conditionneuse – Côté droit similaire

Installation de l'entraînement de la conditionneuse

Cette procédure décrit l'installation des composants de l'entraînement du conditionneur .

Si un conditionneur doit être installé sur le type tracté à disques rotatifs de série R1, reportez-vous à [Installation du conditionneur, page 295](#).

1. Retirez les deux vis (A) de la protection (B) et retirez la protection de l'arbre de la boîte de vitesses. Conservez les pièces pour utilisation ultérieure.

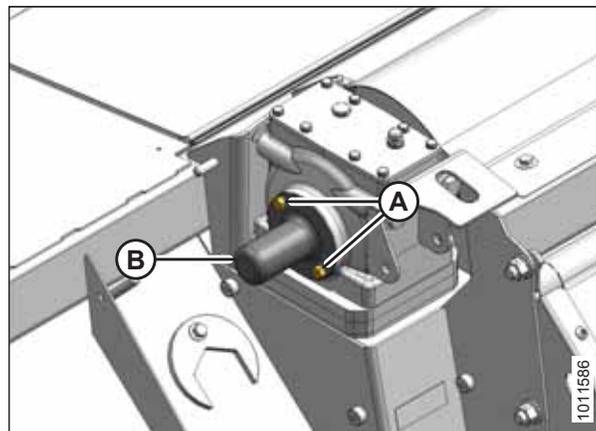


Figure 4.350: Protection de l'arbre

2. Assemblez la poulie (A) et la bague (B) sur l'arbre de la boîte de vitesses avec la clavette (C).
3. Vissez les trois boulons à six pans M10 (D) à la poulie (A) à travers la bague (B).

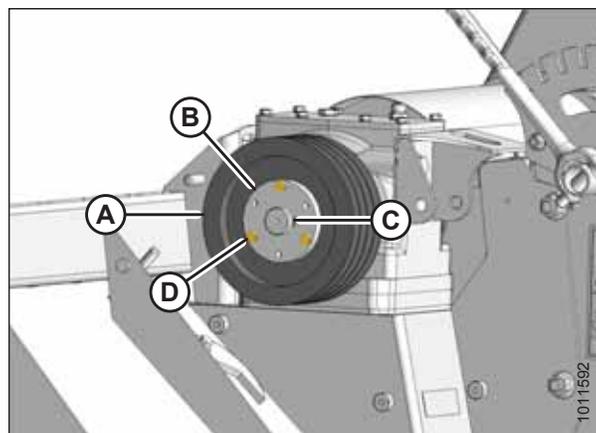


Figure 4.351: Poulie d'entraînement

4. Serrez les trois boulons M10 tout en maintenant 11 mm (7/16 po) de distance (B) entre la poulie (A) et la boîte de vitesses (C). Serrez les boulons à 39 Nm (29 pi-lbf).

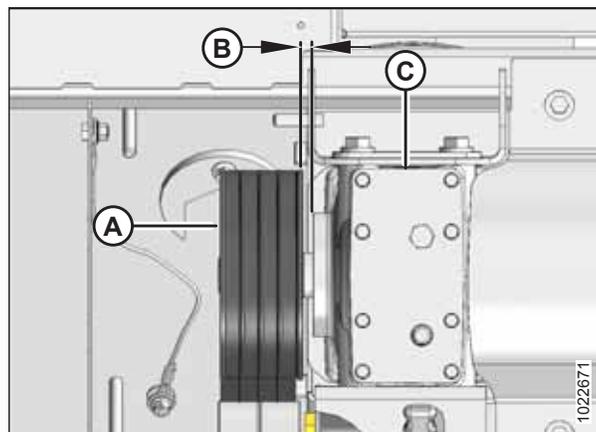


Figure 4.352: Poulie d'entraînement

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

5. Positionnez l'ensemble du tendeur (A) comme illustré et fixez à l'aide du boulon M16 x 120 (B) et de l'écrou (C). Serrez l'écrou (C) à 51 Nm (38 pi-lbf).

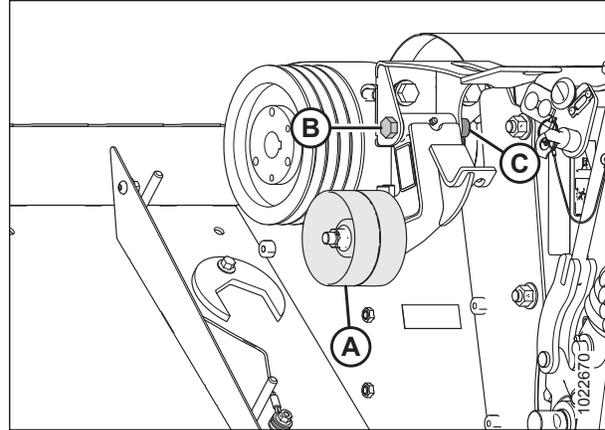


Figure 4.353: Tendeur

6. Installez le ressort (A) sur le trou arrière (B) pour le conditionneur à doigt ou sur le trou avant (C) pour le conditionneur à rouleaux.
7. Installez le piton fileté (D) entre le tendeur (E) et le ressort (A). Fixez le piton fileté avec une rondelle durcie (F) et deux écrous M10 (G).

NOTE:

Installez la courroie d'entraînement du conditionneur une fois la plateforme et le châssis réinstallés.

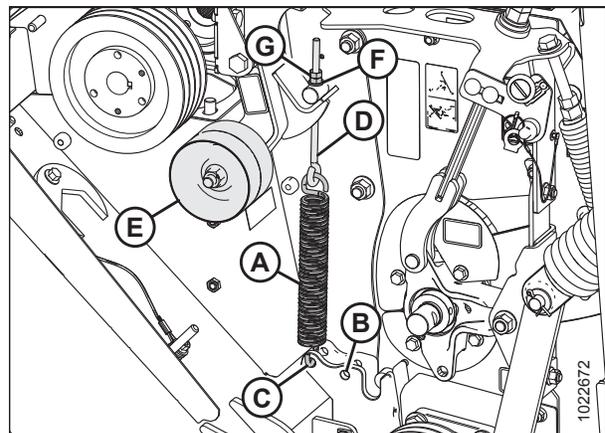


Figure 4.354: Tendeur

Assemblage de la plateforme et du châssis

Le châssis porteur doit être attelé à un tracteur pour permettre l'assemblage de la plateforme et du châssis.

DANGER

Pour éviter des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inopiné de la machine, il faut toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de conduite pour quelque raison que ce soit.

DANGER

Ne démarrez et ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.

1. Démarrez le tracteur et placez le châssis (A) directement derrière la plateforme (B) de sorte que les montants du châssis s'alignent avec les points de fixation de la plateforme.
2. Déplacez-vous lentement vers l'avant pour engager les montants (C) du châssis dans les supports de fixation de la plateforme.

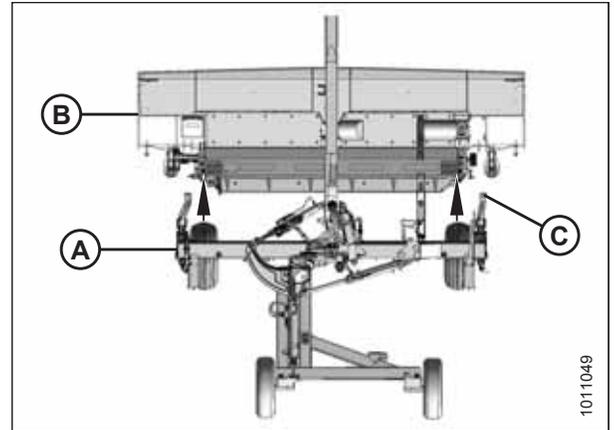


Figure 4.355: Châssis porteur aligné avec la plateforme

3. Inspectez le montant (A) du châssis gauche pour détecter un éventuel jeu excessif entre le manchon interne en acier de la bague et les supports de la plateforme. En cas de jeu, installez une rondelle (1,2 mm [0,047 po] d'épaisseur) de chaque côté du montant du châssis pour minimiser le jeu.
4. Alignez le montant (A) du châssis du côté gauche avec les supports de la plateforme, puis installez un boulon M20 x 40 (B) avec une rondelle durcie (C).
5. Installez trois rondelles durcies (D) et un contre-écrou à bride (E) sur le boulon (B).
6. Serrez le boulon (B) à 339 Nm (250 lbf-pi).

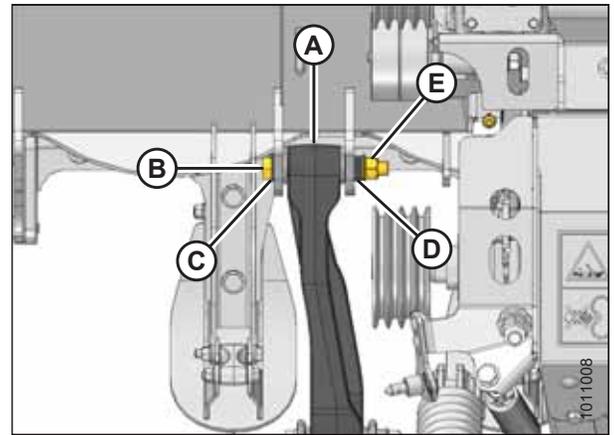


Figure 4.356: Montant gauche

7. Inspectez le montant (A) du châssis pour détecter un éventuel jeu excessif entre le manchon interne en acier de la bague et les supports de la plateforme. En cas de jeu, installez une rondelle (1,2 mm [0,047 po] d'épaisseur) de chaque côté du montant du châssis pour minimiser le jeu.
8. Alignez le montant (A) du châssis du côté droit avec les supports de la plateforme, puis installez un boulon M20 x 40 (B) avec une rondelle durcie (C).
9. Installez une rondelle durcie (D), une entretoise (E), un bras tendeur de flottement (F) et un contre-écrou avec bride (G) sur le boulon (B).
10. Serrez le boulon (B) à 339 Nm (250 lbf-pi).

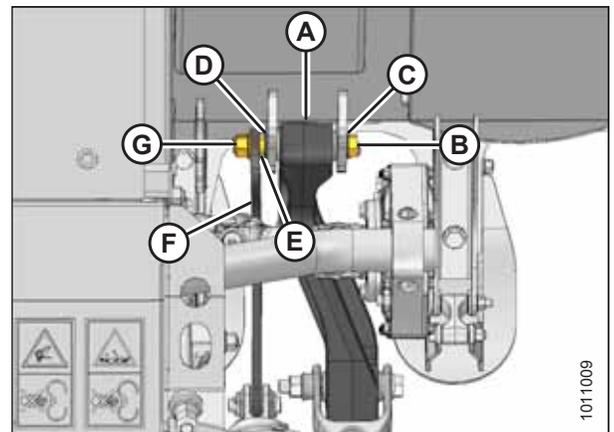


Figure 4.357: Montant droit

11. Défaites le cerclage ou le câble soutenant la transmission à l'attelage (D), puis connectez la transmission (E) à la boîte de vitesses pivotante de la plateforme. Pour des instructions, voir *Installation de la transmission de l'embrayage, page 248*.
12. Retirez les boulons à six pans (A) et les entretoises (B) de la boîte de vitesses.
13. Défaites le cerclage ou le câble soutenant le bras de direction à l'attelage, puis positionnez le bras de direction (C) sur la boîte de vitesses.
14. Fixez le bras de direction à la boîte de vitesses avec des entretoises (B) et des boulons à six pans (A). Appliquez un frein-filet à force haute (Loctite® 262 ou équivalent) sur les trous avant et serrez les boulons au couple de 203 Nm (150 pi-lbf).
15. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Défaites le cerclage ou le câble qui fixe le vérin d'inclinaison (B) au châssis porteur.
16. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Retirez les goupilles et la visserie de l'ancrage (C).
17. **Si équipé du vérin d'inclinaison mécanique :** Fixez le vérin d'inclinaison (B) à l'ancrage (C) à l'aide de l'axe de chape (A) et fixez-le à l'aide d'une goupille fendue.

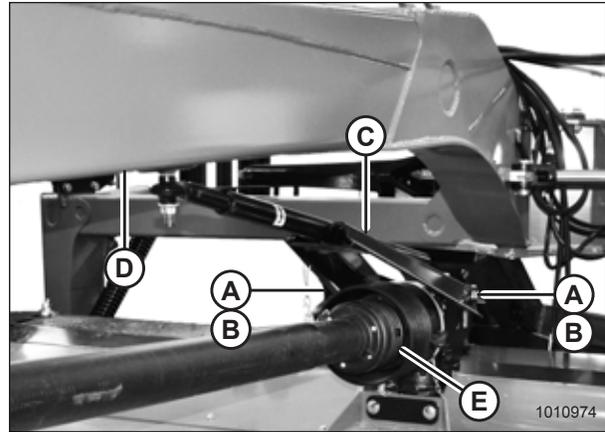


Figure 4.358: Transmission arrière et bras de direction

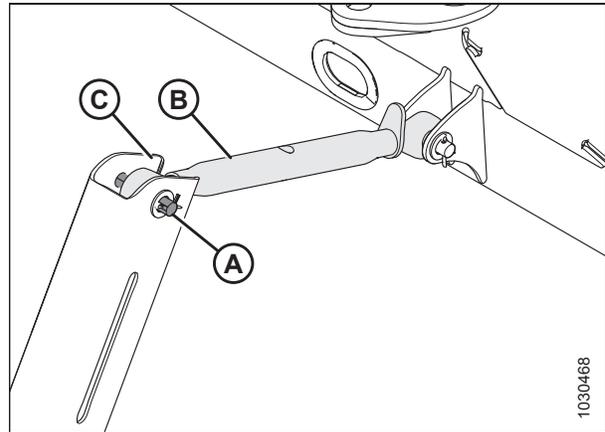


Figure 4.359: Vérin d'inclinaison mécanique

18. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Défaites le cerclage ou le câble qui fixe le vérin d'inclinaison (B) ainsi que l'indicateur (D) au châssis porteur.
19. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Retirez les goupilles et la visserie de l'ancrage (C).
20. **Si équipé du vérin d'inclinaison hydraulique :** Fixez le vérin d'inclinaison (B) et l'indicateur (D) à l'ancrage (C) à l'aide de l'axe de chape (A) et d'une goupille fendue.

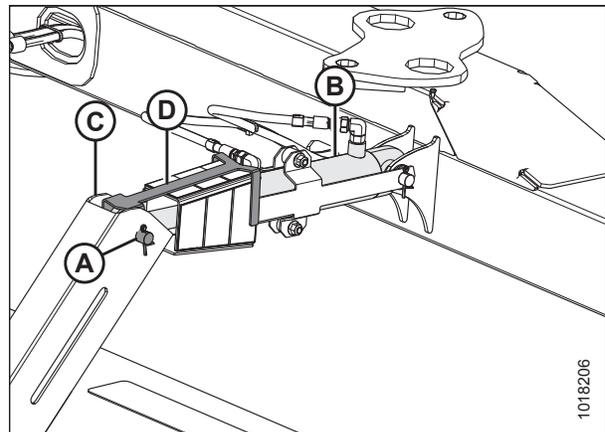


Figure 4.360: Vérin d'inclinaison hydraulique et bielles de l'indicateur

NOTE:

Assurez-vous que l'installation de la poulie est correcte – une grande poulie est installée sur la boîte de vitesses pour les conditionneurs à rouleaux et à doigts.

21. Installez les courroies d'entraînement (A) du conditionneur sur les poulies.
22. Vérifiez que le ressort du tendeur est installé au bon endroit :
 - Trou (D) pour le conditionneur à rouleaux
 - Trou (E) pour le conditionneur à doigts
23. Serrez l'écrou du galet tendeur (C) jusqu'à ce que la longueur du ressort (B) soit de 366 mm (14 3/8 po).
24. Serrez le contre-écrou.
25. Remettez en place les blindages de l'entraînement. Pour obtenir des instructions, consultez *Installation des protections de la transmission, page 229*.
26. Si le système de transport est installé, reconnectez le faisceau électrique (A) aux feux (B) et fixez le faisceau au blindage à l'aide des colliers de serrage (C) et (D) fournis.

NOTE:

PT R113 : Le faisceau pour le type tracté à disques rotatifs est solidement fixé avec un collier en plastique (D).

NOTE:

PT R116 : Le faisceau pour le type tracté à disques rotatifs est solidement fixé avec deux colliers de serrage en plastique.

27. Fixez le faisceau au support du feu avec les serre-câbles (E).
28. Serrez les quatre boulons à six pans M10 (A) et les rondelles plates. Serrez à 29 Nm (21 pi-lb).
29. Vérifiez les réglages du flottement. Reportez-vous à la partie *Réglage du flottement, page 90* pour plus d'instructions sur le réglage du flottement.

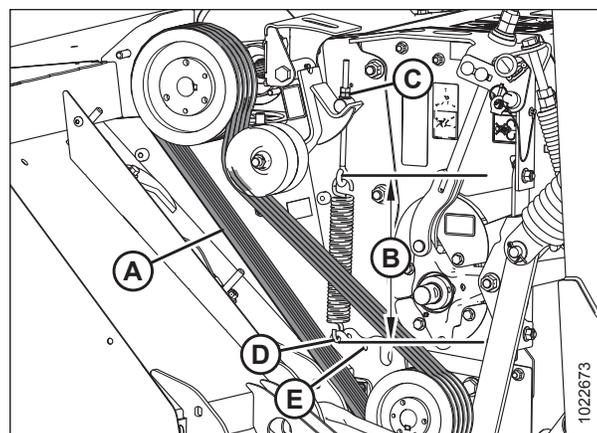


Figure 4.361: Entraînement de la conditionneuse

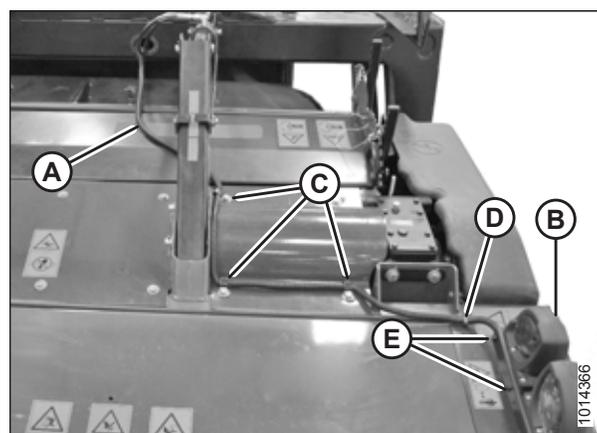


Figure 4.362: Faisceau électrique

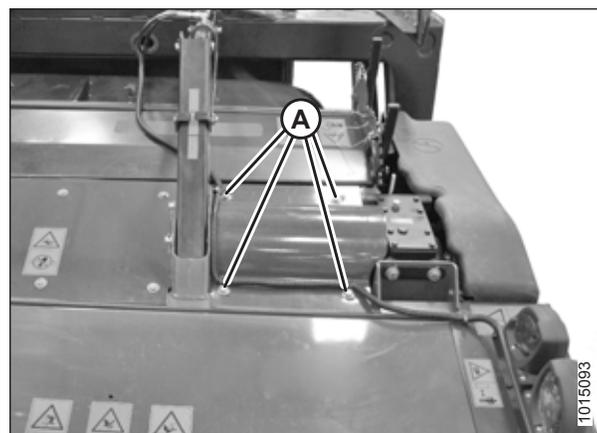


Figure 4.363: Faisceau électrique

4.9 Remplacement du blindage de décharge – Sans conditionneur

Si l'écran de décharge d'un collecteur non équipé d'un conditionneur est endommagé, il devra être remplacé.

4.9.1 Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur

Il peut être nécessaire de retirer les blindages de décharge pour l'entretien de la machine, mais de type tracté à disques rotatifs sans conditionneur ne doit **PAS** être utilisé sans le blindage de décharge.

1. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs et déployez le vérin d'inclinaison pour maximiser l'espace entre le blindage (A) et le châssis porteur (B).

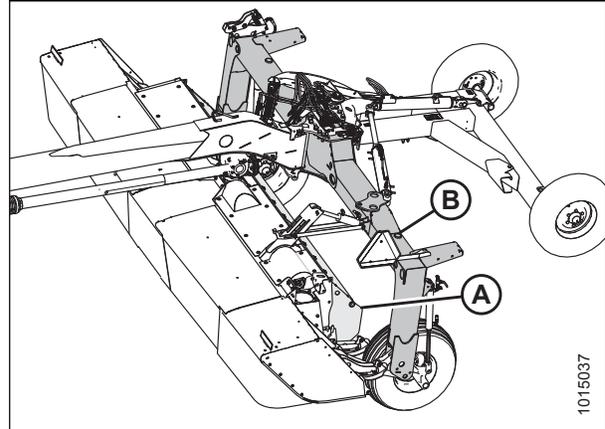


Figure 4.364: Type tracté à disques rotatifs avec transport

2. Fermez les clapets de verrouillage des vérins de levage (A) de chaque côté du type tracté à disques rotatifs. Les poignées des clapets doivent être en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

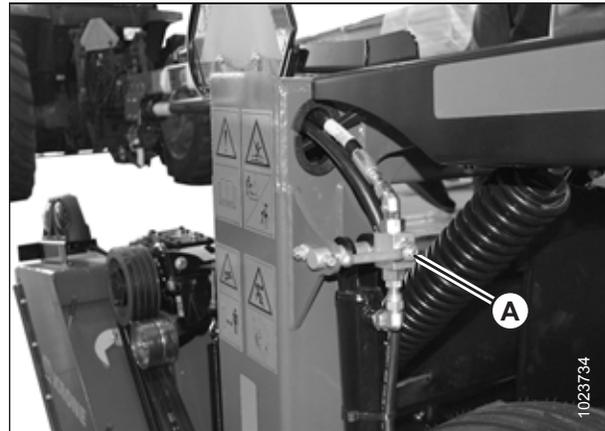


Figure 4.365: Clapets de verrouillage des vérins de levage

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

3. Retirez les quatre boulons à six pans M16 (A), les écrous et les rondelles plates qui fixent le blindage (B) au panneau (C) sur le type tracté à disques rotatifs.

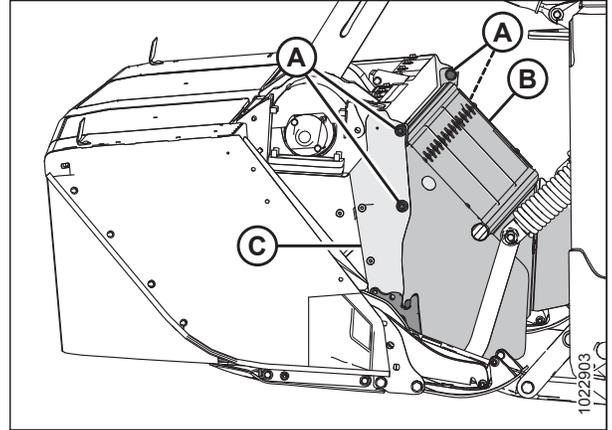


Figure 4.366: Plateforme – vue de gauche

4. Levez le blindage (A) jusqu'à ce que les goupilles (B) (une de chaque côté) se désengagent des fentes dans le support (C) et du blindage sur le panneau (D).

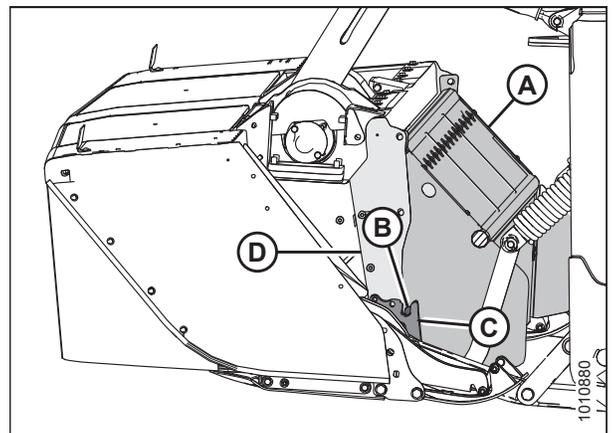


Figure 4.367: Plateforme – vue de gauche

5. Faites pivoter le blindage (A) à 90 degrés et sortez-le du châssis porteur.

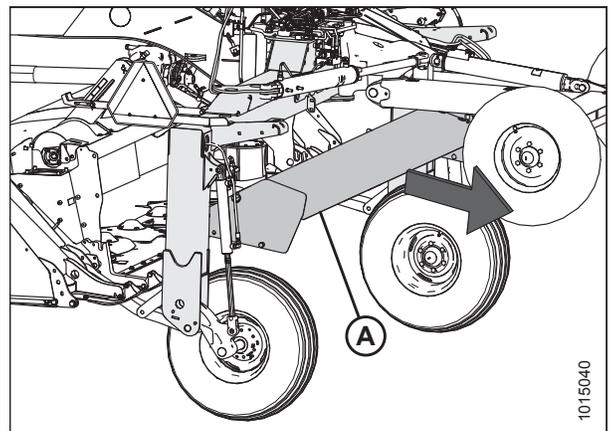


Figure 4.368: Blindage tourné

4.9.2 Installation du blindage de décharge – sans conditionneur

Il peut être nécessaire de retirer les blindages de décharge pour l'entretien de la machine, mais de type tracté à disques rotatifs sans conditionneur ne doit **PAS** être utilisé sans le blindage de décharge.

1. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs et déployez le vérin d'inclinaison pour maximiser l'espace entre les roues de travail (A) et le châssis porteur (B).

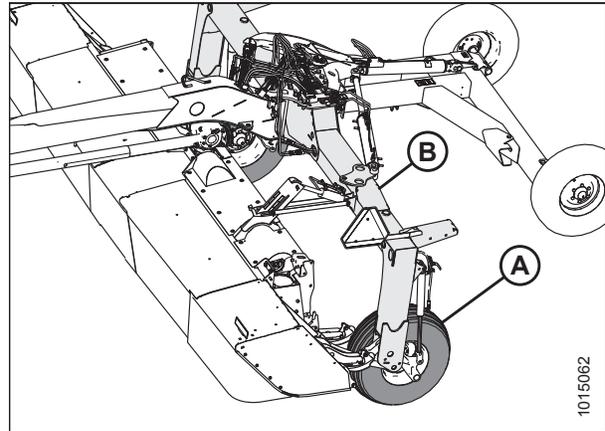


Figure 4.369: Type tracté à disques rotatifs avec transport

2. Fermez les clapets de verrouillage des vérins de levage (A) de chaque côté du type tracté à disques rotatifs. Les poignées des clapets doivent être en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

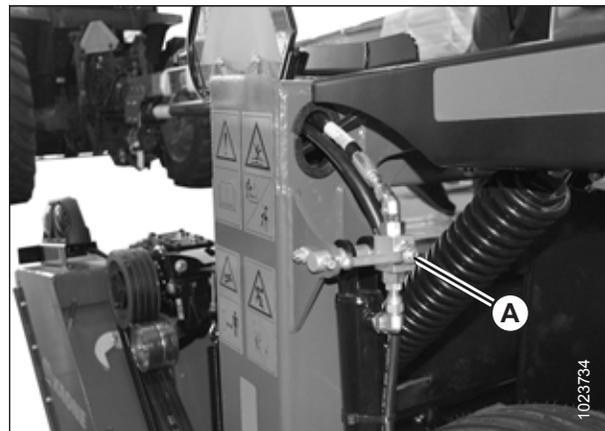


Figure 4.370: Clapets de verrouillage du vérin de levage – position fermée

3. Faites pivoter le blindage (A) et passez-le entre les roues de travail et le châssis porteur vers le type tracté à disques rotatifs.

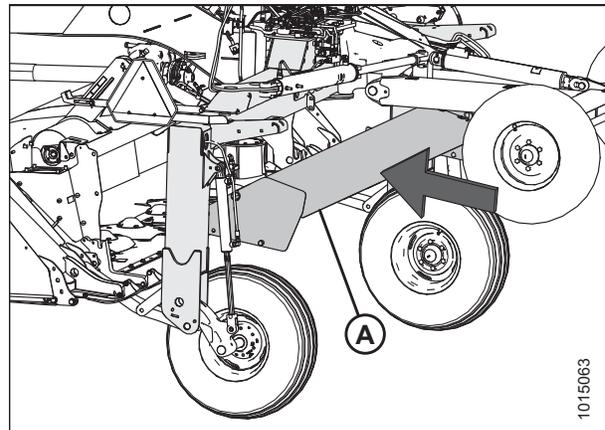


Figure 4.371: Blindage tourné

4. Positionnez le blindage (A) jusqu'à ce que les goupilles (B) (une de chaque côté) s'engagent dans les fentes du support de la barre de coupe (C) et que les trous des boulons s'alignent avec le panneau (D).

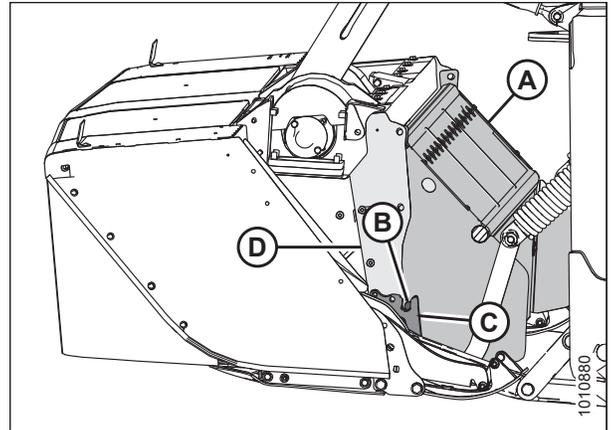


Figure 4.372: Côté gauche de la plateforme – côté droit opposé

5. Installez les quatre boulons à six pans M16 (A), les écrous et les rondelles plates pour fixer le blindage (B) au panneau (C). Veillez à ce que les têtes des boulons soient dirigées vers l'intérieur.

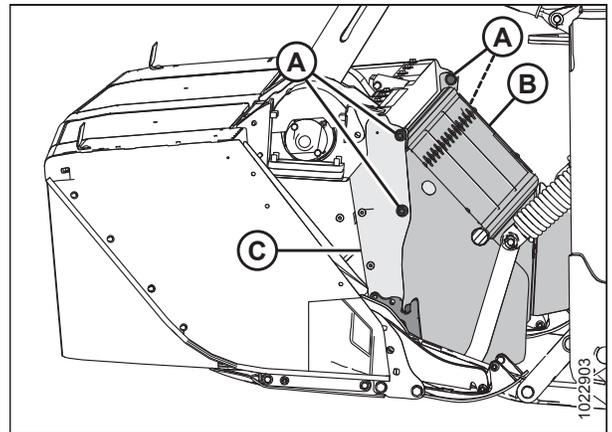


Figure 4.373: Côté gauche de la plateforme – côté droit opposé

6. Ouvrez les clapets de verrouillage des vérins de levage (A) de chaque côté du type tracté à disques rotatifs. Les poignées des clapets doivent être en position ouverte (en ligne avec le flexible).

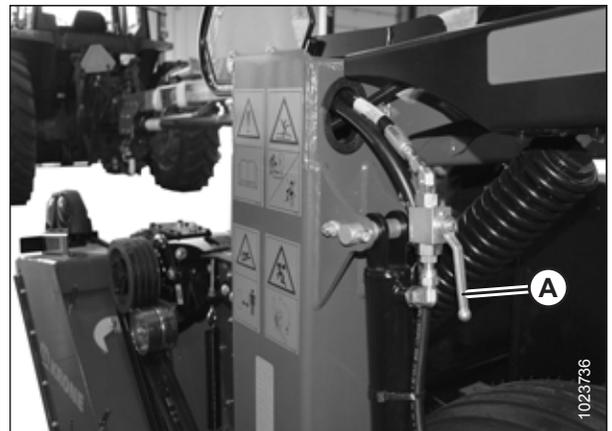


Figure 4.374: Clapets de verrouillage du vérin de levage – position ouverte

Chapitre 5: Options et accessoires

Consultez cette section pour connaître les options de matériel et de configuration supplémentaires pour votre machine. Consultez votre concessionnaire pour plus d'informations.

5.1 Kits de performance

Les kits de performance permettent à votre machine de couper différents types de cultures dans différentes conditions. Les kits suivants sont disponibles chez votre concessionnaire MacDon. Le concessionnaire aura besoin du numéro de lot pour connaître le prix et la disponibilité.

5.1.1 Kit de diviseur de culture haute

Les diviseurs de culture haute se fixent aux extrémités de la machine pour effectuer une division nette de la culture et faciliter l'entrée de la barre de coupe dans les cultures hautes.

Le kit comprend des diviseurs gauche et droit ainsi que le matériel de fixation.

MD n° B5800

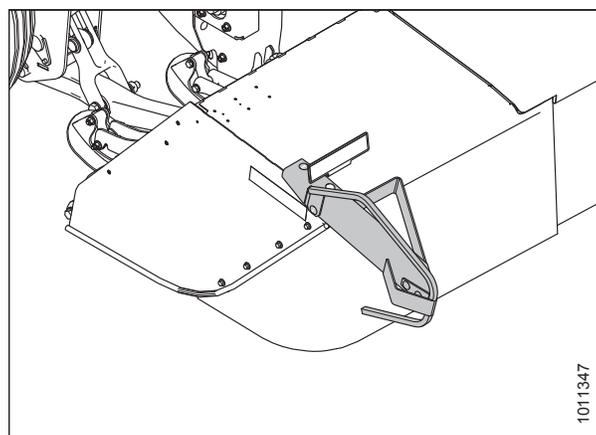


Figure 5.1: Diviseur de culture haute — Côté droit illustré

5.1.2 Kit de vérin d'inclinaison hydraulique

Le kit de vérin d'inclinaison hydraulique remplace le vérin mécanique standard et utilise un vérin hydraulique et un circuit hydraulique externe, celui du tracteur, pour régler l'angle du type tracté à disques rotatifs.

Le kit comprend les instructions d'installation.

MD n° B5810

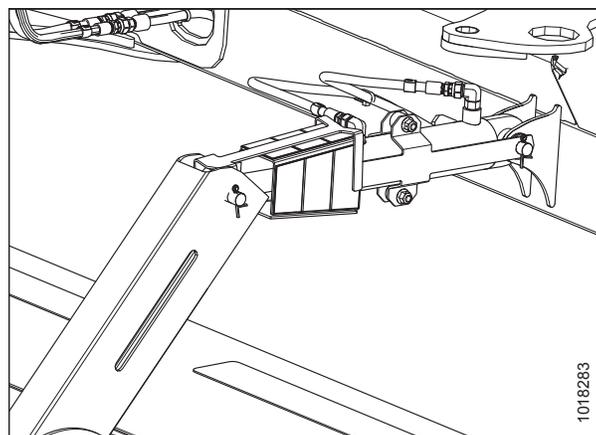


Figure 5.2: Vérin d'inclinaison hydraulique

5.1.3 Kit d'extension de la transmission

Certains modèles de tracteurs utilisant un attelage à deux points peuvent nécessiter une transmission primaire plus longue que celle installée en usine sur les types tractés à disques rotatifs série R1. Le kit d'extension de la transmission peut être utilisé pour prolonger la longueur de la transmission primaire par 152 mm (6 po).

- B6555 – Arbre plein pour PF étendue de 1 3/8 po pour tracteur 1000 tr/m
- B6556 – Arbre plein pour PF étendue de 1 3/4 po pour tracteur 1000 tr/m

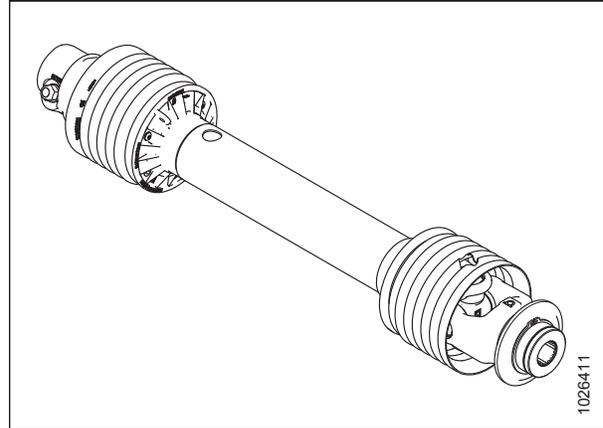


Figure 5.3: Transmission (B6555 représentée, B6556 similaire)

5.1.4 Adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire

L'adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire permet de connecter le type tracté à disques rotatifs à la barre d'attelage du tracteur, quelle que soit l'option d'attelage installée (adaptateur d'attelage à deux points pour tracteur ou adaptateur d'attelage par barre de traction pour tracteur).

L'ensemble comprend l'attelage de transport, le matériel de fixation et la chaîne de sécurité.

MD n° B5802

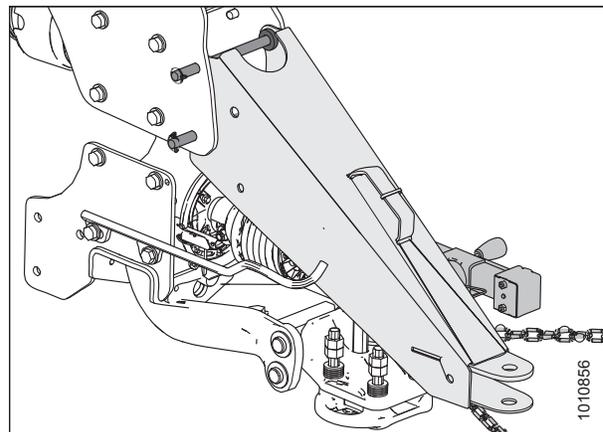


Figure 5.4: Adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire

5.1.5 Système de transport

Le système de transport permet de remorquer le type tracté à disques rotatifs sur la route en respectant les contraintes légales en matière de largeur appliquées sur la plupart des routes et des autoroutes.

Le kit est disponible en tant qu'option installée par le concessionnaire et comprend toute la visserie et les instructions d'installation.

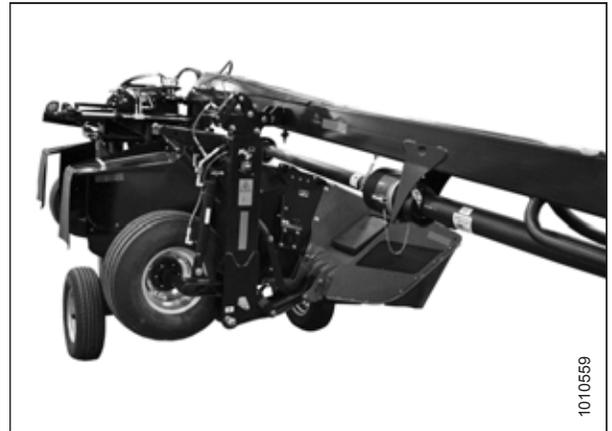


Figure 5.5: Système de transport

5.1.6 Kit de changement rapide de lame

Le kit de changement rapide de lame vous permet de changer rapidement les lames avec un outil qui sépare l'ensemble du disque.

Le kit comprend tout le matériel et les instructions d'installation. Disponible pour les machines de série PT R1 configurées en usine avec des disques adaptés.

- Kit 10 disques – MD no 257135
- Kit 8 disques – MD no 257136

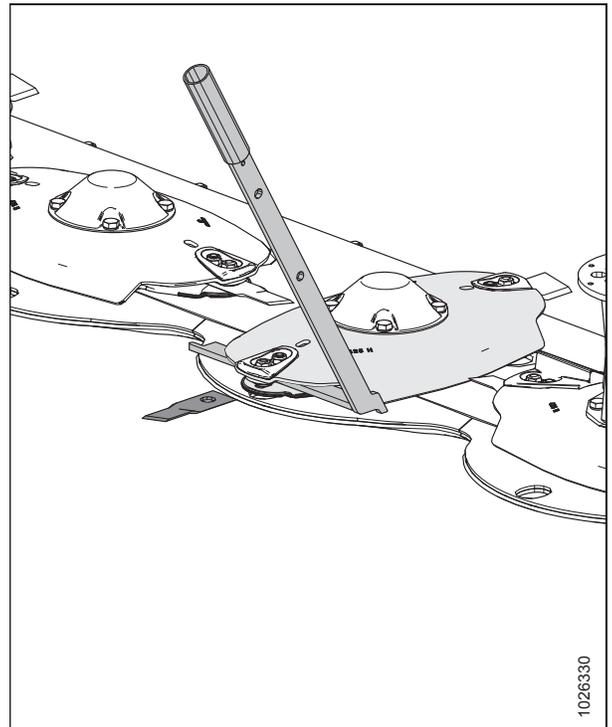


Figure 5.6: Kit de changement rapide de lame

5.2 Conditionneurs de remplacement

Les kits suivants sont disponibles chez votre concessionnaire MacDon. Le concessionnaire a besoin du numéro du lot pour connaître le prix et la disponibilité.

5.2.1 Rouleau imbriqué en polyuréthane

Les rouleaux en polyuréthane sont mieux adaptés pour écraser les tiges tout en réduisant le pliage et sont recommandés pour la luzerne, le trèfle, les légumineuses et autres cultures similaires.

Il est possible de commander un conditionneur de rouleaux de remplacement en polyuréthane pour les types tractés à disques rotatifs série R1.

MD no B5754

5.2.2 Rouleau imbriqué en acier

Les rouleaux de conditionneur en acier conviennent à une gamme plus large de cultures (de la luzerne aux cultures de type canne à tiges épaisses).

Il est possible de commander un conditionneur de rouleaux de remplacement en acier pour les types tractés à disques rotatifs série R1.

MD no B5755

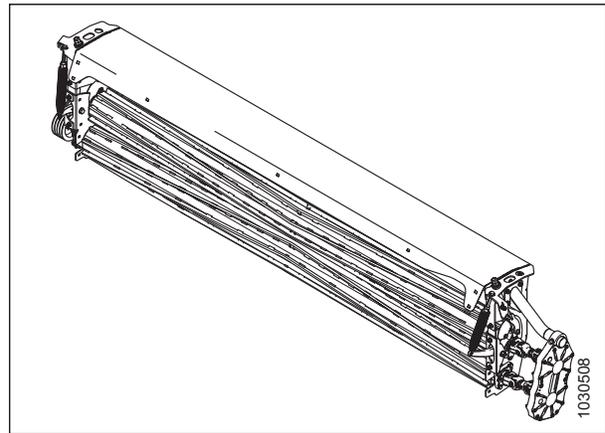


Figure 5.7: Rouleau imbriqué en acier

5.2.3 Conditionneur à doigts

Les conditionneurs à doigts utilisent des doigts rotatifs pour transporter la récolte sur le tambour et la frotter contre un capot de conditionnement réglable. L'action de frottement élimine la couche cireuse de la plante et favorise l'évaporation de l'humidité. Les conditionneurs à doigts fonctionnent bien pour les légumineuses et la plupart des cultures de graminées, notamment la luzerne. Les conditionneurs à doigts ne sont pas recommandés pour les cultures à tiges épaisses ou à cannes comme le sorgho ou le sudex, ni pour les cultures de plus de 1,5 m de haut.

OPTIONS ET ACCESSOIRES

Il est possible de commander un conditionneur à doigts de remplacement pour les types tractés à disques rotatifs série R1.

MD no B5753

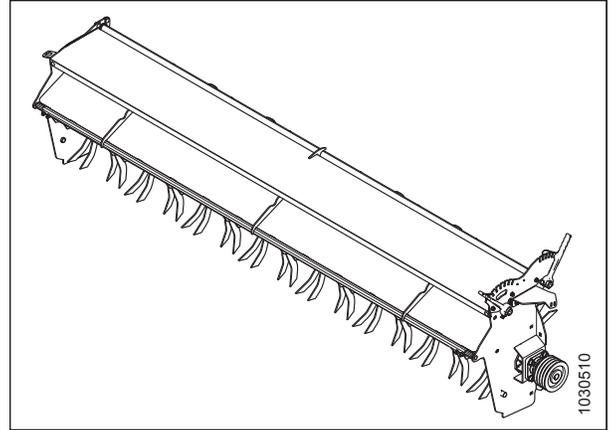


Figure 5.8: Conditionneur à doigts

Chapitre 6: Dépannage

Reportez-vous à ce tableau si vous rencontrez des problèmes lors de l'utilisation de votre machine.

6.1 Dépannage des performances du type tracté à disques rotatifs

Une liste de solutions est présentée ici pour dépanner les performances de votre type tracté à disques rotatifs.

Problème	Solution	Voir
Symptôme : Bourrage de la barre de coupe		
Lames émoussées, tordues ou très usées	Remplacez les lames.	4.4.7 Entretien des lames des disques, page 174
Accumulation de saleté entre les jupes pare-pierres	Réduisez l'angle du type tracté à disques rotatifs et augmentez le flottement. Dans certaines conditions, il peut être nécessaire de déplacer légèrement le type tracté à disques rotatifs avec des patins abaissés.	3.15.2 Hauteur de coupe, page 93
Glissement de la courroie d'entraînement du conditionneur	Réglez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur.	4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 261
Symptôme : Coupe de récolte irrégulière ou inégale		
Flottement trop léger, provoquant des rebondissements	Réglez pour un flottement plus lourd.	3.15.1 Flottement, page 90
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol.	3.15.4 Vitesse au sol, page 97
Récolte couchée	Ajustez l'angle du type tracté à disques rotatifs ou installez le kit d'abaissement de lame sur le type tracté à disques rotatifs pour couper plus près du sol.	3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95
Symptôme : Il reste des bandes de culture non fauchées sur le terrain		
Lames de disques tordues ou émoussées	Remplacez les lames.	4.4.7 Entretien des lames des disques, page 174
Accumulation de saleté entre les jupes pare-pierres	Réduisez l'angle du type tracté à disques rotatifs et augmentez le flottement.	3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95
Accumulation de saleté entre les jupes pare-pierres	Réduisez l'angle du type tracté à disques rotatifs et augmentez le flottement.	3.15.1 Flottement, page 90
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol.	3.15.4 Vitesse au sol, page 97
Corps étranger sur la barre de coupe	Débrayez le type tracté à disques rotatifs et coupez le moteur. Lorsque toutes les pièces mobiles sont complètement arrêtées, retirez le corps étranger.	3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs, page 120
Symptôme : Bourrage des rouleaux du conditionneur		
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol.	3.15.4 Vitesse au sol, page 97
Écartement des rouleaux trop grand pour une bonne alimentation	Diminuez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 102
Écartement trop faible des rouleaux dans les cultures de type canne à tiges épaisses	Augmentez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 102

DÉPANNAGE

Problème	Solution	Voir
Chicane réglée trop bas	Soulevez la chicane.	3.17.1 Déflecteur d'intensité interne, page 111
Corps étranger entre les rouleaux	Débrayez le type tracté à disques rotatifs et coupez le moteur. Lorsque toutes les pièces mobiles sont complètement arrêtées, retirez le corps étranger.	3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs, page 120
Hauteur de coupe trop basse	Réduisez l'angle du type tracté à disques rotatifs pour augmenter la hauteur de coupe.	3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95
Recul dans l'andaineuse	Soulevez le type tracté à disques rotatifs avant de reculer.	3.11 Levage et abaissement du type tracté à disques rotatifs, page 65
Rouleaux mal synchronisés	Réglez la synchronisation des rouleaux.	3.16.3 Synchronisation des rouleaux, page 106
Symptôme : Formation irrégulière et entassement de l'andain		
Le déflecteur arrière contourne ou traîne la récolte	Réglez le déflecteur arrière pour le bon contrôle de la récolte. Soulevez la chicane d'une encoche.	3.15.5 Déflecteurs de la barre de coupe, page 98
Blindages de formage mal réglés	Réglez les blindages de formage.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.16.4 Blindages de formage – Conditionneur à rouleaux, page 108 • 3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts, page 115
Écartement des rouleaux trop grand	Réglez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 102
Symptôme : La hauteur de coupe varie d'un côté à l'autre		
Flottement pas correctement équilibré	Réglez le flottement du type tracté à disques rotatifs.	3.15.1 Flottement, page 90
Symptôme : Coupe pas assez courte de la récolte à terre		
Lames cassées, courbées ou émoussées	Remplacez les lames ou retournez les lames.	4.4.7 Entretien des lames des disques, page 174
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol.	3.15.4 Vitesse au sol, page 97
Hauteur de coupe trop haute	Réglez à un angle plus raide le types tractés à disques rotatifs afin de réduire la hauteur de coupe, si les conditions du champ le permettent.	3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95
Symptôme : Les matières sont tirées par les racines lors de la coupe, les récoltes hautes s'inclinent dans la machine		
Récolte dans les rouleaux du conditionneur avant qu'elle ne soit coupée	Augmentez l'écartement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 102
Symptôme : Tiges cassées et feuilles abîmées		
Écartement des rouleaux insuffisant	Réglez l'espacement des rouleaux.	3.16.1 Écartement des rouleaux, page 102
Désynchronisation des rouleaux	Vérifiez la synchronisation des rouleaux et réglez-la si nécessaire.	3.16.3 Synchronisation des rouleaux, page 106

DÉPANNAGE

Problème	Solution	Voir
Symptôme : Séchage trop lent de la récolte		
Les rouleaux ne sertissent pas suffisamment la récolte	Diminuez l'écartement des rouleaux.	<i>3.16.1 Écartement des rouleaux, page 102</i>
La récolte forme des paquets dans l'andain	Réglez les blindages de formage/la chicane.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.16.4 Blindages de formage – Conditionneur à rouleaux, page 108</i> • <i>3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts, page 115</i> • <i>3.17.1 Déflecteur d'intensité interne, page 111</i>
Symptôme : Séchage ou décoloration excessifs de la récolte		
Sertissage excessif	Augmentez l'écartement des rouleaux.	<i>3.16.1 Écartement des rouleaux, page 102</i>
La récolte est trop étalée dans l'andain	Réglez les blindages de formage.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.16.4 Blindages de formage – Conditionneur à rouleaux, page 108</i> • <i>3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts, page 115</i>
Symptôme : Bourrage derrière les tambours d'extrémité		
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol.	<i>3.15.4 Vitesse au sol, page 97</i>
Symptôme : Andains en paquets ou mal formés		
Blindages de formage mal réglés	Réglez les blindages de formage.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.16.4 Blindages de formage – Conditionneur à rouleaux, page 108</i> • <i>3.17.3 Blindages de formage – conditionneur à doigts, page 115</i>
Symptôme : Andain trop large (conditionneur à doigts)		
La récolte n'est pas projetée assez loin	Réglez la chicane d'intensité interne ou réglez la vitesse du rotor à doigts.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.17.1 Déflecteur d'intensité interne, page 111</i> • <i>3.17.2 Vitesse du rotor à doigts, page 112</i>

6.2 Dépannage des problèmes mécaniques

Une liste de solutions est présentée ici pour dépanner les problèmes mécaniques de votre type tracté à disques rotatifs.

Problème	Solution	Voir
Symptôme : Bruit excessif		
Lame de disque tordue	Remplacez la lame.	<i>4.4.7 Entretien des lames des disques, page 174</i>
Désynchronisation des rouleaux du conditionneur	Vérifiez la synchronisation des rouleaux et réglez-la si nécessaire.	<i>3.16.3 Synchronisation des rouleaux, page 106</i>
Écartement des rouleaux du conditionneur trop petit	Vérifiez l'écartement des rouleaux et réglez-le si nécessaire.	<i>3.16.1 Écartement des rouleaux, page 102</i>
Symptôme : Vibration ou bruit excessif dans le type tracté à disques rotatifs		
Dépôts de boue sur les rouleaux du conditionneur	Nettoyez les rouleaux.	<i>3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs, page 120</i>
Les rouleaux du conditionneur en contact les uns avec les autres	Augmentez l'écartement des rouleaux.	<i>3.16.1 Écartement des rouleaux, page 102</i>
Les rouleaux du conditionneur en contact les uns avec les autres	Vérifiez la synchronisation des rouleaux.	<i>3.16.3 Synchronisation des rouleaux, page 106</i>
Symptôme : Chaleur excessive de la barre de coupe		
Trop d'huile sur la barre de coupe	Vidangez l'huile et remplissez selon la quantité spécifiée.	<i>4.4.3 Lubrification de la barre de coupe, page 153</i>
Symptôme : Endommagement fréquent de la lame		
Boue sur la barre de coupe	Retirez la boue sur la barre de coupe. Ne laissez pas la boue sécher sur la barre de coupe.	<i>3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs, page 120</i>
Matières enroulées autour du pivot	Retirez le disque, puis enlevez les matières.	<i>3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs, page 120</i>
Coupe trop basse sur terrain rocheux	Diminuez l'angle du type tracté à disques rotatifs.	<i>3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95</i>
Coupe trop basse sur terrain rocheux	Augmentez la flottaison.	<i>3.15.1 Flottement, page 90</i>
Réglage du flottement trop lourd	Augmentez la flottaison.	<i>3.15.1 Flottement, page 90</i>
Vitesse au sol trop élevée sur terrain rocheux. À vitesse au sol élevée, le type tracté à disques rotatifs tend à déterrer les pierres au lieu de les survoler.	Réduisez la vitesse au sol.	<i>3.15.4 Vitesse au sol, page 97</i>
Lame montée de manière incorrecte	Vérifiez toute la visserie du montage de la lame et assurez-vous que les lames bougent librement.	<i>4.4.7 Entretien des lames des disques, page 174</i>
Symptôme : Usure excessive des pièces de coupe		
Angle trop raide	Réduisez l'angle du type tracté à disques rotatifs.	<i>3.15.3 Angle de la barre de coupe, page 95</i>
Résidus de cultures et dépôts de saleté sur la barre de coupe	Nettoyez la barre de coupe.	<i>3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs, page 120</i>
Boue sur la barre de coupe	Retirez la boue sur la barre de coupe. Ne laissez pas la boue sécher sur la barre de coupe.	<i>3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs, page 120</i>

DÉPANNAGE

Problème	Solution	Voir
Symptôme : Rupture de la courroie d'entraînement du conditionneur.		
Tension de la courroie incorrecte	Réglez la tension de la courroie d'entraînement du conditionneur.	<i>4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 261</i>
La courroie n'est pas dans la gorge appropriée de la poulie	Déplacez la courroie dans la bonne gorge.	<i>4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 261</i>
Corps étranger entre les rouleaux	Débrayez le type tracté à disques rotatifs et coupez le moteur. Lorsque toutes les pièces mobiles sont complètement arrêtées, retirez le corps étranger.	<i>3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs, page 120</i>
Mauvais alignement des poulies et des tendeurs de la courroie	Alignez les poulies et les tendeurs.	<i>4.5.10 Courroie d'entraînement de la conditionneuse, page 261</i>
Symptôme : La machine chasse d'un côté		
Type tracté à disques rotatifs traînant à une extrémité et chassant vers ce côté	Réglez le flottement du type tracté à disques rotatifs sur les deux extrémités.	<i>3.15.1 Flottement, page 90</i>
Faible pression des pneus sur un côté	Vérifiez et corrigez la pression des pneus (207 kPa [30 psi]).	<i>4.5.14 Roues et pneus, page 276</i>
Symptôme : Le disque ne démarre pas lors de l'engagement de la prise de force (PF)		
Boue sur la barre de coupe	Retirez la boue sur la barre de coupe. Ne laissez pas la boue sécher sur la barre de coupe.	<i>3.20 Débranchement du type tracté à disques rotatifs, page 120</i>
Transmission principale non connectée	Connectez la transmission.	<i>4.5.4 Transmission primaire, page 235</i>
Symptôme : Le boîtier de commande du transport ne fonctionne pas et la fonction de transport ne sera pas activée		
La boîte de commande qui contient un fusible de 10 ampères est en panne	Assurez-vous que tous les raccordements électriques du boîtier de commande sont bien fixés. Si nécessaire, remplacez le fusible du boîtier de commande.	Contactez votre concessionnaire

Chapitre 7: Référence

Le chapitre de référence fournit des informations supplémentaires telles que les spécifications de couple et un tableau de conversion des unités.

7.1 Spécifications des couples de serrage

Les tableaux suivants indiquent les valeurs de couple pour divers boulons, vis d'assemblage et raccords hydrauliques.

- Serrez tous les boulons aux couples de serrage indiqués dans les tableaux (sauf indication contraire dans ce manuel).
- Remplacez tout élément de visserie par un élément de la même résistance et qualité.
- Vérifiez le serrage des boulons régulièrement, en prenant comme référence les tableaux de valeurs des boulons.
- Comprenez les catégories de couples de serrage pour les boulons et les vis d'assemblage en vous servant de leurs marques d'identification.

Contre-écrous

Lors de l'application du couple de serrage sur les contre-écrous finis, multipliez le couple de serrage appliqué aux écrous ordinaires par $f = 0,65$.

Vis autotaraudeuses

Le couple de serrage standard doit être utilisé (ne **PAS** utiliser sur des joints critiques ou structurellement importants).

7.1.1 Caractéristiques SAE de couple de serrage des boulons

Les couples de serrage repris dans les tableaux qui suivent sont valables pour des filetages et des têtes non graissées ni huilées ; ne graissez et ne huilez donc **PAS** les boulons et les vis d'assemblage, sauf indication contraire spécifiée dans ce manuel.

Tableau 7.1 Boulon de grade SAE 5 et écrou tournant librement de grade 5

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
1/4-20	11,9	13,2	* 106	* 117
5/16-18	24,6	27,1	* 218	* 241
3/8-16	44	48	32	36
7/16-14	70	77	52	57
1/2-13	106	118	79	87
9/16-12	153	170	114	126
5/8-11	212	234	157	173
3/4-10	380	420	281	311
7/8-9	606	669	449	496
1-8	825	912	611	676

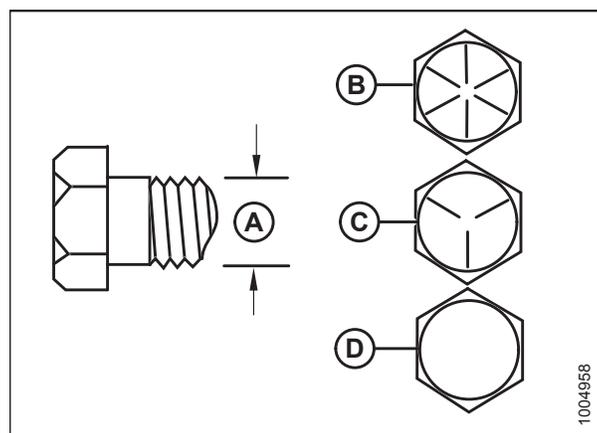


Figure 7.1: Grades des boulons

A – Taille nominale
C – SAE-5

B – SAE-8
D – SAE-2

Tableau 7.4 Boulon de grade SAE 8 et écrou freiné à montage libre de grade 8

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
1/4-20	16,8	18,6	* 150	* 165
5/16-18	35	38	26	28
3/8-16	61	68	46	50
7/16-14	98	109	73	81
1/2-13	150	166	111	123
9/16-12	217	239	160	177
5/8-11	299	330	221	345
3/4-10	531	587	393	435
7/8-9	855	945	633	700
1-8	1165	1288	863	954

7.1.2 Caractéristiques des boulons métriques

Les couples de serrage repris dans les tableaux qui suivent sont valables pour des filetages et des têtes non graissées ni huilées ; ne graissez et ne huilez donc **PAS** les boulons et les vis d'assemblage, sauf indication contraire spécifiée dans ce manuel.

Tableau 7.5 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou tournant librement de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	* 13	* 14
3,5-0,6	2,2	2,5	* 20	* 22
4-0,7	3,3	3,7	* 29	* 32
5-0,8	6,7	7,4	* 59	* 66
6-1,0	11,4	12,6	* 101	* 112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

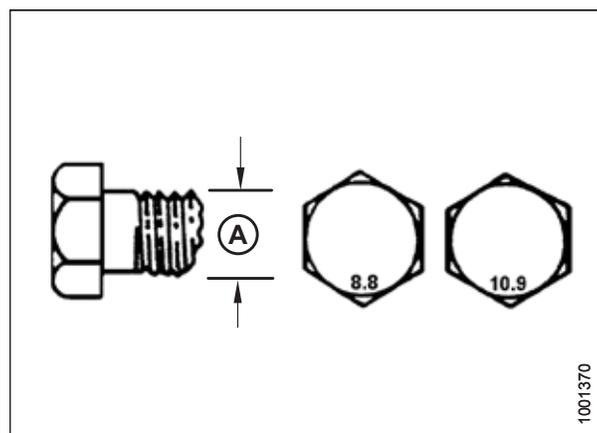


Figure 7.5: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 7.6 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou à filets déformés de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	* 9	* 10
3,5-0,6	1,5	1,7	* 14	* 15
4-0,7	2,3	2,5	* 20	* 22
5-0,8	4,5	5	* 40	* 45
6-1,0	7,7	8,6	* 69	* 76
8-1,25	18,8	20,8	* 167	* 185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

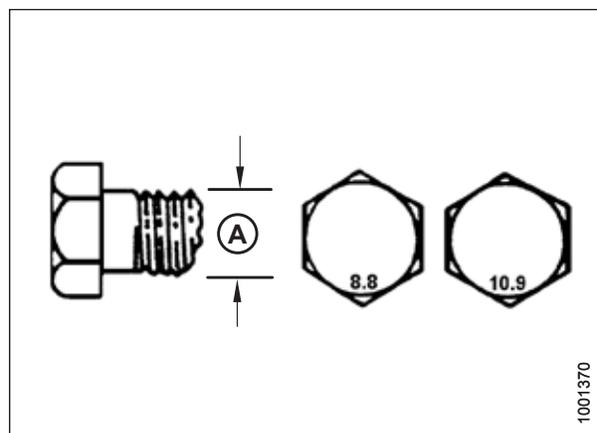


Figure 7.6: Grades des boulons

Tableau 7.7 Boulons métriques de classe 10.9 et écrou tournant librement de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	* 18	* 19
3,5-0,6	2,8	3,1	* 27	* 30
4-0,7	4,2	4,6	* 41	* 45
5-0,8	8,4	9,3	* 82	* 91
6-1,0	14,3	15,8	* 140	* 154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

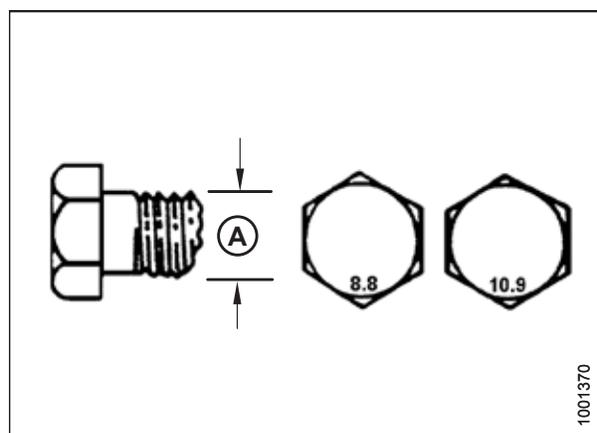


Figure 7.7: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 7.8 Boulons métriques de classe 10.9 et écrou à filets déformés de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	* 12	* 13
3,5-0,6	2,1	2,3	* 19	* 21
4-0,7	3,1	3,4	* 28	* 31
5-0,8	6,3	7	* 56	* 62
6-1,0	10,7	11,8	* 95	* 105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

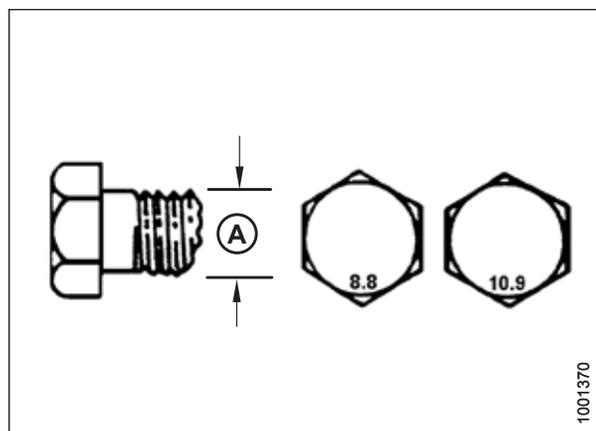


Figure 7.8: Grades des boulons

7.1.3 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium

Les couples de serrage repris dans les tableaux qui suivent sont valables pour des filetages et des têtes non graissées ni huilées ; ne graissez et ne huilez donc **PAS** les boulons et les vis d'assemblage, sauf indication contraire spécifiée dans ce manuel.

Tableau 7.9 Boulonnage de boulon métrique sur fonte d'aluminium

Taille nominale (A)	Couple de serrage des boulons			
	8,8 (fonte d'aluminium)		10,9 (fonte d'aluminium)	
	Nm	pi-lbf	Nm	pi-lbf
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

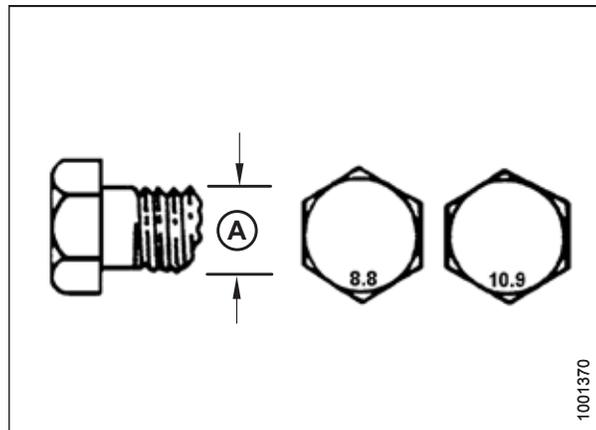


Figure 7.9: Grades des boulons

7.1.4 Raccords hydrauliques à collet évasé

1. Vérifiez le collet évasé (A) et son siège (B) pour détecter tout défaut susceptible d'entraîner une fuite.
2. Alignez le tube (C) avec le raccord (D) et l'écrou taraudé (E) sur le raccord sans lubrification jusqu'à ce que les surfaces évasées se touchent.
3. Serrez l'écrou du raccord (E) jusqu'au nombre indiqué de méplats après serrage à la main (FFFT) ou jusqu'au couple de serrage donné dans le tableau 7.10, page 324.
4. Utilisez deux clés pour empêcher toute rotation du raccord (D). Placez une clé sur le corps du raccord (D) et avec la deuxième, serrez l'écrou (E) au couple de serrage indiqué.
5. Évaluez l'état final du raccordement.

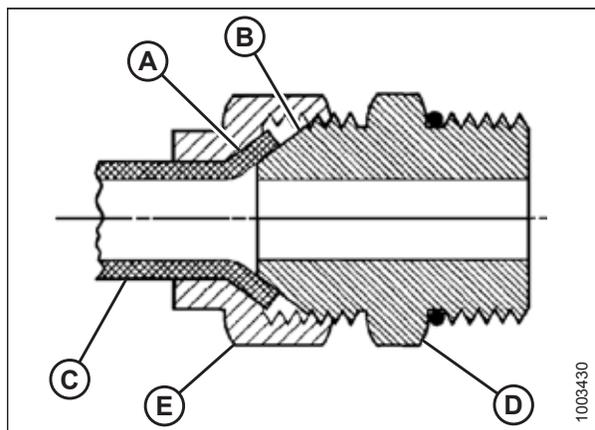


Figure 7.10: Raccord hydraulique

Tableau 7.10 Raccords hydrauliques à collet évasé

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeur de couple de serrage ¹⁵		Méplats après serrage à la main (FFFT)	
		Nm	pi lbf	Tube	Écrou ou flexible pivotant
-2	5/16-24	4-5	3-4	—	—
-3	3/8-24	7-8	5-6	—	—
-4	7/16-20	18-19	13-14	2 1/2	2
-5	1/2-20	19-21	14-15	2	2
-6	9/16-18	30-33	22-24	2	1 1/2
-8	3/4-16	57-63	42-46	2	1 1/2
-10	7/8-14	81-89	60-66	1 1/2	1 1/2
-12	1 1/16-12	113-124	83-91	1 1/2	1 1/4
-14	1 3/16-12	136-149	100-110	1 1/2	1 1/4
-16	1 5/16-12	160-176	118-130	1 1/2	1
-20	1 5/8-12	228-250	168-184	1	1
-24	1 7/8-12	264-291	195-215	1	1
-32	2 1/2-12	359-395	265-291	1	1
-40	3-12	—	—	1	1

15. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

7.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables

Les valeurs de couple de serrage sont indiquées dans le tableau ci-après.

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts évidents.
2. Dégagez le contre-écrou (C) autant que possible. Assurez-vous que la rondelle (D) est lâche et poussée vers le contre-écrou (C) dans la mesure du possible.
3. Vérifiez que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage et ajustez-le si nécessaire.
4. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (A).

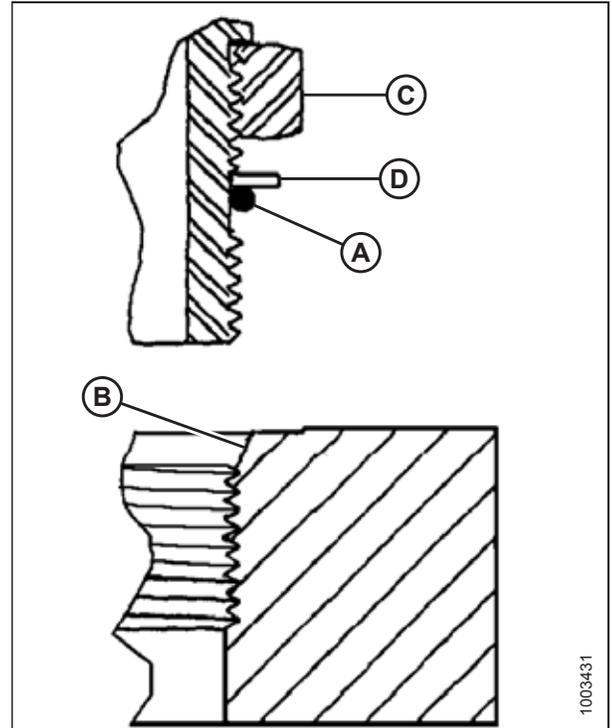


Figure 7.11: Raccord hydraulique

5. Installez le raccord (B) dans l'orifice jusqu'à ce que la rondelle d'appui (D) et le joint torique (A) se touchent sur la surface (E).
6. Positionnez les raccords d'angle en les dévissant d'un tour maximum.
7. Tournez l'écrou de blocage (C) jusqu'à la rondelle (D) et serrez-le au couple indiqué. Utilisez deux clés, l'une sur le raccord (B) et l'autre sur le contre-écrou (C).
8. Contrôlez l'état final du raccord.

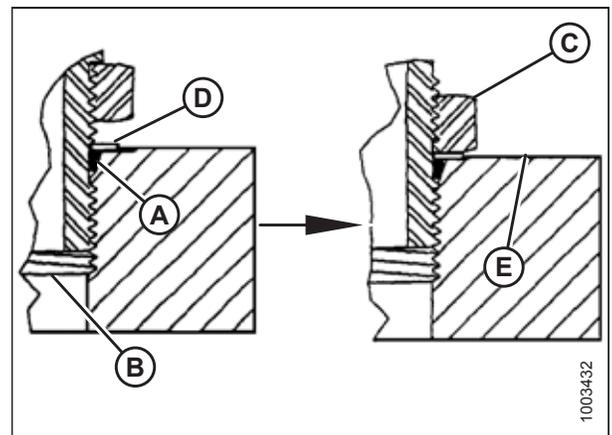


Figure 7.12: Raccord hydraulique

RÉFÉRENCE

Tableau 7.11 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ¹⁶	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120 à 132	88 à 97
-14	1 3/8-12	153 à 168	113-124
-16	1 5/16-12	176 à 193	130 à 142
-20	1 5/8-12	221 à 243	163 à 179
-24	1 7/8-12	270 à 298	199 à 220
-32	2 1/2-12	332 à 365	245 à 269

16. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

7.1.6 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables

Les valeurs de couple de serrage sont indiquées dans le tableau ci-après.

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts évidents.
2. Vérifiez que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage et ajustez-le si besoin.
3. Appliquez de l'huile pour système hydraulique sur le joint torique.
4. Installez le raccord (C) dans l'orifice et serrez-le manuellement.
5. Serrez les raccords (C) aux couples du tableau 7.12, page 327.
6. Contrôlez l'état final du raccord.

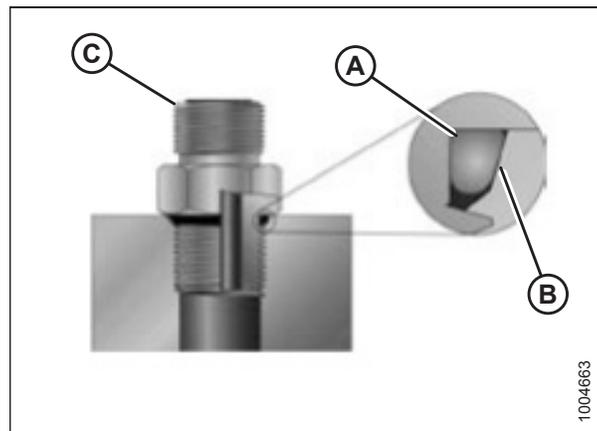


Figure 7.13: Raccord hydraulique

Tableau 7.12 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ¹⁷	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120 à 132	88 à 97
-14	1 3/8-12	153 à 168	113-124
-16	1 5/16-12	176 à 193	130 à 142
-20	1 5/8-12	221 à 243	163 à 179
-24	1 7/8-12	270 à 298	199 à 220
-32	2 1/2-12	332 à 365	245 à 269

17. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

7.1.7 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux

Les valeurs de couple de serrage sont indiquées dans le tableau ci-après.

1. Vérifiez les composants pour vous assurer que les surfaces d'étanchéité et les filets des raccords sont exempts de bavures, d'entailles, d'égratignures ou de tout corps étranger.



Figure 7.14: Raccord hydraulique

2. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (B).
3. Alignez le tube ou le flexible afin que la face plane du manchon (A) ou (C) touche entièrement le joint torique (B).
4. Vissez à la main l'écrou (D) du tube ou du flexible. L'écrou doit tourner librement jusqu'à ce qu'il soit totalement enfoncé.
5. Serrez les raccords en fonction des valeurs indiquées dans le tableau 7.13, page 329.

NOTE:

Tenez la partie hexagonale du corps du raccord (E), le cas échéant, pour empêcher toute rotation non souhaitée du corps du raccord et du flexible lors du serrage de l'écrou du raccord (D).

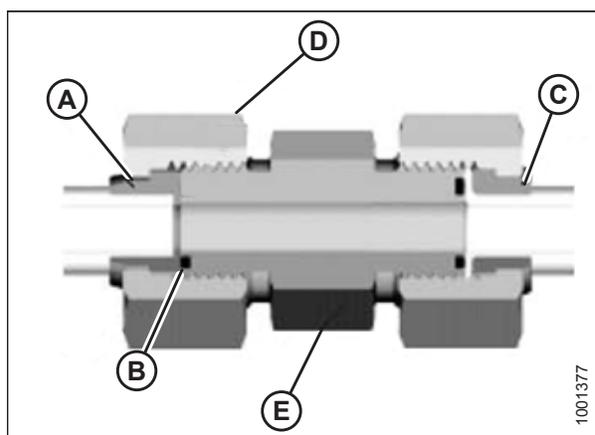


Figure 7.15: Raccord hydraulique

6. Utilisez trois clés lors de l'assemblage des raccords ou de deux flexibles.
7. Contrôlez l'état final du raccord.

RÉFÉRENCE

Tableau 7.13 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)

Taille du tableau de bord SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage ¹⁸	
			Nm	pi-lbf
-3	Remarque ¹⁹	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque ¹⁹	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1 3/16	3/4,	115 à 127	85 à 94
-14	Remarque ¹⁹	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150 à 165	111 à 122
-20	1 11/16	1 1/4	205 à 226	151 à 167
-24	1 à 2	1 1/2	315 à 347	232 à 256
-32	2 1/2	2	510 à 561	376 à 414

7.1.8 Raccords de tuyaux à filetage conique

Les valeurs de couple de serrage sont indiquées dans le tableau ci-après.

Assemblez les raccords de tuyaux comme suit :

1. Vérifiez les pièces pour vous assurer que le filetage des raccords et de l'orifice est exempt de bavures, d'entailles, d'égratignures et de toute forme de contamination.
2. Appliquez un produit d'étanchéité (de type pâte) aux filetages de tuyaux externes.
3. Vissez à la main le raccord dans l'orifice.
4. Serrez le connecteur à l'angle de couple approprié. Les tours après serrage à la main (TFFT) et les méplats après serrage à la main (FFFT) sont indiqués dans le tableau 7.14, page 329. Assurez-vous que l'extrémité en tube d'un connecteur courbé (en général à 45° ou 90°) est alignée pour recevoir le tube ou le flexible d'arrivée. Achevez toujours l'alignement du raccord dans la direction de serrage. Ne desserrez jamais les connecteurs filetés de tuyaux pour atteindre l'alignement.
5. Nettoyez tous les résidus et tout excédent du produit d'étanchéité avec un nettoyant approprié.
6. Contrôlez l'état final du raccord. Faites particulièrement attention à la possibilité de fissures à l'ouverture de l'orifice.
7. Marquez la position finale du raccord. Si un raccord fuit, démontez-le et voyez quel est le problème.

NOTE:

Les défaillances des raccords dues au serrage excessif peuvent ne pas être évidentes jusqu'à ce que les raccords soient démontés.

Tableau 7.14 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique

Taille du filetage conique d'un tuyau	Tours après serrage à la main (TFFT) recommandés	Méplats après serrage à la main (FFFT) recommandés
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18

18. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.

19. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

RÉFÉRENCE

Tableau 7.14 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique (suite)

Taille du filetage conique d'un tuyau	Tours après serrage à la main (TFFT) recommandés	Méplats après serrage à la main (FFT) recommandés
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/4 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
2 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15

7.2 Tableau de conversion

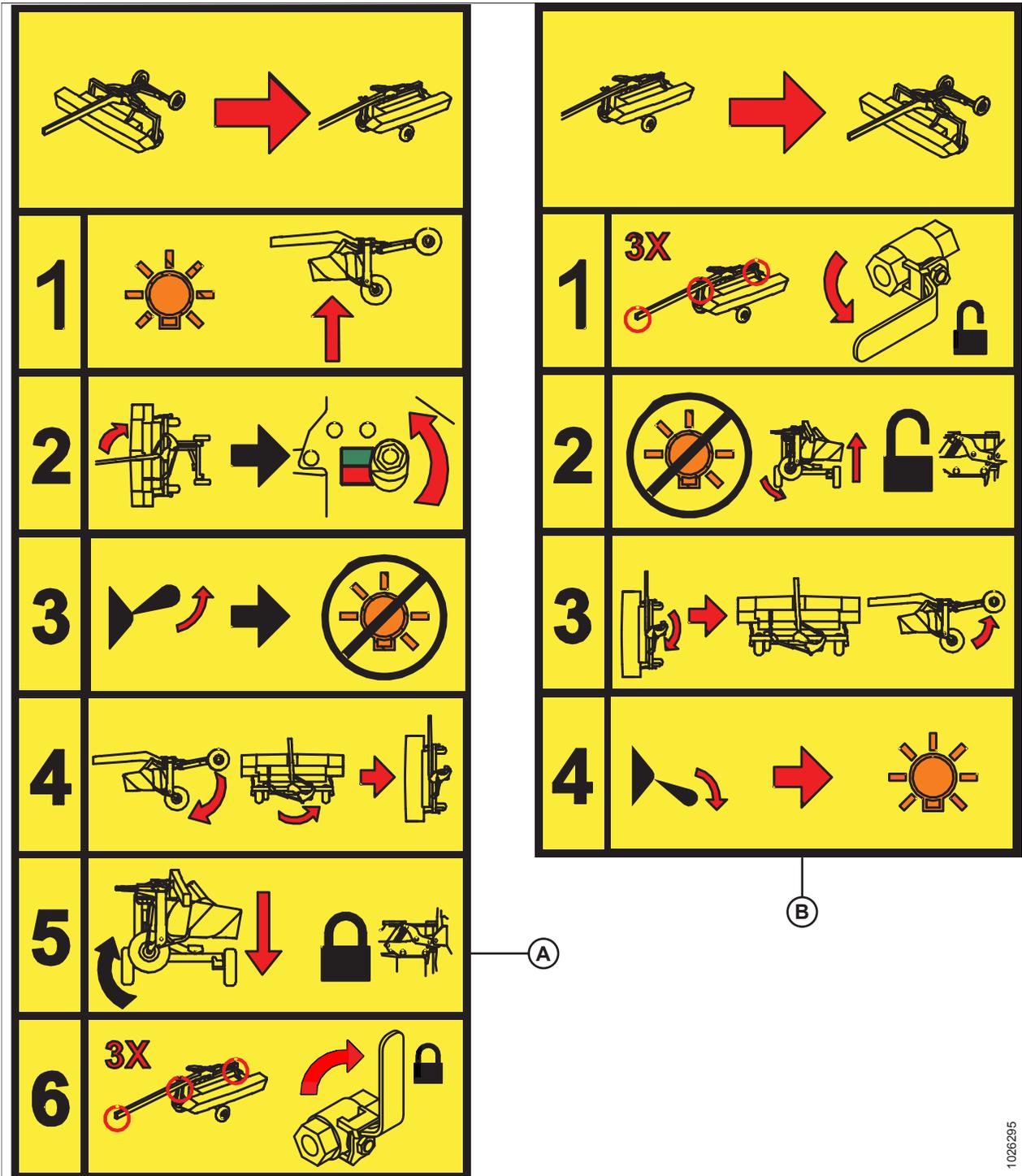
Les unités SI (y compris métriques) et les unités américaines (parfois désignées comme unités standard) de mesure sont utilisées dans ce manuel. Une liste de ces unités avec leurs abréviations et facteurs de conversion est fournie ici pour référence.

Tableau 7.15 Tableau de conversion

Quantité	Unités SI (métriques)		Facteur	Unités américaines (standard)	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Zone	hectare	ha	x 2,4710 =	acre	acres
Débit	litres par minute	L/min	x 0,2642 =	gallons US par minute	gpm
Force	Newton	N	x 0,2248 =	livre-force	lbf
Longueur	millimètre	mm	x 0,0394 =	pouce	po
Longueur	mètre	m	x 3,2808 =	pied	pi
Puissance	kilowatt	kW	x 1,341 =	puissance en chevaux	hp
Pression	kilopascal	kPa	x 0,145 =	livres par pouce carré	psi
Pression	mégapascal	MPa	x 145,038 =	livres par pouce carré	psi
Pression	bar (Non-SI)	bar	x 14,5038 =	livres par pouce carré	psi
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 0,7376 =	livre-pieds ou pied-livres	pi-lbf
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 8,8507 =	livre-pouces ou pouce-livres	po-lbf
Température	degrés Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	degrés Fahrenheit	°F
Vélocité	mètres par minute	m/min	x 3,2808 =	pieds par minute	pi/min
Vélocité	mètres par seconde	m/s	x 3,2808 =	pieds par seconde	pi/s
Vélocité	Kilomètres par heure	km/h	x 0,6214 =	miles par heure	mph
Volume	litre	L	x 0,2642 =	gallon US	gal. US
Volume	millilitre	ml	x 0,0338 =	once	oz
Volume	centimètre cube	cm ³ ou cc	x 0,061 =	pouce cube	po ³
Poids	kilogramme	kg	x 2,2046 =	livre	lb

7.3 Conversion de l'autocollant de transport

L'autocollant de transport figurant sur la commande à distance fournit une instruction illustrée pour le fonctionnement du système de transport en option.



A – Conversion de la position de travail à la position de transport

B – conversion de la position transport à travail

1026295

Index

A

accélérateurs	
inspection.....	187
installation.....	190
maintenance	187
retrait	188
accessoires, <i>Voir</i> options et accessoires	
agents de séchage	118
andains	
caractéristiques de l'andain	118
conduite sur andains	118
angles de la barre de coupe	
réglage de l'angle.....	95
Vérin d'inclinaison hydraulique	96
Vérin d'inclinaison mécanique.....	96
Angles de serrage	
Définition	25
angles droits.....	71
API	
Définition	25
articulations souples	
définition.....	25
ASTM	
Définition	25
attelage de la faucheuse à disques de type tracté au tracteur.....	48
raccordement du système hydraulique	52
attelages	
attelage à deux points	
dételage du tracteur.....	60
attelage deux points	
fixation au tracteur	50
attelages de transport.....	308
crochet d'attelage	
détachement de la barre de traction du tracteur.....	57
fixation à la barre d'attelage du tracteur.....	48
installation de l'adaptateur du crochet d'attelage	47
installation de l'attelage du type tracté à disques	
rotatifs	47
transmission de l'attelage.....	238
installation de la transmission de l'attelage	241
retrait de la transmission de l'attelage.....	238
attelages de transport	
adaptateur d'attelage pour tracteur utilitaire	308
autocollants	10

B

barres d'attelage

installation de l'adaptateur du crochet d'attelage	47
réglage de la barre d'attelage.....	45
barres de coupe	144, 187
<i>Voir aussi</i> accélérateurs	
défecteurs.....	98
installation	99
retrait	99
dépose	
remplacement.....	163
retrait.....	164
flux de matière	171
modification de la configuration de PT R113.....	172
modification de la configuration de PT R116.....	173
grands tambours.....	209
lames de disques	174
lubrification	153
ajout de lubrifiant.....	153
ajout de lubrifiant dans une barre de coupe	
réparée	157
contrôle du niveau de lubrifiant	153
vidange de la barre de coupe.....	156
maintenance des disques de la barre de coupe	
dépose des disques.....	160
inspection des disques.....	159
installation des disques.....	161
petits tambours	197
portes	39
fermeture des portes.....	42
inspection des portes	144
ouverture des portes	
Plateformes pour l'Amérique du Nord.....	39
Verrous pour exportation.....	40
blindages – sans conditionneur	302
installation.....	304
retrait	302
blindages de la transmission	
fermeture	38
ouverture	36
boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur, <i>Voir</i> boîtes de vitesses	
boîtes de vitesses	
boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur – MD no 221748 ou MD no 307211	
vérification du lubrifiant de la boîte de vitesses	265
boîte de vitesses pivotante de l'attelage.....	273
appoint de lubrifiant.....	275
MD no 146784	275
vérification du lubrifiant.....	274
vidange du lubrifiant	275
boîte de vitesses pivotante de la plateforme.....	273
appoint de lubrifiant.....	275
MD no 146783	275

INDEX

vérification du lubrifiant.....	274
vidange du lubrifiant	275
boîtes de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe-conditionneur	
boîte de vitesses en T de l'entraînement (MD no 224211).....	268
vérification et ajout de lubrifiant.....	268
entraînement du type tracté à disques rotatifs	
boîte de vitesses en T MD no 224211.....	267, 269
boucliers de formage	
des conditionneurs à doigts	115
déflecteur d'intensité interne.....	111
réglage du dégagement du déflecteur d'intensité interne.....	111
positionnement des déflecteurs latéraux.....	115
positionnement du déflecteur arrière.....	116
positionnement du déflecteur arrière	109
sur conditionneur à rouleaux.....	108–109
positionnement des déflecteurs latéraux.....	109
Boulons	
Définition	25
boulons métriques	
spécifications des couples de serrage	321
 C	
Clés hexagonales	
Définition	25
commandes de levage.....	65
commutateur à distance	
connexion.....	54
conditionnement à rouleaux, <i>Voir</i> conditionneurs à rouleaux	
conditionneurs	
blindages de formage	
réglage.....	108
positionnement de la chicane arrière.....	109
positionnement des déflecteurs latéraux	109
conditionneurs à doigts.....	286
conditionneurs à rouleaux	284
écartement des rouleaux.....	102
réglage de l'écartement des rouleaux	
rouleaux en acier.....	104
rouleaux en polyuréthane	103
vérification de l'écartement des rouleaux	
rouleaux en polyuréthane	102
inspection.....	284
retrait	293, 295
synchronisation des rouleaux	106
réglage.....	106
vérification	106
tension des rouleaux.....	105
réglage.....	105
type de conditionnement	
à doigts, <i>Voir</i> conditionneurs à doigts	
à rouleaux, <i>Voir</i> conditionneurs à rouleaux	
conditionneurs à doigts	286
inspection.....	286
vitesse du rotor à doigts.....	112
modification de la vitesse du rotor.....	112
conditionneurs à rouleaux.....	284
boucliers de formage	108
déflecteurs.....	109
synchronisation des rouleaux	106
tension des rouleaux.....	105
connexions	
connexion du système hydraulique	52
conseils relatifs à la fenaison	117
agents chimiques de séchage	118
caractéristiques de l'andain	118
conduite sur andains	118
Fanage	117
humidité de la couche arable	117
météo et topographie	117
ratisage et fanage	118
contrôle quotidien au démarrage	43
Couple de serrage	
Définition	25
courroies	
courroie d'entraînement du conditionneur	
installation	263
dépose	
retrait.....	262
inspection de la courroie d'entraînement du conditionneur	261
courroies d'entraînement du conditionneur	261
 D	
débranchement du type tracté à disques rotatifs	120
déclaration de conformité.....	i
définition des termes	25
déflecteurs	
déflecteurs de la barre de coupe.....	98
installation	99
retrait.....	99
déflecteurs latéraux	
déflecteurs latéraux sur le conditionneur à doigts.....	115
positionnement sur conditionneur à rouleaux.....	109
déflecteurs arrière, <i>Voir</i> boucliers de formage	
positionnement sur conditionneur à rouleaux	109
déflecteurs d'intensité interne	
réglage des dégagements	111
déflecteurs d'intensité internes.....	111
déflecteurs latéraux, <i>Voir</i> déflecteurs	
dépannage	313
performances du type tracté à disques rotatifs.....	313
dépannage relatif au	

INDEX

problèmes mécaniques	316	remplacement des ampoules	282
dépose		remplacement des ensembles.....	283
goupilles de cisaillement		FFFT	
installation	225	Définition	25
retrait	222	flottement.....	90
des barres de coupe.....	221	réglage du flottement	90
<i>Voir aussi</i> pivots		fluides, <i>Voir</i> lubrifiants	
dételage du type tracté à disques rotatifs du tracteur		fonctionnement du type tracté à disques rotatifs	90
détachement de la barre d'attelage.....	57	fonctionnements	
direction	67	plateforme.....	33
angles droits.....	71		
en évitant les obstacles	70	G	
utilisation du côté droit	68	glossaire	25
utilisation sur le côté gauche.....	69	graissage	
virages à 180 degrés	71	autocollants	134
disques de la barre de coupe	158	plan/dossier de maintenance	127
diviseurs de culture haute		procédures de graissage.....	134
installation.....	100	toutes les 100 heures.....	140
diviseurs de récolte haute	100	toutes les 25 heures	135
Dépose.....	101	toutes les 250 heures.....	142
du type tracté à disques rotatifs		toutes les 50 heures	139
maintenance et entretien	123	grands tambours	
nivellement.....	119	inspection.....	209
opération.....	90	installation des grands tambours entraînés et de la	
		transmission	214
E		installation des tambours non entraînés.....	219
écartement des rouleaux		retrait des grands tambours entraînés et de la	
réglage de l'écartement des rouleaux		transmission	211
rouleaux en acier	104	retrait des tambours non entraînés	218
rouleaux en polyuréthane	103		
écartements des rouleaux.....	102	H	
éclairage, <i>Voir</i> feux		hauteur de coupe	
en évitant les obstacles	70	réglage de l'angle de la barre de coupe.....	95
entraînement du conditionneur		vérin d'inclinaison hydraulique.....	96
installation.....	297	vérin d'inclinaison mécanique	96
entretien		hauteurs de coupe.....	93
maintenance et entretien	123	réglage de la hauteur de coupe	94
préparation pour l'entretien	125	humidité.....	117
Entretien d'avant-saison	133		
ETS		I	
Définition	25	identification des composants	27
		inspection, <i>Voir</i> transmissions	
F		inspections	
fanage	118	accélérateurs.....	187
faucheuse à disques de type tracté		conditionneurs à doigts.....	286
transport	73	disques de la barre de coupe.....	159
feux		goupilles coniques de la transmission	256
feux de signalisation/détresse orange.....	281	grand tambour	209
remplacement des ampoules	281	lames de disques	174
remplacement des feux	281	matériel des lames des disques	176
feux de transport	88	petit tambour.....	197
feux stop/arrière rouges.....	282		

INDEX

plan/dossier de maintenance	127
rideaux de la barre de coupe	145
rodage	132
introduction	iii
déclaration de conformité	i
numéros de série	vi

J

jupes pare-pierres	
dépose des jupes pare-pierres extérieures	194
dépose des jupes pare-pierres intérieures	192
entretien	191
inspection	191
pose des jupes pare-pierres extérieures	195
pose des jupes pare-pierres intérieures	193

L

lames de disques	174
<i>Voir aussi</i> barres de coupe	
inspection	174
inspection de la visserie	176
installation	179
retrait	178
LdSD	
Définition	25
le transport	
connexion d'un commutateur à distance	54
conversion du mode transport au mode travail	83
conversion du mode travail au mode transport	78
le type tracté à disques rotatifs série R1	
définition	25
levage et abaissement	
du type tracté à disques rotatifs	65
levage et abaissement de la faucheuse à disques de type tracté	
vérins de levage	
clapets de verrouillage des vérins de levage	
désengagement des verrous	34
levage et abaissement du type tracté	
vérins de levage	
vannes de verrouillage du vérin de levage	
engagement des verrous	33
levage et abaissement du type tracté à disques rotatifs	
commande de levage	65
vérins de levage	65
lubrification	134
<i>Voir aussi</i> graissage	
barres de coupe	153
toutes les 100 heures	140
toutes les 25 heures	135
toutes les 250 heures	142
toutes les 50 heures	139

lubrification de la faucheuse à disques de type tracté	
boîte de vitesses en T de l'entraînement	
(MD no 224211)	268
vérification et appoint de lubrifiant	268
lubrification du faucheuse à disques de type tracté	
lubrifiants recommandés	341
lubrification du type tracté à disques rotatifs	
boîte de vitesses de l'entraînement – MD no 221748 ou MD no 307211	
vérification du lubrifiant de la boîte de vitesses	265

M

maintenance des disques	
accélérateurs	
inspection	187
installation	190
maintenance	187
retrait	188
disques de la barre de coupe	
inspection	159
installation	161
retrait	160
maintenance et entretien	
dossiers de maintenance	127
Entretien annuel/d'avant-saison	133
entretien de fin de saison	133
exigences concernant l'entretien	126
inspections pendant le rodage	132
lubrifiants recommandés	341
plan	127
préparation pour l'entretien	125
procédures de sécurité	123
sécurité	5
météo	117
mise en phase de la transmission, <i>Voir</i> transmissions	

N

niveaux de lubrifiant	
toutes les 100 heures	140
toutes les 25 heures	135
toutes les 250 heures	142
toutes les 50 heures	139
nivellement du type tracté à disques rotatifs	119
NPT	
Définition	25
numéros de série	vi

O

options et accessoires	307
attelages de transport	308

INDEX

conditionneurs de remplacement	
conditionneur à doigts (MD no B5753)	310
rouleau en acier	310
rouleau en polyuréthane	310
kit d'extension de la transmission	308
kit de changement rapide de lame	309
kits de diviseur de culture haute	307
kits de vérins d'inclinaison hydrauliques	307
le transport	309
ORB	
Définition	25
P	
petits tambours	
inspection	197
installation des tambours non entraînés	207
installation du tambour entraîné et de la transmission	202
retrait du tambour entraîné et de la transmission	199
retrait du tambour non entraîné	206
pivots	
installation	167
plan/dossier de maintenance	127
plateforme et châssis	
attelage	298
dételage	288
PNBC	
Définition	25
pog	
définition	25
préparation pour	
le transport	73
prise de force (PF)	
engagement de la PF	64
procédures d'arrêt	66
procédures de démarrage	
contrôle quotidien au démarrage	43
protections de la transmission	36, 228
installation	229
retrait	228
PTC	
Définition	25
R	
ratissage	118
référence	
exigences concernant l'entretien	126
responsabilités du propriétaire/de l'opérateur	24
rideaux	
dépose des rideaux extérieurs	150
dépose des rideaux externes	146
dépose des rideaux intérieurs	147
entretien	145
inspection des rideaux	145
pose des rideaux de porte	147
pose des rideaux extérieurs	151
pose des rideaux intérieurs	149
rodage	
inspections pendant le rodage	132
rodage du type tracté à disques rotatifs	63
Rondelles	
Définition	25
roues et pneus	276, Voir roues et pneus
gonflage des pneus	278
installation des roues de travail	278
retrait des roues	277
sécurité	8
vérification des boulons de roue	276
S	
SAE	
couples de serrage des boulons	319
Définition	25
sécurité	1
autocollants de signalisation de sécurité	9
emplacements	10
installation des autocollants	9
interprétation des autocollants	15
contrôles quotidiens au démarrage	43
mots de signalisation	2
procédures	123
sécurité des pneus	8
sécurité du système hydraulique	7
sécurité générale	3
sécurité opérationnelle	23
sécurité relative à l'entretien	5
symboles d'alerte de sécurité	1
Serrage à la main	
Définition	25
spécifications	
exigences relatives au tracteur	45
spécifications des couples de serrage	319
spécifications du type tracté à disques rotatifs	30
spécifications des couples de serrage	319
caractéristiques des boulons métriques	321
boulonnage sur la fonte d'aluminium	323
Caractéristiques SAE de couple de serrage des boulons	319
Raccords à joints toriques axiaux (ORFS)	328
raccords de tuyaux à filetage conique	329
raccords hydrauliques à collet évasé	324
raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables	327
Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables	325

INDEX

synchronisation des rouleaux.....	106	tr/min (rpm)	
réglage.....	106	Définition	25
synchronisation des rouleaux	106	tracteurs	
système du conditionneur.....	284	attelage de la faucheuse à disques de type tracté	48
système électrique.....	281	configuration du tracteur	
connexion du faisceau de câblage électrique.....	54	exigences relatives au tracteur	45
entretien	281	réglage de la barre d'attelage	45
système hydraulique		dételage de l'attelage à deux points	60
commande de levage.....	65	dételage du type tracté à disques rotatifs.....	57
connexion du système hydraulique	52	fixation avec attelage à deux points.....	48, 50
flexibles et conduites	280	préparation du type tracté à disques rotatifs.....	45
kits de vérins d'inclinaison hydrauliques.....	307	réglage.....	45
raccords		transport avec des tracteurs.....	87
à collet évasé	324	Tracteurs	
à joint torique (ORB) (non réglables)	327	Définition	25
à joint torique (ORB) (réglable).....	325	transmissions.....	233
joint torique axial (ORFS).....	328	cône de protection de la transmission	232
raccords de tuyaux à filetage conique.....	329	installation	232
sécurité	280	retrait.....	232
sécurité du système hydraulique.....	7	doigts de la transmission	
systèmes d'entraînement.....	228	installation	259
courroies d'entraînement du conditionneur.....	261	Retirer	257
transmissions	233	goupilles coniques	
transmission de l'embrayage	245	inspection	256
transmission transversale.....	253	protections de la transmission.....	257
T		transmission de l'attelage.....	238
tableau de conversion	331	installation	241
tambours		retrait.....	238
grands tambours		transmission de l'embrayage.....	245
entretien.....	209	installation	248
inspection	209	retrait.....	245
installation des tambours non entraînés	219	transmission primaire	235
installation du tambour entraîné et de la		installation	236
transmission.....	214	retrait.....	235
retrait des tambours non entraînés.....	218	transmission transversale	253
retrait du tambour entraîné et de la		installation	254
transmission.....	211	retrait.....	253
petits tambours		transport	
entretien.....	197	avec des tracteurs	87
inspection	197	le transport	
installation des tambours non entraînés	207	conversion du mode transport au mode travail	83
installation du tambour entraîné et de la		conversion du mode travail au mode transport	78
transmission.....	202	préparation de la faucheuse à disques de type tracté	
retrait du tambour entraîné et de la		pour le transport.....	73
transmission.....	199	sans transport	
retrait du tambour non entraîné.....	206	conversion du mode transport au mode travail	76
Tension de couples de serrage		conversion du mode travail au mode transport	77
Définition	25	transport	88
tension des rouleaux.....	105	type de conditionnement à doigts, <i>Voir</i> conditionneur à	
réglage.....	105	doigts	
TFFT		type de traction à disques rotatifs pour exportation	
Définition	25	définition.....	25
topographie.....	117	Type de traction à disques rotatifs pour l'Amérique du	
		Nord	
		définition.....	25

V

vannes de verrouillage, <i>Voir</i> vérins de levage	
désengagement des verrous.....	34
engagement des verrous	33
vérins	
vérins de levage.....	65
vannes de verrouillage du vérin de levage.....	33
désengagement des verrous.....	34
engagement des verrous.....	33
Vérins d'inclinaison	
Définition	25
vérins de levage	65
vannes de verrouillage (faucheuse à disques).....	33
vérins hydrauliques.....	280
verrous de la protection de la transmission	
remplacement	230
virages à 180 degrés	71
Vis	
Définition	25
vitesse au sol	97

Lubrifiants recommandés

Maintenez votre machine au plus haut de ses performances en utilisant uniquement des lubrifiants propres et en respectant ce qui suit :

- Utilisez toujours des récipients propres pour tous les lubrifiants.
- Rangez les lubrifiants à l'abri de la poussière, de l'humidité et de tout autre contaminant.

IMPORTANT:

Ne remplissez **PAS** trop la barre de coupe lorsque vous ajoutez du lubrifiant. Un remplissage excessif pourrait entraîner une surchauffe et une défaillance des composants de la barre de coupe.

Tableau .16 Lubrifiants recommandés

Spécifications	Description	Utilisation	Quantités
Lubrifiant : Graisse			
SAE multi-usage	Performance sous pression extrême à haute température (EP) avec 1 % max de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium	Comme requis, sauf indication contraire.	–
SAE multi-usage	Performance sous pression extrême à haute température (EP) avec 10 % max de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium	Joints coulissants de la prise de force	–
Lubrifiant : Huile de transmission			
SAE 80W-90	Grande stabilité thermique et à l'oxydation Classe de service API GL-5	Barre de coupe R113	8 l (8,5 quarts américains)
SAE 80W-90	Grande stabilité thermique et à l'oxydation Classe de service API GL-5	Barre de coupe R116	10 l (10,5 quarts américains)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur	0,7 l (0,75 quart américain)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du type tracté	1,8 l (1,9 quart américain)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses pivotante (avant) de l'attelage	Supérieure : 1,2 l (1,3 quart américain) Inférieure : 1,7 l (1,8 quart américain)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses pivotante (arrière) de la plateforme	Supérieure : 1,2 litre (1,3 quart américain) Inférieure : 1,7 l (1,8 quart américain)

MacDon®

CLIENTS

MacDon.com

CONCESSIONNAIRES

Portal.MacDon.com

Les marques de commerce des produits sont les marques de leurs fabricants ou de leurs distributeurs respectifs.

Imprimé au Canada