Série FD1
Plateforme de coupe à tapis flexible pour moissonneuse-batteuse FlexDraper®

Manuel d'opération

214360 Révision A

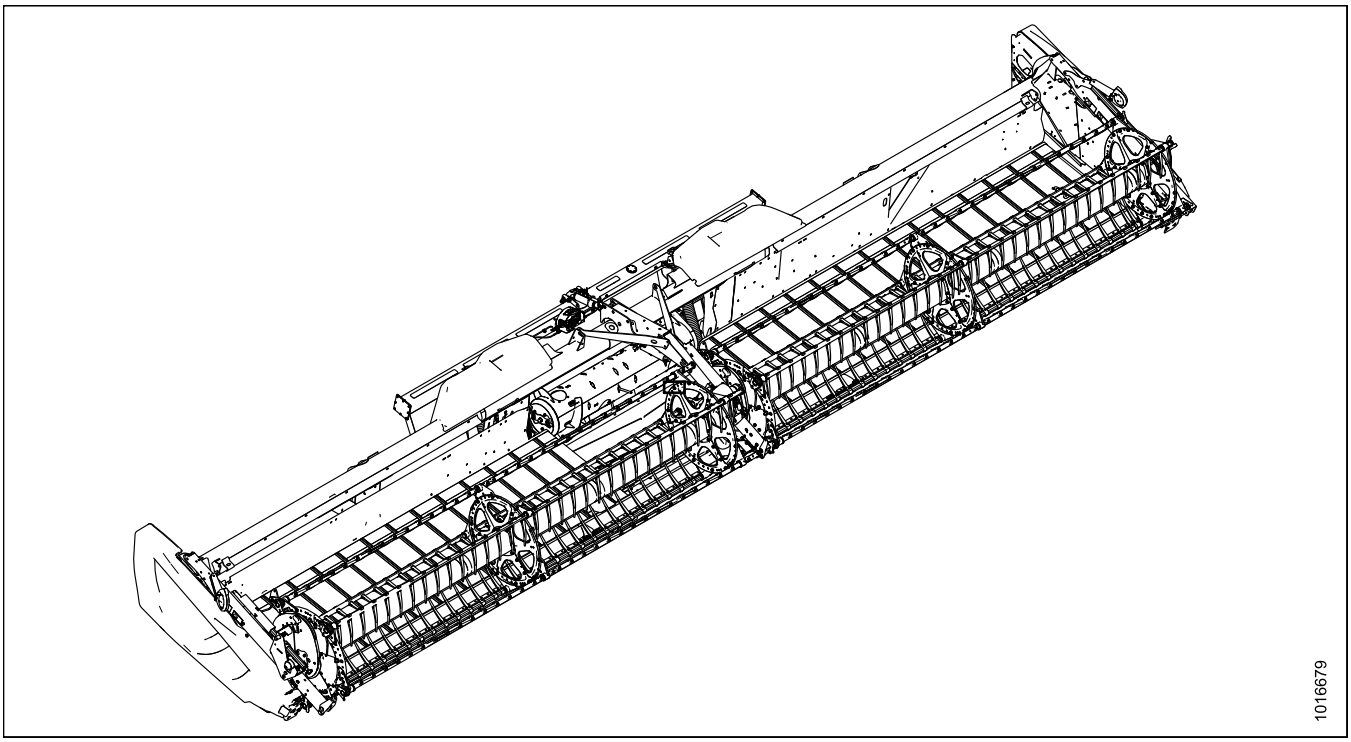
Modèle de 2017

Traduction du manuel d'origine

Incluant la technologie MacDon FLEX-FLOAT™

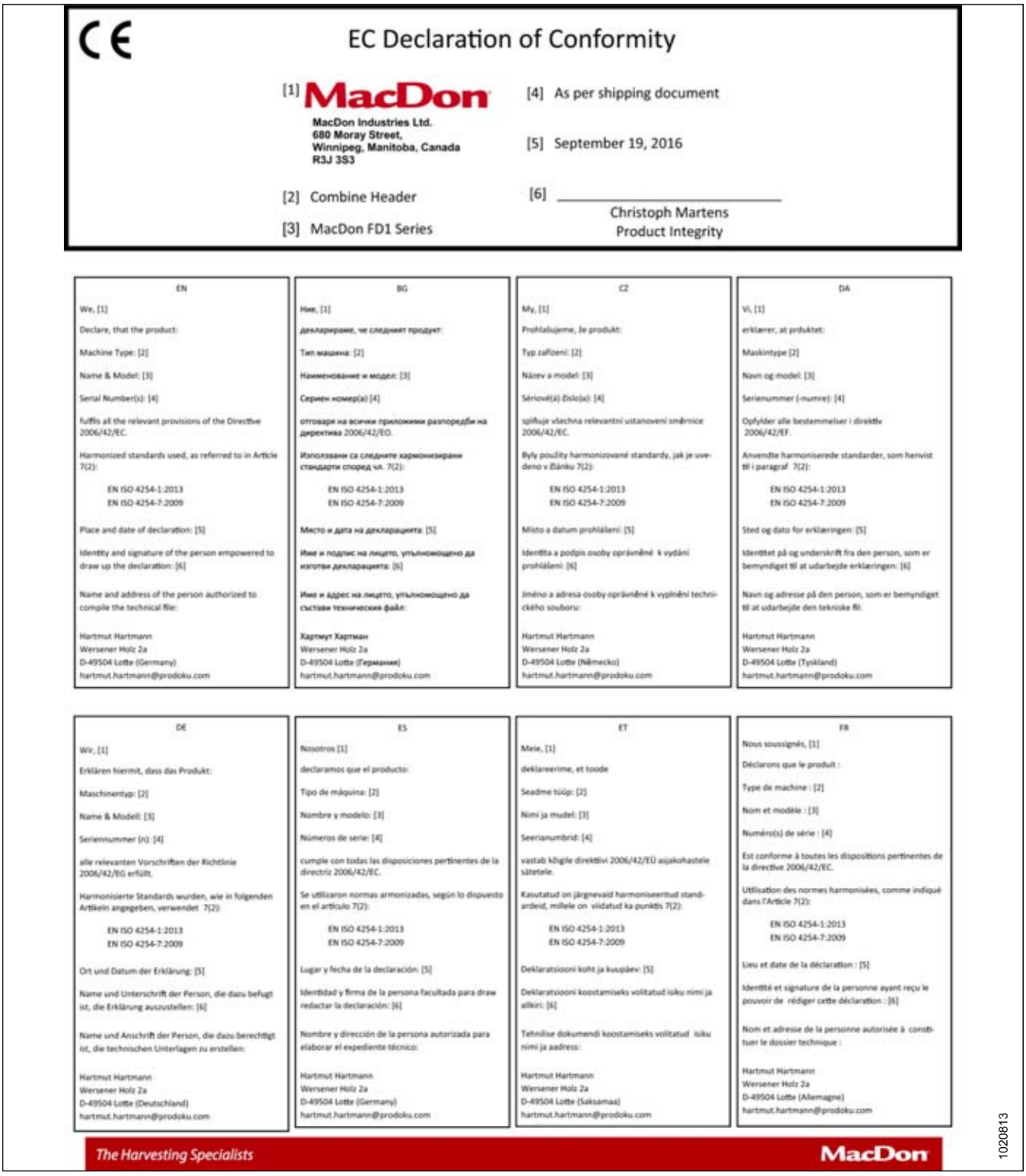
Les spécialistes de la récolte.

Plateforme FlexDraper® de série FD1 pour moissonneuses-batteuses



Date de traduction : septembre 2017

Déclaration de conformité



EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3

[2] Combine Header

[3] MacDon FD1 Series

[4] As per shipping document

[5] September 19, 2016

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

EN

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Germany)
hartmut.hartmann@prodoku.com

BG

Ние, [1]

декларираме, че следният продукт:

Тип машина: [2]

Наименование и модел: [3]

Сериен 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:

Хартмут Хартман
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Германия)
hartmut.hartmann@prodoku.com

CZ

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Německo)
hartmut.hartmann@prodoku.com

DA

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 henvist 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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Tyskland)
hartmut.hartmann@prodoku.com

DE

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Deutschland)
hartmut.hartmann@prodoku.com

ES

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Germany)
hartmut.hartmann@prodoku.com

ET

Meie, [1]

deklareerime, et toode

Seadme tüüp: [2]

Nimi ja mudel: [3]

Seerianumbrid: [4]

vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.

Kasutatud on järgnevaid 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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Saksamaa)
hartmut.hartmann@prodoku.com

FR

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 :

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Allemagne)
hartmut.hartmann@prodoku.com

The Harvesting Specialists MacDon

1020813

EC Declaration of Conformity

IT

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.

Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Germania)
hartmut.hartmann@prodoku.com

HU

Mi, [1]

Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék:

Gép típusa: [2]

Név és modell: [3]

Sériaszám(ok): [4]

teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.

Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

A nyilatkozattétel ideje és helye: [5]

Azon személy kilétе és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6]

Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Németország)
hartmut.hartmann@prodoku.com

LT

Mes, [1]

Pareiškiame, kad šis produktas:

Mašinos tipas: [2]

Pavadinimas ir modelis: [3]

Serijos numeris (-iai): [4]

atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.

Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Deklaracijos vieta ir data: [5]

Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6]

Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Vokietija)
hartmut.hartmann@prodoku.com

LV

Mēs, [1]

Deklarējam, ka produkts:

Mašīnas tips: [2]

Nosaukums un modelis: [3]

Sērijas numurs(-i): [4]

Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.

Piemēroti šādi saskaņotie standarti , kā minēts 7. panta 2. punktā:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Vācija)
harttmut.hartmann@prodoku.com

NL

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.

Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Duitsland)
hartmut.hartmann@prodoku.com

PO

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.

Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Niemcy)
hartmut.hartmann@prodoku.com

PT

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.

Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Alemanha)
hartmut.hartmann@prodoku.com

RO

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.

Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data și locul declarației: [5]

Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6]

Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Germania)
hartmut.hartmann@prodoku.com

RS

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj[evi]: [4]

ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6]

Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Nemačka)
hartmut.hartmann@prodoku.com

SE

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.

Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Tyskland)
hartmut.hartmann@prodoku.com

SI

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.

Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6]

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Nemčija)
hartmut.hartmann@prodoku.com

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

spĺňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.

Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Miesto a dátum prehlásenia: [5]

Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6]

Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Nemecko)
hartmut.hartmann@prodoku.com

1020815

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon
MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3

[2] Float Module

[3] MacDon FM100

[4] As per shipping document

[5] September 19, 2016

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

EN

We, [1]

Represented by Molitor AgroTec GmbH,
Schwarzwald Strasse 67
66482 Zweibrucken / Germany
HRN 31002, Amtsgericht Zweibrucken

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

to which the declaration, fulfills all relevant provisions and essential requirements of the following directive: 2006/42/EC, via self-certification.

For the relevant implementation of the provisions of the Directives, the following (harmonized) standards have been applied:

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2008
Other standards: see Operator's Manual

Place and date of declaration: [5]

Name and signature of authorized person: [6]

BG

Ние, [1]

Представлявани от Molitor AgroTec GmbH,
Schwarzwald Strasse 67
66482 Zweibrucken / Германия
HRN 31002, Amtsgericht Zweibrucken

Декларираме, че следният продукт:

тип машина: [2]

Наименование и модел: [3]

сериен номер(а): [4]

описан в декларацията, отговаря на всички приложими разпоредби и съществени изисквания на следните директиви: 2006/42/ЕО & 2004/108/ЕО, чрез самостоятелно сертифициране.

За съответното изпълнение на разпоредбите на тези Директиви са приложени следните (хармонизирани) стандарти:
EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2008
Други стандарти: вижте Ръководството за оператора

място и дата на декларацията: [5]

Име и подпис на упълномощеното лице: [6]

CZ

My [1]

Zastoupeni Molitor AgroTec GmbH,
Schwarzwald Strasse 67
66482 Zweibrucken / Německo
HRN 31002, Amtsgericht Zweibrucken

Prohlašujeme, že produkt:

Typ zařízení: [2]

Název a model: [3]

Sériové číslo (Sériová čísla): [4]

splňuje všechna relevantní ustanovení a základní požadavky následujících směrnic: 2006/42/EC, na základě vlastní certifikace

V případě relevantních implementací ustanovení směrnice byly použity následující (harmonizované) normy:
EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2008
Ostatní normy: viz Návod k obsluze

Místo a a datum prohlášení: [5]

Jméno a podpis pověřené osoby: [6]

DA

Vi, [1]

Repræsenteret af Molitor AgroTec GmbH,
Schwarzwald Strasse 67
66482 Zweibrucken / Tyskland
HRN 31002, Amtsgericht Zweibrucken

Erklære, at produktet:

Maskintype: [2]

Navn og model: [3]

Serienummer (-numre): [4]

hvortil erklæringen gælder, opfylder alle relevante bestemmelser og obligatoriske krav i følgende direktiv: 2006/42/EF, via selvcertificering.

For relevant implementering af bestemmelserne i direktiverne er følgende (harmoniserede) standarder blevet gjort gældende:
EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2008
Andre standarder: Se operatørmanualen

Sted og dato for erklæringen: [5]

Den bemyndigede persons navn og underskrift: [6]

DE

Wir, [1]

Vorgestellt von Molitor AgroTec GmbH,
Schwarzwald Straße 67
66482 Zweibrücken / Deutschland
HRN 31002, Amtsgericht Zweibrücken

Erklären, dass das Produkt:

Maschinentyp: [2]

Name & Modell: [3]

Seriennummer(n): [4]

die entsprechenden Vorschriften und wichtigen Anforderungen der folgenden Direktive entspricht/ entsprechen: 2006/42/EC, über Selbstzertifizierung.

Für die entsprechende Umsetzung der Bestimmungen der Direktiven wurden folgende (harmonisierten) Normen angewendet:
EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2008
Weitere Normen: Siehe Betriebshandbuch

Ort und Datum der Erklärung: [5]

Name und Unterschrift der berechtigten Person: [6]

ES

Nosotros, [1]

Representado por Molitor AgroTec GmbH,
Schwarzwald Strasse 67
66482 Zweibrucken / Alemania
HRN 31002, Amtsgericht Zweibrucken

Declaramos que el producto:

Tipo de máquina: [2]

Nombre y modelo: [3]

Números de serie: [4]

con lo cual la declaración, cumple con todas las disposiciones relevantes y los requerimientos fundamentales de las siguientes directiva: 2006/42/EC, mediante autocertificación.

Para la implementación pertinente de las disposiciones de las directivas, se han aplicado los siguientes estándares (armonizados):
EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2008
Otros estándares: Consulte el Manual del operador.

Lugar y fecha de la declaración: [5]

Nombre y firma de la persona autorizada: [6]

ET

Mina, [1]

keda esindab Molitor AgroTec GmbH,
Schwarzwald Strasse 67
66482 Zweibrucken / Saksamaa
HRN 31002, Zweibruckeni kohalik kohus,

Deklareerime käesolevaga, et toode:

Seadme tüüp: [2]

Nimi ja mudel: [3]

Seerianumber: [4]

täidab kõik järgnevate direktiiv asjakohased nõuded ja tingimused: 2006/42/EÜ.

Nimetatud direktiivide nõuete järgimisel on rakendatud alltoodud (harmoneeritud) standardeid:
EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2008
Muud standardid: vt kasutusjuhendit

Deklaratsiooni koostamise koht ja aeg: [5]

Volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]

FR

Nous, [1]

Représenté par Molitor AgroTec GmbH,
Schwarzwald Strasse 67
66482 Zweibrucken / Allemagne
HRN 31002, Amtsgericht Zweibrucken

Déclarons, que le produit:

Type de machine: [2]

Nom et modèle: [3]

Numéro(s) de série: [4]

par la présente déclaration, remplit toutes les dispositions et exigences essentielles de directive suivantes : 2006/42/EC, par une auto-certification.

Pour la mise en œuvre adéquate des dispositions des directives, les normes (harmonisées) suivantes ont été appliquées :
EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2008
Autres normes: consultez le manuel d'utilisation

Lieu et date de la déclaration: [5]

Nom et signature de la personne autorisée: [6]

1020818

The Harvesting Specialists MacDon

EC Declaration of Conformity

IT

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.

Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Germania)
hartmut.hartmann@prodoku.com

HU

Mi, [1]

Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék:

Gép típusa: [2]

Név és modell: [3]

Sorozatszám(ok): [4]

teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.

Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Németország)
hartmut.hartmann@prodoku.com

LT

Mes, [1]

Pareiškiame, kad šis produktas:

Mašinos tipas: [2]

Pavadinimas ir modelis: [3]

Serijos numeris (-iai): [4]

atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.

Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Deklaracijos vieta ir data: [5]

Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6]

Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Vokietija)
hartmut.hartmann@prodoku.com

LV

Mēs, [1]

Deklarējam, ka produkts:

Mašīnas tips: [2]

Nosaukums un modelis: [3]

Sērijas numurs(-i): [4]

Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.

Piemēroti šādi saskaņotie standarti , kā minēts 7. panta 2. punktā:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Vācija)
harttmut.hartmann@prodoku.com

NL

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.

Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Duitsland)
hartmut.hartmann@prodoku.com

PO

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.

Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Niemcy)
hartmut.hartmann@prodoku.com

PT

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.

Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Alemanha)
hartmut.hartmann@prodoku.com

RO

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.

Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data și locul declarației: [5]

Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6]

Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Germania)
hartmut.hartmann@prodoku.com

RS

Mi, [1]

izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6]

Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Nemačka)
hartmut.hartmann@prodoku.com

SE

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.

Harmoniserade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

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:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Tyskland)
hartmut.hartmann@prodoku.com

SI

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.

Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

Istovetnost in podpis osebe, pooblaščene za pripravo izjave: [6]

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Nemčija)
hartmut.hartmann@prodoku.com

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

spĺňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.

Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Miesto a dátum prehlásenia: [5]

Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6]

Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor:

Hartmut Hartmann
Wersener Holz 2a
D-49504 Lotte (Nemecko)
hartmut.hartmann@prodoku.com

1020819

Introduction

Ce manuel d'instructions contient des informations sur la plateforme FlexDraper® de série FD1 et sur le module de flottement pour moissonneuse-batteuse FM100. Il doit être utilisé conjointement avec le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.

La FlexDraper® de série FD1 est spécialement conçue pour bien fonctionner dans toutes les conditions de coupe en directe, que la coupe soit ras au sol ou au-dessus, grâce à un châssis articulé à trois pièces permettant de suivre de près les contours du sol.

Lisez attentivement toute la documentation fournie avant d'utiliser la machine.

Considérez ce manuel comme votre première source d'informations sur la machine. Si vous suivez les instructions fournies, votre plateforme fonctionnera correctement pendant de nombreuses années. Si vous avez besoin d'informations d'entretien plus détaillées, un manuel technique est disponible auprès de votre concessionnaire MacDon.

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.

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. Ne pas le faire pourrait compromettre le fonctionnement et la durée de vie de la machine et créer une situation dangereuse.

La table des matières et l'index vous indiqueront où se trouvent des passages spécifiques de ce manuel. 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 fréquemment, ou pour le passer aux nouveaux opérateurs ou propriétaires. Un étui de rangement pour manuel est prévu à l'intérieur du capot du diviseur gauche de la plateforme.

Si vous avez besoin d'assistance, d'informations ou de copies supplémentaires de ce manuel, appelez votre concessionnaire MacDon.

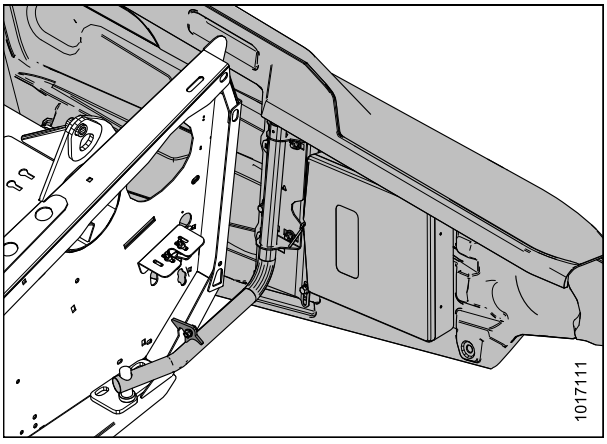


Figure 1. Emplacement de rangement du manuel

Du modèle et du numéro de série

Notez le numéro de modèle, le numéro de série et l'année du modèle de la plateforme, du module de flottement de la moissonneuse-batteuse et de l'option Transport à vitesse lente/roues stabilisatrices (le cas échéant) dans les espaces prévus.

NOTE:

Les désignations à droite et à gauche sont déterminées à partir de la position de l'opérateur regardant vers l'avant.

Plateforme de coupe à tapis FlexDraper®

Modèle de la plateforme : _____

Numéro de série : _____

Année : _____

La plaque de numéro de série (A) est située dans le coin supérieur sur le plateau d'extrémité gauche.

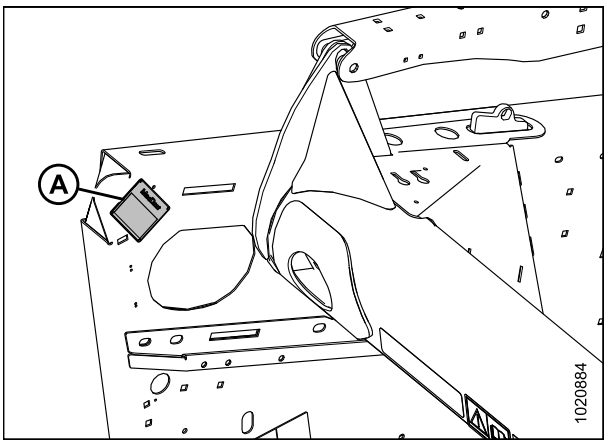


Figure 2. Plateforme, capot du diviseur côté gauche

Module de flottement de la moissonneuse-batteuse

Modèle du module de flottement : _____

Numéro de série : _____

Année : _____

La plaque de numéro de série (A) est située du côté supérieur gauche du module de flottement.

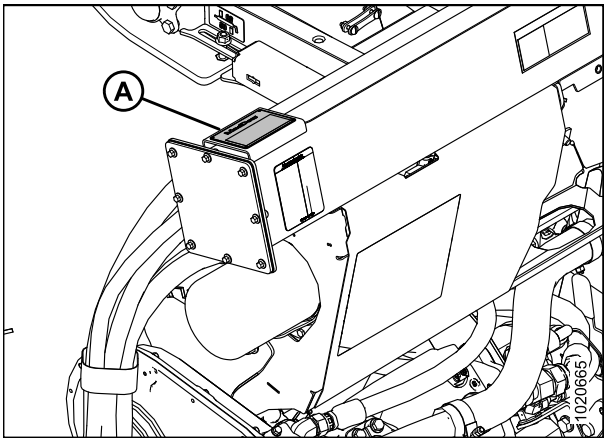


Figure 3. Module de flottement

Option transport intégré/roues stabilisatrices

Numéro de série : _____

Année : _____

La plaque de numéro de série (A) se trouve sur l'assemblage de l'essieu de droite.

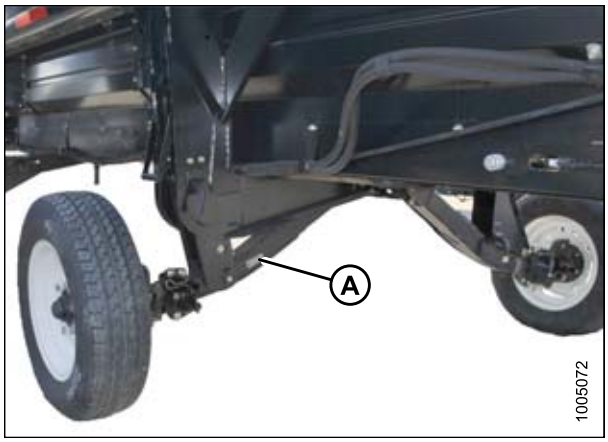


Figure 4. Option de transport/stabilisation

Déclaration de conformité i
Introduction v
Du modèle et du numéro de série vii

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 6
1.5 Sécurité du système hydraulique 8
1.6 Signalisation de sécurité 9
1.6.1 Installation des autocollants de sécurité 9
1.7 Emplacements des autocollants de sécurité 10
1.8 Compréhension de la signalisation de sécurité 14

Aperçu du produit 19

2.1 Définitions 19
2.2 Spécifications 21
2.3 Identification des composants 26
2.3.1 FlexDraper de série FD1® 26
2.3.2 Module de flottement FM100 27

Opération 29

3.1 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur 29
3.2 Sécurité opérationnelle 29
3.2.1 Supports de sécurité de la plateforme 30
3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur 30
Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur 31
Dégagement des supports de sécurité du rabatteur 32
3.2.3 Capots du diviseur 33
Ouverture des capots du diviseur 33
Fermeture des capots du diviseur 34
Contrôle et réglage des capots du diviseur 35
Retrait des capots du diviseur 36
Installation des capots du diviseur 36
3.2.4 Capots d'articulation 37
Retrait des capots d'articulation 37
Installation des capots d'articulation 38
3.2.5 Contrôle quotidien au démarrage 39
3.3 Période de rodage 40
3.4 Arrêt de la machine 41
3.5 Commandes de la cabine 42
3.6 Configuration de la plateforme 43

3.6.1 Attelages de la plateforme 43
3.6.2 Réglages de la plateforme 43
3.6.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct 48
Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation 49
3.6.4 Réglages du rabatteur 50
3.7 Variables d'opération de la plateforme 52
3.7.1 Coupe au-dessus du sol 53
Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse 53
Réglage des roues stabilisatrices 56
3.7.2 Coupe ras au sol 58
Réglage des patins intérieurs 58
Réglage des patins extérieurs 59
3.7.3 Flottement de la plateforme 60
Contrôle et réglage du flottement de la plateforme 61
Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme 67
Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme 68
Opération en mode flexible 68
Fonctionnement en mode rigide 69
3.7.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes de la plateforme 71
Vérification de l'équilibre des ailes 71
Réglage de l'équilibre des ailes 76
3.7.5 Angle de la plateforme 79
Réglage de l'angle de la plateforme 79
3.7.6 Vitesse du rabatteur 79
Pignons d'entraînement de rabatteur en option 80
3.7.7 Vitesse au sol 80
3.7.8 Vitesse du tapis 82
Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme 82
Vitesse du tapis d'alimentation 83
3.7.9 Données sur la vitesse des couteaux 84
Vérification de la vitesse des couteaux 85
3.7.10 Hauteur du rabatteur 86
Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur 86
Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur 88
3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur 91
Réglage de la position avant-arrière du rabatteur 92
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe 92
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes configurées en Europe 97
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 101
3.7.12 Angle des doigts du rabatteur 105
Réglages de la came du rabatteur 105
Réglage de la came du rabatteur 107
3.7.13 Installation des diviseurs de récolte 108
Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme avec option de verrouillage 108
Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme sans option de verrouillage 109
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme avec option de verrouillage 109
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme sans option de verrouillage 111
3.7.14 Tiges de division de récolte 113

Retrait des tiges de division de récolte 113
Installation des tiges du diviseur de récolte 114
Diviseurs à riz 114
3.7.15 Réglage de la position de la vis 115
3.8 Réglage de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) 117
3.8.1 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse 119
Adaptateur de 10 volts (MD Nº B6421) – Moissonneuses-batteuses New Holland uniquement 119
Contrôle manuel de la plage de tension : Système à un capteur 120
Contrôle manuel de la plage de tension : Système à deux capteurs 122
Réglage des limites de tension : Système à un capteur 125
Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs 126
3.8.2 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088 128
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Case IH 5088/6088/7088) 128
Réglage de la sensibilité de la hauteur automatique de la plateforme (Case IH 5088/6088/7088) 129
3.8.3 Moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, et 7240/8240/9240 131
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case 8010) 131
Vérification de la plage de tension depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case IH 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230) 134
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Case IH 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230) 136
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (moissonneuses-batteuses Case avec la version 28.00 du logiciel ou ultérieure) 139
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230) 141
3.8.4 Moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson 6 et série 7 143
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Challenger et Massey Ferguson) 143
Enclenchement du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson) 145
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson) 146
Réglage de la hauteur de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson) 148
Réglage de la vitesse d'élévation et d'abaissement de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson) 149
Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson) 150
3.8.5 Moissonneuses-batteuses Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S 152
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S) 152
Enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S) 153
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S) 155
Arrêt de l'accumulateur (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S) 157
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S) 158
Réglage de la pression au sol (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S) 159

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S)..... 160
Dépannage en cas d'alarmes et de défauts diagnostiqués (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S) 161
3.8.6 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9..... 162
Configuration de la plateforme (Gleaner série S9)..... 162
Configuration des paramètres du rabatteur (Gleaner série S9)..... 167
Configuration des commandes de la plateforme automatique (Gleaner série S9)..... 168
Étalonnage de la plateforme (Gleaner série S9)..... 171
Utilisation avec une moissonneuse-batteuse Gleaner série S9..... 174
Réglages de la plateforme dans le champ 176
3.8.7 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60..... 178
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de série 60) 178
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 60)..... 180
Mise hors tension de l'accumulateur (John Deere série 60)..... 182
Mise au point de la sensibilité du système de réglage de la hauteur de la plateforme pour céréales à 50 (John Deere série 60) 183
Réglage de la sensibilité du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme (John Deere série 60)..... 184
Réglage du seuil de la vanne de vitesse de chute (John Deere série 60)..... 185
3.8.8 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70..... 187
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de série 70) 187
Étalonnage de la vitesse du convoyeur (John Deere de série 70) 190
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 70)..... 190
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 70)..... 192
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement manuelle de la plateforme (John Deere série 70)..... 194
3.8.9 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T 195
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de séries S et T)..... 195
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere séries S et T)..... 198
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere séries S et T) 201
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement manuelle de la plateforme (John Deere de séries S et T) 202
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (John Deere série S) 204
Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur (John Deere séries S et T)..... 206
3.8.10 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500 210
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 500) 210
Réglage de la hauteur de coupe (CLAAS série 500)..... 212
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 500) 214
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur (CLAAS série 500) 216
3.8.11 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700 220

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS séries 600 et 700)....220
Réglage de la hauteur de coupe (CLAAS séries 600 et 700)....222
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 600 et 700)....223
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur (CLAAS séries 600 et 700)....224
3.8.12 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015)....227
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (New Holland)....227
Enclenchement du système de contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (New Holland série CR/CX)....229
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR/CX)....230
Réglage de la vitesse d'élévation de la plateforme (New Holland de série CR/CX)....233
Réglage de la vitesse d'abaissement de la plateforme (New Holland série CR/CX)....234
Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR/CX)....234
3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur)....237
Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (New Holland série CR)....237
Enclenchement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR)....239
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR)....242
Réglage de la hauteur automatique (New Holland série CR)....245
Réglage de la hauteur de travail maximale (New Holland série CR)....247
3.8.14 Fonctionnement des capteurs....251
3.8.15 Remplacement du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (Système à un capteur)....251
3.9 Mise à niveau de la plateforme....253
3.10 Débourrage de la barre de coupe....255
3.11 Débourrage du module de flottement....256
3.12 Transport de la plateforme....256
3.12.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse....256
3.12.2 Remorquage....257
Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage....257
Remorquage de la plateforme....257
3.12.3 Conversion de la position Transport à Travail....258
Retrait de la barre de remorquage....258
Rangement de la barre de remorquage....259
Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail....261
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail....262
3.12.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport....264
Déplacement des roues avant (gauche) en position de transport....264
Déplacement des roues arrières (de droite) en position de transport....266
Fixation de la barre de remorquage....269
3.13 Rangement de la plateforme....273
Attelage/dételage de la plateforme....275
4.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement....275

4.1.1 De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Moyenne 278
4.1.2 De la configuration Large à la configuration Moyenne 281
4.1.3 De la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite 283
4.1.4 Passer de la configuration Ultra-étroite à la configuration Étroite 285
4.1.5 De la configuration Moyenne à la configuration Large 286
4.1.6 De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large 288
4.1.7 Modification facultative de la configuration Large 290
4.1.8 Passer de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Ultra-étroite 291
4.1.9 Passer de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite 296
4.2 Réglage des modules de flottement 299
4.2.1 Utilisation de la spire du transporteur à vis 299
4.2.2 Utilisation des cornières d'alimentation 299
4.3 Moissonneuses-batteuses Case IH 300
4.3.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH 300
4.3.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH 305
4.4 Moissonneuses-batteuses AGCO (Challenger, Gleaner et Massey Ferguson) 307
4.4.1 Attelage de la plateforme aux moissonneuses-batteuses Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson 307
4.4.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson 312
4.5 Moissonneuses-batteuses John Deere 315
4.5.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere 315
4.5.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse John Deere 319
4.6 Moissonneuses-batteuses CLAAS 322
4.6.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS 322
4.6.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse CLAAS 327
4.7 Moissonneuses-batteuses New Holland 330
4.7.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX 330
4.7.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX 334
4.7.3 Déflecteurs d'alimentation CR 338
4.8 Attelage et détachement de la plateforme du module de flottement 339
4.8.1 Attelage de la plateforme au module de flottement 339
4.8.2 Détachement de la plateforme du module de flottement 345

Maintenance et entretien 351

5.1 Préparation de la machine pour l'entretien 351
5.2 Spécifications de maintenance 351
5.2.1 Installation d'un roulement étanche 351
5.3 Exigences concernant l'entretien 352
5.3.1 Plan/dossier de maintenance 352
5.3.2 Inspection de rodage 356
5.3.3 Entretien d'avant-saison 357
5.3.4 Entretien de fin de saison 357

5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques 358
5.3.6 Lubrification et entretien 359
Intervalles d'entretien 359
Procédure de graissage 369
Lubrification de la chaîne d'entraînement 371
Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 373
Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme 375
5.4 Système hydraulique 377
5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique 377
5.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique 378
5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique 379
5.4.4 Remplacement du filtre à huile 380
5.5 Système électrique 381
5.5.1 Remplacement des ampoules 381
5.6 Entraînement de la plateforme 381
5.6.1 Retrait de la transmission 381
5.6.2 Installation de la transmission 383
5.6.3 Dépose de la protection de la transmission 384
5.6.4 Installation de la protection de la transmission 386
5.6.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses 388
5.7 Transporteur à vis 389
5.7.1 Réglage de l'espace entre la vis d'alimentation et le bac 389
5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 392
5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 393
5.7.4 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 394
5.7.5 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 396
5.7.6 Utilisation de la spire du transporteur à vis 399
5.7.7 Doigts de la vis 399
Retrait des doigts de la vis d'alimentation 399
Installation des doigts de la vis d'alimentation 401
Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis 404
5.8 Couteaux 407
5.8.1 Remplacement de section de couteau 407
5.8.2 Retrait du couteau 409
5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau 409
5.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau 410
5.8.5 Installation du couteau 411
5.8.6 Couteau de rechange 412
5.8.7 Doigts de lamier 412
Réglage des doigts de lamier 412
Remplacement des doigts pointus 413
Remplacement des doigts courts 416
Vérification des rabatteurs de couteau 418
5.8.8 Blindage de la tête de couteau 421
Installation du blindage de la tête de couteau 421

5.9 Système d'entraînement de couteau 422
5.9.1 Boîtier d'entraînement de couteau 422
Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux 422
Vérification des boulons de fixation 424
Retrait du boîtier d'entraînement de couteau 424
Retrait de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau 427
Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau 427
Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau 428
Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau 431
5.9.2 Courroies d'entraînement du couteau 432
Courroies d'entraînement du couteau 432
5.10 Tapis d'alimentation 436
5.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation 436
5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation 438
5.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 439
Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 439
Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 441
Remplacement du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation 442
5.10.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation 446
Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation 446
Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation 447
Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation 448
5.11 Abaissement du bac du tablier d'alimentation du de l'adaptateur 450
5.12 Élévation du bac du tablier d'alimentation du de l'adaptateur 452
5.13 Cornières et déflecteurs d'alimentation du module de flottement 453
5.13.1 Retrait des cornières d'alimentation 453
5.13.2 Installation des cornières d'alimentation 454
5.13.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR 454
5.14 Tapis de plateforme 455
5.14.1 Retrait des tapis de plateforme 455
5.14.2 Installation des tapis de plateforme 456
5.14.3 Réglage de la tension du tapis 458
5.14.4 Réglage de l'alignement du tapis de la plateforme 461
5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier 463
5.14.6 Maintenance des rouleaux du tapis de la plateforme 466
Inspection du roulement de rouleau du tapis 466
Rouleau libre du tablier du tapis 466
Rouleau d'entraînement du tablier des tapis 469
5.15 Rabatteur 474
5.15.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur 474
Mesure du dégagement du rabatteur 474
Réglage du dégagement du rabatteur 477
5.15.2 Froncement du rabatteur 478
Réglage du froncement du rabatteur 478
5.15.3 Centrage du rabatteur double 479

5.15.4 Doigts du rabatteur 479
Retrait des doigts en acier 479
Installation des doigts en acier 480
Retrait des doigts en plastique 481
Installation de doigts en plastique 482
5.15.5 Bagues du tube à doigts 483
Retrait des bagues des rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes 483
Installation des bagues sur les rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes 489
5.15.6 Blindages du rabatteur 496
Remplacement des blindages du rabatteur 496
Remplacement des supports des blindages du rabatteur 498
5.16 Système du rabatteur 499
5.16.1 Capot d'entraînement du rabatteur 499
Retrait du capot d'entraînement du rabatteur 499
Installation du capot d'entraînement du rabatteur 500
5.16.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur 501
Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 501
Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 501
5.16.3 Pignon d'entraînement du rabatteur 503
Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur 503
Installation du pignon d'entraînement du rabatteur 504
5.16.4 Joint universel du rabatteur double 505
Retrait du joint universel du rabatteur double 505
Installation du joint universel du rabatteur double 506
5.16.5 Moteur d'entraînement du rabatteur 507
Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur 507
Installation du moteur d'entraînement du rabatteur 508
5.16.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double 509
5.16.7 Remplacer la chaîne d'entraînement sur rabatteur simple 511
5.16.8 Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur 511
Remplacement du capteur sur AGCO (Challenger, Gleaner, and Massey Ferguson) 511
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere 513
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS série 400 514
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS 500/700 515
5.17 Système de transport (en option) 516
5.17.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues 516
5.17.2 Vérification du serrage des boulons des essieux 517
5.17.3 Vérification de la pression des pneus 518

Options et accessoires 519

6.1 Module de flottement 519
6.1.1 Kit d'extension Hillside 519
6.2 Rabatteur 520
6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 520
6.2.2 Kit d'extension du bras du rabatteur (plateformes configurées en Europe uniquement) 520
6.2.3 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée 521
6.2.4 Kit de multiplication de tubes de rabatteur 521

6.2.5 Kit de blindage de rabatteur 521
6.2.6 Kit de renforcement de tubes à doigts 522
6.3 Barre de coupe 523
6.3.1 Plaque d'usure de la barre de coupe 523
6.3.2 Blindage de la tête de couteau 523
6.3.3 Kit de conversion de doigts courts 524
6.3.4 Fixations de la scie verticalesérie FD1 et kits de tuyaux de la scie verticale double 524
6.4 Plateforme 525
6.4.1 Kit de verrouillage du diviseur 525
6.4.2 Roues stabilisatrices 525
6.4.3 Roue stabilisatrice secondaire 526
6.4.4 Roues stabilisatrices/transport intégré 526
6.4.5 Kit d'extension du panneau arrièresérie FD1 527
6.5 Livraison des cultures 528
6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100 (CHAP) 528
6.5.2 Spire de la vis d'alimentation du FM100 528
6.5.3 Kit de contrôle de la vitesse des tapis en cabine (CVTC) 529
6.5.4 Déflecteur du tapis (étroit) 529
6.5.5 Déflecteur du tapis (large) 530
6.5.6 Cornières d'alimentation 530
6.5.7 Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation 531
6.5.8 Vis transversale supérieure (VTS) 531
6.5.9 Diviseurs à riz 532

Dépannage 533

7.1 Perte de récolte sur la barre de coupe 533
7.2 Fauchage et composants de couteau 536
7.3 Rabattage 541
7.4 Plateforme et tapis 544
7.5 Récolte de pois et haricots 547

Référence 553

8.1 Spécifications des couples de serrage 553
8.1.1 Caractéristiques des boulons métriques 553
8.1.2 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium 556
8.1.3 Raccords hydrauliques à collet évasé 556
8.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (réglable) 558
8.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (non réglable) 560
8.1.6 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS) 561
8.1.7 Raccords de tuyaux à filetage conique 562
8.2 Tableau de conversion 564

8.3 Déchargement et assemblage 565

Index 567

1 Sécurité

1.1 Symboles d’alerte de sécurité

Ce 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 de signalisation, **DANGER, AVERTISSEMENT**, et **ATTENTION**, sont utilisés pour vous avertir de situations dangereuses. Le mot de signalisation adapté à chaque situation a été sélectionné sur la base des 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.

1.3 Sécurité générale

ATTENTION

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

Protégez-vous.

- Lors de l'assemblage, de l'utilisation et de l'entretien des machines, 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 :
  - casque de sécurité
  - chaussures de protection avec semelles antidérapantes
  - lunettes de protection
  - gants épais
  - vêtements imperméables
  - respirateur ou masque filtrant
- 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.

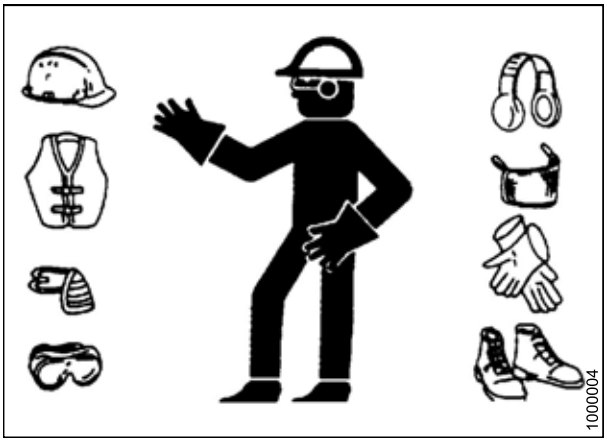


Figure 1.2: Matériel de sécurité



Figure 1.3: Matériel de sécurité

- Ayez une trousse de premiers secours disponible en cas d'urgence.
- Ayez un extincteur sur la machine. Assurez la bonne maintenance de l'extincteur. Veillez à savoir l'utiliser correctement.
- Ne laissez jamais des enfants s'approcher des machines.
- Sachez que les accidents se produisent souvent lorsque l'opérateur est fatigué ou pressé. Prenez le temps d'examiner la manière la plus sûre de procéder. N'ignorez jamais les signes avant-coureurs de fatigue.

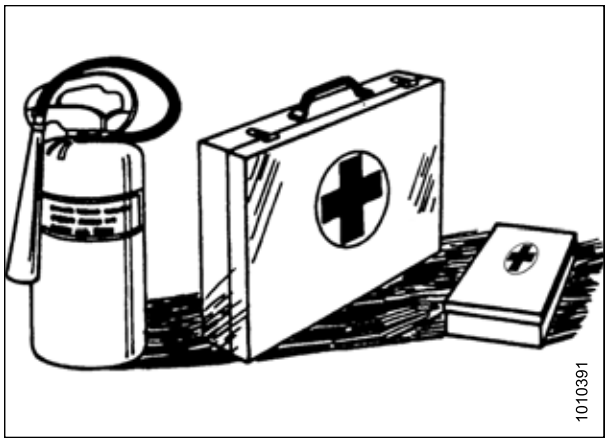


Figure 1.4: Matériel de sécurité

- 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 l'arbre de manière indépendante et qu'elles peuvent se téléscoper librement.
- N'utilisez que des pièces de rechange fabriquées ou homologuées par le fabricant des équipements. Des pièces de substitution risquent de ne pas répondre aux exigences de force, 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. Ne tentez **JAMAIS** de dégager des bourrages ou des objets d'une machine dont le moteur est en marche.
- Ne modifiez **PAS** la machine. Toute modification non autorisée peut altérer le fonctionnement ou la sécurité de la machine. Elle peut aussi réduire la vie utile de la machine.
- 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 l'opérateur pour quelque raison que ce soit.

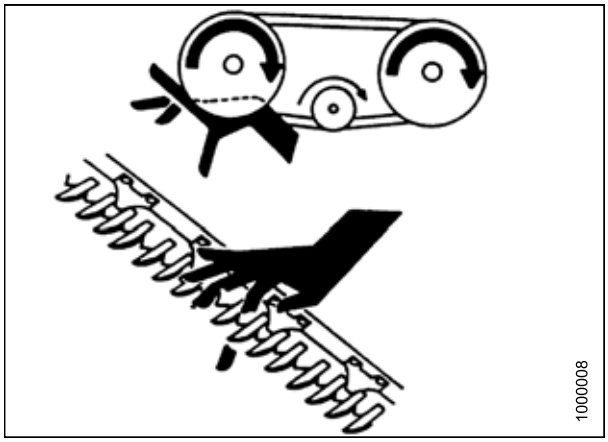


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

- 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.
- Maintenez la zone de travail bien éclairée.
- Maintenez la propreté des machines. La paille ou les brindilles sur un moteur chaud représentent un risque d'incendie. NE laissez **PAS** de l'huile ou de la graisse s'accumuler sur les plates-formes 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.



Figure 1.7: Sécurité autour du matériel

- Lors du rangement des machines, couvrez les composants tranchants ou qui dépassent pour éviter toute blessure due à un contact accidentel.

1.4 Sécurité relative à l'entretien

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



Figure 1.8: Sécurité autour du matériel

- Repassez le manuel de l'opérateur et vérifiez tous les éléments de sécurité avant toute mise en marche 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.
- Suivez les bonnes pratiques d'atelier :
  - Maintenez les zones de travail propres et sèches
  - Assurez-vous que les prises et les outils électriques sont correctement mis à la terre
  - Utilisez un éclairage adéquat pour la tâche à accomplir
- Libérez la pression des circuits hydrauliques avant d'effectuer l'entretien ou de débrancher la machine.
- Assurez-vous que tous les composants sont bien serrés 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 des verrous de transport ou placez des chandelles sous le châssis avant de travailler sous la machine.

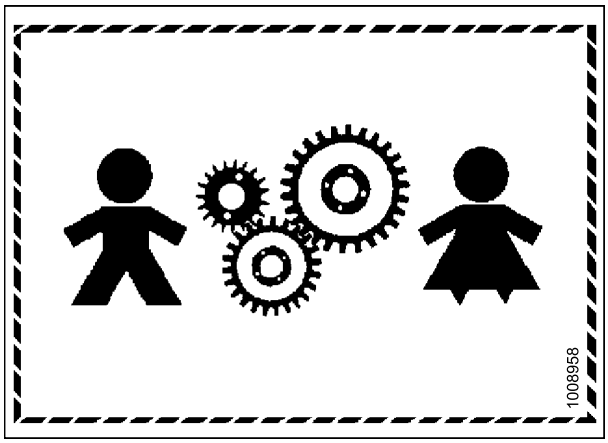


Figure 1.9: Ce matériel N'EST PAS sûr pour les enfants

- Si plusieurs personnes travaillent en même temps à l'entretien de la machine, soyez conscient que la rotation manuelle d'un arbre de transmission ou de tout autre composant entraîné mécaniquement (par exemple pour accéder à un graisseur) mettra en mouvement des composants dans d'autres zones (courroies, poulies et lamiers). Tenez-vous toujours à l'écart des composants entraînés.

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

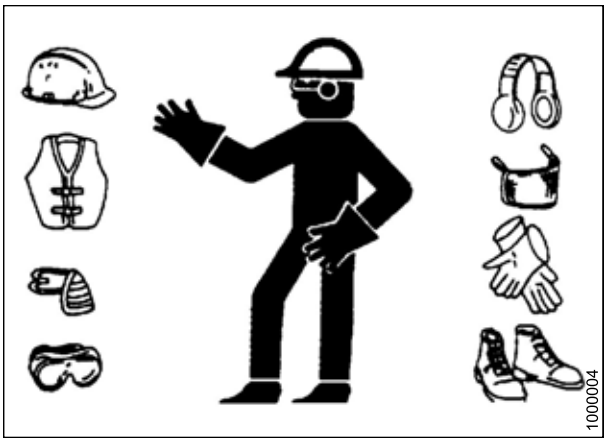


Figure 1.10: Matériel de sécurité

1.5 Sécurité du système hydraulique

- Placez toujours toutes les commandes hydrauliques au point mort avant tout démontage.
- Assurez-vous que tous les composants du système hydraulique sont propres et en bon état.
- 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 lâcheront soudainement et créeront des situations incertaines et dangereuses.

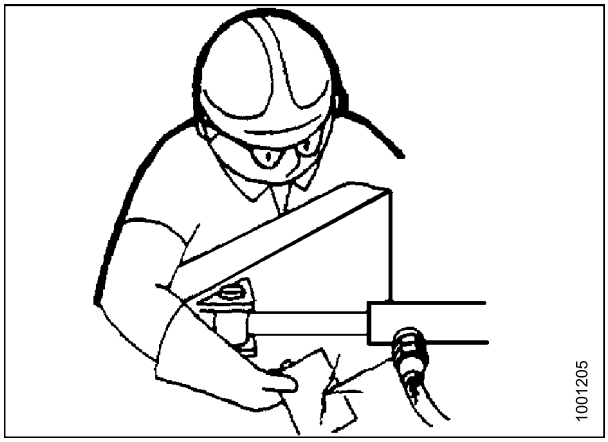


Figure 1.11: Test de fuites hydrauliques

- Portez des gants ou des lunettes adaptés lors de la recherche de fuites hydrauliques 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 tous les composants sont bien serrés et que les conduites en acier, les flexibles et les raccords sont en bon état avant de mettre sous pression un système hydraulique.

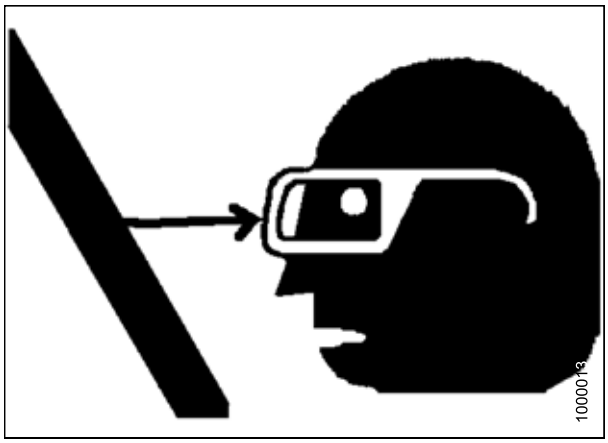


Figure 1.13: Sécurité autour du matériel

1.6 Signalisation de sécurité

- Maintenez les signalisations de sécurité propres et lisibles en permanence.
- Remplacez les signalisations de sécurité qui manquent ou deviennent illisibles.
- Si des pièces d'origine sur lesquelles sont apposées des signalisations de sécurité sont remplacées, vérifiez que la pièce de rechange porte elle aussi l'actuelle signalisation de sécurité.
- Les signalisations de sécurité sont disponibles auprès du service des pièces détachées de votre concessionnaire.

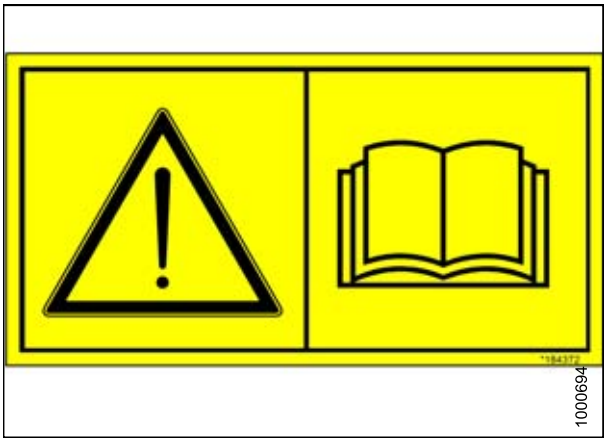


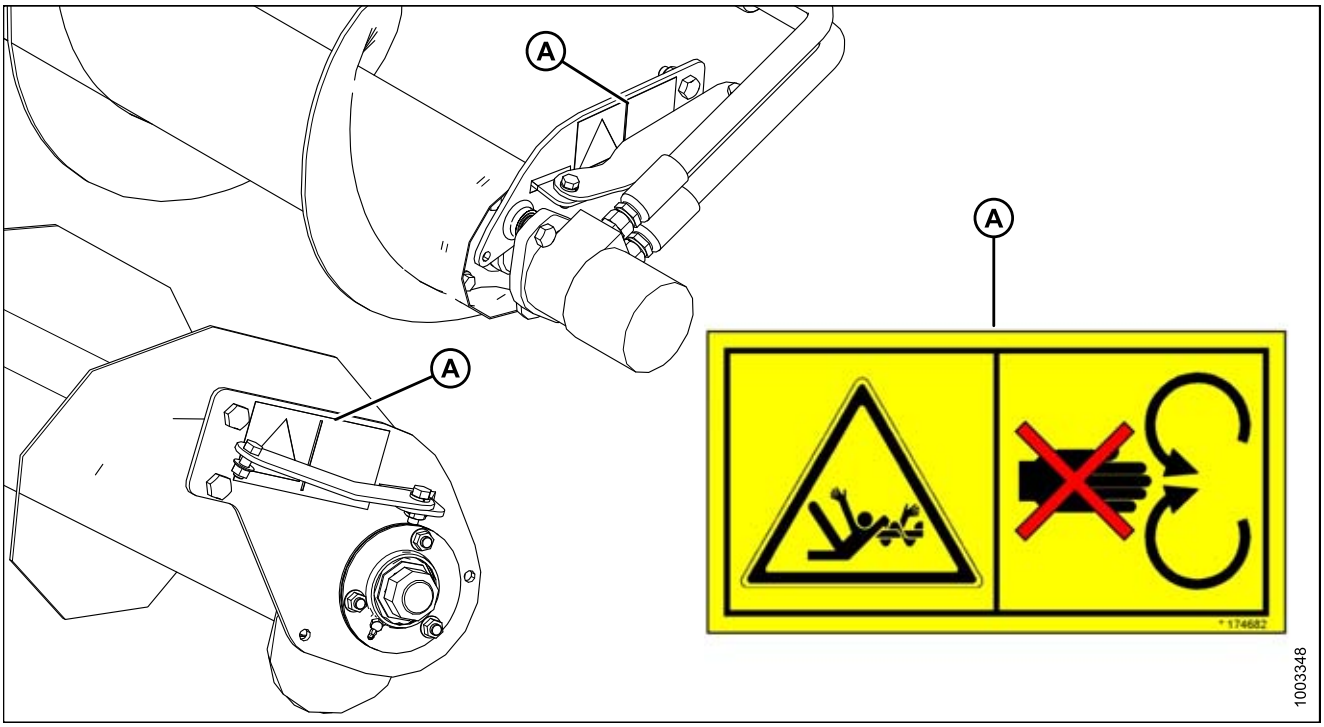
Figure 1.14: Autocollant du manuel de l'opérateur

1.6.1 Installation des autocollants de sécurité

1. Nettoyez et séchez la zone d'installation.
2. Décidez de l'emplacement exact avant de retirer le papier de protection de l'autocollant.
3. Retirez la plus petite des deux pièces du papier de protection.
4. Mettez l'autocollant en place et retirez lentement le papier restant, en lissant pendant l'application.
5. Piquez les petites bulles d'air à l'aide d'une épingle et lissez.

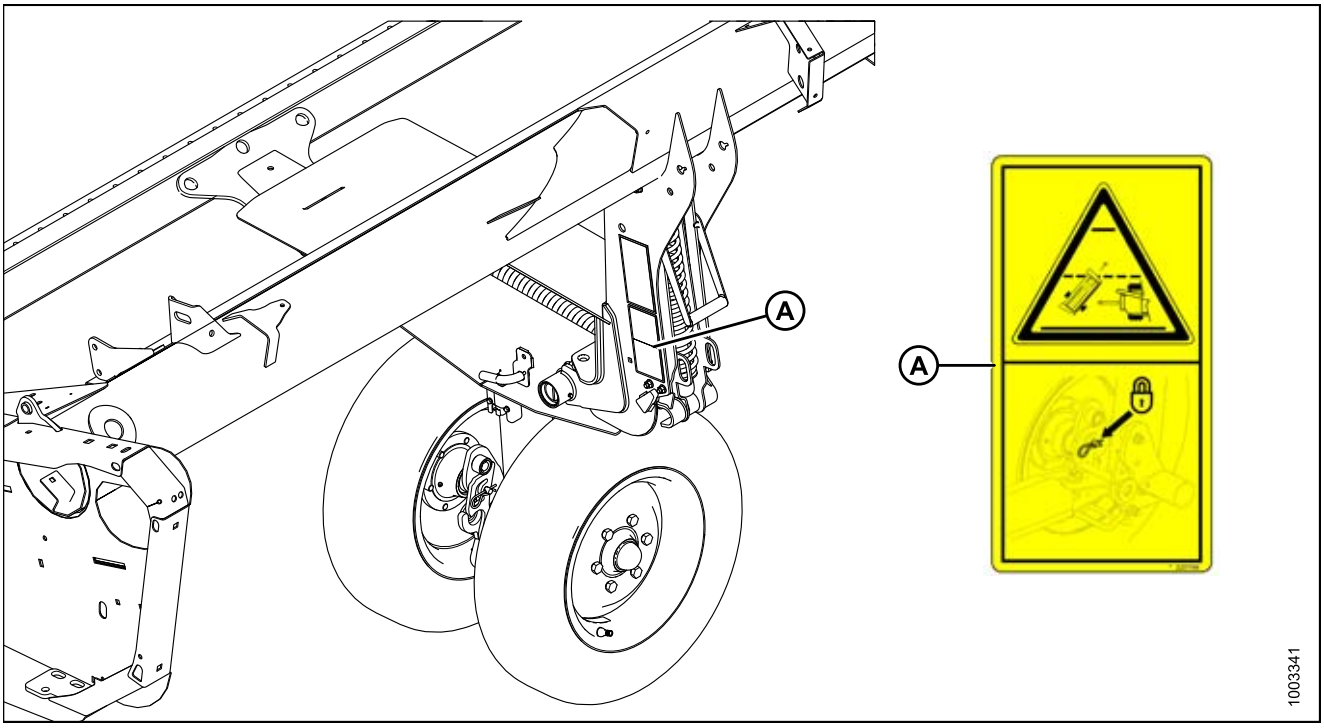
1.7 Emplacements des autocollants de sécurité

Figure 1.15: vis transversale supérieure



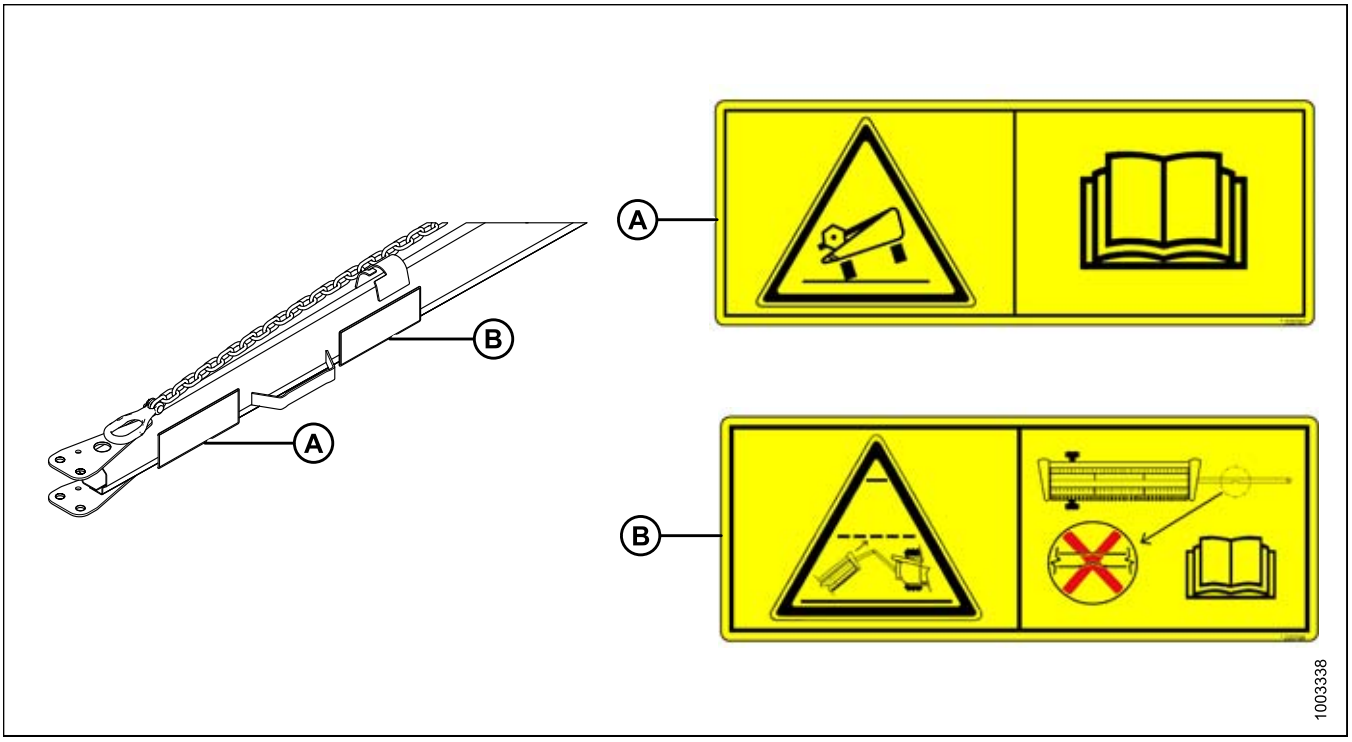
A – MD Nº 174682

Figure 1.16: Transport à vitesse lente



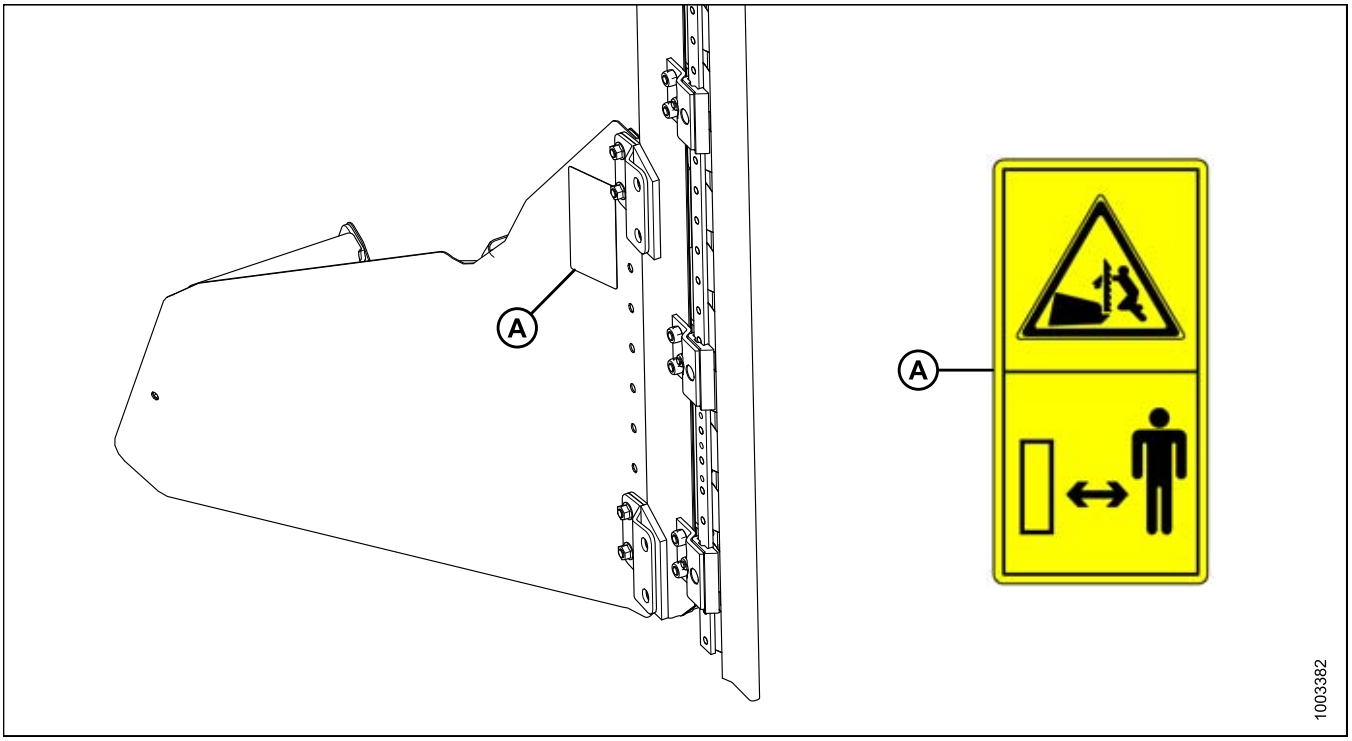
A – MD Nº 220799

Figure 1.17: Barre de remorquage pour transport à vitesse lente



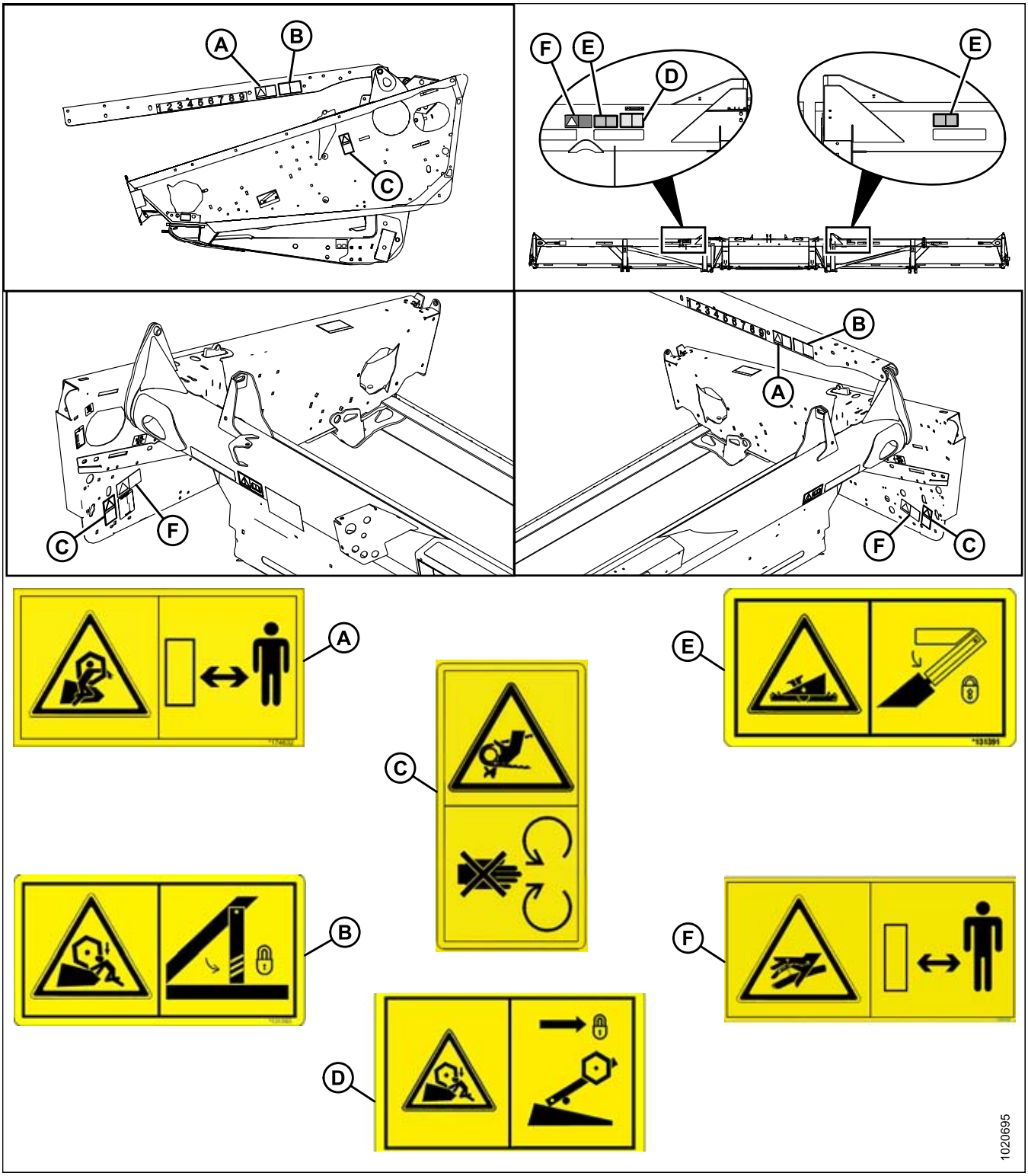
A – MD Nº 220797 **B – MD Nº 220798**

Figure 1.18: Couteau vertical



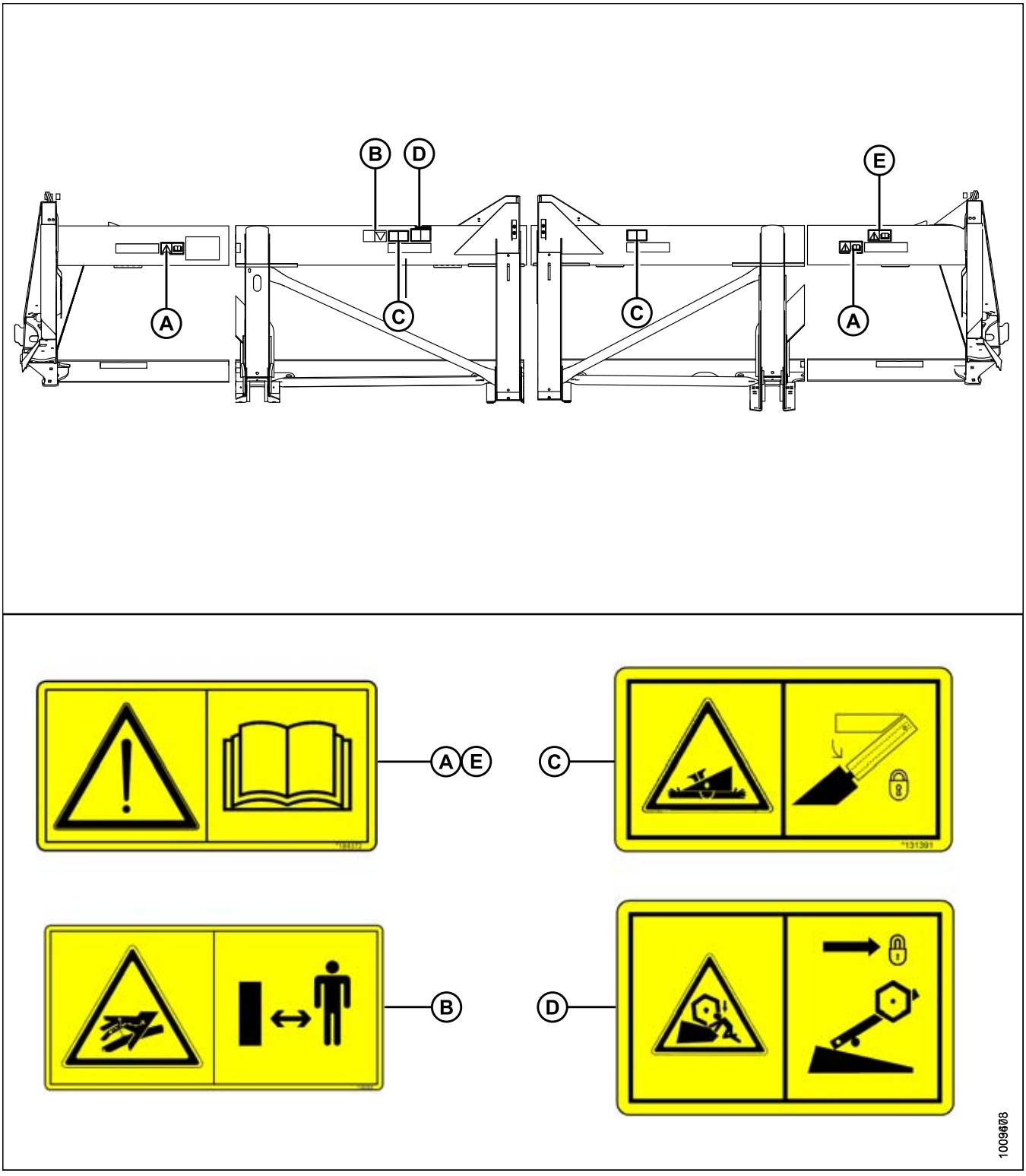
A – MD Nº 174684

Figure 1.19: Plateaux d'extrémité, bras de rabatteur et panneau arrière



A – MD Nº 174632
B – MD Nº 131393
C – MD Nº 184422
D – MD Nº 131392 (Rabatteur double uniquement)
E – MD Nº 131391 (Deux endroits)
F – MD Nº 166466 (Trois endroits)

Figure 1.20: Tube arrière



A – MD Nº 184372
B – MD Nº 166466
C – MD Nº 131391
D – MD Nº 131392
E - MD no 184372 (châssis divisé)

1.8 Compréhension de la signalisation de sécurité

MD Nº 113482

Risques généraux que représente l'utilisation de la machine et les interventions sur celle-ci

ATTENTION

Pour éviter toute blessure et même la mort par une 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, procurez-vous-en un auprès de votre concessionnaire.
- Ne permettez pas que la machine soit opérée par des personnes n'ayant pas reçu la formation adéquate.
- Repassez les consignes de sécurité une fois par année avec tous les opérateurs.



Figure 1.21: MD Nº 113482

- Vérifiez 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 les opérations.
- 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 avant toute intervention, réglage, lubrification, nettoyage ou débourrage.
- Enclenchez les butées de sécurité pour éviter la chute de la plateforme ou du rabatteur avant toute intervention sur ceux-ci en position haute (voyez le manuel de l'opérateur de la plateforme).
- Affichez l'écriteau « Véhicule lent » et allumez les feux d'avertissement pour rouler sur la voie publique, sauf interdiction légale.

MD Nº 131391

Risque d'écrasement

DANGER

- Posez la plateforme sur le sol ou enclenchez les butées de sécurité avant de passer sous la machine.

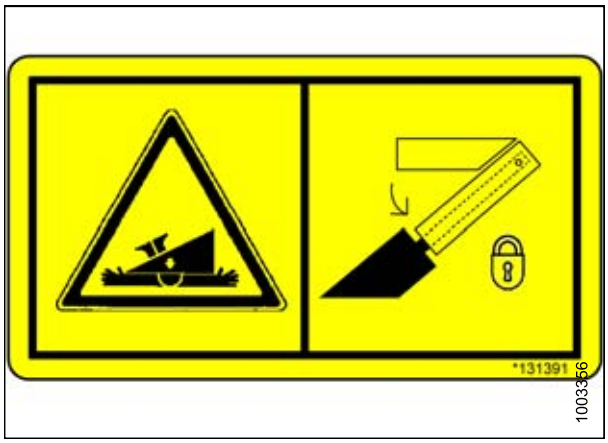


Figure 1.22: MD Nº 131391

MD Nº 131392

Risque d'écrasement

AVERTISSEMENT

- Pour éviter toute blessure due à une chute du rabatteur : levez complètement le rabatteur, coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les butées de sécurité de chaque bras de support du rabatteur avant de travailler sur ou sous le rabatteur.

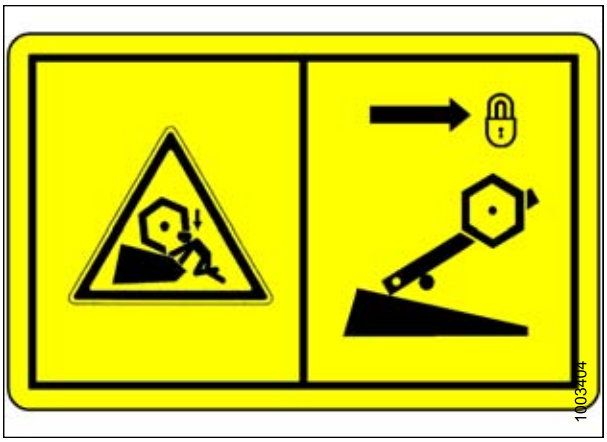


Figure 1.23: MD Nº 131392

MD Nº 131393

Dangers liés au rabatteur

AVERTISSEMENT

- Pour éviter toute blessure due à une chute du rabatteur : levez complètement le rabatteur, coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les butées de sécurité de chaque bras de support du rabatteur avant de travailler sur ou sous le rabatteur.



Figure 1.24: MD Nº 131393

MD Nº 166466

Danger lié à de l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

- Ne vous approchez pas d'une fuite.
- Le liquide hydraulique sous haute pression peut facilement perforer la peau et 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.
- N'essayez pas de rechercher des fuites avec les doigts ou la peau directement.
- Abaissez toute charge ou dégagez la pression hydraulique avant de desserrer des raccords.



Figure 1.25: MD Nº 166466

MD Nº 174436

Danger lié à de l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

- Ne vous approchez pas d'une fuite.
- Le liquide hydraulique sous haute pression peut facilement perforer la peau et 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.
- N'essayez pas de rechercher des fuites avec les doigts ou la peau directement.
- Abaissez toute charge ou dégagez la pression hydraulique avant de desserrer des raccords.



Figure 1.26: MD Nº 174436

MD Nº 174632

Dangers liés à l'enchevêtrement par le rabatteur

ATTENTION

- Pour éviter de vous faire accrocher par le rabatteur en rotation et d'être grièvement blessé, tenez-vous à l'écart de la plateforme lorsque la machine est en marche.



Figure 1.27: MD Nº 174632

MD Nº 184372

Risques généraux que représente l'utilisation de la machine et les interventions sur celle-ci

ATTENTION

Pour éviter toute blessure et même la mort par une 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, procurez-vous-en un auprès de votre concessionnaire.
- Ne permettez pas que la machine soit opérée par des personnes n'ayant pas reçu la formation adéquate.
- Repassez les consignes de sécurité une fois par an avec tous les opérateurs.

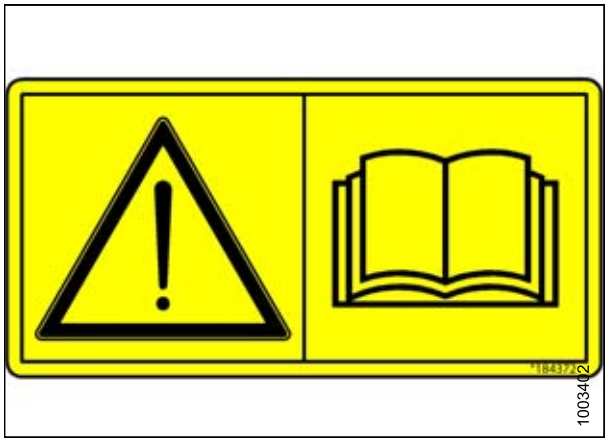


Figure 1.28: MD Nº 184372

- Vérifiez 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 les opérations.
- 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 avant toute intervention, réglage, lubrification, nettoyage ou débourrage.
- Enclenchez les butées pour éviter la chute de la plateforme ou du rabatteur en cas d'intervention sur ceux-ci en position haute.
- Affichez l'écriteau « Véhicule lent » et allumez les feux d'avertissement pour rouler sur la voie publique, sauf interdiction légale.

MD Nº 184422

Danger dus à l'absence de blindages

AVERTISSEMENT

- N'approchez pas les mains.
- Pour éviter toute blessure, coupez le moteur et retirez la clé avant d'ouvrir le carter de la transmission.
- Maintenez tous les blindages en place.



Figure 1.29: MD Nº 184422

MD Nº 220797

Risque de basculement en mode de transport

AVERTISSEMENT

- Lisez le manuel d'opération pour plus d'informations sur les risques de basculement ou de retournement de la plateforme lors du transport.

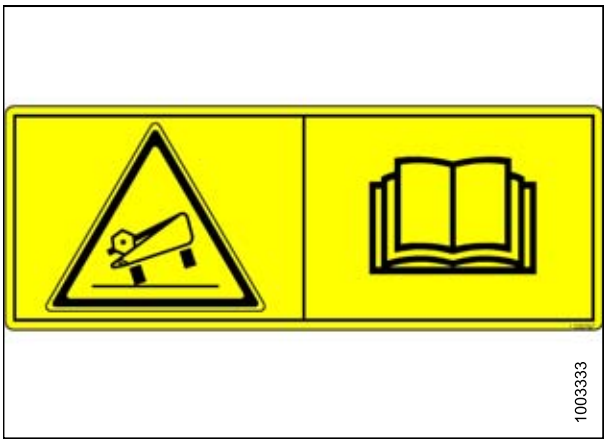


Figure 1.30: MD Nº 220797

MD Nº 220798

Risque de perte de contrôle pendant le transport

ATTENTION

- Ne remorquez pas la plateforme avec une barre de remorquage bosselée ou endommagée (le cercle avec le X rouge indique une bosse dans la barre).
- Consultez le manuel d'opération pour plus d'informations.

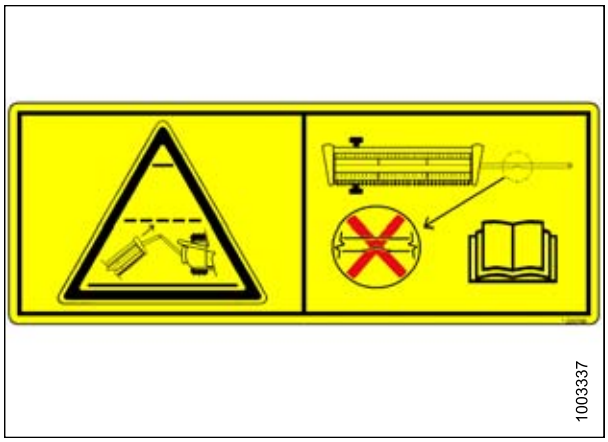


Figure 1.31: MD Nº 220798

MD Nº 220799

Dangers en cours de transport, y compris sur route.

AVERTISSEMENT

- Vérifiez que le mécanisme de blocage de la barre de traction est verrouillé.



Figure 1.32: MD Nº 220799

MD Nº 279085

Dangers liés à l'accrochage par la vis

AVERTISSEMENT

- Pour éviter toute blessure causée par la vis rotative, tenez-vous à l'écart de celle-ci lorsque la machine est en marche.



Figure 1.33: MD Nº 279085

2 Aperçu du produit

2.1 Définitions

Les termes et acronymes suivants peuvent être utilisés dans le présent manuel.

Terme	Définition
CHAP	Contrôle de hauteur automatique de la plateforme
API	American Petroleum Institute
ASTM	American Society of Testing and Materials (Société américaine de test et de matériaux)
Boulon	Un élément de fixation à tête, fileté, conçu pour être associé à un écrou
Vérin d'inclinaison	Un vérin hydraulique ou une liaison entre la plateforme et la machine utilisé pour changer l'angle de la plateforme
PNBC	Poids nominal brut combiné
Plateforme série D1	Plateforme de coupe à tapis combinée MacDon D120, D125, D130, D135, D140 ou D145 d'après les numéros de modèle de la série D1
CD	Couteau double
ECD	Entraînement de couteau double
EDT	Entraînement de tapis double
RD	Rabatteur double
Plateforme de série FD1	Plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse FlexDraper® MacDon FD130, FD135, FD140, ou FD145 d'après les numéros de modèle de la série FD1
Serrage à la main	Le serrage à la main est une position de référence dans laquelle les surfaces ou composants d'étanchéité sont en contact l'un avec l'autre et où le raccord a été serré de sorte qu'il ne soit plus lâche
FFFT	Méplats après serrage à la main
PTC	Poids total en charge
Raccord dur	Raccord réalisé avec un dispositif de fixation où les matériaux de liaison sont hautement incompressibles
Plateforme	Machine qui fauche la récolte et la délivre dans une moissonneuse batteuse attelée
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)
DHP	Décalage hydraulique du tablier
hp	Puissance en chevaux
JIC	Joint Industrial Council (Conseil industriel conjoint) : Organisme de normalisation qui a élaboré les normes relatives aux dimensions et aux formes du raccord original évasé à 37°
Couteau	Un dispositif de coupe qui utilise un outil de découpe à mouvement alternatif (également appelé faucille)

Terme	Définition
DMP	Décalage manuel du tablier
S/O	Sans objet
Écrou	Un élément de fixation taraudé qui est conçu pour être associé à un boulon
NPT	Filetage de tube national : Un type de raccord utilisé pour les ouvertures de ports à basse pression. Les filetages des raccords NPT sont coniques, exclusifs pour un ajustement avec serrage
ORB	Raccord à joint torique : un type de raccord généralement utilisé pour une ouverture d'orifice sur des collecteurs, des pompes et des moteurs
ORFS	Joint frontal torique : un type de raccord couramment utilisé pour raccorder des tuyaux souples et des tubes Souvent ce type de raccord est également appelé ORS (« O-ring seal » - joint torique)
tr/min (rpm)	Tours par minute
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)
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
ETS	Entraînement de tapis simple
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
cpm	Coups par minute
Camion	Véhicule à quatre roues pour autoroute ou route ne pesant pas moins de 7500 lb (3400 kg)
Traction	Charge axiale placée sur un boulon ou une vis, généralement mesurée en livres (lb) ou en newtons (N)
TFFT	Turns from finger tight (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-lb) ou en newtons-mètres (N m)
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 couples de serrage	Le rapport entre le couple de serrage appliqué à une pièce et la charge axiale qu'il induit dans le boulon ou la vis
VTS	Vis transversale supérieure
Entraînement non synchronisé du couteau	Mouvement synchronisé appliqué à la barre de coupe à deux couteaux entraînés séparément à partir d'un seul moteur hydraulique
Rondelle	Un cylindre mince avec un trou ou une fente en son centre, qui est utilisé en tant qu'entretoise, élément de répartition de la charge, ou mécanisme de verrouillage

2.2 Spécifications

Les lettres et symboles suivants sont utilisés dans le Tableau *2.1, page 21* et Tableau *2.2, page 24* :

- **S** : standard
- **O_U** : en option (installé en usine)
- **O_C** : en option (installé par le concessionnaire)
- **—** : non offert

| FD1 | FM100 | Accessoires

S : standard / O_U : en option (installation en usine) / O_C: en option (installé par le concessionnaire) / – : non offert

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme

Barre de coupe			
Largeur de coupe effective (distance entre les points de division de récolte)			
Plateforme de 9,1 m (30 pi)		30 pieds (914,4 cm [360 po])	S
Plateforme de 10,6 m (35 pi)		35 pieds (1066,8 cm [420 po])	S
Plateforme de 12,1 m (40 pi)		40 pieds (1219,2 cm [480 po])	S
Plateforme de 13,7 m (45 pi)		45 pieds (1371,6 cm [540 po])	S
Plage de levage de la barre de coupe		Varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse	S
Couteau			
Entraînement de couteau simple (toutes les tailles) : moteur hydraulique à courroie en C vers boîtier d'entraînement de couteau (MD) renforcé.			O_U
Entraînement de couteau double (10,7 m et inférieur) (35 pieds et inférieur) : moteur hydraulique à deux courroies en B vers boîtiers d'entraînement de couteau (MD) renforcé.			O_U
Entraînement de couteau double (12,2 et 13,7) (40 et 45 pieds) : deux moteurs hydrauliques aux courroies en C, non synchronisées vers les boîtiers d'entraînement de couteau (MD) renforcé.			O_U
Course du couteau		76 mm (3 po)	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1]	9,1 mètres (30 pieds)	de 1200 à 1400 cpm	S
	10,7 mètres (35 pieds)	de 1100 à 1300 cpm	S
	12,2 mètres (40 pieds)	de 1050 à 1200 cpm	S
Vitesse du couteau double (coups par minute)[1]	12,2; 13,7 mètres (40, 45 pi)	de 1100 à 1400 cpm	S

1. Dans des conditions normales de coupe, la vitesse du couteau mesurée sur la poulie d'entraînement du couteau doit être réglée entre 600 et 640 tr/min (entre 1200 et 1280 cpm). Si le réglage est fait selon le côté inférieur du tableau, le couteau pourrait caler.

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme (suite)

Sections de couteau				
Sur-dentelées/solides/boulonnées/9 dentelures par pouce				S
Couteaux se chevauchant au milieu (plateformes à double couteau)			3 mm (1/8 po)	S
Doigts et rabatteurs				
Doigts : pointus/forgés/à double traitement thermique (DT) Rabatteur : tôle/boulon de réglage				S
Angle de doigt (barre de coupe sur le sol)				
Vérin d'inclinaison rétracté			2,0 degrés	S
Vérin d'inclinaison prolongé			7,4 degrés	S
Convoyeur (tapis) et tabliers				
Largeur du tapis			1 057 mm (41-19/32 po)	S
Entraînement du tapis			Hydraulique	S
Vitesse du tapis : Module de flottement FM100 contrôlé			193 m/min (0–635 pi/min)	S
Rabatteur de ramassage PR15				
Quantité de doigts sur les tubes			Tubes à 5, 6 ou 9 doigts	
Diamètre du tube central			203 mm (8 po)	S
Rayon de l'extrémité des doigts		Défini en usine	800 mm (31-1/2 po)	S
		Plage de réglage	766 à 800 mm (30-3/16 à 31-1/2 po)	S
Diamètre réel du rabatteur (par le profil de came)			1650 mm (65 po)	S
Longueur des doigts			290 mm (11 po)	S
Espacement des doigts (échelonnés sur des tubes alternés)			150 mm (6 po)	S
Entraînement du rabatteur			Hydraulique	S
Vitesse du rabatteur (réglable depuis la cabine, varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)			De 0 à 67 tr/min	S
Châssis et structure				
Largeur de la plateforme	Mode de travail		Largeur de coupe de plus de 384 mm (15-1/8 po)	S
	Position de transport - rabatteur complètement rétracté dans le sens longitudinal (vérin d'inclinaison au plus court)	(A) Diviseurs longs installés (voir Schéma *2.1, page 23*)	2684 mm (106 po)	-
		(B) Diviseurs longs retirés (voir Schéma *2.1, page 23*)	2500 mm (98 po)	-

Figure 2.1: Largeur de la plateforme

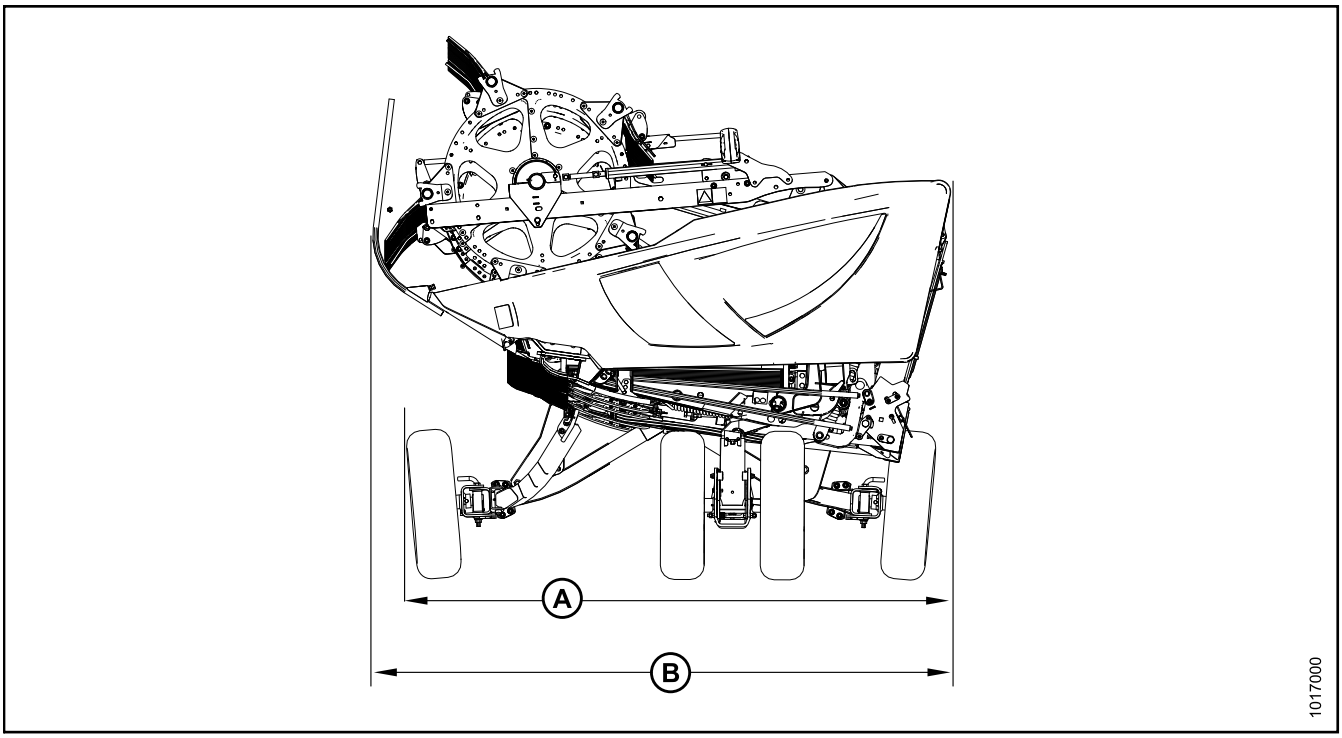


Tableau 2.2 Attelages de la plateforme

Module de flottement FM100				S
Tablier de tapis d'alimentation		Largeur	2000 mm (78-11/16 po)	S
		Vitesse	107-122 m/min. (350-400 pi/min)	S
Vis d'alimentation		Largeur	1660 mm (65-5/16 po)	S
		Diamètre extérieur	559 mm (22 po)	S
		Diamètre des tubes	356 mm (14 po)	S
		Vitesse (varie selon le modèle de moissonneuse-batteuse)	190 tr/m	S
Capacité du réservoir d'huile			75 litres (20 gallons américains)	S
Type d'huile			DURATRAN™	—
Longueur hors-tout de la transmission[2]	Case, New Holland	Maximale (étendue)	1230 mm (48-7/16 po)	O_U
		Minimale (comprimée)	603 mm (23-3/4 po)	
	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Maximale (étendue)	1262 mm (49-11/16 po)	
		Minimale (comprimée)	916 mm (36-1/16 po)	
	John Deere 9650/9660	Maximale (étendue)	775 mm (30-1/2 po)	
		Minimale (comprimée)	880 mm (34-5/8 po)	
vis transversale supérieure				D_E
Diamètre extérieur			305 mm (12 po)	—
Diamètre des tubes			152 mm (6 po)	—
Roues stabilisatrices/Transport à vitesse lente				D_E
Roues			38,1 cm (15 po)	—
Pneus			P205/75 R-15	—

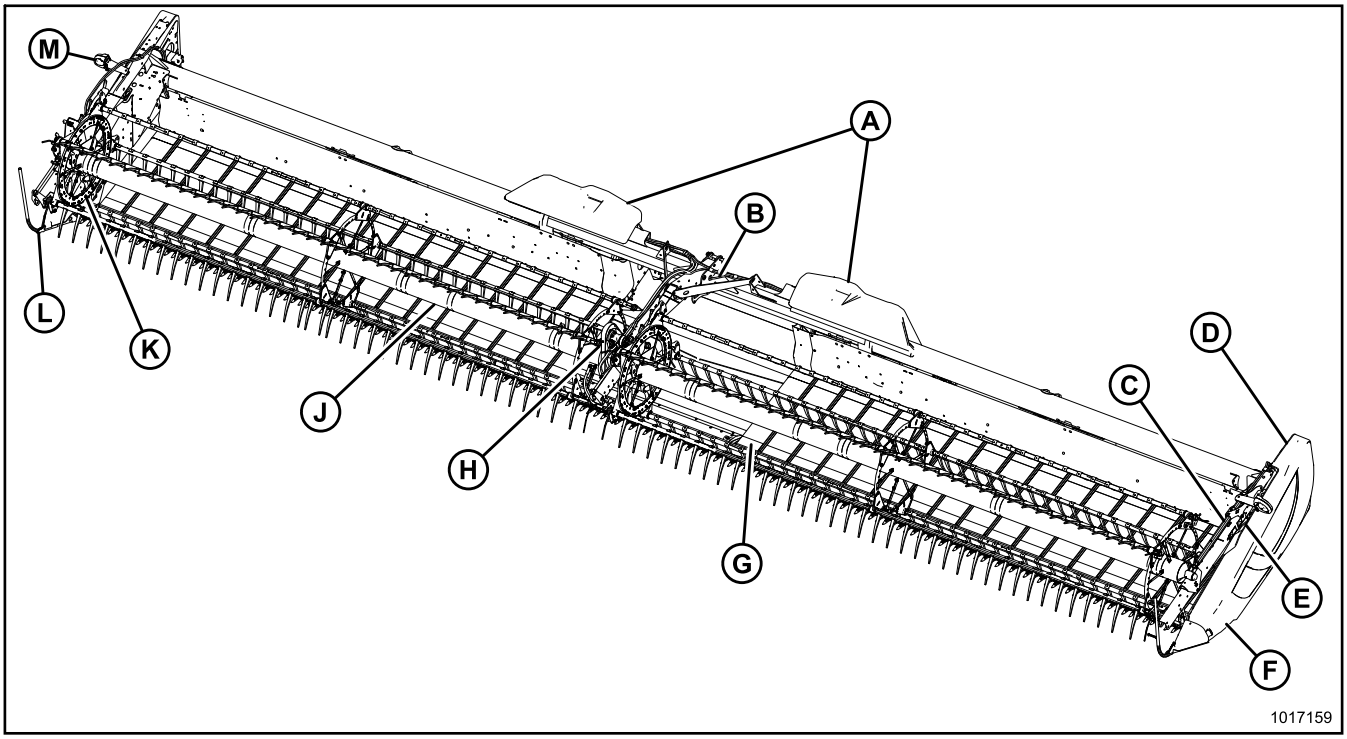
2. Déduire 265 mm (10-7/16 po) correspondant à la longueur entre les axes d'attelage.

Poids		
Estimation de la plage de poids – Plateforme de base, sans module de flottement – les écarts sont dus à des configurations de kits différentes.		
Plateforme de 9,1 m (30 pi)		6 746 à 6 971 lb (1 981 à 2 178 kg)
Plateforme de 10,7 m (35 pi)		7 167 à 7 430 lb (2 181 à 2 480 kg)
Plateforme de 12,2 m (40 pi)	Châssis pour l'Amérique du Nord	7 589 à 7 789 lb (2 352 à 2 593 kg)
	Châssis pour exportation	7 824 lb (3 549 kg)
Plateforme de 13,7 m (45 pi)	Châssis pour l'Amérique du Nord	8218 lb (3728 kg)
	Châssis pour exportation	8253 lb (3744 kg)

2.3 Identification des composants

2.3.1 FlexDraper de série FD1®

Figure 2.2: Composants de la plateforme de coupe à tapis flexible FlexDraper® série FD1



A - Articulation du flottement de l'aile

B - Bras central du rabatteur

C - Vérin avant-arrière du rabatteur

D - Capot du diviseur

E - Vérin de levage du rabatteur

F - Boîtier d'entraînement de couteau (à l'intérieur du capot du diviseur)

G - Tapis latéral

H - Entraînement central du rabatteur

J - Rabatteur de ramassage

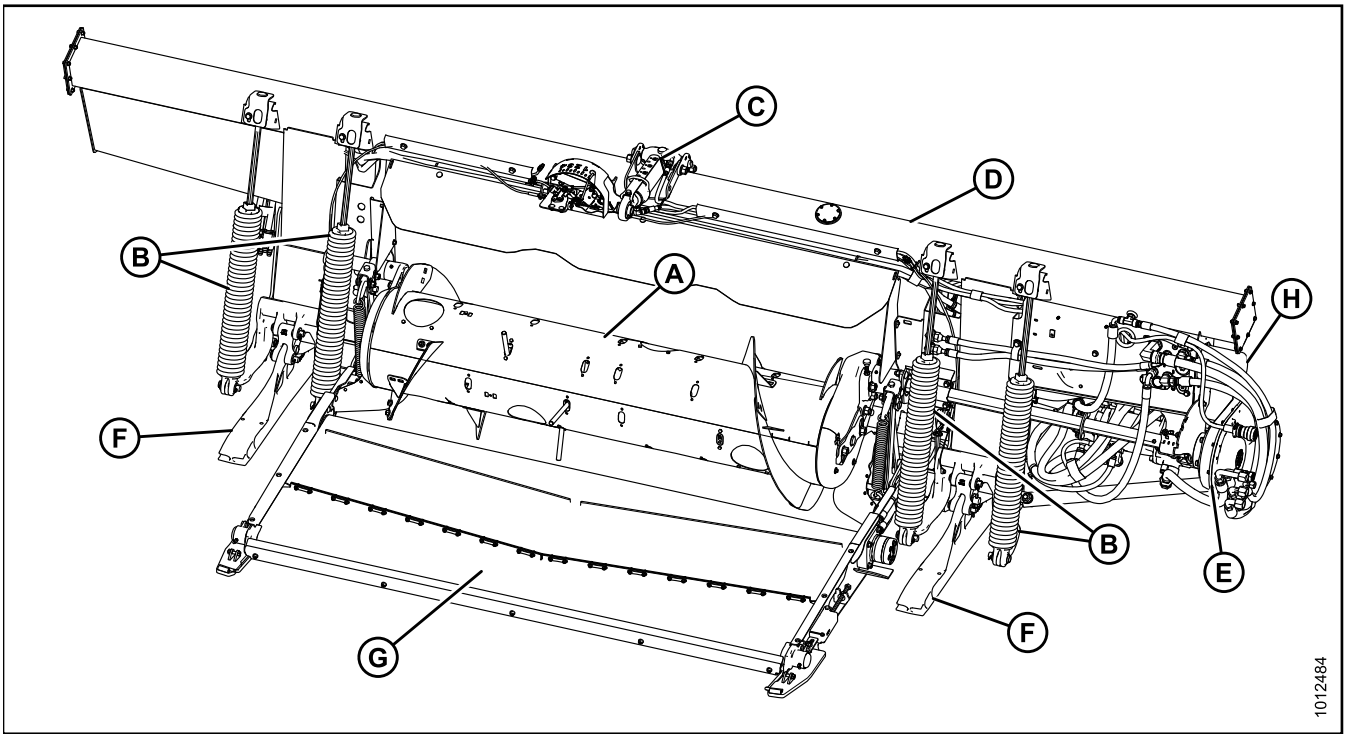
K - Blindage du rabatteur

L - Diviseur de récolte

M - Éclairage de la plateforme

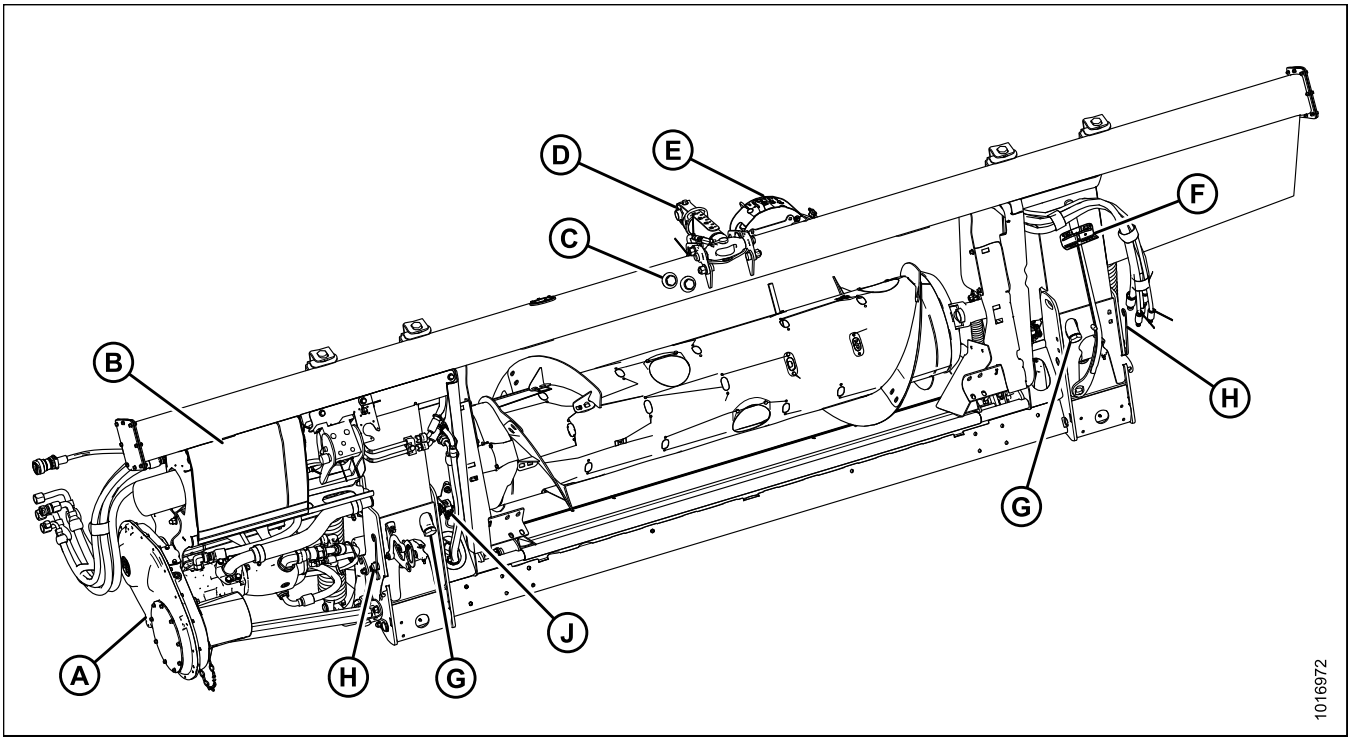
2.3.2 Module de flottement FM100

Figure 2.3: Côté plateforme du module de flottement FM100



A - Vis d'alimentation
B - Ressorts du flottement de la plateforme
C - Vérin d'inclinaison
D - Réservoir hydraulique
E - Boîte d'entraînement
F - Bras de support de la plateforme
G - Tapis d'alimentation
H - Filtre hydraulique

Figure 2.4: Côté moissonneuse-batteuse du module de flottement FM100



A - Boîte d'entraînement du module de flottement

B - Capot du compartiment hydraulique

C - Vitre d'observation du niveau d'huile du réservoir

D - Vérin d'inclinaison

E - Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme

F - Clé dynamométrique

G - Tube de vidange (x2)

H - Poignée de verrouillage du flottement (x2)

J - Capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP)

3 Opération

3.1 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur

⚠ ATTENTION

- **Il est de votre responsabilité de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser la plateforme. 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 vous et les gens qui sont autour de vous.**
- **Avant de permettre à quiconque d'utiliser la plateforme, même pendant un instant ou sur une courte distance, assurez-vous que cette personne a été initiée à une utilisation sécuritaire et appropriée.**
- **Revoyez chaque année le manuel et tous les éléments liés à la sécurité avec tous les opérateurs.**
- **Soyez attentif pour détecter si d'autres opérateurs ne suivent pas les procédures recommandées ou ne respectent pas les mesures de sécurité. Corrigez ces erreurs immédiatement, avant qu'un accident ne se produise.**
- **Ne modifiez PAS la machine. Toute modification non autorisée peut affecter le fonctionnement ou la sécurité de la machine et réduire la durée de vie de votre machine.**
- **Les consignes de sécurité contenues dans ce manuel ne remplacent pas les règlements sur la sécurité, les exigences liées à l'assurance ni les lois en vigueur dans votre région. Veillez à ce que votre machine soit conforme aux normes définies par ces règlementations.**

3.2 Sécurité opérationnelle

⚠ ATTENTION

Respectez les consignes de sécurité suivantes :

- **Respectez toutes les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation qui figurent dans les manuels d'opération. Si vous n'avez pas un manuel de combine, procurez-vous en un auprès de votre concessionnaire et lisez-le attentivement.**
- **N'essayez jamais de démarrer le moteur ni de faire fonctionner la machine autrement qu'à partir du siège de combine.**
- **Vérifier le fonctionnement de toutes les commandes dans une zone dégagée et sécuritaire avant de commencer à travailler.**
- **Ne laissez PERSONNE monter sur la combine.**

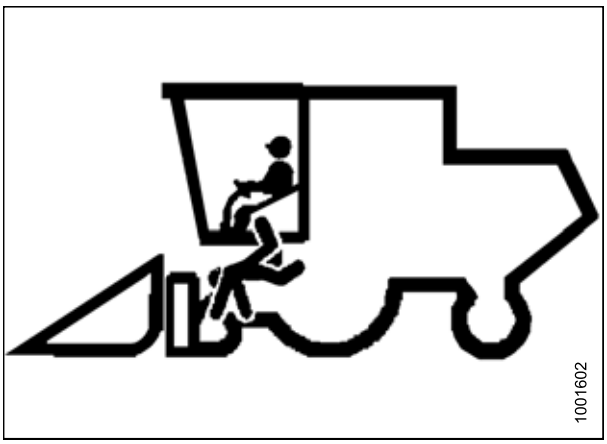


Figure 3.1: Aucun passager

ATTENTION

- **Ne démarrez et ne déplacez jamais la machine tant que vous n'êtes pas sûr que personne ne se trouve à proximité.**
- **Évitez de vous déplacer sur des remblais instables, des rochers, dans des fossés ou des trous.**
- **Conduisez lentement quand vous passez des portails ou des entrées.**
- **Lorsque vous travaillez sur des plans inclinés, déplacez-vous en montée ou en descente, si possible. Veillez à garder la transmission engagée en descente.**
- **Ne tentez jamais de monter ou de descendre d'une machine en marche.**
- **Ne quittez PAS le poste de l'opérateur lorsque le moteur est en marche.**

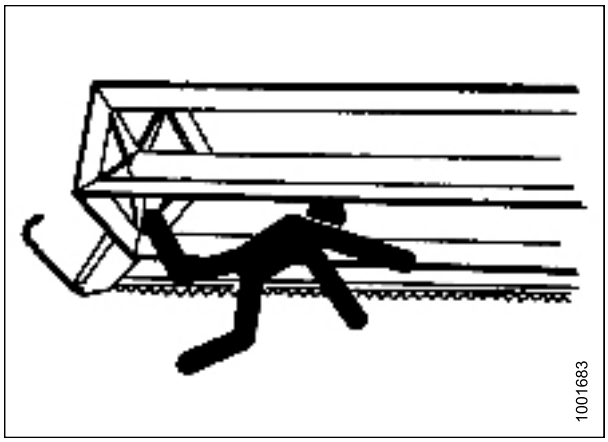


Figure 3.2: Sécurité relative aux personnes autour

- **Pour éviter toute blessure ou même la mort à cause d'un démarrage intempestif de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de régler la machine ou de dégager un bourrage.**
- **Vérifiez qu'il n'y a aucune vibration excessive et aucun bruit inhabituel. Devant le moindre signe d'un problème, arrêtez et inspectez la machine. Suivez la bonne procédure d'arrêt. Consultez *3.4 Arrêt de la machine, page 41*.**
- **N'utilisez la machine que le jour ou avec un bon éclairage artificiel.**

3.2.1 Supports de sécurité de la plateforme

Les supports de sécurité de la plateforme, situés sur les vérins de levage de la plateforme, empêchent les vérins de levage de se rétracter et d'abaisser par inadvertance la plateforme. Reportez-vous à votre combine manuel d'opération pour les instructions.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur

Les supports de sécurité du rabatteur, situés sur les bras de support du rabatteur, empêchent l'abaissement soudain du rabatteur.

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager les bras de support du rabatteur, ne transportez **PAS** la plateforme avec les supports de sécurité du rabatteur enclenchés.

Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur

1. Levez le rabatteur le plus haut possible.
2. Déplacez les supports de sécurité du rabatteur (A) en position d'enclenchement (comme indiqué).

   NOTE:

   Maintenez la vis de pivot (B) bien serrée de façon à ce que le support reste en position de stockage lorsqu'il n'est pas utilisé, mais il peut être enclenché manuellement.

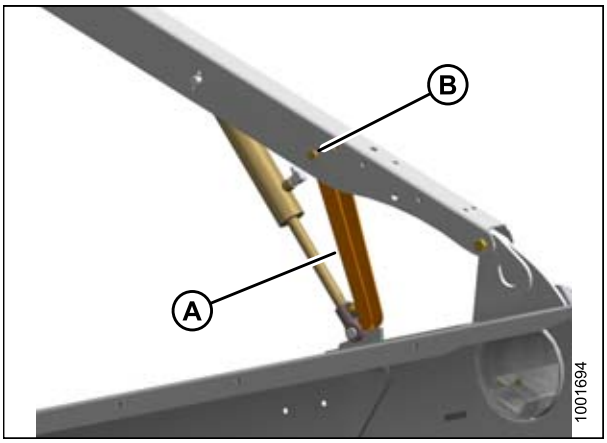


Figure 3.3: Support de sécurité du rabatteur – Côté gauche

3. Utilisez la poignée (A) pour déplacer la tige de verrouillage vers l'intérieur (B), ce qui enclenche la goupille (C) sous le support.
4. Abaissez le rabatteur jusqu'à ce que les supports de sécurité touchent les fixations des vérins sur les bras de rabatteur externes et la goupille au niveau du bras central.

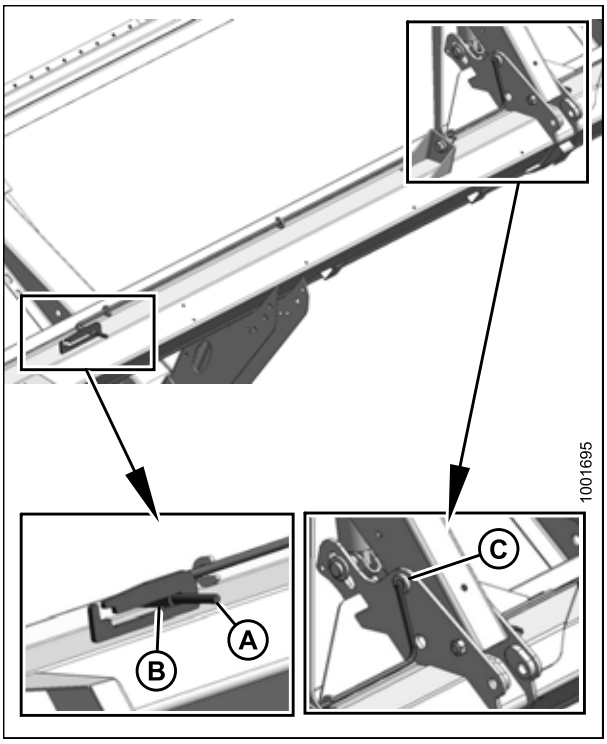


Figure 3.4: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

Dégagement des supports de sécurité du rabatteur

1. Levez le rabatteur le plus haut possible.
2. Déplacez à nouveau les supports de sécurité du rabatteur (A) à l'intérieur des bras du rabatteur.

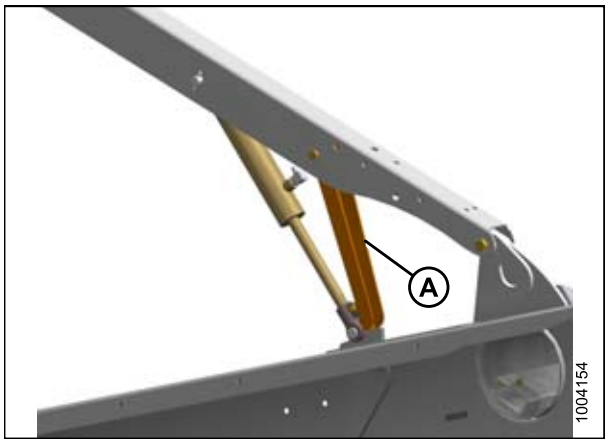


Figure 3.5: Support de sécurité du rabatteur – Côté gauche

3. Utilisez la poignée (B) pour déplacer la tige de verrouillage (A) vers l'extérieur.

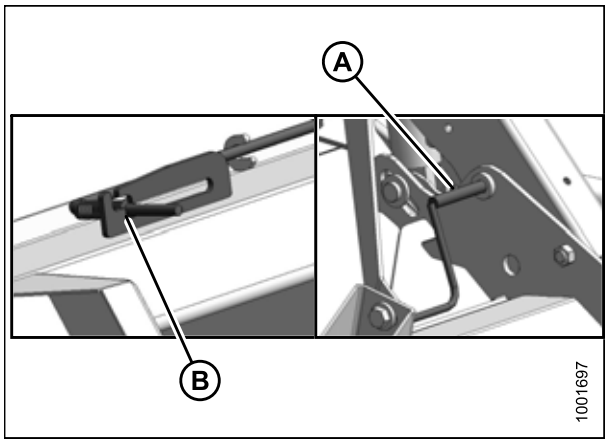


Figure 3.6: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

3.2.3 Capots du diviseur

Un capot d'extrémité du diviseur en polyéthylène est monté sur chaque extrémité de la plateforme.

Ouverture des capots du diviseur

1. Poussez le levier de déverrouillage (A) situé à l'arrière du capot du diviseur pour débloquer le blindage.
2. Ouvrez le capot du diviseur en appliquant un abaissement de la poignée (B).

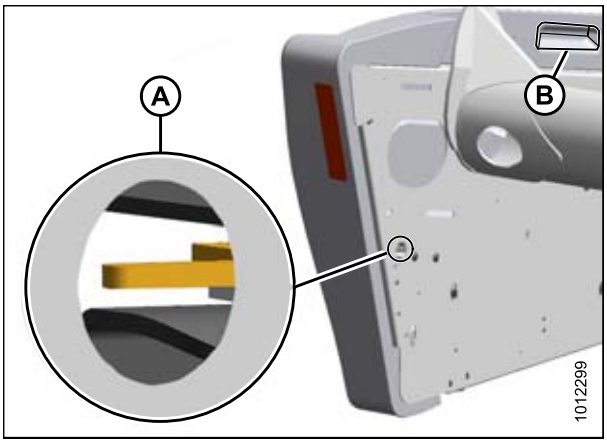


Figure 3.7: Capot du diviseur gauche

3. Tirez le capot du diviseur au niveau de l'abaissement de la poignée (A). Le capot du diviseur est retenu par une charnière (B) et s'ouvre dans la direction (C).

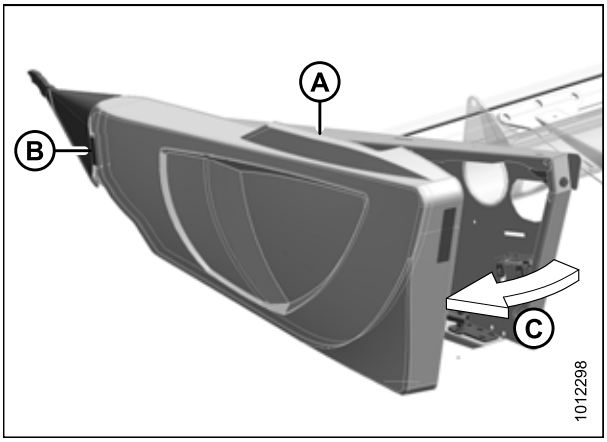


Figure 3.8: Capot du diviseur gauche

4. Libérez le capot du diviseur de la charnière (A) si un espace supplémentaire est nécessaire et faites pivoter le blindage vers l'arrière de la plateforme.
5. Engagez le loquet de sécurité (B) sur le bras d'articulation pour sécuriser le blindage en position complètement ouverte.

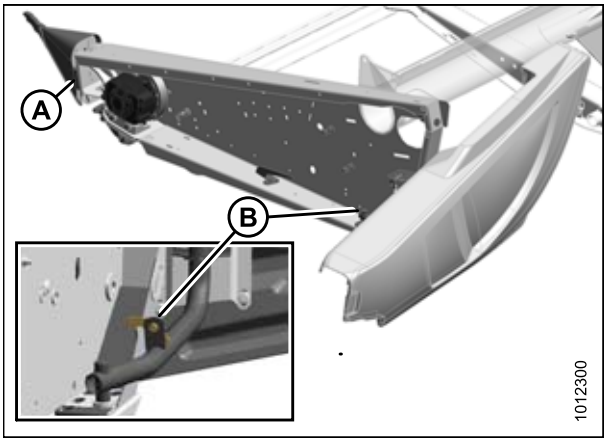


Figure 3.9: Capot du diviseur gauche

Fermeture des capots du diviseur

1. Désengagez le verrou (B) pour permettre au capot du diviseur de se déplacer.
2. Insérez le devant du capot du diviseur derrière la charnière (A) et dans le cône du diviseur.

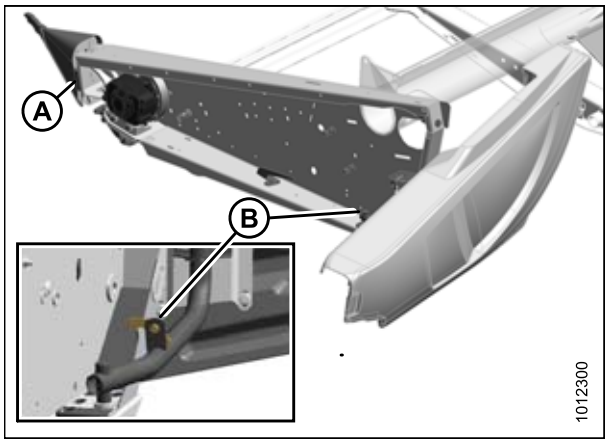


Figure 3.10: Capot du diviseur gauche

3. Faites pivoter le capot du diviseur dans la direction (A) en position fermée. Engagez le verrou en poussant fermement.
4. Vérifiez que le capot du diviseur est verrouillé.

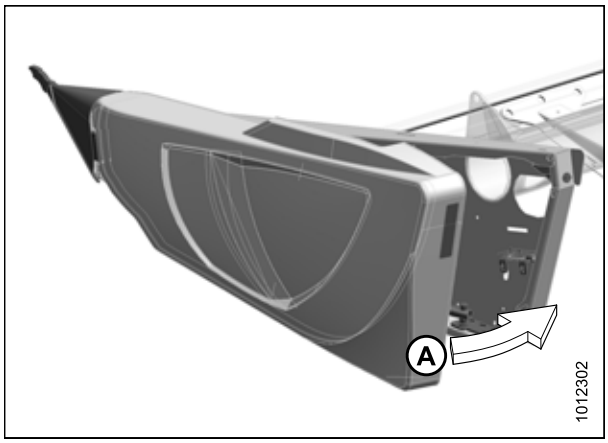


Figure 3.11: Capot du diviseur gauche

Contrôle et réglage des capots du diviseur

Les capots du diviseur sont soumis à la dilatation ou à la contraction causée par des grandes variations de température. Les positions de la goupille supérieure et du loquet inférieur peuvent être ajustées pour compenser les variations dimensionnelles.

1. Contrôlez l'espace (X) entre l'extrémité avant des blindages et le châssis de la plateforme, puis comparez-le aux valeurs du tableau *3.1, page 35*.

Tableau 3.1 Écart avec le capot du diviseur à différentes températures

Température en degrés ° C (°F)	Écart (X) en mm (po)
7 (45)	13 à 18 (1/2 à 23/32)
18 (65)	10 à 15 (3/8 à 19/32)
29 (85)	7 à 12 (9/32 à 15/32)
41 (105)	4 à 9 (5/32 à 11/32)

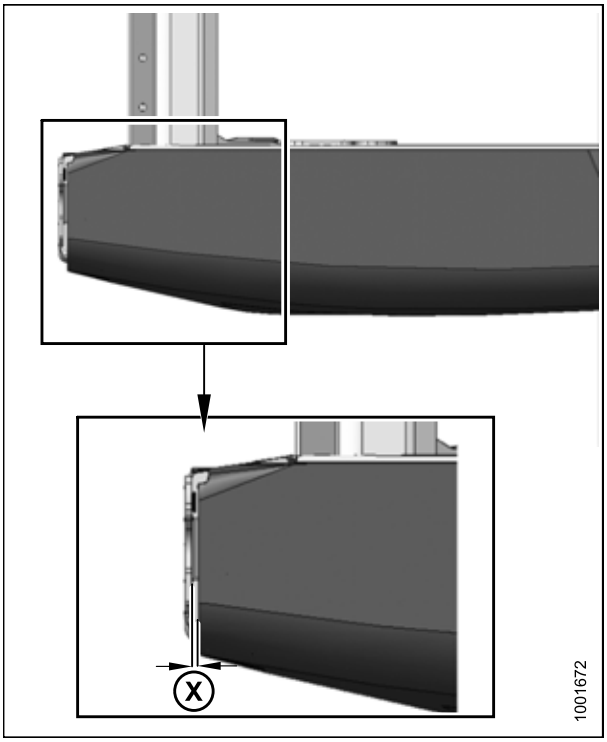


Figure 3.12: Écart entre le capot du diviseur et le châssis de la plateforme

NOTE:

Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes suivantes :

2. Desserrez les quatre boulons (A) sur le support du tuyau de support (B).

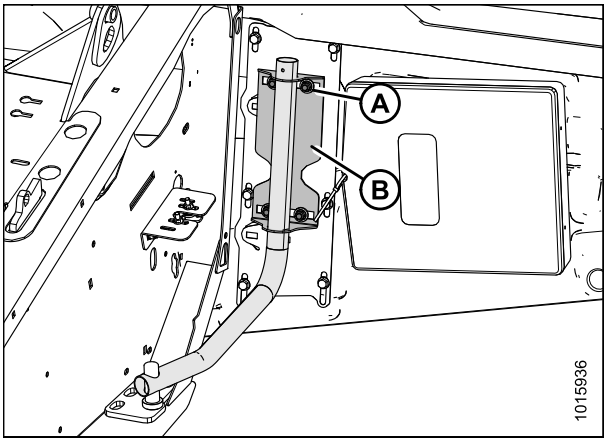


Figure 3.13: Tuyau de support du capot du diviseur gauche

3. Desserrez les trois boulons (A) sur l'ensemble du loquet (B).
4. Réglez l'ensemble du loquet (B) pour atteindre l'écart souhaité entre l'extrémité avant du blindage et le châssis de la plateforme conformément au tableau *3.1, page 35*.
5. Serrez les trois boulons (A) sur l'ensemble du loquet.
6. Serrez les quatre boulons sur le support du tuyau de support.
7. Fermez le capot du diviseur.

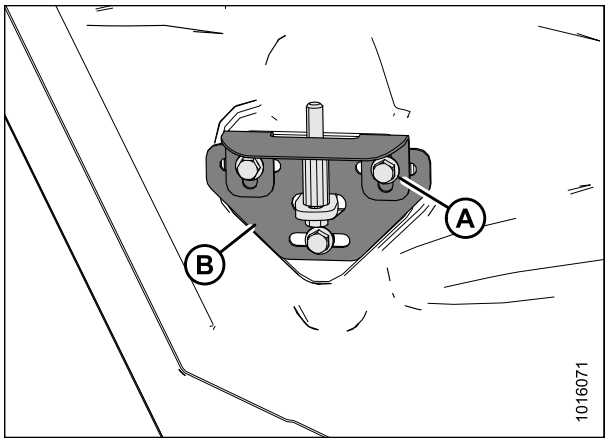


Figure 3.14: Ensemble du loquet du capot du diviseur gauche

Retrait des capots du diviseur

1. Ouvrez complètement le capot du diviseur. Consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 33*.
2. Engagez le verrou (A) pour empêcher le mouvement du capot du diviseur.
3. Enlevez la vis autotaraudeuse (B).
4. Faites glisser le capot du diviseur vers le haut et retirez-le du bras d'articulation.
5. Éloignez le capot du diviseur de la zone de travail.

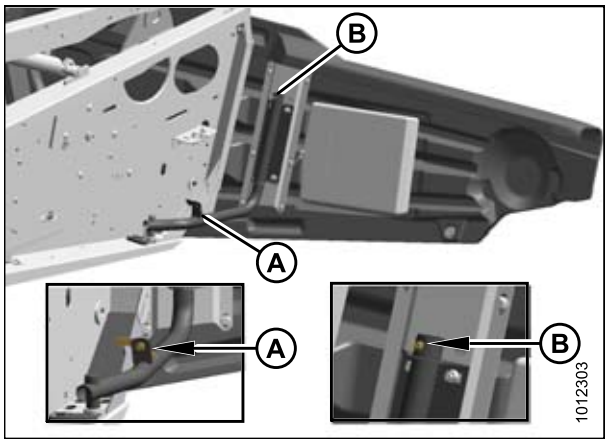


Figure 3.15: Capot du diviseur gauche

Installation des capots du diviseur

1. Guidez le capot du diviseur sur le bras d'articulation et glissez-le légèrement vers le bas.
2. Installez la vis autotaraudeuse (B).
3. Désengagez le verrou (A) pour permettre le mouvement du capot du diviseur.
4. Fermez le capot du diviseur. Consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 34*.

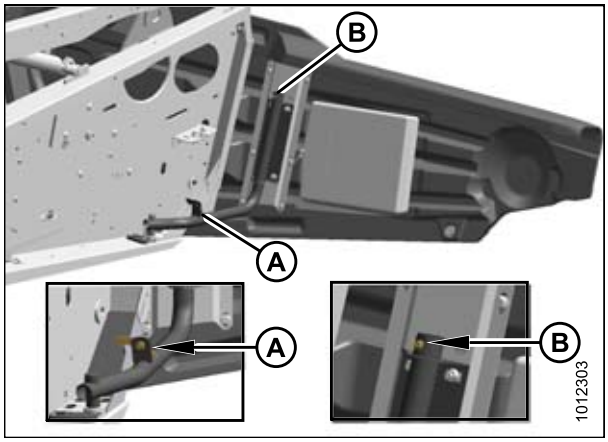


Figure 3.16: Capot du diviseur gauche

NOTE:

Les capots du diviseur peuvent se dilater ou se contracter lorsque soumis aux grandes variations de température. Les positions de la goupille supérieure et du support du loquet inférieur peuvent être ajustées pour compenser les variations dimensionnelles. Consultez *Contrôle et réglage des capots du diviseur, page 35*.

3.2.4 Capots d’articulation

Les capots en plastique sont fixés au châssis de la plateforme pour protéger le mécanisme d’équilibre des ailes de la plateforme des débris et des intempéries.

Retrait des capots d’articulation

1. Retirez la vis (A) et soulevez l’extrémité externe du capot (B).

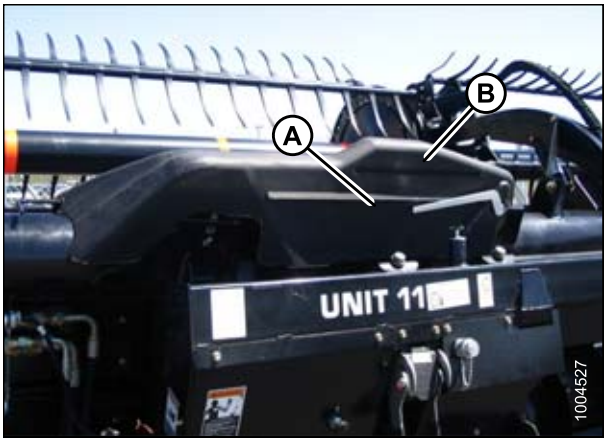


Figure 3.17: Capot d’articulation

2. Tournez le capot (A) vers le haut jusqu’à ce que l’extrémité interne puisse être soulevée.



Figure 3.18: Capot d’articulation

Installation des capots d'articulation

1. Placez l'extrémité interne du capot (A) sur l'articulation et derrière la barre d'indication (B).
2. Baissez le capot jusqu'à ce qu'il soit fixé et contre le tube de la plateforme.

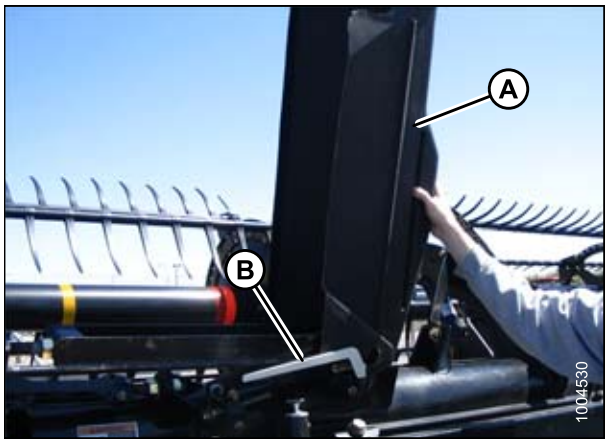


Figure 3.19: Capot d'articulation

3. Installez la vis (A) pour maintenir le capot (B) en place.

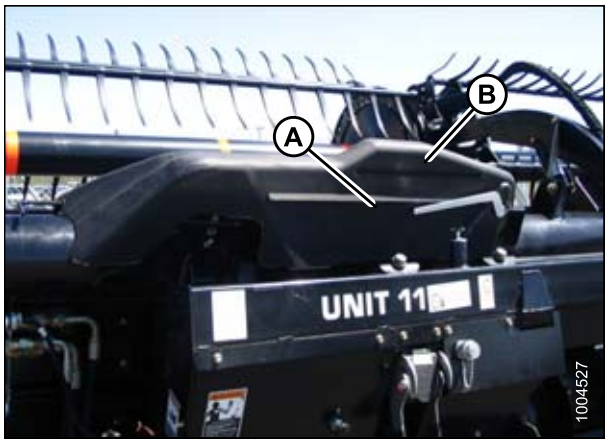


Figure 3.20: Capot d'articulation

3.2.5 Contrôle quotidien au démarrage

⚠ ATTENTION

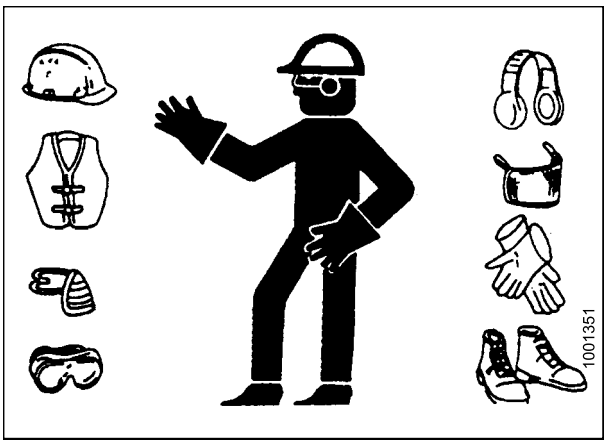


Figure 3.21: Dispositifs de sécurité

- **Éloignez les autres personnes, animaux, etc. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine 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.**
- **Retirez les corps étrangers de la machine et de la zone environnante.**
- **Emportez avec vous les vêtements de protection et les dispositifs de sécurité personnelle qui pourraient être nécessaires au cours de la journée. Ne prenez AUCUN risque. Vous aurez peut-être besoin d'un casque, de lunettes de protection ou de lunettes à coque, de gants épais, d'un respirateur ou d'un masque filtrant ou d'un ciré.**
- **Protégez-vous du bruit. Portez un dispositif de protection auditive approprié comme un casque antibruit ou des bouchons d'oreille pour vous protéger des bruits forts et désagréables.**

Effectuez les tâches suivantes chaque jour avant le démarrage :

1. Vérifiez que la machine n'a pas de fuites et 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. Consultez *5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 358*.

2. Nettoyez tous les feux et toutes les surfaces réfléchissantes de la machine.
3. Effectuez tout l'entretien quotidien. Consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 352*.

3.3 Période de rodage

ATTENTION

Avant de rechercher la cause d'un bruit inhabituel ou de tenter de corriger un problème, arrêtez le moteur et retirez la clé.

NOTE:

Tant que vous n'êtes pas familiarisé avec le son et les sensations de votre nouvelle plateforme, soyez très vigilant et attentif.

Après avoir fixé la plateforme à la combine pour la première fois, procédez comme suit :

1. Opérez la machine avec les rabatteurs, les tapis et les couteaux fonctionnant au ralenti pendant cinq minutes. Observez et écoutez **DEPUIS LE SIÈGE DE L'OPÉRATEUR** pour détecter des pièces qui coincent ou se touchent.

   NOTE:

   Les tapis latéraux et les rabatteurs ne fonctionneront pas tant que le débit d'huile ne remplit pas les conduites.

2. Reportez-vous à *5.3.2 Inspection de rodage, page 356* et effectuez toutes les tâches spécifiées.

3.4 Arrêt de la machine

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 arrêter et avant de quitter le combine siège pour une raison quelconque, procédez comme suit :

1. Garez la machine sur un terrain plat, si possible.
2. Abaissez la plateforme complètement.
3. Mettez toutes les commandes au POINT MORT ou sur PARK.
4. Dégagez l'entraînement de la plateforme.
5. Abaissez et retirez complètement le rabatteur.
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Attendez que tout mouvement s'arrête.

3.5 Commandes de la cabine

ATTENTION

Assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine avant de démarrer le moteur ou d'enclencher les entraînements des plateformes.

Reportez-vous au combine manuel d'opération pour l'identification des commandes de la cabine suivantes :

- Commande d'enclenchement/débrayage de la plateforme
- Hauteur de la plateforme
- Angle de la plateforme
- Vitesse au sol
- Vitesse du rabatteur
- Hauteur du rabatteur
- Position avant-arrière du rabatteur

3.6 Configuration de la plateforme

3.6.1 Attelages de la plateforme

Plusieurs accessoires sont disponibles en option pour améliorer les performances de votre plateforme et peuvent être installés par votre concessionnaire MacDon. Reportez-vous au manuel *6 Options et accessoires, page 519* pour les descriptions des articles disponibles.

3.6.2 Réglages de la plateforme

Le Tableau *3.2, page 44* fournit des directives pour la configuration de la Plateforme de coupe à tapis flexible FlexDraper® série FD1; cependant, les paramètres suggérés peuvent être modifiés en fonction des diverses cultures et des conditions non couvertes dans le tableau.

Consultez également *3.6.4 Réglages du rabatteur, page 50*.

Pour les configurations de la vis FM100, reportez-vous à *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 275*.

Tableau 3.2 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse série FD1 / FM100

Type de récolte	Hauteur de chaume mm (po)	Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse du tapis[3]	Angle de la plateforme[4][5]	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur %[6]	Position du rabatteur	Position des patins	Roues stabilisatrices[7]	vis transversale supérieure	Synchronisation des doigts de la vis
Céréales	102 (<4)	Légère	Arrêt	8	B – C	3	10-15	6 ou 7	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B
		Normal	Marche	7		2	10				Recommandé	A ou B
		Lourd										
		Couchée	Arrêt			3 ou 4	5-10	4 ou 5			Non requis	B
	102-203 (4-8)	Légère	Arrêt	8	B – C	4	10-15	6 ou 7	Milieu ou bas	Comme requis	Non requis	B
		Normal	Marche	7	A	2	10				Recommandé	A ou B
		Lourd										
		Couchée	Arrêt		D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Bas		Non requis	B
	203+ (8 +)	Légère	Arrêt	8	A	4	10-15	6 ou 7	Sans objet	Comme requis	Non requis	B
		Normal	Marche	7		2	10					A ou B
		Lourd			B – C							
		Couchée	Arrêt			3 ou 4	5-10	4 ou 5				B
Pois	Au sol	Légère	Marche	7	B – C	2	5-10	6 ou 7	Haut ou milieu	Rangement	Recommandé	A
		Normal					10					A ou B
		Lourd						4 ou 5				
		Couchée			D		5-10					A
Lentilles	Au sol	Légère	Marche	8	B – C	2	5-10	6 ou 7	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B
		Normal		7			10					
		Lourd										
		Couchée			D	2	5-10					

3. Réglage sur la commande du tapis de la FM100.
4. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
5. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.
6. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.
7. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.

Tableau 3.2 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse série FD1 / FM100 (suite)

Type de récolte	Hauteur de chaume mm (po)	Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse du tapis[8]	Angle de la plateforme[9][10]	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur %[11]	Position du rabatteur	Position des patins	Roues stabilisatrices[12]	vis transversale supérieure	Synchronisation des doigts de la vis
Canola	102-203 (4-8)	Légère	Marche	7	A	2	5-10	6 ou 7	Bas	Comme requis	Recommandé	A
		Normal			B – C	1	10		Milieu ou bas			
		Lourd		8				3 ou 4	Bas			
		Couchée		7	D	2	5-10		Milieu ou bas			
	203+ (8 +)	Légère	Marche	7	A	2	5-10	6 ou 7	Sans objet	Comme requis	Recommandé	A
		Normal			B – C		10					
		Lourd		8		1 ou 2		3 ou 4				
		Couchée		7	D	2 ou 3	5-10					
Riz californien	102 (<4)	Légère	Diviseur à riz[13]	4	D	2	10-15	6 ou 7	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B
Riz californien	102 (<4)	Normal	Diviseur à riz[13]	4	B – C	2	10	4 ou 5	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B
Riz californien	102 (<4)	Lourd	Diviseur à riz[13]	4	B – C	2	10	4 ou 5	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B
Riz californien	102 (<4)	Couchée	Diviseur à riz[13]	4	D	2	5-10	4 ou 5	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B

8. Réglage sur la commande du tapis de la FM100.
9. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
10. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.
11. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.
12. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.
13. Disponible chez votre concessionnaire. Diviseur à riz non requis aux deux extrémités de la plateforme.

Tableau 3.2 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse série FD1 / FM100 (suite)

Type de récolte	Hauteur de chaume mm (po)	Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse du tapis[14]	Angle de la plateforme[15][16]	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur %[17]	Position du rabatteur	Position des patins	Roues stabilisatrices[18]	vis transversale supérieure	Synchronisation des doigts de la vis
Riz californien	102-203 (4-8)	Légère	Diviseur à riz[13]	4	D	3	10-15	6 ou 7	Milieu ou bas	Comme requis	Non requis	B
		Normal			B – C		10					
		Lourd										
		Couchée			D	4	5-10					
Riz californien	203+ (8 +)	Légère	Diviseur à riz[13]	4	A	3	10-15	6 ou 7	Sans objet	Comme requis	Non requis	B
		Normal			B – C		10					
		Lourd										
		Couchée			D	4	5-10					
Riz delta	51-152 (2-6)	Légère	Arrêt	6	D	2 ou 3	10-15	6 ou 7	Milieu ou bas	Comme requis	Non requis	B
		Normal			B – C		10					
		Lourd										
		Couchée			D	3 ou 4	5-10	4 ou 5				
	152+ (6 +)	Légère	Arrêt	6	A	2 ou 3	10-15	6 ou 7	Sans objet	Comme requis	Non requis	B
		Normal			B – C		10					
		Lourd										
		Couchée			D	3 ou 4	5-10	4 ou 5				
Haricots comestibles	Au sol	Légère	Marche	8	D	2	5-10	6 ou 7	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B
Haricots comestibles	Au sol	Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B

14. Réglage sur la commande du tapis de la FM100.
15. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
16. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.
17. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.
18. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.

Tableau 3.2 Paramètres recommandés de la plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse série FD1 / FM100 (suite)

Type de récolte	Hauteur de chaume mm (po)	Conditions de récolte	Tiges de division	Réglage de la vitesse du tapis[19]	Angle de la plateforme[20][21]	Came du rabatteur	Vitesse du rabatteur %[22]	Position du rabatteur	Position des patins	Roues stabilisatrices[23]	vis transversale supérieure	Synchronisation des doigts de la vis
Haricots comestibles	Au sol	Lourd	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B
Haricots comestibles	Au sol	Couchée	Marche	7	D	2	5-10	6 ou 7	Haut ou milieu	Rangement	Non requis	B
Lin	51-153 (2-6)	Légère	Marche	8	B – C	2	5-10	6 ou 7	Milieu ou bas	Comme requis	Non requis	B
		Normal		7	A		10					
		Lourd			B – C							
		Couchée			D		5-10		Bas			

19. Réglage sur la commande du tapis de la FM100.
20. Réglez l'angle de la plateforme aussi plat que possible (Réglage A) avec le vérin d'inclinaison et les patins tout en maintenant la hauteur de coupe.
21. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à une combinaison de patins et d'angle de la plateforme.
22. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.
23. Les roues stabilisatrices sont utilisées pour limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et pour réduire les rebonds.

3.6.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct

Le colza mûr peut être moissonné directement, mais la plupart des variétés sont très sujettes au décorticage et en conséquence à la perte de graines. Cette section propose les accessoires, réglages et ajustements pour optimiser les Plateformes FD1 FlexDraper® Plateformes pour le moissonnage-battage de colza en direct.

Accessoires recommandés

Le processus d'optimisation comprend les modifications suivantes à la plateforme :

- Installation du transporteur à vis transversal supérieur intégral
- Installation des couteaux verticaux
- Installation des renforts courts de rabatteur central

NOTE:

Chaque kit comprend les instructions d'installation et le matériel nécessaire. Consultez *6 Options et accessoires, page 519*.

Réglages recommandés

L'optimisation de la plateforme requiert les réglages suivants :

- Déplacement des vérins avant-arrière du rabatteur à l'emplacement arrière alternatif. Reportez-vous à *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe, page 92*.
- Réglage de la position avant-arrière du rabatteur. Reportez-vous au *Réglage de la position avant-arrière du rabatteur, page 92*.
- Réglage de la hauteur du rabatteur de sorte que les griffes engagent à peine la récolte. Reportez-vous au *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*.
- Réglage de la position 1 de la came du rabatteur. Reportez-vous au *Réglage de la came du rabatteur, page 107*.
- Réglage de la vitesse du rabatteur égale à la vitesse au sol et l'augmenter au besoin. Reportez-vous au *3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79*.
- Réglez la vitesse du tapis latéral à la position neuf sur la vanne de contrôle FM100. Reportez-vous au *3.7.8 Vitesse du tapis, page 82*.
- Ajustez la synchronisation des griffes à la position initiale. Consultez *Réglage de la synchronisation des doigts de la vis, page 404*.
- Réglez la vis en position de flottement. Consultez *3.7.15 Réglage de la position de la vis, page 115*.
- Diminuez la tension du ressort du transporteur à vis. Consultez *Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation, page 49*.

Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation

La vis d'alimentation a un système de tension de ressort réglable permettant au transporteur à vis de flotter au-dessus de la culture au lieu de l'écraser et de l'endommager. La tension réglée en usine s'adapte à la plupart des conditions de récolte.

⚠ 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. Élevez la plateforme à sa hauteur maximale.
2. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du vérin de levage de la plateforme.
4. Vérifiez que la longueur de filetage dépasse l'écrou (B). La longueur doit être de 22 à 26 mm (7/8 à 1 po).

   Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes suivantes :
5. Desserrez le contre-écrou supérieur (A) sur le tendeur de ressort.
6. Tournez l'écrou inférieur (B) jusqu'à ce que le filetage (C) dépasse 22 à 26 mm (7/8 à 1 po).
7. Serrez le contre-écrou (A).
8. Répétez les étapes *5, page 49* à *7, page 49* pour le côté opposé.

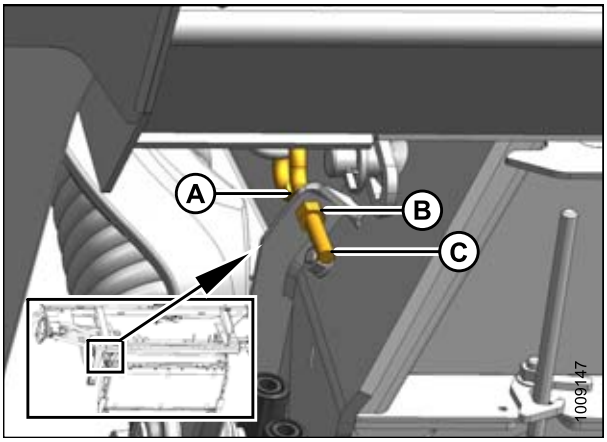


Figure 3.22: Tendeur du ressort

3.6.4 Réglages du rabatteur

Tableau 3.3 Paramètres recommandés du rabatteur série FD1

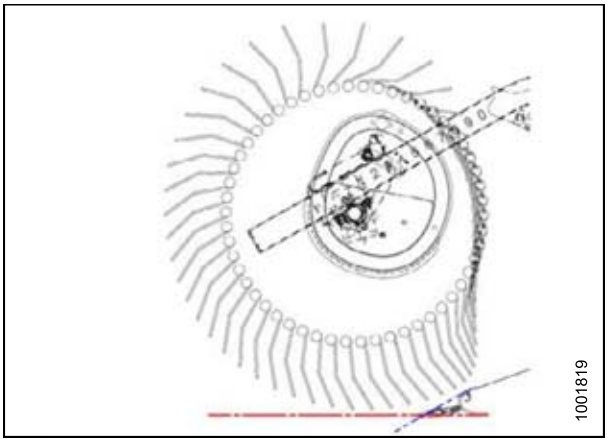
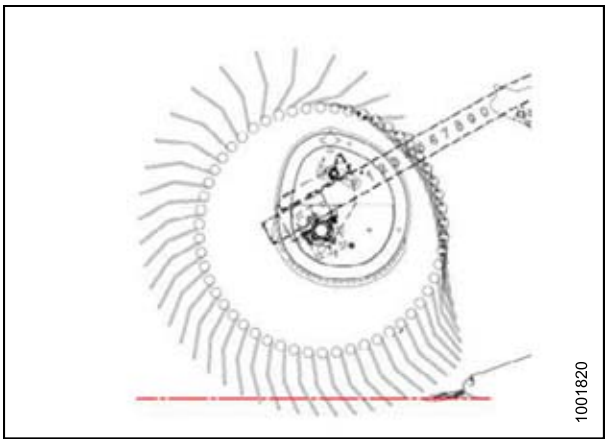
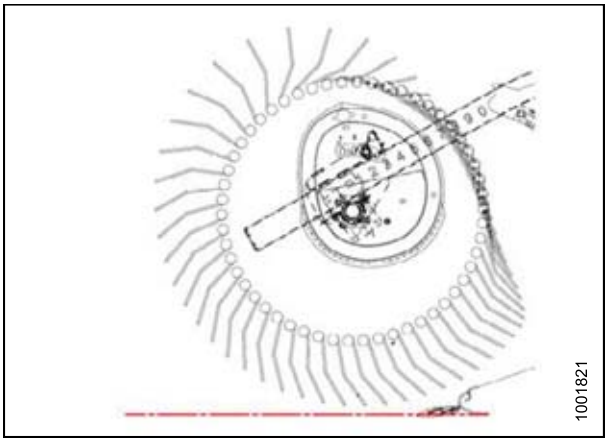
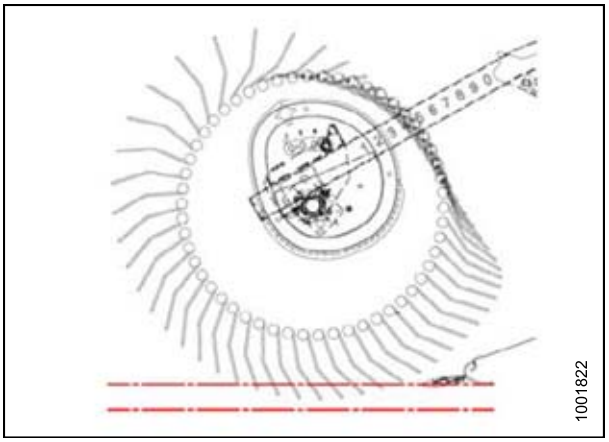
Numéro de réglage de la came (gain de vitesse des doigts)	Numéro de position du rabatteur	Disposition des doigts du rabatteur
1 (0)	6 ou 7	
2 (20 %)	6 ou 7	

Tableau 3.3 Paramètres recommandés du rabatteur série FD1 (suite)

Numéro de réglage de la came (gain de vitesse des doigts)	Numéro de position du rabatteur	Disposition des doigts du rabatteur
3 (30%)	3 ou 4	 1001821
4 (35%)	2 ou 3	 1001822

NOTE:

- Réglez le rabatteur vers l'avant pour le rapprocher du sol lors de l'inclinaison en arrière de la plateforme. Les doigts vont creuser dans le sol dans les positions les plus avancées du rabatteur, réglez donc les patins ou l'angle de la plateforme pour compenser. Réglez le rabatteur vers l'arrière pour l'éloigner du sol lors de l'inclinaison en avant de la plateforme.
- L'inclinaison de la plateforme peut être augmentée pour rapprocher le rabatteur du sol ou diminuée pour l'en éloigner, tout en maintenant le flux de matière sur les tapis.
- Pour laisser un maximum de chaume après le passage sur des cultures couchées, levez la plateforme et augmentez-en l'inclinaison pour la maintenir près du sol. Placez le rabatteur complètement à l'avant.
- Il peut être nécessaire de déplacer le rabatteur vers l'arrière pour éviter la formation de gros morceaux sur la barre de coupe ou le bourrage de celle-ci dans les cultures très fines.
- La capacité minimale de transport de matière (surface minimale exposée du tapis entre le rabatteur et l'arrière de la plateforme) correspond à la position la plus reculée du rabatteur.
- La capacité maximale de transport de matière (surface maximale exposée du tapis entre le rabatteur et l'arrière de la plateforme) correspond à la position la plus avancée du rabatteur.
- En raison de la nature de l'action de la came, la vitesse de pointe des doigts au niveau de la barre de coupe est supérieure à la vitesse du rabatteur lorsque les réglages de la came sont très élevés. Reportez-vous au tableau *3.3, page 50*.

3.7 Variables d'opération de la plateforme

Un fonctionnement satisfaisant de la plateforme dans toutes les situations nécessite d'effectuer les ajustements nécessaires afin de satisfaire aux exigences des diverses cultures et conditions.

Une utilisation correcte réduit la perte de récoltes et augmente la productivité. De plus, des réglages corrects et une maintenance régulière permettent d'accroître la durée de vie de votre machine.

Les variables énumérées dans le tableau *3.4, page 52* et détaillées dans les pages suivantes auront une incidence sur les performances de votre plateforme.

Vous serez rapidement apte à régler la machine pour obtenir les résultats souhaités. La plupart des réglages ont été configurés à l'usine, mais ils peuvent être modifiés pour s'adapter à vos conditions de récolte.

Tableau 3.4 Variables d'opération

Variable	Reportez-vous à
Hauteur de coupe	*3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 53*, *3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Flottement de la plateforme	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*
Angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79*
Vitesse au sol	*3.7.7 Vitesse au sol, page 80*
Hauteur du rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Position avant-arrière du rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Angle des doigts du rabatteur	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*

Tableau 3.4 Variables d'opération (suite)

Variable	Reportez-vous à
Tiges de division de récolte	*3.7.13 Installation des diviseurs de récolte, page 108*
Configurations de la vis d'alimentation	*4.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 275*

3.7.1 Coupe au-dessus du sol

La conception de la plateforme vous permet de couper la récolte au-dessus du sol à la hauteur de chaume désirée. La hauteur de coupe peut varier selon le type de culture, l'état des cultures, etc.

Le système de roue stabilisatrice est conçu pour réduire les rebonds aux extrémités de la plateforme et peut être utilisé pour faire flotter la plateforme afin d'atteindre une hauteur de coupe égale lors de la coupe au dessus du niveau du sol dans les cultures céréalières. Ce système fournit une hauteur de chaume très droite et réduit énormément la fatigue de l'opérateur.

La hauteur de coupe est commandée par une combinaison du combine réglage de la hauteur de la plateforme et un système de roue stabilisatrice (ou un système de roue stabilisatrice/de transport intégré).

Si les roues stabilisatrices sont installées, reportez-vous à *Réglage des roues stabilisatrices, page 56* pour modifier la position des roues.

Si les roues stabilisatrices/de transport intégré sont installées, reportez-vous à *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53* pour modifier la position des roues.

Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse

Une plateforme bien réglée assure un équilibre entre le poids de la plateforme porté par le flottement et le poids porté par le transport intégré/roues stabilisatrices.

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. Soulevez la plateforme de sorte que les roues stabilisatrices soient au-dessus du sol. Coupez le moteur et retirez la clé.
2. Retirez l'épingle (A) du loquet sur le bloc de roues de droite.
3. Dégagez le loquet (B), soulevez la roue du crochet et placez-la sur le sol, comme indiqué. (Cela permet de réduire le poids de l'ensemble et rend le réglage de la position des roues plus facile.)
4. Soulevez légèrement la roue gauche pour supporter le poids, et tirez la poignée (C) vers le haut pour libérer le verrou.
5. Soulevez la roue gauche à la hauteur désirée et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente (D) dans le support supérieur.
6. Appuyez sur la poignée (C) vers le bas pour verrouiller.

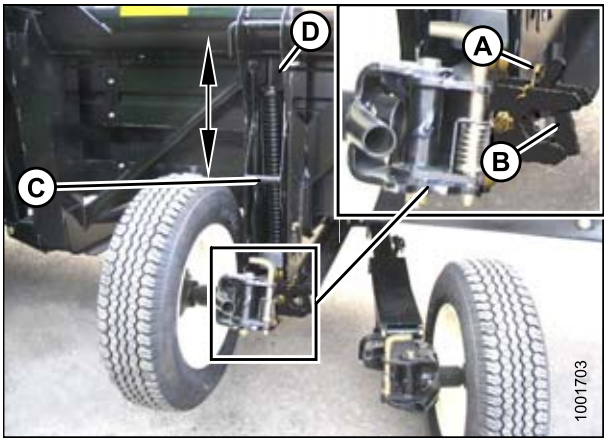


Figure 3.23: Roue droite

7. Soulevez la roue droite pour la remettre en position de travail et vérifiez que le loquet (B) est enclenché.
8. Fixez le loquet avec l'épingle (A).
9. Soutenez le poids de la roue en la soulevant légèrement d'une main, et tirez la poignée (A) vers le haut pour libérer le verrou.
10. Soulevez les roues à la hauteur désirée et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente (B) du support supérieur.
11. Appuyez sur la poignée (A) pour verrouiller.

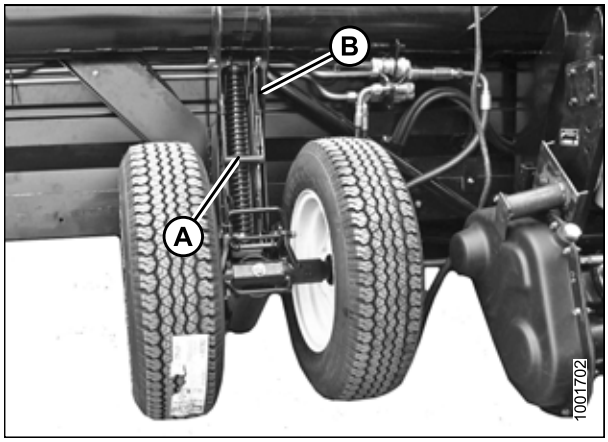


Figure 3.24: Roue gauche

12. Abaissez la plateforme à la hauteur de coupe souhaitée à l'aide des commandes combine et vérifiez l'indicateur de charge (A).

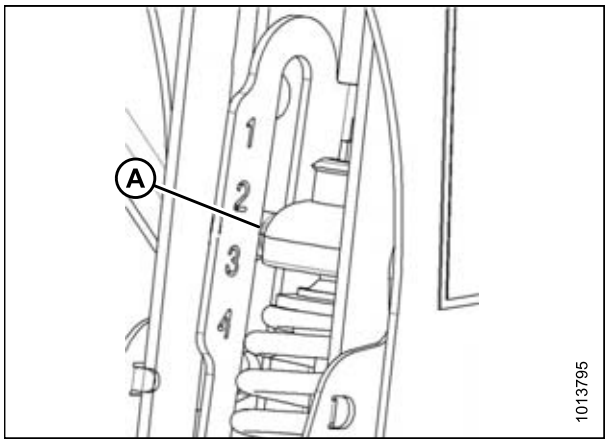


Figure 3.25: Indicateur de charge

IMPORTANT:

Un fonctionnement continu avec une compression excessive du ressort (la valeur de l'indicateur de charge supérieure à 4 ou une longueur comprimée [A] inférieure à 295 mm [11-5/8 po]) peut endommager le système de suspension.

13. Réglez l'angle de plateforme à l'angle de travail souhaité à l'aide des commandes d'angle de la plateforme. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.
14. Utilisez le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour plus de détails, voyez la section *3.8 Réglage de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), page 117* et le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.

    NOTE:

    Le capteur de hauteur sur le module de flottement FM100 doit être connecté au module de commande de la plateforme de la moissonneuse-batteuse situé dans la cabine.

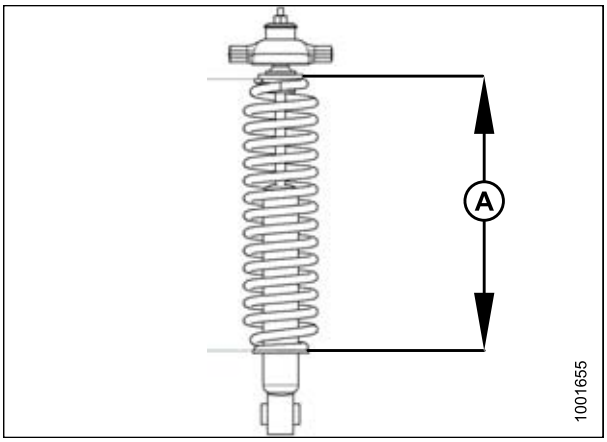


Figure 3.26: Compression du ressort

Réglage des roues stabilisatrices

Une plateforme bien réglée assure un équilibre entre le poids de la plateforme porté par le flottement et le poids porté par les roues stabilisatrices.

Voyez dans la section *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 43* les utilisations recommandées pour les conditions de récolte spécifiques.

⚠ 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. Soulevez la plateforme jusqu'à ce que les roues stabilisatrices soient au-dessus du sol. Coupez le moteur et retirez la clé.
2. Soutenez le poids de la roue en la soulevant légèrement avec une main sur la poignée (B), et tirez la poignée (A) vers le haut pour libérer le verrou.
3. Levez la roue à l'aide de la poignée (B) et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente centrale (C) du support supérieur.
4. Appuyez sur la poignée (A) pour verrouiller.

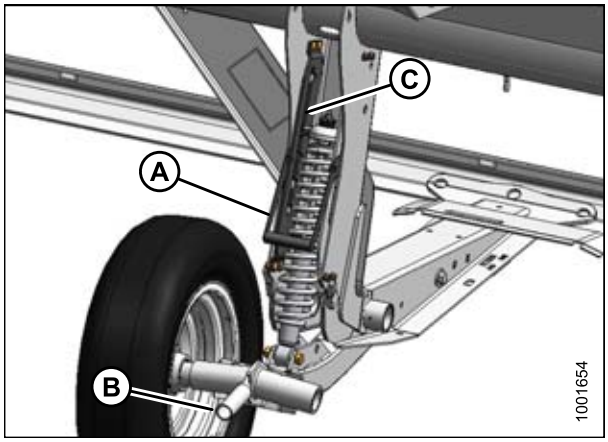


Figure 3.27: Roue stabilisatrice

5. Abaissez la plateforme à la hauteur de coupe souhaitée à l'aide des commandes combine et vérifiez l'indicateur de charge (A).

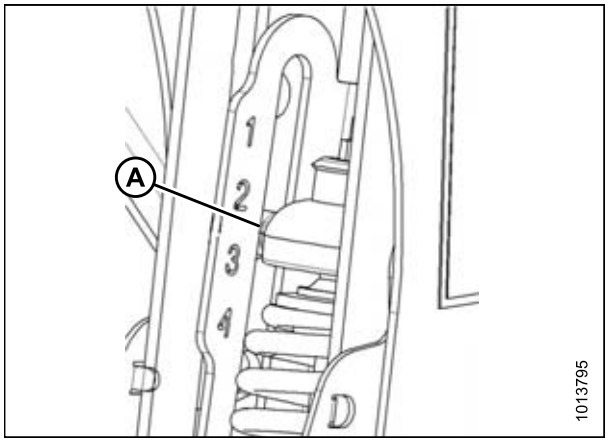


Figure 3.28: Indicateur de charge

IMPORTANT:

Une opération continue avec une compression excessive du ressort (la valeur de l'indicateur de charge supérieure à 4 ou une longueur comprimée inférieure à 295 mm [11-5/8 po]) (A) peut endommager le système de suspension.

6. Réglez l'angle de plateforme à l'angle de travail souhaité à l'aide des commandes d'angle de la plateforme. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.
7. Utilisez le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour plus de détails, voyez la section *3.8 Réglage de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), page 117* et le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.

NOTE:

Le capteur de hauteur sur le module de flottement FM100 doit être connecté au système de commande de hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse situé dans la cabine.

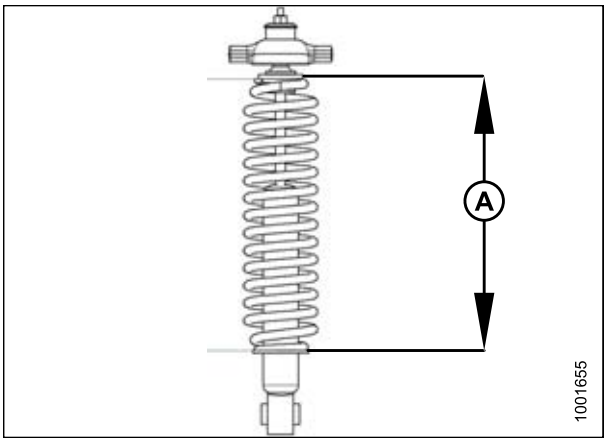


Figure 3.29: Compression du ressort

3.7.2 Coupe ras au sol

La conception de la plateforme vous permet de couper les cultures au niveau du sol avec la plateforme sur le sol. La hauteur de coupe peut varier selon le type de culture, l'état des cultures, etc.

La coupe ras au sol est faite avec la plateforme abaissée totalement et la barre de coupe sur le sol. L'orientation du couteau et des doigts de lamier relativement au sol (angle de plateforme) est contrôlée par les patins et le vérin d'inclinaison, elle n'est **PAS** contrôlée par les vérins de levage de la plateforme. Les patins et le vérin d'inclinaison vous permettent de régler les conditions de champ et de maximiser la quantité de matière coupée tout en réduisant les dommages au couteau dus aux roches et débris.

Le système de flottement de la plateforme permet à la plateforme de flotter au-dessus de la surface pour compenser les crêtes, les tranchées et autres variations du relief du terrain, afin d'éviter de pousser la barre de coupe dans le sol ou de laisser des récoltes non coupées.

Reportez-vous aux sections suivantes pour plus d'informations :

- *Réglage des patins intérieurs, page 58*
- *Réglage des patins extérieurs, page 59*
- *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
- *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*

Aussi, reportez-vous à la section *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 43*.

Réglage des patins intérieurs

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Levez la plateforme à sa hauteur maximale et enclenchez les supports de sécurité.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Relevez complètement les roues stabilisatrices ou les roues de transport intégré (si elles sont installées). Reportez-vous aux sections suivantes :
   - *Réglage des roues stabilisatrices, page 56*
   - *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53*

4. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin.
5. Tenez le patin (B) et retirez la goupille (C) en le dégageant du châssis, puis en le tirant pour l'éloigner du patin.
6. Levez ou abaissez le patin (B) à la position désirée en utilisant les trous du support (D) comme guide.
7. Installez la goupille (C), enclenchez-la dans le châssis, puis fixez-le avec la goupille à anneau rabattant (A).
8. Vérifiez que tous les patins sont réglés dans la même position.
9. Réglez l'angle de plateforme à la position de fonctionnement souhaité à l'aide des commandes d'angle de la plateforme. Si l'angle de la plateforme n'est pas critique, réglez-le sur la position intermédiaire.
10. Contrôlez le flottement de la plateforme. Consultez *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*.

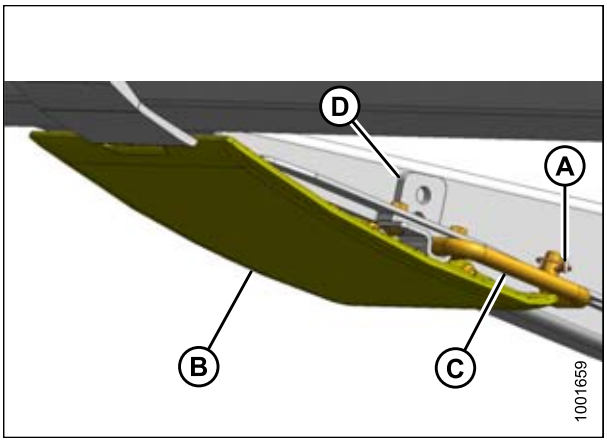


Figure 3.30: Patin intérieur

Réglage des patins extérieurs

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Levez la plateforme à sa hauteur maximale et enclenchez les supports de sécurité.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Relevez complètement les roues stabilisatrices ou les roues de transport intégré (si elles sont installées). Reportez-vous aux sections suivantes :
   - *Réglage des roues stabilisatrices, page 56*
   - *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53*
4. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin (B).
5. Tenez le patin (B) et retirez la goupille (C) en le dégageant du châssis, puis en le tirant pour l'éloigner du patin.
6. Levez ou abaissez le patin (B) à la position désirée en utilisant les trous du support (D) comme guide.
7. Réinstallez la goupille (C), enclenchez-la dans le châssis, puis fixez-la avec la goupille à anneau rabattant (A).
8. Vérifiez que tous les patins sont réglés dans la même position.

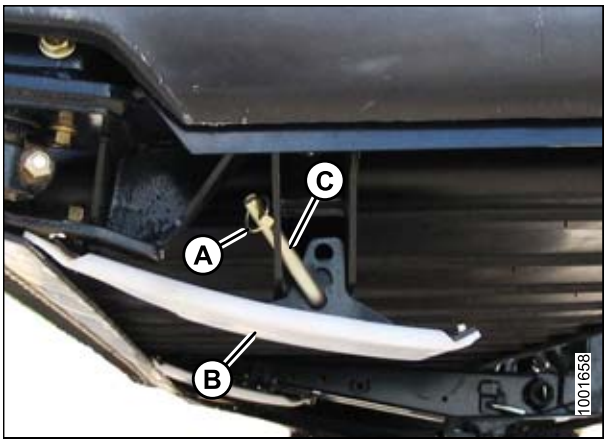


Figure 3.31: Patin extérieur

9. Contrôlez le flottement de la plateforme. Consultez *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*.

3.7.3 Flottement de la plateforme

Le système de flottement de la plateforme réduit la pression au sol à la barre de coupe et lui permet de suivre plus facilement le sol et de réagir rapidement aux changements et obstacles au sol inattendus.

Le flottement de la plateforme est indiqué sur l'indicateur du flottement (A). Les valeurs 0 à 4 représentent la force de la barre de coupe au sol, avec 0 comme minimum et 4 comme maximum.

La force maximale est déterminée par la tension sur les ressorts de flottement de la plateforme du module de flottement qui sont réglables. Le flottement peut être modifié pour s'adapter aux conditions de champ et de cultures et dépend des options installées. Consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 61*.

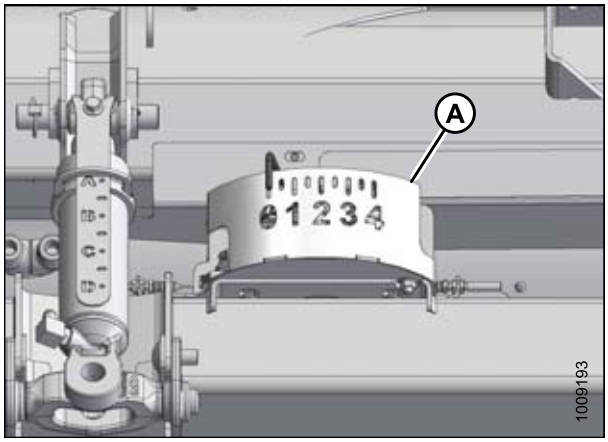


Figure 3.32: Indicateur du flottement

Les plateformes de coupe pour moissonneuse-batteuse série FD1 fonctionnent mieux avec une pression au sol minimale, dans des conditions normales. Réajustez le flottement en cas d'ajout d'accessoires optionnels qui affectent le poids de la plateforme.

1. Régler le flottement pour couper ras au sol comme suit :
   a. Assurez-vous que les verrous du flottement de la plateforme sont dégagés. Consultez *Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme, page 67*.
   b. Abaissez le convoyeur avec les commandes de la plateforme de la moissonneuse-batteuse jusqu'à ce que l'indicateur de flottement (A) atteigne la valeur de flottement souhaitée (force au sol de la barre de coupe). Réglez l'indicateur de flottement sur 2 initialement et ajustez-le si nécessaire.

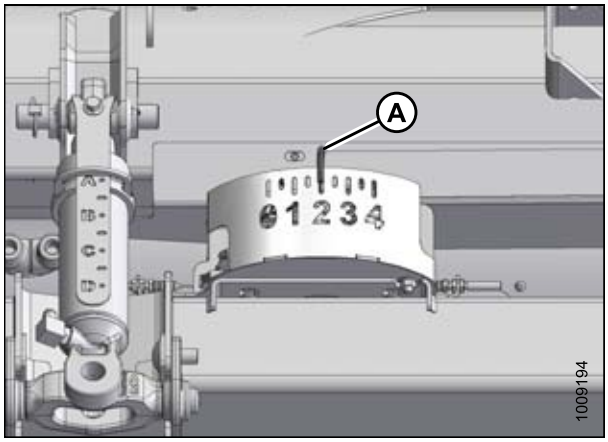


Figure 3.33: Coupe ras au sol

2. Régler le flottement pour couper au-dessus du sol comme suit :
   a. Réglez les roues stabilisatrices. Reportez-vous à *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 53*.
   b. Notez la valeur de flottement sur l'indicateur de flottement et maintenez cette valeur pendant le fonctionnement, (sans tenir compte des fluctuations mineures sur l'indicateur).

Contrôle et réglage du flottement de la plateforme

La plateforme est équipée d'un système de suspension qui permet à la plateforme de flotter au-dessus du sol pour compenser les crêtes, les tranchées et autres variations du relief du terrain. Si le flottement de la plateforme n'est pas réglé correctement, cela peut enfoncer la barre de coupe dans le sol ou laisser des cultures non coupées. Cette procédure décrit comment vérifier le flottement de la plateforme et ajuster les paramètres recommandés en usine.

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. Mettez à niveau la plateforme et le module de flottement. Si la plateforme et le module de flottement ne sont pas mis à niveau, effectuez les vérifications suivantes avant d'ajuster le flottement :

   IMPORTANT:

   N'utilisez **PAS** les ressorts de flottement du module de flottement pour mettre la plateforme à niveau.

   - Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
   - Vérifiez que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse est à niveau. Reportez-vous à votre manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
   - Vérifiez que le haut du module de flottement est à niveau avec l'essieu de la moissonneuse-batteuse.
   - Assurez-vous que les pneus de la moissonneuse-batteuse sont gonflés également.

2. Réglez la plateforme de telle manière que la barre de coupe se trouve à une distance de 150 à 254 mm (6 à 10 in) du sol.
3. Allongez le vérin hydraulique d'angle de la plateforme (A) jusqu'à B 1/2 sur l'indicateur (A).

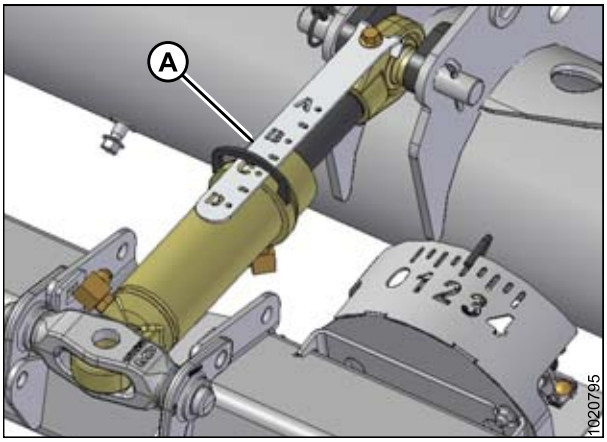


Figure 3.34: Vérin d'inclinaison

4. Réglez la position avant-arrière de l'abatteur entre 5 et 6 sur l'autocollant (A) de l'indicateur de position situé sur le bras droit du rabatteur.
5. Abaissez complètement le rabatteur.
6. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.

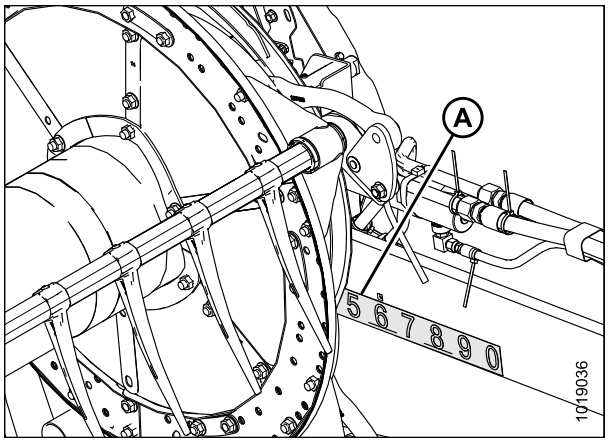


Figure 3.35: Position avant-arrière

7. Placez les poignées à ressort du verrou de l'aile (A) en position de VERROUILLAGE (vers le haut).

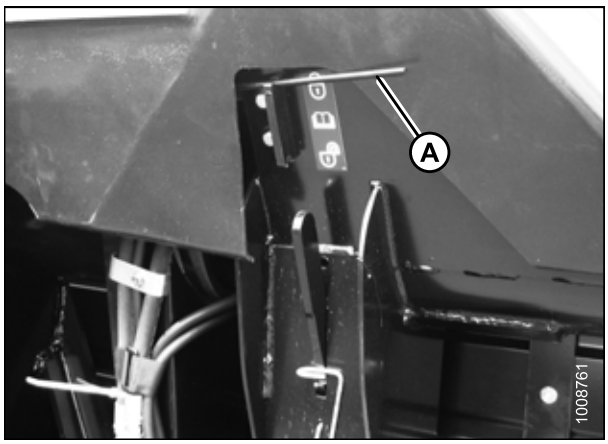


Figure 3.36: Poignée à ressort du verrou de l'aile en position de verrouillage

8. Dégagez les deux verrous du flottement de la plateforme en abaissant la poignée (A) du verrou de flottement et en poussant ladite poignée vers le bas en position (B) (DÉVERROUILLER).

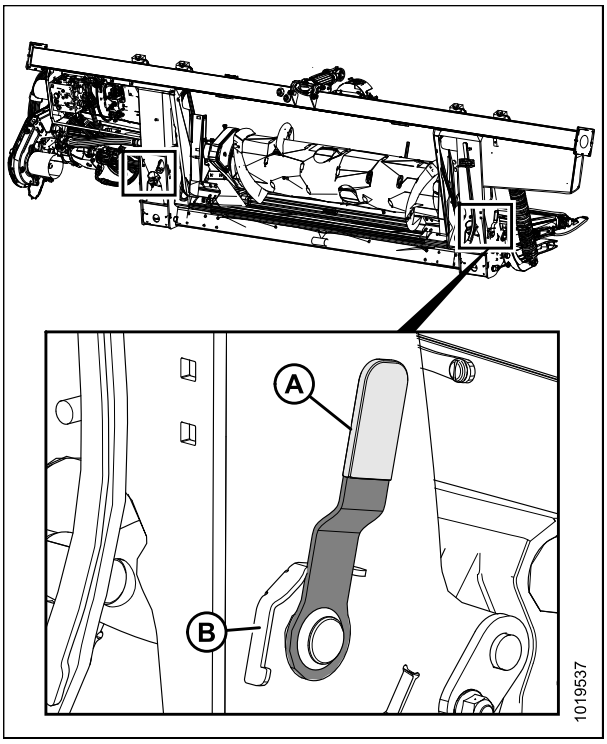


Figure 3.37: Verrou du flottement de la plateforme (en position verrouillée)

9. Si la plateforme est équipée de roues stabilisatrices ou de roues de transport à vitesse lente, placez-les en position de rangement comme suit :

   a. Soutenez le poids de la roue en la soulevant légèrement d'une main, et tirez la poignée (A) vers le haut pour libérer le verrou.

   b. Soulevez les roues à la hauteur désirée et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente (B) dans le support supérieur.

   c. Appuyez sur la poignée (A) pour verrouiller.

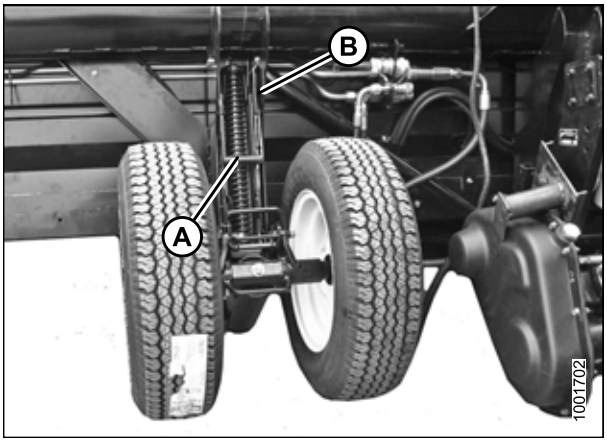


Figure 3.38: Roue gauche

10. Retirez la clé dynamométrique (A), fournie, de son emplacement de rangement à droite du châssis du module de flottement. Tirez dans la direction indiquée pour libérer la clé du crochet.

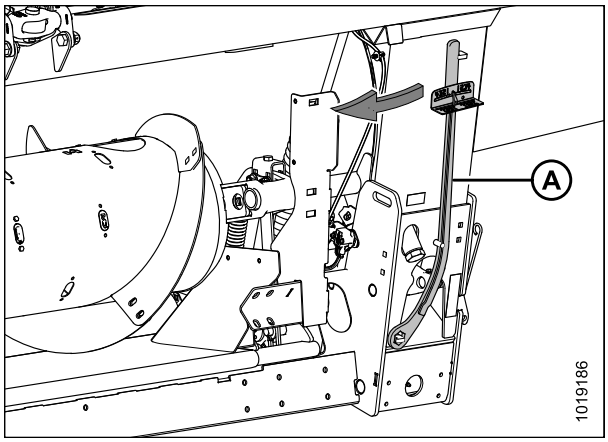


Figure 3.39: Lieu de rangement de la clé dynamométrique

11. Placez la clé dynamométrique fournie (A) sur le verrou du flottement (B). Notez la position de la clé pour le contrôle du côté droit.
12. Appuyez sur la clé pour faire tourner le levier coudé (C) vers l'avant.

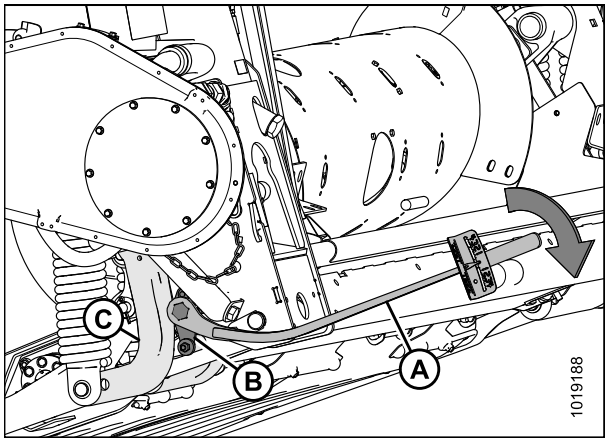


Figure 3.40: Côté gauche

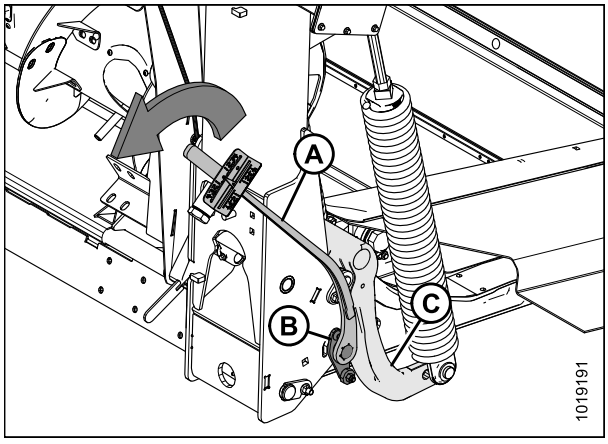


Figure 3.41: Côté droit

13. Poussez la clé vers le bas jusqu'à ce que l'indicateur (A) atteigne une valeur maximale et commence à diminuer. Notez la valeur maximale. Répétez de l'autre côté.

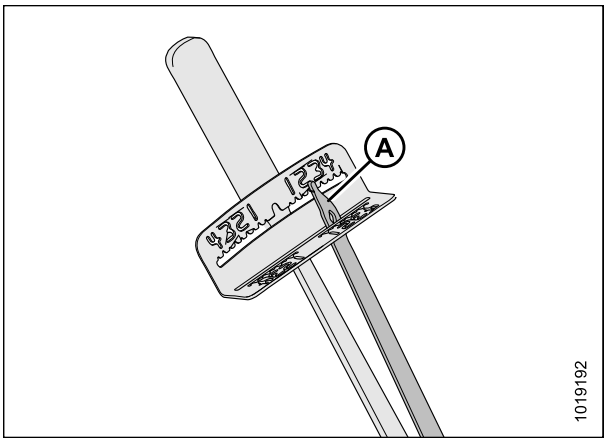


Figure 3.42: Indicateur

14. Utilisez le tableau ci-dessous comme guide pour les réglages du flottement :
    - Si la valeur sur la clé est élevée, la plateforme est lourde
    - Si la valeur sur la clé est basse, la plateforme est légère

Tableau 3.5 Réglages du flottement

Taille de la plateforme (pied)	Valeur de l'indicateur	
	Coupe ras au sol	Coupe au-dessus du sol
30 et 35	1-1/2 à 2	2 à 2-1/2
40 et 45	2 à 2-1/2	2-1/2 à 3

15. Avant d'ajuster les vis de réglage du ressort de flottement de la plateforme (A), faites tourner les attaches rapides à ressort (B) en desserrant les vis (C).
16. Pour augmenter le flottement (réduire le poids de la plateforme), tournez les boulons (A) sur le côté gauche dans le sens horaire. Répétez le réglage de l'autre côté.
17. Pour réduire le flottement (augmenter le poids de la plateforme), tournez les vis de réglage (A) du côté gauche dans le sens antihoraire. Répétez de l'autre côté.
18. Réglez le flottement de façon à ce que la lecture de la clé soit égale des deux côtés de la plateforme.

    NOTE:

    Pour les plateformes double couteau de 12,2 et de 13,7 m (40 et 45 pi) : réglez le flottement de façon à ce que les valeurs sur la clé dynamométrique soient les mêmes des deux côtés, puis desserrez les deux boulons à ressort du côté droit de deux tours.
19. Verrouillez les vis de réglage (A) avec les attaches rapides à ressort (B). Assurez-vous que les têtes de boulon (A) sont engagées dans les découpes d'attaches rapides à ressort. Serrez les boulons (C) pour fixer les attaches rapides à ressort en place.

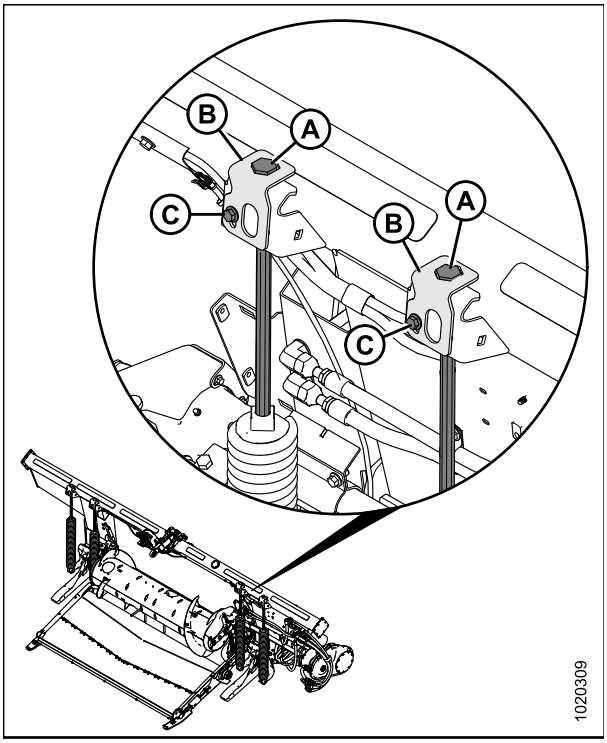


Figure 3.43: Réglage du flottement (Côté gauche illustré)

20. Suivez les lignes directrices suivantes lors du réglage de flottement :

    - Chaque paire de boulons devra subir une rotation égale. Reportez-vous à l'étape *13, page 65*, et répéter la procédure de lecture de la clé dynamométrique.
    - Régler le flottement de la plateforme aussi léger que possible tant que le rebond n'est pas excessif, afin d'éviter une rupture des composants du couteau, et d'éviter de ramasser la terre ou que celle-ci s'accumule dans la barre de coupe lorsque le sol est mouillé.
    - Avec un réglage du flottement plus léger, il peut être nécessaire de rouler plus lentement afin d'éviter un excès de rebond qui rendrait la coupe irrégulière.
    - Les roues stabilisatrices peuvent être utilisées conjointement au flottement pour réduire les rebonds aux extrémités de la plateforme et contrôler la hauteur de coupe lors de la coupe au sol. Reportez-vous au *Réglage des roues stabilisatrices, page 56*.

    NOTE:

    Si vous ne pouvez pas régler correctement le flottement de la plateforme en utilisant tous les réglages disponibles, un ressort puissant est disponible en option. Consultez votre concessionnaire MacDon ou le catalogue des pièces pour les informations de commande.

21. Passez à la section *Réglage de l'équilibre des ailes, page 76*.

Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme

Deux verrous du flottement de la plateforme : un de chaque côté du module de flottement, verrouillent et déverrouillent le système de flottement de la plateforme.

IMPORTANT:

Les verrous de flottement doivent être enclenchés lors du transport de la plateforme avec le module de flottement fixé de sorte qu'il n'y ait aucun mouvement relatif entre le module de flottement et la plateforme. Les verrous de flottement doivent également être verrouillés pendant le détachement de la moissonneuse-batteuse afin de permettre au convoyeur de libérer le module de flottement.

Pour **dégager (déverrouiller) les verrous de flottement**, tirez la poignée de verrou de flottement (A) en position (B) (DÉVERROUILLER). Dans cette position, la plateforme est déverrouillée et peut flotter par rapport au module de flottement.

Pour **engager (verrouiller) les verrous de flottement**, poussez la poignée de verrou de flottement (A) en position (C) (VERROUILLER). Dans cette position, la plateforme ne peut pas bouger par rapport au module de flottement.

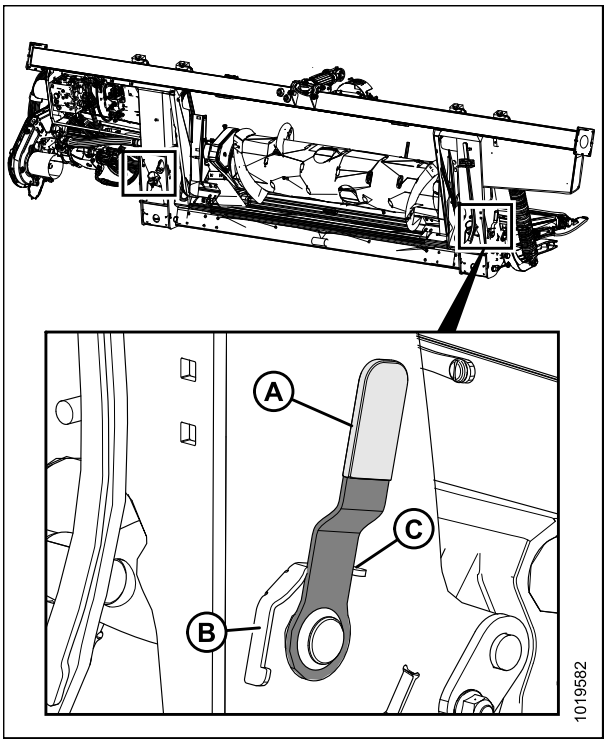


Figure 3.44: Verrou de flottement (en position verrouillée)

Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme

La FD1 est conçue pour fonctionner avec la barre de coupe sur le sol. Les trois sections se déplacent de manière indépendante et suivent les contours du sol. Dans ce mode, l'aile est **déverrouillée** et est libre de se déplacer de haut en bas.

La FD1 peut également être utilisée comme une plateforme rigide avec une barre de coupe droite. L'application typique est avec les céréales, en coupe au-dessus du sol. Dans ce mode, l'aile est **verrouillée**.

Opération en mode flexible

En mode flexible, les trois sections se **déverrouilleront** et se déplaceront de manière indépendante pour s'adapter aux contours du sol.

Déverrouillez les ailes comme suit :

1. Déplacez la poignée à ressort (A) dans la fente inférieure pour déverrouiller l'aile. Le déverrouillage devrait émettre un son.
2. Si la bielle de verrouillage ne se dégage pas, déplacez l'aile en levant et abaissant la plateforme, changeant l'angle de la plateforme ou conduisant la moissonneuse-batteuse de façon à la dégager.

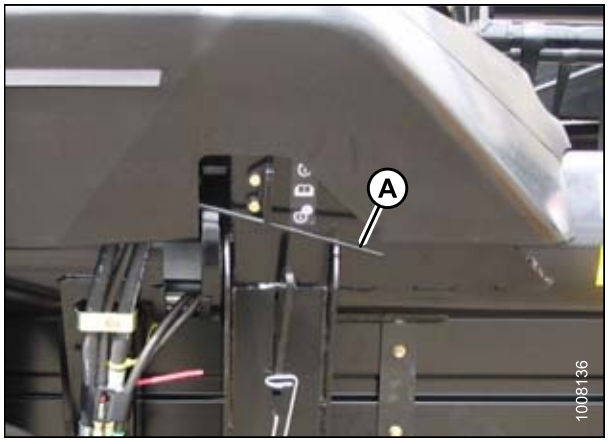


Figure 3.45: Verrou de l'aile

NOTE:

Les étapes suivantes ne sont nécessaires que si les précédentes n'ont pas fonctionné.

3. Retirez le capot de l'articulation. Consultez *Retrait des capots d'articulation, page 37*.
4. Récupérez la clé dynamométrique fournie (A) qui est rangée dans le châssis du module de flottement sur le côté droit.

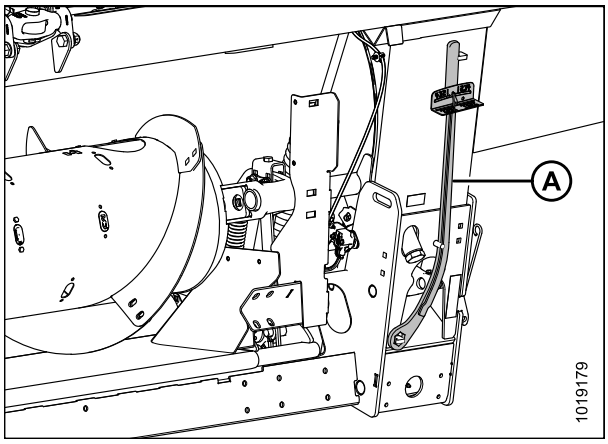


Figure 3.46: Clé dynamométrique

5. Placez la clé dynamométrique (A) sur le boulon (B) et utilisez-la pour déplacer l'aile de façon à la dégager.
6. Remettez en place la clé dynamométrique (A) et réinstallez le capot d'articulation.
7. Au besoin, balancez l'aile. Consultez *3.7.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes de la plateforme, page 71*.

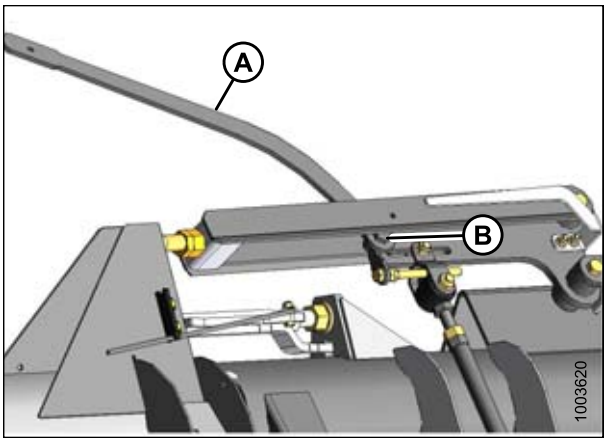


Figure 3.47: Clé dynamométrique sur l'écrou à oreilles

Fonctionnement en mode rigide

Les trois sections seront **verrouillées** et opéreront en barre de coupe rigide.

Verrouillez les ailes comme suit :

1. Si la bielle de verrouillage ne s'enclenche pas, déplacez l'aile en levant et en abaissant la plateforme, changeant l'angle de la plateforme ou conduisant la moissonneuse-batteuse jusqu'à l'enclencher.
2. Déplacez la poignée à ressort (A) dans la fente supérieure pour verrouiller l'aile. Le verrouillage devrait faire un son.
3. Si la bielle de verrouillage ne s'enclenche pas, déplacez l'aile en levant et en abaissant la plateforme, changeant l'angle de la plateforme ou conduisant la moissonneuse-batteuse jusqu'à l'enclencher.

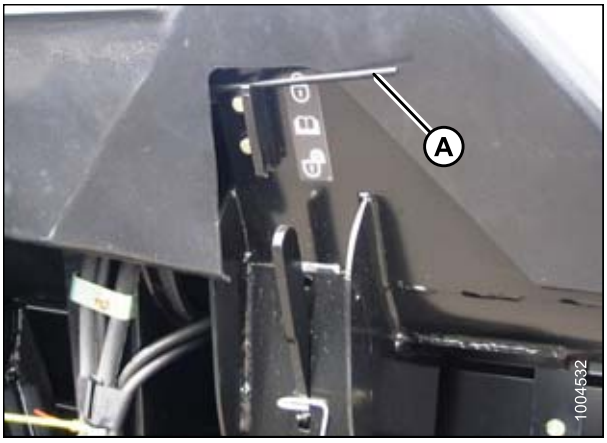


Figure 3.48: Verrou de l'aile

NOTE:

Les étapes suivantes ne sont nécessaires que si les précédentes n'ont pas fonctionné.

4. Retirez le capot de l'articulation. Consultez *Retrait des capots d'articulation, page 37*.
5. Récupérez la clé dynamométrique fournie (A) qui est rangée dans le châssis du module de flottement sur le côté droit.

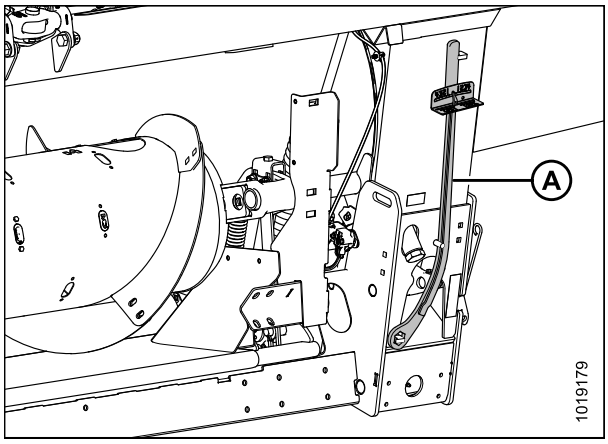


Figure 3.49: Clé dynamométrique

6. Placez la clé dynamométrique (A) sur le boulon (B) et utilisez-la pour déplacer l'aile de façon à l'enclencher.
7. Remettez en place la clé dynamométrique (A) et réinstallez le capot d'articulation. Les ailes ne bougeront pas par rapport à la plateforme.

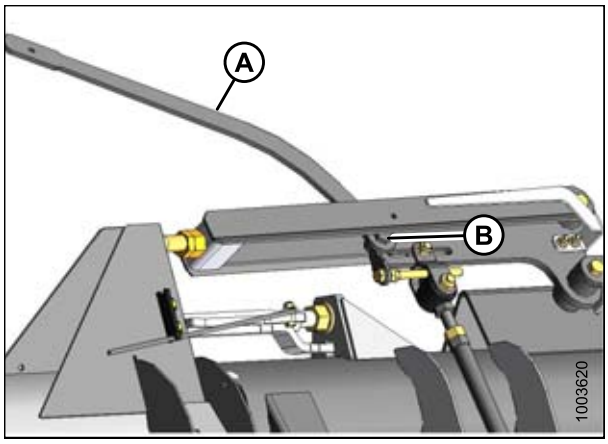


Figure 3.50: Ailes de plateforme

3.7.4 Contrôle et réglage de l’équilibre des ailes de la plateforme

IMPORTANT:

Avant de poursuivre, le flottement de la plateforme doit être réglé de manière appropriée. Consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 61*.

L’équilibre des ailes de la plateforme permet aux ailes de la plateforme de réagir en fonction des conditions changeantes du sol. S’il est trop léger, les ailes rebondiront ou ne suivront pas les contours du sol, en laissant des cultures non coupées. S’il est trop lourd, l’extrémité de la plateforme s’enfoncera dans le sol. Une fois que le flottement de la plateforme a été réglé, les ailes doivent être équilibrées pour que la plateforme épouse parfaitement les contours du sol.

Vérification de l’équilibre des ailes

Cette procédure décrit comment vérifier l’équilibre de chaque aile.

IMPORTANT:

Pour vous assurer que les lectures de l’équilibre des ailes sont correctes, veillez à ce que le flottement de la plateforme est bien réglé avant de poursuivre. Consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 61*.

AVERTISSEMENT

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

Si une aile de la plateforme a tendance à être en position de « sourire » (A) ou de « froncement » (B), l’équilibre des ailes peut nécessiter un réglage. Suivez les étapes suivantes pour vérifier si les ailes ne sont pas équilibrées ainsi que le degré de déséquilibre :

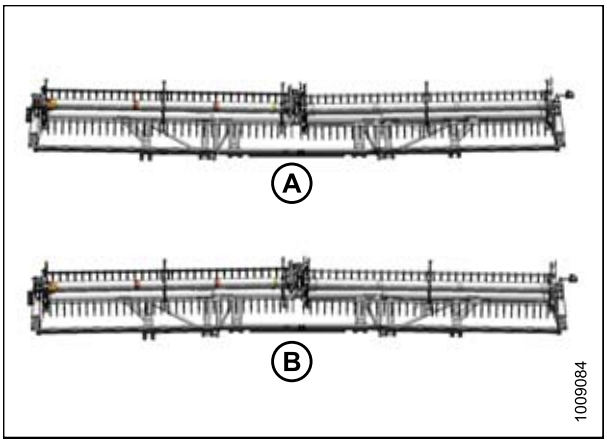


Figure 3.51: Déséquilibre de l’aile

1. Réglez la position avant-arrière de l'abatteur entre 5 et 6 sur l'autocollant (A) de l'indicateur de position situé sur le bras droit du rabatteur.
2. Abaissez complètement le rabatteur.

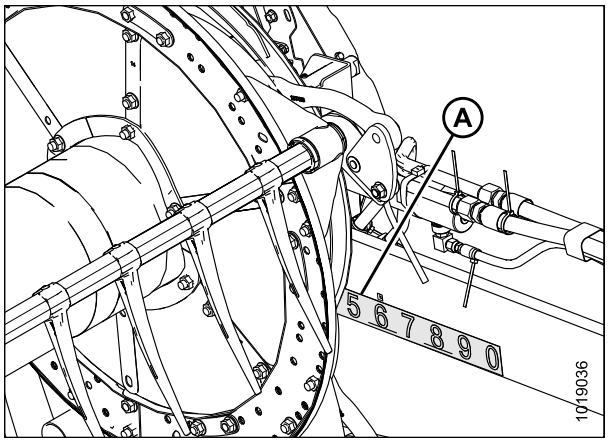


Figure 3.52: Position avant-arrière

3. Réglez le vérin d'inclinaison (A) de sorte que l'indicateur (B) soit entre **B** et **C** sur la jauge (C).
4. Stationnez la moissonneuse-batteuse sur un sol plat et levez la plateforme jusqu'à ce que la barre de coupe soit entre 152 et 254 mm (6 et 10 po) au-dessus du sol.
5. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
6. Déplacez les roues de transport/stabilisatrices (si installées), de façon à ce qu'elles soient supportées par la plateforme. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53*.

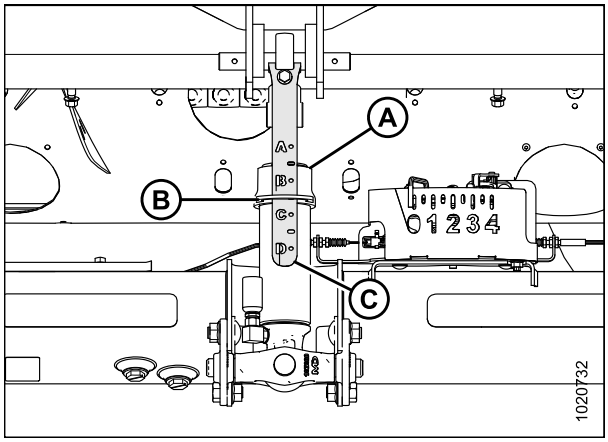


Figure 3.53: Vérin d'inclinaison

7. Retirez le carter de l'articulation (A) en retirant le boulon (B) et en faisant tourner le capot vers le haut jusqu'à ce que l'extrémité interne puisse être soulevée et enlevée.

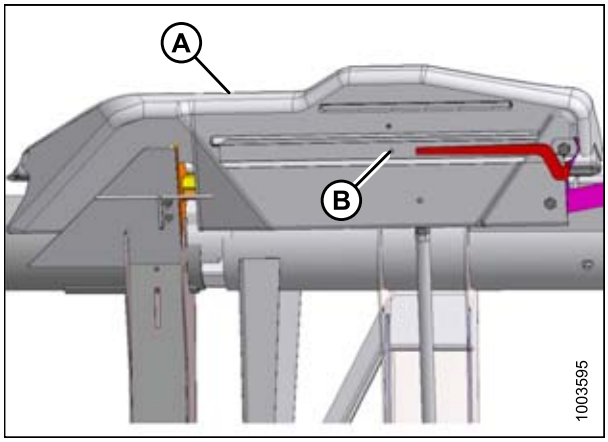


Figure 3.54: Capot d'articulation

NOTE:

Reportez-vous à l'autocollant (A) à l'intérieur de chaque capot d'articulation.

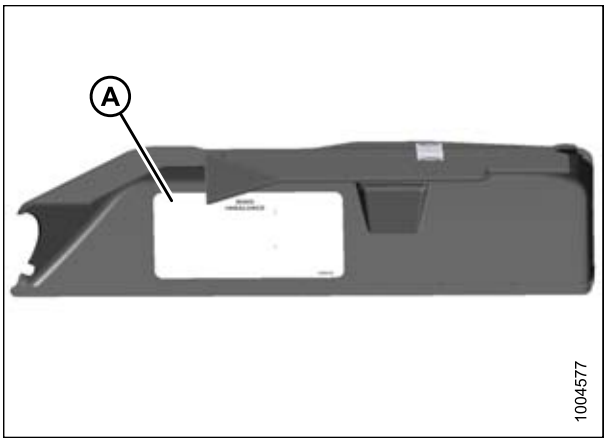


Figure 3.55: Capot d'articulation

8. Déverrouillez les ailes en abaissant les poignées à ressort (A) vers la position UNLOCK (déverrouillée).

   NOTE:

   Si la bielle de verrouillage ne s'enclenche pas dans l'encoche inférieure, déplacez-la avec la clé dynamométrique jusqu'à enclenchement.

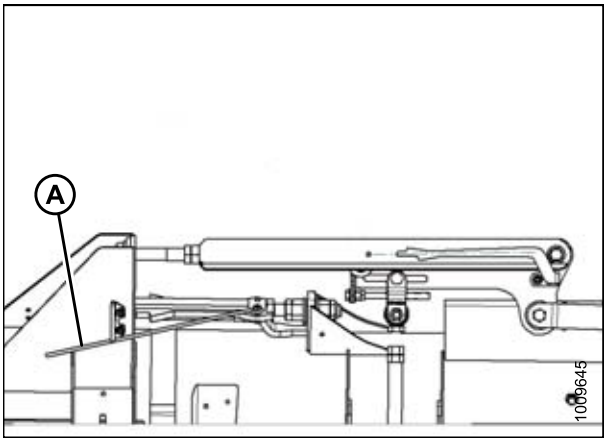


Figure 3.56: Verrouillage des ailes en position UNLOCK (déverrouillées)

9. Récupérez la clé (A) qui se trouve sur l'étançon du module de flottement.

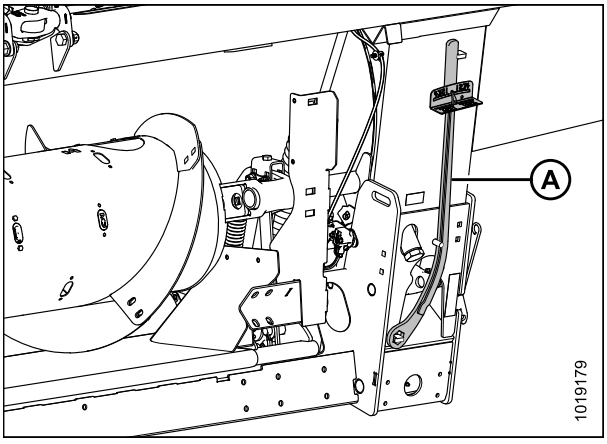


Figure 3.57: Clé dynamométrique

10. Placez la clé dynamométrique (A) sur le boulon (B).

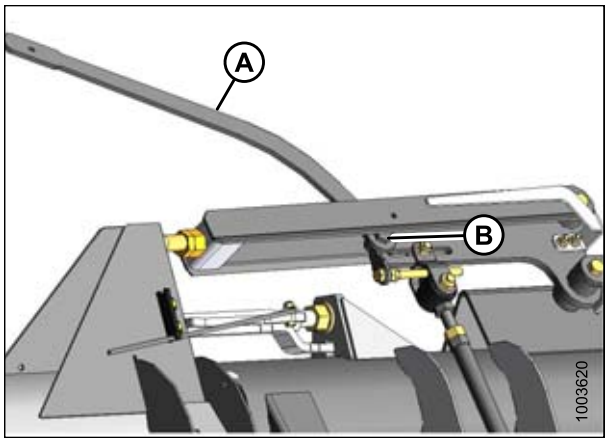


Figure 3.58: Articulation d'équilibrage

11. Vérifiez que le pointeur (D) est correctement positionné de la manière suivante :
    a. Utilisez la clé (A) pour déplacer le levier coudé (B) de sorte que son bord inférieur soit parallèle à la bielle supérieure (C).
    b. Vérifiez que le pointeur (D) est aligné avec la bielle supérieure (C). Pliez le pointeur au besoin.

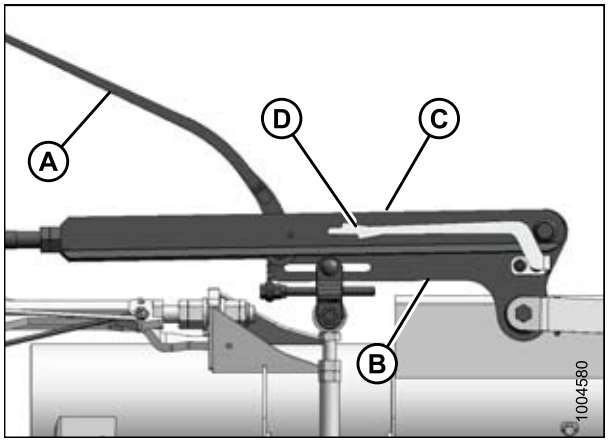


Figure 3.59: Articulation d'équilibrage

12. Déplacez l'aile vers le haut avec la clé dynamométrique (A) jusqu'à ce que l'onglet d'alignement inférieur du pointeur (C) s'aligne avec le bord supérieur de la bielle supérieure (B). Observez la valeur de l'indicateur (D) sur la clé et enregistrez-la.

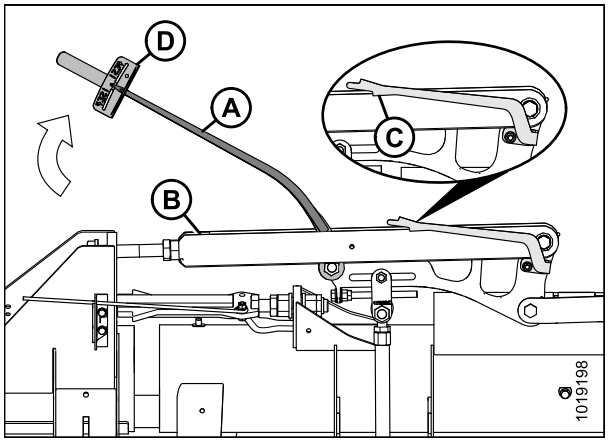


Figure 3.60: Articulation d'équilibrage

13. Déplacez l'aile vers le bas avec la clé dynamométrique (A) jusqu'à ce que l'onglet d'alignement supérieur du pointeur (C) s'aligne avec le bord inférieur de la bielle supérieure (B). Observez la valeur de l'indicateur (A) sur la clé et enregistrez-la.
    - Si la différence entre les valeurs indiquées est égale ou inférieure à 0,5, l'aile est équilibrée et plus aucun réglage n'est nécessaire. Pour réinstaller le capot d'articulation, reportez-vous aux étapes *14, page 76* et *15, page 76*.
    - Si la différence entre les valeurs est supérieure à 0,5, l'aile n'est pas équilibrée. Consultez *Réglage de l'équilibre des ailes, page 76*.

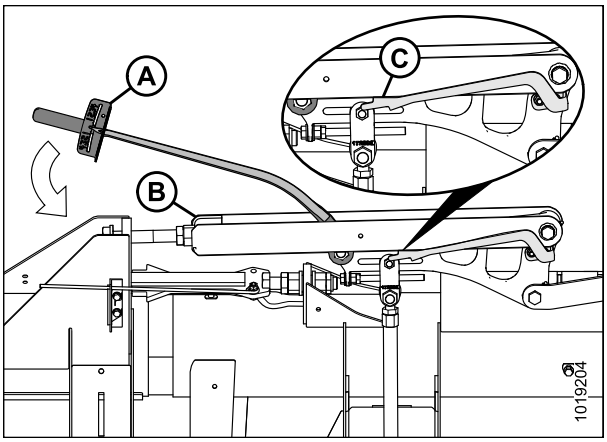


Figure 3.61: Articulation d'équilibrage

- Si la plage de l'indicateur est similaire à celle illustrée, l'aile est trop légère.

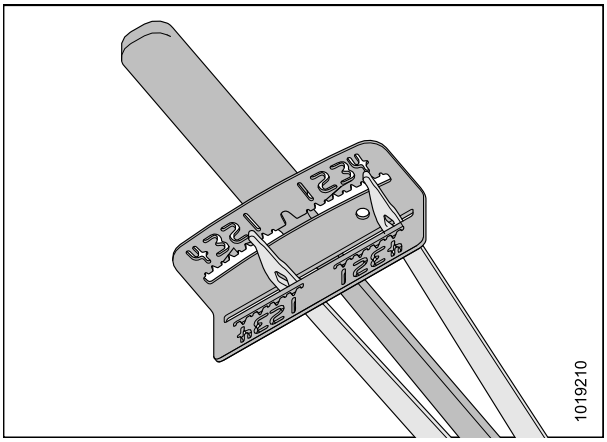


Figure 3.62: Indicateur de la clé

- Si la plage de l'indicateur est similaire à celle illustrée, l'aile est trop lourde.

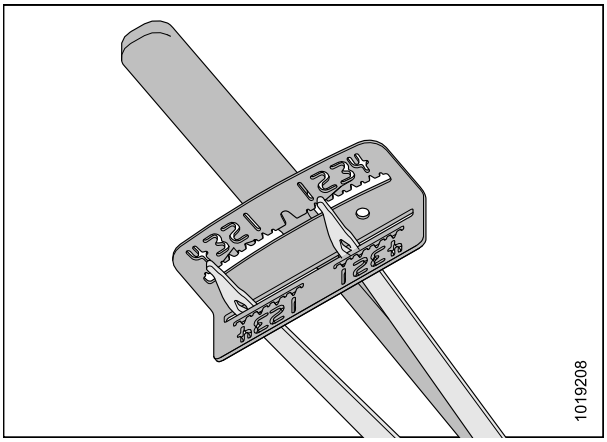


Figure 3.63: Indicateur de la clé

14. Si aucun réglage n’est requis, replacez la clé (A) sur l’étançon du module de flottement.

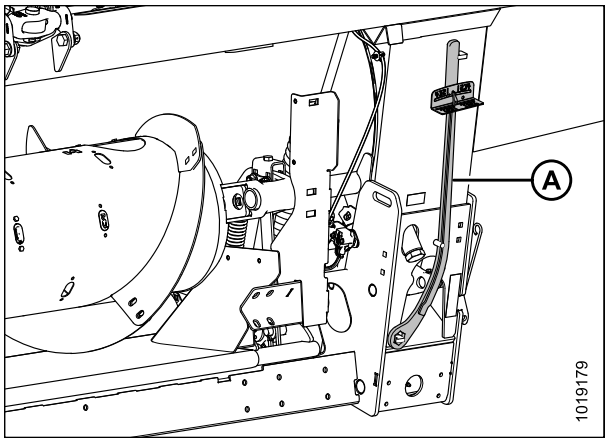


Figure 3.64: Clé dynamométrique

15. Si aucun réglage n’est nécessaire, réinstallez le capot de l’articulation (A) et fixez-le avec le boulon (B). Si des réglages sont nécessaires, reportez-vous à la section *Réglage de l’équilibre des ailes, page 76*.

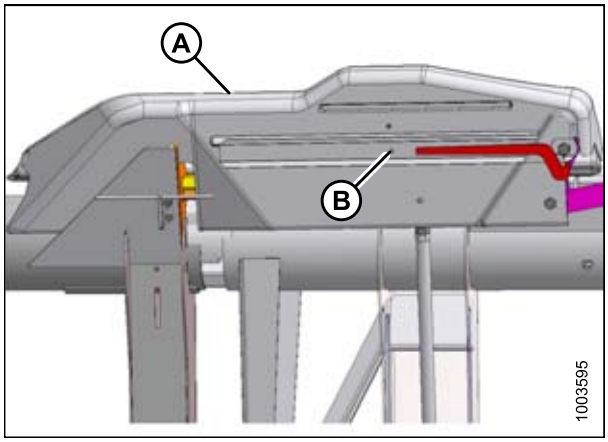


Figure 3.65: Capot d’articulation

Réglage de l’équilibre des ailes

AVERTISSEMENT

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

Cette procédure décrit comment régler l’équilibre de chaque aile. Avant de continuer, reportez-vous à *Vérification de l’équilibre des ailes, page 71* pour déterminer si les réglages sont nécessaires.

IMPORTANT:

Pour vous assurer que les lectures de l’équilibre des ailes sont correctes, veillez à ce que le flottement de la plateforme est bien réglé avant de poursuivre. Consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 61*. Le module de flottement doit être déposé avant que vous n’effectuez tout réglage.

1. Placez la clé dynamométrique (A) sur le boulon (B).

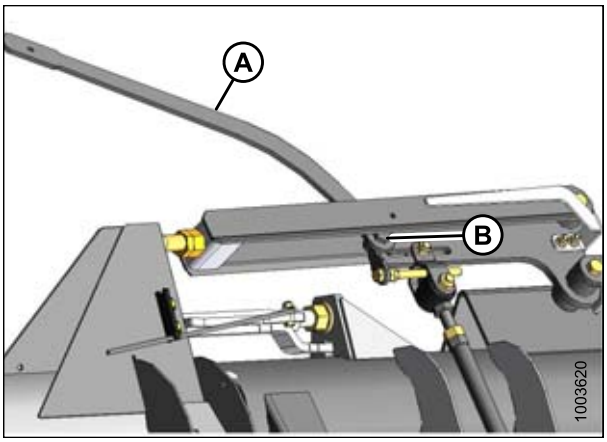


Figure 3.66: Articulation d'équilibrage (Côté gauche)

2. Desserrez le boulon de chape (A) de l'aile à régler, selon ce que la vérification de l'équilibre des ailes a déterminé.

   NOTE:

   Ne desserrez **AUCUN** autre matériel.

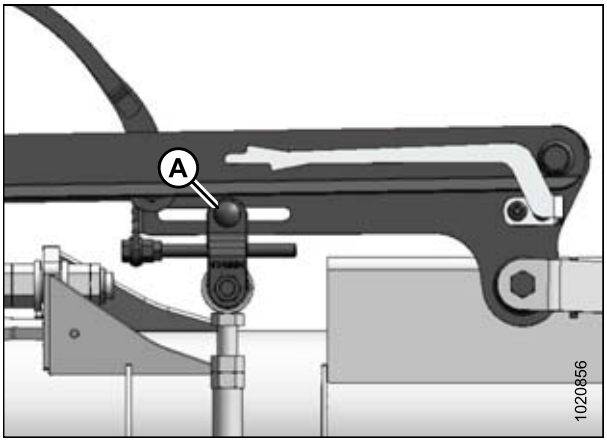


Figure 3.67: Articulation d'équilibrage (Côté gauche)

3. Vérifiez à nouveau l'équilibre des ailes. Consultez *Vérification de l'équilibre des ailes, page 71*.
4. Effectuez les réglages suivants si besoin est :
   - Si l'aile est trop lourde, tournez le boulon de réglage (B) de manière à déplacer la chape (C) vers l'extérieur (D).
   - Si l'aile est trop légère, tournez le boulon de réglage (B) de manière à déplacer la chape (C) vers l'intérieur (E).
5. Réglez la position de la chape (C) si nécessaire jusqu'à ce que les valeurs de l'indicateur se trouvent dans une plage d'un incrément.
6. Serrez le boulon de chape (A).

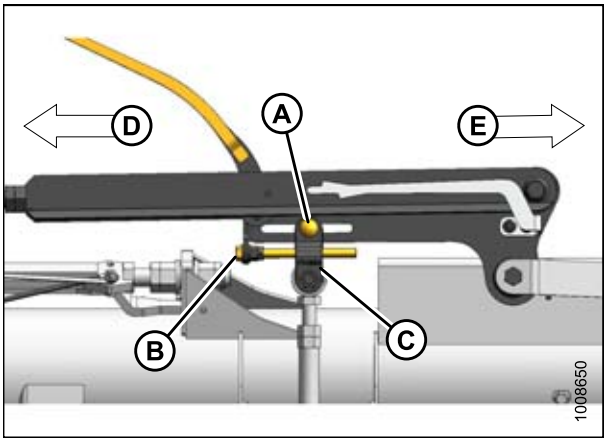


Figure 3.68: Articulation d'équilibrage (Côté gauche)

7. Déplacez la poignée (A) jusqu'à la position supérieure LOCK (verrouillée).
8. Si le verrou ne s'enclenche pas, déplacez l'aile vers le haut et le bas à l'aide de la clé dynamométrique jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Une fois verrouillé, il y aura un certain mouvement dans l'articulation.
9. Si la barre de coupe n'est pas droite lorsque les ailes sont en mode de verrouillage, d'autres réglages sont nécessaires. Consultez votre concessionnaire MacDon.

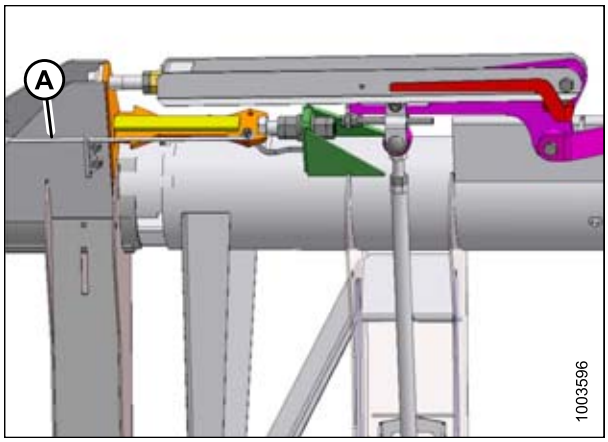


Figure 3.69: Verrou de l'aile en position verrouillée

10. Remettez la clé dynamométrique (A) fournie dans son lieu de rangement à droite du châssis du module de flottement.

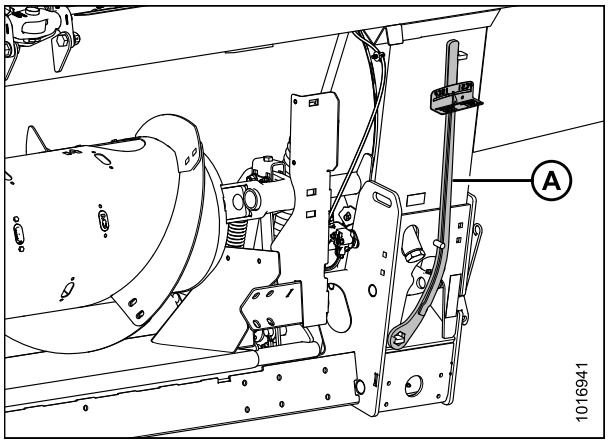


Figure 3.70: Clé dynamométrique

11. Réinstallez le carter de l'articulation (A) et fixez-le avec le boulon (B).

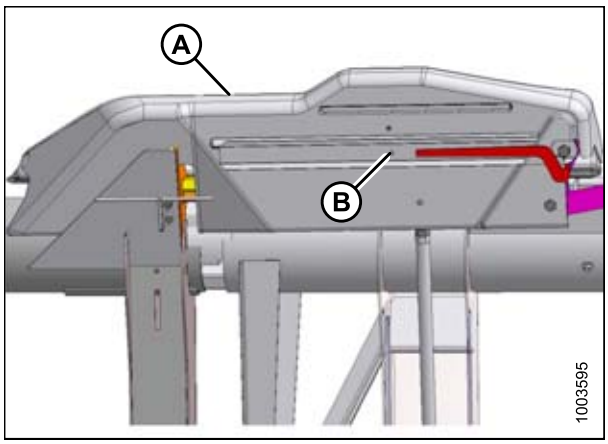


Figure 3.71: Capot d'articulation

3.7.5 Angle de la plateforme

L'angle de la plateforme est réglable afin de s'adapter aux conditions de récolte ou aux types de sol.

L'angle de la plateforme (A) contrôle la distance (B) entre le lamier et le sol. Il est un facteur essentiel pour une coupe efficace ras au sol. Le réglage du vérin d'inclinaison détermine la position des doigts et du couteau et fait pivoter la plateforme au niveau du contact patin/sol (C).

L'angle de la plateforme (A) est égale à l'angle des doigts (D), soit l'angle entre la surface supérieure des doigts et le sol.

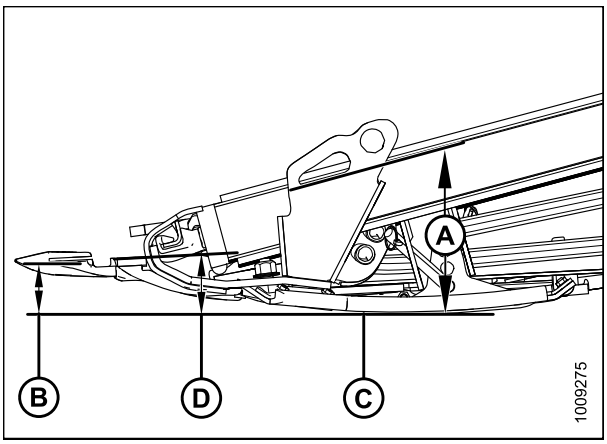


Figure 3.72: Angle de la plateforme

Réglage de l'angle de la plateforme

L'angle de la plateforme peut être réglé en utilisant le vérin d'inclinaison entre le combine et la plateforme.

Reportez-vous combine au manuel d'opération pour plus de détails sur les réglages.

3.7.6 Vitesse du rabatteur

La vitesse du rabatteur est l'un des facteurs qui détermine la façon dont les récoltes sont déplacées de la barre de coupe sur les tapis.

Le rabatteur fonctionne mieux lorsqu'il semble être entraîné par le sol. Il devrait déplacer la récolte coupée uniformément à travers la barre de coupe et sur les tapis sans bourrage et avec une perturbation minimale.

Dans des récoltes debout/droites, la vitesse du rabatteur doit être un peu plus rapide ou égale à la vitesse au sol.

En cas de récolte aplatie ou de récolte inclinée à l'opposé de la barre de coupe, la vitesse du rabatteur doit être supérieure à la vitesse au sol. Pour y parvenir, augmentez la vitesse du rabatteur ou réduisez la vitesse au sol.

L'éclatement excessif des graines ou la perte de récolte sur le tube arrière de la plateforme peut indiquer que la vitesse du rabatteur est trop élevée. Une vitesse excessive du rabatteur augmente l'usure des composants du rabatteur et surcharge le disque du rabatteur.

L'utilisation d'une vitesse plus lente des rabatteurs à neuf lames peut être un avantage dans les cultures sujettes à l'éclatement.

NOTE:

Pour plus d'informations sur la conversion d'un rabatteur à six lames en un rabatteur à neuf lames pour les plateformes de 9,1 et 10,7 m (30 et 35 pi), Consultez *6.2.4 Kit de multiplication de tubes de rabatteur, page 521*.

Pour les vitesses recommandés du rabatteur selon les récoltes ou les conditions de récolte particulières, reportez-vous à *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 43*.

La vitesse du rabatteur est réglable grâce aux commandes dans la cabine combine. Reportez-vous combine au manuel d'opération pour plus de détails sur les réglages.

Pignons d'entraînement de rabatteur en option

Les pignons d'entraînement de rabatteur en option pour utilisation en conditions de cultures spéciales, sont offerts comme alternative au pignon installé en usine.

La plateforme est équipée en usine d'un pignon d'entraînement de rabatteur de 19 dents qui convient à la plupart des récoltes. D'autres pignons sont offerts pour donner plus de serrage au rabatteur en conditions de coupe épaisse, ou pour permettre des vitesses de rabatteur plus élevées dans des récoltes légères où l'on utilise des vitesses au sol supérieures. Reportez-vous au tableau *3.6, page 80* et contactez votre concessionnaire MacDon pour les informations de commande.

Tableau 3.6 Pignons d'entraînement de rabatteur en option

Système hydraulique de la machine	Moissonneuse-batteuse	Application	Pignon d'entraînement en option
13,79-14,48 MPa (2 000-2 100 psi)	Gleaner Transverse Rotary	Moissonnage-battage de riz court	10 dents
17,24 MPa (2500 psi)	Lexion de série 500, 700, Challenger à rotation axiale		12 dents
20,68 MPa (3000 psi)	Séries NH CR, CX, Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 88		14 dents
Débit faible (inférieur à 41,6 lpm [11 gpm])	—	Moissonnage-battage de cultures légères à plus de 16 km/h (10 mi/h)	21 dents

Pour les détails concernant l'installation, reportez-vous à la section *5.16.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 503*.

3.7.7 Vitesse au sol

Une utilisation à la bonne vitesse au sol permettra d'obtenir des récoltes coupées proprement et une distribution régulière des produits dans la moissonneuse-batteuse.

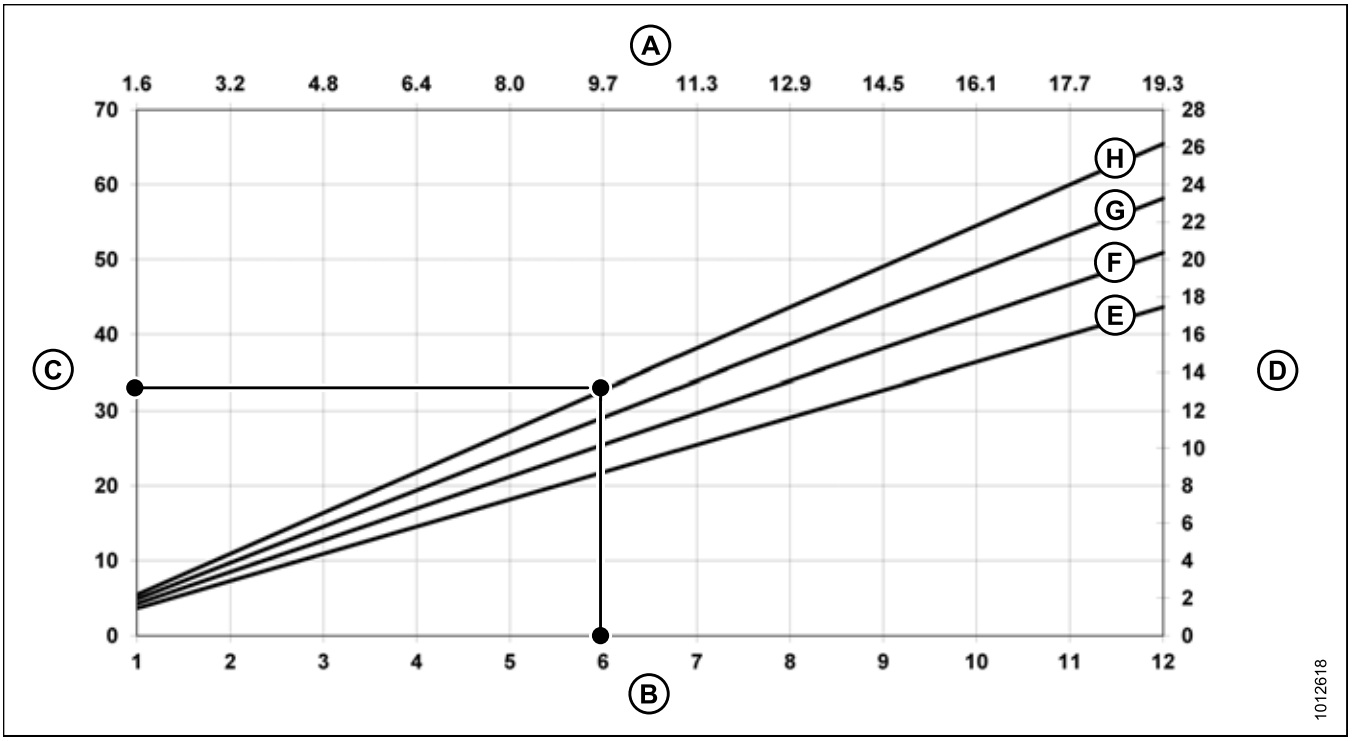
Dans les conditions de récolte difficiles, réduisez la vitesse au sol pour diminuer les charges sur les composants de coupe et les entraînements.

Utilisez une vitesse au sol plus lente pour les cultures très légères (par exemple, le soja court), pour permettre au rabatteur de tirer les petites plantes. Commencez à 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mi/h) et réglez au besoin.

Des vitesses au sol plus élevées peuvent nécessiter des réglages plus lourds du flottement pour empêcher les rebonds excessifs qui entraîneraient une récolte irrégulière et de probables dommages sur les composants de coupe. Augmentez d'abord la pression au sol avant d'augmenter le flottement. Si la vitesse au sol augmente, les vitesses du tapis et du rabatteur seront généralement augmentées pour gérer les matières supplémentaires.

La schéma *3.73, page 81* illustre la relation entre la vitesse au sol et la zone de coupe pour les différentes tailles de plateforme.

Figure 3.73: Vitesse au sol par rapport aux hectares



A - Kilomètres/heure
B - Miles/heure
C - Acres/heure
D - Hectares/heure
E - 9,1 m (30 pi)
F - 10,7 m (35 pi)
G - 12,2 m (40 pi)
H - 13,7 m (45 pi)

Exemple : L'utilisation d'une plateforme de 12,2 m (40 pi) à une vitesse au sol de 9,7 km/h (6 mi/h) produirait une zone de coupe d'environ 11,3 hectares (28 acres) en une heure.

3.7.8 Vitesse du tapis

L'utilisation du tapis à la vitesse approprié est un facteur important permettant d'atteindre un bon débit de la récolte coupée à l'opposé de la barre de coupe.

Le tapis d'alimentation et les tapis latéraux fonctionnent indépendamment les uns des autres et du coup les vitesses sont contrôlées différemment. La vitesse des tapis latéraux est réglée avec une vanne de commande ajustable manuellement qui est montée sur le module de flottement. La vitesse du tapis d'alimentation du module de flottement est fixée en fonction de la vitesse du convoyeur de la moissonneuse-batteuse et ne peut être réglée indépendamment.

Réglez la vitesse du tapis pour obtenir une bonne alimentation des récoltes sur le tapis d'alimentation du module de flottement. Consultez *Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme, page 82*.

Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme

Les tapis latéraux transportent la récolte coupée au tapis d'alimentation du module de flottement qui l'envoie ensuite dans la moissonneuse-batteuse. La vitesse est réglable en fonction des cultures et conditions de récolte.

Les tapis latéraux (A) sont entraînés par des moteurs hydrauliques et une pompe qui est alimentée par le convoyeur de la moissonneuse-batteuse grâce à une boîte de vitesses sur le module de flottement. La vitesse du tapis latéral est réglée à l'aide de la vanne de régulation de débit du module de flottement qui régule le débit vers les moteurs hydrauliques du tapis.

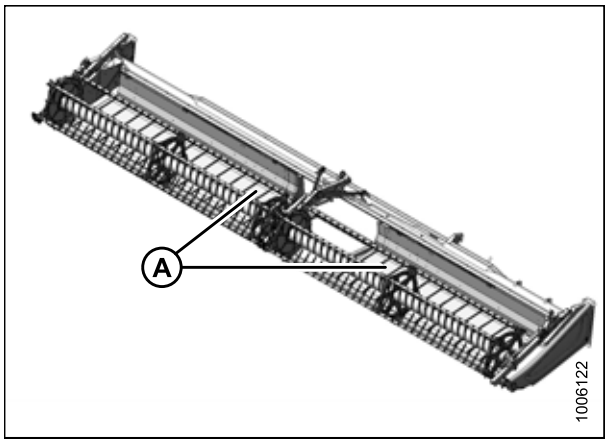


Figure 3.74: Tapis latéraux

Pour accéder à la vanne de contrôle de débit, tirez le fond du capot du compartiment (A) pour ouvrir.

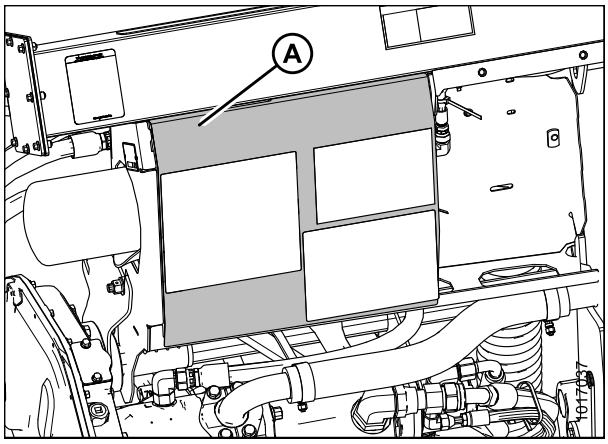


Figure 3.75: Capot du compartiment hydraulique

La vanne de contrôle du débit (A) présente des valeurs comprises entre 0 et 9 sur le corps, pour régler la vitesse du tapis. La vanne de contrôle du débit est définie en usine à 6, ce qui devrait être suffisant pour une alimentation normale de la récolte.

Pour modifier la vitesse du tapis, éteignez la moissonneuse-batteuse, et faites pivoter la vanne de contrôle du débit.

Reportez-vous à l'une des sections suivantes pour connaître les réglages de vitesse recommandés de tapis :

- *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 43*
- *3.6.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct, page 48*

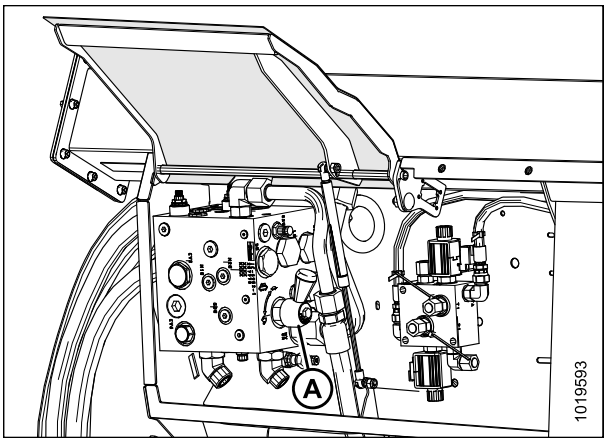


Figure 3.76: Vanne de contrôle du débit (Pièces retirées pour plus de clarté)

Vitesse du tapis d'alimentation

Le tapis d'alimentation déplace la récolte coupée des tapis latéraux vers la vis d'alimentation du module de flottement.

Le tapis d'alimentation du module de flottement (A) est entraîné par un moteur hydraulique et une pompe qui est alimentée par le convoyeur de la moissonneuse-batteuse grâce à une boîte de vitesses sur le module de flottement.

La vitesse du tapis d'alimentation est déterminée par la vitesse du convoyeur de la moissonneuse-batteuse et ne peut être réglée indépendamment.

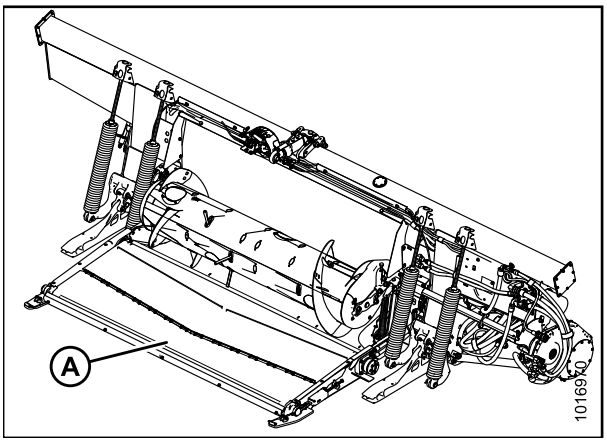


Figure 3.77: Module de flottement FM100

3.7.9 Données sur la vitesse des couteaux

L'entraînement des couteaux de la plateforme est actionné par la FM100 pompe hydraulique de l'adaptateur qui est alimentée par le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Il n'y a pas de réglage séparé pour contrôler la vitesse du couteau.

IMPORTANT:

Pour les convoyeurs à vitesse variable, les valeurs tr/min indiquées à droite sont les vitesses MINIMALES du convoyeur.

Tableau 3.7 Vitesse du convoyeur

Moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
John Deere	490
Case IH	580
Gleaner	625
Massey Ferguson	625
Challenger	625
New Holland	580
Lexion[24]	420

IMPORTANT:

Assurez-vous que la vitesse des couteaux est comprise dans la plage des valeurs tr/min du Tableau *3.8, page 84*. Consultez *Vérification de la vitesse des couteaux, page 85*.

IMPORTANT:

En conditions normales, la vitesse de couteau prise à la poulie d'entraînement du couteau devrait être réglée entre 600–640 tr/min (1200–1280 cpm). Si le réglage est fait selon le côté inférieur du tableau, le couteau pourrait caler.

Tableau 3.8 Vitesse des couteaux de plateforme FD1

Taille de la plateforme (pi)	Plage de régime recommandée de l'entraînement des couteaux (tr/min)	
	Entraînement de couteau simple	Entraînement de couteau double
30	600-700	—
35	550-650	—
40	525-600	550-700
45	—	550-700

24. La vitesse de l'arbre arrière sur les moissonneuses-batteuses Lexion est de 420 tr/min (la vitesse indiquée à l'écran de la cabine sera également de 420). La vitesse de l'arbre de sortie est effectivement de 750 tr/m.

Vérification de la vitesse des couteaux

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 combine moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur à gauche (A). Consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 33*.

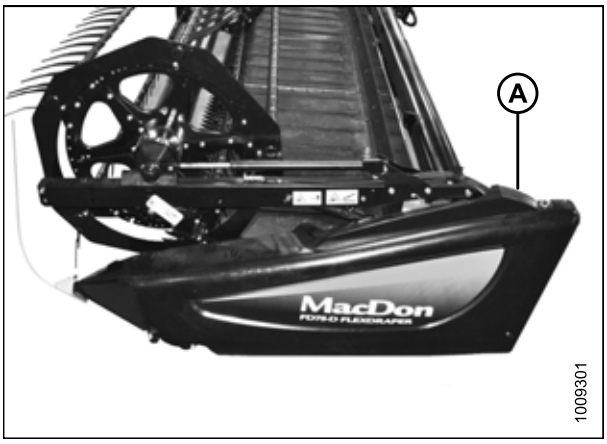


Figure 3.78: Capot du diviseur gauche

AVERTISSEMENT

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

3. Démarrez le combine moteur, enclenchez l'entraînement de la plateforme, puis faites fonctionner la combine au régime d'opération en tr/min.
4. Faites fonctionner l'adaptateur et la plateforme pendant 10 minutes pour réchauffer l'huile à 38 °C (100 °F).
5. Mesurez le régime de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (A) à l'aide d'un tachymètre portable.
6. Arrêtez le combine.
7. Comparez le régime mesuré de la poulie avec les valeurs de régime figurant dans le tableau de vitesse des couteaux. Consultez *3.7.9 Données sur la vitesse des couteaux, page 84*.
8. Contactez votre concessionnaire MacDon si le régime mesuré de la poulie est supérieur à la plage de régime spécifiée pour votre plateforme.

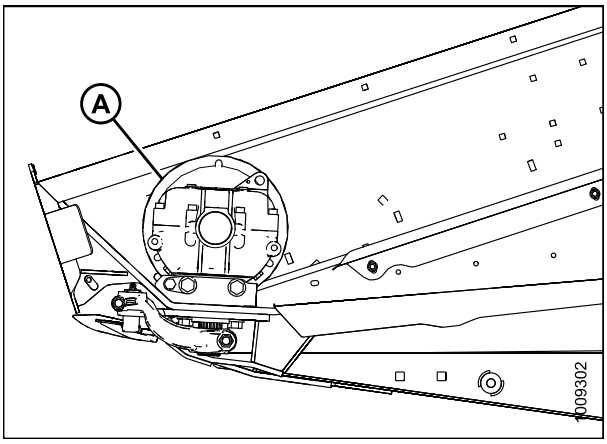


Figure 3.79: Poulie d'entraînement du couteau

3.7.10 Hauteur du rabatteur

Le type et les conditions de récolte déterminent la hauteur de fonctionnement du rabatteur. Réglez la hauteur du rabatteur et la position avant-arrière pour transporter la matière dans le couteau et sur les tapis avec un minimum de dommages causés à la récolte. Consultez *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*.

La hauteur du rabatteur peut être contrôlée manuellement à l'aide de commutateurs à l'intérieur de la cabine combine, ou assignée au bouton de pré-réglages sur le levier de vitesse au sol (LVS). Reportez-vous à votre combine manuel d'opération pour obtenir des instructions sur la commande de la hauteur du rabatteur ou la configuration des pré-réglages automatiques de la hauteur du rabatteur.

Tableau 3.9 Hauteur du rabatteur

Conditions de récolte	Position du rabatteur
Riz couché	Abaissé (changez aussi la vitesse du rabatteur ou le réglage de la came)
Culture droite touffue et épaisse (toute)	Élevé

Les conditions suivantes pourraient résulter si le rabatteur est réglé trop bas :

- Perte de récolte par-dessus le tube arrière de la plateforme
- Perturbation des récoltes sur les tapis causée par les doigts du rabatteur
- Récolte poussée vers le bas par les tubes à doigts

Les conditions suivantes pourraient résulter si le rabatteur est réglé trop haut :

- Bourrage de la barre de coupe
- Cultures couchées et non coupées
- Tiges de céréales tombant devant la barre de coupe

Reportez-vous à la section *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 43* pour déterminer les hauteurs recommandées du rabatteur selon les conditions de récolte et les récoltes particulières.

IMPORTANT:

Maintenez un dégagement suffisant pour empêcher les doigts de toucher le couteau ou le sol. Consultez *5.15.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 474*.

Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur

La plage de tension de sortie du capteur automatique de hauteur du rabatteur peut être vérifiée depuis l'intérieur de la combine ou manuellement sur le capteur. Consultez les instructions de la cabine dans le combine manuel d'opération. Pour vérifier la plage de tension manuellement, reportez-vous à la procédure suivante :

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.

ATTENTION

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

IMPORTANT:

Assurez-vous que la hauteur du rabatteur est bien réglée avant d'ajuster le capteur de hauteur du rabatteur. Consultez *5.15.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 474*.

IMPORTANT:

Pour mesurer la tension de sortie du capteur de hauteur du rabatteur, le combine doit être activé et il doit alimenter le capteur. Engagez toujours le frein de stationnement de la moissonneuse-batteuse et restez éloigné du rabatteur.

Tableau 3.10 Limites de tension du capteur de hauteur du rabatteur

Type de moissonneuse-batteuse	Plage de tension	
	Tension X	Tension Y
Boîtier New Holland	0,5 à 0,9 V	4,1 à 4,5 V
John Deere	4,1 à 4,5 V	0,5 à 0,9 V
CLAAS	4,1 à 4,5 V	0,5 à 0,9 V

NOTE:

Pour les moissonneuses-batteuses CLAAS : Pour éviter une collision du rabatteur avec la cabine, la machine est équipée d'un dispositif de limitation automatique de la hauteur du rabatteur. Certaines moissonneuses-batteuses CLAAS ont une fonction d'arrêt automatique qui s'engage lorsque la limite de hauteur automatique du rabatteur est atteinte. Lorsque la plateforme est élevée à plus de 80 pour cent, le rabatteur est automatiquement abaissé. L'abaissement automatique du rabatteur peut être annulé manuellement, dans ce cas, un avertissement apparaît sur le terminal CEBIS.

1. Serrez le combine frein de stationnement.
2. Démarrez le combine moteur et abaissez complètement le rabatteur.
3. Utilisez l'affichage combine ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension X. Reportez-vous au Tableau *3.10, page 87* pour les exigences de la plage.
4. Si vous utilisez un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur de hauteur du rabatteur (B).
5. Coupez le combine moteur et retirez la clé.
6. Ajustez la longueur de la tige filetée (A) pour modifier la plage de tension X.
7. Répétez la vérification et le réglage jusqu'à ce que la plage de tension X soit dans la plage spécifiée.

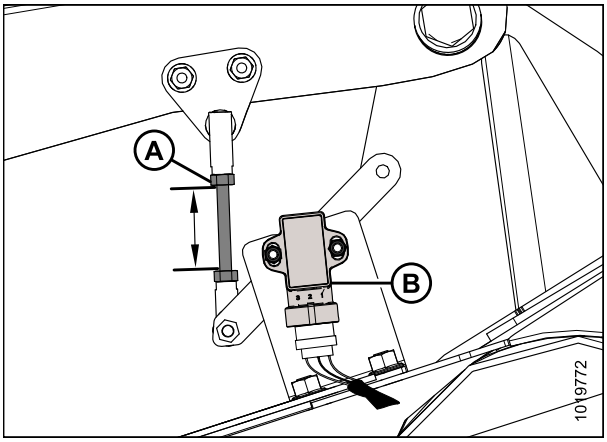


Figure 3.80: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur (Rabatteur en bas)

8. Démarrez le combine moteur et élevez complètement le rabatteur.
9. Utilisez l'affichage combine ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension X. Reportez-vous au Tableau *3.10, page 87* pour les exigences de la plage.
10. Si vous utilisez un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur de hauteur du rabatteur (A).
11. Coupez le combine moteur et retirez la clé.
12. Desserrez deux écrous hexagonaux M5 (B) et tournez le capteur (A) pour atteindre la plage de tension Y.
13. Répétez la vérification et le réglage jusqu'à ce que la plage de tension Y soit dans la plage spécifiée.
14. Démarrez le combine moteur et abaissez complètement le rabatteur.
15. Vérifiez à nouveau la plage de tension X et assurez-vous qu'elle est toujours dans la plage spécifiée. Ajustez si nécessaire.

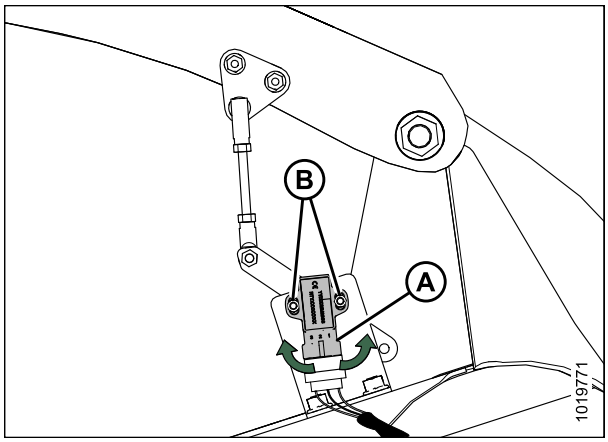


Figure 3.81: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur (Rabatteur en haut)

Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur et abaissez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Débranchez le capteur du faisceau.
4. Enlevez deux boulons à tête hexagonale (A) du bras du capteur (B). Conservez la visserie pour la réinstallation.

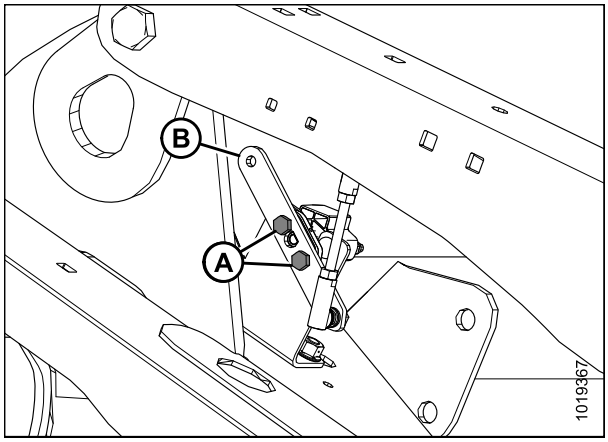


Figure 3.82: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

5. Retirez deux écrous et boulons nyloc (A) du capteur de hauteur du rabatteur et retirez le capteur.
6. Installez le nouveau capteur (B) dans le support du capteur et fixez-le à l'aide de vis de retenue et d'écrous nyloc.

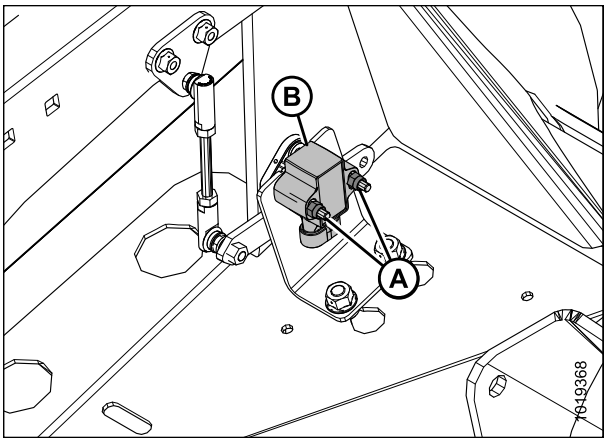


Figure 3.83: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

7. Connectez le bras du capteur (B) à l'aide de vis de retenue à tête hexagonale (A).
8. Connectez le capteur au faisceau.

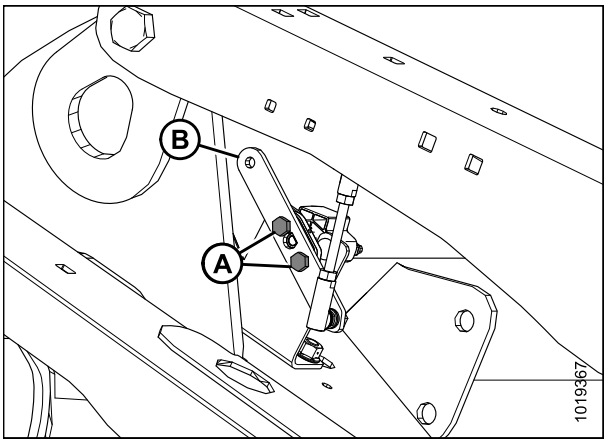


Figure 3.84: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

9. Vérifiez que le bras du capteur et la tige filetée sont parallèles. Sinon, desserrez les deux contre-écrous centraux à embase (A) et ajustez le support de montage du capteur (B) jusqu'à ce que la tige filetée (C) soit parallèle au bras du capteur (D). Serrez les contre-écrous centraux à embase.
10. Vérifiez la plage de tension du capteur. Consultez *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 86*.

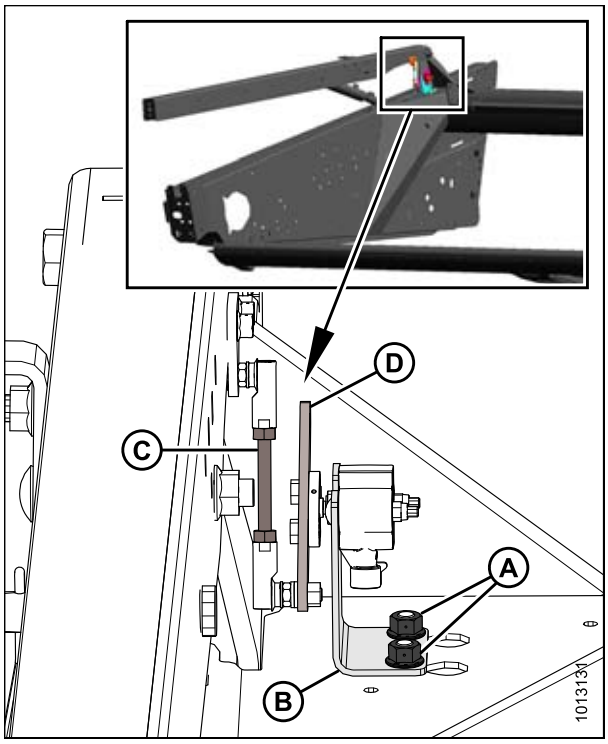


Figure 3.85: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur (Vue avant)

3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur

La position avant-arrière du rabatteur est un facteur essentiel pour obtenir les meilleurs résultats en conditions défavorables. La position du rabatteur est réglée en usine pour des conditions normales toutefois, elle peut être ajustée vers l'avant et vers l'arrière au besoin en utilisant les commandes dans la cabine.

Le rabatteur sur les plateformes **non** configurées en **Europe** peut aussi être déplacé d'environ 227 mm (9 po) en arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur de la plateforme pour s'adapter à certaines conditions de récolte. Consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe, page 92*.

Le rabatteur sur les plateformes configurées en **Europe** peut aussi être déplacé d'environ 67 mm (2,6 po) en arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur de la plateforme pour s'adapter à certaines conditions de récolte. Consultez *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes configurées en Europe, page 97*.

Si la moissonneuse-batteuse est équipée de l'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes, reportez-vous à *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes, page 101*.

NOTE:

L'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes n'est pas disponible pour les plateformes configurées en Europe.

Un autocollant (A) a été apposé sur le bras droit du support du rabatteur pour identifier la position du rabatteur. Le bord arrière du disque à cames (B) est le marqueur de positions avant-arrière du rabatteur.

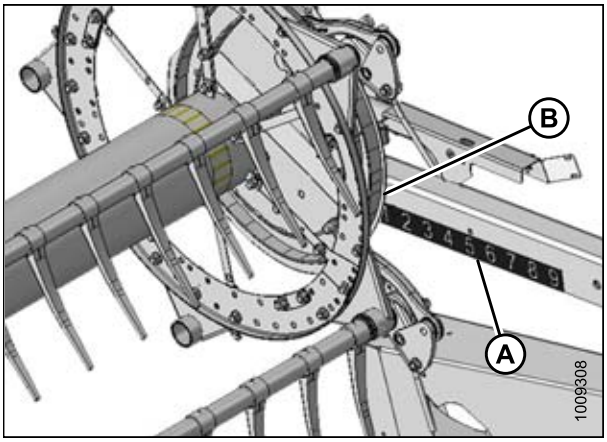


Figure 3.86: Autocollant avant-arrière

Pour les cultures droites, centrez le rabatteur sur la barre de coupe (4 à 5 sur l'autocollant).

Pour les cultures basses, emmêlées ou couchées, il peut être nécessaire de déplacer le rabatteur à l'avant de la barre de coupe (à un nombre inférieur sur l'autocollant).

NOTE:

Si vous rencontrez des difficultés au moment de ramasser une une récolte aplatie, réglez l'angle de la plateforme dans une position plus inclinée. Reportez-vous à la section *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79* pour plus d'instructions sur les réglages. Ne réglez la position du rabatteur que si les ajustements de l'angle de la plateforme ne sont pas satisfaisants.

Pour les positions recommandés du rabatteur selon les récoltes ou des conditions de récolte particulières, reportez-vous à *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 43*.

NOTE:

Dans le cas de récoltes difficiles à ramasser telles que le riz ou les cultures fortement couchées qui exigent un positionnement avant complet du rabatteur, réglez l'angle des doigts du rabatteur de façon à ce que la récolte soit placée correctement sur les tapis. Reportez-vous à la section *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105* pour plus de détails sur les réglages.

Réglage de la position avant-arrière du rabatteur

1. Sélectionnez le mode AVANT-ARRIÈRE (FORE-AFT) sur le bouton sélecteur dans la cabine.
2. Utilisez le système hydraulique pour déplacer le rabatteur dans la position souhaitée, en utilisant l'autocollant (A) comme référence.
3. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe après avoir modifié le réglage de la came. Reportez-vous à la section suivante pour les procédures de mesure et de réglage :
   - *5.15.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 474*
   - *5.15.2 Froncement du rabatteur, page 478*

   IMPORTANT:

   Si vous avancez trop le rabatteur, les doigts risquent de toucher le sol. Lorsque vous utilisez le rabatteur dans cette position, abaissez les patins ou réglez l'inclinaison de la plateforme au besoin pour éviter d'endommager les doigts.

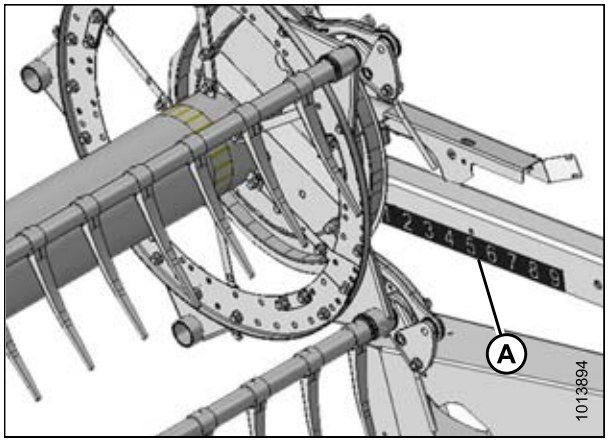


Figure 3.87: Autocollant avant-arrière

Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe

Le rabatteur peut être déplacé d'environ 227 mm (9 po) en arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur. Cela peut être souhaitable lors du moissonnage-battage de colza en direct.

NOTE:

Le B5605 (Kit de renforts courts pour coupe en directe de colza) doit être installé avant de repositionner les vérins avant-arrière.

Si l'option Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes est installée, reportez-vous à *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes, page 101*.

NOTE:

L'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes n'est pas disponible pour les plateformes FD1 configurées en Europe.

Pour les instructions relatives au repositionnement des vérins avant-arrière sur une plateforme configurée en Europe, reportez-vous à *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes configurées en Europe, page 97*.

⚠ 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.

Repositionnez le vérin du bras central du rabatteur comme suit :

NOTE:

Quelques composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour une meilleure clarté.

1. Reculez complètement le rabatteur, les bras de support en position horizontale.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Retirez les quatre boulons (A) qui maintiennent le support du vérin (B) sur le bras du rabatteur.
4. Poussez ou tirez le rabatteur en jusqu'à ce que le support (B) s'aligne avec l'ensemble des trous avant/arrière (C).
5. Remettez les quatre boulons (A) pour fixer le support (B) au bras du rabatteur dans la nouvelle position.

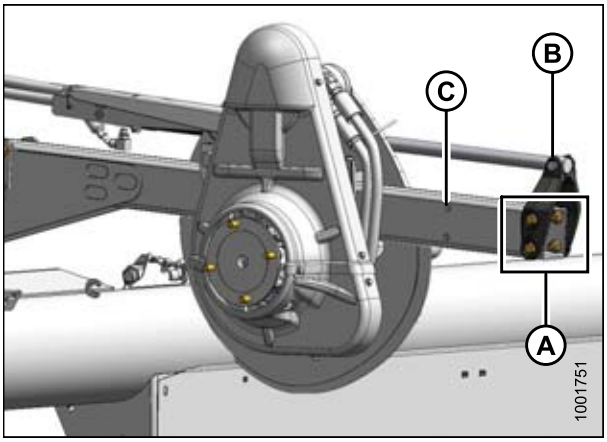


Figure 3.88: Bras droit – position avant

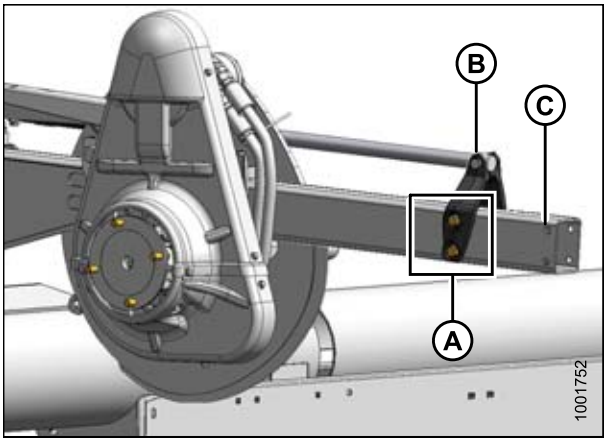


Figure 3.89: Bras droit – position arrière

Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :

NOTE:

Quelques composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour une meilleure clarté.

1. Retirez les quatre boulons (A) qui maintiennent le support du vérin (B) sur le bras du rabatteur.
2. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que le support (B) s'aligne avec l'ensemble des trous arrière (C).
3. Remettez les quatre boulons (A) pour fixer le support au bras du rabatteur dans la nouvelle position.

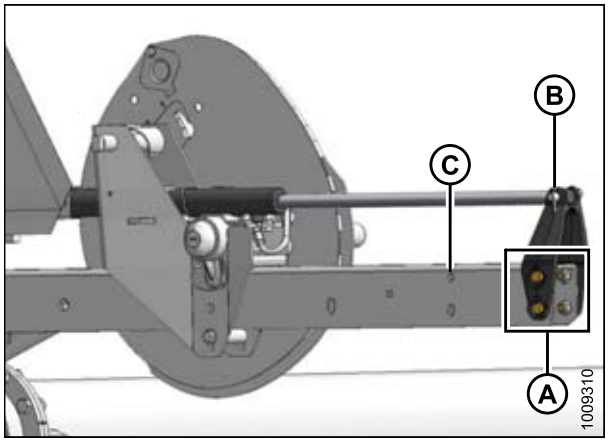


Figure 3.90: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

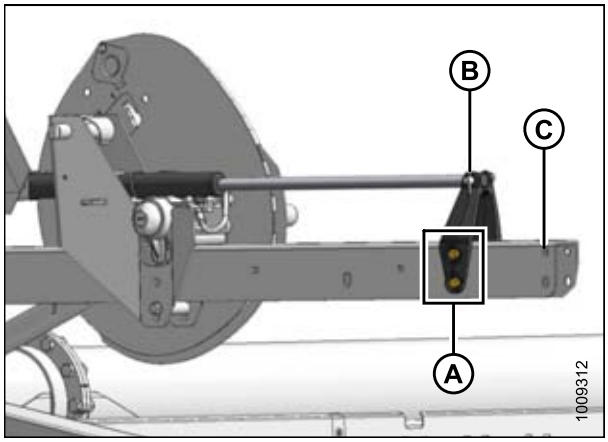


Figure 3.91: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :

NOTE:

Quelques composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour une meilleure clarté.

1. Retirez la goupille (A) qui fixe le vérin (B) à l'assemblage support/feu (C).
2. Retirez les quatre boulons (D) qui fixent l'ensemble support/feu (C) au bras du rabatteur et retirez l'ensemble support/feu.
3. Retirez le collier de serrage (non illustré) qui fixe le faisceau à l'ensemble support/feu (C) ou au bras du rabatteur (si nécessaire).
4. Faites pivoter le feu en position de fonctionnement, comme indiqué.

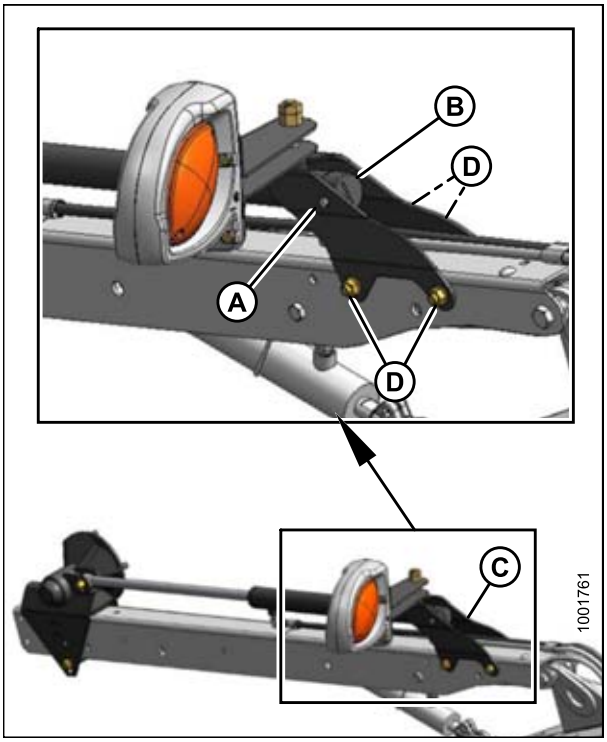


Figure 3.92: Bras gauche – position avant

5. Repositionnez l'ensemble support/feu (C) sur le bras du rabatteur comme illustré; et fixez avec les quatre boulons (D) Serrez les boulons.
6. Poussez le rabatteur en arrière et réinstallez le vérin (B) sur l'ensemble support/feu (C) avec la goupille (A). Fixez la goupille avec la goupille fendue.
7. Fixez le faisceau d'éclairage à l'ensemble support/feu (C) ou au bras du rabatteur à l'aide d'un collier de serrage plastique (non illustré).
8. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.
9. Réglez l'angle des doigts du rabatteur (au besoin). Pour les procédures de réglage, reportez-vous à.

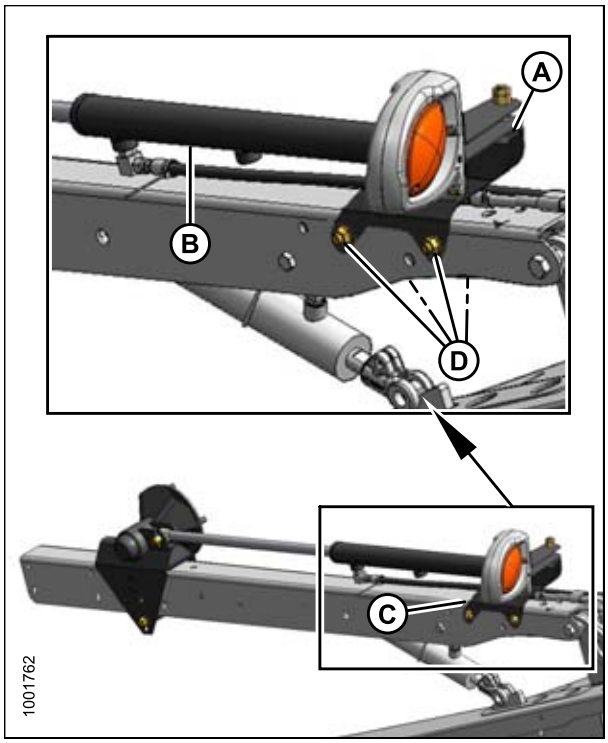


Figure 3.93: Bras gauche – position arrière

Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes configurées en Europe

Le rabatteur peut être déplacé d'environ 67 mm (2,6 po) en arrière depuis la configuration en usine, en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur. Cela peut être souhaitable lors du moissonnage-battage de colza en direct.

Pour les instructions relatives au repositionnement des vérins avant-arrière sur une plateforme non configurée en Europe, reportez-vous à *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe, page 92*.

Repositionnez le vérin du bras central du rabatteur comme suit :

NOTE:

Quelques composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour une meilleure clarté.

NOTE:

Les rabatteurs sur les plateformes configurées en Europe sont à leur position la plus en avant lorsque les vérins sont placés en position 2 sur les supports du bras avant/arrière. Les rabatteurs sur ces plateformes sont à leur position la plus en arrière lorsque les vérins sont placés en position 1 sur les supports du bras avant/arrière.

1. Retirez la bague (A) et la goupille (B) de fixation du palier de support (C) avant/arrière du bras central. Conservez la goupille et la bague.

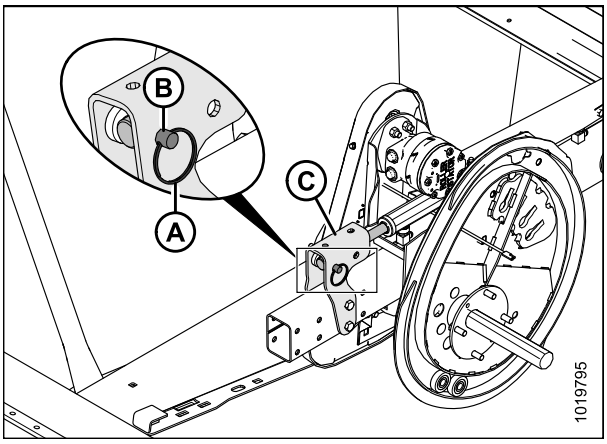


Figure 3.94: Bras central du rabatteur en position avant

2. Poussez le rabatteur vers l'arrière jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (A) s'aligne avec l'ensemble des trous (B) arrière sur le support (C)du bras avant/arrière. Posez les rondelles (D) sur les deux côtés de l'extrémité du vérin (A) à l'intérieur du support (C) du bras avant/arrière.

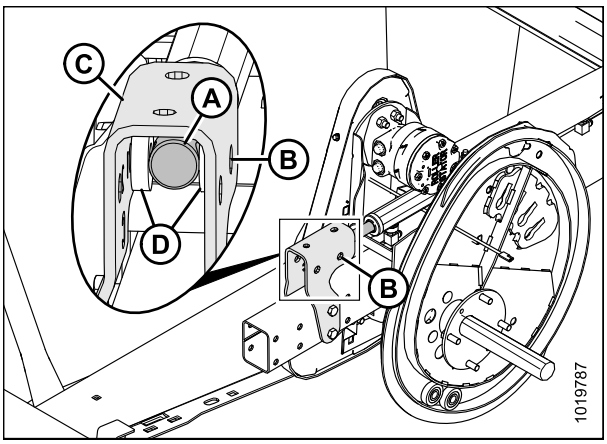


Figure 3.95: Bras central du rabatteur

3. À l'aide de la goupille (B), fixez le vérin (A) au palier de support (C) avant/arrièredu bras central. Fixez la goupille avec la bague (D).

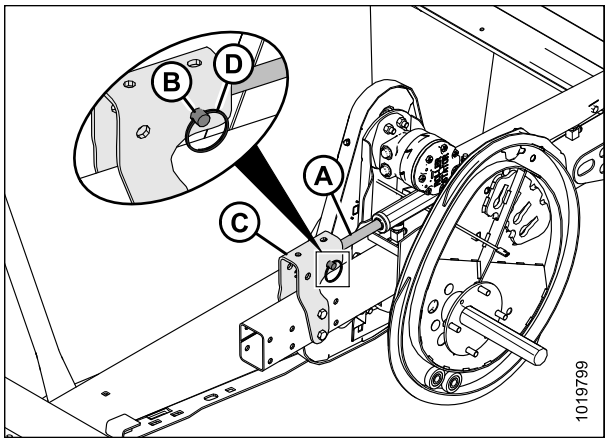


Figure 3.96: Bras central du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :

NOTE:

pour une meilleure clarté.

NOTE:

Les rabatteurs sur les plateformes configurées en Europe sont à leur position la plus en avant lorsque les vérins sont placés en position 2 sur les supports du bras avant/arrière. Les rabatteurs sur ces plateformes sont à leur position la plus en arrière lorsque les vérins sont placés en position 1 sur les supports du bras avant/arrière.

1. Retirez la bague (A) et la goupille (B) qui fixent le vérin (C) du bras du rabatteur ainsi que les rondelles (D) de l'intérieur du support (E) du bras droit avant/arrière. Conservez les rondelles, la bague et la goupille.

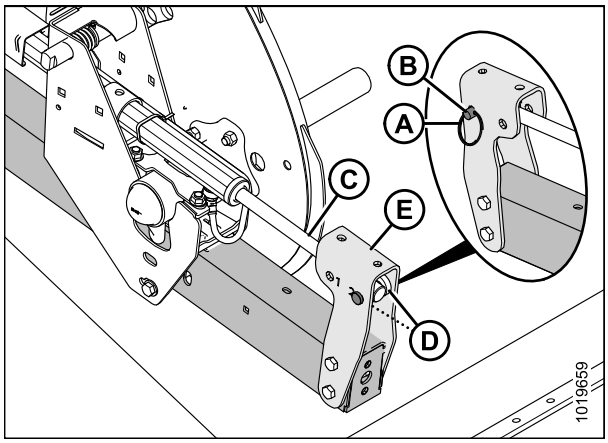


Figure 3.97: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

2. Poussez le rabatteur vers l'arrière jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (A) s'aligne avec l'ensemble des trous (B) arrière sur le support (C) du bras avant/arrière. Posez les rondelles (D) sur les deux côtés de l'extrémité du vérin (A) à l'intérieur du support (C) du bras avant/arrière.

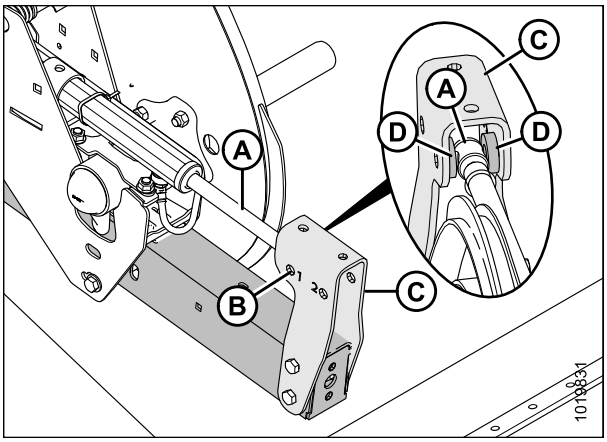


Figure 3.98: Vérin du bras droit du rabatteur

3. Insérez la goupille (A) dans les trous (B) arrière ainsi qu'à travers l'extrémité du vérin (C) et les rondelles (D). Fixez la goupille à l'aide de la bague (E).

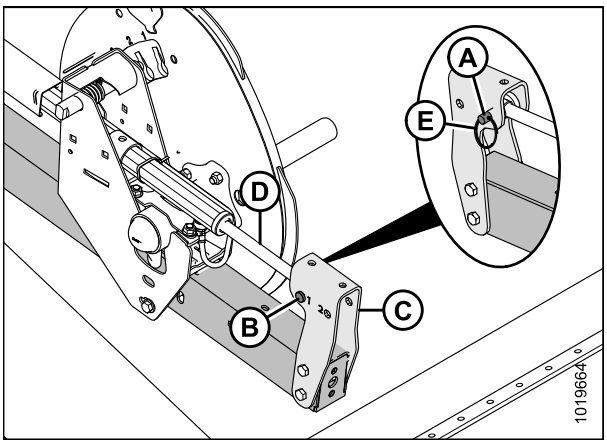


Figure 3.99: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :

NOTE:

Quelques composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour une meilleure clarté.

NOTE:

Les rabatteurs sur les plateformes configurées en Europe sont à leur position la plus en avant lorsque les vérins sont placés en position 2 sur les supports du bras avant/arrière. Les rabatteurs sur ces plateformes sont à leur position la plus en arrière lorsque les vérins sont placés en position 1 sur les supports du bras avant/arrière.

1. Retirez la bague (A) et la goupille (B) qui fixent le vérin (C) au support (D) du bras gauche avant/arrière. Conservez la goupille et la bague.

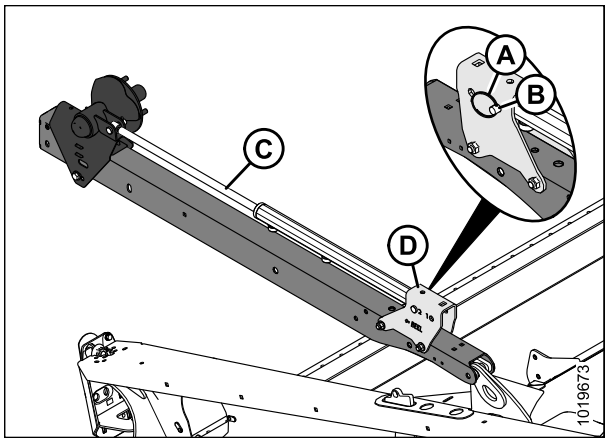


Figure 3.100: Vérin du bras gauche du rabatteur en position avant

2. Poussez le rabatteur à nouveau vers la plateforme jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (A) s'aligne avec l'ensemble des trous (B) arrière sur le support (C) du bras avant/arrière.

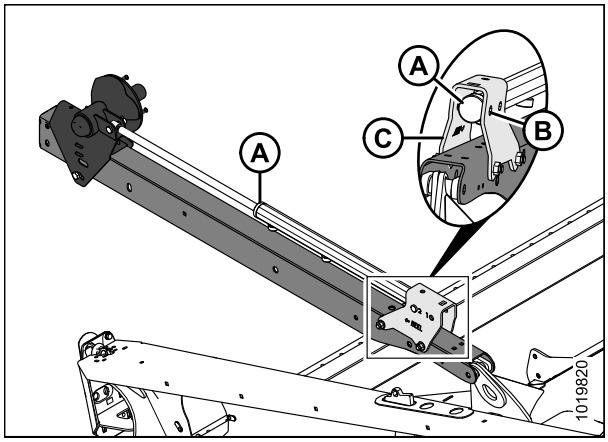


Figure 3.101: Vérin du bras gauche du rabatteur

3. À l'aide de la goupille (B), fixez le vérin (A) au support (C) avant/arrière du bras gauche. Fixez la goupille avec la bague (D).
4. Vérifiez l'écartement entre le rabatteur et le panneau arrière, la vis transversale supérieure (le cas échéant) et les entretoises du rabatteur.
5. Réglez l'angle des doigts du rabatteur, au besoin. Consultez *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*.

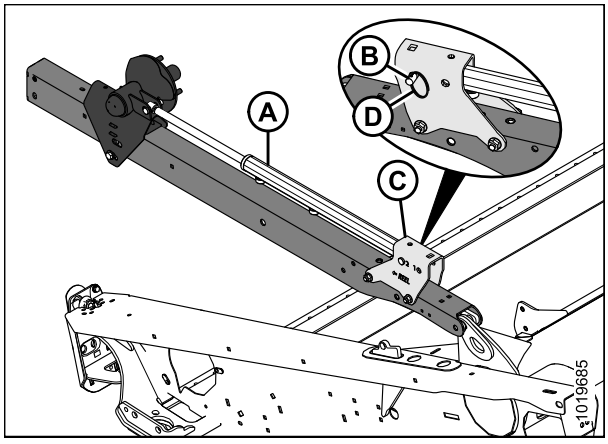


Figure 3.102: Vérin du bras gauche du rabatteur en position arrière

Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes

Le rabatteur peut être déplacé d'environ 227 mm (9 po) en arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur. L'option de conversion multi-récoltes est offerte pour les plateformes de rabatteur double uniquement.

NOTE:

Le B5605 (Kit de renforts courts pour coupe en directe de colza) doit être installé avant de repositionner les vérins avant-arrière.

NOTE:

L'option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes n'est pas offerte pour les plateformes FD1 configurées en Europe.

⚠ 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.

Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :

NOTE:

Quelques composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour une meilleure clarté.

1. Reculez complètement le rabatteur, les bras de support en position horizontale.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez la goupille fendue (A) et l'axe de chape (B).
4. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que le barillet du vérin (C) s'aligne avec les trous arrières du support (D).
5. Réinstallez l'axe de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-le avec la goupille fendue (A).

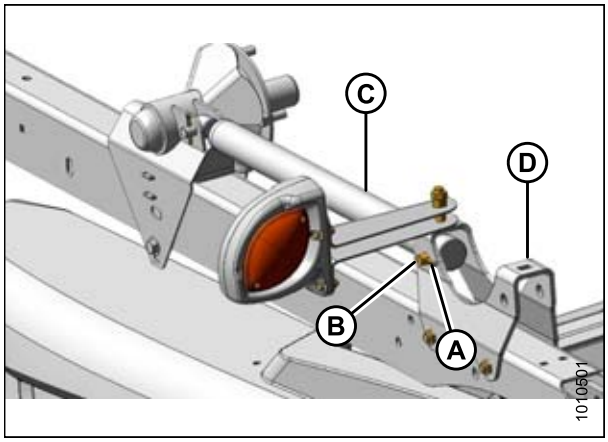


Figure 3.103: Bras gauche du rabatteur en position avant

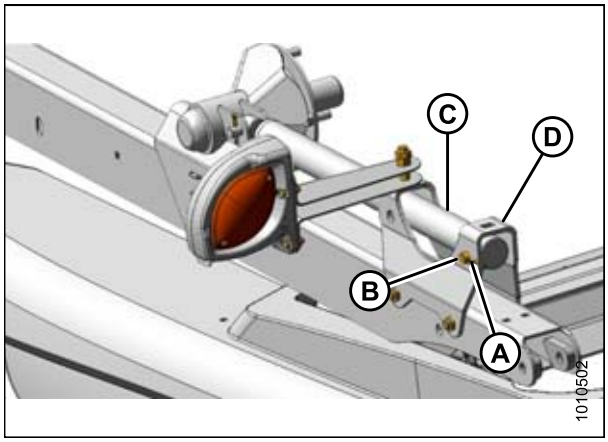


Figure 3.104: Bras gauche du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras central du rabatteur comme suit :

NOTE:

Quelques composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour une meilleure clarté.

1. Retirez la goupille fendue (A) et l'axe de chape (B).
2. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que le barillet du vérin (C) s'aligne avec les trous arrière du support (D).
3. Réinstallez l'axe de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-le avec la goupille fendue (A).

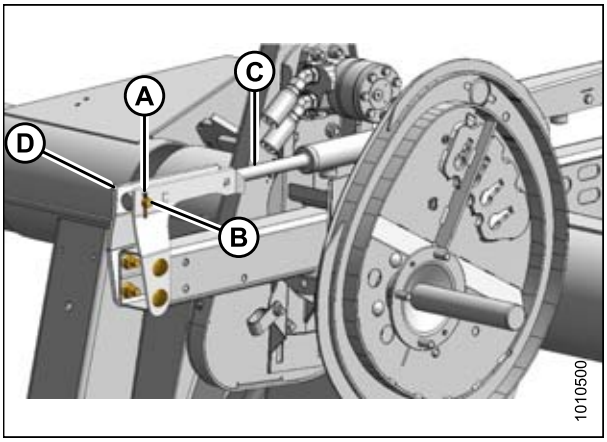


Figure 3.105: Bras central du rabatteur en position avant

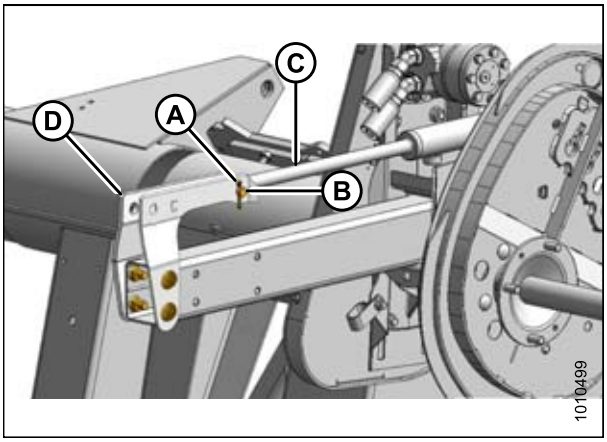


Figure 3.106: Bras central du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :

NOTE:

Quelques composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour une meilleure clarté.

1. Retirez la goupille fendue (A) et l'axe de chape (B).
2. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que la tige du vérin (C) s'aligne avec les trous arrière du support (D).
3. Réinstallez l'axe de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-le avec la goupille fendue (A).

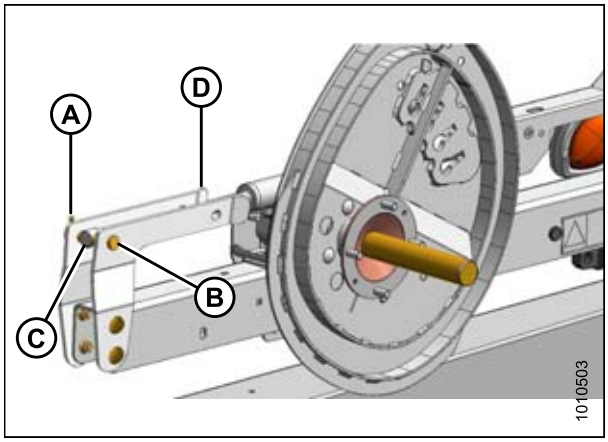


Figure 3.107: Bras droit du rabatteur en position avant

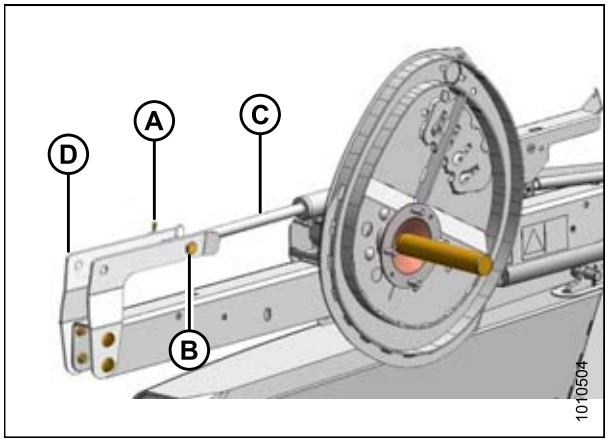


Figure 3.108: Bras droit du rabatteur en position arrière

3.7.12 Angle des doigts du rabatteur

IMPORTANT:

La section suivante décrit les directives conceptuelles et opérationnelles du rabatteur de ramassage. Lisez attentivement avant d¦opérer la machine.

Le rabatteur est conçu pour ramasser les cultures aplaties et très couchées. Étant donné que le réglage de la came est principalement utilisée pour déterminer comment la récolte arrivera sur les tapis, il n'est pas toujours nécessaire d'augmenter l'angle des doigts (sélectionner un réglage supérieur de la came) pour ramasser les cultures couchées.

La position des doigts par rapport au sol (angle des doigts) n'est pas affectée de façon significative par le réglage de la came. Par exemple, avec la plage de position de la came à 33 °, la plage d'angle des doigts correspondante est à seulement 5 ° au point le plus bas de la rotation du rabatteur.

Pour de meilleurs résultats, utilisez le réglage minimal de la came afin de faire passer la récolte au-delà du bord arrière de la barre de coupe et sur les tapis. Consultez *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 43*.

Réglages de la came du rabatteur

La section suivante présente la fonction de chaque réglage de came et fournit des lignes directrices pour l'installation dans différentes conditions de récolte.

Les numéros de réglage sont visibles au-dessus des fentes du disque à cames. Reportez-vous à la section *Réglage de la came du rabatteur, page 107*.

Les positions 1 de la came et 6 ou 7 du rabatteur offrent le débit le plus uniforme de la récolte sur les tapis sans gonflement ni perturbation de la matière.

- Ce réglage libérera la récolte près de la barre de coupe et cela fonctionne mieux avec la barre de coupe au sol.
- Certaines récoltes ne seront pas expulsées après la barre de coupe lorsque celle-ci est soulevée du sol et que le rabatteur est poussé vers l'avant ; par conséquent, réglez la vitesse initiale du rabatteur approximativement égale à la vitesse du sol.

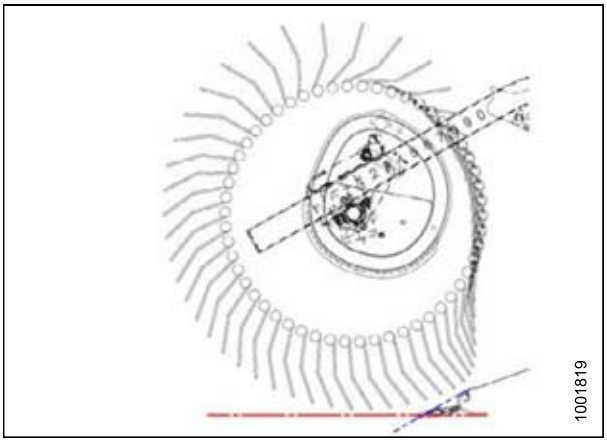


Figure 3.109: Profil des doigts – Position 1

Pour la plupart des cultures et des conditions de récolte, la position initiale recommandée est : **came en position 2, rabatteur en position 3 ou 4**.

- Si les plantes récoltées ont tendance à bourrer dans la barre de coupe lorsque le rabatteur est en position avant, augmentez le réglage de la came pour pousser les plantes au-delà du bord arrière de la barre de coupe.
- Si la récolte gonfle ou si le passage à travers les tapis est perturbé, réduisez le réglage de la came.
- Ce réglage génère une vitesse à la pointe du doigt environ 20 % supérieure à la vitesse du rabatteur.

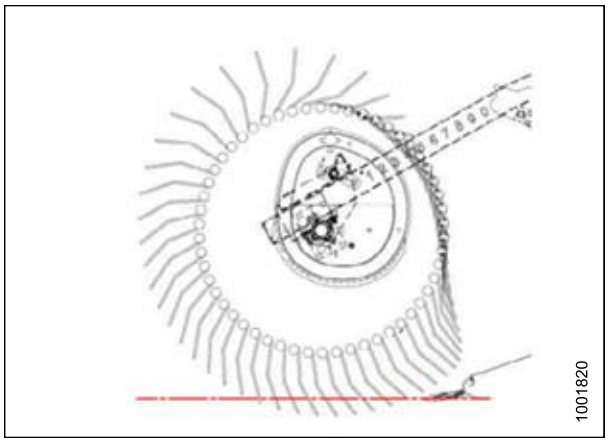


Figure 3.110: Profil des doigts – Position 2

La configuration le plus souvent adoptée pour laisser une hauteur de chaume importante est :**came en position 3, rabatteur en position 6 ou 7**.

- Cette position permet que le rabatteur ait une bonne portée vers l'avant et lève la récolte jusque sur les tapis.
- Ce réglage génère une vitesse à la pointe du doigt environ 30% supérieure à la vitesse du rabatteur.

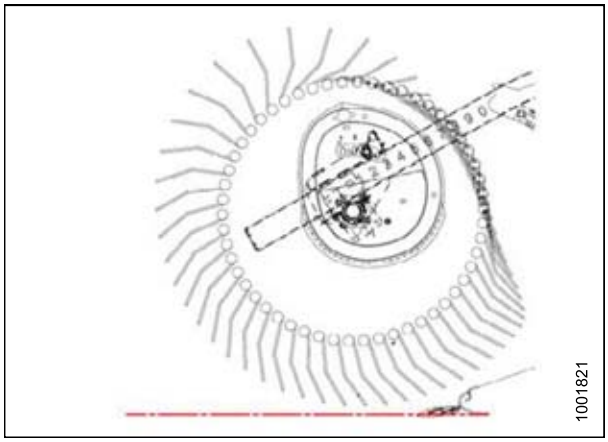


Figure 3.111: Profil des doigts – Position 3

Les positions 4 de la came et 2 ou 3 du rabatteur sont utilisées avec le rabatteur complètement avancé pour laisser une quantité maximale de chaume dans les récoltes couchées.

- Cette position permet que le rabatteur ait une bonne portée vers l'avant et lève la récolte jusque sur les tapis.
- Ce réglage génère une vitesse à la pointe du doigt environ 35% supérieure à la vitesse du rabatteur.

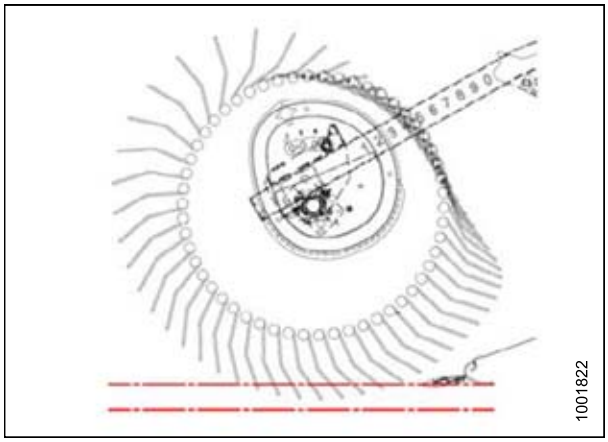


Figure 3.112: Profil des doigts – Position 4

La position 4 de la came, l'angle de la plateforme au maximum et le rabatteur complètement avancé donnent au rabatteur son maximum de portée sous la barre de coupe pour ramasser les cultures couchées.

- Laisse une quantité importante de chaume lorsque la hauteur de coupe est réglée à environ 203 mm (8 po). Pour les cultures humides comme le riz, il est possible de doubler la vitesse au sol grâce à la réduction de la matière coupée.
- Ce réglage génère une vitesse à la pointe du doigt environ 35% supérieure à la vitesse du rabatteur.

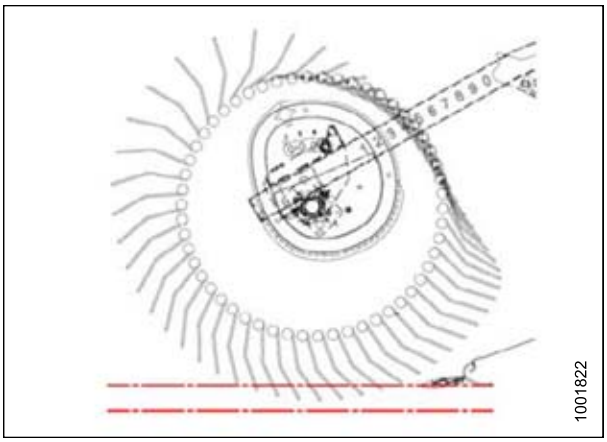


Figure 3.113: Profil des doigts – Position 4

NOTE:

Les réglages supérieurs de la came avec la position avant-arrière du rabatteur réglée entre 4 à 5 diminuent fortement la capacité du tapis, car le rabatteur perturbe le flux de la récolte sur les tapis et les doigts s'engagent dans la récolte qui se déplace sur les tapis. Des valeurs élevées du réglage de la came ne sont recommandées que si le rabatteur est avancé au maximum ou presque.

IMPORTANT:

L'espace entre le rabatteur et la barre de coupe doit toujours être contrôlé suivant les réglages de l'angle des doigts du rabatteur et la position avant-arrière du rabatteur (reportez-vous à *5.15.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 474*). Vous trouverez dans la section *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 43* des indications pour connaître les angles des doigts du rabatteur recommandés dans des récoltes ou des conditions de récolte particulières.

Réglage de la came du rabatteur

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. Tournez la goupille de verrouillage (A) vers la gauche à l'aide d'une clé de 3/4 po pour libérer le disque à came.
2. Utilisez la clé sur le boulon (B) pour faire tourner le disque à came et aligner la goupille de verrouillage (A) avec la position (C) désirée du trou du disque à came (1 à 4).

   NOTE:

   Le boulon (B) est positionné à travers le disque à came (vue transparente illustrée pour une meilleure clarté).
3. Tournez la goupille de verrouillage (A) dans le sens horaire pour enclencher et verrouiller le disque à came.
4. Répétez la procédure ci-dessus pour l'autre rabatteur.

   IMPORTANT:

   Assurez-vous que la came est bien fixée avant d'opérer la machine.

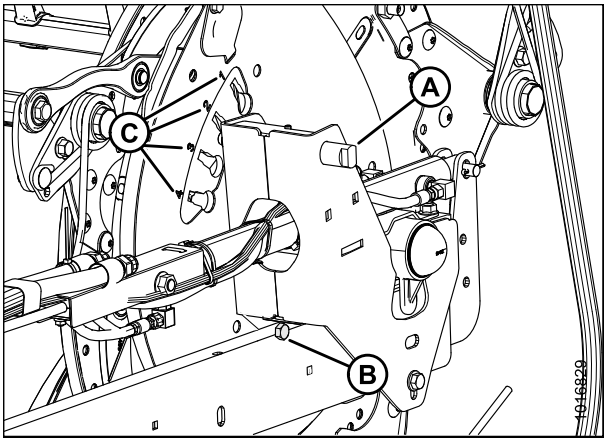


Figure 3.114: Positions du disque à came

3.7.13 Installation des diviseurs de récolte

Les diviseurs de récolte permettent de séparer la récolte. Ils sont amovibles et permettent d'installer des couteaux verticaux et de diminuer la largeur de transport.

Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme avec option de verrouillage

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Abaissez le rabatteur, levez la plateforme, coupez le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Reportez-vous à votre combine manuel d'opération pour les instructions.
2. Ouvrez ou retirez les capots du diviseur. Consultez *3.2.3 Capots du diviseur, page 33*.
3. Levez le levier de sécurité (A).
4. Tenez le diviseur de récolte (B), poussez le levier (C) pour ouvrir le loquet et baissez le diviseur de récolte.

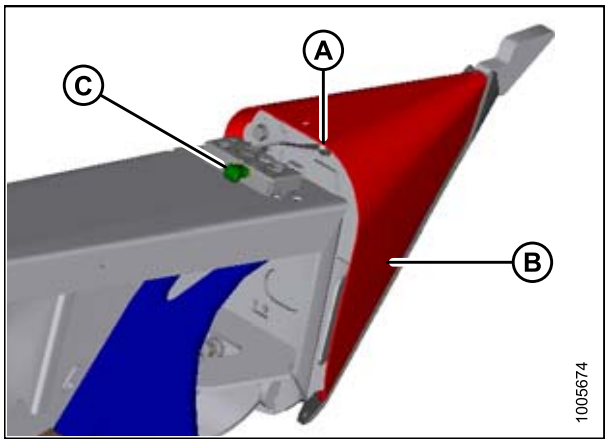


Figure 3.115: Diviseur de récolte

5. Soulevez le diviseur de récolte hors du plateau d'extrémité et rangez comme suit :
   a. Placez la goupille (A) du diviseur de récolte dans le trou du plateau d'extrémité à l'endroit indiqué.
   b. Soulevez le diviseur de récolte et placez les pattes (B) sur celui-ci dans le support du plateau d'extrémité. Veillez à ce que les pattes soient enclenchées dans le support.
6. Fermez ou installez les capots du diviseur. Consultez *3.2.3 Capots du diviseur, page 33*.

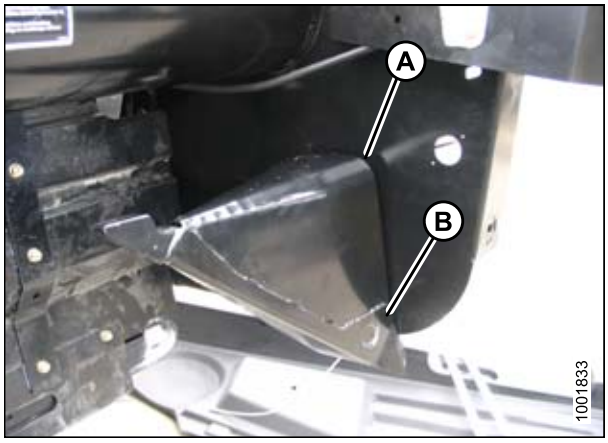


Figure 3.116: Diviseur de récolte stockée

Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme sans option de verrouillage

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Abaissez le rabatteur et levez la plateforme. Reportez-vous à votre combine manuel d'opération pour les instructions.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Enclenchez les supports de sécurité. Reportez-vous à votre combine manuel d'opération pour les instructions.
4. Ouvrez ou retirez les capots du diviseur. Consultez *3.2.3 Capots du diviseur, page 33*.
5. Retirez le boulon (A), la rondelle de blocage et la rondelle plate.
6. Abaissez le diviseur de récolte (B) et soulevez pour le dégager du plateau d'extrémité.
7. Fermez ou installez les capots du diviseur. Consultez *3.2.3 Capots du diviseur, page 33*.

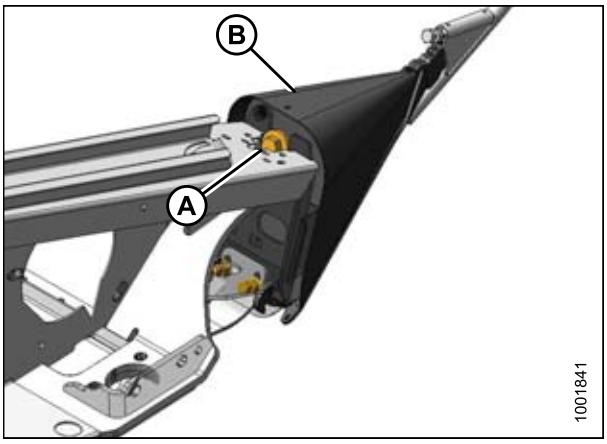


Figure 3.117: Diviseur de récolte

Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme avec option de verrouillage

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Abaissez le rabatteur et levez la plateforme. Reportez-vous à votre combine manuel d'opération pour les instructions.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Enclenchez les supports de sécurité. Reportez-vous à votre combine manuel d'opération pour les instructions.
4. Ouvrez ou retirez les capots du diviseur. Consultez *3.2.3 Capots du diviseur, page 33*.

5. Retirez le diviseur de récolte de son emplacement de rangement en levant le diviseur pour dégager les pattes (A) à l'extrémité inférieure, puis en l'abaissant légèrement pour libérer la goupille (B) du plateau d'extrémité.

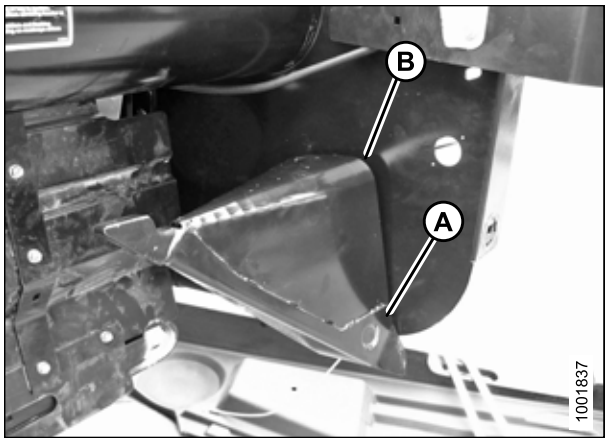


Figure 3.118: Diviseur de récolte stockée

6. Placez le diviseur de récolte comme indiqué en insérant les pattes (A) dans les trous du plateau d'extrémité.
7. Levez l'extrémité du diviseur vers l'avant jusqu'à ce que la goupille (B) en haut du diviseur de récolte s'enclenche et ferme le loquet (C).
8. Poussez le levier de sécurité (D) vers le bas pour verrouiller la goupille dans le loquet (C).

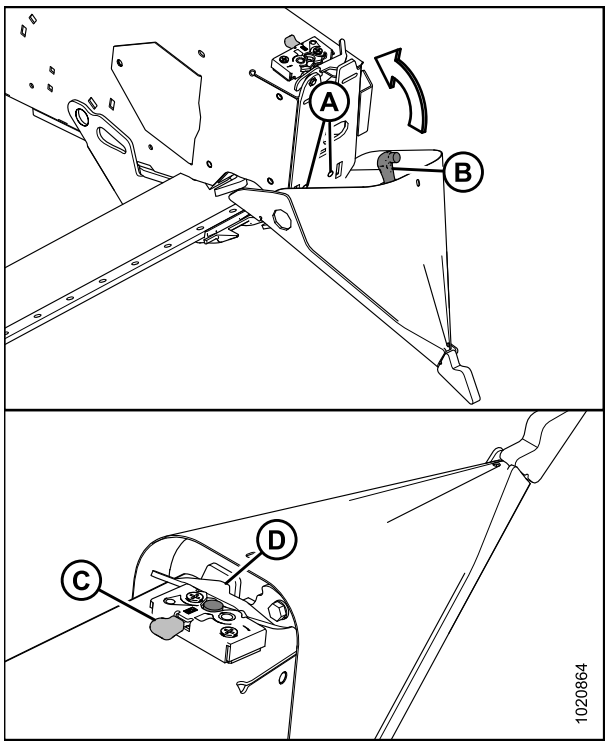


Figure 3.119: Diviseur de récolte

9. Tirez sur la pointe du diviseur de récolte pour vous assurer qu'il n'y a pas de mouvement latéral. Si nécessaire, ajustez les boulons (A) pour resserrer le diviseur de récolte et éliminez les mouvements latéraux.
10. Fermez ou installez les capots du diviseur. Consultez *3.2.3 Capots du diviseur, page 33*.

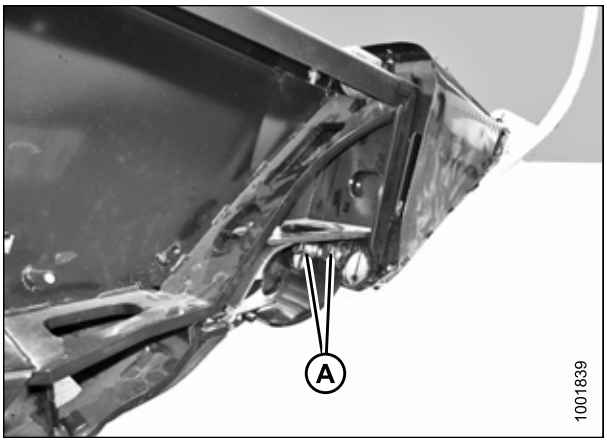


Figure 3.120: Diviseur de récolte

Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme sans option de verrouillage

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Abaissez le rabatteur et levez la plateforme. Reportez-vous à votre combine manuel d'opération pour les instructions.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Enclenchez les supports de sécurité. Reportez-vous à votre combine manuel d'opération pour les instructions.
4. Ouvrez ou retirez les capots du diviseur. Consultez *3.2.3 Capots du diviseur, page 33*.
5. Retirez le diviseur de récolte de son emplacement de rangement en levant le diviseur pour dégager les pattes (A) à l'extrémité inférieure, puis en l'abaissant légèrement pour libérer la goupille (B) du plateau d'extrémité.

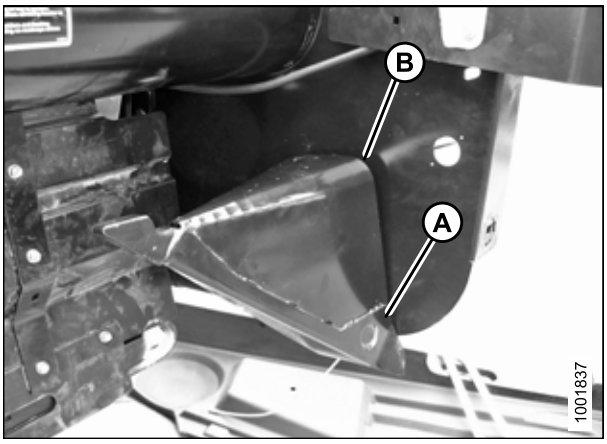


Figure 3.121: Diviseur de récolte stockée

6. Placez le diviseur de récolte comme indiqué en insérant les pattes (A) dans les trous du plateau d'extrémité.

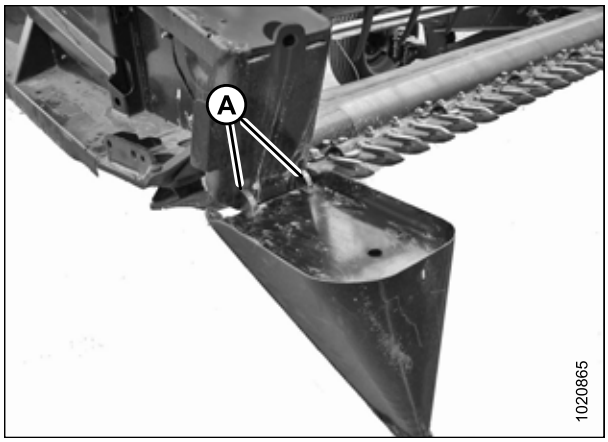


Figure 3.122: Diviseur de récolte

7. Levez l'extrémité du diviseur de récolte vers l'avant et installez le boulon (A) et la rondelle crantée spéciale (B) (cran vers le diviseur). Serrez le boulon.
8. Tirez sur la pointe du diviseur de récolte pour vous assurer qu'il n'y a pas de mouvement latéral. Si nécessaire, ajustez les boulons (C) pour resserrer le diviseur de récolte et éliminez les mouvements latéraux.
9. Fermez ou installez les capots du diviseur. Consultez *3.2.3 Capots du diviseur, page 33*.

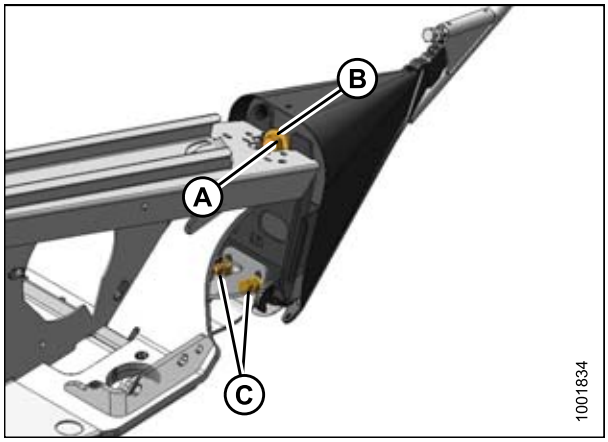


Figure 3.123: Diviseur de récolte

3.7.14 Tiges de division de récolte

Les tiges de division de récolte sont utilisées en association avec les diviseurs de récolte. Les tiges de division de récolte amovibles sont plus utiles lorsque les cultures sont basses. En cas de culture debout, il est recommandé d'utiliser uniquement les diviseurs de récolte.

Tableau 3.11 Utilisation recommandée des tiges de division de récolte

Avec tiges de division		Sans tiges de division
Luzerne	Céréales couchées	Haricots comestibles
Canola	Pois	Mil
Lin	Soja	Riz
Graminées	Sorgho	Soja
Lentilles	Fourrage d'hiver	Céréales droites

Retrait des tiges de division de récolte

1. Desserrez le boulon (A) et retirez la tige de division de récolte (B) des deux côtés de la plateforme.

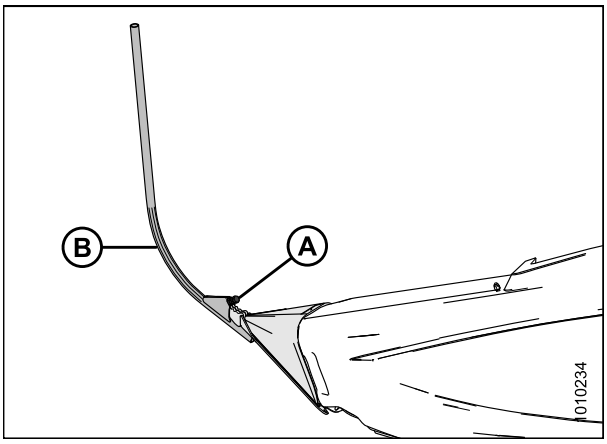


Figure 3.124: Tige de division de récolte

2. Stockez les deux tiges de division de récolte (A) à l'intérieur du plateau d'extrémité de droite.

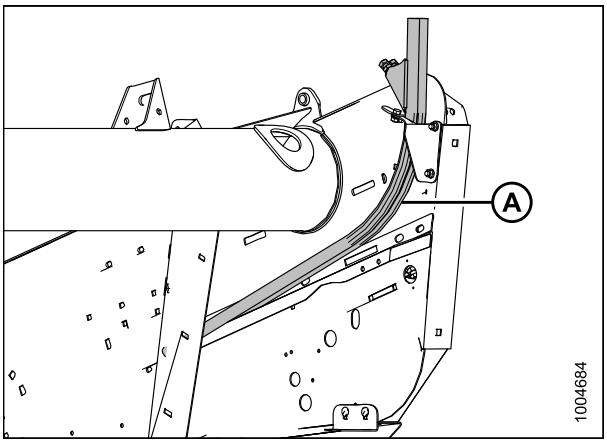


Figure 3.125: Plateau d'extrémité de droite

Installation des tiges du diviseur de récolte

1. Retirez les deux tiges de division de récolte (A) de leur emplacement de rangement à l'intérieur du plateau d'extrémité de droite.

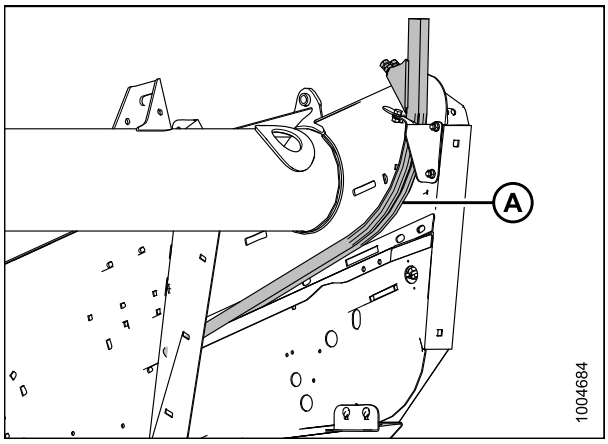


Figure 3.126: Plateau d'extrémité de droite

2. Placez la tige de division de récolte (B) sur la pointe du diviseur de récolte comme indiqué, et serrez le boulon (A).
3. Répétez la procédure pour le côté opposé de la plateforme.

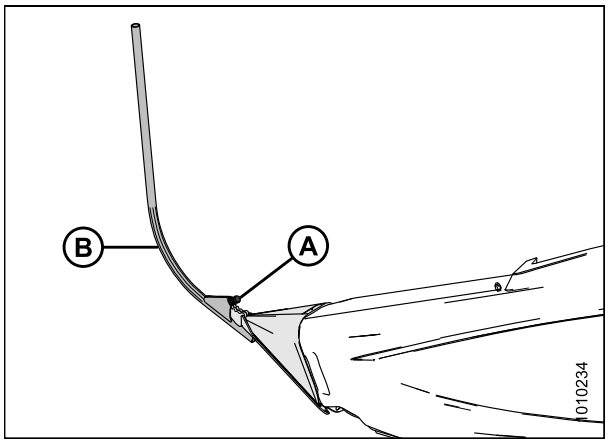


Figure 3.127: Tige de division sur le diviseur de récolte

Diviseurs à riz

Les diviseurs à riz en option fournissent une performance améliorée dans les cultures de riz hautes et emmêlées. Les procédures d'installation et de retrait pour ces diviseurs sont les mêmes que pour les tiges de division de récolte standards. Consultez *6.5.9 Diviseurs à riz, page 532*.



Figure 3.128: Diviseurs à riz

3.7.15 Réglage de la position de la vis

La vis peut avoir une position de flottement ou une position fixe. Le réglage d'usine est la position de flottement et est recommandée pour la plupart des conditions de récolte.

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

Les bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation (A) sont situés au fond à gauche et à droite du module de flottement.

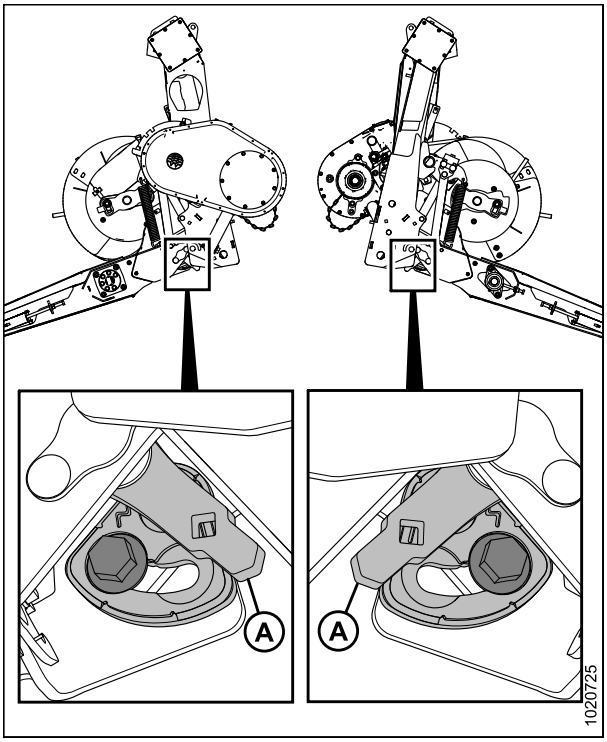


Figure 3.129: Bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation

Si le boulon (A) est à côté du symbole de flottement (B), la vis d'alimentation est en position de flottement. Si le boulon (A) est à côté du symbole fixe (C), la vis d'alimentation est en position fixe.

ATTENTION

Assurez-vous que les côtés gauche et droit sont réglés sur la même position ; les deux boulons (A) doivent être au même endroit pour éviter d'endommager la machine pendant l'opération.

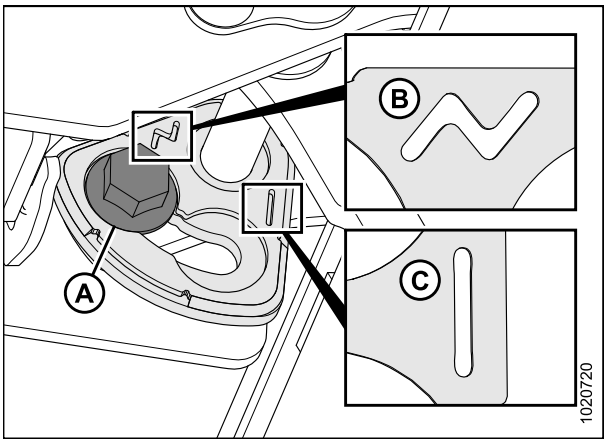


Figure 3.130: Positions du flottement de la vis d'alimentation

Pour régler la position de la vis d'alimentation, procédez comme suit :

1. Allongez le vérin d'inclinaison pour obtenir l'inclinaison maximale de la plateforme.
2. Levez la plateforme à sa hauteur maximale et enclenchez les supports de sécurité.
3. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
4. À l'aide d'une clé de 21 mm (13/16 po), desserrez le boulon (A) jusqu'à ce que la tête de boulon quitte le support (B).

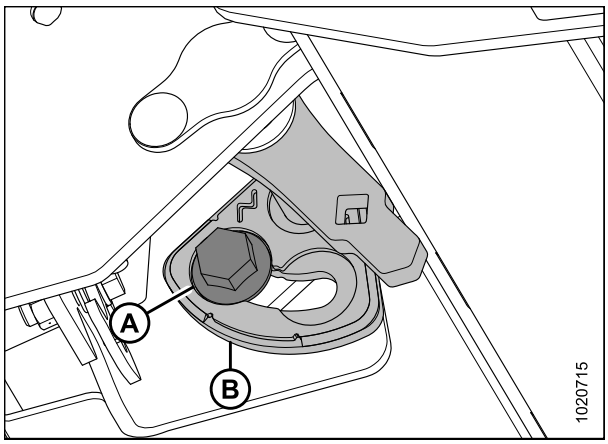


Figure 3.131: Bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation – Côté gauche

5. En utilisant la même clé, déplacez le bras (B) vers l'avant jusqu'à ce que le boulon (A) soit dans la fente sur le support à côté du symbole fixe (C). Le bras peut également être déplacé à l'aide d'une barre de coupe dans le trou carré (D).

   NOTE:

   Si vous changez la position de la vis d'alimentation de fixe à en flottement, déplacez le bras dans le sens opposé.

6. Serrez le boulon (A) à 122 Nm (90 pi-lbf).

   IMPORTANT:

   Le boulon (A) doit être bien placé dans le logement sur le support avant de serrer le boulon. Si le bras (B) peut être déplacé après le serrage du boulon, alors le boulon (A) n'est pas correctement installé.

7. Répétez de l'autre côté.

   IMPORTANT:

   Les deux boulons (A) doivent être dans la même position pour éviter d'endommager la machine pendant le fonctionnement.

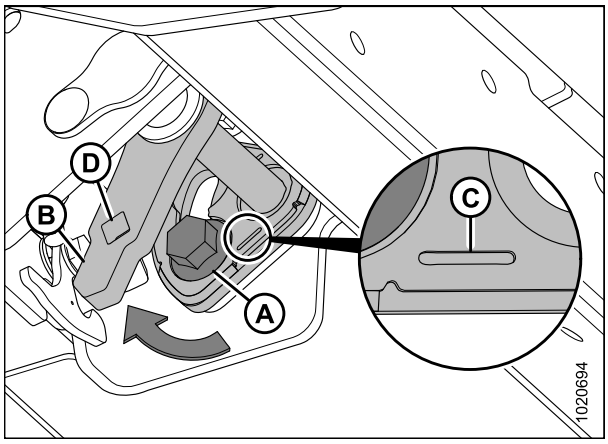


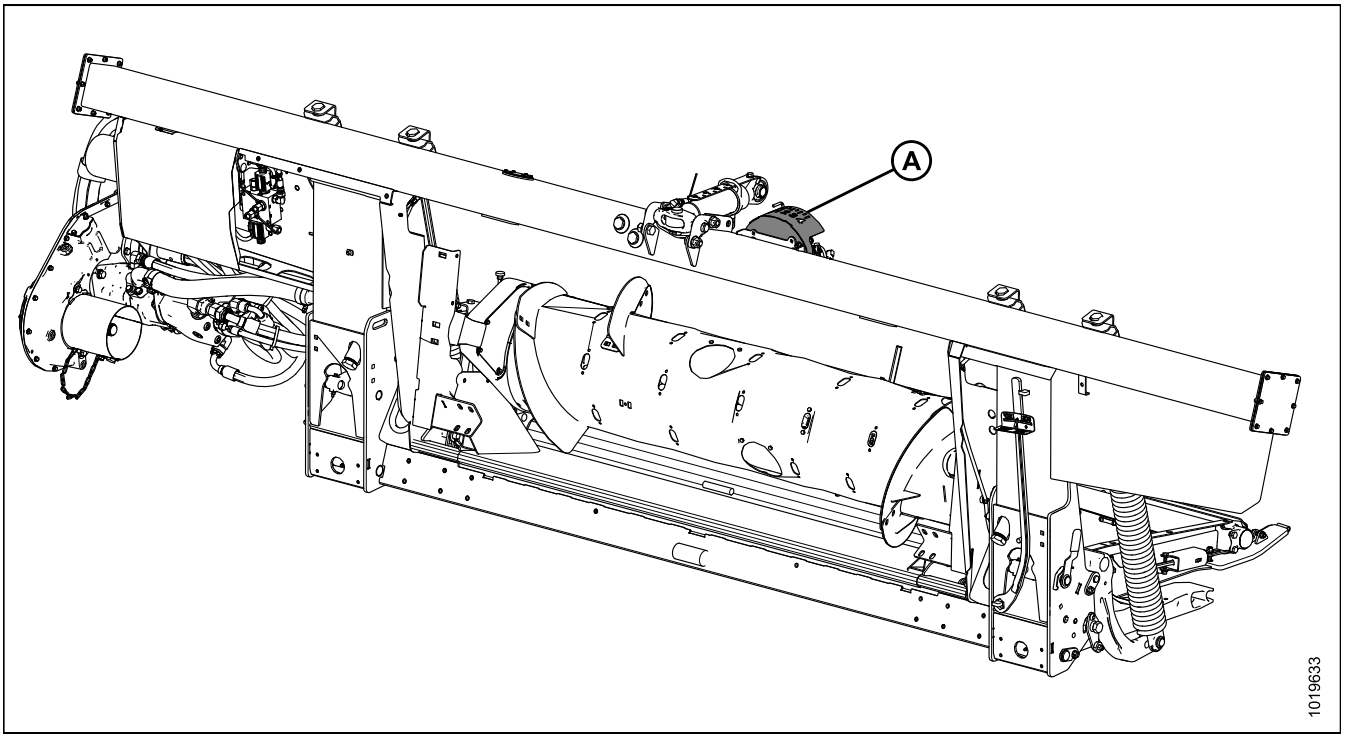
Figure 3.132: Bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation – Côté gauche

3.8 Réglage de hauteur automatique de la plateforme (CHAP)

L'option de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de MacDon fonctionne conjointement avec l'option de CHAP disponible sur certains modèles de moissonneuses-batteuses.

Un capteur est installé dans la boîte d'indication du flottement (A) sur le module de flottement FM100. Ce capteur envoie un signal à la moissonneuse-batteuse pour lui permettre de maintenir une hauteur de coupe constante et un flottement optimal lorsque la plateforme suit les contours du sol. Un système à deux capteurs est également disponible en option.

Figure 3.133: Module de flottement FM100



Les modules de flottement FM100 sont équipés en usine pour le CHAP ; cependant, avant d'utiliser la fonction CHAP, vous devez faire ce qui suit :

1. Assurez-vous que la plage de tension de sortie du capteur de CHAP est correcte pour la moissonneuse-batteuse.

   Pour plus d'informations, consultez *3.8.1 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 119*.

2. Préparez la moissonneuse-batteuse pour utiliser la fonction CHAP (ceci ne s'applique qu'à certains modèles de moissonneuses-batteuses ; reportez-vous aux instructions de votre moissonneuse-batteuse).

3. Étalonnez le système CHAP afin que la moissonneuse-batteuse puisse interpréter correctement les données du capteur de hauteur du module de flottement pour la moissonneuse-batteuse (reportez-vous aux instructions de votre moissonneuse-batteuse).

   NOTE:

   Une fois l'étalonnage terminé, vous êtes prêt pour utiliser la fonction CHAP sur le terrain. Les paramètres individuels de la moissonneuse-batteuse peuvent améliorer les performances de la fonction CHAP (reportez-vous aux instructions de votre moissonneuse-batteuse).

Reportez-vous aux instructions suivantes pour votre modèle spécifique de moissonneuse-batteuse :

- *3.8.2 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088, page 128*
- *3.8.3 Moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, et 7240/8240/9240, page 131*
- *3.8.4 Moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson 6 et série 7 , page 143*
- *3.8.5 Moissonneuses-batteuses Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S, page 152*
- *3.8.6 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9, page 162*
- *3.8.7 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60, page 178*
- *3.8.8 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70, page 187*
- *3.8.9 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T, page 195*
- *3.8.10 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500, page 210*
- *3.8.11 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700, page 220*
- *3.8.12 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015), page 227*
- *3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur), page 237*

3.8.1 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse

La sortie du capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) doit être dans une plage de tension propre à chaque moissonneuse-batteuse, sinon la fonction CHAP ne fonctionnera pas correctement.

Tableau 3.12 Limites de tension de la moissonneuse-batteuse

Moissonneuse-batteuse	Limite de tension inférieure	Limite de tension supérieure	Plage (différence entre les limites supérieure et inférieure)
Challenger, Gleaner A, Massey Ferguson	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, et 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 2588/2577	2,8 V	7,2 V	4,0 V
Gleaner de série R et S	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Séries John Deere 60, 70, S et T	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Séries CLAAS 500/600/700	0,5 V	4,5 V	2,5 V
New Holland CR/CX - système 5 V	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX - système 10 V	2,8 V	7,2 V	4,1 à 4,4 V

NOTE:

Certains modèles de moissonneuses-batteuses ne permettent pas de vérifier la tension de sortie du capteur à partir de la cabine (premières séries 23/2588 , séries CLAAS 500/700). Pour ces modèles, vérifiez la tension de sortie manuellement. Reportez-vous à *Contrôle manuel de la plage de tension : Système à un capteur, page 120* ou *Contrôle manuel de la plage de tension : Système à deux capteurs, page 122*.

Adaptateur de 10 volts (MD Nº B6421) – Moissonneuses-batteuses New Holland uniquement

Les moissonneuses-batteuses New Holland dotées d'un système 10 V nécessitent un adaptateur de 10 V (A) (MD Nº B6421) pour un étalonnage correct de la fonction de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

Si une moissonneuse-batteuse New Holland de 10 V n'a pas l'adaptateur installé, la sortie CHAP sera toujours de 0 V, quelle que soit la position du capteur.

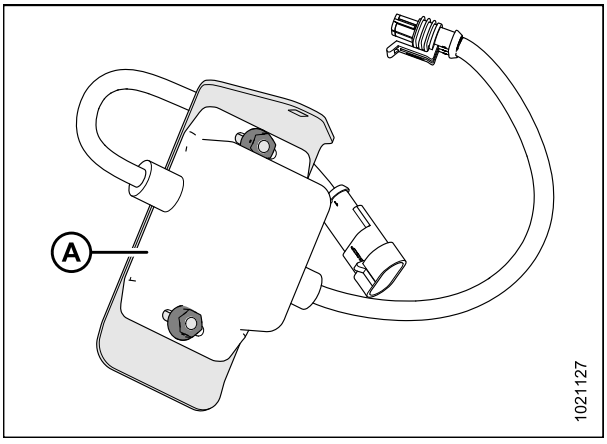


Figure 3.134: Adaptateur de 10 V (MD Nº B6421)

Utilisez un voltmètre pour mesurer la tension entre les fils de broche 1 (alimentation) et broche 2 (terre) au capteur CHAP (A). Cela déterminera si la moissonneuse-batteuse dispose d'un système de 5 V ou d'un système de 10 V.

NOTE:

La touche de la moissonneuse-batteuse doit être en position ON, mais le moteur n'a pas besoin d'être en train de tourner.

Les trois mesures de tension possibles sont listées ci-dessous.

- 0 V – la touche de la moissonneuse-batteuse est en position OFF, ou un harnais est défectueux/la connexion est mauvaise
- 5 V – mesure standard de la moissonneuse-batteuse
- 10 V – mesure de la moissonneuse-batteuse de 10 V ; l'adaptateur (MD No 276759) est requis

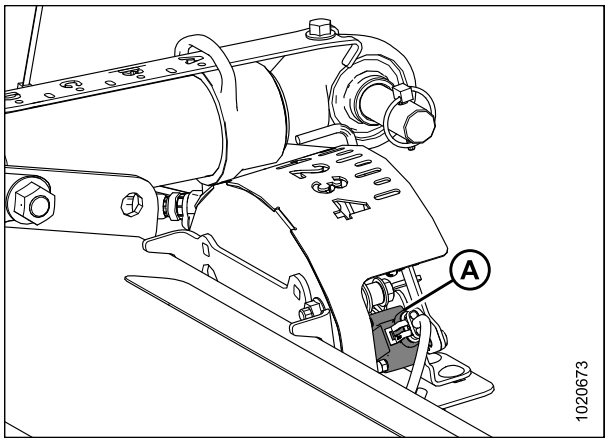


Figure 3.135: Boîtier d'indication du flottement

Contrôle manuel de la plage de tension : Système à un capteur

Le système à un capteur est standard pour le module de flottement FM100. S'il est équipé du système à deux capteurs en option, reportez-vous à *Contrôle manuel de la plage de tension : Système à deux capteurs, page 122*.

La gamme de tension de sortie des capteurs de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) dans certaines moissonneuses-batteuses peut être vérifiée à partir de la cabine. Pour les instructions, reportez-vous au manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse ou aux instructions du CHAP plus loin dans ce document.

Pour contrôler manuellement la plage de tension de sortie du capteur, procédez comme suit :

1. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à D.
2. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.

3. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

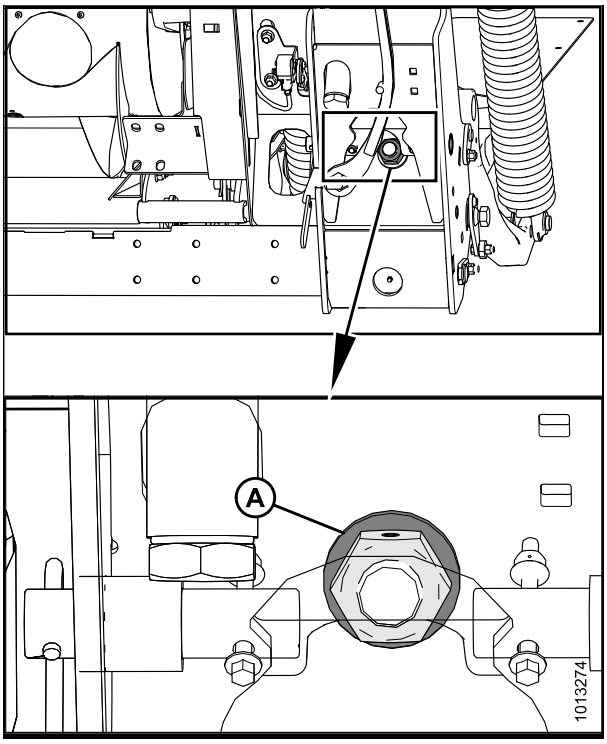


Figure 3.136: Rondelle de butée inférieure

4. Si besoin est, réglez le support de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement indique 0.

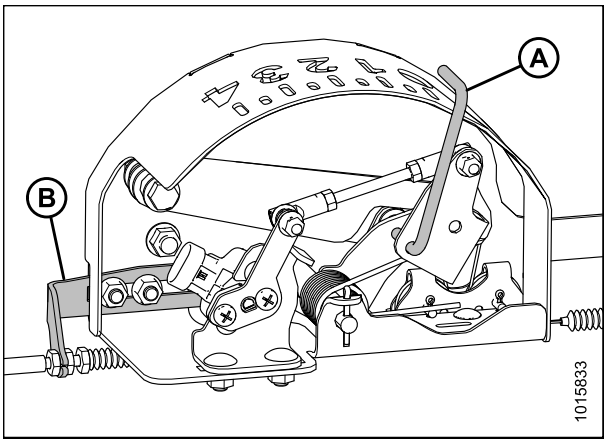


Figure 3.137: Boîtier d'indication du flottement

5. À l'aide d'un voltmètre (A), mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) au niveau du capteur du CHAP dans le boîtier indicateur de flottement. Assurez-vous que la tension est à la limite supérieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau *3.12, page 119*.

   NOTE:

   Le connecteur du faisceau électrique doit être branché au capteur. Ne le débranchez PAS.

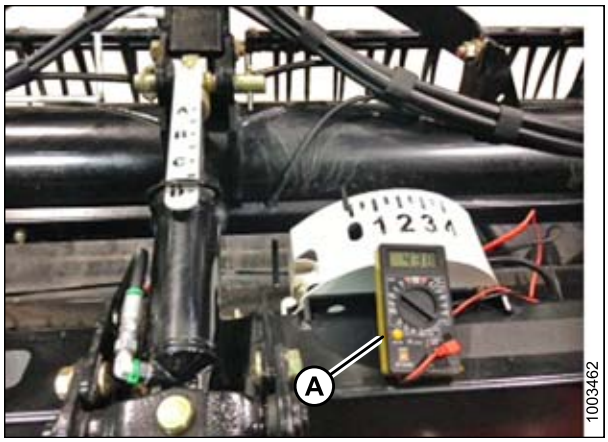


Figure 3.138: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement

6. Abaissez complètement le convoyeur de la moissonneuse-batteuse et faites flotter la plateforme au-dessus des butées inférieures (l'indicateur de flottement doit être sur 4 et le module de flottement doit être entièrement séparé de la plateforme).

   NOTE:

   Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur d'ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

7. À l'aide d'un voltmètre (A), mesurez la tension entre les fils de masse et de signal au niveau du capteur du CHAP dans le boîtier indicateur de flottement. La valeur mesurée doit être celle de la limite inférieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau *3.12, page 119*.

   NOTE:

   Le connecteur du faisceau électrique doit être branché au capteur. Ne le débranchez PAS.

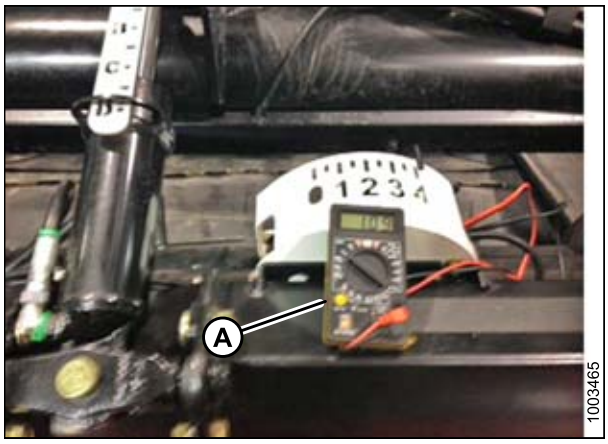


Figure 3.139: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement

8. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125*.

Contrôle manuel de la plage de tension : Système à deux capteurs

Les modules de flottement FM100 équipés du système en option à deux capteurs ont un capteur gauche et droit situés sur le châssis arrière du module de flottement.

Pour contrôler manuellement la plage de tension de sortie du capteur, procédez comme suit :

1. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à D.
2. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.

3. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

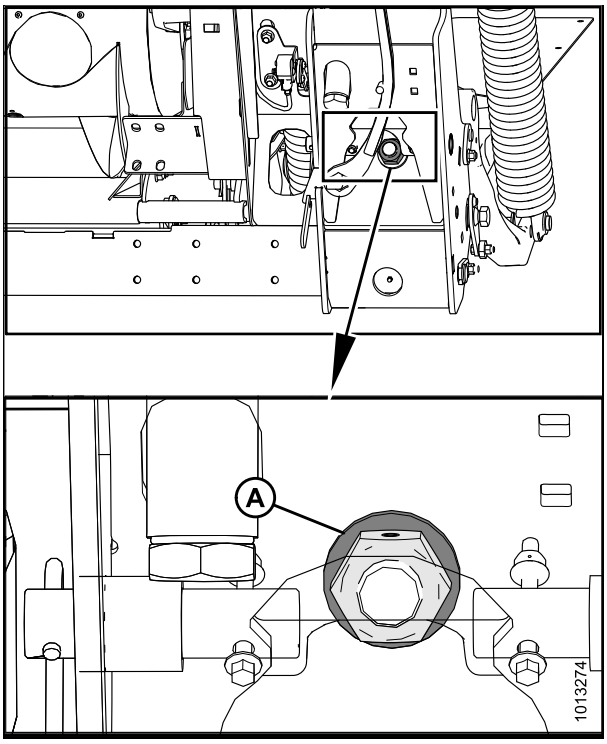


Figure 3.140: Rondelle de butée inférieure

4. Si besoin est, réglez le support de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement indique 0.

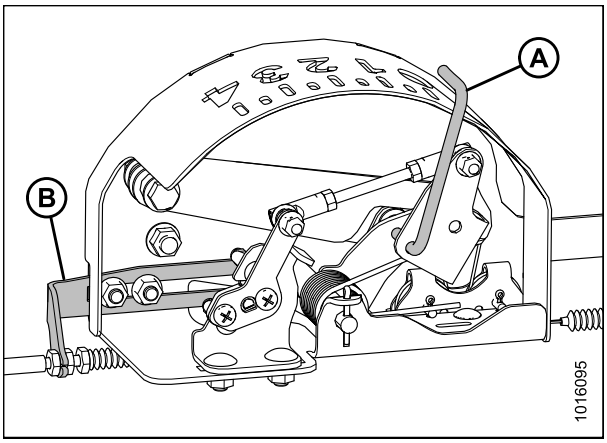


Figure 3.141: Boîtier d'indication du flottement

5. À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur (A) du CHAP à l'arrière du châssis latéral du module de flottement. Assurez-vous que la tension est à la limite supérieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau *3.12, page 119*.

   NOTE:

   Le connecteur du faisceau électrique doit être branché au capteur. Ne le débranchez PAS.

6. Répétez de l'autre côté.

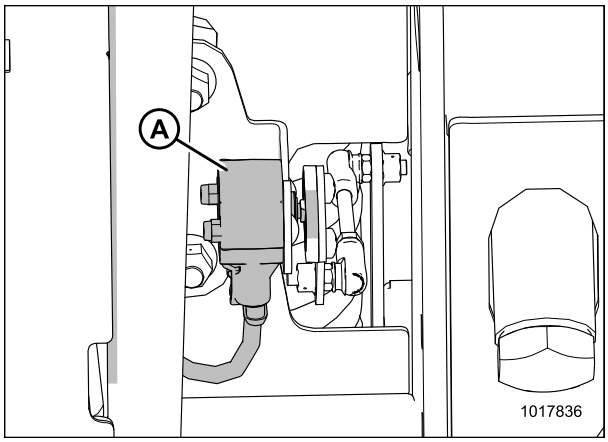


Figure 3.142: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

7. Abaissez complètement le convoyeur de la moissonneuse-batteuse et faites flotter la plateforme au-dessus des butées inférieures [l'indicateur de flottement (A) doit être sur 4 et le module de flottement doit être entièrement séparé de la plateforme].

   NOTE:

   Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur d'ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

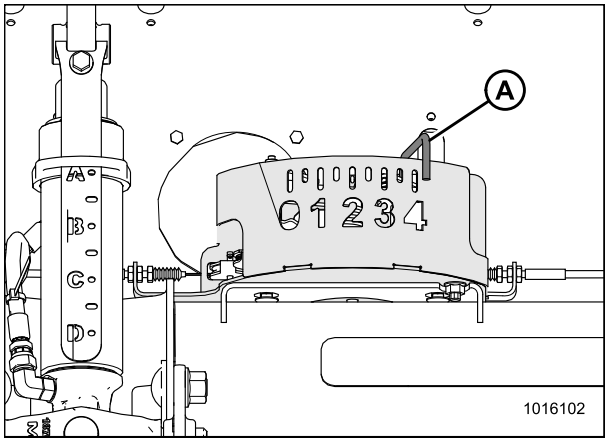


Figure 3.143: Boîtier d'indication du flottement

8. À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur du CHAP (A) à l'arrière du châssis latéral. Assurez-vous que la tension est à la limite supérieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau *3.12, page 119*.

   NOTE:

   Le connecteur du faisceau électrique doit être branché au capteur. Ne le débranchez PAS.

9. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez *Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs, page 126*.

10. Répétez de l'autre côté.

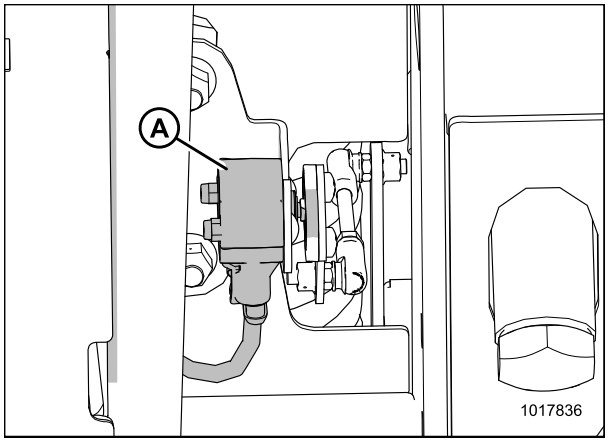


Figure 3.144: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

Réglage des limites de tension : Système à un capteur

Suivez cette procédure si vous avez vérifié la plage de tension (manuellement ou depuis la cabine) et constaté que la tension du capteur ne se situe pas entre les limites supérieure et inférieure ou que la plage entre les limites est insuffisante.

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. Suivez les étapes ci-dessous pour régler la limite **supérieure** de tension :
   a. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à D.
   b. Placez la plateforme entre 152 et 254 cm (6 et 10 po) au-dessus du sol ; l'indicateur du flottement doit être à 0.
   c. Vérifiez la limite supérieure de tension en utilisant l'écran de la moissonneuse-batteuse ou le volmètre. Reportez-vous au tableau *3.12, page 119*.
   d. Desserrez les écrous de fixation (A) du capteur.
   e. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour augmenter la limite de haute tension et dans le sens horaire pour la diminuer.
   f. Serrez les écrous de fixation (A) du capteur.

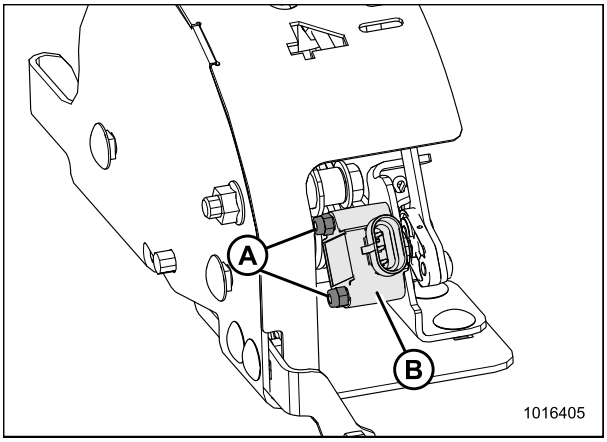


Figure 3.145: Ensemble capteur CHAP

2. Suivez les étapes ci-dessous pour régler la limite **inférieure** de tension :
   a. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à D.
   b. Abaissez entièrement la plateforme sur le sol ; l'indicateur du flottement doit être à 4.
   c. Vérifiez la limite inférieure de tension en utilisant l'écran de la moissonneuse-batteuse ou le volmètre. Reportez-vous au tableau *3.12, page 119*.
   d. Desserrez les écrous de fixation (A) du capteur.
   e. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour augmenter la limite de basse tension et dans le sens horaire pour la diminuer.
   f. Serrez les écrous de fixation (A) du capteur.

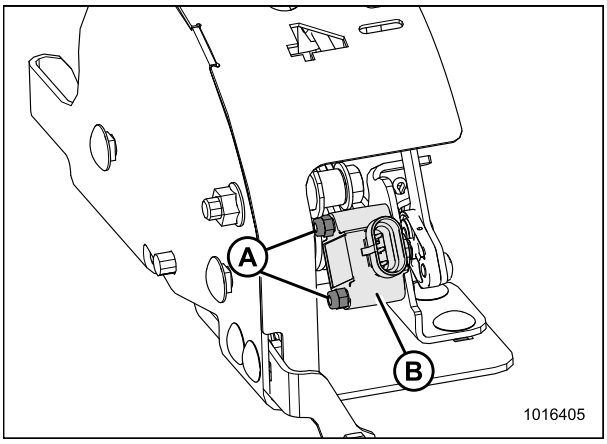


Figure 3.146: Ensemble capteur CHAP

3. Après avoir effectué des ajustements, vérifiez à nouveau les limites supérieure et inférieure de tension afin de s'assurer qu'elles se situent dans la plage requise selon le tableau *3.12, page 119*.

4. Si vous ne parvenez pas à obtenir la tension dans la plage requise, desserrez les boulons de fixation (A) et déplacez l'ensemble capteur (B) à l'intérieur comme indiqué.

   NOTE:

   Si l'ensemble capteur est déplacé vers la droite ou vers la gauche, il peut être nécessaire de répéter les étapes *1, page 125* et *2, page 125* pour atteindre les limites de tension appropriées.

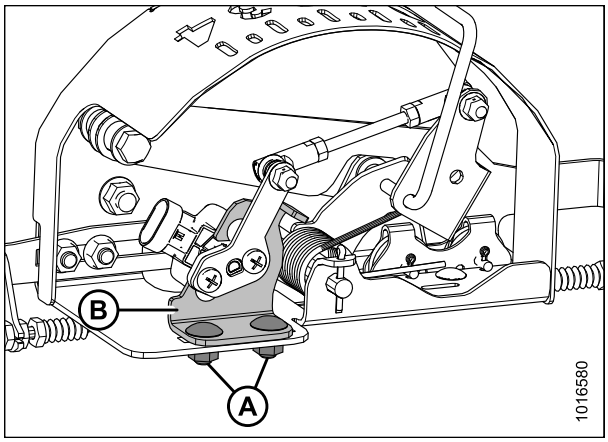


Figure 3.147: Ensemble capteur CHAP

Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs

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. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à D.
2. Placez la plateforme entre 150 et 254 cm (6 et 10 po) au-dessus du sol ; l'indicateur du flottement doit être à 0.
3. Suivez les étapes ci-dessous pour régler la tension du capteur gauche :
   a. Desserrez les écrous de fixation (A) du capteur.
   b. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour réduire la tension. Tournez le capteur (B) dans le sens horaire pour augmenter la tension.
   c. Vérifiez que la tension du capteur gauche est à la limite supérieure de tension appropriée selon le tableau *3.12, page 119*.
   d. Serrez les écrous de fixation (A) du capteur.

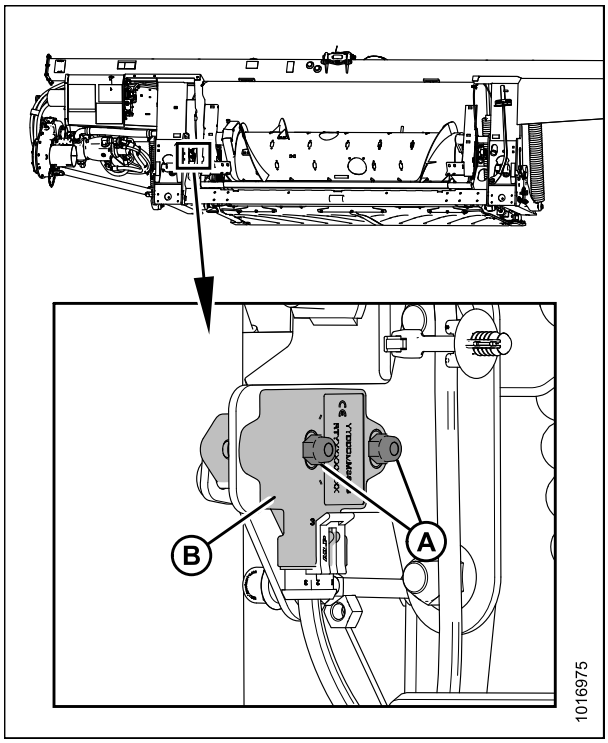


Figure 3.148: Kit à deux capteurs en option – Capteur gauche

4. Suivez les étapes ci-dessous pour régler la tension du capteur droit :
   a. Desserrez les écrous de fixation (A) du capteur.
   b. Tournez le capteur (B) dans le sens horaire pour réduire la tension. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour augmenter la tension.
   c. Vérifiez que la tension du capteur droit est à la limite supérieure de tension appropriée selon le tableau *3.12, page 119*.
   d. Serrez les écrous de fixation (A) du capteur.

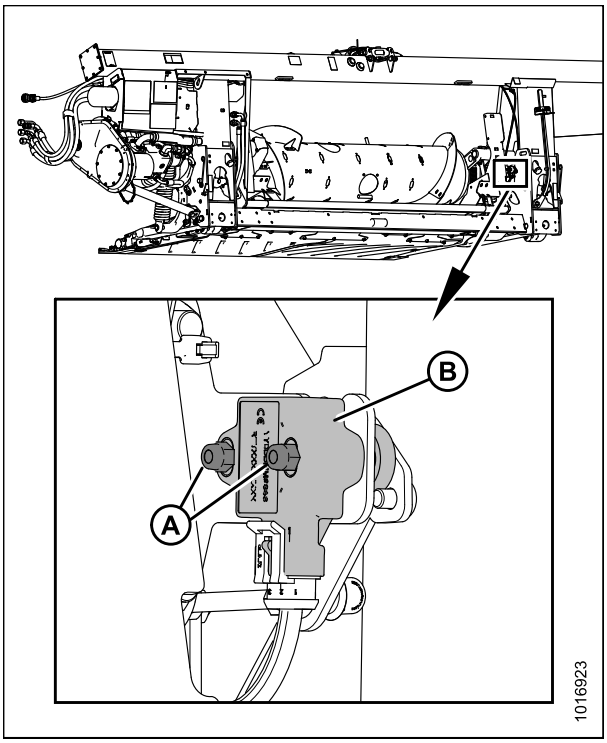


Figure 3.149: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

5. Abaissez entièrement la plateforme ; l'indicateur du flottement doit être à 4.
6. Vérifiez que les tensions des deux capteurs sont à la limite inférieure de tension appropriée selon le tableau *3.12, page 119*.

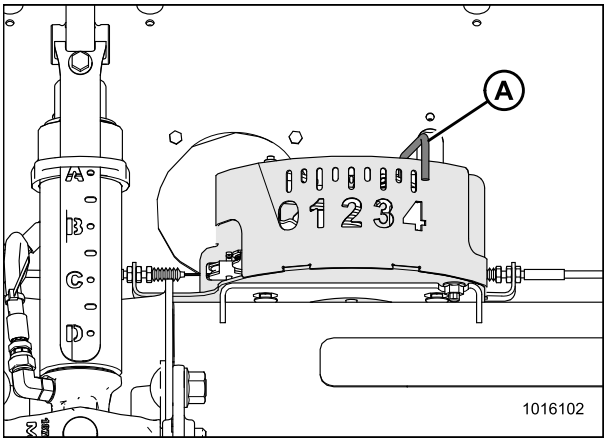


Figure 3.150: Boîtier d'indication du flottement

3.8.2 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Case IH 5088/6088/7088)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois l'étalonnage terminé, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Vous trouverez les instructions sur *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Réglez la flottaison sur la plateforme. Reportez-vous au *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*. Placez la position avant-arrière au milieu.
3. Démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse, n'engagez NI le séparateur NI le convoyeur
4. Repérez le commutateur de commande de la plateforme (A) sur la console de droite, puis réglez-le sur HT (c'est le mode CHAP).

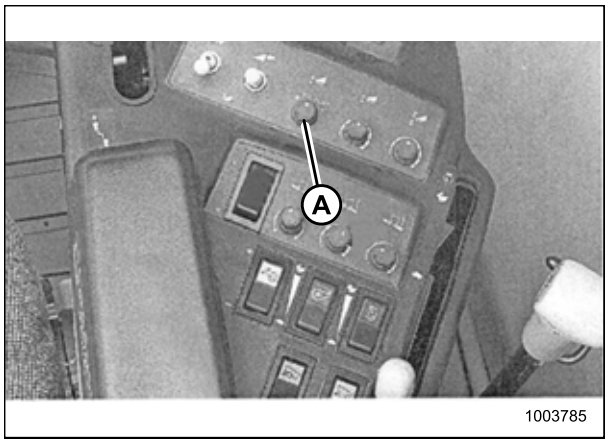


Figure 3.151: Console droite

5. Appuyez sur l'interrupteur d'abaissement de la plateforme (A) sur le levier de commande jusqu'à ce que le module de flottement et la plateforme soient totalement abaissés. Vous devrez peut-être maintenir l'interrupteur enfoncé pendant plusieurs secondes.
6. Appuyez sur l'interrupteur de levage de la plateforme (A) sur le levier de commande. La plateforme doit s'arrêter à peu près au milieu. Continuez à maintenir l'interrupteur de levage de la plateforme, et cette dernière se lèvera jusqu'à ce que le convoyeur atteigne sa limite supérieure. Le système CHAP est maintenant étalonné.

   NOTE:

   Si le flottement a été réglé sur la valeur la plus lourde pour effectuer la procédure d'étalonnage du sol, réglez sur le flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

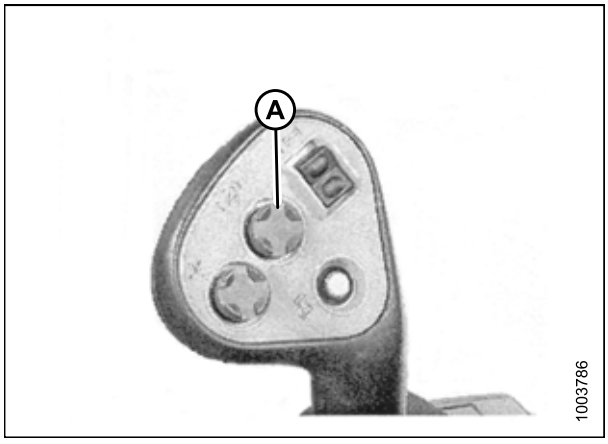


Figure 3.152: Levier de commande (Case IH 2300/2500)

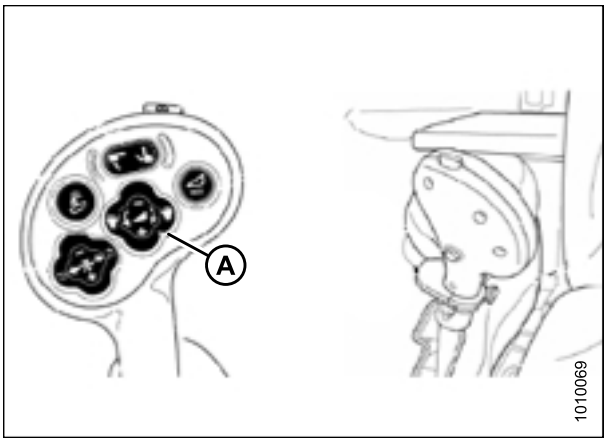


Figure 3.153: Levier de commande (Case IH 5088/6088/7088)

Réglage de la sensibilité de la hauteur automatique de la plateforme (Case IH 5088/6088/7088)

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Utilisez la touche HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) (M) pour afficher l'écran HEADER SENSITIVITY CHANGE SCREEN (MODIFICATION DE LA SENSIBILITÉ DE LA HAUTEUR).
2. Vous pouvez utiliser les touches HAUT et BAS (E) et (H) pour régler l'élément mis en surbrillance. La plage du réglage de la sensibilité de la hauteur est de 0 (moins sensible) à 250 (plus sensible) par incréments de 10.

   NOTE:

   Les réglages ont un effet immédiat. Utilisez la touche CANCEL (ANNULER) pour rétablir les paramètres d'origine.
3. Utilisez la touche HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) (M) pour mettre en surbrillance le prochain élément modifiable.
4. Utilisez la touche ENTER (ENTRÉE) (D) pour mémoriser les modifications et revenir à l'écran de surveillance. Si aucune modification n'est effectuée, l'écran reviendra à l'écran de surveillance après 5 secondes.

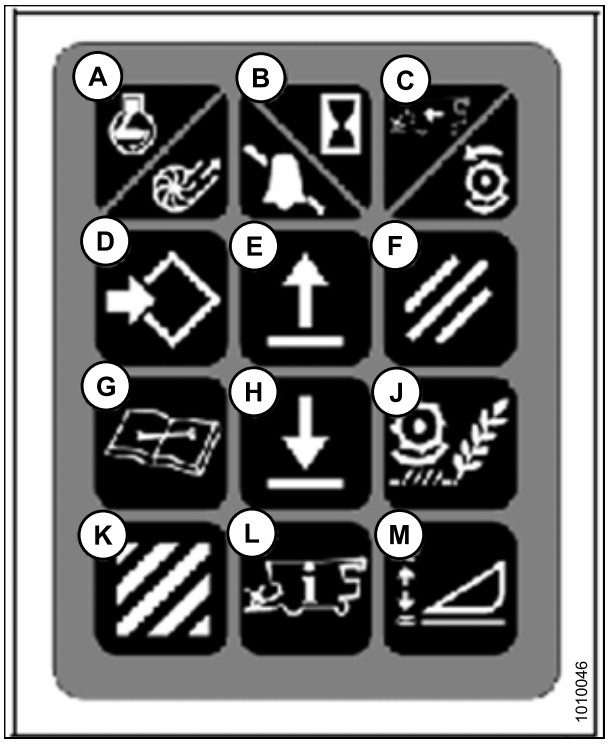


Figure 3.154: Commandes de la moissonneuse-batteuse

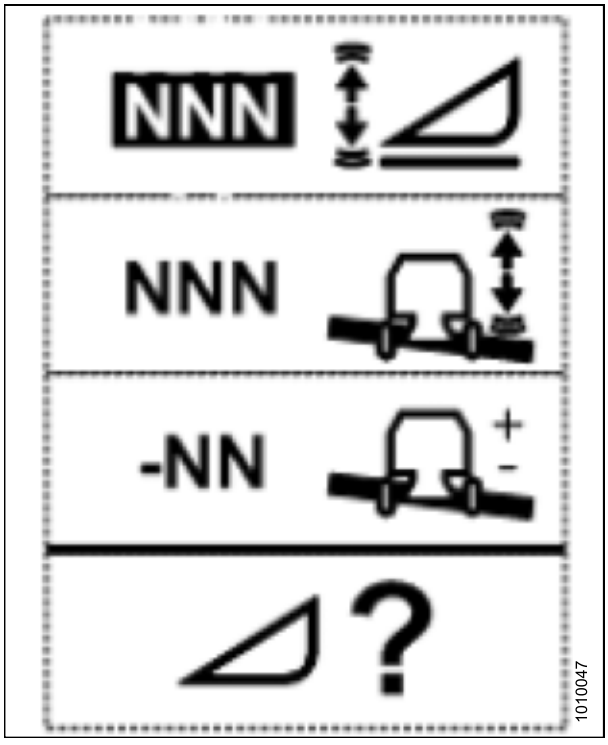


Figure 3.155: Page Modification de la sensibilité de la hauteur

3.8.3 Moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, et 7240/8240/9240

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case 8010)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

⚠ ATTENTION

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.
2. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

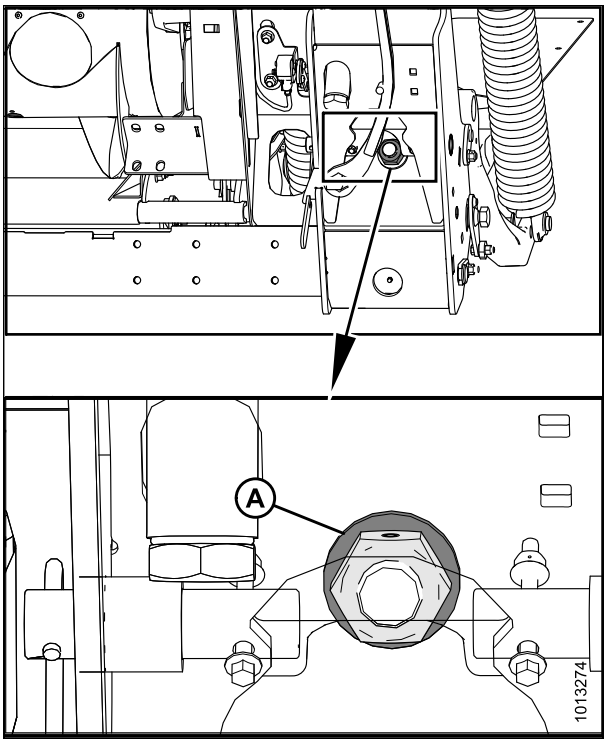


Figure 3.156: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez l'équerre de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur (A) de flottement indique 0.

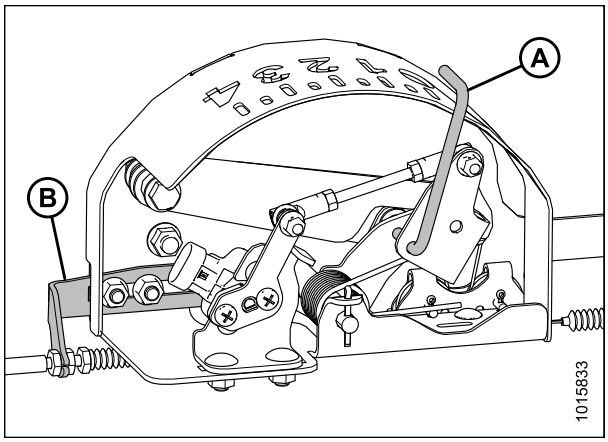


Figure 3.157: Boîtier indicateur de flottement

4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
5. Sur l'écran principal (MAIN) de l'écran Universal Display, sélectionnez DIAG (A). L'écran DIAG s'affiche.

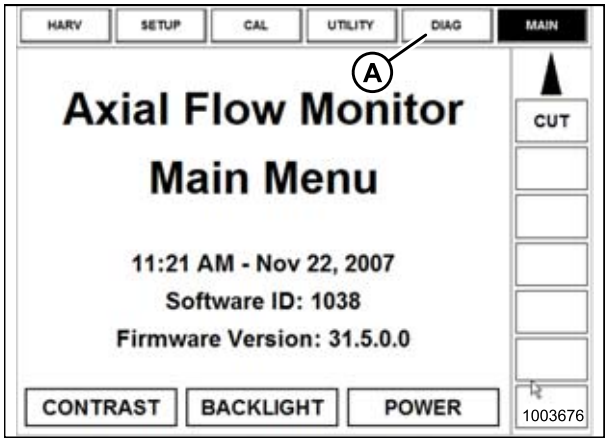


Figure 3.158: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

6. Sélectionnez SUB SYSTEM (Sous-système) (A). L'écran SUB SYSTEM (Sous-système) s'affiche.

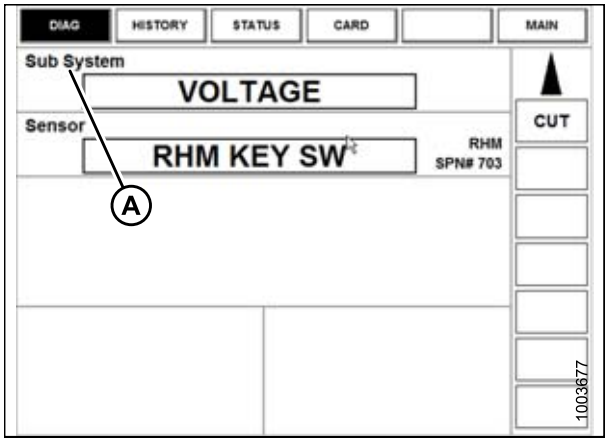


Figure 3.159: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

7. Sélectionnez HDR HEIGHT/TILT (Hauteur/Inclinaison plateforme) (A). L'écran SENSOR (CAPTEUR) s'affiche.

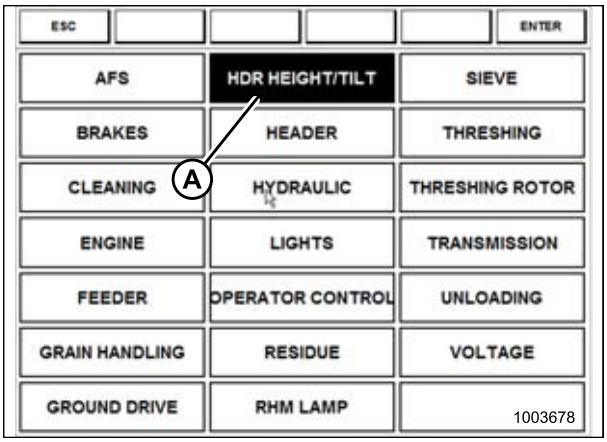


Figure 3.160: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

8. Sélectionnez LEFT SEN (CAPT. GAUCHE) (A). La tension exacte s'affiche. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.

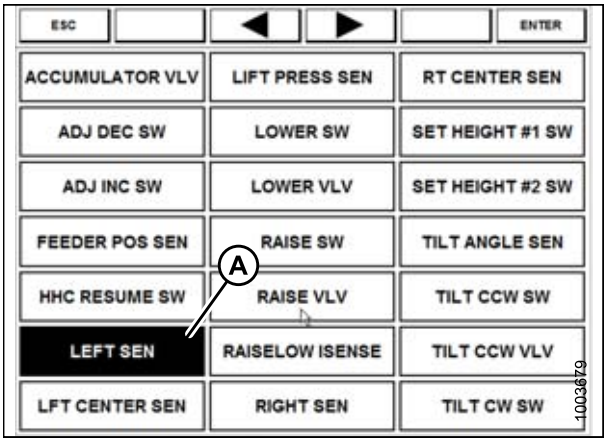


Figure 3.161: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

9. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125*.



Figure 3.162: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

Vérification de la plage de tension depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse (Case IH 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

ATTENTION

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.
2. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

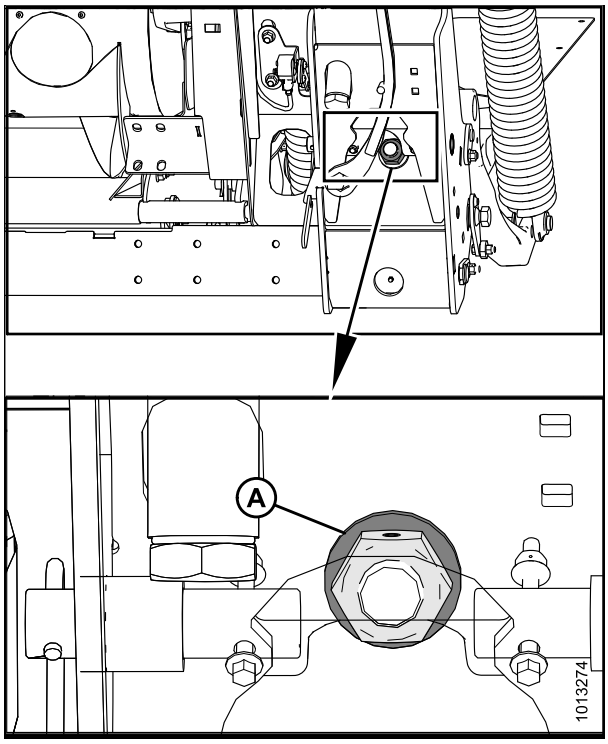


Figure 3.163: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez l'équerre de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement indique 0.

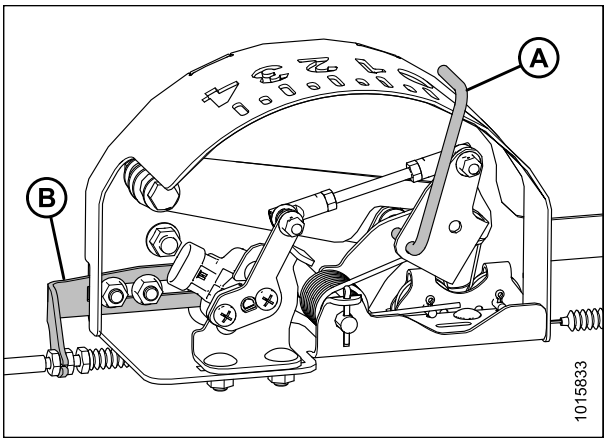


Figure 3.164: Boîtier indicateur de flottement

4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
5. Sur l'écran principal (MAIN), sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La fenêtre DIAGNOSTICS s'affiche.
6. Sélectionnez SETTINGS (RÉGLAGES). La fenêtre SETTINGS (RÉGLAGES) s'affiche.

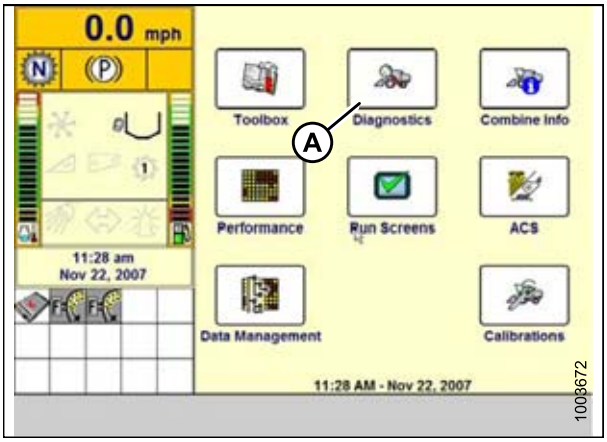


Figure 3.165: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

7. Sélectionnez la flèche GROUP (GROUPE) (A). La boîte de dialogue GROUP (GROUPE) s'affiche.

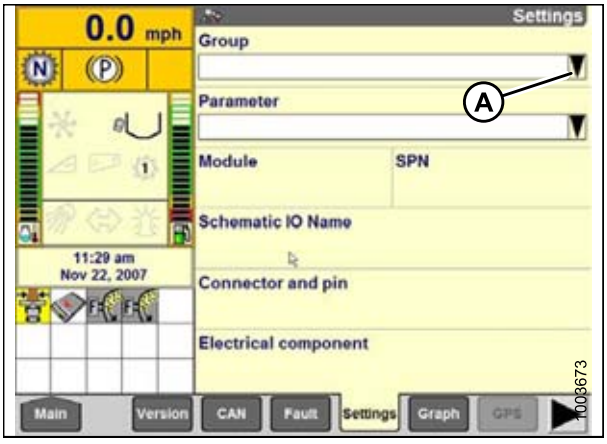


Figure 3.166: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

8. Sélectionnez HEADER HEIGHT/TILT (HAUTEUR/INCLINAISON PLATEFORME) (A). L'écran PARAMETER (PARAMÈTRE) s'affiche.

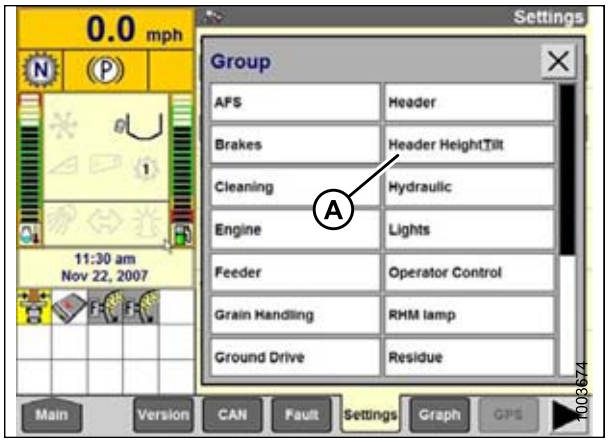


Figure 3.167: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. Sélectionnez LEFT HEADER HEIGHT SEN (CAPT. HAUTEUR PLATEFORME GAUCHE) (A), puis sélectionnez le bouton GRAPH (GRAPHIQUE) (B). La tension exacte s'affiche en haut de l'écran. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.
10. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125*.

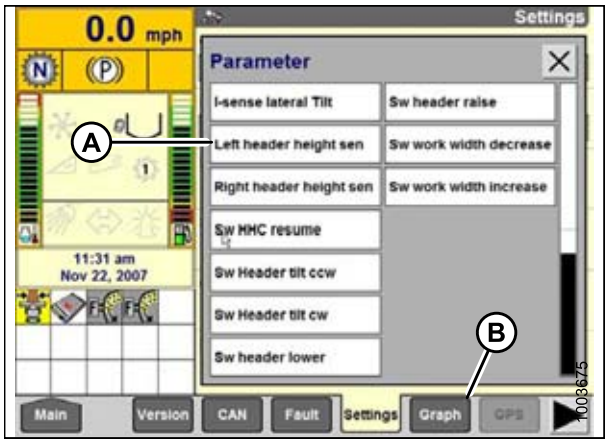


Figure 3.168: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Case IH 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Reportez-vous à *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Cette procédure s'applique aux moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel inférieure à 28.00. Vous trouverez les instructions d'étalonnage du CHAP pour les moissonneuses-batteuses pourvues d'une version du logiciel 28.00 ou supérieure dans *Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (moissonneuses-batteuses Case avec la version 28.00 du logiciel ou ultérieure), page 139*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Veillez à ce que toutes les connexions électriques et hydrauliques de la plateforme et du module de flottement soient faites.
3. Sélectionnez TOOLBOX (boîte à outils) à l'écran principal, puis sélectionnez HEADER (plateforme).
4. Réglez le bon HEADER STYLE (STYLE DE PLATEFORME).



Figure 3.169: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

5. Réglez la VITESSE DE DESCENTE AUTOMATIQUE DU RABATTEUR.
6. Réglez le HEADER PRESSURE FLOAT (FLOTTEMENT DE PRESSION DE LA PLATEFORME) sur NO (NON), le cas échéant, et veillez à ce que le REEL DRIVE (ENTRAÎNEMENT DU RABATTEUR) soit sur HYDRAULIC (HYDRAULIQUE).



Figure 3.170: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

7. Installez REEL FORE-BACK (AVANT-ARRIÈRE DU RABATTEUR) le cas échéant.
8. Réglez la HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILITÉ DE LA HAUTEUR) à la valeur souhaitée. Le point de départ recommandé est 180.

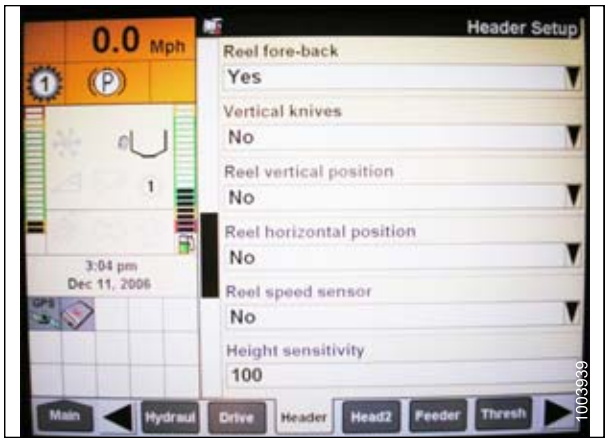


Figure 3.171: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. Installez la FORE-AFT CONTROL (COMMANDE AVANT-ARRIÈRE) et la HDR FORE-AFT TILT (INCLINAISON AV-AR DE LA PLATEFORME), le cas échéant.



Figure 3.172: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

10. Appuyez sur HEAD2 (PLATEFORME2) en bas de l'écran.
11. Vérifiez que le HEADER TYPE (TYPE DE PLATEFORME) est DRAPER (TAPIS).

    NOTE:

    Si la résistance de reconnaissance est branchée sur le faisceau de la plateforme, vous ne serez pas en mesure de modifier cela.

12. Réglez le type de coupe sur PLATFORM (PLATEFORME).
13. Réglez la HEADER WIDTH (LARGEUR DE LA PLATEFORME) et la HEADER USAGE (UTILISATION DE LA PLATEFORME).



Figure 3.173: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (moissonneuses-batteuses Case avec la version 28.00 du logiciel ou ultérieure)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Reportez-vous à *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Sélectionnez la TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) à l'écran MAIN (PRINCIPAL), puis sélectionnez HEADER SETUP (CONFIGURATION DE LA PLATEFORME).
3. Repérez le champ HEADER SUB TYPE (SOUS-TYPE DE PLATEFORME). Vous le trouverez soit sur l'onglet HEAD 1 ou HEAD 2 (PLATEFORME 1 ou 2).
4. Sélectionnez 2000 (A).

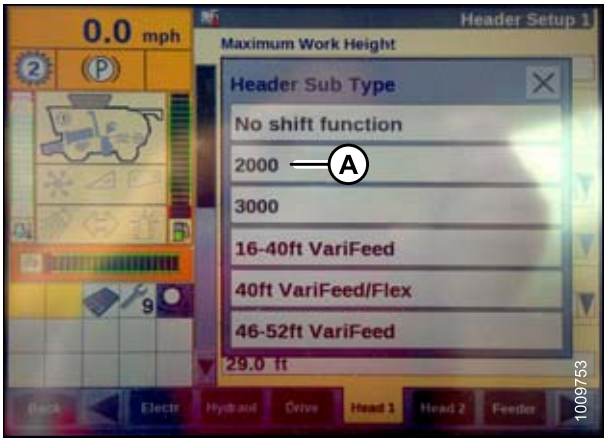


Figure 3.174: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

5. Repérez les champs HEADER SENSORS (CAPTEURS DE PLATEFORME) et HEADER PRESSURE FLOAT (FLOTTEMENT DE PRESSION DE LA PLATEFORME). Vous les trouverez soit sur l'onglet HEAD 1 ou HEAD 2 (PLATEFORME 1 ou 2).
6. Sélectionnez ENABLE (ACTIVER) (A) dans le champ HEADER SENSORS (CAPTEURS DE PLATEFORME).
7. Sélectionnez NO (NON) (B) dans le champ HEADER PRESSURE FLOAT (FLOTTEMENT DE PRESSION DE LA PLATEFORME) .

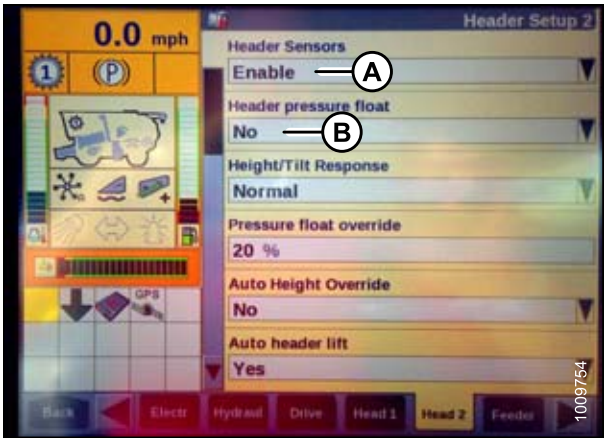


Figure 3.175: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

8. Assurez-vous que l'icône AUTO HEIGHT (HAUTEUR AUTOMATIQUE) apparait à l'écran et s'affiche comme indiqué au niveau de (B). Lorsque la plateforme est réglée pour la coupe ras au sol, ceci permet de vérifier que la moissonneuse-batteuse utilise correctement le potentiomètre sur la plateforme pour capter la pression au sol.

   NOTE:

   Le champ AUTO HEIGHT (HAUTEUR AUTOMATIQUE) (B) peut apparaître sur n'importe quel onglet RUN (EXÉCUTER) et pas nécessairement sur l'onglet RUN (EXÉCUTER) 1.

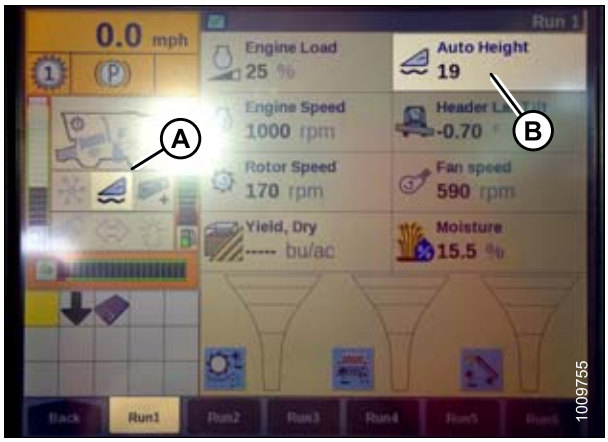


Figure 3.176: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. Sur l'écran de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez le sous-menu CALIBRATION (étalonnage), puis appuyez sur la touche de navigation « flèche droite » pour entrer à la boîte des informations.
10. Sélectionnez HEADER (plateforme) (A), et appuyez sur ENTRÉE. La boîte de dialogue CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'ouvre.

    NOTE:

    Vous pouvez utiliser les touches de navigation haut et bas pour vous déplacer parmi les options.

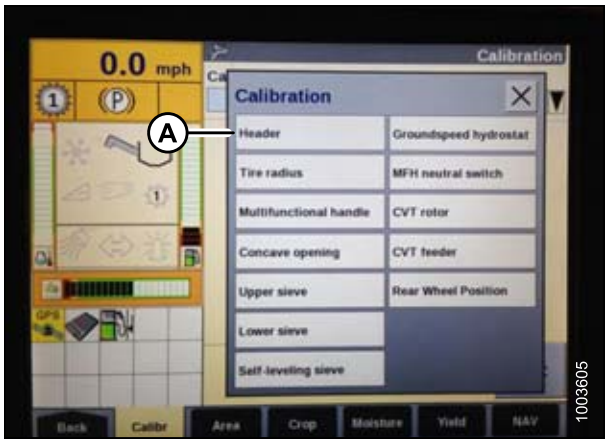


Figure 3.177: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

11. Suivez les étapes de l'étalonnage dans leur ordre d'affichage dans la boîte de dialogue. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

    NOTE:

    Appuyer sur la touche ESC (ÉCHAP) pendant l'une des étapes ou laisser le système en veille pendant plus de 3 minutes, provoquera l'arrêt de la procédure d'étalonnage.

    NOTE:

    Les codes d'erreur sont expliqués dans le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

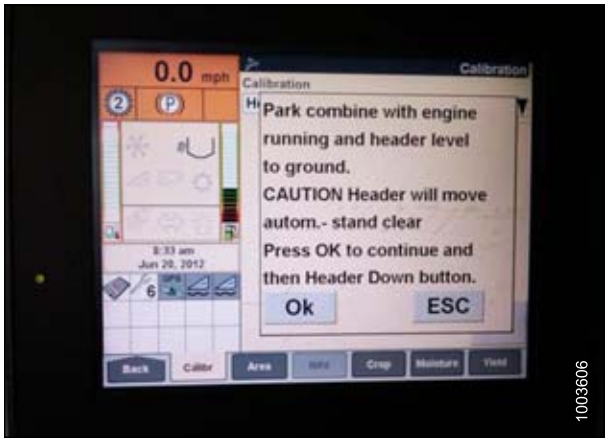


Figure 3.178: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

12. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message CALIBRATION SUCCESSFUL (ÉTALONNAGE RÉUSSI) s'affiche à l'écran. Quittez le menu CALIBRATION (ÉTALONNAGE) en appuyant sur la touche ENTER (ENTRÉE) ou ESC (ÉCHAP).

NOTE:

Si le flottement a été réglé sur la valeur la plus lourde pour effectuer la procédure d'étalonnage du sol, réglez sur le flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

13. Si l'appareil ne fonctionne pas correctement, effectuez l'étalonnage de la hauteur de chaume maximale.

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230)

Pour régler la hauteur de coupe prédéfinie, procédez comme suit :

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Engagez le séparateur et la plateforme.
2. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée.
3. Appuyez sur le bouton SET no 1 (A). Le témoin HEADER HEIGHT MODE (MODE DE HAUTEUR DE PLATEFORME) (C), à côté du bouton SET no 1, s'allume.
4. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la deuxième hauteur de coupe souhaitée.
5. Appuyez sur le bouton SET no 2 (B). Le témoin HEADER HEIGHT MODE (MODE DE HAUTEUR DE PLATEFORME) (D), à côté du bouton SET no 2, s'allume.

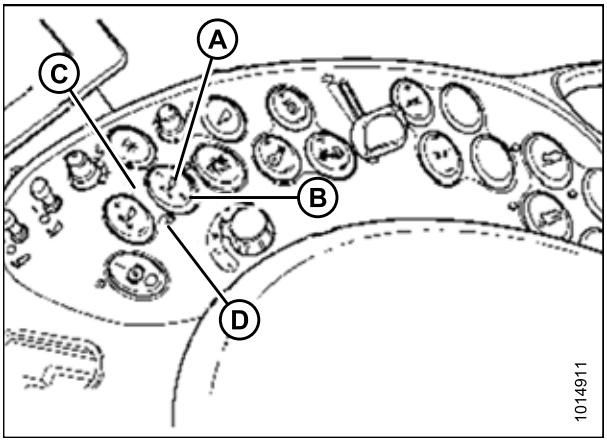


Figure 3.179: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

6. Pour passer d'un point de consigne à l'autre, appuyez sur HEADER RESUME (REPRISE DE LA PLATEFORME) (A).
7. Pour cueillir la plateforme chez Headlands, appuyez deux fois sur HEADER RESUME (REPRISE DE LA PLATEFORME) (A). Pour abaisser, appuyez sur HEADER RESUME (REPRISE DE LA PLATEFORME) (A).

   NOTE:

   Vous pouvez régler avec précision ces points de consigne à l'aide du bouton FINE ADJUST (RÉGLAGE AVEC PRÉCISION) (A).

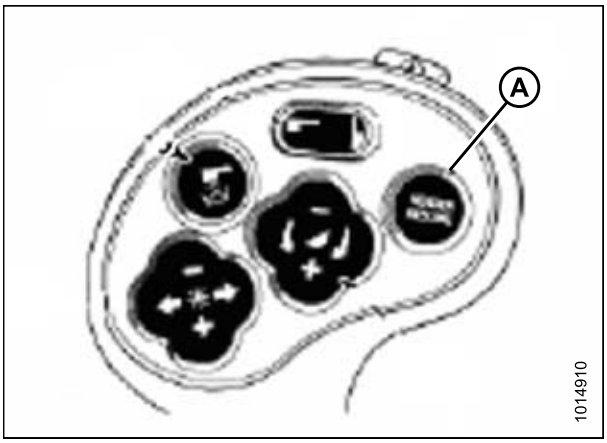


Figure 3.180: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

NOTE:

Appuyez sur le bouton HEADER RAISE/LOWER (SOULEVER/ABAISSER LA PLATEFORME) pour désactiver le mode AUTO HEIGHT (HAUTEUR AUTO). Appuyez sur HEADER RESUME (REPRISE DE LA PLATEFORME) pour reprendre.

NOTE:

La valeur de l'indicateur avec la plateforme au-dessus du sol 152 mm (6 po.) doit être à 0 (B). Sinon, reportez-vous à l'étape *4, page 121*. Les conditions de récolte et du sol détermineront la valeur à définir. Une valeur à 1 (A) est réglée sur léger et 4 est réglée sur lourd. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible pour éviter les rebonds et les cultures non coupées. L'opération avec des pressions plus lourdes peut endommager la plaque d'usure de la barre de coupe prématurément.

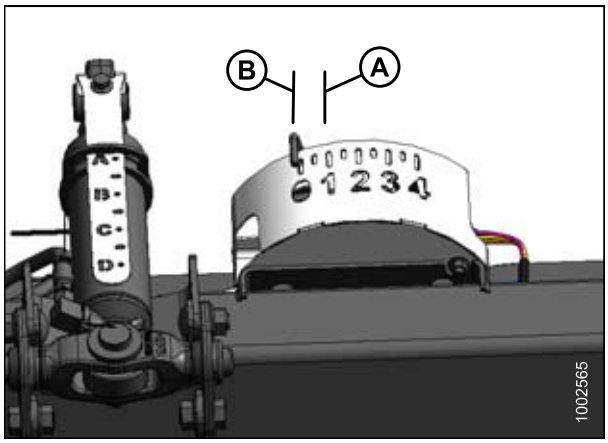


Figure 3.181: Boîtier d'indication du flottement

3.8.4 Moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson 6 et série 7

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Challenger et Massey Ferguson)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.
2. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

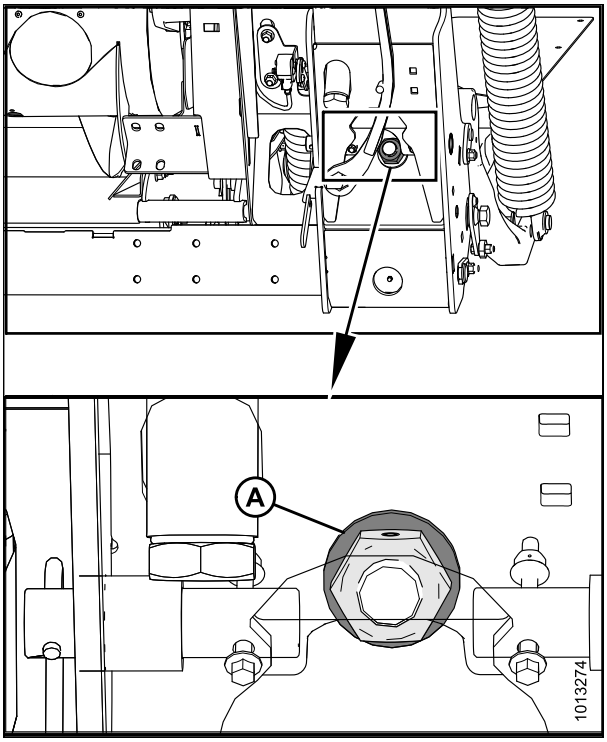


Figure 3.182: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez le support de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) indique 0.

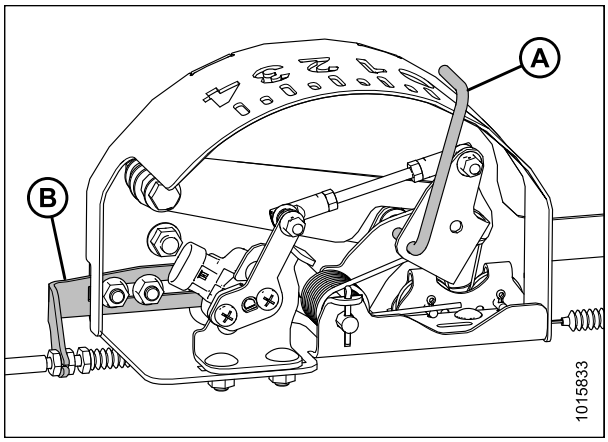


Figure 3.183: Boîtier d'indication du flottement

4. Allez à l'écran FIELD (CHAMP) de l'écran de la machine, et appuyez sur l'icône des diagnostics. L'écran MISCELLANEOUS (DIVERS) s'affiche.
5. Appuyez sur le bouton VMM DIAGNOSTIC (A). L'écran VMM DIAGNOSTIC s'affiche.



Figure 3.184: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

6. Allez dans l'onglet ANALOG IN (ENTRÉE ANALOGIQUE) (A), puis sélectionnez le VMM MODULE 3 en appuyant sur la zone de texte sous les quatre onglets. La tension du capteur du CHAP s'affiche à l'écran comme POT. DROIT DE LA HAUTEUR DE LA PLATEFORME et POT. GAUCHE DE LA HAUTEUR DE LA PLATEFORME. Les valeurs peuvent différer légèrement.

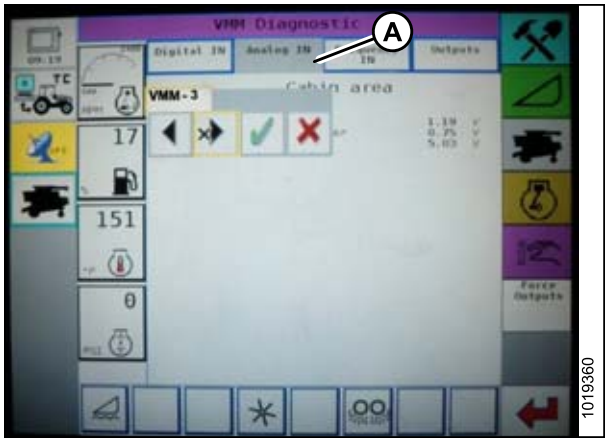


Figure 3.185: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

7. Abaissez complètement le convoyeur de la moissonneuse-batteuse (le module de flottement doit être complètement séparé de la plateforme).

   NOTE:

   Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur d'ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

8. Lisez la tension.
9. Levez la plateforme de telle sorte que la barre de coupe soit à 150 mm (6 po) au-dessus du sol.
10. Lisez la tension.



Figure 3.186: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

11. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Reportez-vous à *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125* ou *Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs, page 126*.

Enclenchement du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

Les composants suivants sont nécessaires pour que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne :

- Module principal (carte PCB) et module d'entraînement de la plateforme (carte PCB) montés dans le boîtier de la carte dans le module de panneau de fusibles (PF)
- Entrées de l'opérateur de la poignée de commande multifonction
- Entrées de l'opérateur montées dans le panneau du module de la console de commande (CC).

NOTE:

En plus des composants ci-dessus, la vanne de commande électrohydraulique de levage de la plateforme fait également partie intégrante du système.

Enclenchez le CHAP comme suit :

1. Faites défiler les options de commande de la plateforme à l'écran de la moissonneuse-batteuse en utilisant le commutateur de commande de la plateforme jusqu'à ce que l'icône CHAP (A) s'affiche dans la première fenêtre de message. Le CHAP ajustera la hauteur de la plateforme par rapport au sol en fonction des réglages de hauteur et de sensibilité.

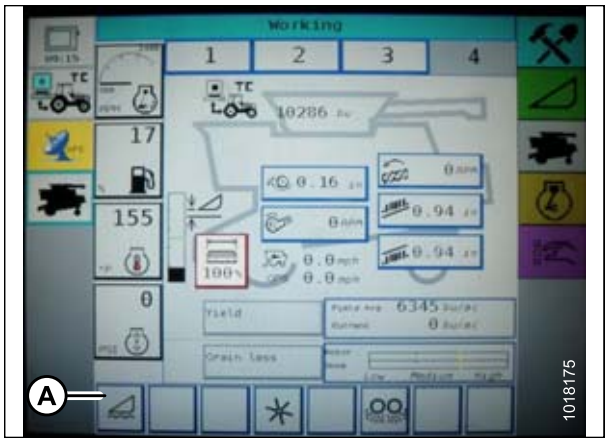


Figure 3.187: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)

NOTE:

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Reportez-vous à *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Sur l'écran FIELD (TRAVAIL), appuyez sur l'icône DIAGNOSTICS (A). L'écran MISCELLANEOUS (DIVERS) s'affiche.

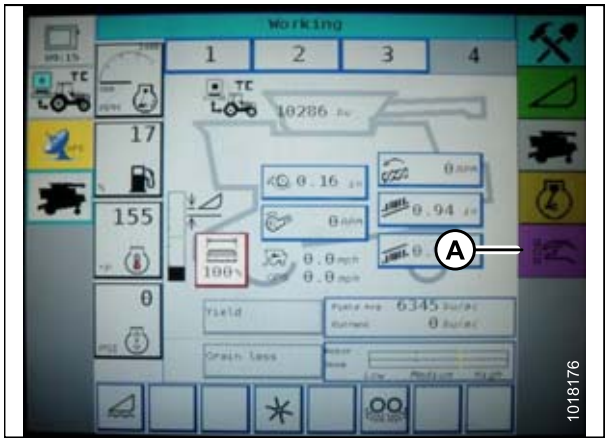


Figure 3.188: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

3. Appuyez sur le bouton CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) (A). L'écran CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) s'affiche.

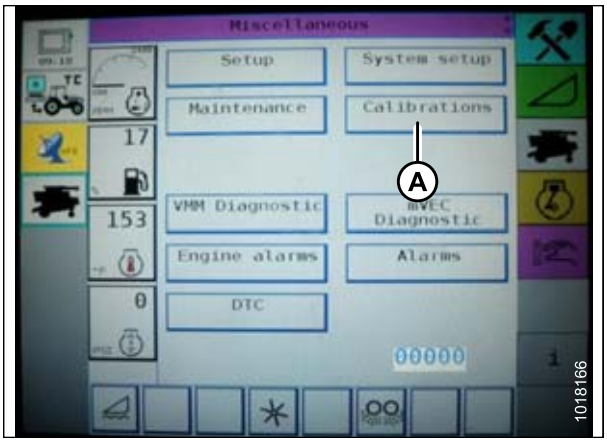


Figure 3.189: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

4. Appuyez sur le bouton HEADER (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER CALIBRATION (ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME) affiche un avertissement.

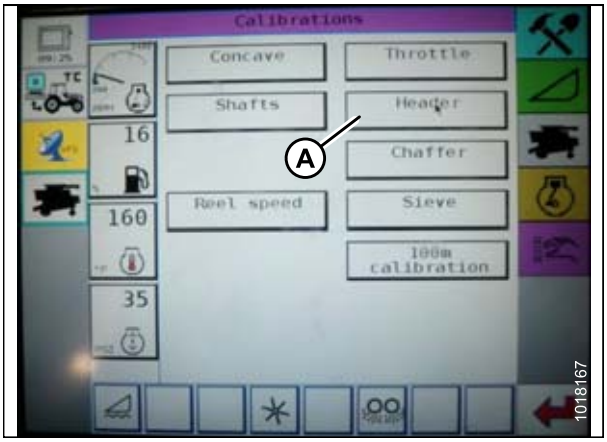


Figure 3.190: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

5. Lisez le message d'avertissement, puis appuyez sur le bouton avec la coche verte.

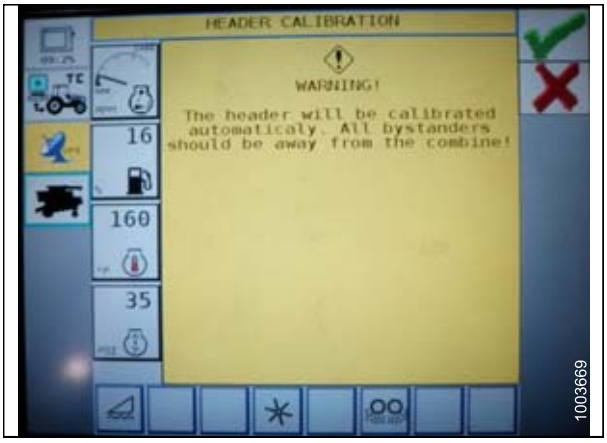


Figure 3.191: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

6. Suivez les instructions à l'écran pour terminer l'étalonnage.

   NOTE:

   La procédure d'étalonnage peut être annulée à tout moment en appuyant sur le bouton d'annulation dans le coin inférieur droit de l'écran. Pendant l'étalonnage de la plateforme, l'exercice peut également être annulé à l'aide des boutons haut, bas, inclinaison à droite ou inclinaison à gauche situés sur la poignée de commande.

   NOTE:

   Si la moissonneuse-batteuse n'a pas d'inclinaison de plateforme ou si elle est inutilisable, vous pourriez recevoir des avertissements lors de l'étalonnage. Appuyez sur la coche verte si ces avertissements apparaissent. Ceci n'affectera pas l'étalonnage du CHAP.

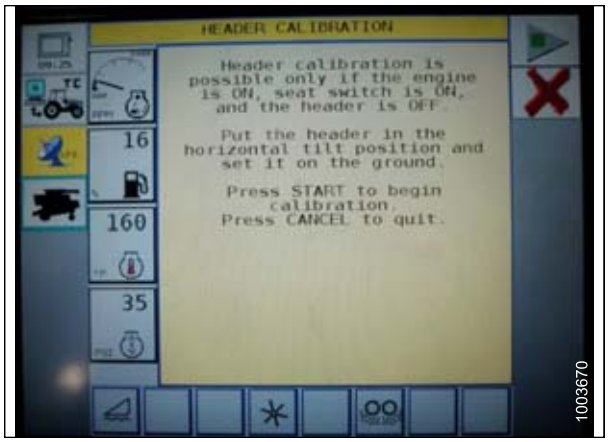


Figure 3.192: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

Réglage de la hauteur de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)

Après avoir activé le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), appuyez et relâchez le bouton HEADER LOWER (ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME) sur la poignée de commande. Le CHAP abaisse automatiquement la plateforme selon le réglage de hauteur sélectionné.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

Vous pouvez régler la hauteur CHAP sélectionnée en utilisant le bouton HEIGHT ADJUSTMENT (RÉGLAGE DE LA HAUTEUR) (A) sur la console de commande. Tourner le bouton dans le sens horaire permet d'augmenter la hauteur choisie et tourner le bouton dans le sens antihoraire de la diminuer.



Figure 3.193: Bouton de réglage de la hauteur sur la console de commande de la moissonneuse-batteuse

Réglage de la vitesse d'élévation et d'abaissement de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur l'icône Header (Plateforme), à l'écran FIELD (TRAVAIL). L'écran HEADER (PLATEFORME) s'affiche.

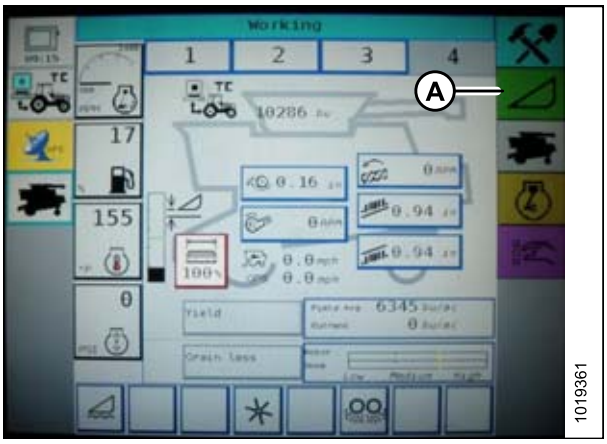


Figure 3.194: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

2. Appuyez sur HEADER CONTROL (COMMANDE DE LA PLATEFORME) (A). L'écran HEADER CONTROL (COMMANDE DE LA PLATEFORME) s'affiche.

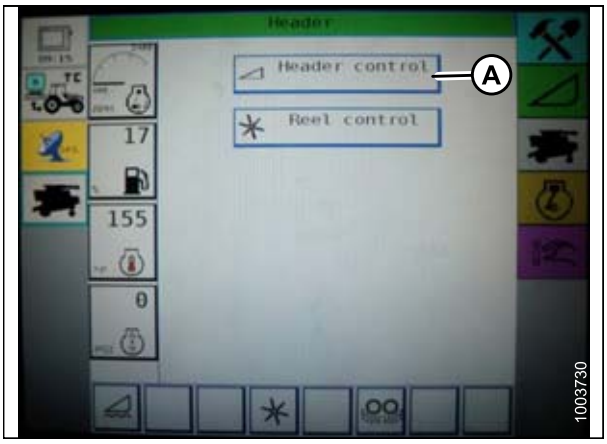


Figure 3.195: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

3. Allez à l'onglet TABLE SETTINGS (PARAMÈTRES DU TABLEAU).
4. Appuyez sur la flèche du haut sur MAX UP PWM pour augmentez le pourcentage et augmenter la vitesse d'élévation ; appuyez sur la flèche du bas sur MAX UP PWM pour réduire le pourcentage et diminuer la vitesse d'élévation.
5. Appuyez sur la flèche haut sur MAX DOWN PWM pour augmenter le pourcentage et la vitesse d'élévation. Appuyez sur la flèche bas sur MAX DOWN PWM pour réduire le pourcentage et la vitesse d'élévation.

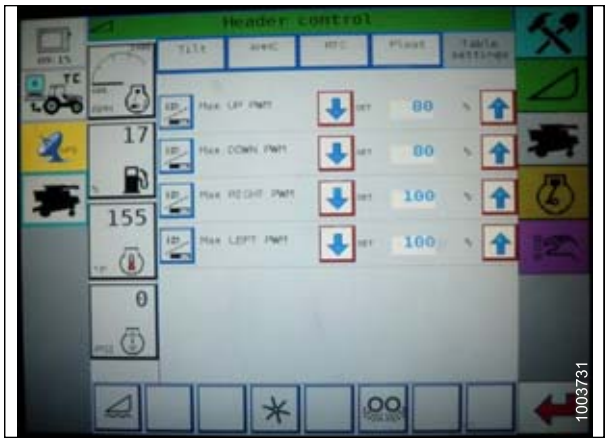


Figure 3.196: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (Challenger et Massey Ferguson)

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur l'icône HEADER (PLATEFORME), sur l'écran FIELD (TRAVAIL). L'écran HEADER (PLATEFORME) s'affiche.
2. Appuyez sur le bouton de HEADER CONTROL (COMMANDE DE LA PLATEFORME) (A). L'écran HEADER CONTROL (COMMANDE DE LA PLATEFORME) s'affiche. Vous pouvez régler la sensibilité sur cet écran à l'aide des flèches haut et bas.

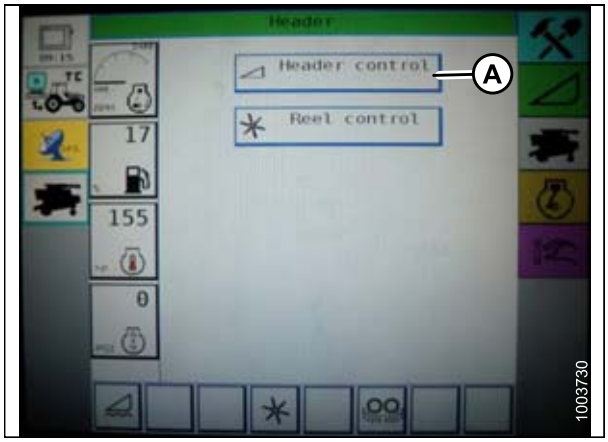


Figure 3.197: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

3. Réglez la sensibilité à la valeur maximale.
4. Activer le CHAP et appuyez sur le bouton HEADER LOWER (ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME) sur la poignée de commande.
5. Diminuez la sensibilité jusqu'à ce que le convoyeur reste stable sans faire de bonds.

   NOTE:

   Il s'agit de la sensibilité maximale et ce n'est qu'un réglage initial. Le réglage final doit être effectué dans le champ, car la réaction du système varie en fonction des surfaces changeantes et des conditions d'opération.

   NOTE:

   Si la sensibilité maximale n'est pas nécessaire, un réglage moins sensible permettra de réduire la fréquence de correction de la hauteur de la plateforme et l'usure des composants. Ouvrir partiellement la vanne de l'accumulateur permettra d'amortir l'action des vérins de levage de la plateforme et de réduire la chasse de celle-ci.



Figure 3.198: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

3.8.5 Moissonneuses-batteuses Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.
2. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

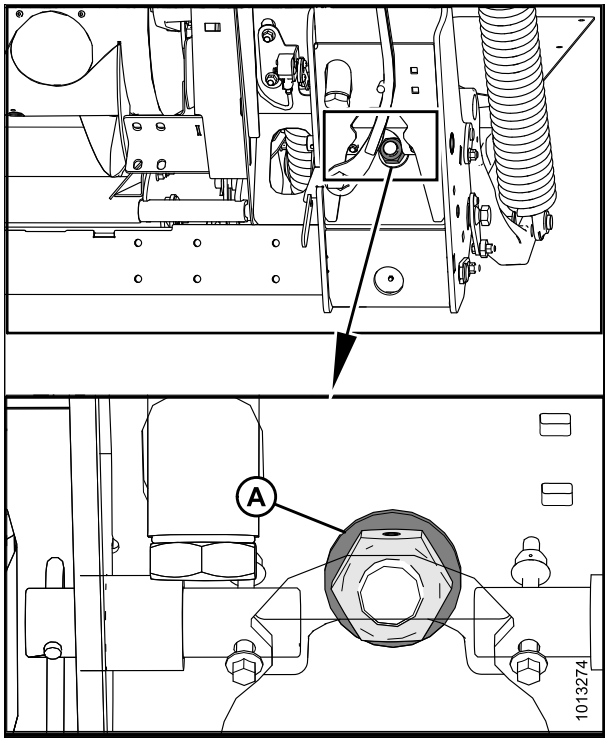


Figure 3.199: Verrouillage du flottement

3. Vérifiez que le pointeur (A) du boîtier de l'indicateur de flottement indique la valeur 0. Si besoin est, réglez l'équerre de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur indique 0.

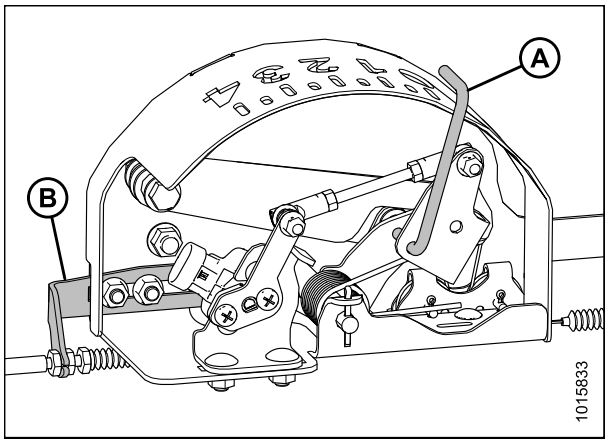
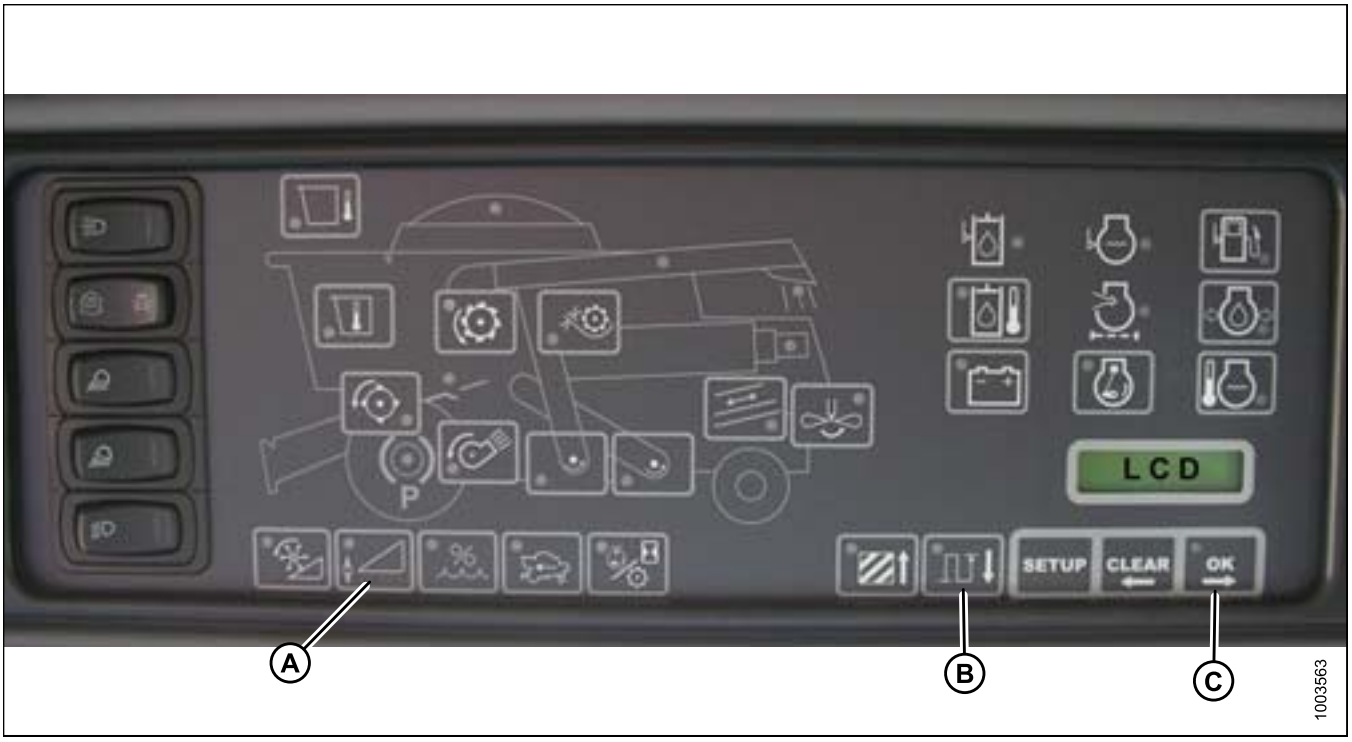


Figure 3.200: Boîtier d'indication du flottement

Figure 3.201: Écran Heads Up Display de la moissonneuse-batteuse



4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
5. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton (A) sur l'affichage Heads Up (Plateformes levées) pendant 3 secondes pour passer en mode diagnostic.
6. Faites défiler vers le bas à l'aide du bouton (B) jusqu'à ce que « LEFT » (GAUCHE) soit affiché sur l'écran ACL.
7. Appuyez sur le bouton OK (C). Le numéro indiqué sur l'écran ACL est la valeur de tension du capteur du CHAP. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.

Enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Gleaner R65/R66/R75/ R76 et Pré-2016 série S)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

Les composants suivants sont nécessaires pour que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne :

- Module principal (carte PCB) et module d'entraînement de la plateforme (carte PCB) montés dans le boîtier de la carte dans le module de panneau de fusibles (PF).
- Entrées de l'opérateur de la poignée de commande multifonctions.
- Entrées de l'opérateur montées dans le panneau du module de la console de commande (CC).

NOTE:

En plus des composants ci-dessus, la vanne de commande électro-hydraulique de levage de la plateforme fait également partie intégrante du système.

Figure 3.202: Commandes du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse



1. Appuyez sur le bouton AUTO MODE (MODE AUTOMATIQUE) (A) jusqu'à ce que le voyant DEL AHHC (CHAP) (B) commence à clignoter. Si le voyant RTC clignote, appuyez à nouveau sur le bouton AUTO MODE (MODE AUTOMATIQUE) (A) jusqu'à ce qu'il passe à CHAP (CHAP).
2. Appuyez brièvement sur le bouton (A) de la poignée de commande. Le voyant AHHC (CHAP) doit passer de clignotant à fixe. La plateforme doit également descendre au sol. Le CHAP est maintenant enclenché et la hauteur ainsi que la sensibilité peuvent être réglées.
3. Utilisez les commandes pour ajuster la hauteur et la sensibilité en fonction de l'évolution des conditions du sol comme par exemple les caniveaux peu profonds ou les tranchées de drainage sur le terrain.

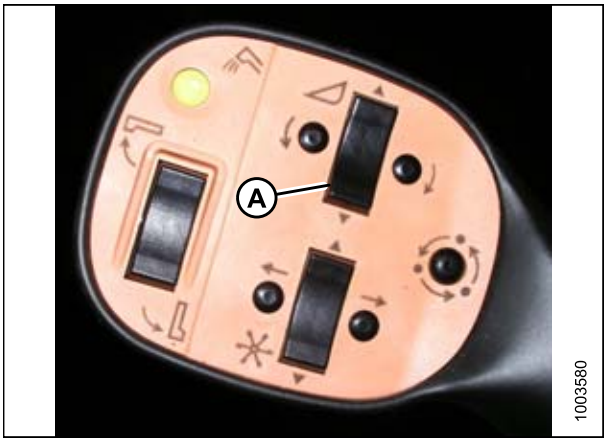


Figure 3.203: Poignée de commande

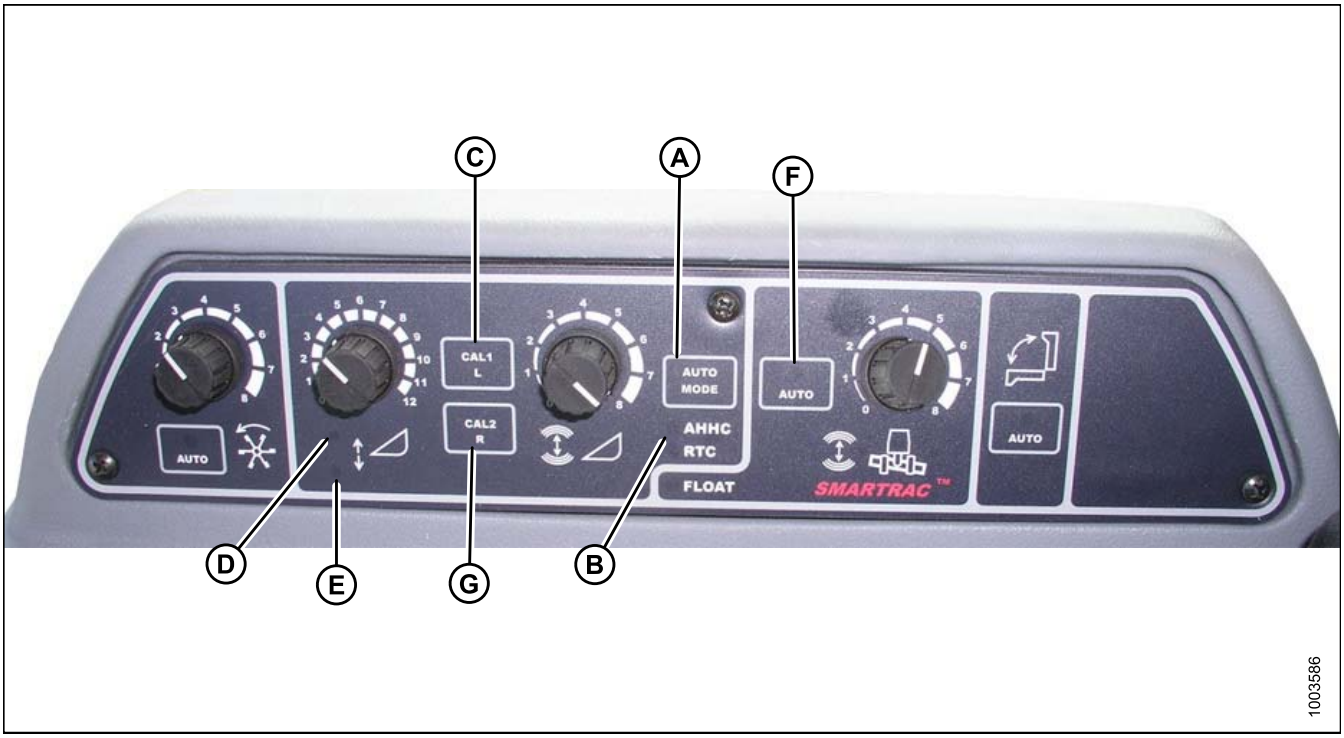
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S)

L'étalonnage doit être effectué sur un sol plat et la plateforme doit être débrayée. La hauteur et l'inclinaison de la plateforme ne doivent pas être en modes automatique ou veille. Le régime du moteur doit être supérieur à 2000 tr/min. L'option d'inclinaison de la plateforme sur les moissonneuses-batteuses de 2004 et les modèles plus anciens ne fonctionne pas avec les plateformes MacDon. Ce système devra être retiré et désactivé afin d'étalonner le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Reportez-vous au manuel de la moissonneuse-batteuse pour plus d'instructions.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

Figure 3.204: Commandes du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse



A – Bouton AUTO MODE
B – Voyant AHHC (CHAP)
C – Bouton CAL1
D – Lever la plateforme
E – Abaisser la plateforme
F – Mode AUTOMATIQUE
G – Bouton CAL2

NOTE:

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Vous trouverez les instructions sur *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Appuyez sur le bouton AUTO MODE (A) jusqu'à ce que le voyant AHHC (CHAP) (B) s'allume.

3. Appuyez et maintenez le bouton CAL1 (C) enfoncé jusqu'à ce que les voyants ci-dessous clignotent : raise header (lever la plateforme) (D), lower header (abaisser la plateforme) (E), tilt auto mode (mode inclinaison auto) (F) et AHHC (CHAP) (B).
4. Abaissez complètement la plateforme et maintenez enfoncé le bouton HEADER LOWER (ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME) pendant 5 à 8 secondes pour vous assurer que le module de flottement s'est séparé de la plateforme.
5. Appuyez sur le bouton d'étalonnage CAL2 (G) jusqu'à ce que le voyant (E) (lower header = abaisser la plateforme) cesse de clignoter, et ne le relâchez que lorsque le voyant (D) (raise header = lever la plateforme) se met à clignoter.
6. Levez la plateforme au maximum (vérifiez que la plateforme repose sur les coussinets des butées).
7. Appuyez sur le bouton d'étalonnage CAL2 (G) jusqu'à ce que le voyant (D) (raise header = lever la plateforme) s'éteigne.

   NOTE:

   Les étapes suivantes ne s'appliquent qu'aux moissonneuses-batteuses de 2005 et plus récentes équipées d'un convoyeur Smartrac.
8. Attendez que le voyant d'INCLINAISON À GAUCHE DE LA PLATEFORME (non illustré) commence à clignoter, puis inclinez la plateforme au maximum vers la gauche .
9. Appuyez sur le bouton d'étalonnage CAL2 (G) jusqu'à ce que le voyant d'INCLINAISON À GAUCHE DE LA PLATEFORME (non illustré) cesse de clignoter, et ne relâchez le bouton que lorsque le voyant d'INCLINAISON À DROITE DE LA PLATEFORME (non illustré) commence à clignoter.
10. Inclinez la plateforme au maximum vers la droite.
11. Appuyez sur le bouton d'étalonnage CAL2 (G) jusqu'à ce que tous les voyants suivants clignotent : lever la plateforme (D), abaisser la plateforme (E), mode hauteur automatique (A), plateformes gauche et droite (non illustrés), et mode d'inclinaison automatique (F).
12. Centrez la plateforme
13. appuyez sur le bouton CAL1 (C) pour quitter l'étalonnage et mémoriser toutes les valeurs. Tous les voyants doivent cesser de clignoter.

Arrêt de l'accumulateur (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S)

L'accumulateur affectera le temps de réaction de la moissonneuse-batteuse et affectera fortement les performances de la fonction de contrôle de hauteur automatique de la plateforme.

Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour connaître la procédure appropriée lors de la mise sous et hors tension de l'accumulateur. Pour de meilleures performances, mettez l'accumulateur du convoyeur hors tension.

NOTE:

L'accumulateur est situé devant la poutre d'essieu avant gauche.



Figure 3.205: Interrupteur marche/arrêt de l'accumulateur de la moissonneuse-batteuse
A – Levier de l'accumulateur (position Off)

Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

La stabilité du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) est affectée par les débits hydrauliques. Assurez-vous que les limiteurs réglables d'élévation (A) et d'abaissement (B) du collecteur hydraulique sont ajustés de façon à ce que l'élévation de la plateforme par rapport au sol jusqu'à sa hauteur maximale (vérins hydrauliques entièrement étirés) prenne environ 6 secondes et l'abaissement à la hauteur minimale 6 secondes également.

S'il y a trop de mouvement de la plateforme (par exemple, chasse) lorsque la plateforme est au sol, réglez la vitesse d'abaissement à une vitesse de chute plus lente : 7 ou 8 secondes.

NOTE:

Effectuez ce réglage lorsque le système hydraulique est à une température normale de fonctionnement (130°F [54,4°C]) et que le moteur tourne à plein régime.



Figure 3.206: Limiteurs réglables d'élévation et d'abaissement de la plateforme

Réglage de la pression au sol (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 série S)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

Pour régler la hauteur de la plateforme, assurez-vous que celle-ci est en mode contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Ceci est indiqué par le voyant DEL AUTO MODE (MODE AUTOMATIQUE) (A) affichant une lumière fixe, en continu. La plateforme s'abaisse à la hauteur (pression au sol) correspondant à la position sélectionnée au moyen du bouton de commande de hauteur (B).

Tournez le bouton dans le sens antihoraire pour une pression minimale au sol et dans le sens horaire pour une pression maximale au sol.



Figure 3.207: Console CHAP

NOTE:

La valeur de l'indicateur avec la plateforme au-dessus du sol (152 mm [6 po.]) doit être à 0 (B). Sinon, reportez-vous à l'étape *4, page 121*. Les conditions de récolte et du sol détermineront la valeur à définir. Une valeur à 1 (A) est réglée sur léger et 4 est réglé sur lourd. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible pour éviter les rebonds et les cultures non coupées. L'opération avec des pressions plus lourdes peut endommager la plaque d'usure de la barre de coupe prématurément.

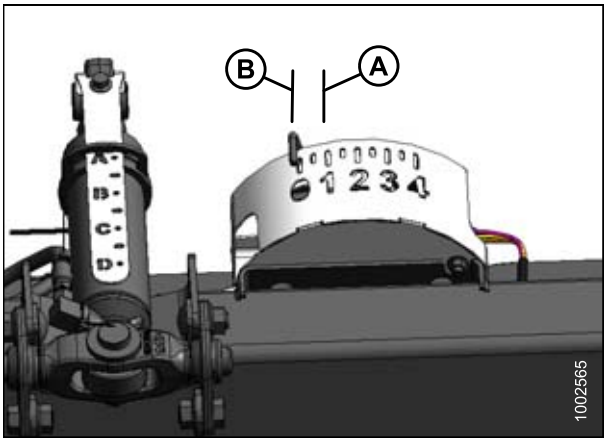


Figure 3.208: Boîtier d'indication du flottement

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

Figure 3.209: Console de contrôle de la hauteur automatique de la plateforme



La molette de RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ (A) contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le CHAP réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur.

Lorsque la molette de RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ (A) est réglée au maximum (tournée complètement dans le sens horaire), seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Dans cette position, la barre de coupe peut monter et descendre d'environ 19 mm (3/4 po) avant que le module de commande ne signale à la soupape de commande hydraulique de lever ou d'abaisser le châssis de la plateforme.

Lorsque la molette de RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ (A) est réglée au minimum (tournée complètement dans le sens antihoraire), de grands changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Dans cette position, la barre de coupe peut monter et descendre d'environ 51 mm (2 po) avant que le module de commande ne signale à la soupape de commande hydraulique de lever ou d'abaisser le châssis de la plateforme.

L'entrée « HEADER SENSE LINE » (LIGNE DÉTECTION PLATEFORME) sert à modifier également la sensibilité. Lorsque connecté à un tapis, la position antihoraire (moins sensible) permet un déplacement vertical d'environ 102 mm (4 po) avant d'effectuer la correction.

Dépannage en cas d'alarmes et de défauts diagnostiqués (Gleaner R65/R66/R75/R76 et Pré-2016 séries S)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

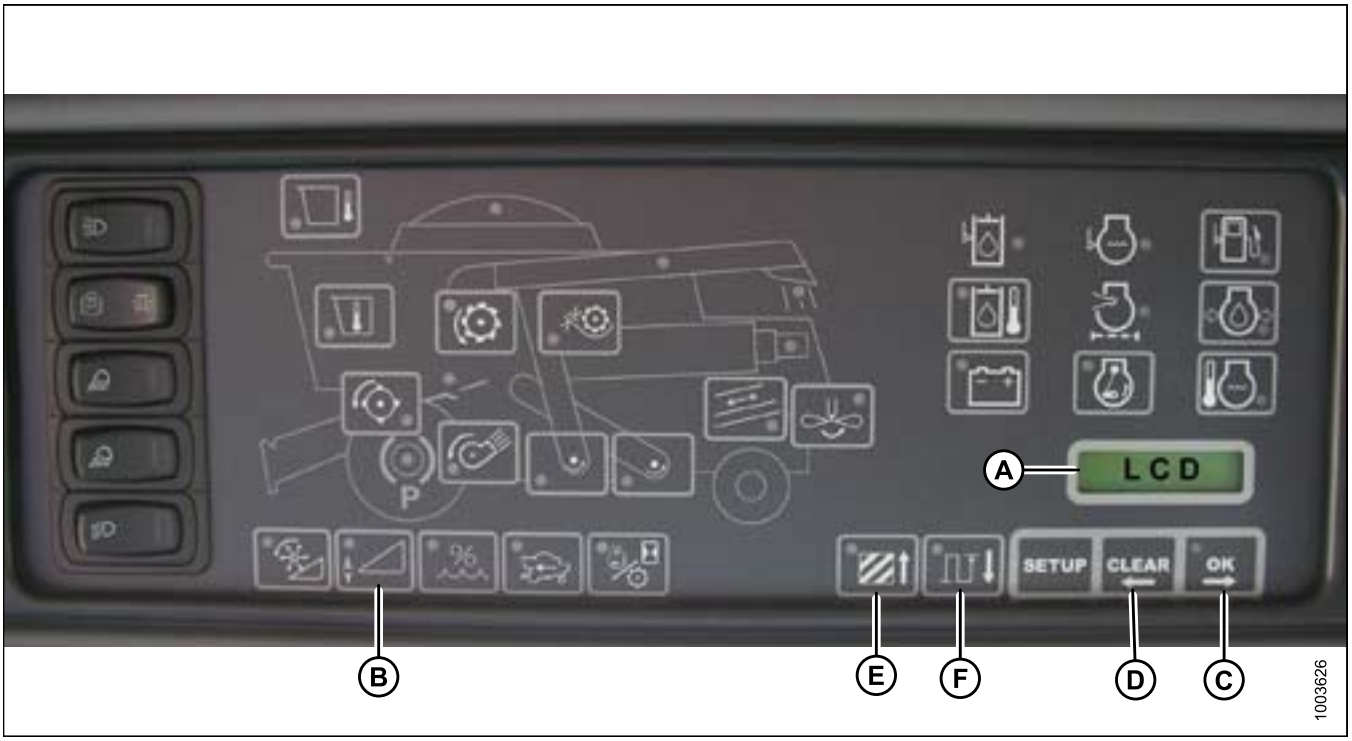
Type d'affichage :

S'affiche sur le tachymètre (A) sous le format XX ou XXX.



Figure 3.210: Tachymètre

Figure 3.211: Écran Heads Up Display de la moissonneuse-batteuse



NOTE:

S'affiche sur écran ACL (A) sous le format XX po ou XXX cm.

États d'alarme :

Si un message d'erreur est reçu depuis le panneau de fusibles, une alarme sonore se déclenche. L'écran ACL du panneau d'instruments électroniques (PIE) indique une erreur du système de la plateforme en affichant HDR CTRL suivi de HGT ERR s'il s'agit de la hauteur, ou HDR CTRL suivi de TILT ERR s'il s'agit de l'inclinaison. Le voyant DEL de la hauteur de la plateforme clignote en jaune deux fois par seconde.

L'alarme déclenche également un ronfleur : une séquence de cinq ronflements toutes les 10 secondes.

Quand un état d'alarme survient, une DEL verte clignote (en vert, en jaune ou en rouge selon le signal reçu). De plus, un message s'affichera sur l'écran ACL indiquant la nature de l'alarme. Par exemple, HYD TEMP, OPEN, SHRT clignotent alternativement.

Erreurs de diagnostic : Voir schéma *3.211, page 161*.

Appuyez longuement sur le commutateur de hauteur de la plateforme (B) pendant au moins 5 secondes pour passer le PIE en mode de diagnostic de plateforme. L'écran ACL (illustré à l'écran précédent) affichera le message HDR DIAG lorsque le PIE passe en mode de diagnostic de plateforme.

Dans ce mode, après 3 secondes, les étiquettes de paramètres des défauts de la plateforme s'affichent sur l'écran ACL du PIE. Toutes les informations qui s'affichent sont en lecture seule.

Les boutons OK (C) et CLEAR (effacer) (D) vous permettent de vous déplacer dans la liste des paramètres. S'il n'y a pas de codes de défauts actifs, l'écran du PEI affichera NO CODE (pas de codes).

L'affichage d'un paramètre commence par celui de son étiquette, qui dure 3 secondes, puis sa valeur s'affiche automatiquement.

En appuyant sur le bouton OK (C) pendant que la valeur est affichée, vous passez au paramètre suivant et son étiquette s'affiche.

Si, lorsque l'étiquette d'un paramètre s'affiche, vous appuyez sur le bouton OK (C) avant 3 secondes, la valeur du paramètre s'affichera.

En appuyant sur AREA (E), vous pouvez parcourir la séquence des options. Quand l'écran ACL affiche LEFT (gauche), appuyez sur le bouton OK (C) : la tension du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) s'affichera sur l'écran.

Appuyez sur le bouton DIST (F) pour parcourir la séquence du tableau en sens inverse.

Appuyez sur le bouton CLEAR (effacer) (D) pour quitter le mode de diagnostic de la plateforme et revenir au mode normal.

Consultez *3.8.14 Fonctionnement des capteurs, page 251*.

3.8.6 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9

Configuration de la plateforme (Gleaner série S9)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

Le terminal Tyton (A) de AGCO est utilisé pour configurer et gérer une plateforme de coupe à tapis MacDon sur une moissonneuse-batteuse Gleaner S9. Utilisez l'écran tactile pour sélectionner l'élément désiré sur l'écran.



Figure 3.212: Gleaner S9

A - Terminal Tyton B - Poignée hydro/levier de vitesse au sol
C - Manette des gaz D - Clavier de commande de la plateforme

1. Dans le coin supérieur droit de l'écran d'accueil, cliquez sur l'icône COMBINE (MOISSONNEUSE-BATTEUSE) (A). Le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE s'affiche.



Figure 3.213: Icône moissonneuse-batteuse sur la page d'accueil

2. Dans le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, cliquez sur HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) s'affiche.

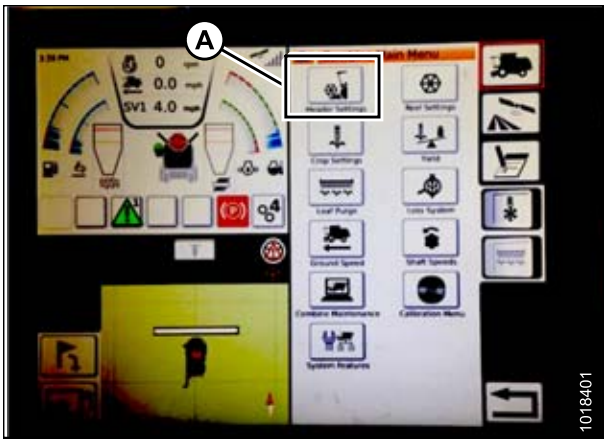


Figure 3.214: Paramètres de la plateforme dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

3. Cliquez sur le champ HEADER CONFIGURATION (CONFIGURATION DE LA PLATEFORME) (A). Un écran présentant des plateformes prédéfinies s'affiche.
   - Si votre plateforme MacDon est déjà configuré, elle apparaîtra sur la liste des plateformes. Cliquez sur le titre de la plateforme MacDon (B) pour mettre en surbrillance la sélection en bleu, puis cliquez sur la coche verte (E) pour continuer.
   - Si seule la plateforme par défaut (D) est affichée, appuyez sur le bouton ABC (C) et utilisez le clavier à l'écran pour entrer les informations de la plateforme MacDon. Une fois terminé, sélectionnez l'une des options suivantes pour revenir à l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) :
     – La coche verte (E) enregistre les paramètres
     – L'icône de la poubelle (F) supprime la plateforme en surbrillance de la liste
     – Le X rouge (G) annule les modifications

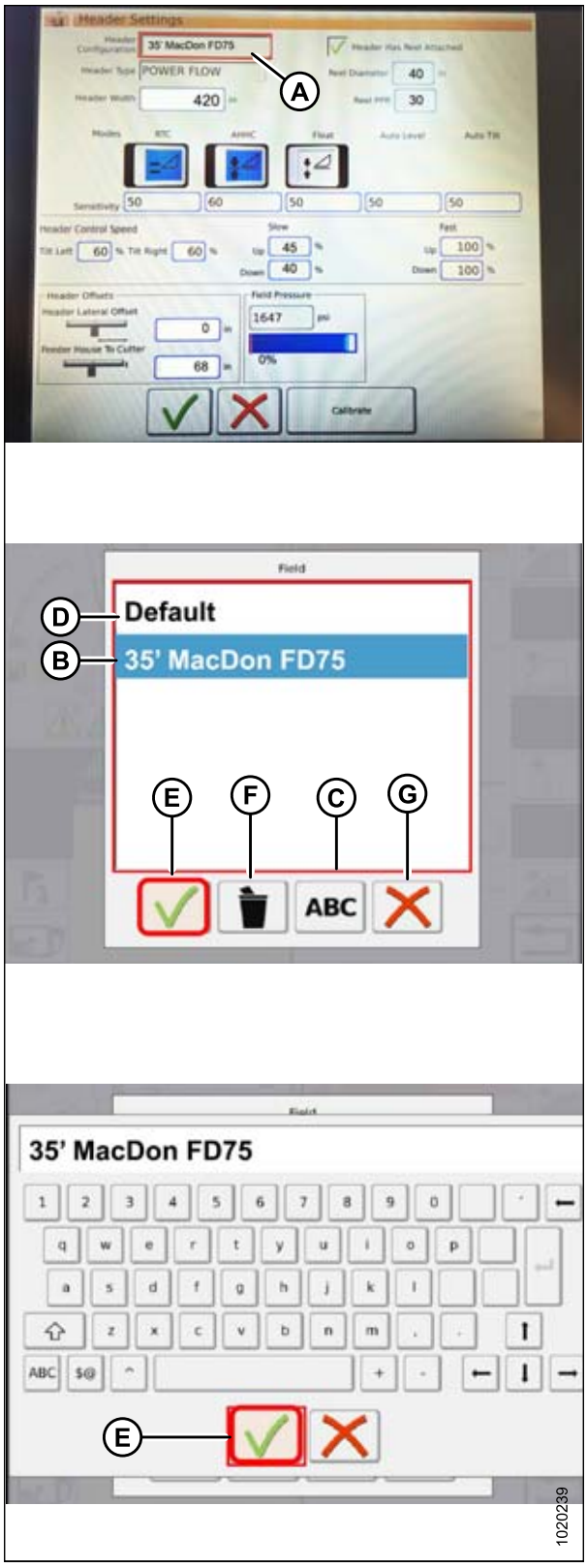


Figure 3.215: Menu de configuration de la plateforme sur la page Paramètres de la plateforme

4. Pour spécifier le type de plateforme installé sur la machine, cliquez sur le champ HEADER TYPE (TYPE DE PLATEFORME) (A).

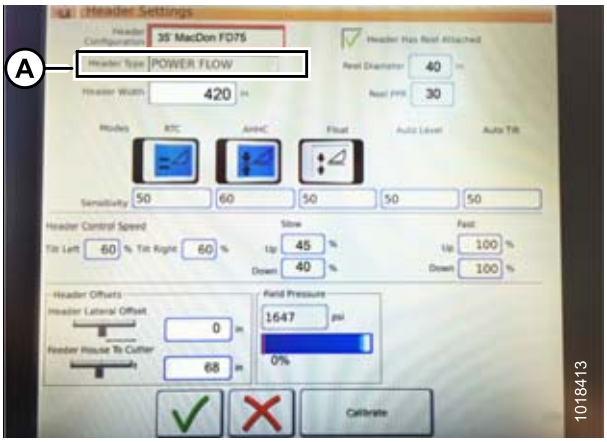


Figure 3.216: Réglages de la plateforme

5. Une liste de types de plateforme prédéfinis apparaît.
   - Pour les plateformes de coupe à tapis MacDon D1 et les plateformes de coupe à tapis flexible FD75 FlexDraper, cliquez sur POWER FLOW (FLUX DE PUISSANCE) (A)
   - Cliquez sur la coche verte (B) pour enregistrer la sélection et continuer

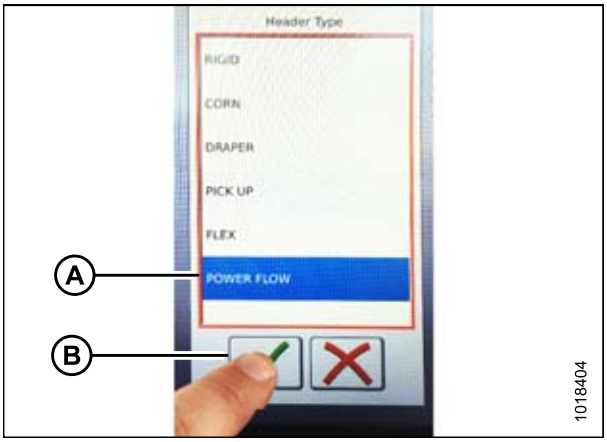


Figure 3.217: Type de plateforme

6. Assurez-vous que la case LA PLATEFORME DISPOSE D'UN RABBATTEUR (A) est cochée.

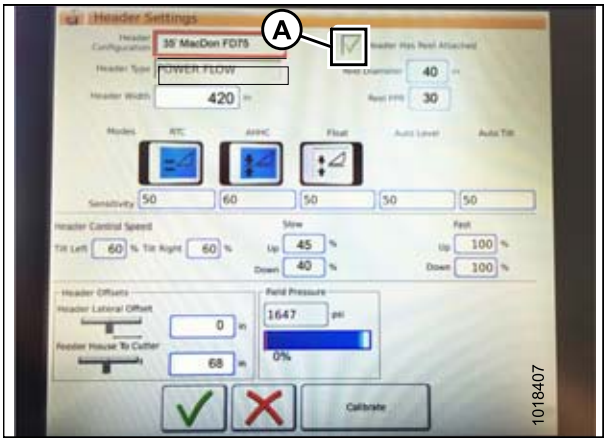


Figure 3.218: Réglages de la plateforme

7. Cliquez sur le champ REEL DIAMETER (DIAMÈTRE DU RABATTEUR) (A) et un pavé numérique s'affichera. Entrez **40** pour un rabatteur MacDon.
8. Cliquez sur le champ REEL PPR (impulsions par révolution) (B) et entrez **30** comme la valeur de votre plateforme MacDon. (PPR est déterminé par le nombre de dents sur le pignon du rabatteur).

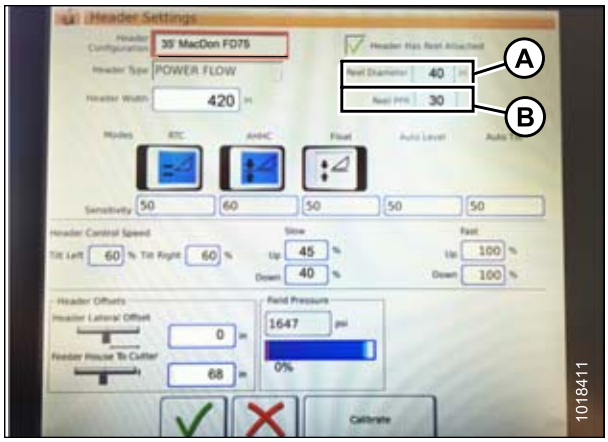


Figure 3.219: Réglages de la plateforme

9. Cliquez sur la coche verte (B) au bas du pavé numérique (A) lorsque vous avez terminé, ou sur le X rouge pour annuler.

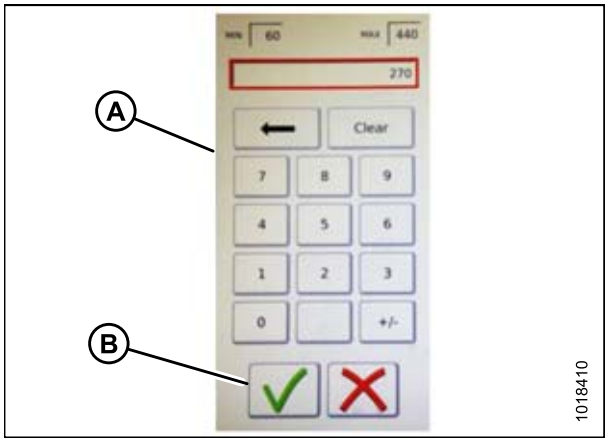


Figure 3.220: Pavé numérique

10. Une fois terminé, cliquez sur la coche verte (A) en bas de l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME).

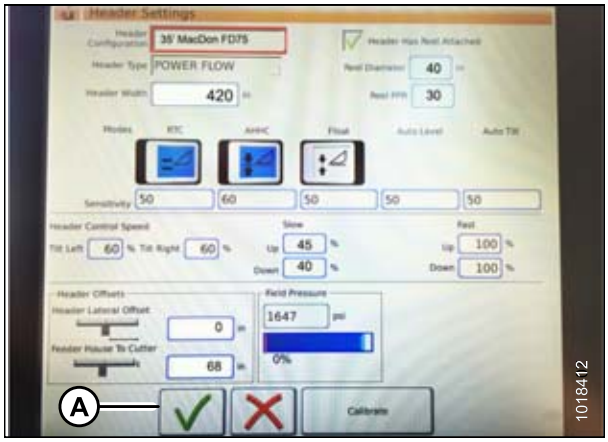


Figure 3.221: Page Paramètres de la plateforme

Configuration des paramètres du rabatteur (Gleaner série S9)

ATTENTION

Éloignez les autres personnes, animaux, etc. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ou à proximité.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. À partir du MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, cliquez sur RÉGLAGES DU RABATTEUR (A) pour ouvrir l'écran RÉGLAGES DU RABATTEUR.

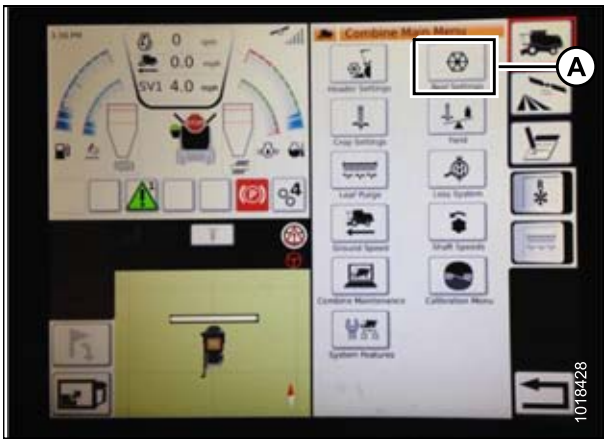


Figure 3.222: Paramètres du rabatteur dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Pour régler la vitesse minimale du rabatteur, cliquez sur le champ VITESSE MINIMUM (B). Le clavier à l'écran s'affiche. Entrez la valeur souhaitée. Cliquez la coche verte pour accepter la nouvelle valeur, ou sur le X rouge pour annuler. La vitesse (en mph) et le régime du rabatteur sont affichés.

   NOTE:

   Au bas de l'écran REEL SETTINGS (PARAMÈTRES DU RABATTEUR), le diamètre et les impulsions par révolution (PPR) du rabatteur s'affichent. Ces valeurs ont déjà été définies dans l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME).

3. La vitesse du rabatteur est étalonnée sur l'écran REEL SETTINGS (PARAMÈTRES DU RABATTEUR) en appuyant sur le bouton CALIBRATE (ÉTALONNER) (A) en haut à droite de l'écran.

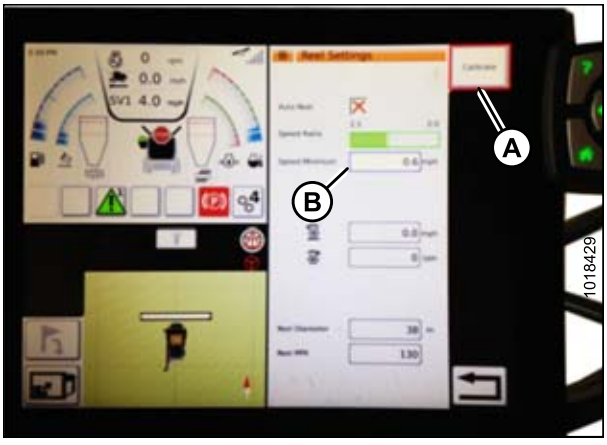


Figure 3.223: Étalonnage des réglages du rabatteur

4. L'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE s'ouvre et affiche un écran d'avertissement.
5. Assurez-vous de respecter toutes les conditions énumérées sur l'écran d'avertissement de l'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE. Cliquez sur la coche verte pour accepter et démarrer l'étalonnage du rabatteur. Cliquez sur le X rouge pour annuler la procédure d'étalonnage.



Figure 3.224: Assistant d'étalonnage

6. Un message vous informant que l'étalonnage du rabatteur a démarré, apparaît sur l'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE. Le rabatteur commencera à tourner lentement et augmentera sa vitesse au fur et à mesure pour atteindre la grande vitesse. Une barre de progression est fournie. Si nécessaire, cliquez sur le X rouge pour annuler. Sinon, attendez qu'apparaisse le message vous informant que l'étalonnage du rabatteur a été effectué avec succès. Cliquez sur la coche verte pour enregistrer les paramètres d'étalonnage.



Figure 3.225: Progression de l'étalonnage

Configuration des commandes de la plateforme automatique (Gleaner série S9)

Les fonctions automatiques de la plateforme sont configurées sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME).

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. **Fonctions de commande automatique :** Il existe des commutateurs à bascule (OFF/ON) sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) pour les fonctions de commande automatique. Pour les plateformes MacDon, assurez-vous que les deux fonctions suivantes sont activées comme indiqué :

   - RTC (retour à la fonction de coupe) (A)
   - CHAP (contrôle de hauteur automatique de la plateforme) (B)

   Tous les autres commutateurs sont désactivés (pas en surbrillance).

2. Le paramètre **Sensibilité** (C) contrôle la réactivité d'une commande (RTC ou CHAP) à une modification donnée du retour du capteur. Les champs de réglage sont situés directement sous les commutateurs à bascule. Pour entrer un nouveau réglage de sensibilité, cliquez sur le champ de réglage sous le commutateur à bascule spécifique et entrez la nouvelle valeur sur le clavier à l'écran.

   - Augmentez la sensibilité si la moissonneuse-batteuse ne change pas rapidement la position du convoyeur en mode Auto.
   - Diminuez la sensibilité si la moissonneuse-batteuse effectue une chasse pour une position en mode Auto.

   NOTE:

   Les points de départ de sensibilité recommandés pour les plateformes MacDon sont :

   - **50** pour le RTC (A)
   - **60** pour le CHAP (B)

3. **Vitesse de la plateforme :** La zone VITESSE DE CONTRÔLE DE LA PLATEFORME (A) sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) permet de régler les vitesses suivantes :

   - L'inclinaison gauche et droite est l'inclinaison latérale de la plaque avant de la moissonneuse-batteuse.
   - Le bouton d'élévation/abaissement de la plateforme (vitesse lente et rapide) est un bouton à deux étapes avec une vitesse lente sur le premier arrêt et rapide sur le second.

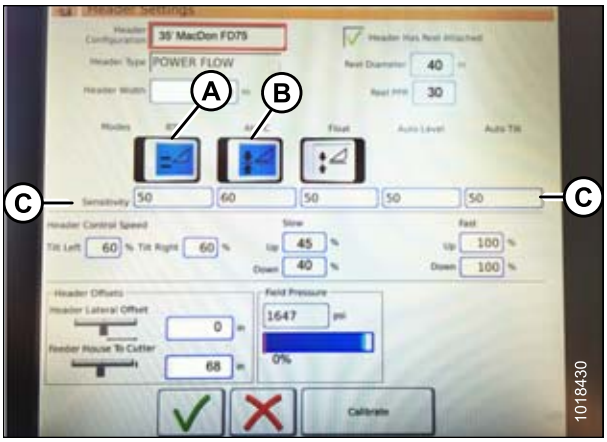


Figure 3.226: Commandes automatiques et paramètres de sensibilité

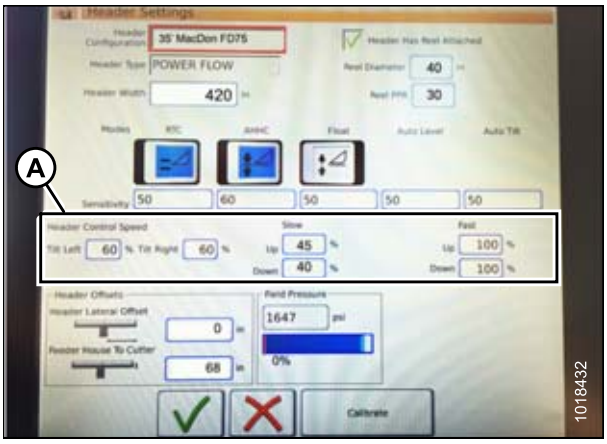


Figure 3.227: Paramètres de contrôle de la vitesse de la plateforme

NOTE:

Points de départ de la vitesse de commande recommandée de la plateforme

- Lent : 45 vers le haut / 40 vers le bas
- Rapide : 100 vers le haut / 100 vers le bas

4. **Décalages de la plateforme (A) :** Les distances de décalage sont importantes pour la cartographie de rendement. Il existe deux dimensions réglables sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) :
   - Décalage latéral de la plateforme : la distance entre l'axe de la plateforme et l'axe de la machine. Elle doit être définie à 0 pour une plateforme MacDon.
   - Convoyeur à barre de coupe : distance entre l'interface de la machine et la barre de coupe. Elle doit être définie à 68 pour une plateforme MacDon.

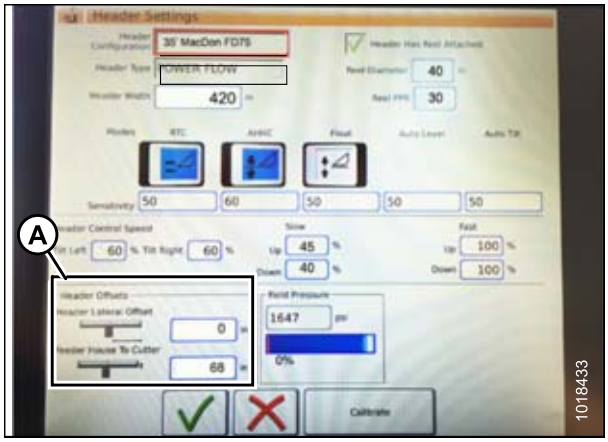
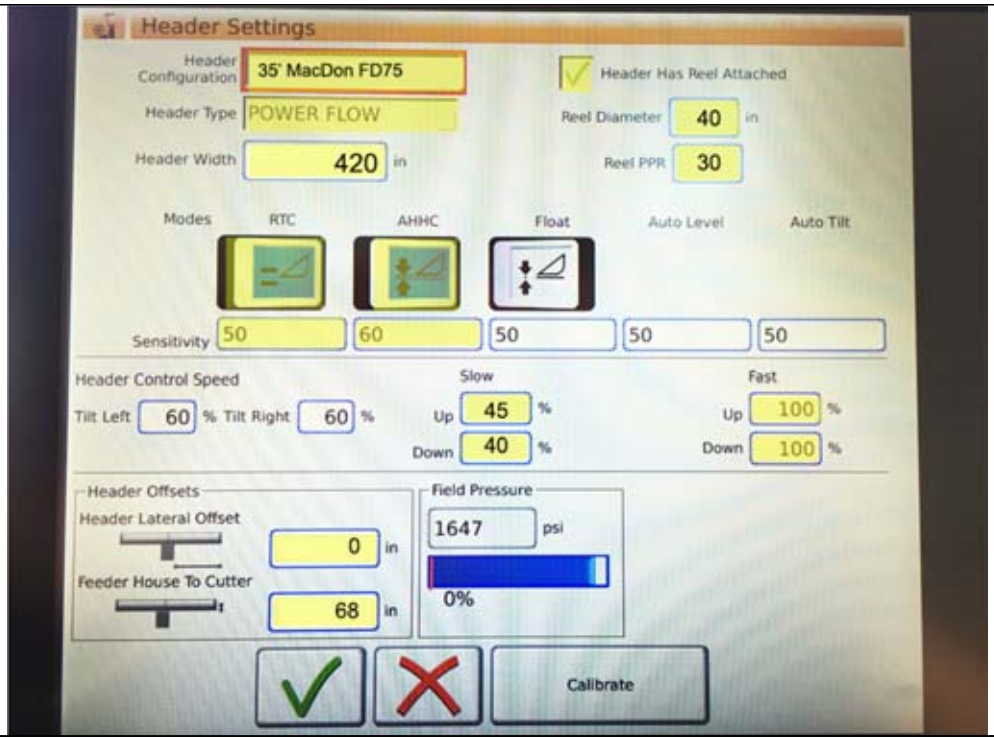


Figure 3.228: Réglages du décalage de la plateforme

Figure 3.229: Entrées des paramètres de la plateforme MacDon



Étalonnage de la plateforme (Gleaner série S9)

Les fonctions de contrôle automatique de la plateforme sont configurées sur l'écran HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME).

⚠ ATTENTION

Éloignez les autres personnes, animaux, etc. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ou à proximité.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Dans le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, cliquez sur HEADER SETTINGS (PARAMÈTRES DE LA PLATEFORME) (A).

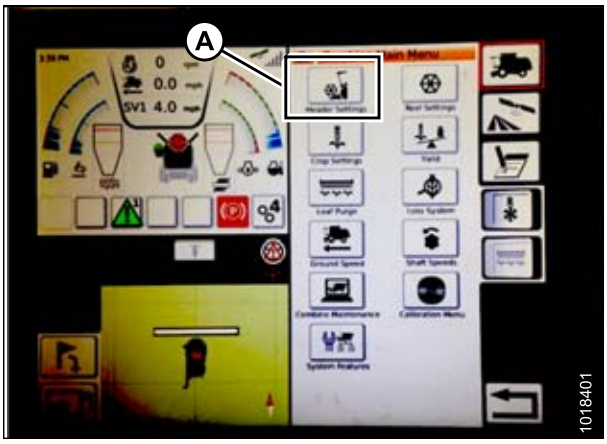


Figure 3.230: Menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Appuyez sur ÉTALONNER (A) en bas à droite de l'écran. L'écran HEADER CALIBRATION (ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME) s'affiche.

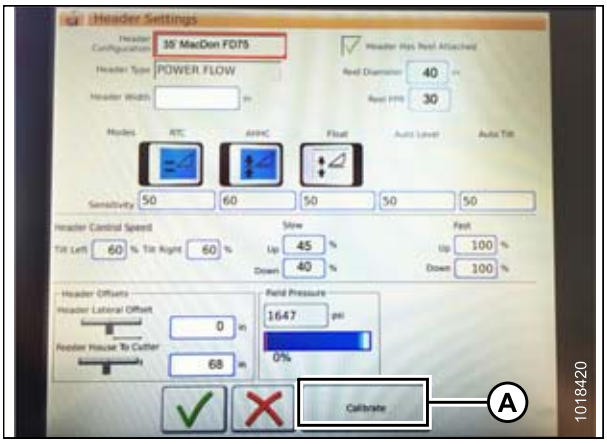


Figure 3.231: Étalonnage

Le côté droit de l'écran présente les informations d'étalonnage de la plateforme (A). Les résultats sont présentés pour une variété de capteurs (B)

- Capteur gauche et droit de la plateforme (tension) (les valeurs seront identiques à celles des plateformes MacDon)
- Capteur de hauteur de la plateforme (mA)
- Capteur de position d'inclinaison (mA)

Les modes valides suivants sont affichés avec des coches (C) en dessous des valeurs du capteur (B) :

- Retour à la fonction de coupe
- Contrôle de hauteur automatique de la plateforme

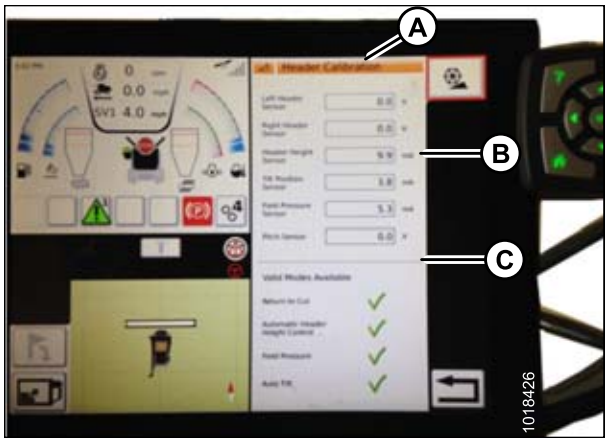


Figure 3.232: Page Étalonnage de la plateforme

ATTENTION

Éloignez les autres personnes, animaux, etc. Tenez les enfants éloignés des machines. Faites le tour de la machine pour vous assurer que personne ne se trouve dessous, dessus ou à proximité.

3. Sur le levier de vitesse au sol (GSL), appuyez sur le bouton HEADER DOWN (ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME) (A). Les valeurs des capteurs commencent à changer sur l'écran HEADER CALIBRATION (ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME) lorsque la plateforme s'abaisse.

   NOTE:

   La plateforme doit être complètement abaissée, puis élevée du sol. La plage doit être comprise entre **0,5 et 4,5 V**. Si la valeur n'est pas dans cette plage, il faut ajuster le capteur. Reportez-vous à *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125* ou *Réglage des limites de tension : Système à deux capteurs, page 126*.



Figure 3.233: Commutateur d'abaissement de la plateforme

4. Lorsque les valeurs du capteur sont stables, appuyez sur l'icône CALIBRATE (ÉTALONNER) (A).



Figure 3.234: Étalonnage de la plateforme

5. L’écran d’avertissement affichant les messages de danger pour ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME apparaît. Assurez-vous que toutes les conditions sont remplies.
6. Cliquez sur la coche verte au bas de l’écran pour lancer l’ASSISTANT D’ÉTALONNAGE.

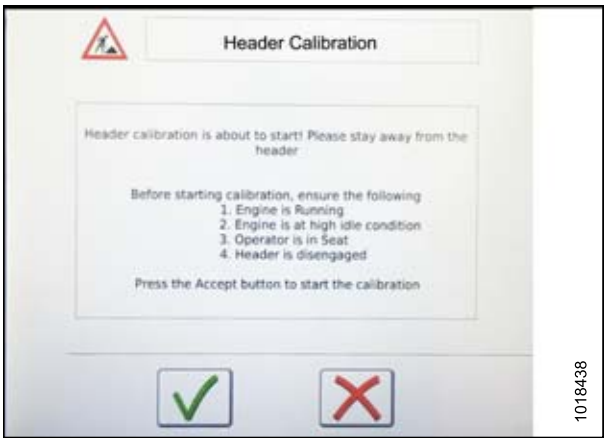


Figure 3.235: Avertissement d’étalonnage de la plateforme

Une barre de progression est fournie et l’assistant peut être arrêté à tout moment en appuyant sur le X rouge. La plateforme se déplace automatiquement et sur une trajectoire irrégulière pendant ce processus.

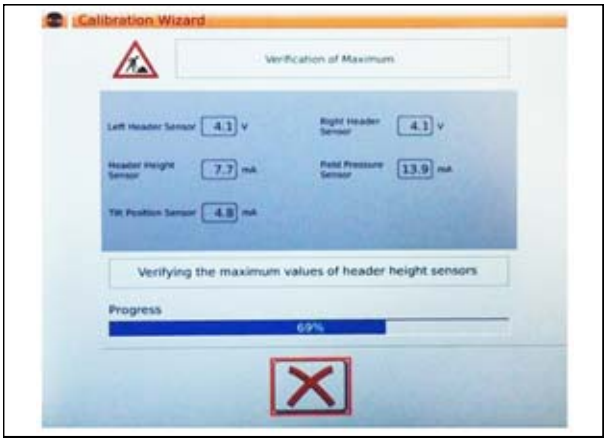


Figure 3.236: Étalonnage en cours

7. Lorsque l’étalonnage est terminé, un message s’affiche ainsi que des informations récapitulatives (A). Les coches vertes confirment que les fonctions ont été étalonnées (B). Appuyez sur la coche verte (C) en bas pour enregistrer.



Figure 3.237: Page Étalonnage terminé

NOTE:

Appuyez sur l'icône ÉTALONNAGE (A) sur l'écran COMBINE MAIN MENU (MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE) pour ouvrir le MENU ÉTALONNAGE où vous pouvez choisir parmi une variété d'étalonnages, y compris l'étalonnage de la plateforme et du rabatteur.

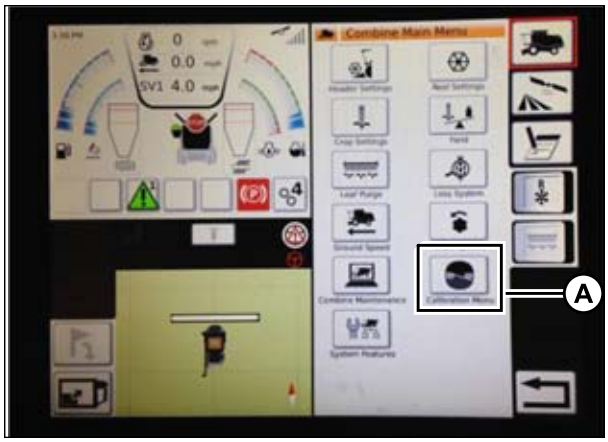


Figure 3.238: Menu d'étalonnage direct

Utilisation avec une moissonneuse-batteuse Gleaner série S9

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

Les commandes suivantes sont utilisées pour les fonctions de contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (CHAP) :

- Terminal Tyton (A)
- Poignée hydro/levier de vitesse au sol (B)
- Manette des gaz (C)
- Clavier de commande de la plateforme (D)

Utilisez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour vous familiariser avec les commandes.



Figure 3.239: Gleaner S9

1. Pendant que la plateforme est en marche, réglez le bouton d'inclinaison latérale (A) sur MANUAL.
2. Engagez le CHAP en appuyant sur le bouton (B) vers le haut vers la position **I**.

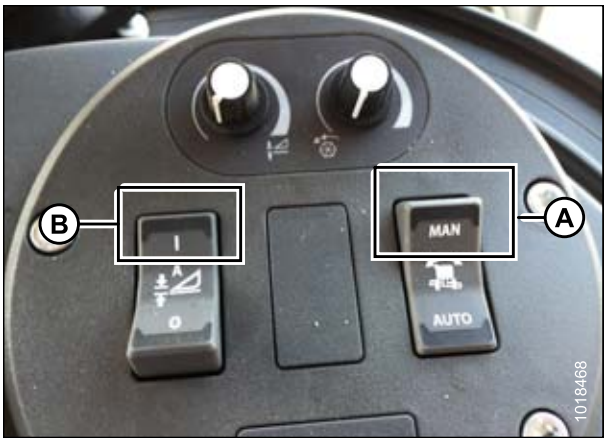


Figure 3.240: Groupe de commande de la plateforme

3. Appuyez sur le bouton de commande (A) du AHHC sur le levier de vitesse au sol (GSL) pour engager le CHAP. La plateforme se déplace à la position de consigne actuelle.



Figure 3.241: CHAP sur GSL

4. Utilisez la molette de commande HEADER HEIGHT SETPOINT (HAUTEUR DE CONSIGNE DE LA PLATEFORME) (A) si nécessaire pour régler la position avec précision.

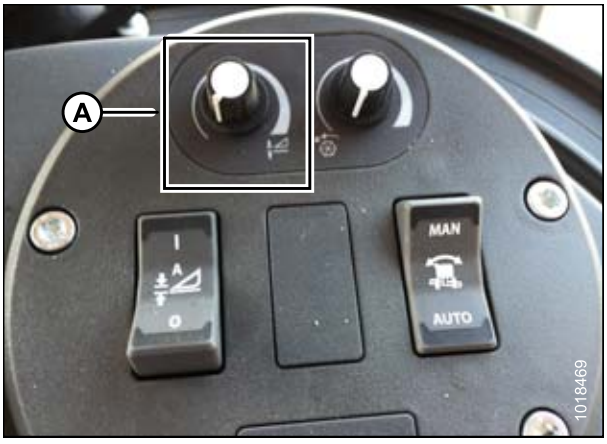


Figure 3.242: Groupe de commande de la plateforme

Réglages de la plateforme dans le champ

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Pour afficher les paramètres du groupe de plateformes, appuyez sur l'icône PLATEFORME (A) sur le côté droit de l'écran d'accueil.
2. Les informations suivantes s'affichent :
   - Position actuelle de la plateforme (B).
   - Position de coupe de consigne (C) (indiquée par la ligne rouge)
   - LE symbole PLATEFORME (D) – appuyez sur ce symbole pour régler la position de coupe de consigne à l'aide de la molette de défilement sur le côté droit du terminal Tyton.
   - Hauteur de coupe pour le CHAP (E) – réglez-la en utilisant la molette du contrôle de hauteur de consigne de la plateforme, sur le groupe de commande de la plateforme.
   - Largeur de travail de la plateforme (F)
   - Inclinaison de la plateforme (G)
3. Appuyez sur un champ pour afficher le clavier à l'écran et régler les valeurs. Entrez la nouvelle valeur et appuyez sur la coche verte pour terminer.

   NOTE:

   La molette de défilement (A) est située sur le côté droit du terminal Tyton.

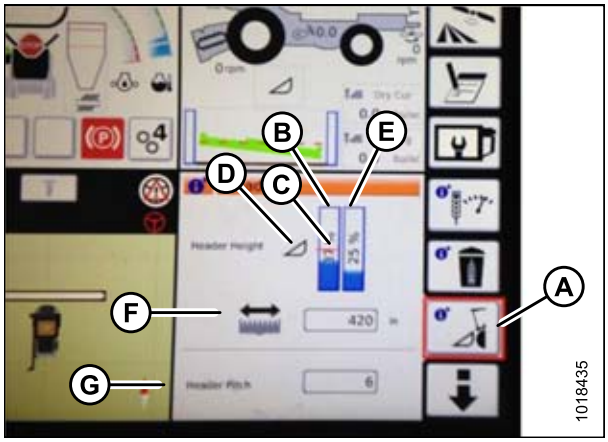


Figure 3.243: Groupes de plateforme



Figure 3.244: Molette de défilement pour les réglages

NOTE:

La molette de contrôle de la hauteur de consigne de la plateforme (A) est située sur le groupe de commande de la plateforme.

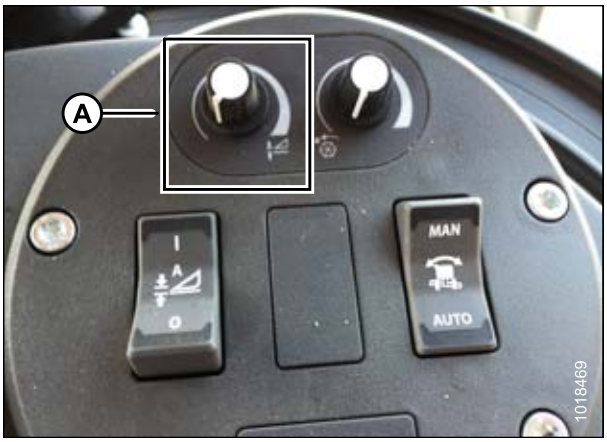


Figure 3.245: Groupe de commande de la plateforme

3.8.7 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de série 60)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

ATTENTION

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.
2. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

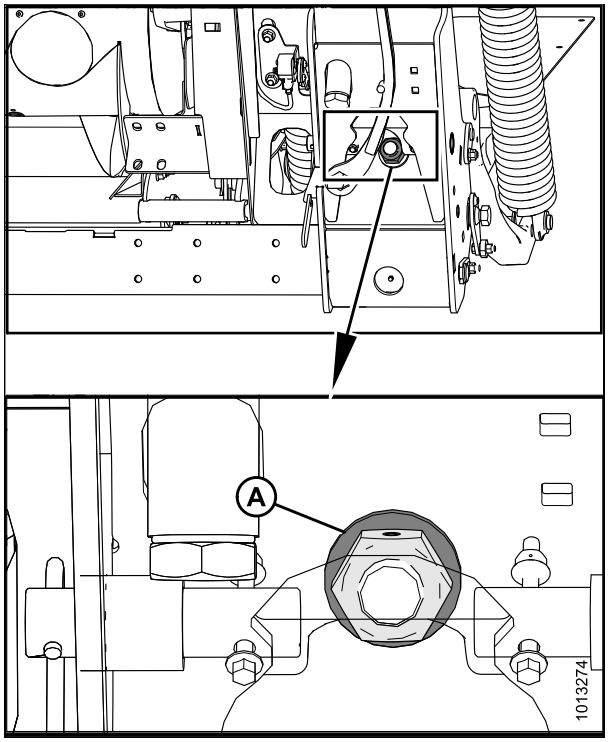


Figure 3.246: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez le support de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) indique 0.

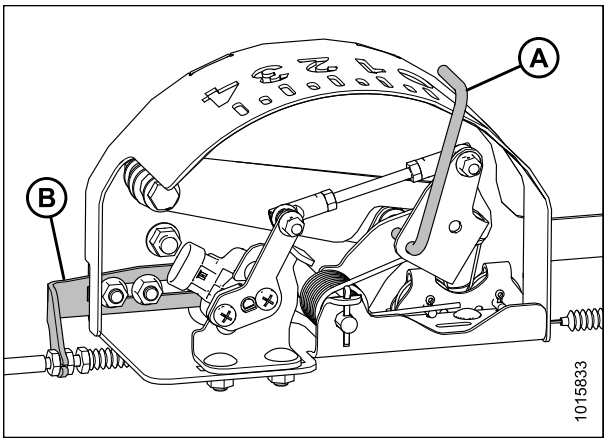
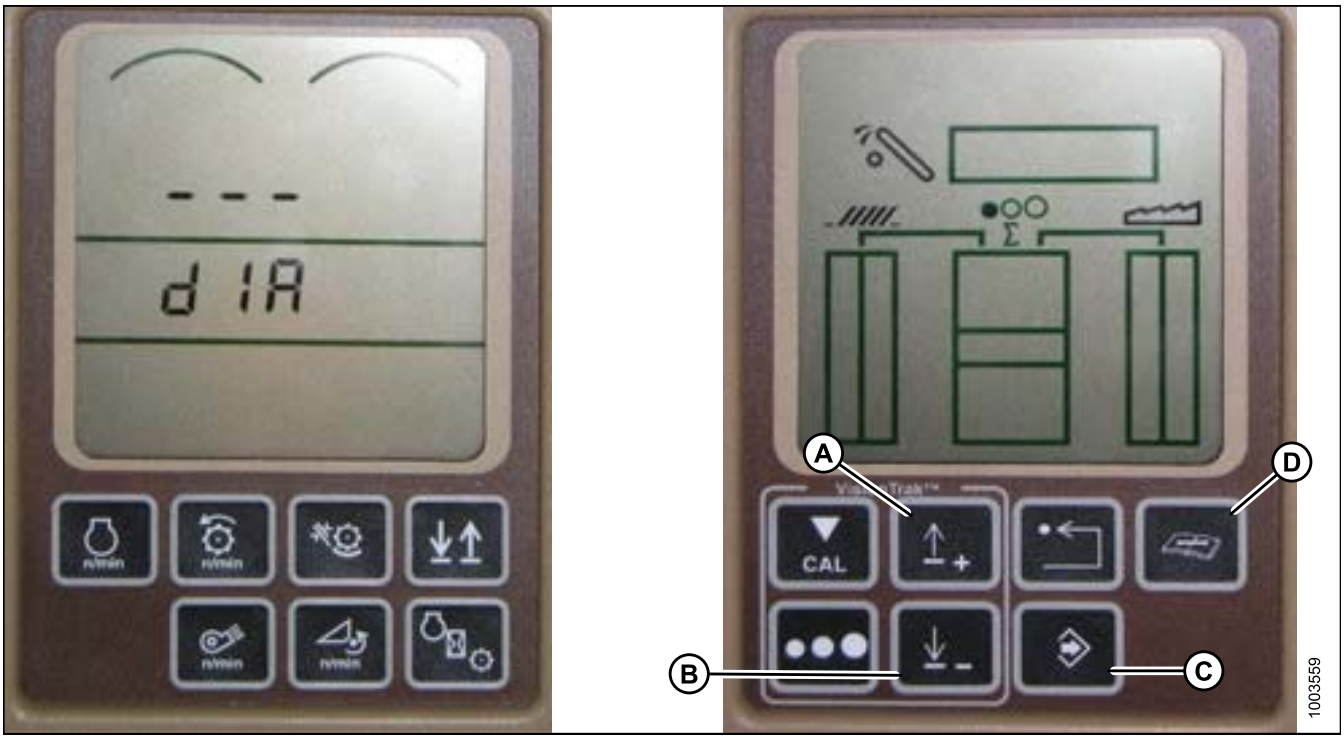


Figure 3.247: Boîtier d'indication du flottement

Figure 3.248: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere



4. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (D) sur l'écran – DIA apparaît à l'écran.
5. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (A) jusqu'à ce que EO1 s'affiche sur l'écran (ce sont les réglages de la plateforme).
6. Appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (C).
7. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (A) ou DOWN (BAS) (B) jusqu'à ce que 24 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. C'est la valeur de tension du capteur.
8. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
9. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez le convoyeur jusqu'au sol.

NOTE:

Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur d'ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

10. Vérifiez la valeur relevée par le capteur. La valeur doit être supérieure à 0,5 V.
11. Soulevez la plateforme de sorte qu'elle soit au-dessus du sol. La valeur sur le moniteur doit être inférieure à 4,5 V.
12. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant, reportez-vous à la section *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125*.

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 60)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Vous trouverez les instructions sur *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

⚠ ATTENTION

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Posez la plateforme sur les butées et déverrouillez le flottement du module de flottement.
3. Placez les ailes en position verrouillée.
4. Démarrez la moissonneuse-batteuse.

5. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
6. Appuyez sur le bouton CAL (B). DIA-CAL apparaît à l'écran.

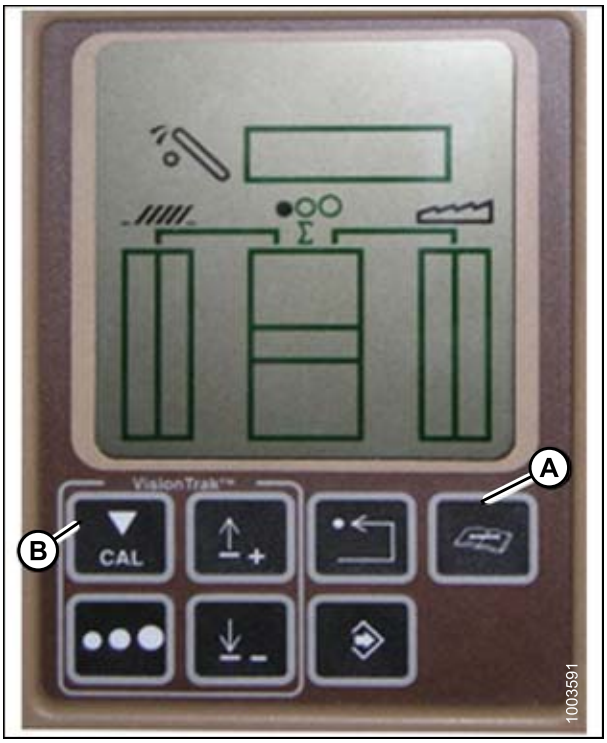


Figure 3.249: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Appuyez sur le bouton HAUT ou BAS jusqu'à ce que HDR s'affiche à l'écran.
8. Appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE). HDR H-DN apparaît à l'écran.

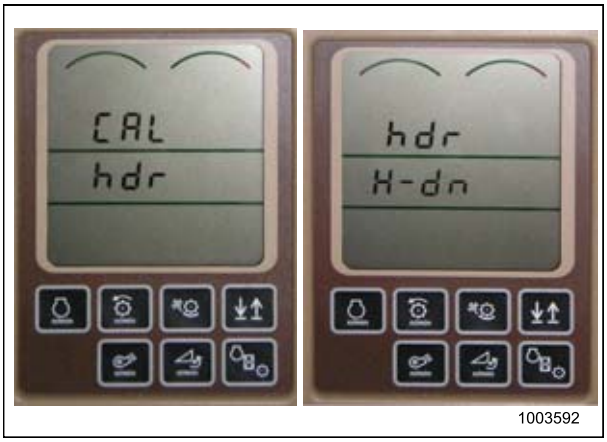


Figure 3.250: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

9. Abaissez complètement le convoyeur au sol.

NOTE:

Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur d'ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

10. Appuyez sur le bouton CAL (A) pour enregistrer l'étalonnage de la plateforme. HDR H-UP apparaît à l'écran.
11. Levez la plateforme à 3 pieds du sol, et appuyez à nouveau sur le bouton CAL (A). EOC apparaît à l'écran.
12. Appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (B) pour enregistrer l'étalonnage de la plateforme. Votre CHAP est maintenant étalonné.

    NOTE:

    Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Consultez *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de série 60), page 178*.

    NOTE:

    Une fois l'étalonnage terminé, réglez le fonctionnement de la moissonneuse-batteuse pour assurer le bon fonctionnement au champ.

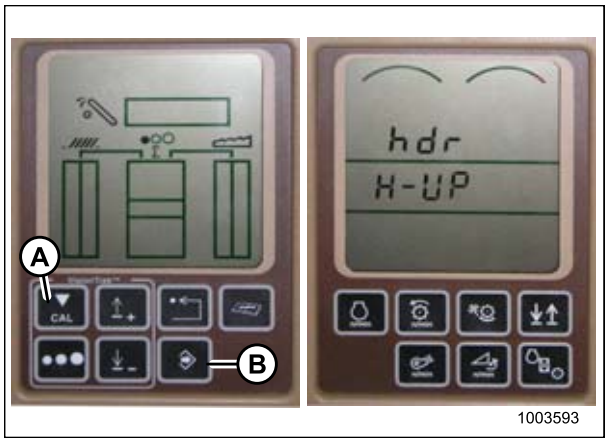


Figure 3.251: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Mise hors tension de l'accumulateur (John Deere série 60)

L'accumulateur est un dispositif hydraulique qui amortit le choc du fluide hydraulique lors de l'installation d'une plateforme lourde sur la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

L'accumulateur ne doit pas être utilisé lors de l'utilisation de la moissonneuse-batteuse avec une FD1 et une FM100 fiixées.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse à l'écran puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (D). C'est le réglage de la plateforme
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que 132 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit de la valeur pour l'accumulateur.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour sélectionner 132 en tant que valeur de l'accumulateur (cela vous permettra de modifier l'affichage pour obtenir un nombre à trois chiffres de façon à ce qu'il contienne « 0 », par exemple, « x0x »).

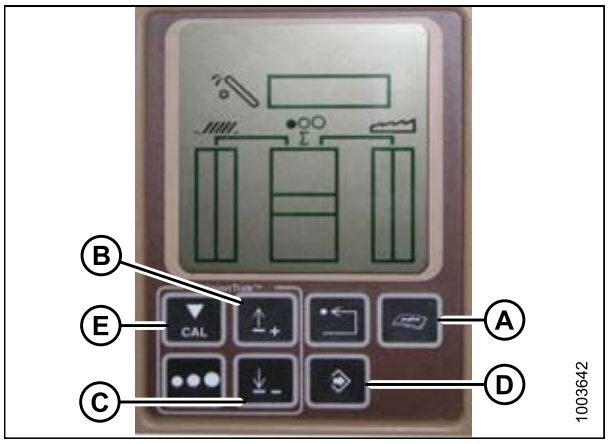


Figure 3.252: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (E).
6. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour enregistrer les modifications. L'accumulateur est maintenant désactivé.

Mise au point de la sensibilité du système de réglage de la hauteur de la plateforme pour céréales à 50 (John Deere série 60)

Pour qu'une moissonneuse-batteuse John Deere série 60 lise avec précision les capteurs de hauteur sur une plateforme MacDon FD1, la sensibilité de la moissonneuse-batteuse doit être réglée à 50.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

Pour régler la détection de la hauteur de la plateforme pour céréales, procédez comme suit :

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse à l'écran puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (D). C'est le réglage de la plateforme.
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que 128 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit de la valeur pour le capteur.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour sélectionner « 128 » en tant que valeur du capteur (cela vous permettra de modifier l'affichage pour obtenir un nombre à trois chiffres de façon à ce qu'il contienne « 50 »).
5. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (E).
6. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour enregistrer les modifications. La hauteur est maintenant réglée.

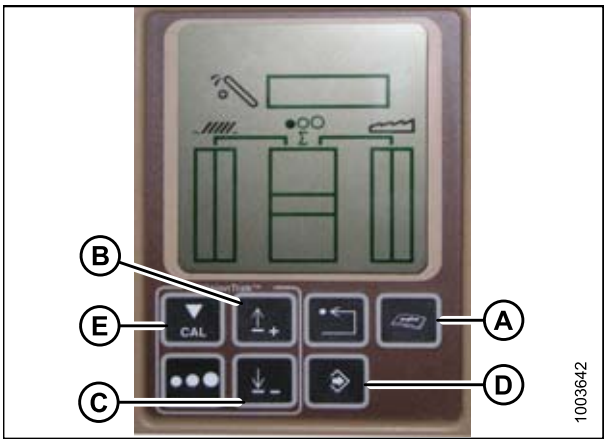


Figure 3.253: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

NOTE:

N'utilisez **PAS** la fonction de flottement de plateforme active (A) en combinaison avec le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) MacDon – les deux systèmes vont se neutraliser l'un l'autre. Le symbole de la plateforme (B) sur l'écran ne doit PAS être souligné d'une ligne ondulée et doit apparaître exactement comme indiqué dans le schéma de l'affichage de la commande de la plateforme active *3.253, page 183*.

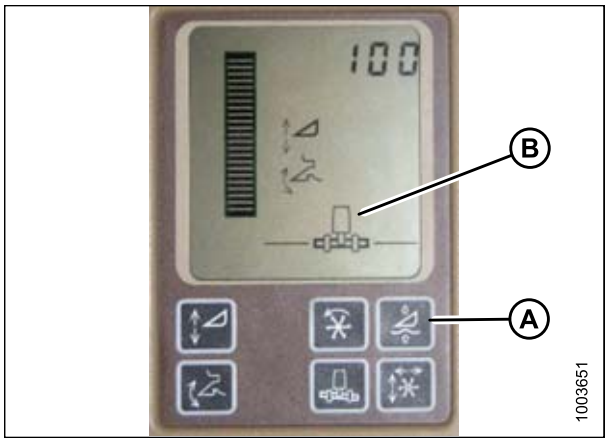


Figure 3.254: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la sensibilité du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme (John Deere série 60)

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse à l'écran puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (D). C'est le réglage de la plateforme.
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que 112 s'affiche à l'écran. Ceci est votre réglage de sensibilité

   NOTE:

   Plus la valeur est petite, plus la sensibilité est grande. En général, la plage de fonctionnement idéale est entre 50 et 80.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour sélectionner « 112 » en tant que réglage de la sensibilité (cela vous permettra de modifier le premier chiffre du numéro de séquence).
5. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (C) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (E). Cela vous

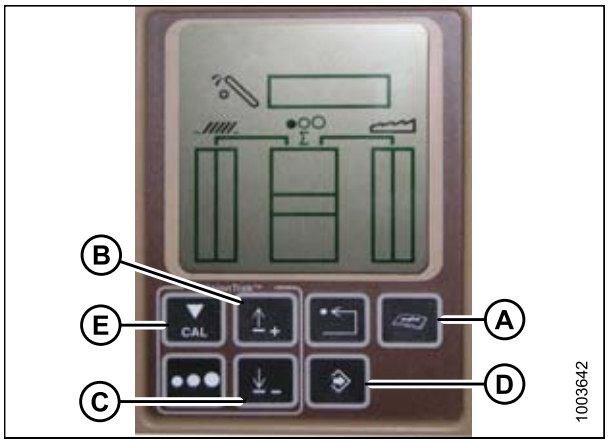


Figure 3.255: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

amènera au deuxième chiffre. Répétez cette procédure jusqu'au réglage désiré.

6. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (D) pour enregistrer les modifications.

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.

Réglage du seuil de la vanne de vitesse de chute (John Deere série 60)

Cette procédure explique comment régler le point auquel la vanne d'étranglement s'ouvre afin de permettre l'écoulement complet jusqu'aux vérins de levage.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) à l'écran. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse sur l'écran puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE) (C). C'est le réglage de la plateforme.
3. Appuyez sur le bouton UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) jusqu'à ce que 114 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit du réglage qui permet d'ajuster lorsque la vitesse de chute rapide se lance en fonction de la zone morte.

   NOTE:

   Le réglage par défaut est de 100. En général, la plage d'opération idéale est entre 60 et 85.

4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (C) pour sélectionner 114 en tant que vitesse de chute rapide (cela vous permettra de modifier le premier chiffre du numéro de séquence).
5. Appuyez sur UP (HAUT) (B) ou DOWN (BAS) (E) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (D). Cela vous amènera au deuxième chiffre. Répétez cette procédure jusqu'au réglage désiré.
6. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) (C) pour enregistrer les modifications.

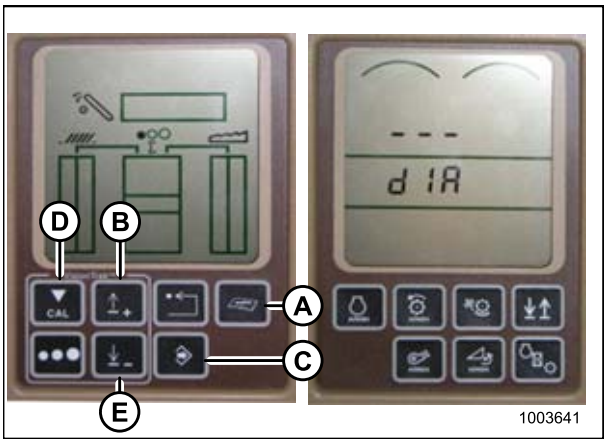


Figure 3.256: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.

3.8.8 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de série 70)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

⚠ ATTENTION

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.
2. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

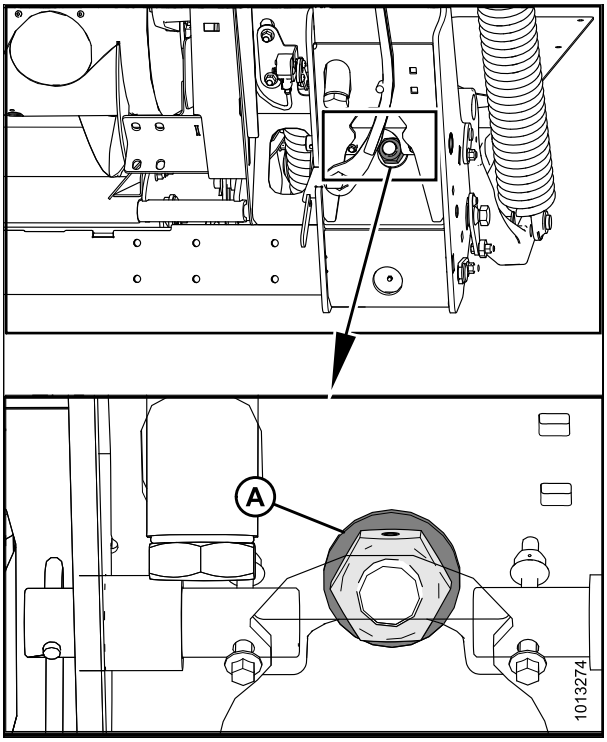


Figure 3.257: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez le support de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) indique 0.

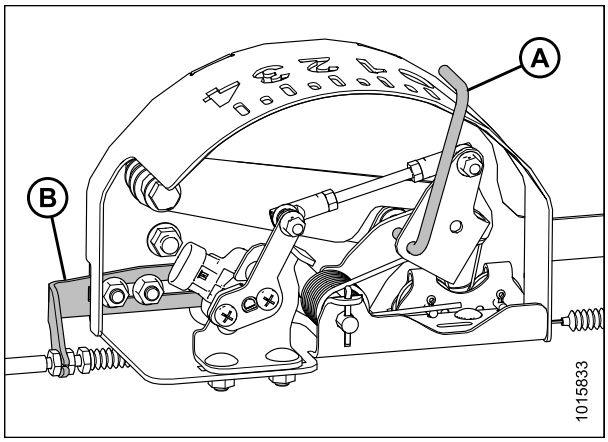


Figure 3.258: Boîtier d'indication du flottement

4. Appuyez sur le bouton HOME PAGE (PAGE D'ACCUEIL) (A) sur l'écran principal du moniteur.



Figure 3.259: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Vérifiez que les trois icônes (A) de l'illustration ci-contre s'affichent sur l'écran.



Figure 3.260: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. À l'aide de la mollette de défilement (A), surlignez l'icône du milieu (le i vert) et cochez la case du bouton (B) pour la sélectionner. Cela fera apparaître le centre de messages.

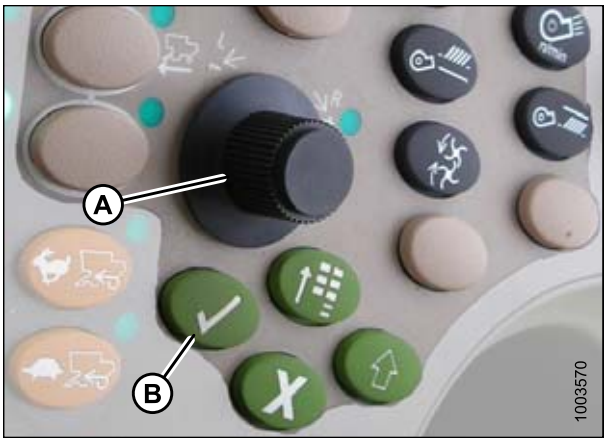


Figure 3.261: Console de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

7. À l'aide de la mollette de défilement, surlignez DIAGNOSTIC ADDRESSES (adresses de diagnostic) (A) dans la colonne de droite et sélectionnez-les en appuyant sur le bouton de la coche.
8. À l'aide de la mollette de défilement, surlignez le menu déroulant (B) et sélectionnez-la en appuyant sur le bouton de la coche.

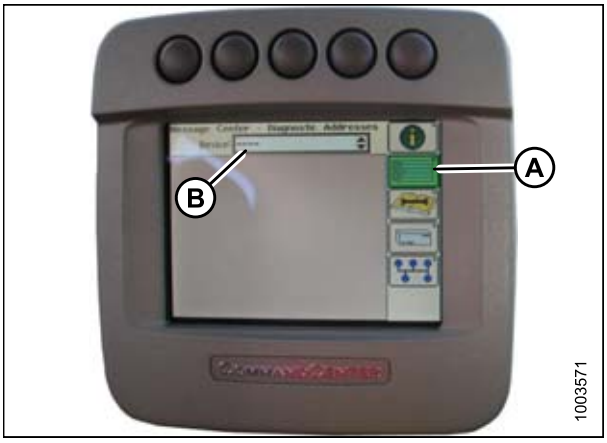


Figure 3.262: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

9. À l'aide de la mollette de défilement, surlignez LC 1.001 VEHICLE (véhicule LC 1.001 (A) et sélectionnez-le appuyant sur le bouton de la coche.



Figure 3.263: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

10. À l'aide de la mollette de défilement, surlignez down arrow (flèche descendante) (A) et appuyez sur le bouton de la coche pour faire défiler la liste jusqu'à ce que 029 DATA (données 029) (B) s'affiche et que la mesure de la tension (C) s'affiche sur l'écran.

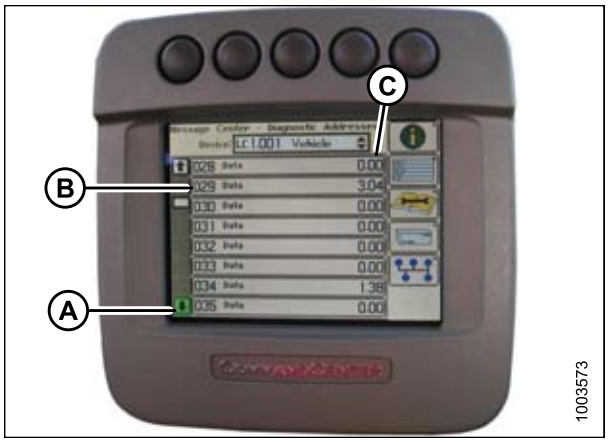


Figure 3.264: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

11. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
12. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez le convoyeur jusqu'au sol.

    NOTE:

    Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur d'ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.
13. Vérifiez la valeur relevée par le capteur.
14. Levez la plateforme juste au-dessus du sol, puis revérifiez la valeur du capteur.
15. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant, reportez-vous à la section *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125*.

Étalonnage de la vitesse du convoyeur (John Deere de série 70)

La vitesse du convoyeur doit être étalonnée avant d'étalonner le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 70)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Vous trouverez les instructions sur *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

ATTENTION

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

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Posez la plateforme sur les butées et déverrouillez le flottement du module de flottement.
3. Placez les ailes en position verrouillée.
4. Démarrez la moissonneuse-batteuse.
5. Appuyez sur le quatrième bouton à partir de la gauche en haut de l'écran (A) pour sélectionner l'icône représentant un livre ouvert avec une clé au-dessus (B).
6. Appuyez sur le bouton du haut (A) une seconde fois pour entrer en mode de diagnostic et d'étalonnage.

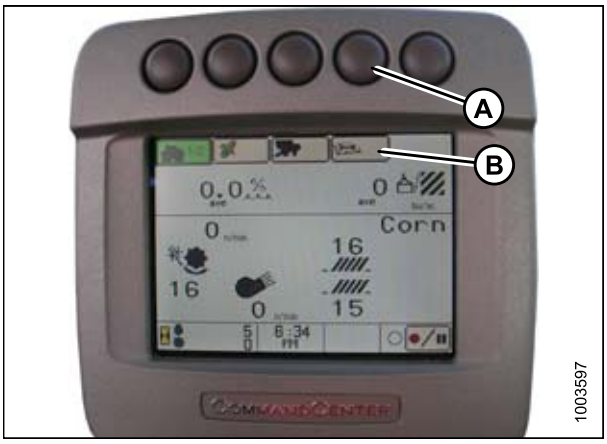


Figure 3.265: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Sélectionnez PLATEFORME dans la case (A) en la faisant défiler à l'aide du bouton de défilement, puis le bouton de la coche (les boutons sont affichés sur le schéma *3.267, page 192*).
8. Défilez jusqu'à l'icône dans le coin droit ressemblant à une flèche dans un losange (B) et appuyez sur le bouton de la coche pour la sélectionner.

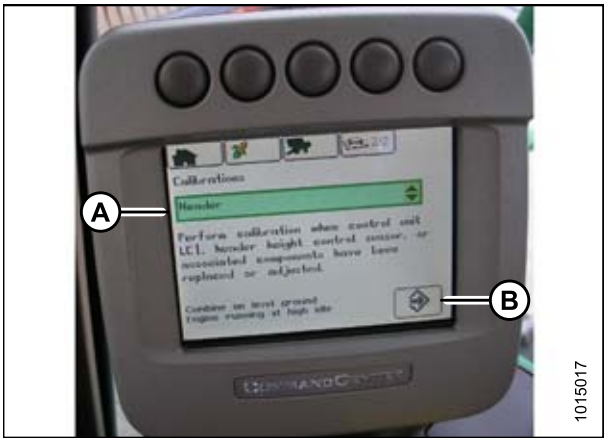


Figure 3.266: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

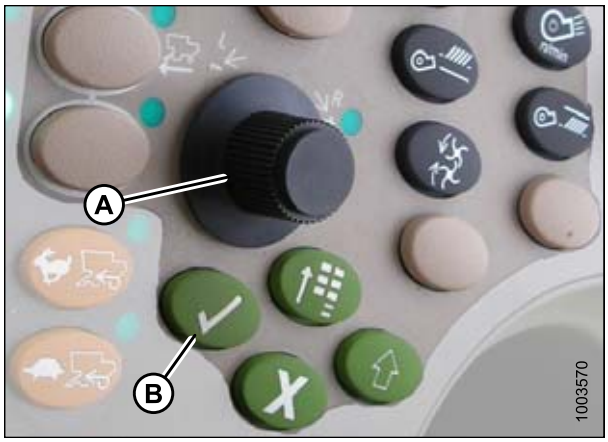


Figure 3.267: Console de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere
A - Bouton de défilement **B - Bouton de coche**

9. Suivez les étapes indiquées sur l'écran pour effectuer l'étalonnage.

   NOTE:

   Si un code d'erreur apparaît à l'écran, le capteur n'est pas dans la bonne plage de fonctionnement. Reportez-vous à la section *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de séries S et T), page 195* pour vérifier et ajuster la plage.

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere série 70)

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur le bouton (A) à deux reprises et le réglage actuel de sensibilité apparaîtra à l'écran (plus basse sera la valeur, plus lente sera la vitesse).
2. Utilisez le bouton de défilement (B) pour ajuster le réglage de la sensibilité. Le réglage sera enregistré automatiquement.

NOTE:

Si l'écran reste inactif pendant un court moment, il reviendra automatiquement à l'écran précédent. En appuyant sur le bouton de coche (C), l'écran reviendra également à l'écran précédent.

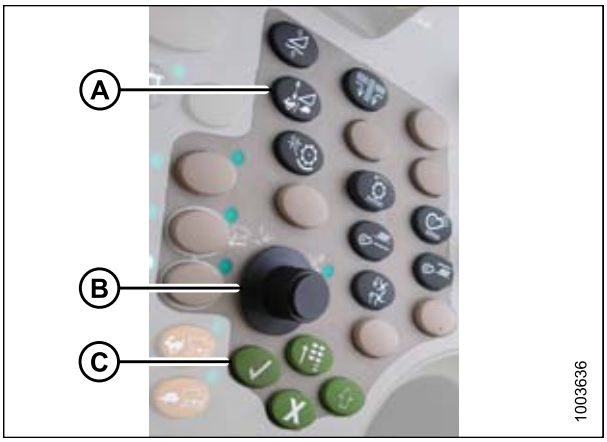


Figure 3.268: Console de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.



Figure 3.269: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement manuelle de la plateforme (John Deere série 70)

Le poids de la plateforme dicte la vitesse à laquelle elle peut être élevée ou abaissée pendant l'opération.

Pour régler manuellement la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme, procédez comme suit :

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur le bouton (A) et le réglage de vitesse d'élévation/abaissement actuel apparaîtra à l'écran (plus basse sera la valeur, plus lente sera la vitesse).
2. Utilisez le bouton de défilement (B) pour régler la vitesse. Le réglage sera enregistré automatiquement.

   NOTE:

   Si l'écran reste inactif pendant un court moment, il reviendra automatiquement à l'écran précédent. En appuyant sur le bouton de coche (C), l'écran reviendra également à l'écran précédent.

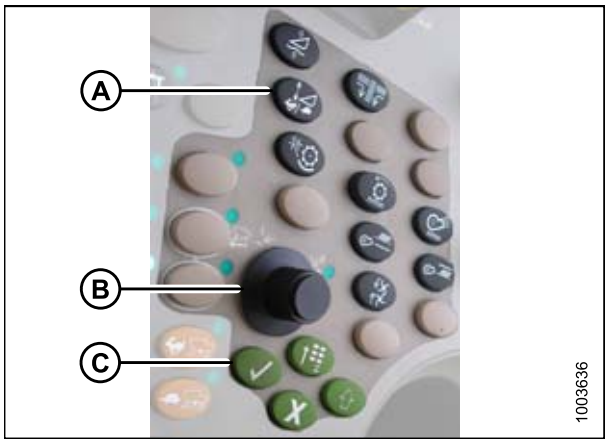


Figure 3.270: Console de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

NOTE:

Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.



Figure 3.271: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.8.9 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de séries S et T)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

⚠ ATTENTION

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.
2. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

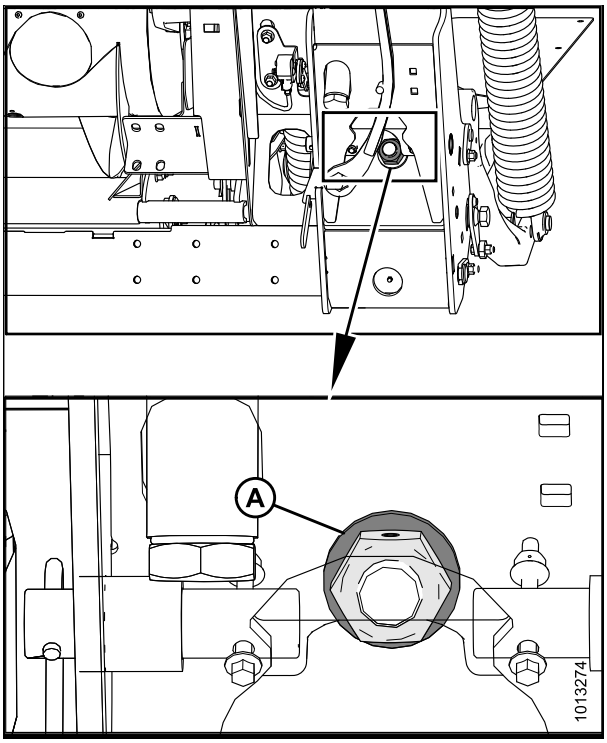


Figure 3.272: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez le support de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) indique 0.

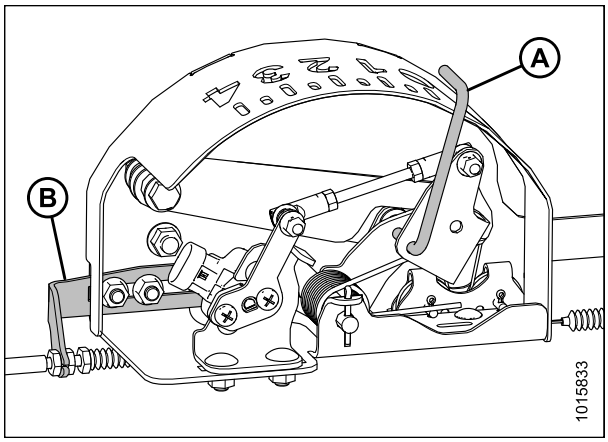


Figure 3.273: Boîtier d'indication du flottement

4. Appuyez sur l'icône CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.274: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) (A) sur l'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE). L'écran DIAGNOSTIC READINGS (MESURES DE DIAGNOSTIC) s'affiche. Cet écran donne accès aux étalonnages, aux options pour la plateforme et aux informations concernant les diagnostics.

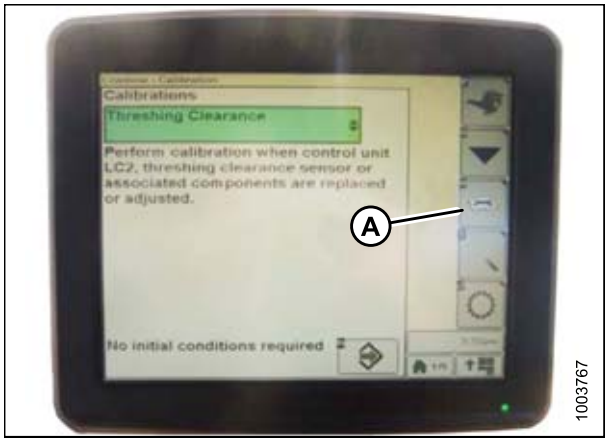


Figure 3.275: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Sélectionnez AHHC RESUME (réactivation du CHAP) (A). Une liste d'options d'étalonnage s'affiche.



Figure 3.276: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Sélectionnez l'option AHHC SENSING (paramétrage des capteurs du CHAP).
8. Appuyez sur l'icône qui ressemble à une flèche dans une boîte (A). Le menu AHHC SENSING (paramétrage des capteurs du CHAP) s'affiche, ainsi que cinq écrans d'informations.



Figure 3.277: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

9. Appuyez sur l'icône (A) jusqu'à ce que le haut de l'écran affiche Page 5 et que les mesures suivantes des capteurs s'affichent :
   - LEFT HEADER HEIGHT (HAUTEUR DE LA PLATEFORME GAUCHE)
   - CENTER HEADER HEIGHT (HAUTEUR DE LA PLATEFORME CENTRALE)
   - RIGHT HEADER HEIGHT (HAUTEUR DE LA PLATEFORME DROITE)

   Une valeur s'affiche pour les deux capteurs (gauche et droit). Sur la plateforme MacDon, il peut y avoir un capteur situé dans le boîtier de l'indicateur de flottement (standard) ou deux capteurs situés à l'arrière du module de flottement côté châssis (en option).



Figure 3.278: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

10. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
11. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez le convoyeur jusqu'au sol.

NOTE:

Vous devrez peut-être maintenir actionné l'interrupteur d'ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

12. Vérifiez la valeur relevée par le capteur.
13. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites supérieure et inférieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant. Consultez *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125*.

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere séries S et T)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Vous trouverez les instructions sur *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Posez la plateforme sur les butées et déverrouillez le flottement du module de flottement.
3. Placez les ailes en position verrouillée.
4. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.279: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Sélectionnez THRESHING CLEARANCE (CRIBLAGE PAR BATTAGE) (A) et une liste d'options d'étalonnage apparaît.

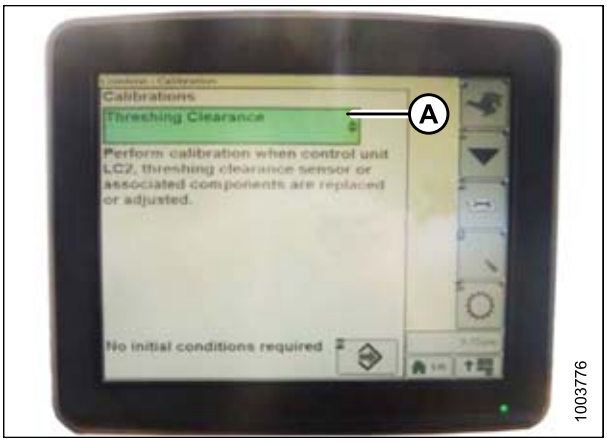


Figure 3.280: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Sélectionnez FEEDER HOUSE SPEED (VITESSE DU CONVOYEUR) (A) et étalonnez.
7. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (B) et étalonnez.

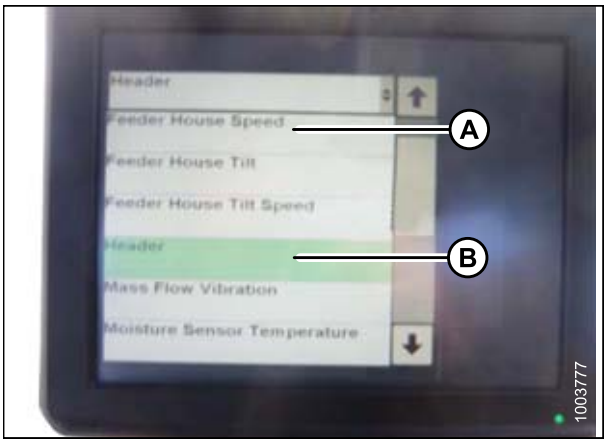


Figure 3.281: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Appuyez sur l'icône (A) avec soit FEEDER HOUSE SPEED (VITESSE DU CONVOYEUR DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE) ou HEADER (PLATEFORME) sélectionnée et l'icône deviendra verte.

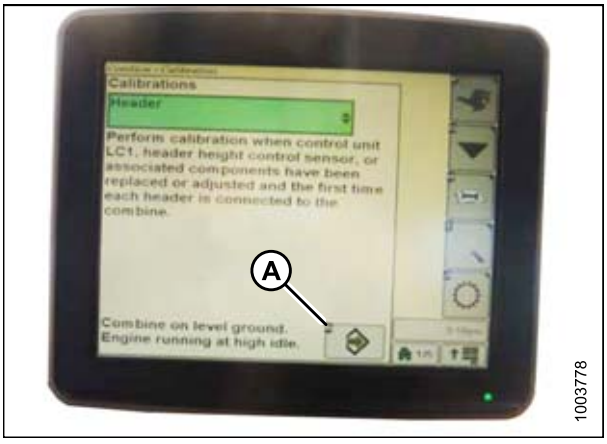


Figure 3.282: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

9. Cliquez sur le bouton (A) et les instructions apparaîtront à l'écran pour vous guider dans les étapes à suivre pour le reste de l'étalonnage.

   NOTE:

   Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Consultez *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de séries S et T), page 195*.

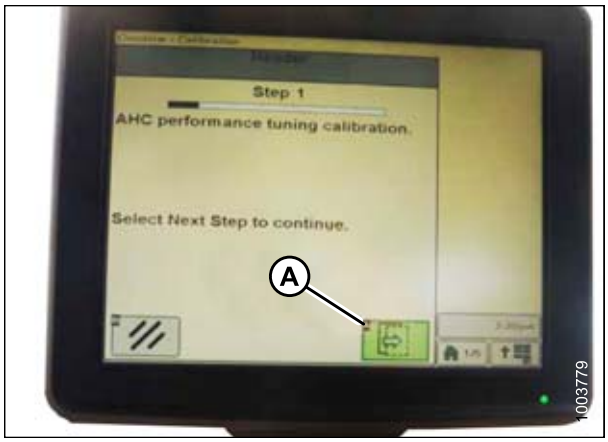


Figure 3.283: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (John Deere séries S et T)

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur le bouton (A) à deux reprises et le réglage actuel de la sensibilité apparaîtra sur l'écran.



Figure 3.284: Centre de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

2. Appuyez sur l'icône – ou + (A) pour régler les degrés.

   NOTE:

   Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.



Figure 3.285: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement manuelle de la plateforme (John Deere de séries S et T)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur le bouton (A) et le réglage actuel de la sensibilité apparaîtra sur l'écran.



Figure 3.286: Centre de commande de la moissonneuse-batteuse John Deere

2. Appuyez sur l'icône – ou + (A) pour régler les degrés.

   NOTE:

   Les numéros figurant sur les écrans dans ces illustrations sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les paramètres spécifiques de votre équipement.

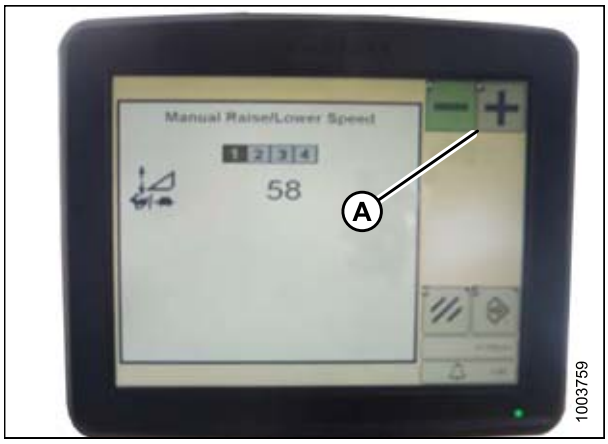


Figure 3.287: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

NOTE:

La valeur de l'indicateur avec la plateforme au-dessus du sol [152 mm (6 po)] doit être à 0 (B). Sinon, reportez-vous à l'étape *4, page 121*. Les conditions de récolte et du sol détermineront la valeur à définir. Une valeur à 1 (A) est réglée sur léger et 4 est réglé sur lourd. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible pour éviter les rebonds et les cultures non coupées. L'opération avec des pressions plus lourdes peut endommager la plaque d'usure de la barre de coupe prématurément.

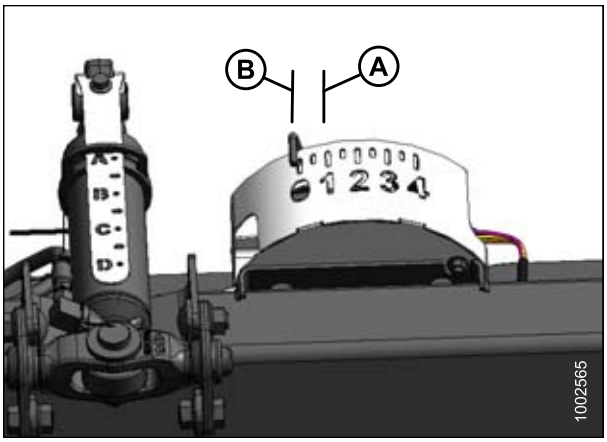


Figure 3.288: Boîtier d'indication du flottement

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (John Deere série S)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur l'icône COMBINE – HEADER SETUP (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DE LA PLATEFORME) (A) sur l'écran principal. L'écran COMBINE – HEADER SETUP (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DE LA PLATEFORME) s'affiche. Cet écran sert à définir les différents réglages de la plateforme, tels que la vitesse du rabatteur, la largeur de la plateforme et la hauteur du convoyeur pour l'engagement du compteur d'acres.



Figure 3.289: Écran de la moissonneuse-batteuse

2. Sélectionnez l'icône COMBINE – HEADER SETUP AHC (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DU CHA DE LA PLATEFORME) (A). L'écran COMBINE – HEADER SETUP AHC (MOISSONNEUSE-BATTEUSE – CONFIGURATION DU CHA DE LA PLATEFORME) s'affiche.



Figure 3.290: Écran de la moissonneuse-batteuse

3. Sélectionnez les icônes en haut à gauche et en haut au centre pour la détection automatique de la hauteur et retournez à la coupe.



Figure 3.291: Écran de la moissonneuse-batteuse

4. Sélectionnez un réglage de pression au sol approprié. Préréglez le bouton 2 (B) sur le levier pour un réglage de la pression légère au sol dans des conditions de sol boueux ou mou, ou préréglez le bouton 3 (C) pour une pression lourde au sol dans des conditions de sol plus dur et une vitesse au sol plus rapide.

   NOTE:

   Le bouton prédéfini 1 (A) est réservé pour l'élévation de la plateforme de Headland et n'est pas utilisé pour la coupe au sol.



Figure 3.292: Boutons de manette

NOTE:

La valeur de l'indicateur avec la plateforme au-dessus du sol (152 mm[6 po]) doit être à 0 (A). Sinon, reportez-vous à l'étape *4, page 121*. Les conditions de récolte et du sol détermineront la valeur à définir. Une valeur à 1 est réglée sur léger et 4 est réglé sur lourd. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible pour éviter les rebonds et les cultures non coupées. L'opération avec des pressions plus lourdes peut endommager la plaque d'usure de la barre de coupe prématurément.

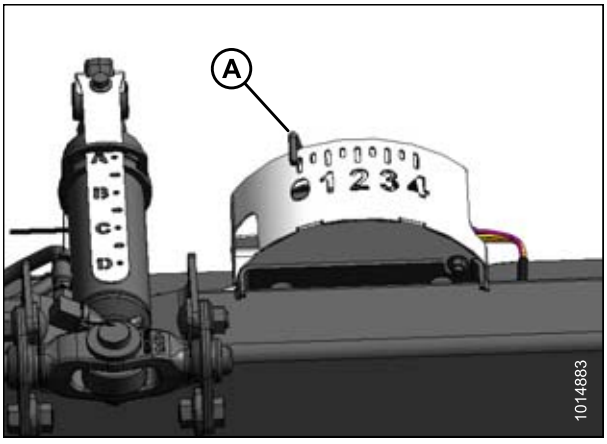


Figure 3.293: Boîtier d'indication du flottement

5. Utilisez le bouton de commande (A) pour faire défiler les différentes options du bouton.



Figure 3.294: Console de commande de la moissonneuse-batteuse

NOTE:

Lorsque le CHAP est engagé, l'icône AHHC (A) apparaît sur le moniteur et le numéro indiquant quel bouton a été appuyé (B) s'affiche sur l'écran.

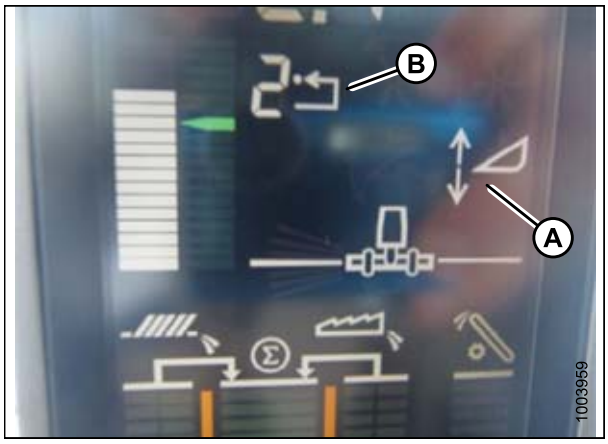


Figure 3.295: Écran de la moissonneuse-batteuse

Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur (John Deere séries S et T)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Vous trouverez les instructions sur *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

Cette procédure s'applique uniquement à l'année modèle 2015 et ultérieur des moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

L'inclinaison avant/arrière du convoyeur est commandée par les boutons (C) et (D) situés à l'arrière de la poignée hydro.



Figure 3.296: Poignée hydro John Deere

NOTE:

Les commandes d'inclinaison avant/arrière du convoyeur peuvent être modifiées pour fonctionner avec les boutons E et F en appuyant sur l'icône de la poignée hydro (A), puis en sélectionnant INCLINAISON AVANT/ARRIÈRE DU CONVOYEUR dans le menu déroulant (B).

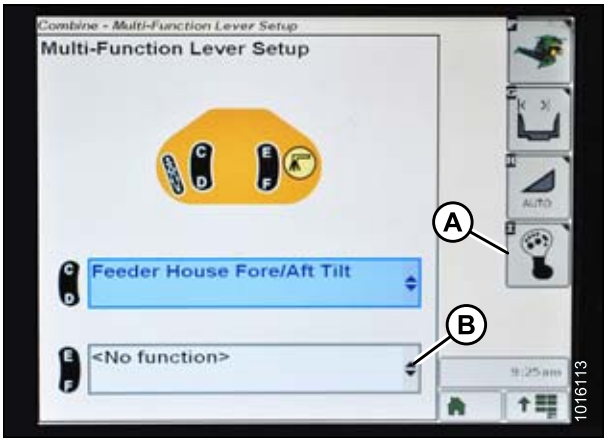


Figure 3.297: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Pour étalonner la plage d'inclinaison avant/arrière du convoyeur, procédez comme suit :

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Posez la plateforme sur les butées et déverrouillez le flottement du module de flottement.
3. Placez les ailes en position verrouillée.

4. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.298: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Sélectionnez le menu déroulant CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.

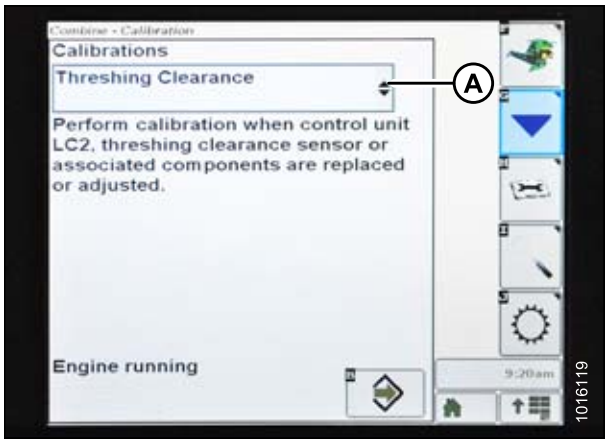


Figure 3.299: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Appuyez sur la flèche (A) pour faire défiler les options d'étalonnage et sélectionnez PLAGE D'INCLINAISON AVANT/ARRIÈRE DU CONVOYEUR.

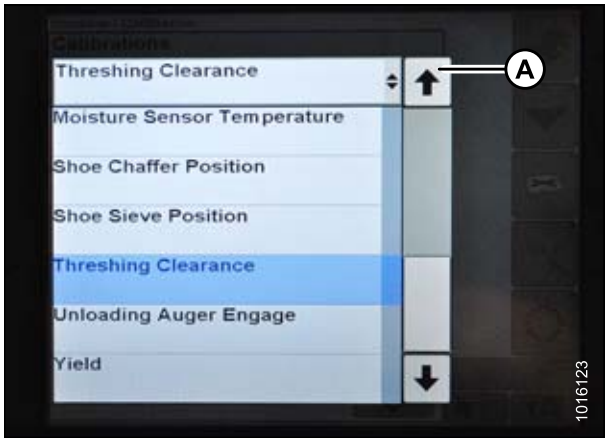


Figure 3.300: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Appuyez sur l'icône ENTER (ENTRÉE) (A).

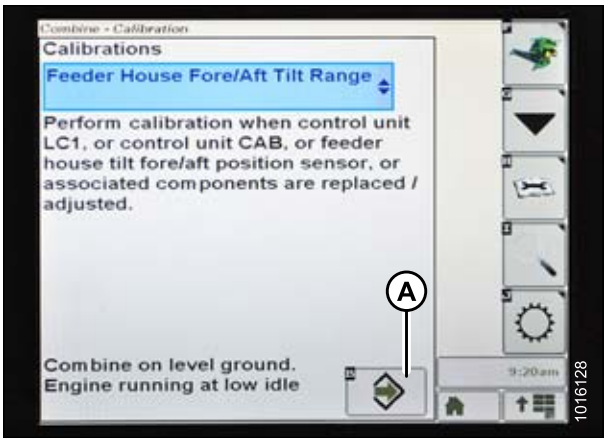


Figure 3.301: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Suivez les instructions affichées à l'écran. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

   NOTE:

   Si un code d'erreur apparaît lors de l'étalonnage, le capteur est en dehors de la plage de tension et nécessitera un réglage. Consultez *Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (John Deere de séries S et T), page 195*.

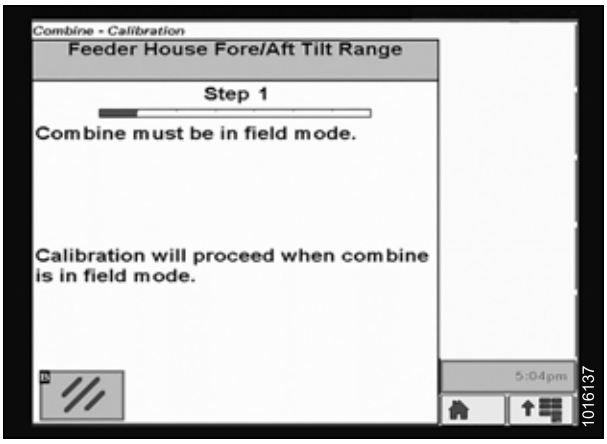


Figure 3.302: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.8.10 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 500)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Vous trouverez les instructions sur *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Sélectionnez AUTO HEADER (PLATEFORME AUTO) à l'aide des touches < (A) ou > (B), puis appuyez sur la touche OK (C). L'écran E5 indique si la hauteur automatique de la plateforme est activée ou non.

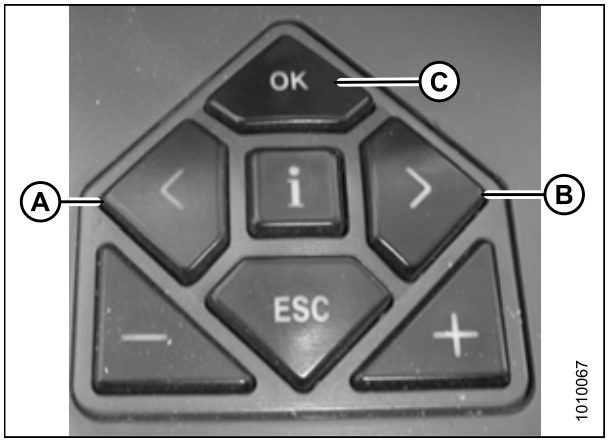


Figure 3.303: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Activez le CHAP à l'aide des touches – (A) ou + (B), puis appuyez sur la touche OK (C).
4. Enclenchez le mécanisme de battage et la plateforme.

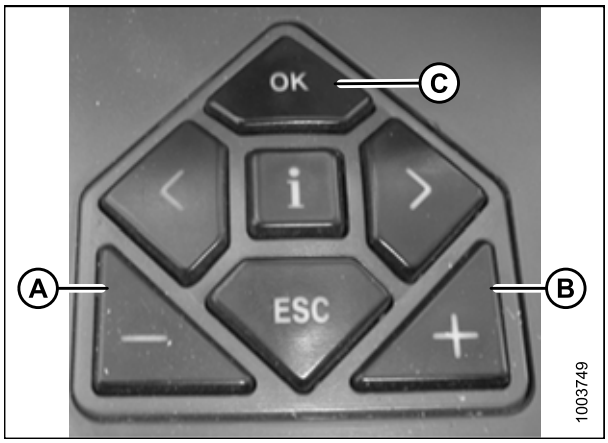


Figure 3.304: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Sélectionnez CUTT.HEIGHT LIMITS (LIMITES HAUTEUR DE COUPE) à l'aide des touches < ou >, puis appuyez sur la touche OK des commandes de la moissonneuse-batteuse.
6. Suivez la procédure affichée sur l'écran pour paramétrer les limites haute et basse de la plateforme dans le CEBIS.

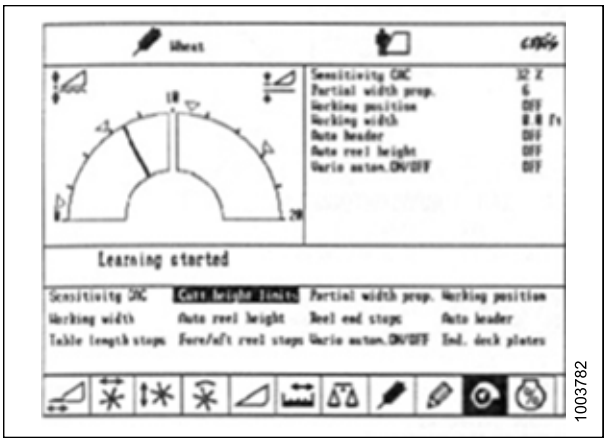


Figure 3.305: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

7. Utilisez les touches < ou > pour sélectionner « SENSITIVITY CAC » (SENSIBILITÉ CAC), puis appuyez sur la touche OK des commandes de la moissonneuse-batteuse.

   NOTE:

   Le réglage de la sensibilité du système CHAP influe sur la vitesse de réaction du CHAP sur la plateforme.
8. Utilisez les touches – ou + pour modifier le réglage de la vitesse de réaction, puis appuyez sur la touche OK des commandes de la moissonneuse-batteuse.

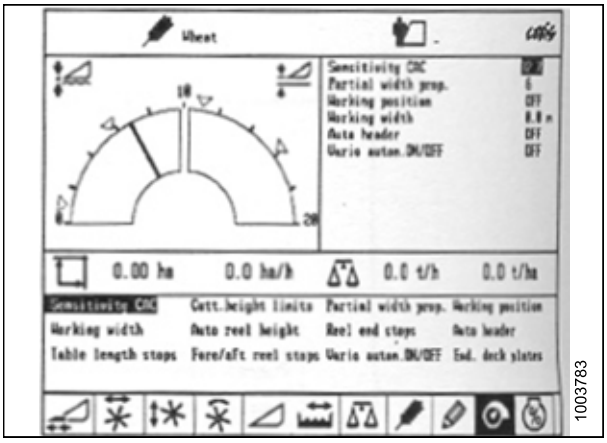


Figure 3.306: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

9. Utilisez la ligne (A) ou la valeur (B) pour déterminer le réglage de la sensibilité.

   NOTE:

   Le réglage peut être effectué de 0 à 100 %. Lorsque la sensibilité est réglée à 0 %, les signaux des bandes de détection n'ont pas d'effet sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Lorsque la sensibilité est réglée à 100 %, les signaux des bandes de détection ont un effet maximal sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Le point de départ recommandé est de 50 %.

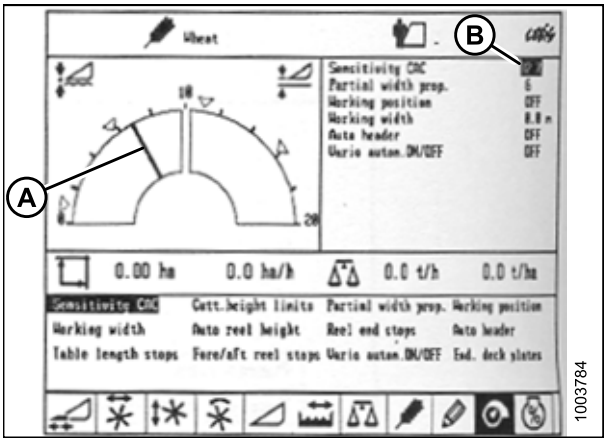


Figure 3.307: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Réglage de la hauteur de coupe (CLAAS série 500)

Les hauteurs de coupe peuvent être programmées dans les systèmes de hauteur de coupe prédéfinie et de contour automatique. Utilisez la hauteur de coupe prédéfinie pour les hauteurs de coupe supérieures à 150 mm (6 po) et utilisez le système de contour automatique pour les hauteurs de coupe inférieures à 150 mm (6 po).

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (CLAAS série 500)

⚠ ATTENTION

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

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Démarrez le moteur.
2. Activez le commutateur d'activation de la machine.
3. Enclenchez le mécanisme de battage.
4. Enclenchez la plateforme.
5. Appuyez brièvement sur le bouton (A) pour activer le système de contour automatique ou sur le bouton (B) pour activer le système de la hauteur de coupe prédéfinie.

   NOTE:

   Le bouton (A) n'est utilisé qu'avec la fonction de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP). Le bouton (B) n'est utilisé que lors du retour à la fonction de coupe.

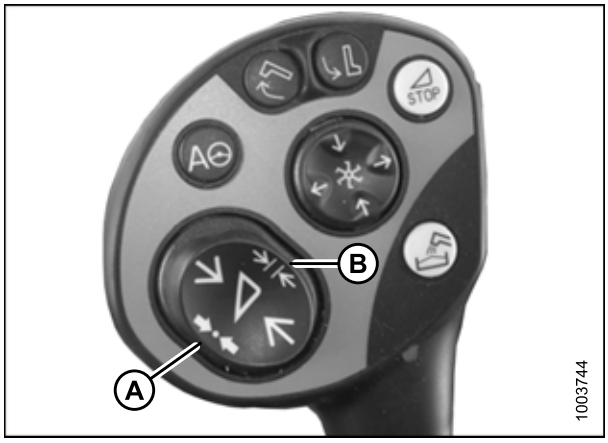


Figure 3.308: Boutons de manette

6. Utilisez la touche < (C) ou > (D) pour sélectionner l'écran CUTTING HEIGHT (HAUTEUR DE COUPE), et appuyez sur la touche OK (E),
7. Utilisez la touche – (A) ou la touche + (B) pour régler la hauteur de coupe désirée. Une flèche indique la hauteur de coupe sélectionnée sur l'échelle.

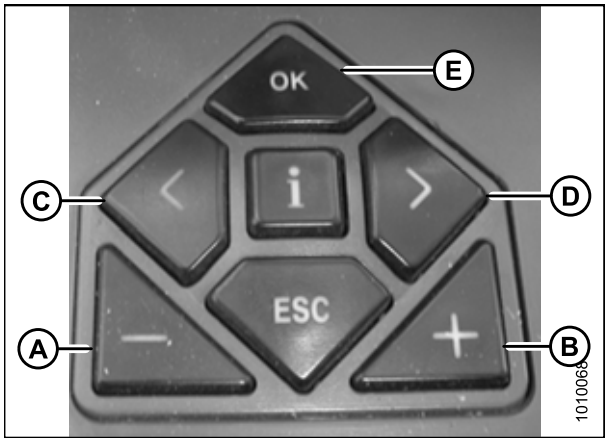


Figure 3.309: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

8. Appuyez brièvement sur le bouton (A) ou (B) pour sélectionner le point de consigne.
9. Répétez l'étape *7, page 212* pour le point de consigne.



Figure 3.310: Boutons de manette

Réglage manuel de la hauteur de coupe (CLAAS série 500)

ATTENTION

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

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Utilisez le bouton (A) pour lever la plateforme ou le bouton (B) pour l'abaisser à la hauteur de coupe désirée.
2. Appuyez sur le bouton (C) pendant 3 secondes pour mémoriser le réglage de la hauteur de coupe dans CEBIS (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).
3. Définissez un deuxième point de consigne, au besoin, en utilisant le bouton (A) pour lever la plateforme ou le bouton (B) pour l'abaisser à la hauteur de coupe souhaitée, et appuyez brièvement sur le bouton (C) pour mémoriser le deuxième point de consigne dans CEBIS (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).

   NOTE:

   Pour une coupe au-dessus du sol, répétez les étapes *1, page 213*, et utilisez le bouton (D) au lieu du bouton (C) en répétant l'étape *2, page 213*.

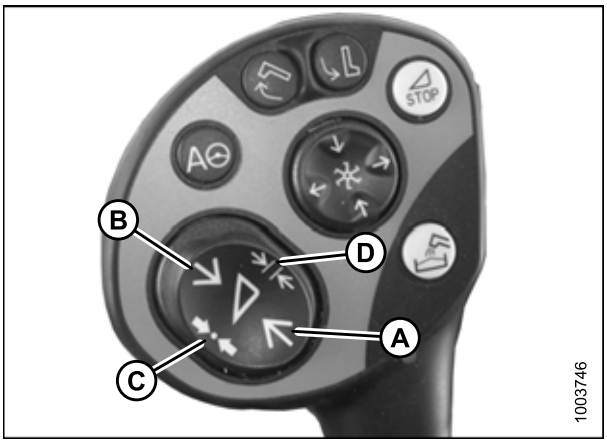


Figure 3.311: Boutons de manette

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 500)

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Les limites supérieure et inférieure de la plateforme doivent être programmées dans le CEBIS avant de régler la sensibilité du système CHAP. Le réglage peut être effectué de 0 à 100 %. Lorsque la sensibilité est réglée à 0 %, les signaux des bandes de détection n'ont pas d'effet sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Lorsque la sensibilité est réglée à 100 %, les signaux des bandes de détection ont un effet maximal sur le réglage automatique de la hauteur de coupe. Le point de départ recommandé est de 50 %.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Utilisez la touche < (C) ou > (D) pour sélectionner « SENSITIVITY CAC » (SENSIBILITÉ CAC), et appuyez sur la touche OK (E).
2. Utilisez la touche – (A) ou + (B) pour modifier le réglage de la vitesse de réaction, et appuyez sur la touche OK (E).

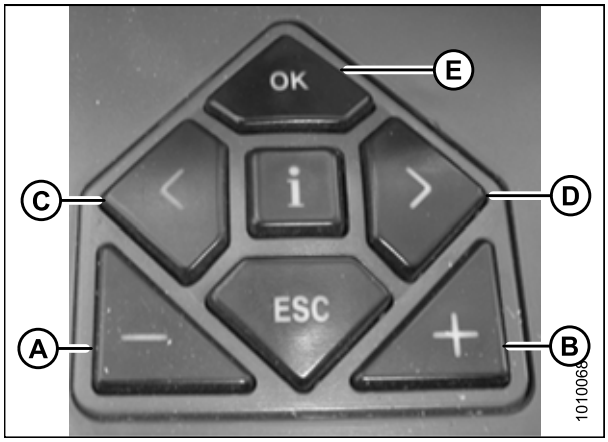


Figure 3.312: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Utilisez la ligne (A) ou la valeur (B) pour déterminer le réglage de la sensibilité.

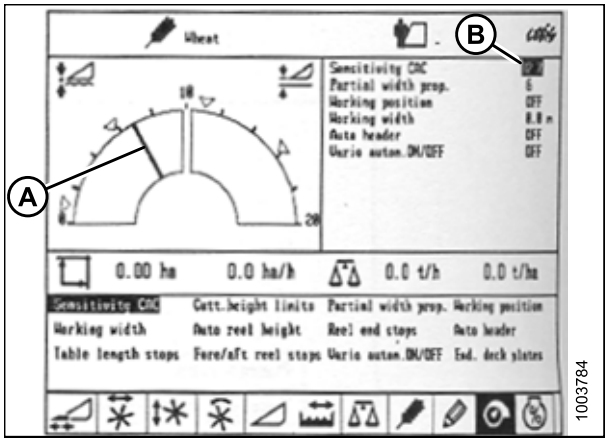
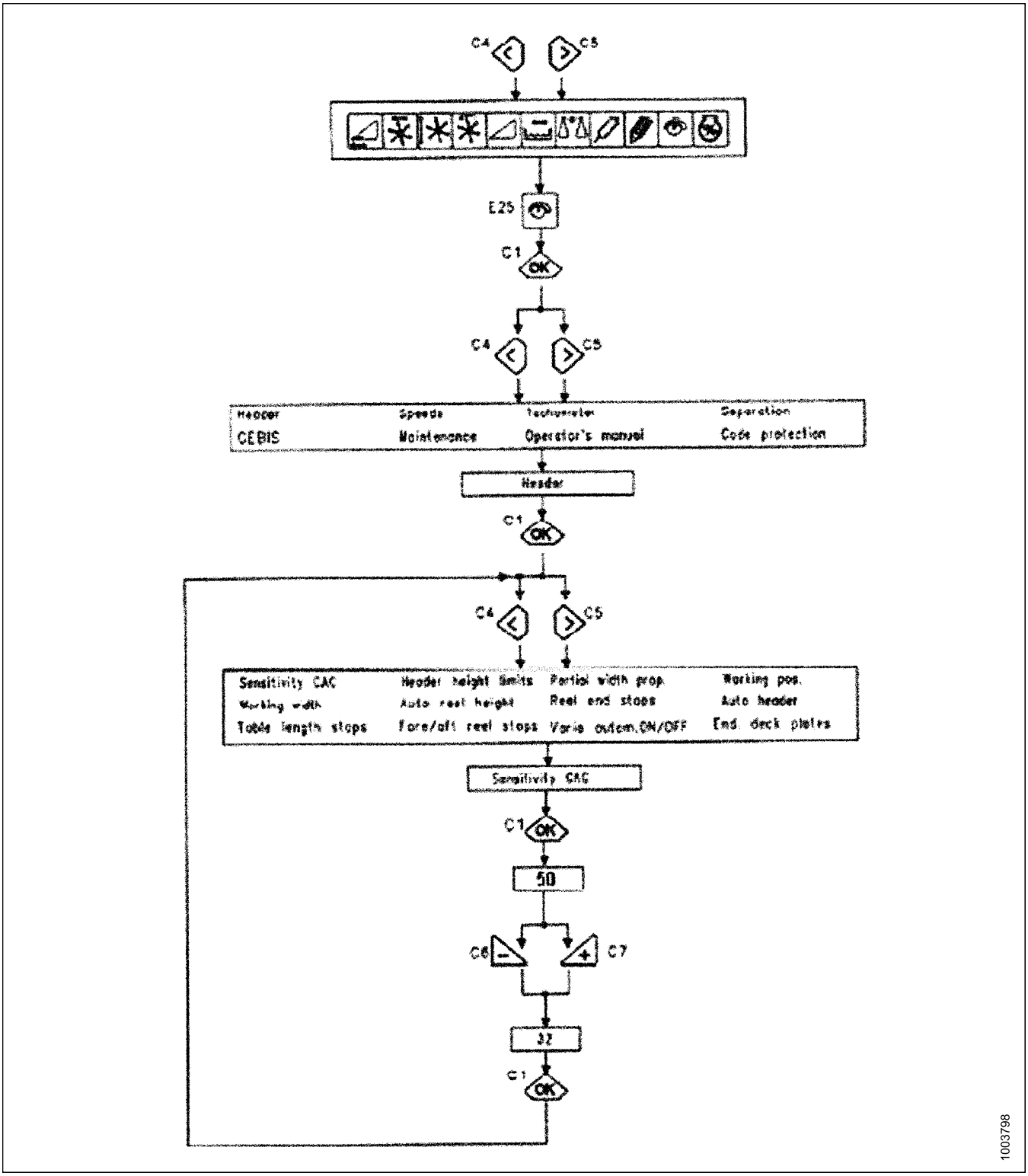


Figure 3.313: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Figure 3.314: Diagramme de réglage de la sensibilité de l'optimiseur de flottement



Réglage de la vitesse automatique du rabatteur (CLAAS série 500)

La vitesse prédéfinie du rabatteur peut être réglée lors de l'activation des fonctions automatiques de la plateforme.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Utilisez la touche < ou > pour sélectionner la FENÊTRE DU RABATTEUR. La Fenêtre E15 affichera la vitesse d'avance ou de retard actuelle du rabatteur par rapport à la vitesse au sol.

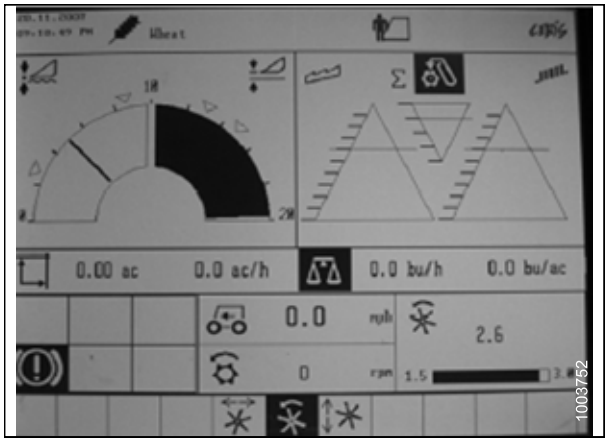


Figure 3.315: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

2. Appuyez sur la touche « OK » (C) pour ouvrir la fenêtre REEL SPEED (VITESSE DU RABATTEUR).
3. Utilisez la touche – (A) ou + (B) pour régler la vitesse du rabatteur par rapport à la vitesse au sol actuelle. La vitesse E15 affiche la vitesse du rabatteur sélectionnée.

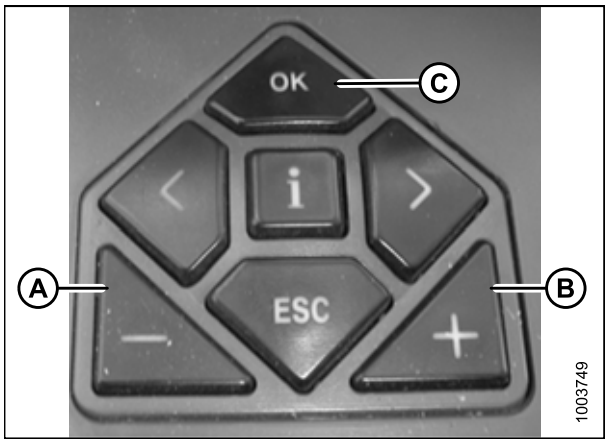


Figure 3.316: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

4. Réglez manuellement la vitesse du rabatteur en tournant le sélecteur rotatif sur la position du rabatteur (A), puis utilisez la touche – ou + pour régler la vitesse du rabatteur.



Figure 3.317: Sélecteur rotatif de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Appuyez et maintenez le bouton (A) ou (B) pendant 3 secondes pour mémoriser le réglage de la hauteur dans CEBIS (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).

   NOTE:

   Chaque fois que le bouton (A) ou (B) est appuyé pendant 3 secondes, les positions actuelles pour la vitesse du rabatteur et la hauteur de coupe sont enregistrées.

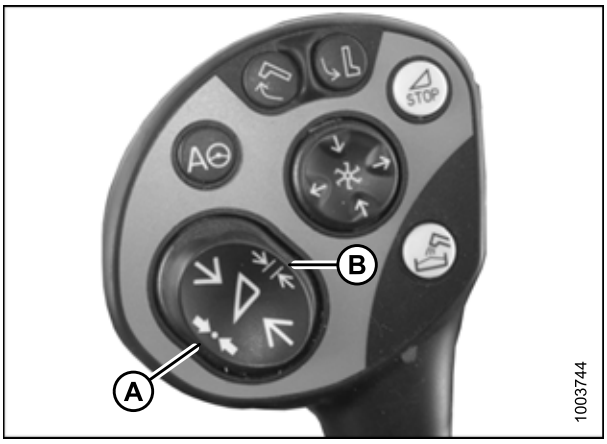


Figure 3.318: Boutons de manette CLAAS

6. Utilisez la touche < ou > pour sélectionner la FENÊTRE DU RABATTEUR. La Fenêtre E15 affichera la vitesse d'avance ou de retard actuelle du rabatteur par rapport à la vitesse au sol.

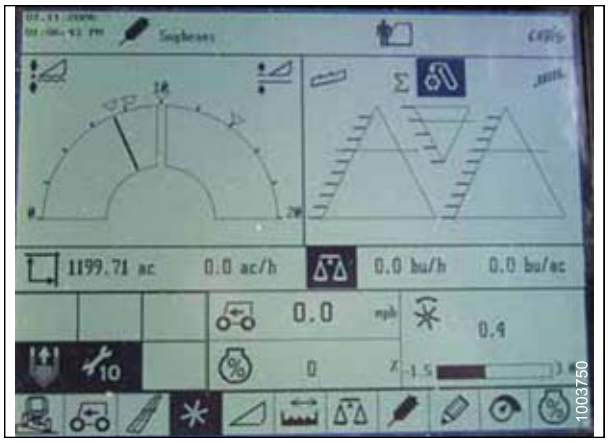


Figure 3.319: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

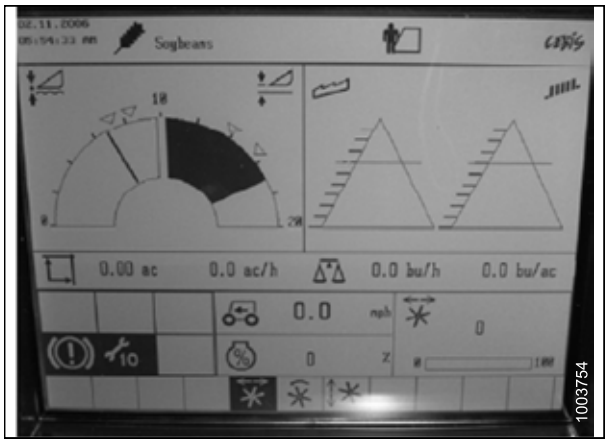


Figure 3.320: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

7. Appuyez sur la touche OK (E) et utilisez la touche < (C) ou > (D) pour sélectionner la fenêtre POSITION AVANT ET ARRIÈRE DU RABATTEUR.
8. Utilisez la touche – (A) ou + (B) pour régler la position avant-arrière du rabatteur.

   NOTE:

   Le bouton (A) ou (B) du levier peut également être utilisé pour définir la position avant-arrière du rabatteur.

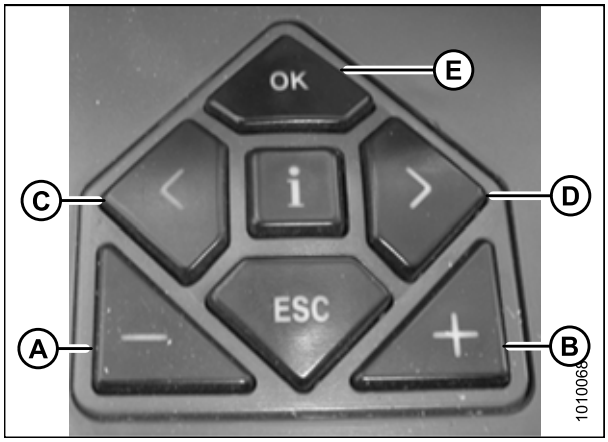


Figure 3.321: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

9. Appuyez et maintenez le bouton (A) ou (B) pendant 3 secondes pour mémoriser le réglage de la hauteur dans CEBIS (une alarme retentira lorsque le nouveau réglage aura été mémorisé).

   NOTE:

   Chaque fois que le bouton (A) ou (B) est appuyé pendant 3 secondes, les positions actuelles pour la vitesse du rabatteur et la hauteur de coupe sont enregistrées.



Figure 3.322: Boutons de manette CLAAS

3.8.11 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS séries 600 et 700)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Vous trouverez les instructions sur *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé (A).
3. Surlignez l'icône AUTO CONTOUR à l'aide du bouton de commande (A), puis appuyez pour sélectionner l'icône.

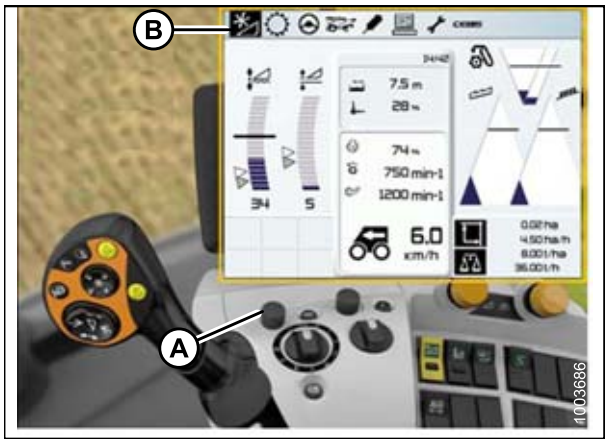


Figure 3.323: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

4. Surlignez l'icône qui ressemble à une plateforme avec des flèches haut-bas (non illustrée) à l'aide du bouton de commande (A), puis appuyez pour sélectionner l'icône. L'icône de la plateforme surlignée (B) s'affichera sur l'écran.



Figure 3.324: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Surlignez l'icône qui ressemble à une plateforme avec des flèches haut-bas (C) à l'aide du bouton de commande (A), puis appuyez pour sélectionner l'icône.

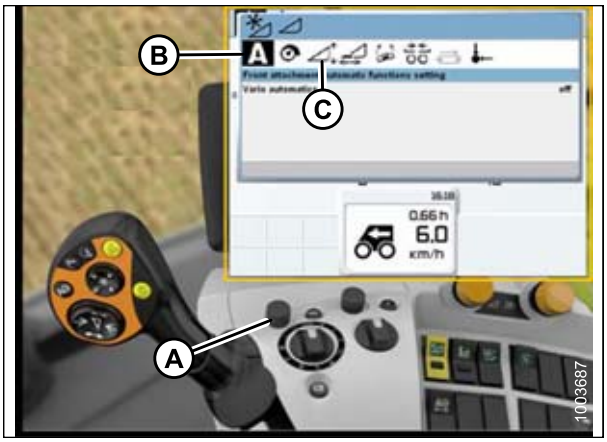


Figure 3.325: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

6. Surlignez l'icône qui ressemble à un tournevis (B) à l'aide du bouton de commande (A).
7. Enclenchez le séparateur et le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.
8. Appuyez sur le bouton de commande (A) et un graphique de progression à barres s'affichera.



Figure 3.326: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

9. Soulevez complètement le convoyeur. Le graphique à barres de progression avancera jusqu'à 25 % (A).
10. Abaissez complètement le convoyeur. Le graphique à barres de progression avancera jusqu'à 50 %.
11. Soulevez complètement le convoyeur. Le graphique à barres de progression avancera jusqu'à 75 %.
12. Abaissez complètement le convoyeur. Le graphique à barres de progression avancera jusqu'à 100 %.



Figure 3.327: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

13. Faites en sorte que le graphique à barres de progression affiche 100 % (A). La procédure d'étalonnage est maintenant terminée.

    NOTE:

    Si à un moment quelconque du processus d'étalonnage la tension sort de la plage de 0,5 à 4,5 V, l'écran affichera que la procédure d'apprentissage n'a pas pu être achevée.

    NOTE:

    Si le flottement de la plateforme est réglé trop faible, un message d'erreur s'affichera. Dévissez les boulons de réglage de trois tours complets afin de régler le flottement entre 100 et 125 lb (45 et 57 kg) environ.



Figure 3.328: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Réglage de la hauteur de coupe (CLAAS séries 600 et 700)

ATTENTION

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

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Abaissez la plateforme à la hauteur de coupe désirée ou au réglage de la pression au sol. L'indicateur sur la boîte d'indication du flottement doit être réglé à 1,5.
2. Maintenez le côté gauche de la plateforme levé et abaissez l'interrupteur (A) jusqu'à ce que vous entendiez un bruit métallique.

    NOTE:

    Vous pouvez définir deux hauteurs de coupe différentes.



Figure 3.329: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CLAAS série 600 et 700)

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Utilisez le bouton de commande (A) pour surligner l'icône HEADER/REEL (PLATEFORME/RABATTEUR) (B) et appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner. La boîte de dialogue HEADER/REEL (PLATEFORME/RABATTEUR) s'ouvre.
2. Sélectionnez l'icône HEADER (PLATEFORME).

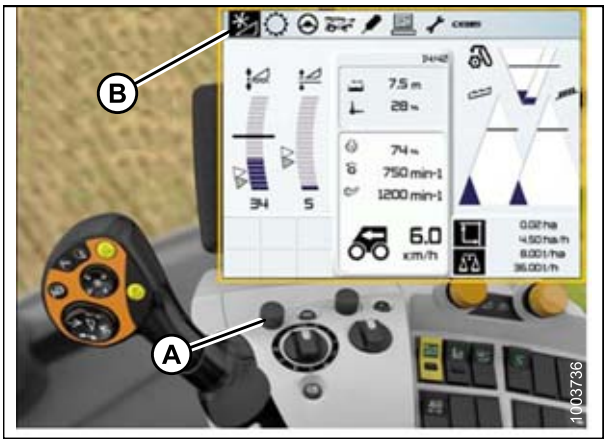


Figure 3.330: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Sélectionnez l'icône FRONT ATTACHMENT PARAMETER SETTINGS (RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT AVANT) (A). Une liste de paramètres apparaît.
4. Sélectionnez la SENSITIVITY CAC (SENSIBILITÉ CAC) (B) dans la liste.



Figure 3.331: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Sélectionnez l'icône SENSITIVITY CAC (SENSIBILITÉ CAC) (A).

   NOTE:

   Pour régler la sensibilité, vous devez modifier le RCUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE) (B) qui est à « 0 » par défaut. Les réglages entre 1 et 50 fournissent une réponse plus rapide, tandis que les réglages entre -1 et -50 fournissent une réponse plus lente. Pour des résultats optimaux, faites des réglages par incréments de cinq.

6. Augmentez la configuration du RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE si le temps de réaction entre la plateforme et le module de flottement est trop lent lors de la coupe au sol, et diminuez la configuration du RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE si le temps de réaction entre la plateforme et le module de flottement est trop rapide.

7. Augmentez la sensibilité si la plateforme est abaissée trop lentement, et diminuez la sensibilité si la plateforme touche le sol trop fortement ou est abaissée trop rapidement.



Figure 3.332: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Réglage de la vitesse automatique du rabatteur (CLAAS séries 600 et 700)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Utilisez le bouton de commande (A) pour surligner l'icône HEADER/REEL (PLATEFORME/RABATTEUR) (B) et appuyez sur le bouton de commande (A) pour la sélectionner. La boîte de dialogue HEADER/REEL (PLATEFORME/RABATTEUR) s'ouvre.

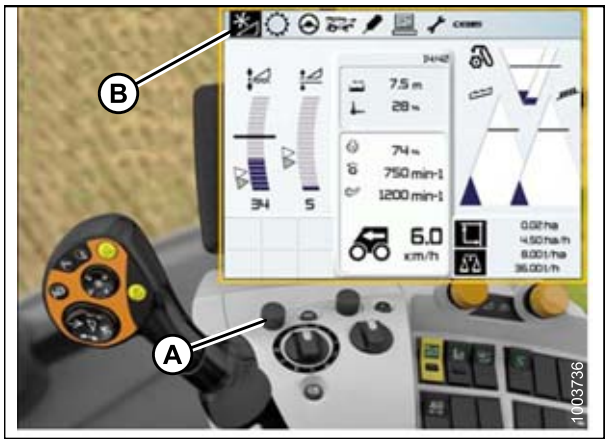


Figure 3.333: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

2. Utilisez le bouton de commande (A) pour sélectionner l'icône REEL SPEED (VITESSE DU RABATTEUR) (B) et réglez la vitesse du rabatteur (si vous n'utilisez PAS la vitesse automatique du rabatteur). Un graphique s'affiche dans la boîte de dialogue.



Figure 3.334: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Sélectionnez ACTUAL VALUE (VALEUR RÉELLE) (A) dans la boîte de dialogue AUTO REEL SPEED (VITESSE AUTOMATIQUE DU RABATTEUR) (si vous utilisez la vitesse automatique du rabatteur). La boîte de dialogue ACTUAL VALUE (VALEUR RÉELLE) affiche la vitesse automatique du rabatteur.



Figure 3.335: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

4. Utilisez le bouton de commande (A) pour augmenter ou réduire la vitesse du rabatteur.

   NOTE:

   Cette option n'est disponible qu'à plein régime.



Figure 3.336: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

NOTE:

La valeur de l'indicateur avec la plateforme au-dessus du sol (152 mm [6 po]) doit être à 0 (B). Sinon, reportez-vous à l'étape *4, page 121*. Les conditions de récolte et du sol détermineront la valeur à définir. Une valeur à 1 (A) est réglée sur léger et 4 est réglée sur lourd. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible pour éviter les rebonds et les cultures non coupées. L'opération avec des pressions plus lourdes peut endommager la plaque d'usure de la barre de coupe prématurément.

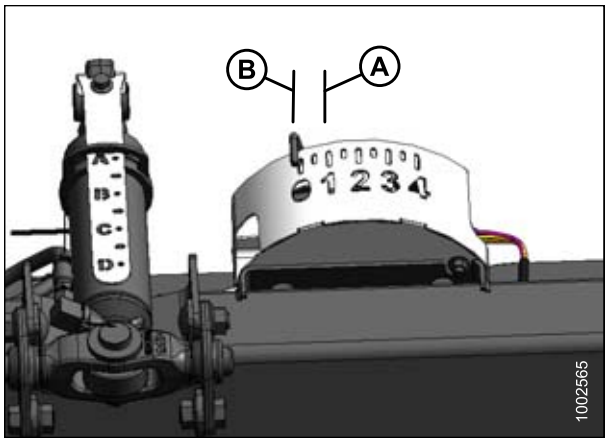


Figure 3.337: Boîtier d'indication du flottement

3.8.12 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015)

Cette section s'applique uniquement aux modèles pré-2015 CR/CX. Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur), page 237*.

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (New Holland)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur), page 237*.

ATTENTION

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.
2. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

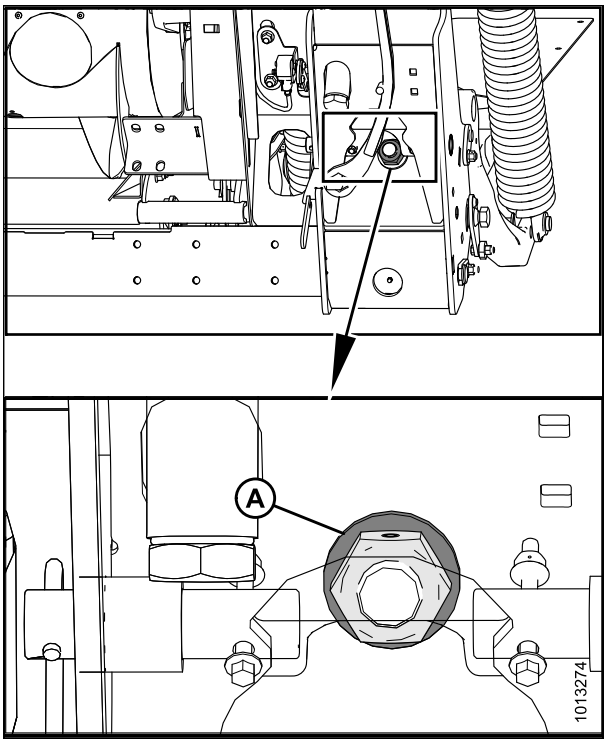


Figure 3.338: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez le support de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) indique 0.

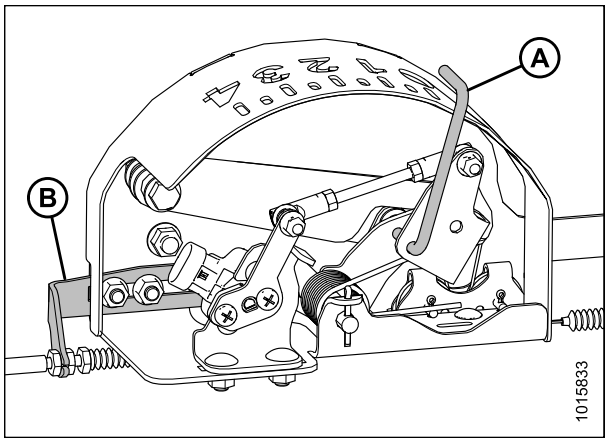


Figure 3.339: Boîtier d'indication du flottement

4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
5. Sur l'écran principal, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). L'écran de DIAGNOSTICS s'affiche.
6. Sélectionnez SETTINGS (RÉGLAGES). L'écran des SETTINGS (RÉGLAGES) s'affiche.

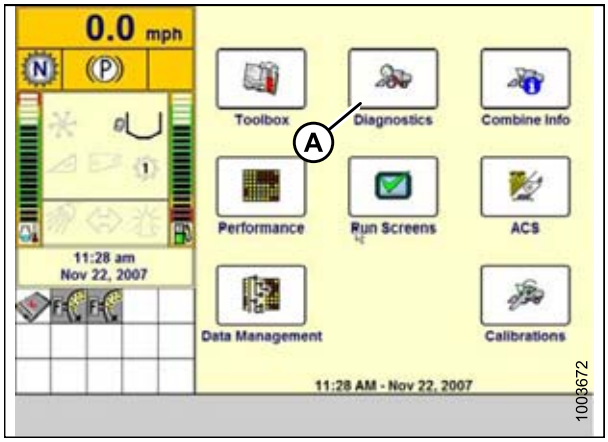


Figure 3.340: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

7. Sélectionnez la flèche du déroulant GROUP (GROUPE) (A). La boîte de dialogue GROUP (GROUPE) s'affiche.

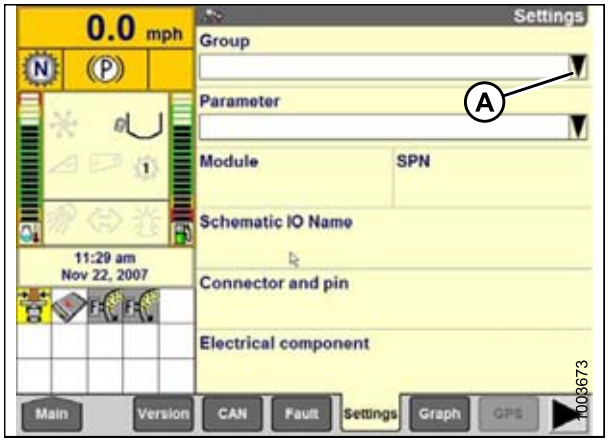


Figure 3.341: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

8. Sélectionnez HEADER HEIGHT/TILT (HAUTEUR/INCLINAISON PLATEFORME) (A). L'écran PARAMETER (PARAMÈTRE) s'affiche.

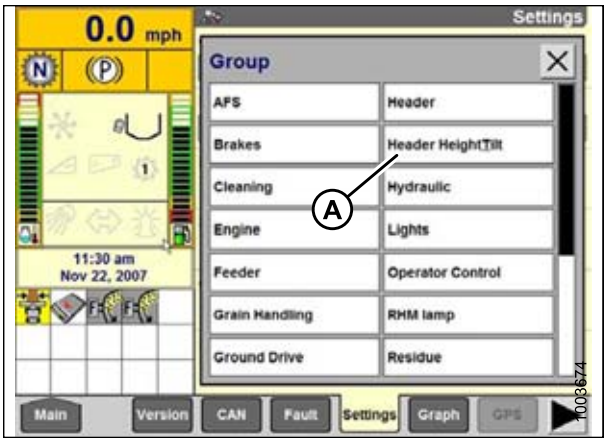


Figure 3.342: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

9. Sélectionnez LEFT HEADER HEIGHT SEN (CAPT. HAUTEUR PLATEFORME GAUCHE) (A), puis sélectionnez le bouton GRAPH (GRAPHIQUE) (B). La tension exacte s'affiche en haut de l'écran.
10. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.

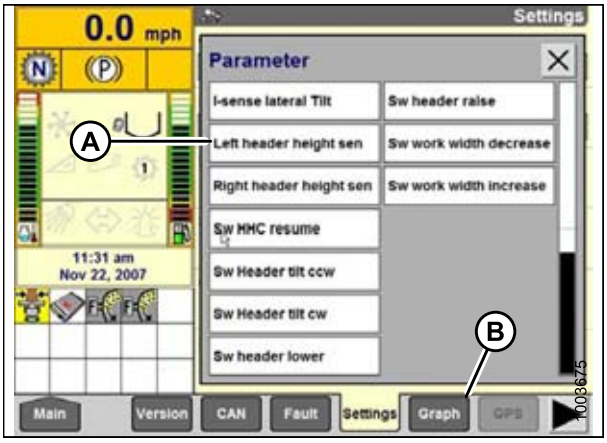


Figure 3.343: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

11. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125*.

Enclenchement du système de contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (New Holland série CR/CX)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur), page 237*.

1. Sélectionnez HEADER LATERAL FLOAT (FLOTTEMENT LATÉRAL DE LA PLATEFORME) sur l'écran de la moissonneuse-batteuse, puis appuyez sur le bouton ENTER (ENTRÉE).
2. Utilisez les touches de navigation haut et bas pour vous déplacer parmi les options, et sélectionnez INSTALLED (INSTALLÉ).

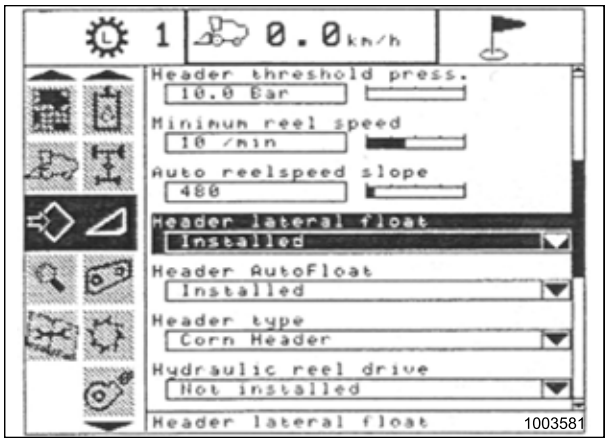


Figure 3.344: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Sélectionnez HEADER AUTOFLOAT (FLOTTEMENT AUTO DE LA PLATEFORME) (A), et appuyez sur ENTER (ENTRÉE).
4. Utilisez les touches de navigation haut et bas pour vous déplacer parmi les options, et sélectionnez INSTALLED (INSTALLÉ).

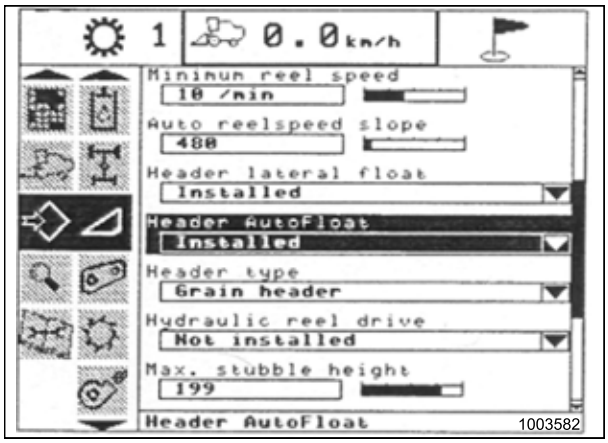


Figure 3.345: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR/CX)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu. Reportez-vous à *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur), page 237*.

⚠ ATTENTION

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

Vérifiez les conditions suivantes avant de commencer la procédure d'étalonnage de la plateforme :

- La plateforme est fixée à la moissonneuse-batteuse.
- La moissonneuse-batteuse est sur un sol plat, avec la plateforme sur le sol.
- La plateforme est sur les butées inférieures et le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
- Le moteur tourne.
- La moissonneuse-batteuse ne bouge pas.
- Aucune erreur n'a été envoyée par le module du contrôleur de la hauteur de la plateforme (CHT).
- La plateforme ou le chargeur est débrayé.
- Les boutons de flottaison latérale NE sont PAS enfoncés.
- La touche ÉCHAP n'est PAS enfoncée.

Pour étalonner le CHAP, procédez comme suit :

1. Sur l'écran de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez le sous-menu CALIBRATION (étalonnage), puis appuyez sur la touche de navigation « flèche droite » pour entrer à la boîte des informations.
2. Sélectionnez HEADER (plateforme) (A), et appuyez sur ENTRÉE. La boîte de dialogue CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'ouvre.

   NOTE:

   Vous pouvez utiliser les touches de navigation haut et bas pour vous déplacer parmi les options.



Figure 3.346: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Suivez les étapes de l'étalonnage dans leur ordre d'affichage dans la boîte de dialogue. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

   NOTE:

   Appuyer sur la touche ESC (ÉCHAP) pendant l'une des étapes ou laisser le système en veille pendant plus de 3 minutes, provoquera l'arrêt de la procédure d'étalonnage.

   NOTE:

   Les codes d'erreur sont expliqués dans le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.



Figure 3.347: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message CALIBRATION SUCCESSFUL (ÉTALONNAGE RÉUSSI) s'affiche à l'écran. Quittez le menu CALIBRATION (ÉTALONNAGE) en appuyant sur la touche ENTER (ENTRÉE) ou ESC (ÉCHAP).

   NOTE:

   Si le flottement a été réglé sur la valeur la plus lourde pour effectuer la procédure d'étalonnage du sol, réglez sur le flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

5. Si l'appareil ne fonctionne pas correctement, effectuez l'étalonnage de la hauteur de chaume maximale.

Étalonnage de la hauteur maximale de chaume

Cette procédure décrit comment étalonner le compteur de surface pour démarrer ou arrêter de compter à la hauteur appropriée. Programmez la plateforme jusqu'à une hauteur qui ne sera jamais atteinte pendant la coupe. Le compteur de surface arrête de compter lorsque la plateforme est au-dessus de la hauteur programmée et commencera à compter lorsque la plateforme sera en dessous de la hauteur programmée.

Sélectionnez la hauteur de la plateforme qui correspond à la description ci-dessus.

IMPORTANT:

- Si la valeur est réglée comme trop faible, la surface peut NE PAS être prise en compte, car parfois la plateforme est levée au-dessus de ce seuil, bien que la moissonneuse-batteuse soit encore en train de couper.
- Si la valeur est réglée comme trop élevée, le compteur de surface continue de compter même lorsque la plateforme est levée (mais en dessous de ce seuil) et que la moissonneuse-batteuse ne coupe plus.

ATTENTION

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

1. Sélectionnez la boîte de dialogue d'étalonnage de la MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (HAUTEUR MAXIMALE DE CHAUME). À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

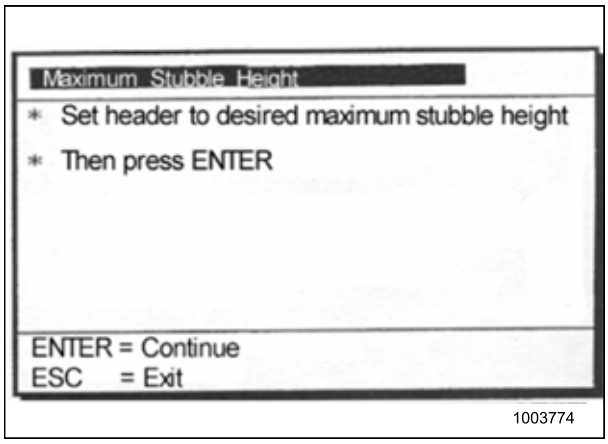


Figure 3.348: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

2. Mettez la plateforme dans la bonne position en utilisant le commutateur de commande « lever » ou « abaisser » sur la poignée multifonction.
3. Appuyez sur « ENTER » (Entrée) pour continuer. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) ou ESC (ÉCHAP) pour fermer l'écran d'étalonnage. La procédure d'étalonnage est maintenant terminée.

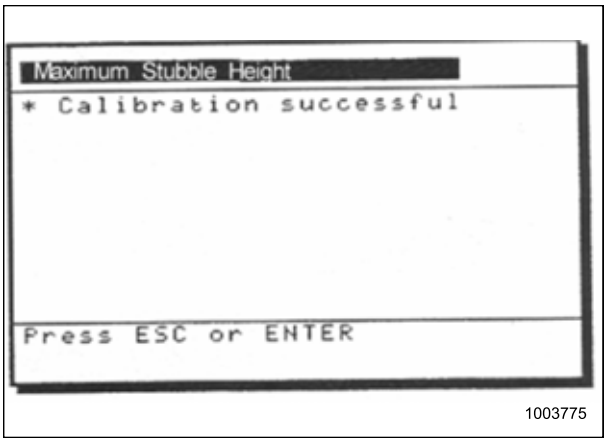


Figure 3.349: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

Réglage de la vitesse d'élévation de la plateforme (New Holland de série CR/CX)

Au besoin, la vitesse d'élévation de la plateforme (première vitesse sur l'interrupteur à bascule de la HAUTEUR DE LA PLATEFORME de la poignée multifonction) peut être réglée.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur), page 237*.

1. Sélectionnez HEADER RAISE RATE (VITESSE D'ÉLÉVATION DE LA PLATEFORME) sur l'écran de la moissonneuse-batteuse.
2. Utilisez les boutons + ou – pour modifier le réglage.
3. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) pour enregistrer le nouveau réglage.

   NOTE:

   La vitesse d'élévation peut être modifiée de 32 à 236 par incréments de 34. Le réglage d'usine est de 100.

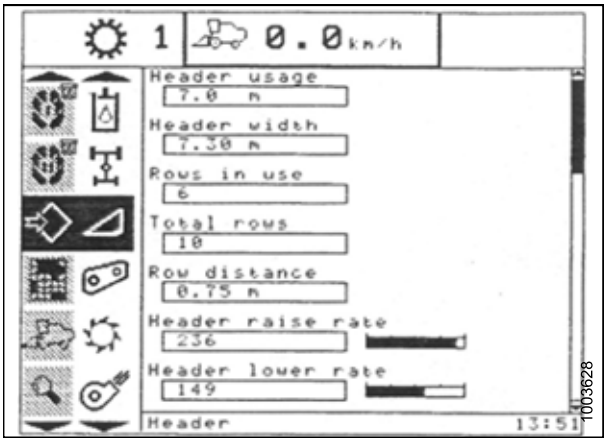


Figure 3.350: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la vitesse d'abaissement de la plateforme (New Holland série CR/CX)

Au besoin, la sensibilité de la vitesse d'abaissement de la plateforme (bouton de contrôle automatique de la hauteur de la plateforme ou deuxième vitesse sur l'interrupteur à bascule de la hauteur de plateforme de la poignée multifonction) peut être réglée.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur), page 237*.

1. Sélectionnez HEADER LOWER RATE (VITESSE D'ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME) sur l'écran de la moissonneuse-batteuse.
2. Utilisez les boutons + ou – pour changer le réglage à 50.
3. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) pour enregistrer le nouveau réglage.

   NOTE:

   La vitesse d'abaissement peut être modifiée de 2 à 247 par incréments de 7. Elle est réglée en usine à 100.

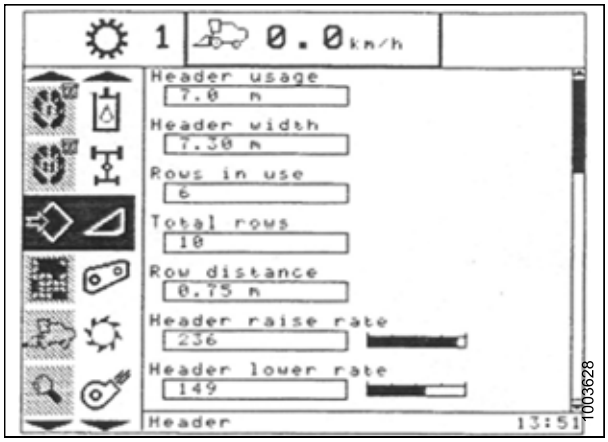


Figure 3.351: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR/CX)

Le réglage de la sensibilité contrôle la distance sur laquelle la barre de coupe doit monter ou descendre avant que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) réagisse en élevant ou en abaissant le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au maximum, seuls de petits changements de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur. Lorsque la sensibilité est réglée au minimum, des changements importants de hauteur par rapport au sol sont nécessaires pour élever ou abaisser le convoyeur.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur), page 237*.

⚠ ATTENTION

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

1. Enclenchez le battage et le convoyeur.
2. Sélectionnez HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILITÉ DE HAUTEUR) sur l'écran de la moissonneuse-batteuse.
3. Utilisez les boutons + ou – pour changer le réglage à 200.
4. Appuyez sur ENTER (ENTRÉE) pour enregistrer le nouveau réglage.

   NOTE:

   La sensibilité peut être modifiée de 10 à 250 par incréments de 10. Elle est réglée en usine à 100.



Figure 3.352: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie (New Holland série CR/CX)

Pour régler la hauteur de coupe prédéfinie, procédez comme suit :

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Pour les modèles New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90, reportez-vous à *3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur), page 237*.

1. Engagez le mécanisme de battage et le convoyeur en utilisant les boutons (A) et (B).
2. Réglez l'interrupteur à bascule (D) MÉMOIRE DE LA PLATEFORME à la position MODE HAUTEUR DE CHAUME/FLOTTEMENT AUTOMATIQUE (A) ou (B).
3. Abaissez la plateforme à la hauteur de coupe désirée en utilisant l'interrupteur à bascule (C) HAUTEUR DE LA PLATEFORME ET FLOTTAISON LATÉRALE DE LA PLATEFORME.
4. Appuyez sur le bouton AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME) (E) et maintenez-le pendant au moins 2 secondes pour enregistrer la position de hauteur. Un ton sonore confirmera le réglage.

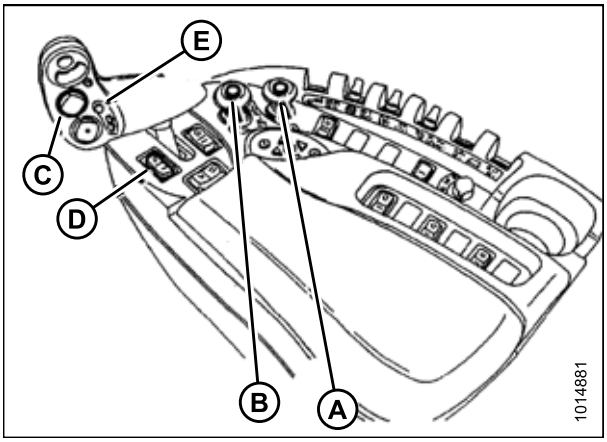


Figure 3.353: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

NOTE:

Il est possible d'enregistrer deux valeurs de hauteur différentes pour la plateforme en utilisant l'interrupteur à bascule HEADER MEMORY (MÉMOIRE DE LA PLATEFORME) (D) à la position STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT MODE (MODE HAUTEUR DE CHAUME / FLOTTEMENT AUTOMATIQUE) (A) ou (B).

5. Pour modifier l'une des hauteurs de consigne enregistrées de la plateforme alors que la moissonneuse-batteuse est en cours d'utilisation, utilisez l'interrupteur à bascule HEADER HEIGHT AND HEADER LATERAL FLOTATION (HAUTEUR DE LA PLATEFORME ET FLOTTAISON LATÉRALE DE LA PLATEFORME) (C) (ralentir) pour élever ou abaisser la plateforme à la valeur désirée. Appuyez sur le bouton AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME) (E) et maintenez-le pendant au moins 2 secondes pour enregistrer la nouvelle position de hauteur. Un ton sonore confirmera le réglage.

NOTE:

N'appuyez pas trop fort sur le bouton CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME (E), ou le mode de flottement sera désengagé.

NOTE:

Il n'est pas nécessaire d'appuyer à nouveau sur l'interrupteur à bascule (D) après le réglage.

NOTE:

La valeur de l'indicateur avec la plateforme au-dessus du sol (152 mm [6 po]) doit être à 0 (B). Sinon, reportez-vous à l'étape *4, page 121*. Les conditions de récolte et du sol détermineront la valeur à définir. Une valeur à 1 (A) est réglée sur léger et 4 est réglé sur lourd. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible pour éviter les rebonds et les cultures non coupées. L'opération avec des pressions plus lourdes peut endommager la plaque d'usure de la barre de coupe prématurément.

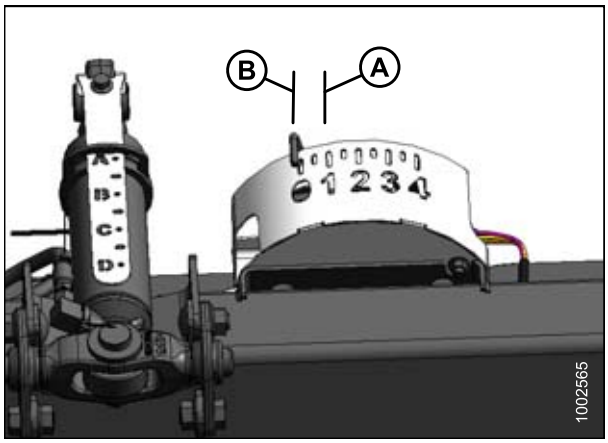


Figure 3.354: Boîtier d'indication du flottement

3.8.13 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR — Année modèle 2015 et ultérieur)

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à *3.8.12 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015), page 227*.

Contrôle de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse (New Holland série CR)

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à *3.8.12 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015), page 227*.

ATTENTION

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

1. Positionnez la plateforme 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement du module de flottement.
2. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures [la rondelle (A) ne peut pas être déplacée] aux deux endroits.

   NOTE:

   Si la plateforme n'est pas sur les butées inférieures pour les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement. Cela peut provoquer un dysfonctionnement du système CHAP.

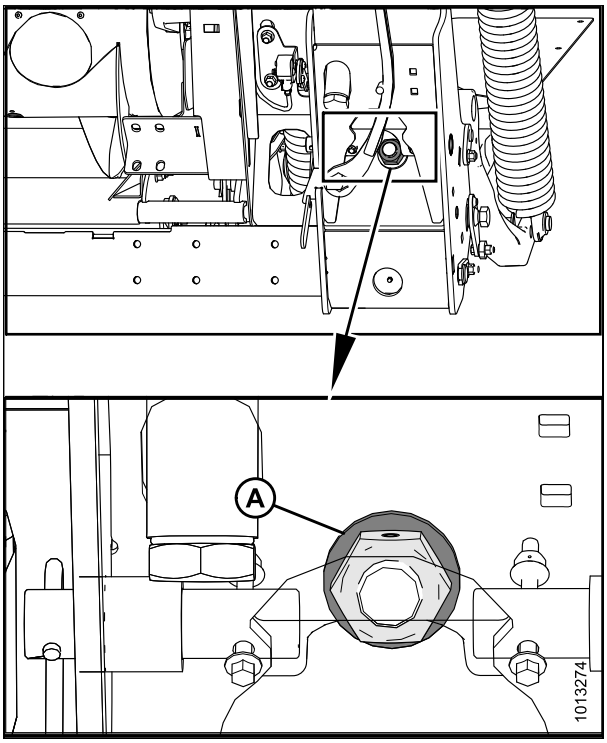


Figure 3.355: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez le support de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) indique 0.

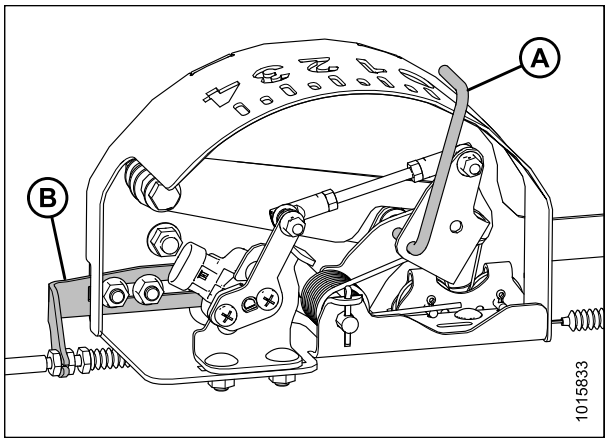


Figure 3.356: Boîtier d'indication du flottement

4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
5. Sur l'écran principal, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). L'écran de DIAGNOSTICS s'affiche.



Figure 3.357: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

6. Sélectionnez SETTINGS (RÉGLAGES) (A). L'écran des SETTINGS (RÉGLAGES) s'affiche.



Figure 3.358: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

7. Sélectionnez HEADER HEIGHT/TILT (HAUTEUR/INCLINAISON DE LA PLATEFORME) (A) dans le menu déroulant GROUP (GROUPE).
8. Sélectionnez HEADER HEIGHT SENS (CAPTEUR DE HAUTEUR DE LA PLATEFORME). L (B) dans le menu déroulant PARAMETER (PARAMÈTRE).



Figure 3.359: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

9. Sélectionnez GRAPH (GRAPHIQUE) (A). La tension exacte (B) s'affiche en haut de l'écran.
10. Levez et abaissez la plateforme pour voir la plage complète des valeurs de tension.
11. Si la tension du capteur n'est pas comprise entre les limites inférieure et supérieure indiquées ou si l'écart entre les limites inférieure et supérieure est insuffisant, ajustez-les. Consultez *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125*.

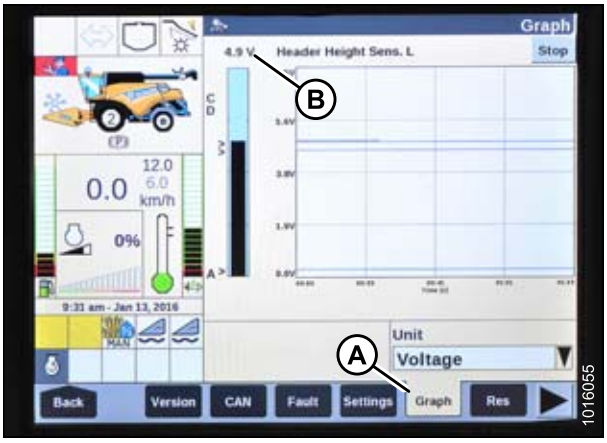


Figure 3.360: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Enclenchement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l'étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme voulu.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à *3.8.12 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015), page 227*.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur D.
2. Sur l'écran principal, sélectionnez TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) (A). L'écran TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) s'affiche.



Figure 3.361: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Appuyez simultanément sur les boutons UNLOAD (DÉCHARGER) (A) et RESUME (REPRENDRE) (B) situés sur la poignée hydro.



Figure 3.362: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Sélectionnez HEAD 1 (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETUP 1 (CONFIGURATION DE LA PLATEFORME 1) s'affiche.
5. Sélectionnez la flèche du déroulant TYPE DE COUPE (B) et changez le TYPE DE COUPE en PLATEFORME (C).



Figure 3.363: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

6. Sélectionnez la flèche du déroulant HEADER SUB TYPE (SOUS-TYPE DE PLATEFORME) (A). La boîte de dialogue HEADER SUB TYPE (SOUS-TYPE DE PLATEFORME) s'affiche.



Figure 3.364: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

7. Sélectionnez HEAD 2 (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETUP 2 (CONFIGURATION DE LA PLATEFORME 1) s'affiche.



Figure 3.365: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

8. Sélectionnez la flèche du déroulant AUTOFLOAT (FLOTTEMENT AUTOMATIQUE) et réglez AUTOFLOAT (FLOTTEMENT AUTOMATIQUE) sur INSTALLED (INSTALLÉ) (A).
9. Sélectionnez la flèche du déroulant AUTO HEADER LIFT (LEVAGE AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME) et réglez AUTO HEADER LIFT (LEVAGE AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME) sur INSTALLED (INSTALLÉ) (B).

   NOTE:

   Une fois AUTO HEADER LIFT (LEVAGE AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME) installé et le CHAP engagé, la plateforme se lève automatiquement lorsque vous retirez le levier de vitesse au sol (GSL).
10. Réglez les valeurs de MANUAL HHC RAISE RATE (VITESSE D'ÉLÉVATION CHP MANUEL) (C) et MANUAL HHC LOWER RATE (VITESSE



Figure 3.366: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

D’ABAISSEMENT CHP MANUEL) (D) pour obtenir les meilleures performances selon les conditions du sol.

11. Réglez les valeurs de HHC HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILITÉ DE HAUTEUR CHP) (A) et HHC TILT SENSITIVITY (SENSIBILITÉ D’INCLINAISON CHP) (B) pour obtenir les meilleures performances selon les conditions du sol.

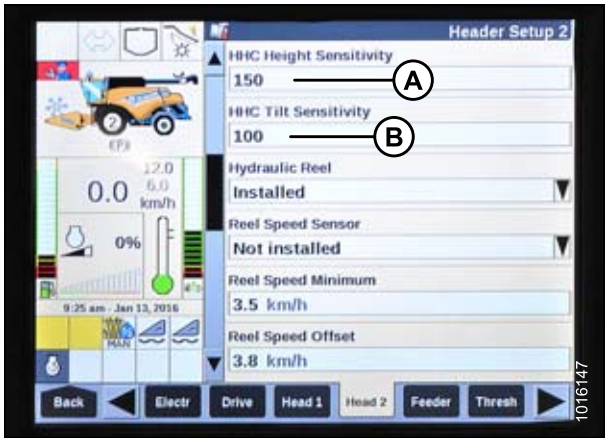


Figure 3.367: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (New Holland série CR)

Pour obtenir un fonctionnement optimal du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), suivez ces procédures avec le vérin d’inclinaison réglé sur D. Une fois les réglages et l’étalonnage terminés, réglez de nouveau le vérin d’inclinaison à l’angle de plateforme voulu. Consultez *3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*.

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l’écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

NOTE:

Cette section s’applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à *3.8.12 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015), page 227*.

ATTENTION

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

Vérifiez les conditions suivantes avant de commencer la procédure d’étalonnage de la plateforme :

- La plateforme est fixée à la moissonneuse-batteuse.
- La moissonneuse-batteuse est sur un sol plat, avec la plateforme sur le sol.
- La plateforme est sur les butées inférieures et le vérin d’inclinaison est réglé sur D.
- Le moteur tourne.
- La moissonneuse-batteuse ne bouge pas.
- Aucune erreur n’a été envoyée par le module du contrôleur de la hauteur de la plateforme (HHC).
- La plateforme ou le chargeur est débrayé.
- Les boutons de flottaison latérale NE sont PAS enfoncés.
- La touche ÉCHAP n’est PAS enfoncée.

Pour étalonner le CHAP, procédez comme suit :

1. Sur l'écran principal, sélectionnez CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) (A). L'écran CALIBRATION (ÉTALONNAGE) s'affiche.



Figure 3.368: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sélectionnez la flèche du déroulant CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A).



Figure 3.369: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (A) de la liste d'options d'étalonnage.



Figure 3.370: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Suivez les étapes de l'étalonnage dans leur ordre d'affichage sur l'écran. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'affichage sera automatiquement mis à jour pour afficher l'étape suivante.

   NOTE:

   Appuyer sur la touche ESC (ÉCHAP) pendant l'une des étapes ou laisser le système en veille pendant plus de 3 minutes, provoquera l'arrêt de la procédure d'étalonnage.

   NOTE:

   Les codes d'erreur sont expliqués dans le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.



Figure 3.371: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

5. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message CALIBRATION COMPLETED (ÉTALONNAGE TERMINÉ) s'affiche sur l'écran.

   NOTE:

   Si le flottement a été réglé sur la valeur la plus lourde pour effectuer la procédure d'étalonnage du sol, réglez sur le flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.



Figure 3.372: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur automatique (New Holland série CR)

NOTE:

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à *3.8.12 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015), page 227*.

La console comporte deux boutons utilisés pour les préréglages de hauteur automatique. L'interrupteur à bascule qui était présent sur les modèles précédents est maintenant configuré comme indiqué à droite. Les plateformes MacDon ne nécessitent que les deux premiers boutons (A) et (B). Le troisième bouton (C) n'est pas configuré.

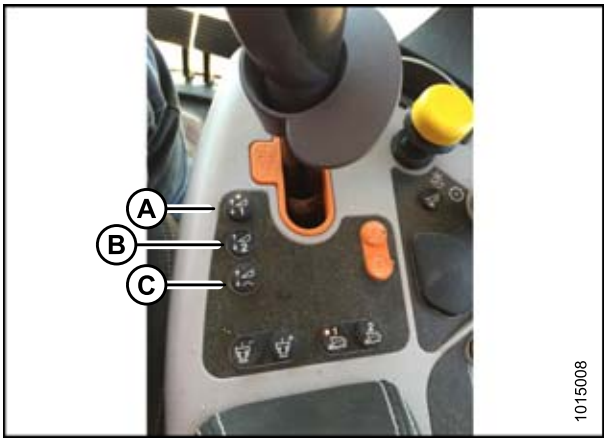


Figure 3.373: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

ATTENTION

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

Pour régler la hauteur automatique, procédez comme suit :

1. Engagez le séparateur et la plateforme.
2. Sélectionnez RUN SCREENS (EXÉCUTER LES ÉCRANS) (A) sur l'écran principal.



Figure 3.374: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Sélectionnez l’onglet RUN (EXÉCUTER) qui affiche MANUAL HEIGHT (HAUTEUR MANUELLE).

   NOTE:

   Le champ MANUAL HEIGHT (HAUTEUR MANUELLE) peut apparaître sur n’importe quel onglet RUN (EXÉCUTER). Lorsque vous appuyez sur le bouton de hauteur de consigne automatique, l’affichage passe à AUTO HEIGHT (HAUTEUR AUTOMATIQUE) (A).

4. Abaissez la plateforme sur le sol.

5. Sélectionnez l’un des boutons de hauteur de consigne automatique indiqués sur le schéma *3.373, page 245*.

   - Appuyez sur le bouton SET 1 pour un sol léger (1 sur le boîtier d’indicateur du flottement).
   - Appuyez sur le bouton SET 2 pour un sol plus lourd (2 sur le boîtier d’indicateur du flottement).



Figure 3.375: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur de travail maximale (New Holland série CR)

NOTE:

Cette section s'applique uniquement aux modèles 2015 et aux modèles CR ultérieurs (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, et 10.90). Pour les autres modèles de moissonneuses-batteuses New Holland pré-2015, reportez-vous à *3.8.12 Moissonneuses-batteuses New Holland (série CR/CX—Année modèle pré-2015), page 227*.

1. Sur l'écran principal, sélectionnez TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) (A). L'écran TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) s'affiche.



Figure 3.376: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sélectionnez FEEDER (CONVOYEUR) (A). L'écran FEEDER SETUP (CONFIGURATION DU CONVOYEUR) s'affiche.
3. Sélectionnez le champ MAXIMUM WORK HEIGHT (HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE) (B).

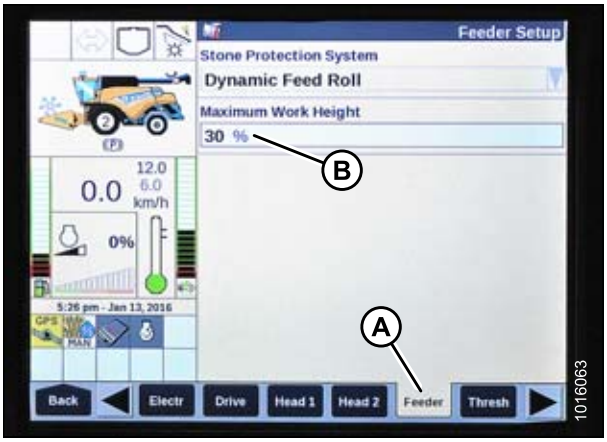


Figure 3.377: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Réglez la MAXIMUM WORK HEIGHT (HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE) à la valeur souhaitée.
5. Appuyez sur SET, puis appuyez sur ENTER (ENTRÉE).



Figure 3.378: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Configuration de la position avant-arrière du rabatteur, de l'inclinaison de la plateforme et du type de plateforme (New Holland série CR)

Cette procédure s'applique uniquement aux modèles 2016 New Holland CR 6.90, 7.90, 8.90 et 9.90).

NOTE:

Des modifications des commandes ou de l'écran de la moissonneuse-batteuse peuvent avoir été effectuées depuis la publication de ce document. Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez simultanément sur les boutons UNLOAD (DÉCHARGER) (A) et RESUME (REPRENDRE) (B) situés sur la poignée hydro.



Figure 3.379: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sur l'écran HEAD 1 (PLATEFORME 1), changez le TYPE DE COUPE de FLEX à PLATEFORME comme indiqué à l'emplacement (A).

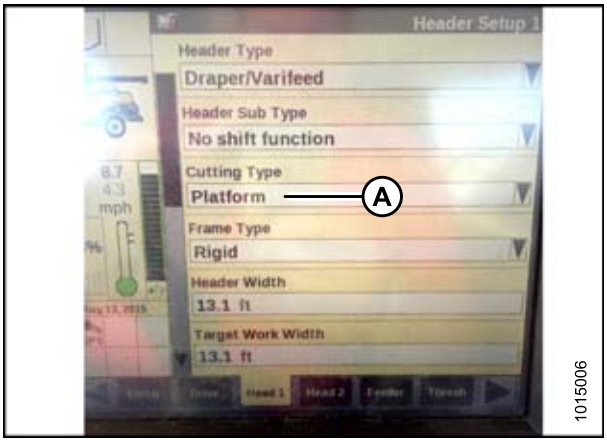


Figure 3.380: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Sur l'écran HEAD 2 (PLATEFORME 2), changez le SOUS-TYPE DE COUPE de PAR DÉFAUT à 80/90 comme indiqué à l'emplacement (A).



Figure 3.381: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Il existe maintenant deux boutons différents pour les pré-réglages SUR LE SOL. L'interrupteur à bascule qui était présent sur les modèles précédents est maintenant configuré comme indiqué à droite. Les plateformes MacDon ne nécessitent que les deux premiers boutons (A) et (B). Le troisième bouton (C) en bas n'est pas configuré.

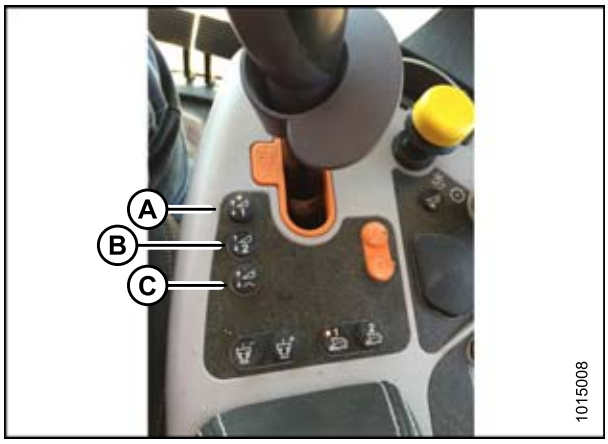


Figure 3.382: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

3.8.14 Fonctionnement des capteurs

Les capteurs de position fournis avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) sont des capteurs à effet Hall contenant des connecteurs étanches. Les tensions de signal des capteurs en fonctionnement normal se situent entre 10 % (0,5 V CC) et 90 % (4,5 V CC). Une augmentation de la tension du capteur correspond à une augmentation de la hauteur de la plateforme.

Toute erreur de détection entraîne un signal de 0 V, indiquant soit un capteur défectueux, soit une tension d'alimentation inadéquate.

3.8.15 Remplacement du capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) (Système à un capteur)

1. Déconnectez le faisceau électrique (A) du capteur existant (B).
2. Retirez les deux vis (C) qui fixent le capteur (B) au bras du capteur (D).

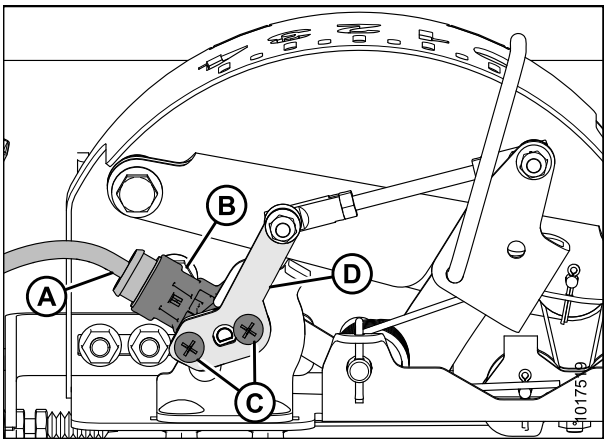


Figure 3.383: Capteur CHAP

3. Faites pivoter le bras du capteur (A) vers le haut pour accéder aux deux boulons (B) fixant le capteur (C) au support (D).
4. Retirez les deux boulons et écrous (B) qui fixent le capteur (B) au support (D).
5. Tirez le capteur (B) du support (D).

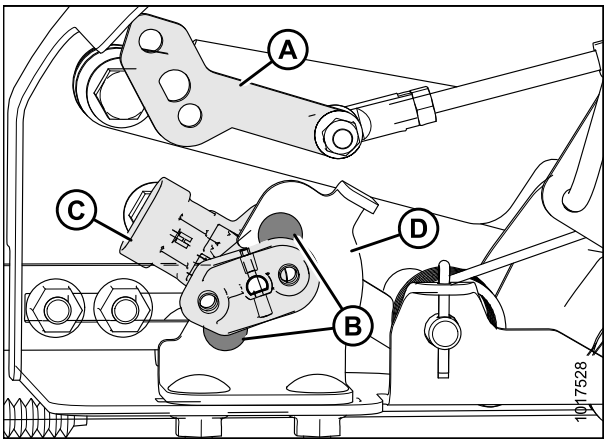


Figure 3.384: Capteur CHAP

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager le nouveau capteur, installez le capteur comme suit :

6. Placez le nouveau capteur (A) sur le support (B).
7. Fixez-les avec deux boulons (C) et écrous (D).

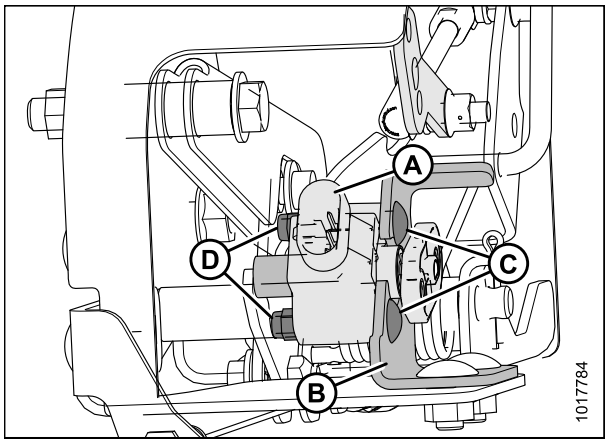


Figure 3.385: Capteur CHAP

8. Fixez le bras du capteur (A) au capteur (B) à l'aide de deux vis (C).
9. Rebranchez le faisceau électrique au bouchon (B) sur le capteur.
10. Vérifiez la plage de tension du nouveau capteur et ajustez-la si nécessaire. Reportez-vous à :
    - *Contrôle manuel de la plage de tension : Système à un capteur, page 120*
    - *Réglage des limites de tension : Système à un capteur, page 125*

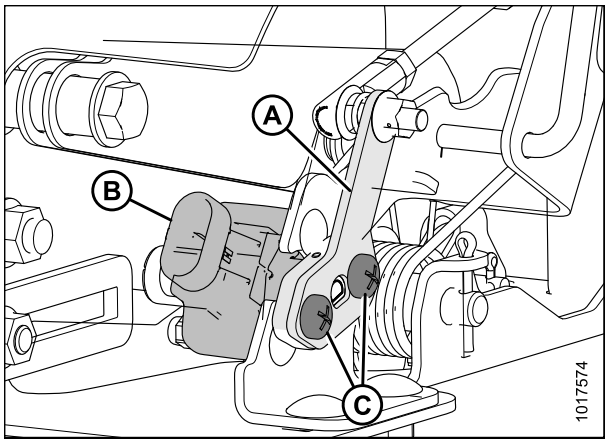


Figure 3.386: Capteur CHAP

3.9 Mise à niveau de la plateforme

Le module de flottement est réglé en usine afin de mettre la plateforme au niveau approprié et ne doit normalement nécessiter aucun réglage.

Si la plateforme n'est **PAS** à niveau, effectuez les contrôles suivants avant de régler les articulations de mise à niveau :

- Vérifiez la pression des pneus de la moissonneuse-batteuse.
- Vérifiez que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse est à niveau. Reportez-vous à votre manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.
- Vérifiez que le haut du module de flottement est à niveau et parallèle au convoyeur.

NOTE:

Les ressorts de flottement du module de flottement ne servent **PAS** à mettre la plateforme à niveau.

1. Stationnez la moissonneuse-batteuse sur un sol plat.
2. Réglez la plateforme à environ 150 mm (6 po) au-dessus du sol et vérifiez que l'articulation du flottement est posée contre les butées. Notez les extrémités basse et haute de la plateforme.
3. Réglez les verrous de flottement de l'aile (A) à enclenchés. Consultez *Fonctionnement en mode rigide, page 69*.
4. Vérifiez et si nécessaire, ajustez le flottement. Consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 61*

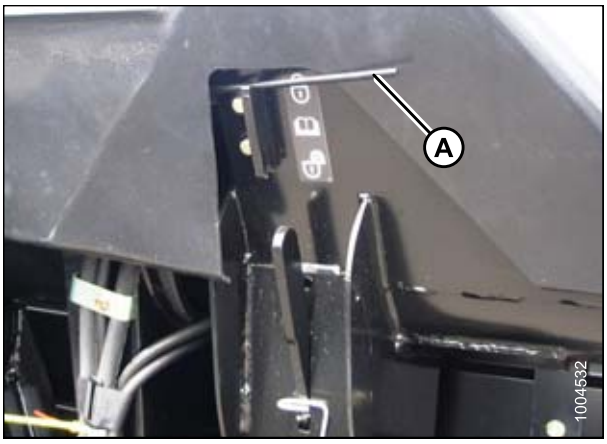


Figure 3.387: Verrou de l'aile

5. Réglez le niveau de la plateforme en effectuant de petits réglages (1/4–1/2 tour) sur l'écrou (A) de chaque verrou de flottement. Réglez chaque côté de manière égale, mais en sens opposés comme suit :

   NOTE:

   La vis de réglage (B) ne doit pas être desserrée pour effectuer des réglages allant jusqu'à un demi-tour d'écrou (A).

   a. Tournez l'écrou latéral inférieur dans le **sens horaire** pour lever la plateforme.

   b. Tournez l'écrou latéral supérieur dans le **sens antihoraire** pour abaisser la plateforme.

   NOTE:

   Un réglage de plus de deux tours dans les deux sens peut abîmer le flottement de la plateforme.

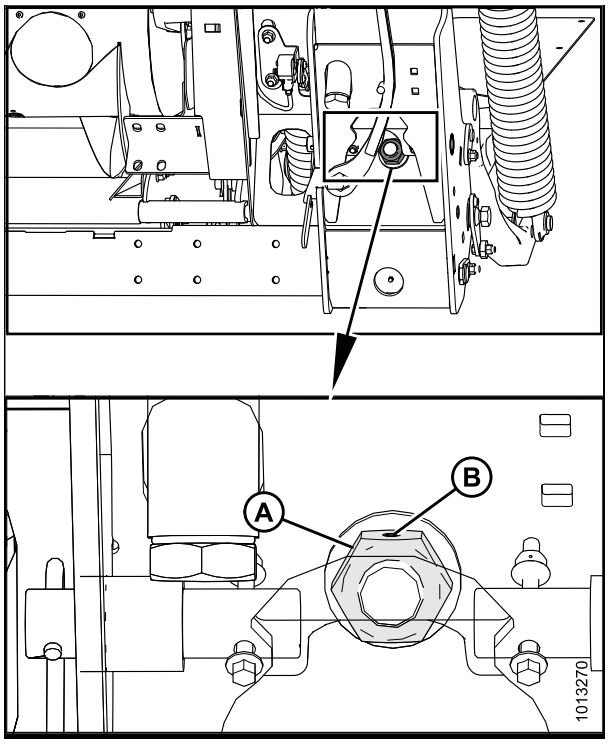


Figure 3.388: Verrouillage du flottement

   NOTE:

   Assurez-vous qu'il y a toujours un dégagement d'au moins 2 à 3 mm (1/8 po) (A) entre le châssis et l'arrière du levier coudé.

   NOTE:

   Vérifiez le flottement après avoir mis à niveau la plateforme. Consultez *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 61*.

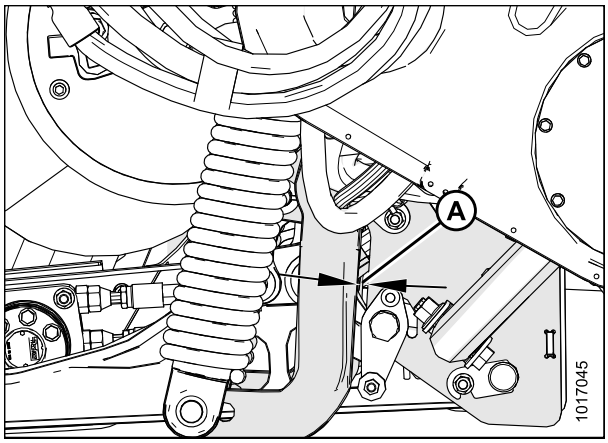


Figure 3.389: Levier coudé

3.10 Débourrage de la barre de coupe

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

ATTENTION

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour ou manipulez les couteaux.

ATTENTION

L'abaissement du rabatteur rotatif sur une barre de coupe raccordée peut endommager les composants du rabatteur.

Pour débrancher la barre de coupe, inversez le convoyeur de la moissonneuse-batteuse. S'il est toujours branché, procédez comme suit :

1. Arrêtez le mouvement de la machine vers l'avant et dégagez les entraînements de la plateforme.
2. Levez la plateforme pour l'empêcher de se remplir de terre et embrayez l'entraînement de la plateforme.
3. Débrayez l'entraînement de la plateforme et levez la plateforme complètement si le raccord ne s'enlève **PAS**.
4. Coupez le moteur, retirez la clé du contact et serrez le frein de stationnement.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
6. Nettoyez la barre de coupe à la main.

   NOTE:

   Si le bouchon de la barre de coupe persiste, reportez-vous à la section *7 Dépannage, page 533*.

3.11 Débourrage du module de flottement

1. Arrêtez le mouvement de la machine vers l'avant et dégagez les entraînements de la plateforme.
2. Soulevez légèrement la plateforme au-dessus du sol, et levez le rabatteur.
3. Inversez l'alimentation de la moissonneuse-batteuse selon les spécifications du fabricant (l'alimentation inversée varie selon les différents modèles de moissonneuses-batteuses).
4. Enclenchez l'entraînement de la plateforme.

3.12 Transport de la plateforme

AVERTISSEMENT

Ne conduisez PAS la combine avec la plateforme installée sur une route ou une autoroute PENDANT la nuit, ou dans des conditions qui réduisent la visibilité, comme le brouillard ou la pluie. La largeur de la plateforme risque de ne pas être visible dans ces conditions.

3.12.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse

ATTENTION

- **Vérifiez les lois locales concernant la réglementation sur la largeur et les exigences en matière d'éclairage ou de marquage avant le transport sur les routes.**
- **Suivez toutes les procédures recommandées dans le manuel d'opération combine pour le transport, le remorquage, etc.**
- **Dégagez l'entraînement de la plateforme en allant au champ ou quand vous en revenez.**
- **Avant de conduire la combine sur une route, vérifiez que les feux orange clignotants, les feux arrière rouges et les feux avant sont propres et fonctionnent correctement. Feux orange clignotants pour être vu le plus possible par les véhicules qui approchent. Utilisez toujours ces feux sur les routes pour avertir correctement les autres véhicules.**
- **N'utilisez PAS les feux de champ sur les routes, ils peuvent induire les autres conducteurs en erreur.**
- **Avant de conduire sur une chaussée, nettoyez les panneaux « Véhicule lent » et les catadioptres, réglez les rétroviseurs et nettoyez les vitres.**
- **Abaissez le rabatteur complètement et levez la plateforme sauf en cas de transport sur des collines.**
- **Maintenez une bonne visibilité et soyez vigilant par rapport aux obstruction sur le bord des routes, au trafic venant en sens inverse et aux ponts.**
- **Lorsque vous amorcez une descente, réduisez la vitesse et maintenez la plateforme à une hauteur minimale pour assurer une stabilité maximale si le déplacement vers l'avant est arrêté pour quelque raison que ce soit. Levez complètement la plateforme en bas de la pente pour éviter tout contact avec le sol.**
- **Roulez à une allure sans risque pour vous assurer la maîtrise et la stabilité de la machine en tout temps.**

3.12.2 Remorquage

Les plateformes avec l'option transport intégré/roues stabilisatrices peuvent être remorquées derrière une automotrice MacDon correctement configurée ou un tracteur agricole. Reportez-vous au manuel d'opération combine pour obtenir des instructions.

Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage

⚠ ATTENTION

Respectez les instructions suivantes de transport à vitesse lente pour éviter toute perte de contrôle entraînant des lésions corporelles ou des dommages à la machine :

- **Le poids du véhicule de remorquage doit être supérieur à celui de la plateforme pour assurer une performance et un contrôle du freinage adéquats.**
- **Ne remorquez PAS avec n'importe quel véhicule pouvant circuler sur la route. Utilisez uniquement un tracteur agricole, une moissonneuse-batteuse agricole ou une automotrice MacDon correctement configurée.**
- **Assurez-vous que le rabatteur est complètement abaissé et rétracté sur le bras de support afin d'augmenter la stabilité de la plateforme lors du transport. Pour les plateformes avec position avant-arrière du rabatteur hydraulique, ne reliez jamais les coupleurs avant-arrière entre eux sinon le circuit sera terminé et le rabatteur pourrait glisser vers l'avant pendant le transport.**
- **Vérifiez que toutes les goupilles sont correctement fixées en position de transport sur les supports des roues, l'attelage et le support de la barre de coupe.**
- **Vérifiez l'état et la pression des pneus avant le transport.**
- **Connectez l'attelage au véhicule de remorquage à l'aide d'une goupille de verrouillage à ressort appropriée avec une goupille-ressort ou un autre dispositif de fixation approprié.**
- **Attachez la chaîne d'attelage de sécurité au véhicule de remorquage. Ajustez la longueur de la chaîne d'attelage de sécurité de manière à ce qu'elle soit suffisamment détendue pour pouvoir virer.**
- **Connectez le faisceau électrique de la plateforme à sept pôles au connecteur d'accouplement sur le véhicule de remorquage. (L'élément d'accouplement à 7 pôles est disponible auprès du service des pièces de votre concessionnaire MacDon.)**
- **Vérifiez que les feux fonctionnent correctement et nettoyez le panneau « véhicule lent » et les autres réflecteurs. Utilisez des feux d'avertissement clignotants sauf interdiction par la loi.**

Remorquage de la plateforme

⚠ ATTENTION

Respectez les instructions suivantes de transport à vitesse lente pour éviter toute perte de contrôle entraînant des lésions corporelles ou des dommages à la machine :

- **Ne dépassez PAS 32 km/h (20 mi/h). Réduisez la vitesse de transport à moins de 8 km/h (5 mi/h) pour les coins et dans des conditions glissantes ou difficiles.**
- **Prenez les virages seulement à de très faibles vitesses (8 km/h [5 mi/h] ou moins). Dans les virages, la stabilité de la plateforme est réduite, car la roue avant se déplace vers la gauche.**
- **N'accélérez PAS pour virer.**
- **Respectez tous les règlements de circulation de votre région lors du transport sur la voie publique. Utilisez des feux orange clignotants sauf interdiction par la loi.**

3.12.3 Conversion de la position Transport à Travail

Retrait de la barre de remorquage

1. Bloquez les roues pour éviter que la plateforme ne roule et ne se décroche du véhicule de remorquage.
2. Débranchez le connecteur électrique (A) de la barre de remorquage.
3. Retirez la goupille (B) de la barre de remorquage et démontez la partie externe (C) de la partie interne (D).

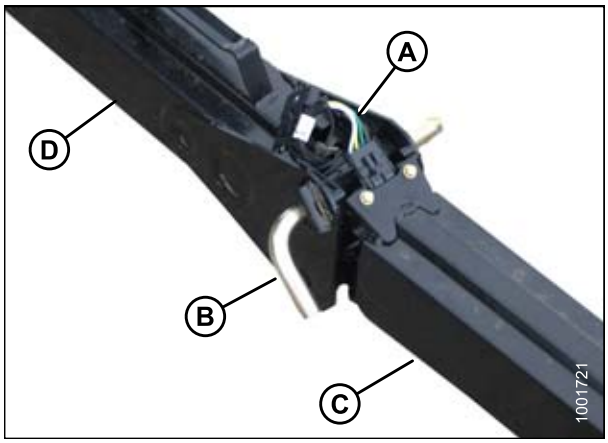


Figure 3.390: Assemblage de la barre de remorquage

4. Débranchez le connecteur électrique (A) au niveau de la roue avant.

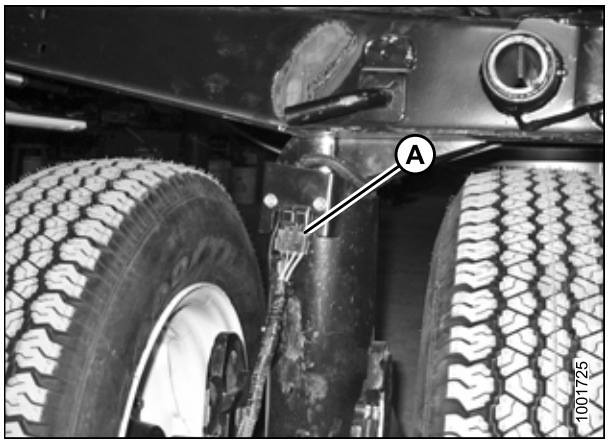


Figure 3.391: Connecteur de câblage

5. Retirer l'axe de chape (A) et mettez-le de côté pour une installation ultérieure.
6. Poussez le loquet (B) et levez la barre de remorquage (C) pour la retirer du crochet. Relâchez le loquet.
7. Installez l'axe de chape (A).

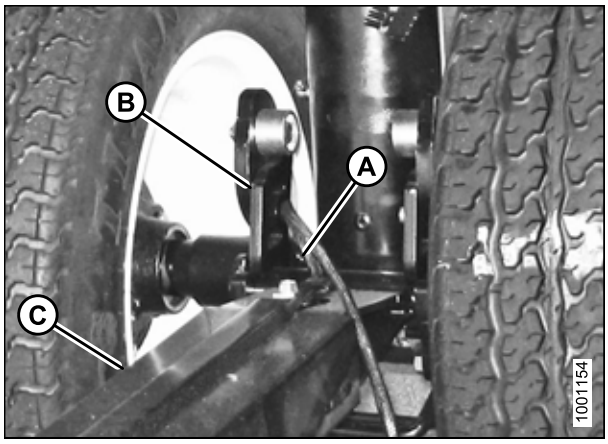


Figure 3.392: Loquet de la barre de remorquage

Rangement de la barre de remorquage

1. Placez l'extrémité intérieure de la moitié externe de la barre de remorquage dans le berceau (A) sur le côté gauche du tube arrière de la plateforme.
2. Fixez l'extrémité de la chape/de l'axe de la barre de remorquage dans le support (B), sur le plateau d'extrémité à l'aide de la goupille d'attelage (C). Fixez le goupille à anneau rabattant.
3. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

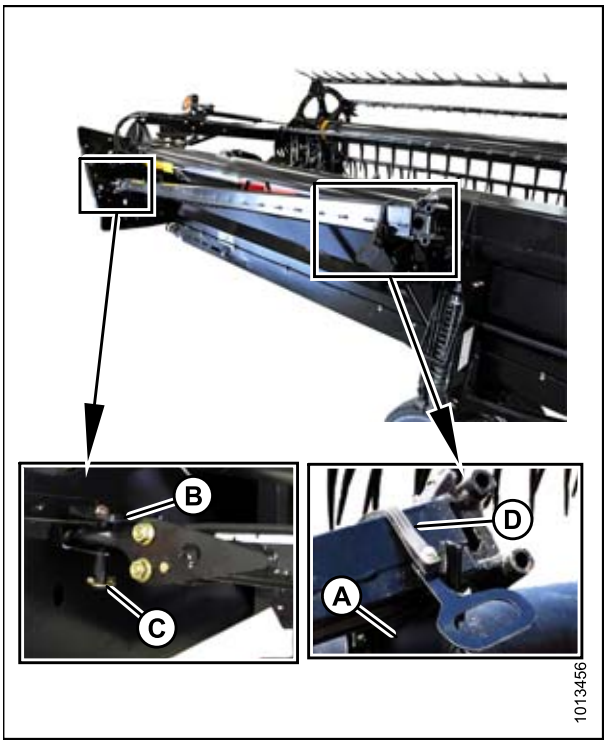


Figure 3.393: Rangement de la barre de remorquage – Côté gauche

4. Placez l'extrémité intérieure de la moitié externe de la barre de remorquage dans le berceau (A) sur le côté droit du tube arrière de la plateforme.
5. Fixez l'extrémité du tube de la barre de remorquage dans le support (B), sur le plateau d'extrémité à l'aide de la goupille d'attelage (C). Fixez avec l'épingle.
6. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

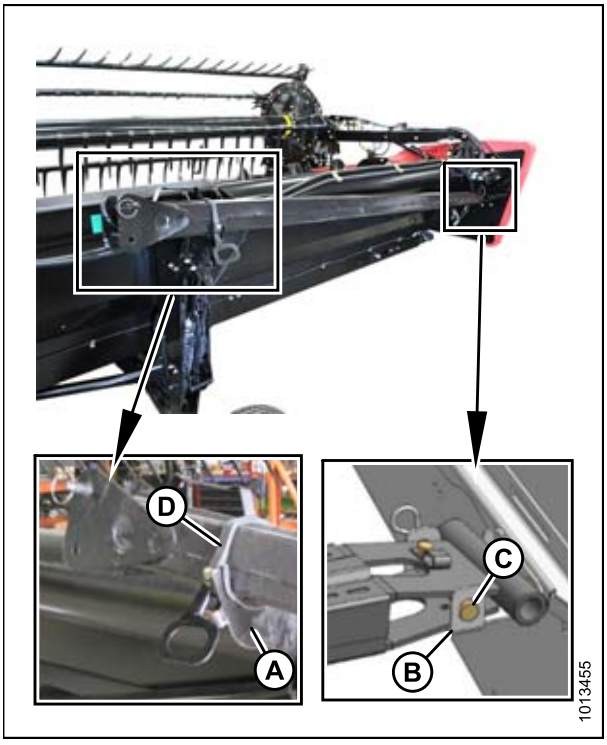


Figure 3.394: Rangement de la barre de remorquage – Côté droit

7. Placez l'extrémité intérieure de la moitié interne de la barre de remorquage dans le berceau (A) sur le côté droit du tube arrière de la plateforme.
8. Fixez l'extrémité du tube de la barre de remorquage dans le support (B), sur le plateau d'extrémité à l'aide de l'axe de chape (C). Fixez avec l'épingle.
9. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

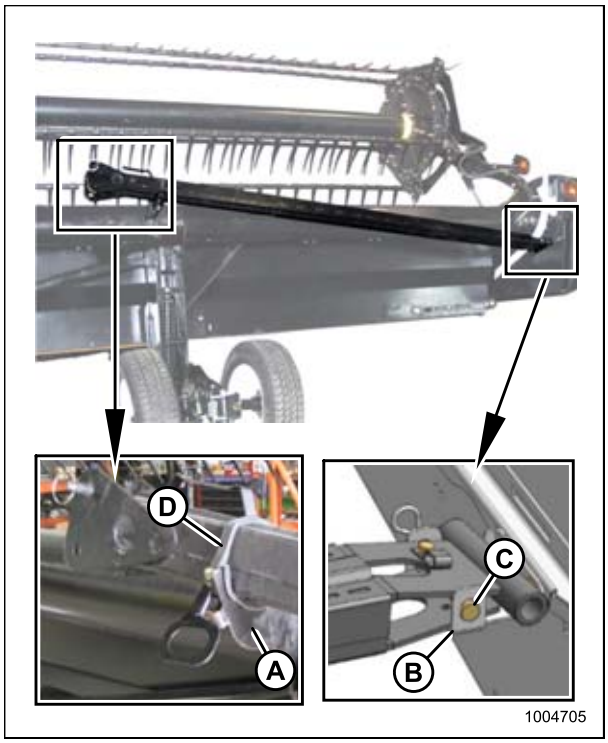


Figure 3.395: Rangement de la barre de remorquage

10. Fixez la plateforme sur le combine. Reportez-vous au manuel d'opération de combine pour obtenir des instructions.

    IMPORTANT:

    Porter la barre de remorquage sur la plateforme aura une incidence sur le flottement de la plateforme principale. Reportez-vous à votre combine manuel d'opération quant aux procédures de réglage.

11. Positionnez les roues de transport en position de travail. Reportez-vous aux sections suivantes :
    - *Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail, page 261*
    - *Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail, page 262*

Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Élevez complètement la plateforme et enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
2. Faites pivoter le bloc des roues avant (A), de sorte que celles-ci soient alignées avec le châssis inférieur.
3. Retirez la goupille (B) et tirez le bloc des roues vers l'arrière de la plateforme. Rangez la goupille dans le trou (C) en haut de l'étançon.
4. Tirez la poignée (D) vers le haut pour libérer et abaisser l'articulation dans le support vertical.

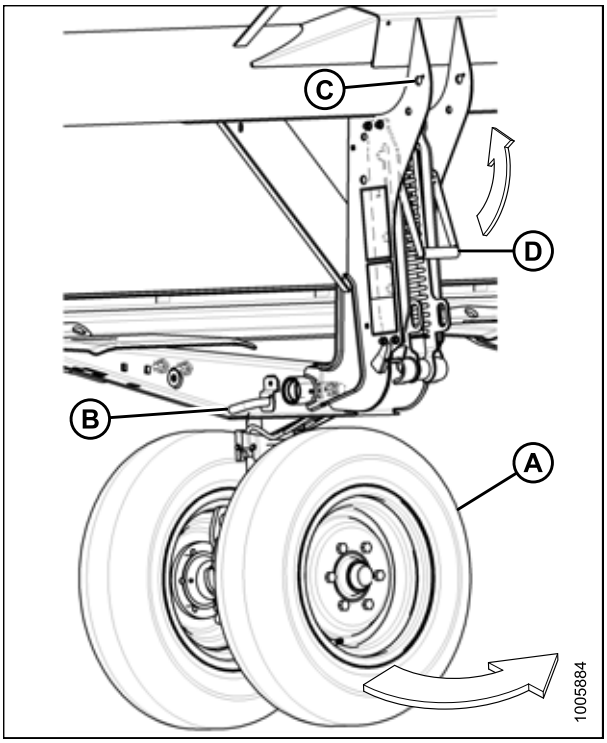


Figure 3.396: Roues avant (gauche)

5. Alignez le crochet de levage (A) avec la patte (B) et levez le bloc des roues pour enclencher la goupille dans le crochet de levage. Vérifiez que le loquet (C) est enclenché.
6. Installez l'axe de chape (D) et fixez-le à l'aide d'une épingle au centre de l'essieu.

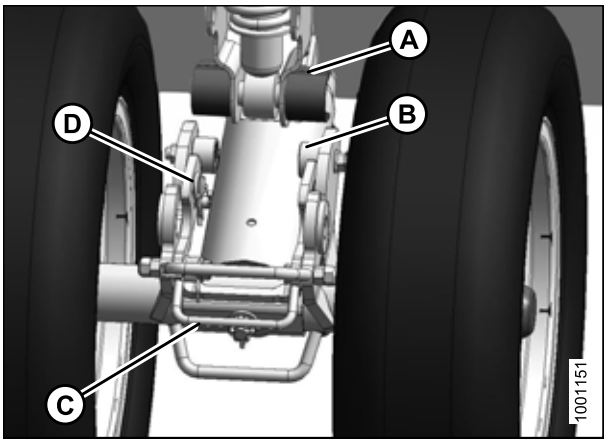


Figure 3.397: Roues avant (gauche)

7. Levez le bloc des roues à la hauteur désirée et faites glisser l'articulation (A) dans la fente appropriée du support vertical.
8. Appuyez la poignée (B) pour verrouiller.

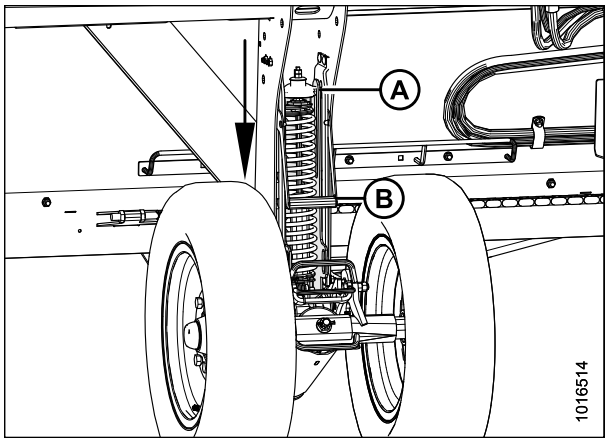


Figure 3.398: Roues avant (gauche)

Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail

1. Tirez la goupille (A) sur la roue arrière gauche. Faites pivoter la roue dans le sens horaire et verrouillez-la avec la goupille.

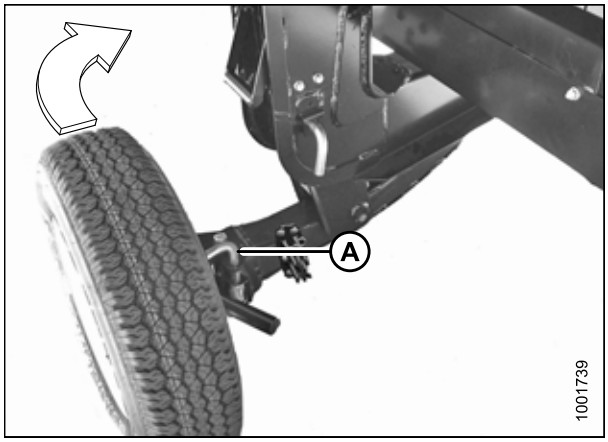


Figure 3.399: Roue arrière – Côté gauche

2. Retirez la goupille (A) et rangez-la à l'emplacement (B).
3. Tirez la poignée (C) vers le haut pour dégager.
4. Soulevez la roue à la hauteur désirée et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente (D) du support vertical.
5. Appuyez sur la poignée (C) pour verrouiller.

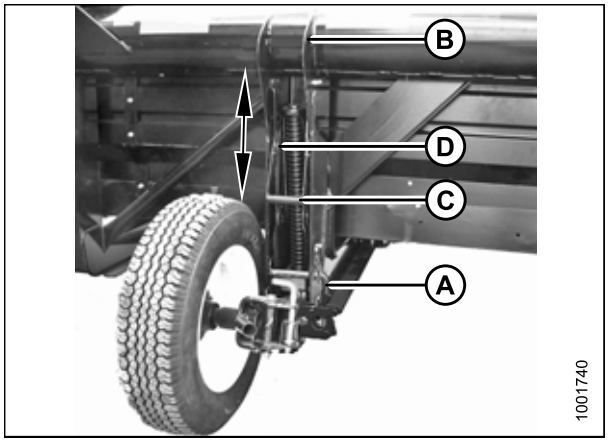


Figure 3.400: Roue arrière – Côté gauche

6. Tirez la goupille (A) de l'entretoise (B) sur la roue gauche devant la barre de coupe. Dégagez l'entretoise de la barre de coupe et abaissez l'entretoise contre l'essieu (C).
7. Retirez la goupille (D), abaissez le support (E) sur l'essieu, puis réinsérez la goupille dans le support.
8. Faites pivoter l'essieu (C) dans le sens horaire vers l'arrière de la plateforme.

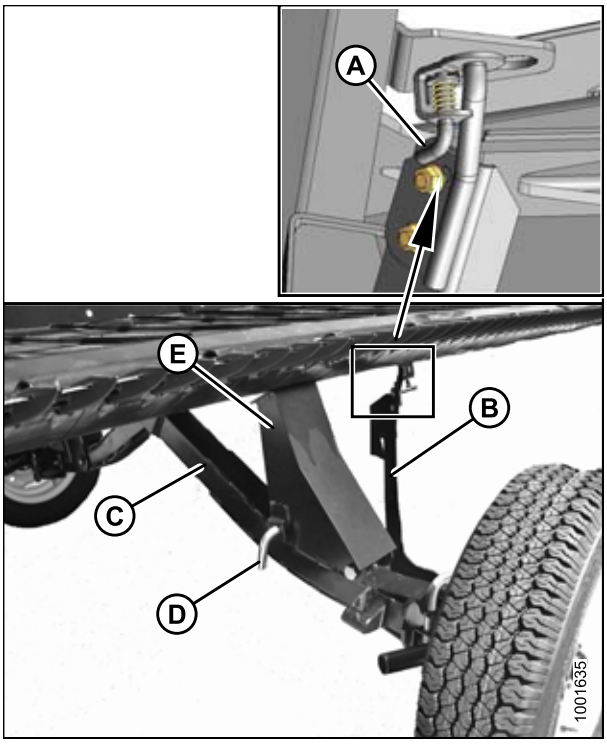


Figure 3.401: Essieu arrière droit

9. Tirez la goupille (A) sur la roue droite, faites pivoter la roue dans le sens antihoraire vers la position indiquée et verrouillez-la avec la goupille (A).
10. Retirez l'épingle (B) du loquet (C).
11. Soulevez la roue, soulevez le loquet (C) et enclenchez la patte (D) sur l'essieu gauche. Vérifiez que le loquet se ferme.
12. Fixez le loquet avec l'épingle (B) en vous assurant que l'extrémité ouverte de la goupille est tournée vers l'arrière de la combine.

    NOTE:

    L'épingle peut être délogée par la récolte si elle est installée avec l'extrémité ouverte tournée vers la barre de coupe.

    IMPORTANT:

    Vérifiez que les roues sont verrouillées et que la poignée est en position verrouillée.

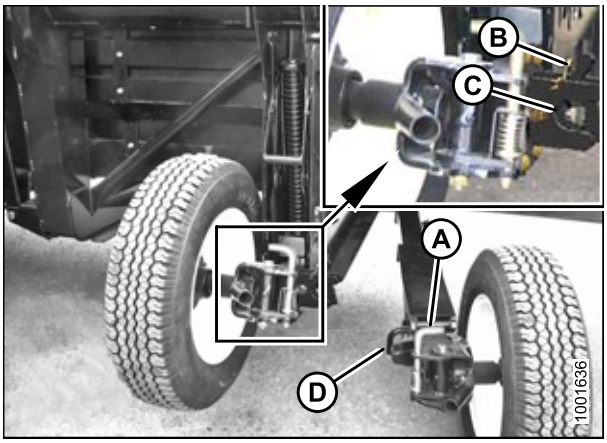


Figure 3.402: Essieux arrières

13. Terminez la conversion en vous assurant que les roues du côté gauche (A) et du côté droit (B) se trouvent dans la position indiquée.

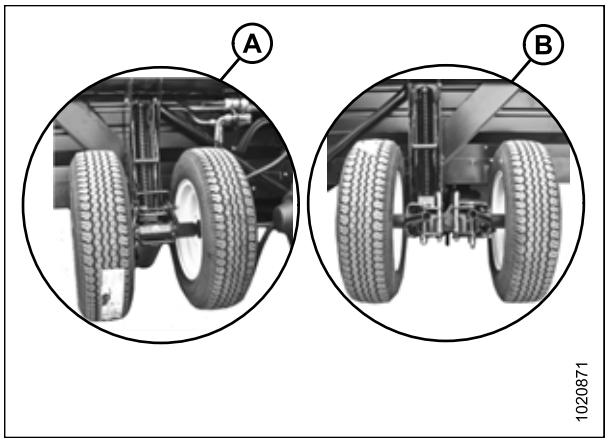


Figure 3.403: Position de travail

3.12.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport

Déplacement des roues avant (gauche) en position de transport

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

ATTENTION

Restez loin des roues et libérez l'articulation avec soin, car les roues tomberont une fois que le mécanisme sera libéré.

1. Tirez la poignée (B) vers le haut pour libérer et levez complètement l'articulation (A) dans le support vertical.
2. Levez complètement la plateforme, coupez le moteur et retirez la clé du contact. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

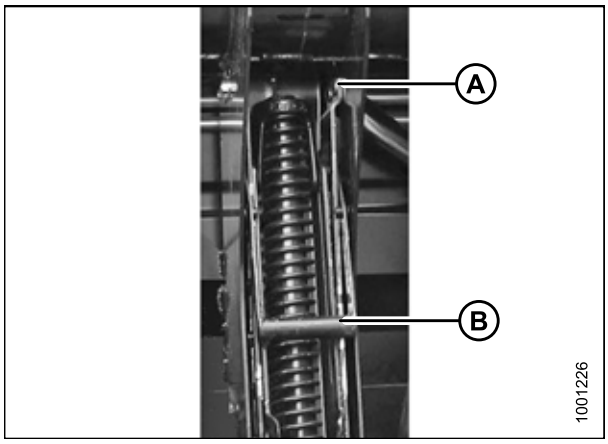


Figure 3.404: Articulation de suspension

3. Retirez l’épingle et l’axe de chape (A).
4. Tirez la poignée de verrouillage (B) pour libérer l’articulation de suspension (C) et dégagez l’articulation de suspension du pivot (D).
5. Abaissez lentement les roues.

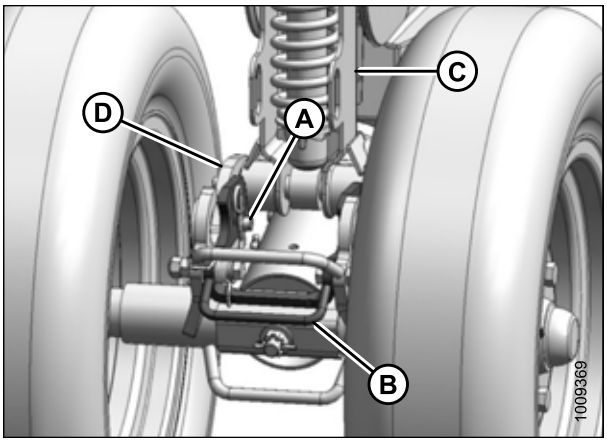


Figure 3.405: Roues avant gauches

6. Baissez la poignée (B) pour verrouiller.

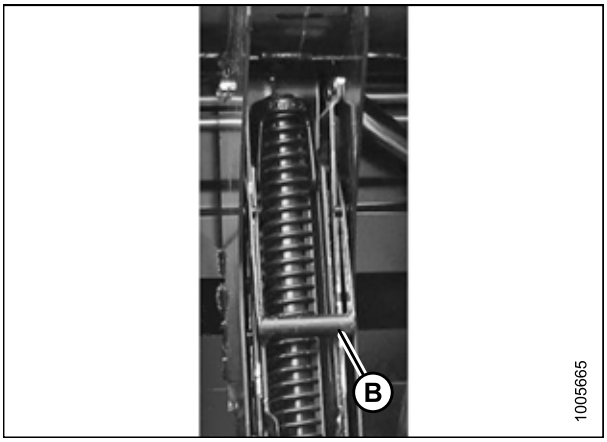


Figure 3.406: Articulation de suspension

7. Retirez la goupille (A) de son rangement en haut de l'étançon (B).
8. Déplacez et faites pivoter les roues dans le sens horaire jusqu'à ce que le connecteur (C) soit tourné vers l'extrémité avant de la plateforme.
9. Insérez la goupille (A) et tournez-la pour verrouiller.
10. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que les roues de gauche touchent le sol.

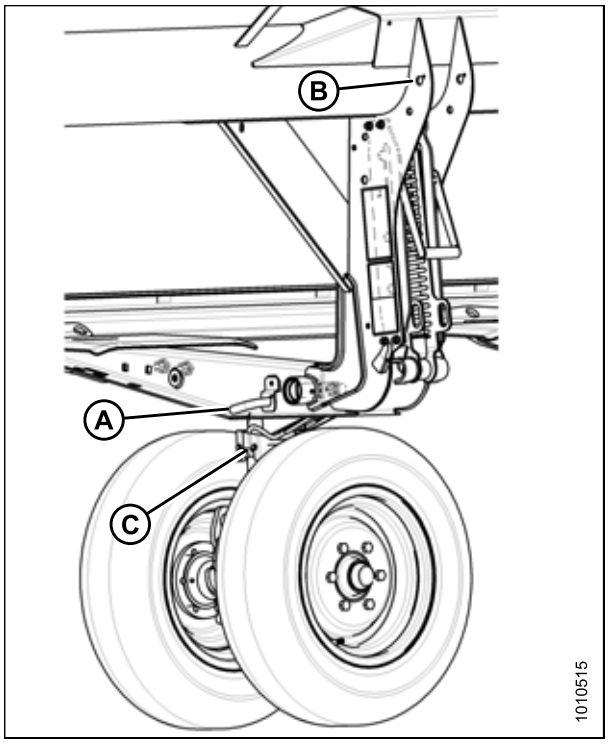


Figure 3.407: Roues avant gauches

Déplacement des roues arrières (de droite) en position de transport

1. Retirez l'épingle (A) du loquet (B).
2. Soulevez le loquet (B), dégagez l'essieu droit (C) et abaissez-le au sol.

ATTENTION

Restez loin des roues et libérez l'articulation avec soin, car les roues tomberont une fois que le mécanisme sera libéré.

3. Tirez doucement sur la poignée (D) pour libérer le ressort et abaissez la roue au sol.
4. Soulevez la roue et l'articulation avec la poignée (E) et placez l'articulation dans l'emplacement du bas.
5. Baissez la poignée (C) pour verrouiller.

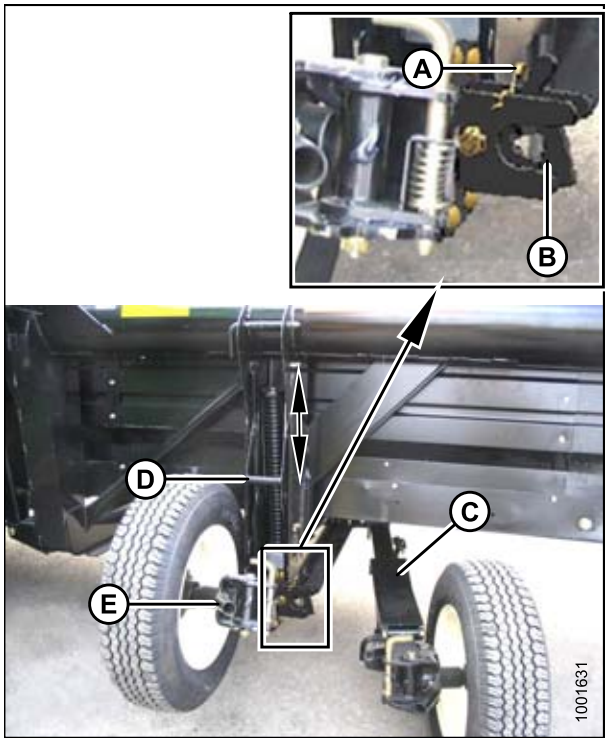


Figure 3.408: Séparation des essieux

6. Retirez la goupille (A) et installez-la sur (B) pour fixer l'articulation. Tournez la goupille pour verrouiller.
7. Tirez la goupille (D), faites pivoter la roue (C) dans le sens antihoraire à 90 ° et dégagez la goupille pour verrouiller.

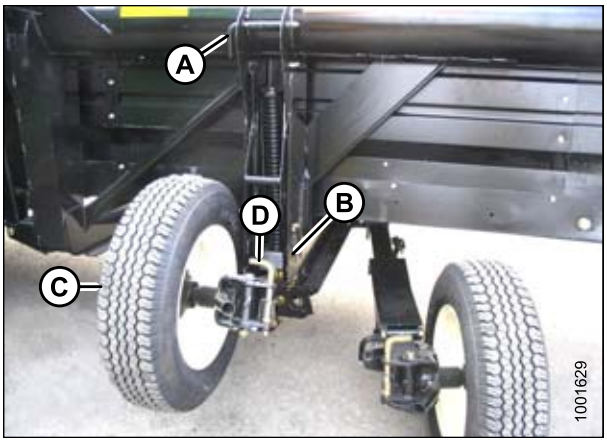


Figure 3.409: Position des roues

8. Assurez-vous que la roue gauche est en position de transport comme indiqué.



Figure 3.410: Roue gauche en position de transport

9. Tirez la goupille (A) et faites pivoter la roue arrière droite (B) dans le sens antihoraire à 90 °.

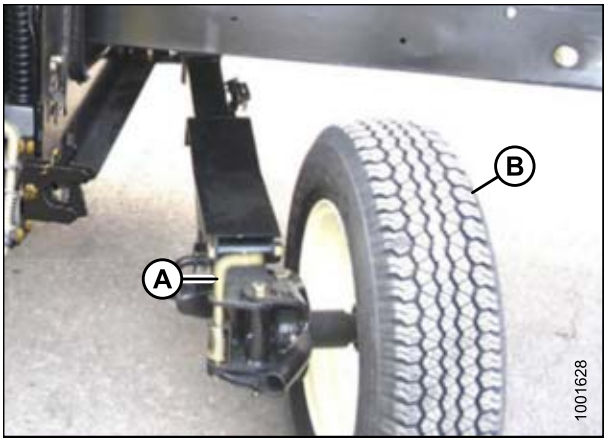


Figure 3.411: Roue arrière droite

10. Verrouillez la roue (A) avec la goupille (B). Déplacez l'essieu droit (C) vers l'avant de la plateforme.

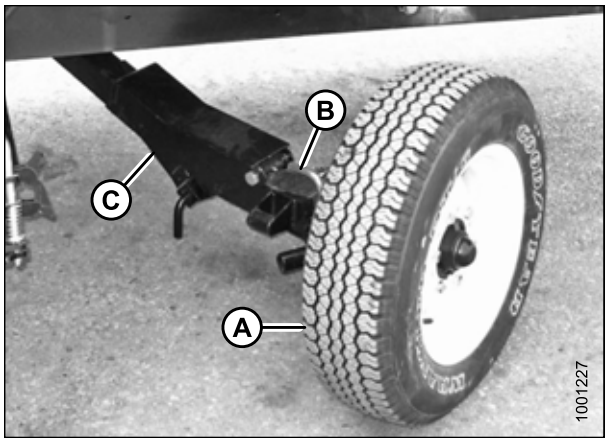


Figure 3.412: Roue arrière droite

11. Retirez la goupille (A), soulevez le support (B) à la position indiquée et réinsérez la goupille.

    IMPORTANT:

    Vérifiez que la goupille (A) enclenche le tube sur l'essieu.

12. Faites pivoter l'entretoise (C) pour la mettre en place comme indiqué et insérez l'entretoise dans la fente (D) derrière la barre de coupe. Placez l'entretoise de façon à ce que la goupille (E) s'engage dans le trou du support (F). La roue droite est maintenant en position de transport.
13. Dégagez les butées de levage du vérin de la plateforme.
14. Débranchez les raccordements hydrauliques et électriques de la plateforme de la combine. Consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.
15. Démarrez la combine et abaissez la plateforme au sol.

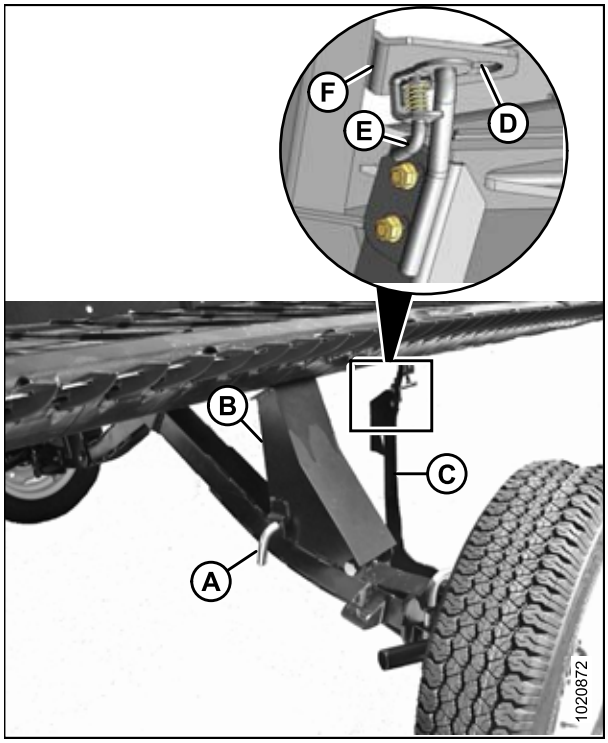


Figure 3.413: Position de la roue arrière droite

Fixation de la barre de remorquage

La barre de remorquage se compose de deux sections qui rendent le rangement et la manipulation plus simples.

1. Décrochez la sangle en caoutchouc (D) du berceau (A) sur le côté droit de la plateforme.
2. Enlevez l'axe de chape (C) et détachez l'extrémité du tube du support (B).
3. Remplacez l'axe de chape (C).
4. Soulevez la moitié intérieure de la barre de remorquage hors de la plateforme et placez-la près du côté gauche de la plateforme.

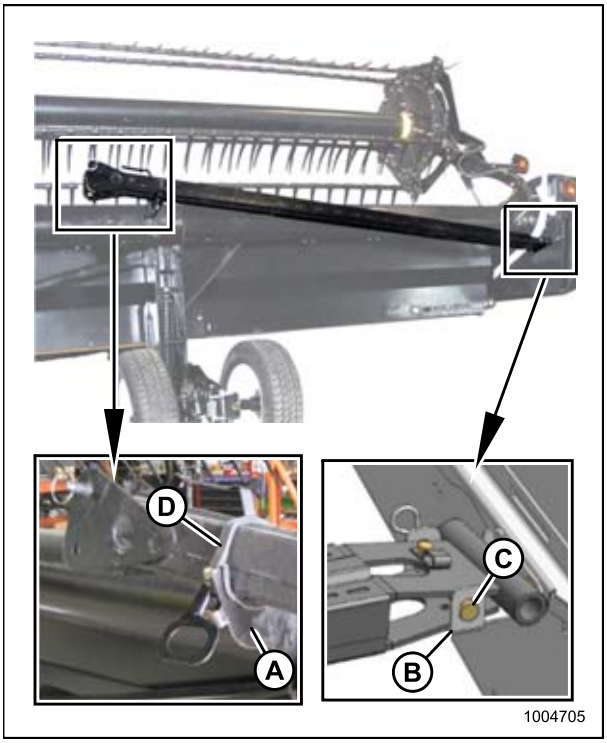


Figure 3.414: Retrait de la barre de remorquage – Côté droit

5. Décrochez la sangle en caoutchouc (D) du berceau (A) sur le côté gauche de la plateforme.
6. Retirez la goupille d'attelage (C) du support (B) et enlevez la barre de remorquage.
7. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

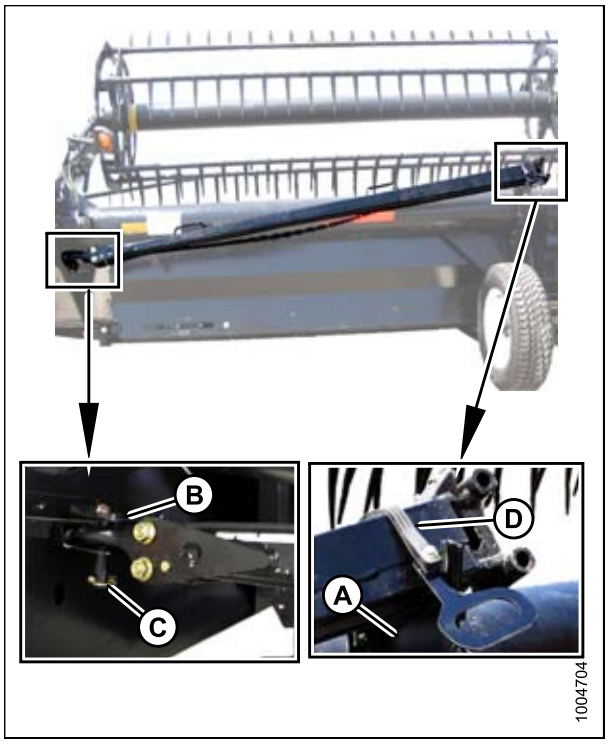


Figure 3.415: Retrait de la barre de remorquage – Côté gauche

8. Connectez la moitié extérieure (B) de la barre de remorquage à la moitié intérieure (A).

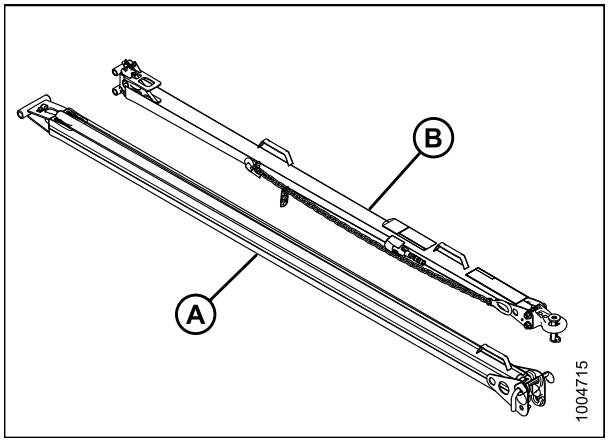


Figure 3.416: Assemblage de la barre de remorquage

9. Soulevez la moitié extérieure (B) et insérez-la dans la moitié intérieure (A).

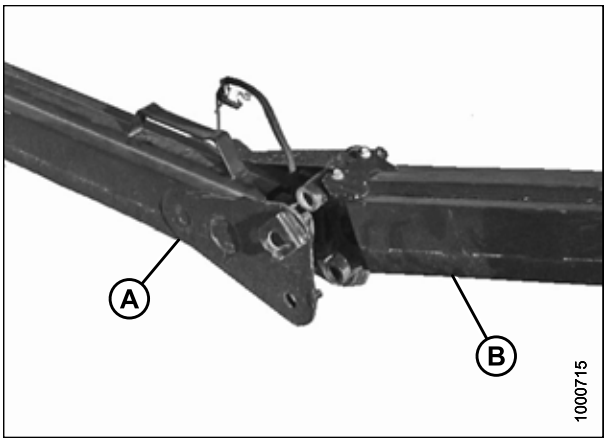


Figure 3.417: Assemblage de la barre de remorquage

10. Assemblez les deux parties ensemble au moyen de la goupille en L (A), puis tournez pour verrouiller. Fixez la goupille en L avec le collier (B).
11. Branchez le faisceau électrique sur le connecteur (C).

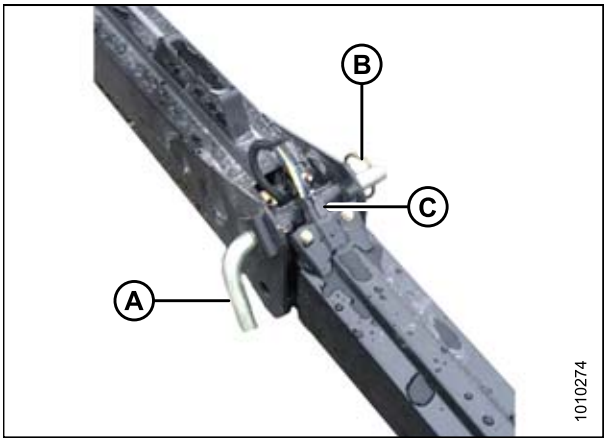


Figure 3.418: Assemblage de la barre de remorquage

12. Placez la barre de remorquage (A) sur l'essieu, et poussez contre le loquet (B) jusqu'à ce que les goupilles de la barre de remorquage tombent dans les crochets (C).
13. Vérifiez que le loquet (B) est enclenché dans la barre de remorquage.
14. Installez l'axe de chape (D), puis fixez-le au moyen d'une épingle.

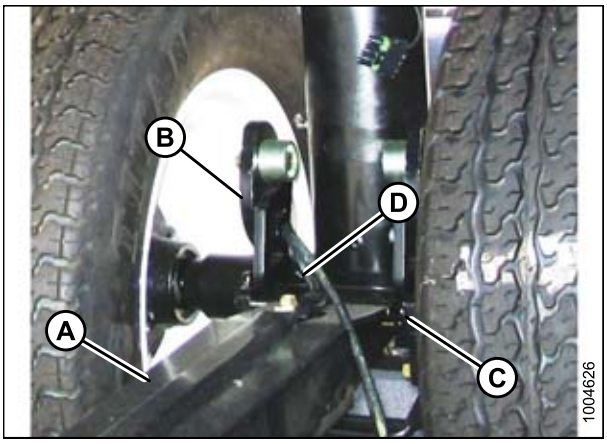


Figure 3.419: Fixation de la barre de remorquage

15. Raccordez le faisceau électrique (A) au niveau de la roue avant.

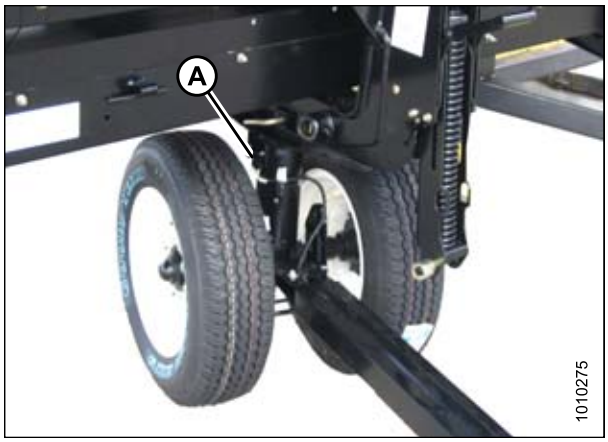


Figure 3.420: Raccordement du faisceau

3.13 Rangement de la plateforme

Accomplissez les procédures suivantes à la fin de chaque saison d'opération :

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 et les doigts de lamier pour éviter toute blessure due à un contact accidentel.

1. Nettoyez soigneusement la plateforme.
2. Garez la machine dans un endroit sec et sûr si possible. En cas de rangement à l'extérieur, couvrez-la toujours avec une toile imperméable ou un autre matériau de protection.

   NOTE:

   Si la machine est entreposée à l'extérieur, retirez les tapis et rangez-les dans un endroit sombre et sec. Si vous ne retirez pas les tapis, rangez la plateforme après avoir abaissée la barre de coupe afin que l'eau et la neige ne s'accumulent pas sur les tapis. Le poids dû à l'accumulation d'eau et de neige, apporte une contrainte excessive sur les tapis et la plateforme.
3. Abaissez la plateforme sur des blocs pour maintenir la barre de coupe au-dessus du sol.
4. Abaissez complètement le rabatteur. En cas de rangement à l'extérieur, attachez le rabatteur au châssis pour éviter toute rotation due au vent.
5. Repeignez toutes les surfaces usées ou écaillées pour éviter la rouille.
6. Relâchez les courroies d'entraînement.
7. Graissez soigneusement la plateforme, en laissant un excès de graisse sur les raccords pour éviter toute humidité sur les roulements.
8. Appliquez de la graisse sur les filets exposés, les tiges des vérins et les surfaces de glissement des composants.
9. Recherchez tout composant usé et réparez-les si nécessaire.
10. 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.
11. Remettez ou resserrez tout élément de visserie manquant ou desserré. Consultez *8.1 Spécifications des couples de serrage, page 553*.

4 Attelage/dételage de la plateforme

Ce chapitre contient des instructions pour la configuration, l'attelage, et le dételage de la plateforme.

Moissonneuse-batteuse	Reportez-vous à
Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 9120, 5130, 6130, 7130, 7230, 8230, 9230	*4.3 Moissonneuses-batteuses Case IH, page 300*
Gleaner de série R et S, Challenger 660, 670, 680B, 540C, 560C, Massey 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560	*4.4 Moissonneuses-batteuses AGCO (Challenger, Gleaner et Massey Ferguson), page 307*
John Deere de série 60,70, S et T	*4.5 Moissonneuses-batteuses John Deere, page 315*
CLAAS Lexion de série 500, 700 (série R)	*4.6 Moissonneuses-batteuses CLAAS, page 322*
New Holland CR, CX	*4.7 Moissonneuses-batteuses New Holland, page 330*

NOTE:

Vérifiez que les fonctions applicables (notamment, commande de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), option de plateforme de coupe à tapis, option de vérin d'inclinaison hydraulique, entraînement hydraulique de rabatteur) sont activées sur la moissonneuse-batteuse et dans l'ordinateur de la moissonneuse-batteuse. Dans le cas contraire, il peut y avoir un dysfonctionnement de la plateforme.

4.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement

La vis d'alimentation FM100 peut être configurée pour répondre à différents besoins ; Il existe quatre configurations possibles. Vérifiez les instructions de conversion pour déterminer si des kits supplémentaires de spires de la vis d'alimentation sont requis.

La **Configuration étroite** est une configuration standard pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Gleaner (R6/75, R6/76, S6/77, S6/7/88, S96/7/8)
- New Holland CR (920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080)

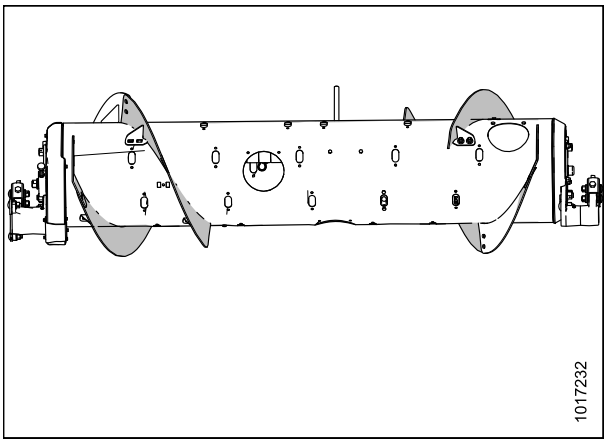


Figure 4.1: Configuration étroite (Vue arrière)

Pour passer de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite, reportez-vous à *4.1.3 De la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite, page 283*.

Pour passer de la configuration Ultra-étroite à la configuration Étroite, reportez-vous à *4.1.4 Passer de la configuration Ultra-étroite à la configuration Étroite, page 285*.

La **Configuration Moyenne** est une configuration standard pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Case (5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240)
- Challenger (66/67/680B, 54/560C, 54/560E)
- CLAAS (56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780)
- John Deere (95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670)
- Massey Ferguson (96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380)
- New Holland CR (970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80)
- New Holland CX (8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090 Elevation)
- Versatile (RT490)

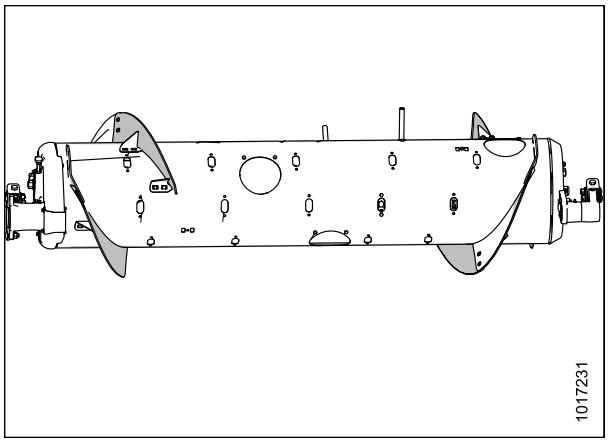


Figure 4.2: Configuration Moyenne (Vue arrière)

Pour passer de la configuration Étroite ou Ultra-étroite à la configuration Moyenne, reportez-vous à *4.1.1 De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Moyenne, page 278*.

Pour passer de la configuration Large à la configuration Moyenne, reportez-vous à *4.1.2 De la configuration Large à la configuration Moyenne, page 281*.

La **Configuration Large** est une configuration en option pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Challenger (670B/680B, 540C/560C, 540E/560E)
- CLAAS (590R/595R, 660/670, 760/770/780)
- John Deere (T670)
- Massey Ferguson (9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380)
- New Holland CX (8X0, 80X0, 8.X0)

NOTE:

Cette configuration peut accroître la capacité de la moissonneuse-batteuse en particulier les moissonneuses-batteuses à convoyeurs larges dans certaines conditions de récolte.

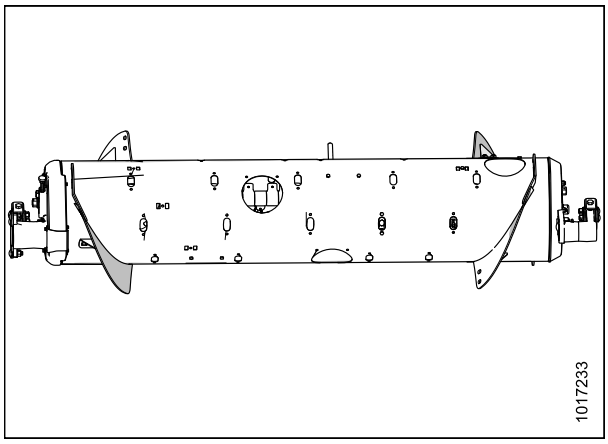


Figure 4.3: Configuration Large (Vue arrière)

Pour passer de la configuration Moyenne à la configuration Large, reportez-vous à *4.1.5 De la configuration Moyenne à la configuration Large, page 286*.

Pour passer de la configuration Étroite ou Ultra-étroite à la configuration Large, reportez-vous à *4.1.6 De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large, page 288*.

NOTE:

Dans certaines conditions, l'alimentation peut être encore améliorée en supprimant toutes les spires à vis. Reportez-vous au *4.1.7 Modification facultative de la configuration Large, page 290*.

La **Configuration Ultra-étroite** est une configuration en option qui peut améliorer les performances d'alimentation des moissonneuses-batteuses avec convoyeurs étroits. Elle peut également être utile lors de la récolte du riz.

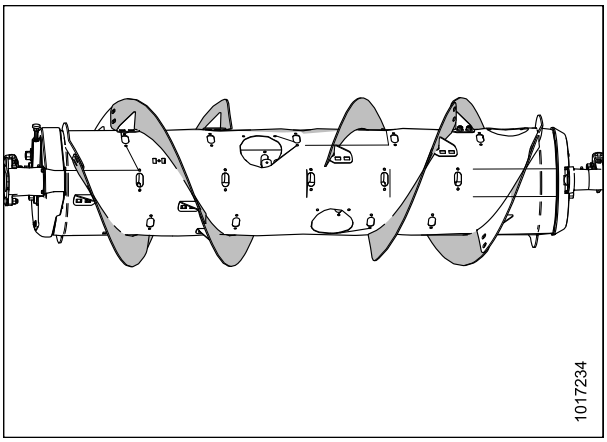


Figure 4.4: Configuration Ultra-étroite (Vue arrière)

Pour passer de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Ultra-étroite, reportez-vous à *4.1.8 Passer de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Ultra-étroite, page 291*.

Pour passer de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite, reportez-vous à *4.1.9 Passer de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite, page 296*.

4.1.1 De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Moyenne

Deux kits de MD Nº 287031 ou B6215[25] Elles sont requises pour passer à cette configuration.

Les configurations Ultra-étroite, Étroite et Moyenne du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Moyenne, vous devez remplacer les spires (A) existantes par les spires (B).

NOTE:

Des doigts de la vis supplémentaires ne sont pas inclus dans ce kit. Commandez ces pièces séparément le cas échéant.

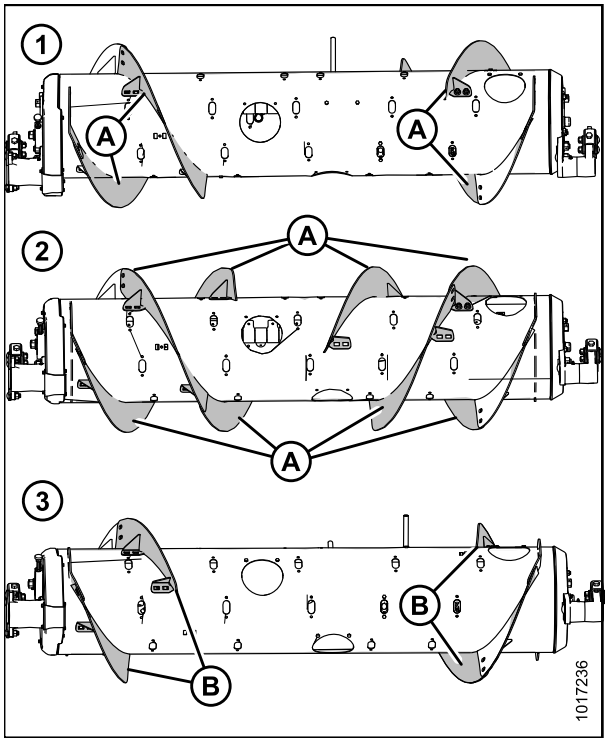


Figure 4.5: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Étroite
2 - Configuration Ultra-étroite
3 - Configuration Moyenne

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, voyez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*..

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

25. MD Nº 287031 peuvent être commandés uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6215 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Ils comportent les mêmes pièces.

2. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) de l'extrémité droite du transporteur à vis. Conservez-les pour une installation ultérieure.

   NOTE:

   Il peut être nécessaire d'enlever plusieurs capots d'accès pour faciliter l'accès.

3. Retirez le matériel (C) et la spire à vis (D) de l'extrémité droite du transporteur à vis. Répétez la procédure pour tout le matériel restant et les spires à vis. Débarrassez-vous de la spire, mais gardez le matériel pour fixer de nouvelles spires.

4. Répétez les étapes *2, page 279* et *3, page 279* sur le côté gauche de la vis d'alimentation.

5. Retirez le bouchon de la fente de spire (B), le boulon M6 (A) et l'écrou en T de l'intérieur de la vis d'alimentation. Répétez la procédure sur le côté gauche de la vis d'alimentation.

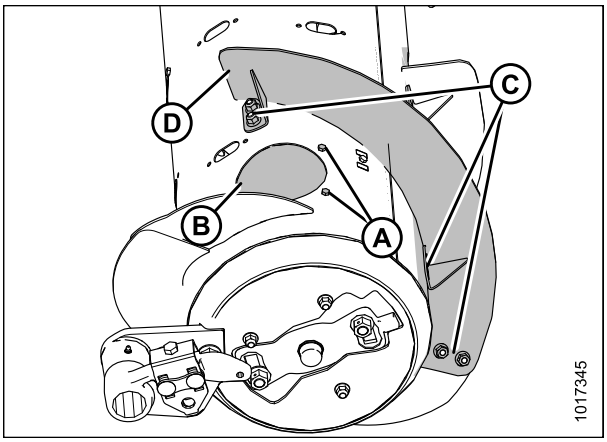


Figure 4.6: Configuration Étroite (côté droit)

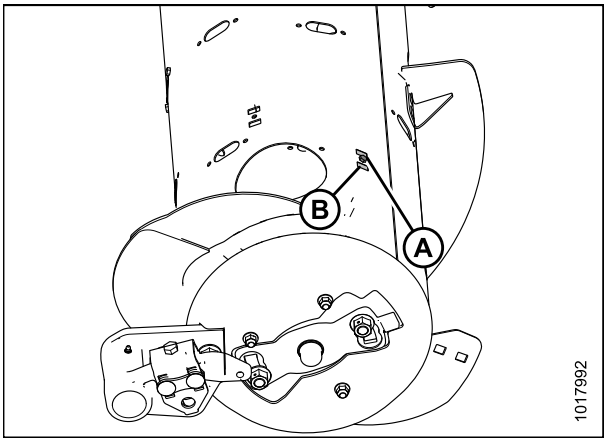


Figure 4.7: Configuration Étroite (côté droit)

6. Installez deux spires à vis (A) sur le côté droit, comme indiqué, et fixez chaque spire avec six écrous et boulons à tête de carrosserie à l'emplacement (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

7. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lbf).

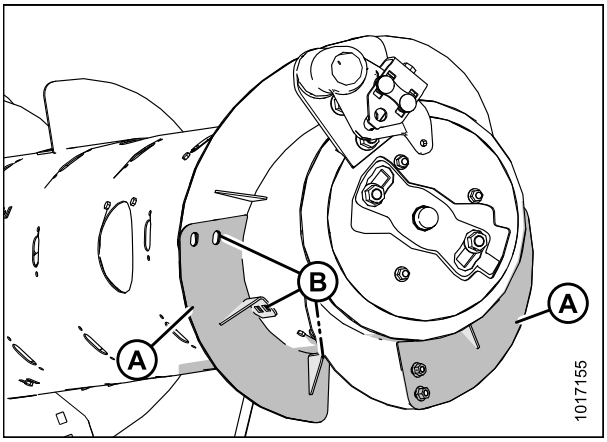


Figure 4.8: Configuration Moyenne (côté droit)

8. Installez deux spires à vis (A) sur le côté gauche, comme indiqué, et fixez chaque spire avec les six boulons à tête de carrosserie et boulons que vous avez à l'emplacement (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

9. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lbf).

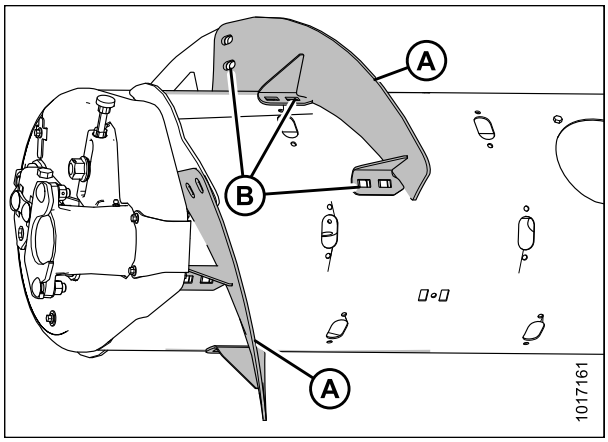


Figure 4.9: Configuration Moyenne (côté gauche)

10. Utilisez le trou d'accès (A) pour positionner le bouchon de la fente de spire (B) de l'intérieur de la vis d'alimentation (comme illustré) et fixez avec un boulon à tête hexagonale M6 de 20 mm de long et un écrou en T (C). Répétez la procédure pour les emplacements restants précédemment utilisés pour monter la spire à l'étape *3, page 279* et à l'étape *4, page 279*.
11. Installez les doigts supplémentaires. Un total de 22 doigts est recommandé pour cette configuration. Reportez-vous à la section *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 401*.

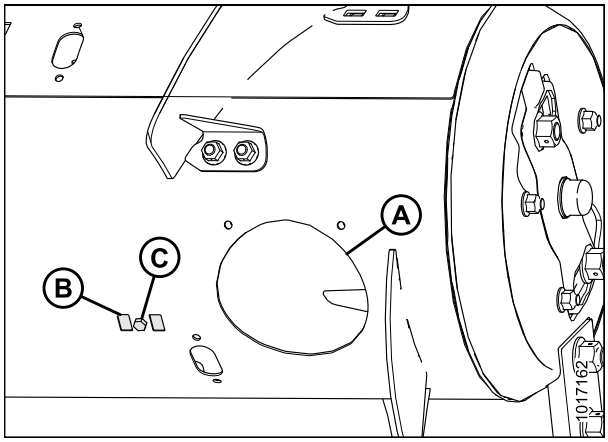


Figure 4.10: Bouchon de spire, configuration Moyenne (Côté droit)

4.1.2 De la configuration Large à la configuration Moyenne

Un kit (MD Nº 287031 ou B6215[26]) Elles sont requises pour passer à cette configuration.

Les configurations Large et Moyenne du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Large à la configuration Moyenne, vous devez installer les nouvelles spires (A).

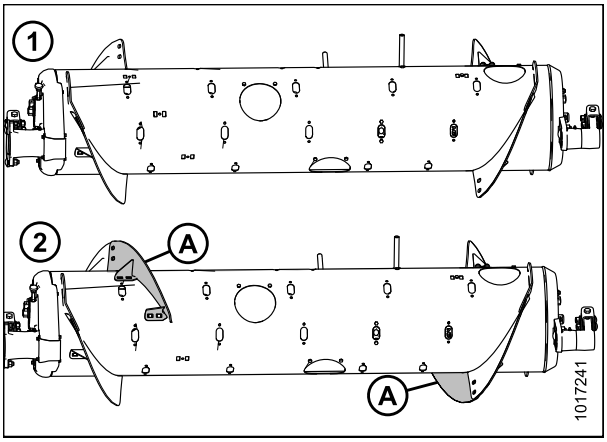


Figure 4.11: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Large **2 - Configuration Moyenne**

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, voyez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.

NOTE:

Certaines pièces sont retirées des illustrations pour plus de clarté.

2. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) du côté droit du transporteur à vis. Conservez-les pour une installation ultérieure.

   NOTE:

   Il peut être nécessaire d'enlever plusieurs capots d'accès pour faciliter l'accès.

3. Retirez et jetez les deux bouchons de fente de spire (C) sur le côté droit du transporteur à vis.

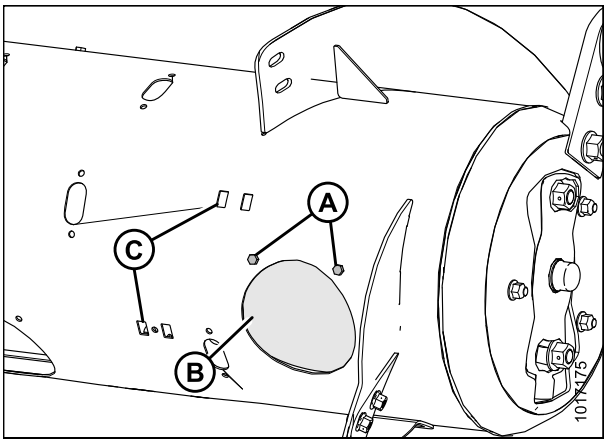


Figure 4.12: Configuration Large (côté droit)

26. MD Nº 287031 peut être commandé uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6215 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Ils comportent les mêmes pièces.

4. Installez une spire à vis (A) sur le côté droit du transporteur à vis comme indiqué, et fixez avec six boulons à tête de carrosserie et six écrous à l'emplacement (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

5. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).

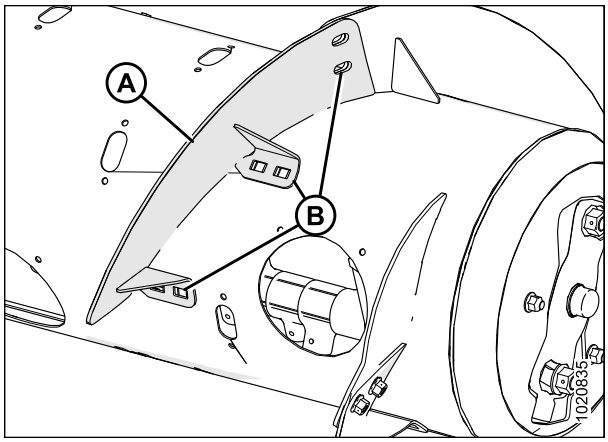


Figure 4.13: Configuration Moyenne (côté droit)

6. Répétez les étapes *2, page 281* et *3, page 281* sur le côté gauche du transporteur à vis.
7. Installez une spire à vis (A) sur le côté gauche comme indiqué, et fixez avec six boulons à tête de carrosserie et six écrous à l'emplacement (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

8. Serrez tous les écrous et boulons (B) à 47 Nm (35 pi-lb pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).
9. Retirez les doigts supplémentaires de la vis. Un total de 22 doigts est recommandé pour cette configuration. Reportez-vous à la section *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 399*.

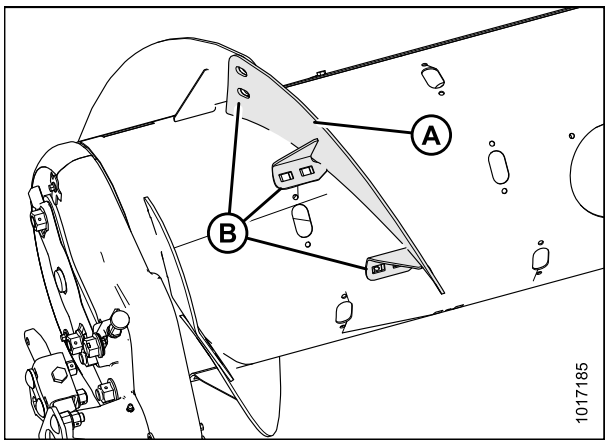


Figure 4.14: Configuration Moyenne (côté gauche)

4.1.3 De la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite

Deux kits de MD Nº 287032 ou B6216[27]. Elles sont requises pour passer à cette configuration. Le matériel supplémentaire est inclus dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser le matériel approprié à l'emplacement approprié pour éviter les dommages et maximiser les performances.

Les configurations Moyenne, Large et Étroite du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite, vous devez remplacer les spires (A) existantes par les spires (B). Toutes les pièces sont incluses dans ce kit.

NOTE:

Idéalement, la spire devrait s'adapter étroitement contre le tube du transporteur à vis ; cependant, des espaces ne sont pas rares. Le produit récolté risque de s'accrocher dans cet espace, mais généralement cela n'affectera pas les performances. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces espaces.

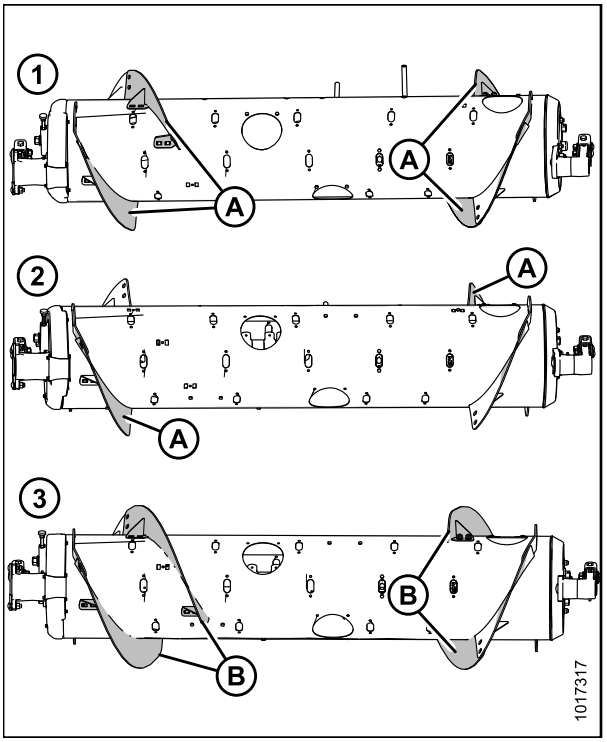


Figure 4.15: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Moyenne **2 - Configuration Large**
3 - Configuration Étroite

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, voyez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

27. MD Nº 287032 peuvent être commandés uniquement via le service des pièces de MacDon. B6216 peut être commandé uniquement via Whole Goods. Ils comportent les mêmes pièces.

2. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) du côté droit du transporteur à vis. Conservez-les pour le remontage.
3. Retirez le matériel (C) et la spire à vis (D) du transporteur à vis.
4. Retirez et jetez le bouchon de fente de spire (E) situé près de l'extrémité de la spire (D).
5. **Conversion de la configuration Moyenne :** Répétez les étapes ci-dessus pour l'autre spire sur le côté droit.

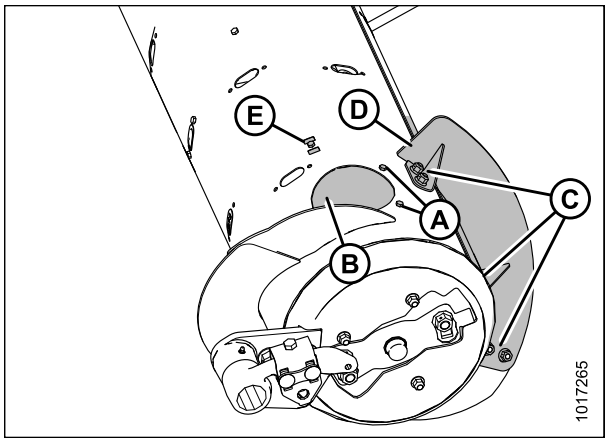


Figure 4.16: Configuration Large (côté droit)

6. **Conversion de la configuration Large :** Retirez les boulons (A), le capot d'accès (B), et les deux bouchons de fente de spire (C) du côté droit du transporteur à vis.
7. Répétez les étapes *2, page 284* et *6, page 284* sur le côté gauche de la vis d'alimentation.

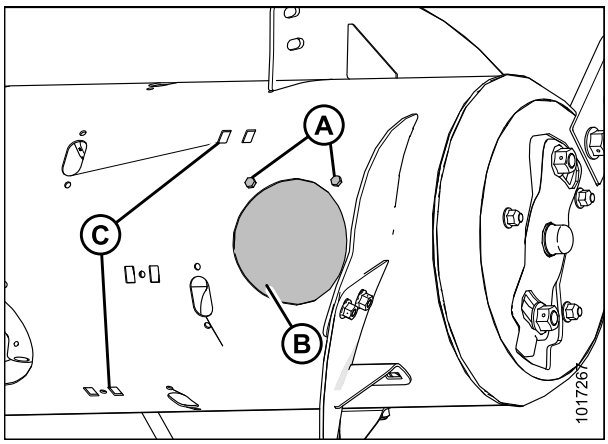


Figure 4.17: Configuration Large (côté droit)

8. Installez deux spires à vis (A) sur le côté droit, comme indiqué, et fixez chaque spire avec six boulons à tête de carrosserie (MD N° 184657) et six écrous (MD N° 135799) à l'emplacement (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.
9. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).
10. Installez le bouchon de la fente de spire (MD N° 213084) à l'emplacement (C) depuis l'intérieur de la vis et fixez avec un boulon à tête hexagonale M6 (MD N° 252703) et un écrou en T (MD N° 197263). Répétez la procédure pour les autres sites de montage de spire.

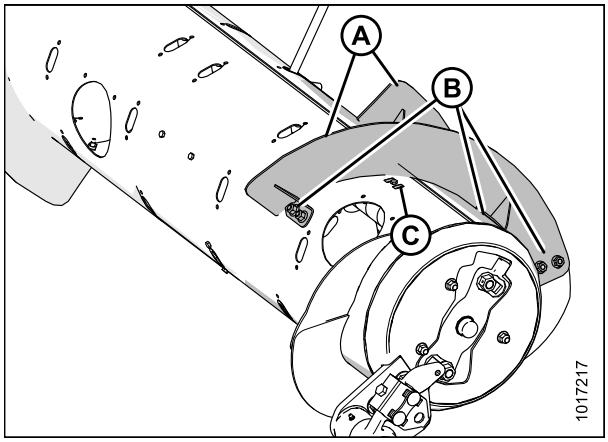


Figure 4.18: Configuration Étroite (côté droit)

11. Installez deux spires à vis (A) sur le côté gauche, comme indiqué, et fixez chaque spire avec six boulons à tête de carrosserie (MD Nº 184657) et six écrous (MD Nº 135799) à l'emplacement (B).

    IMPORTANT:

    Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

12. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).

13. Installez le bouchon de la fente de spire (C) (MD Nº 213084) depuis l'intérieur de la vis et fixez-le avec un boulon à tête hexagonale M6 (MD Nº 252703) et un écrou en T (MD Nº 197263). Répétez la procédure pour l'autre emplacement de montage de spire utilisé pour monter la spire précédente à l'étape *3, page 284*.

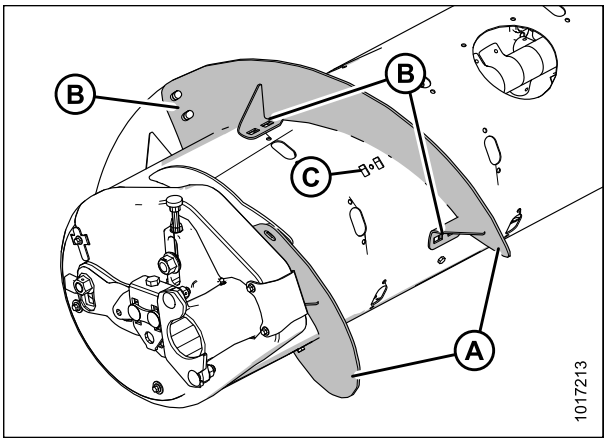


Figure 4.19: Configuration Étroite (côté gauche)

14. Retirez les doigts supplémentaires. Un total de 18 doigts est recommandé pour cette configuration. Reportez-vous à la section *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 399*.

4.1.4 Passer de la configuration Ultra-étroite à la configuration Étroite

Les configurations Ultra-étroite et Étroite du transporteur à vis sont indiquées à droite. Les spires existantes (A) sont retirées lors du passage à la configuration Étroite.

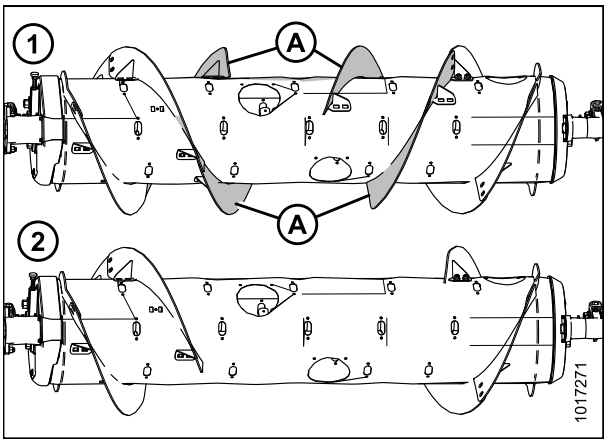


Figure 4.20: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Ultra-étroite **2 - Configuration Étroite**

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, voyez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.

2. Retirez les vis (A) et le capot d'accès (B). Conservez-les pour le remontage.

   NOTE:

   Certaines pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

3. Retirez le matériel de l'emplacement (C) et la spire à vis (D) de la vis d'alimentation.
4. Répétez la procédure pour les trois spires internes restantes.
5. Installez les doigts supplémentaires. Un total de 18 doigts est recommandé pour cette configuration. Reportez-vous à *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 401* pour obtenir des instructions.

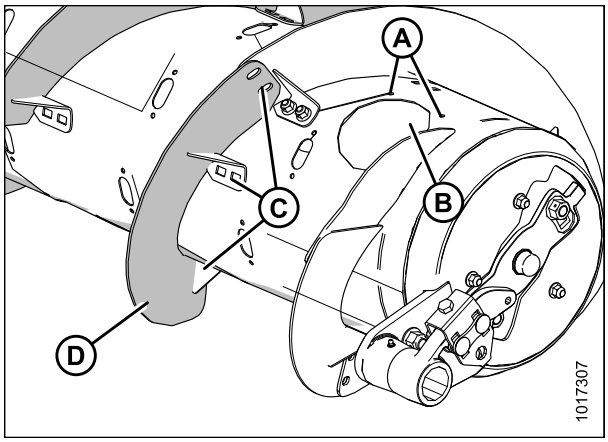


Figure 4.21: Configuration Ultra-étroite (côté droit)

4.1.5 De la configuration Moyenne à la configuration Large

Quatre bouchons de spire (MD N° 213084), les boulons à tête hexagonale M6 (MD N° 252703) et les écrous en T M6 (MD N° 197263) sont recommandés pour couvrir les trous de montage de spires après le retraits des spires. Ces pièces peuvent être commandées auprès d'un concessionnaire MacDon.

Les configurations Moyenne et Large du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Moyenne à la configuration Large, vous devez retirer les spires (A) existantes.

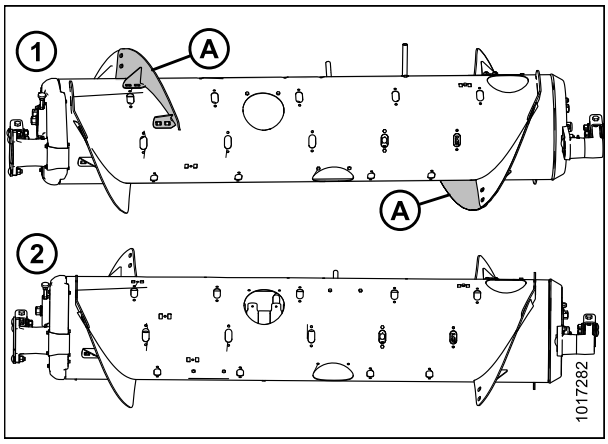


Figure 4.22: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Moyenne **2 - Configuration Large**

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, voyez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

2. Retirez les vis (A) et le capot d'accès (B). Conservez-les pour le remontage.
3. Retirez le matériel de l'emplacement (C) et la spire à vis (D) de la vis d'alimentation.

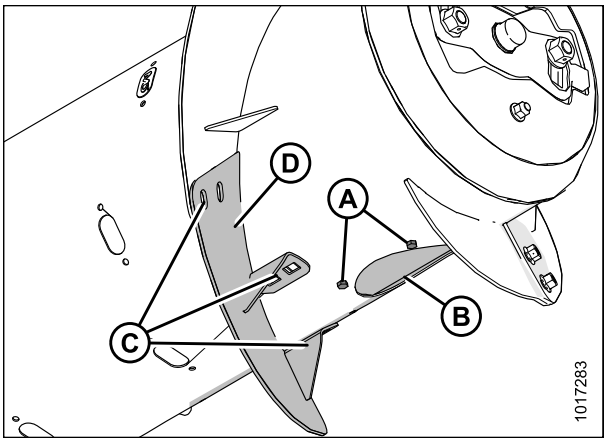


Figure 4.23: Côté droit de la configuration Moyenne

4. Installez le bouchon de la fente de spire (A) (MD Nº 213084) dans ladite fente depuis l'intérieur de la vis et fixez-les avec des boulons à tête hexagonale M6 (B) (MD Nº 252703) et des écrous en T (MD Nº 197263).
5. Répétez les étapes ci-dessus sur le côté gauche du transporteur à vis.
6. Installez les doigts supplémentaires. Un total de 30 doigts est recommandé pour cette configuration. Consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 401*.

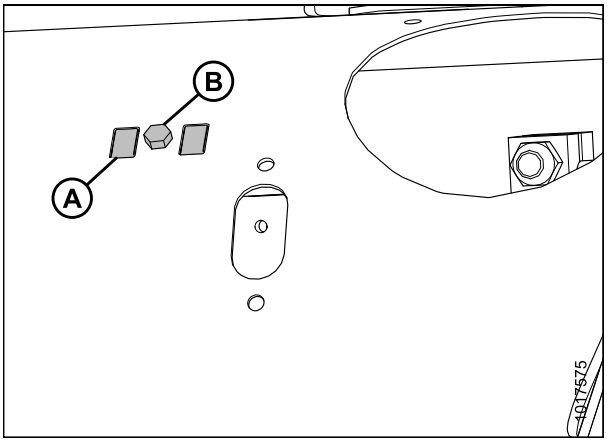


Figure 4.24: Côté droit de la configuration Large

4.1.6 De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large

Un kit (soit MD Nº 287031 ou B6215[28]. Elles sont requises pour passer à cette configuration. Deux bouchons de spire (MD Nº 213084), deux boulons à tête hexagonale M6 (MD Nº 252703), et deux écrous en T M6 (MD Nº 197263) sont recommandés pour fermer les emplacements de montage de spires. Ces pièces peuvent être commandées auprès d'un concessionnaire MacDon.

Les configurations Ultra-étroite, Étroite et Large du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large, vous devez remplacer les spires (A) existantes.

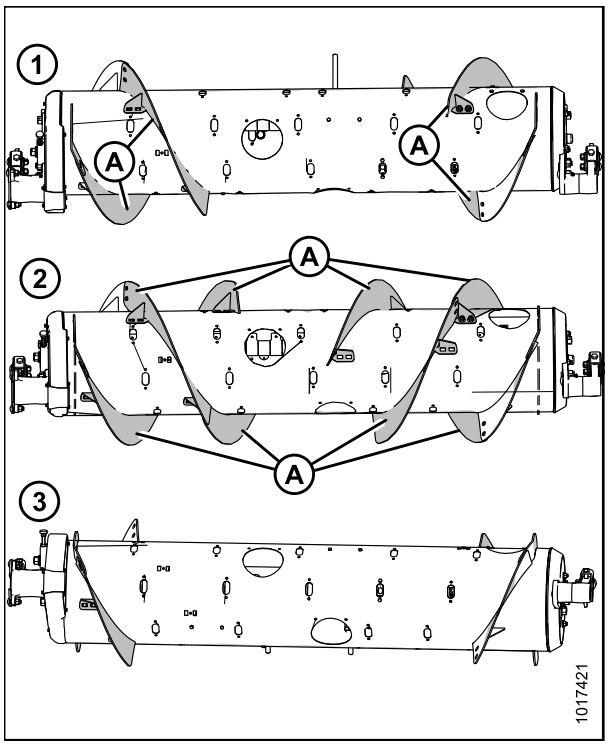


Figure 4.25: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Étroite **2 - Configuration Ultra-étroite** **3 - Configuration Large**

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, voyez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.

28. MD Nº 287031 peut être commandé uniquement via le service des pièces de MacDon. B6215 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Ils comportent les mêmes pièces.

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

2. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) du côté droit du transporteur à vis. Conservez-les pour une installation ultérieure.
3. Retirez le matériel (C) et la spire (D) du côté droit du transporteur à vis. Débarrassez-vous de la spire, mais gardez le matériel pour fixer les nouvelles.
4. Retirez le bouchon de la fente de spire, le boulon et l'écrou en T (E). Conservez-les pour une réinstallation ultérieure.

NOTE:

Seuls deux bouchons de fente de spire (E) doivent être enlevés. Un pour chaque côté externe du transporteur à vis.

5. Répétez les étapes *2, page 289* et *3, page 289* pour les spires à vis restantes.
6. Installez la nouvelle spire à vis (A) à l'aide de six boulons à tête de carrosserie (MD Nº 184657) et écrous (B) (MD Nº 135799) sur le côté droit du transporteur à vis.

IMPORTANT:

Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

7. Réinstallez le bouchon de fente de spire (C) retiré à l'étape *4, page 289*.

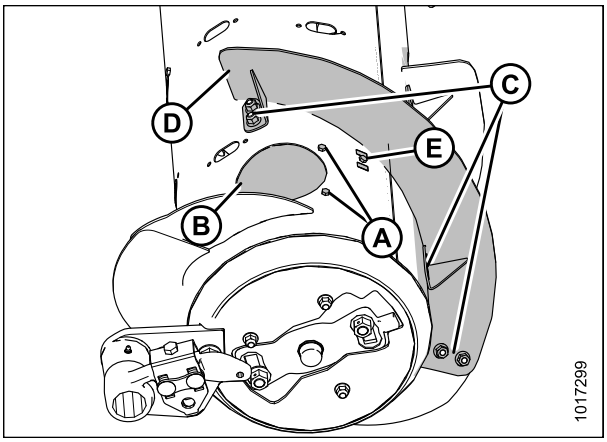


Figure 4.26: Configuration Étroite (côté droit)

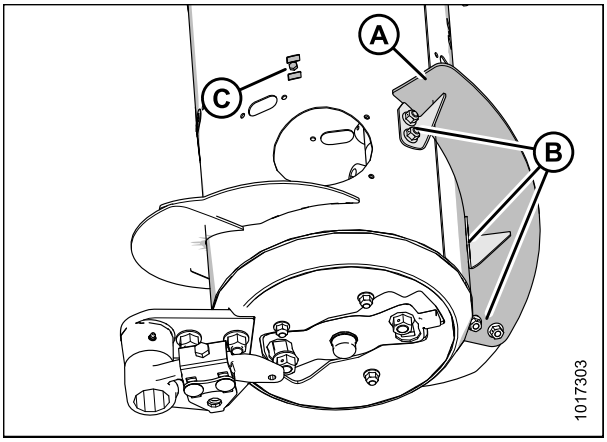


Figure 4.27: Configuration Large (côté droit)

8. Installez la nouvelle spire à vis (A) à l'aide de six boulons à tête de carrosserie (MD Nº 184657) et écrous (B) (MD Nº 135799) sur le côté droit du transporteur à vis.

IMPORTANT:

Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

9. Réinstallez le bouchon de fente de spire (C) retiré à l'étape *4, page 289*.

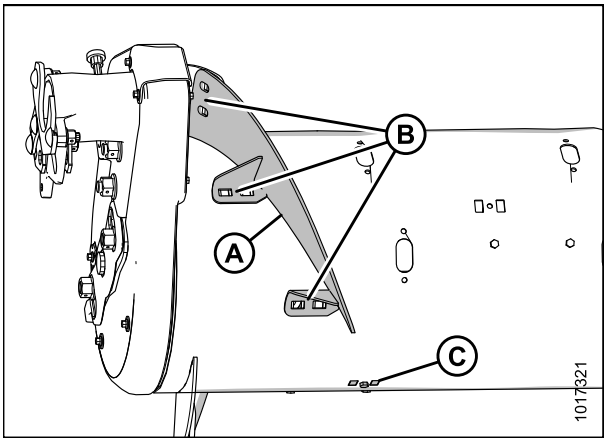


Figure 4.28: Configuration Large (côté gauche)

10. Installez les bouchons de fente de spire (MD Nº 213084) restants à l'aide des boulons à tête hexagonale M6 (MD Nº 252703) et les écrous en T (MD Nº 197263) dans les emplacements précédemment utilisés pour monter la spire aux étapes *3, page 289* et *5, page 289*.
11. Installez les doigts supplémentaires. Il devrait y avoir 30 doigts au total dans cette configuration. Les doigts et toutes les pièces requises sont inclus dans le kit. Consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 401*.

4.1.7 Modification facultative de la configuration Large

Dans certaines conditions, l'alimentation peut être encore améliorée en supprimant toutes les spires à vis (A). Quatre bouchons de spire (MD Nº 213084), boulons à tête hexagonale M6 (MD Nº 252703), et écrous en T M6 (MD Nº 197263) sont recommandés pour couvrir les trous de montage de spires. Ces pièces peuvent être commandées auprès d'un concessionnaire MacDon.

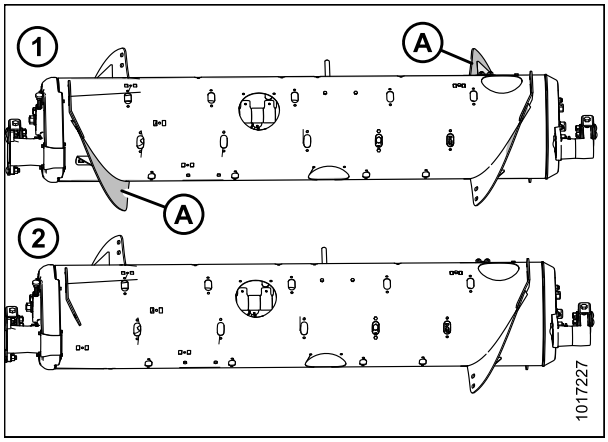


Figure 4.29: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)
1 - Configuration Large **2 - Configuration Large modifiée**

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, voyez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

2. Retirez deux boulons et le capot d'accès (A).
3. Enlevez le matériel (B) et la spire à vis (C).
4. Installez les bouchons de la fente de spire (MD Nº 213084) dans les emplacements de montage de spire (D) et fixez-les avec des boulons M6 (B) (MD Nº 252703) et des écrous en T (MD Nº 197263).
5. Répétez la procédure sur le côté gauche du transporteur à vis.
6. Installez les doigts supplémentaires. Un total de 30 doigts est recommandé pour cette configuration. Consultez *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 401*.

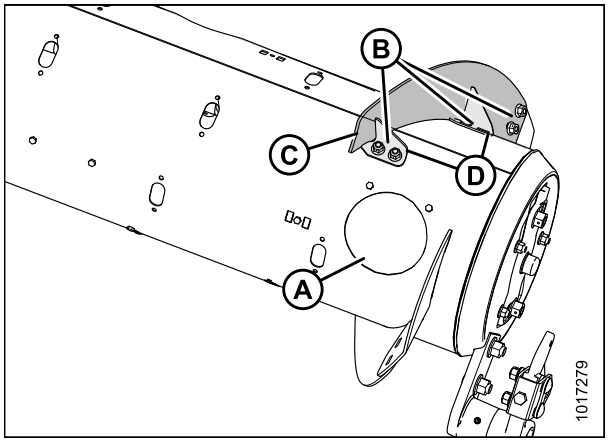


Figure 4.30: Configuration Large (côté droit)

4.1.8 Passer de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Ultra-étroite

Quatre kits de MD Nº 287032 ou B6215[29] et certains forages doivent passer à la configuration Ultra-étroite. Le matériel supplémentaire est inclus dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser le matériel approprié à l'emplacement approprié pour éviter les dommages et maximiser les performances.

NOTE:

Un long kit de spire résistant à l'usure est disponible pour ce changement de configuration. Ce kit comprend de longues spires revêtues de carbure de tungstène qui augmentent la durabilité pour la récolte de cultures abrasives comme le riz. Si nécessaire, commandez quatre kits de MD Nº 287804 ou B6400[30]. Au lieu de quatre kits de MD Nº 287032 ou B6216.

Les configurations Moyenne, Large et Ultra-étroite du transporteur à vis sont indiquées à droite. Lors du passage à la configuration Ultra-étroite, les spires existantes (A) sont enlevées et les nouvelles spires (B) sont installées.

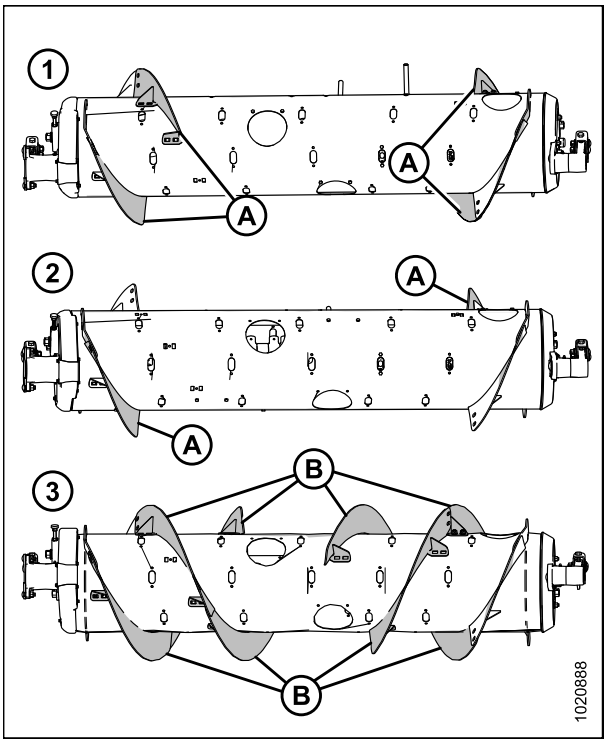


Figure 4.31: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Moyenne **2 - Configuration Large** **3 - Configuration Ultra-étroite**

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, voyez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.

NOTE:

Certaines pièces sont retirées des illustrations pour plus de clarté.

29. MD Nº 287032 peuvent être commandés uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6216 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Ils comportent les mêmes pièces.
30. MD Nº 287804 peuvent être commandés uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6400 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Ils comportent les mêmes pièces.

2. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) du côté droit du transporteur à vis. Conservez-les pour le remontage.
3. Retirez le matériel (C) et la spire à vis (D) du transporteur à vis.
4. Retirez le bouchon de fente de spire (E) situé près de l'extrémité de la spire (D).
5. **Conversion de la configuration Moyenne :** Répétez les étapes ci-dessus pour l'autre spire à vis sur le même côté.

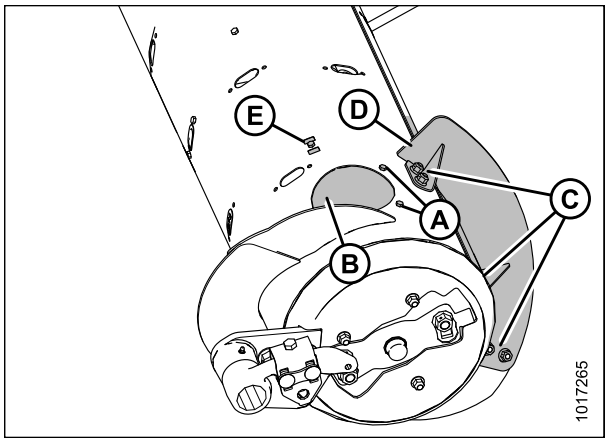


Figure 4.32: Configuration Large (côté droit)

6. **Conversion de la configuration Large :** Retirez les boulons (A), le capot d'accès (B), et les deux bouchons de fente de spire (C) du côté droit du transporteur à vis.
7. Répétez les étapes *2, page 292* à *6, page 292* sur le côté gauche du transporteur à vis.

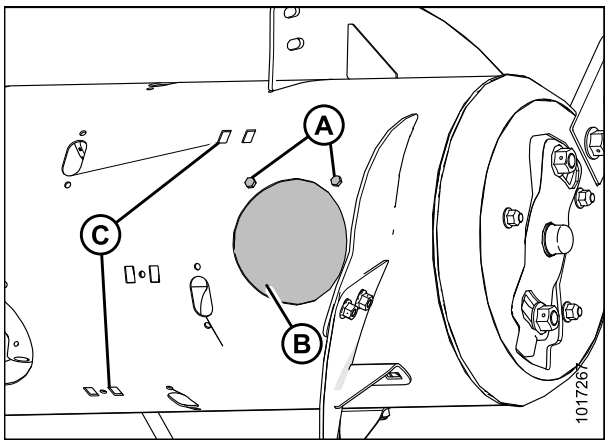


Figure 4.33: Configuration Large (côté droit)

8. Placez deux spires à vis (A) sur le côté droit, comme indiqué. Fixez temporairement les spires à l'aide des deux boulons de tête de carrosserie (MD N° 184657) et écrous (MD N° 135799) à chaque emplacement (B).

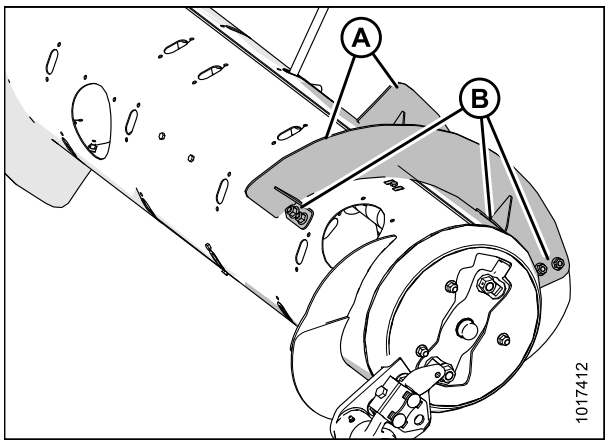


Figure 4.34: Côté droit du transporteur à vis

9. Placez une autre spire à vis (A) à l'extérieur de la spire temporairement installée (B). Marquez les emplacements des trous (C) de la spire à vis sur la spire à vis (B) temporairement installée.
10. Retirez la spire à vis (B) temporairement installée du transporteur à vis et percez deux trous de 11 mm (7/16 po) aux endroits marqués.
11. Installez la spire à vis (B) avec les trous nouvellement forés à l'aide de six boulons à tête de carrosserie (MD N° 184657) et des écrous (MD N° 135799).

    IMPORTANT:

    Les boulons à tête de carrosserie doivent être installés à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.
12. Répétez les étapes *9, page 293* à *11, page 293* sur la spire à vis restante sur le côté droit du transporteur à vis.
13. Placez deux spires à vis (A) sur le côté gauche, comme indiqué. Fixez temporairement les spires à l'aide des deux boulons de tête de carrosserie (MD N° 184657) et écrous (MD N° 135799) à chaque emplacement (B).

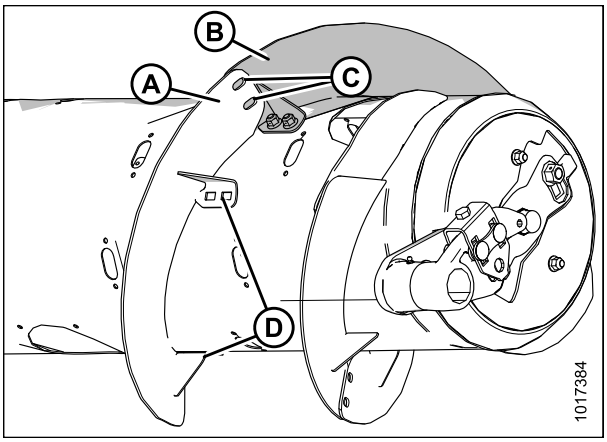


Figure 4.35: Côté droit du transporteur à vis

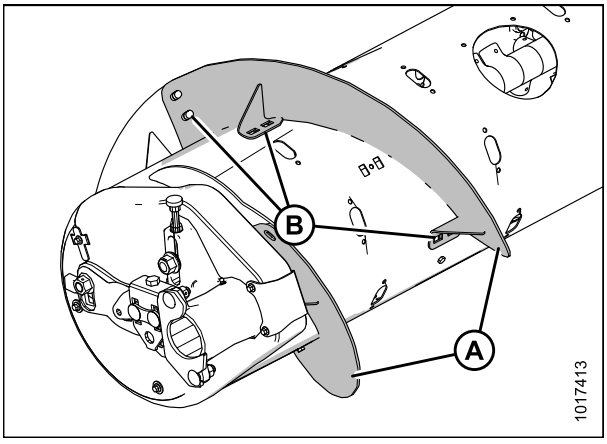


Figure 4.36: Côté gauche du transporteur à vis

14. Placez une autre spire à vis (A) à l'extérieur de la spire temporairement installée (B). Marquez les emplacements des trous (C) de la spire à vis sur la spire à vis temporairement installée.
15. Retirez la spire à vis (B) temporairement installée du transporteur à vis et percez deux trous de 11 mm (7/16 po) aux endroits marqués.
16. Installez la spire à vis (B) avec les trous nouvellement forés à l'aide de six boulons à tête de carrosserie (MD N° 184657) et des écrous (MD N° 135799).

    IMPORTANT:

    Les boulons à tête de carrosserie doivent être installés à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.

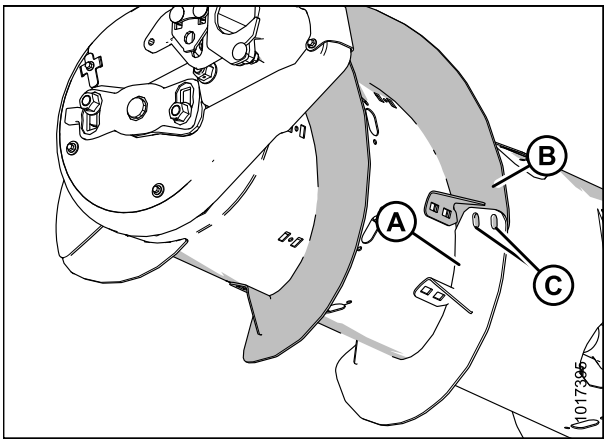


Figure 4.37: Côté gauche du transporteur à vis

17. Répétez les étapes *14, page 293* à *16, page 293* sur la spire à vis restante sur le côté gauche du transporteur à vis.
18. Placez la spire à vis (A) à l'extérieur de l'autre spire (B) sur le côté gauche du transporteur à vis, comme indiqué.
19. Fixez temporairement la spire à vis à l'aide des deux boulons à tête ronde (MD N° 135723) et écrous (MD N° 135799) à l'emplacement (C).

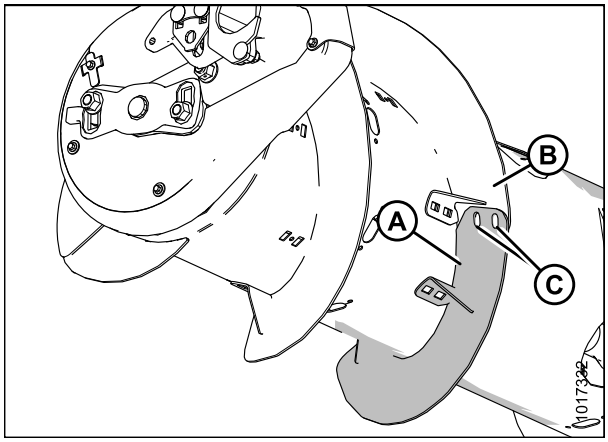


Figure 4.38: Côté gauche du transporteur à vis

20. Allongez la spire (A) pour insérer le tube de la vis d'alimentation, comme indiqué. Utilisez les fentes sur la spire afin d'obtenir le meilleur ajustement autour du tube de la vis d'alimentation.

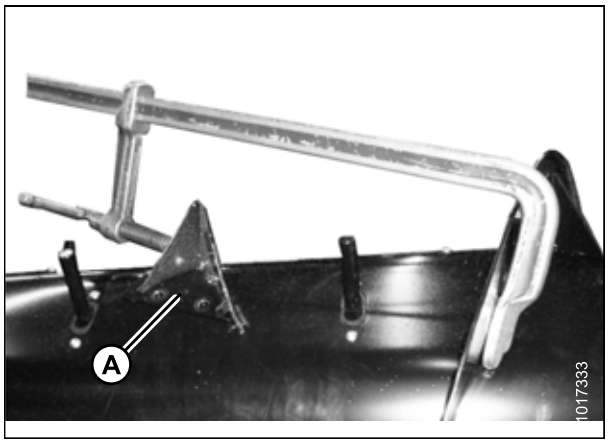


Figure 4.39: Spire étirée dans le sens de l'axe

21. Avec la spire à la position désirée, marquez les emplacements des trous (A) sur le tube de la vis d'alimentation.
22. Retirez la spire (B) du transporteur à vis et percez des trous de 11 mm (7/16 po) aux endroits marqués sur le tube de la vis d'alimentation.
23. Enlevez les capots d'accès les plus proches. Conservez-les pour les réinstaller.
24. Installez la spire à vis (B) à l'aide des deux boulons à tête ronde (MD N° 135723) et des écrous (MD N° 135799) à l'emplacement (C), et quatre boulons à embase (MD N° 152655) et écrous (MD N° 135799) à l'emplacement (A).

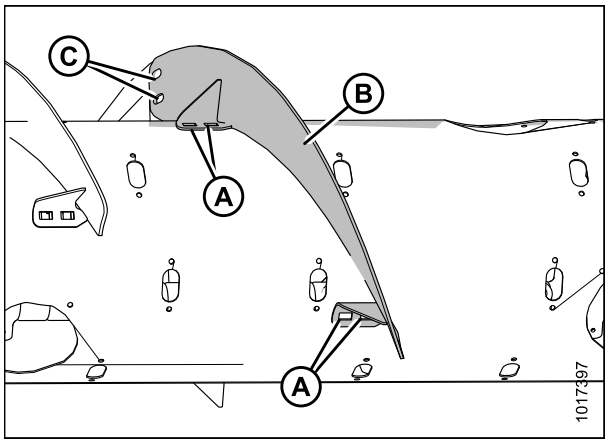


Figure 4.40: Côté gauche du transporteur à vis

IMPORTANT:

Assurez-vous que les têtes de boulon à l'emplacement (C) sont sur le côté coupe (à l'intérieur) et les écrous sur le côté extérieur de la spire.

25. Répétez les étapes *18, page 294* à *24, page 294* pour la spire restante sur le côté gauche du transporteur à vis.
26. Placez la spire à vis (A) à l'extérieur de l'autre spire à vis (B) sur le côté droit du transporteur à vis, comme indiqué.
27. Fixez temporairement la spire à vis à l'aide des deux boulons à tête ronde (MD Nº 135723) et écrous (MD Nº 135799) à l'emplacement (C).
28. Répétez les étapes *20, page 294* à pour les pièces de la spire sur le côté droit du transporteur à vis.
29. Installez les bouchons de la fente de spire (MD Nº 213084) dans les emplacements de montage de spire et fixez-les avec les boulons M6 (MD Nº 252703) et les écrous en T (MD Nº 197263).
30. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).

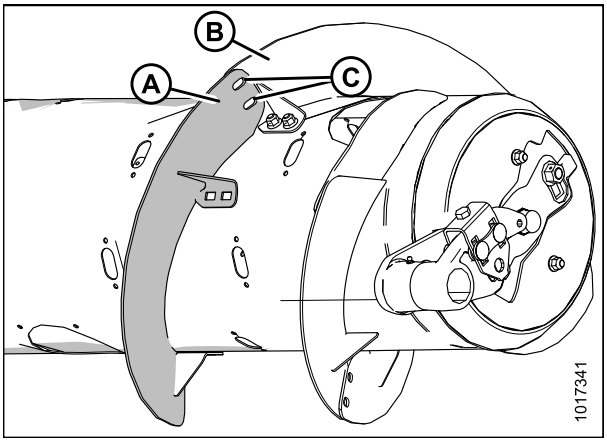


Figure 4.41: Côté droit du transporteur à vis

NOTE:

Idéalement, la spire devrait s'adapter étroitement contre le tube du transporteur à vis ; cependant, des espaces ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'accrocher dans ces espaces, mais généralement cela n'affectera pas les performances. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces espaces.

31. Ajoutez ou retirez les doigts pour optimiser l'alimentation de votre moissonneuse-batteuse et de vos conditions de récolte. Reportez-vous à *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 401* ou *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 399*.
32. Si vous n'ajoutez ni retirez les doigts, réinstallez tous les capots d'accès et fixez-les avec des boulons. Enduisez les boulons de Loctite® no 243 (ou équivalent), puis serrez-les à un couple de serrage de 8,5 Nm (75 po-lb).

4.1.9 Passer de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite

Deux kits de MD Nº 287032 ou B6215[31] et certains forages doivent passer à cette configuration. Le matériel supplémentaire est inclus dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser le matériel approprié à l'emplacement approprié pour éviter les dommages et maximiser les performances.

NOTE:

Un long kit de spire résistant à l'usure est disponible pour ce changement de configuration. Ce kit comprend de longues spires revêtues de carbure de tungstène qui augmentent la durabilité pour la récolte de cultures abrasives comme le riz. Si nécessaire, commandez deux kits de MD Nº 287804 ou B6400[32] Au lieu de deux kits de MD Nº 287032 ou B6216.

NOTE:

Des trous supplémentaires sur le transporteur à vis sont nécessaires avant l'installation de ces spires (A).

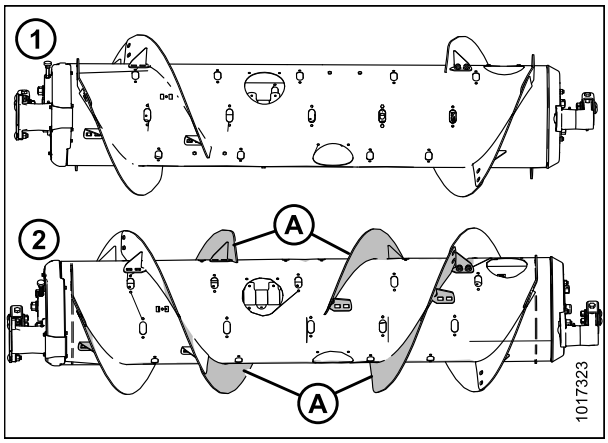


Figure 4.42: Configurations de la vis d'alimentation (Vue arrière)

1 - Configuration Étroite **2 - Configuration Ultra-étroite**

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour obtenir des instructions, voyez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

31. MD Nº 287032 peuvent être commandés uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6216 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Ils comportent les mêmes pièces.
32. MD Nº 287804 peuvent être commandés uniquement à partir du service des pièces de MacDon. B6400 peut être commandé uniquement en passant par Whole Goods. Ils comportent les mêmes pièces.

2. Placez la nouvelle spire à vis (A) à l'extérieur de la spire (B) existante sur le côté gauche du transporteur à vis, comme indiqué.
3. Marquez les emplacements des trous (C) de la spire à vis (A) sur la spire à vis (B) temporairement installée.
4. Enlevez le capot d'accès le plus proche sur la spire à vis (B) existante. Conservez le matériel pour le remontage.
5. Retirez la spire à vis (B) existante du transporteur à vis. Conservez le matériel pour le remontage.
6. Percez deux trous de 11 mm (7/16 po) aux endroits marqués sur la spire à vis (B) existante.
7. Réinstallez la spire à vis (B) existante sur le transporteur à vis.

   NOTE:

   Assurez-vous que les boulons à tête de carrosserie sont à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.
8. Placez la nouvelle spire à vis (A) à l'extérieur de la spire (B) existante sur le côté gauche du transporteur à vis, comme indiqué.
9. Fixez à l'aide des deux boulons à tête ronde (MD N° 135723) et écrous (MD N° 135799) à l'emplacement (C).

   IMPORTANT:

   Assurez-vous que les têtes de boulon sont sur le côté coupe (à l'intérieur) et les écrous sur le côté extérieur de la spire.
10. Allongez la spire (A) pour insérer le tube de la vis d'alimentation, comme indiqué. Utilisez les fentes sur la spire afin d'obtenir le meilleur ajustement autour du tube de la vis d'alimentation.

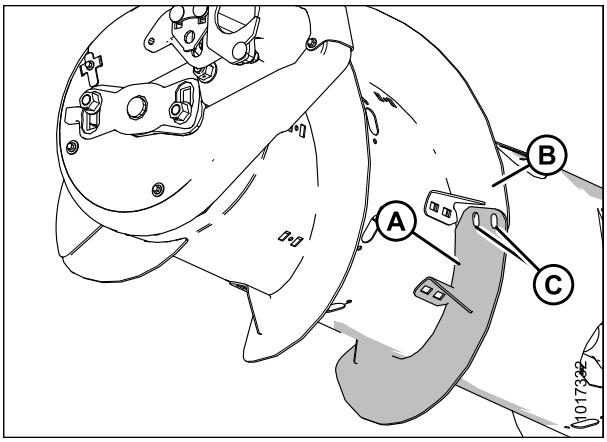


Figure 4.43: Côté gauche du transporteur à vis

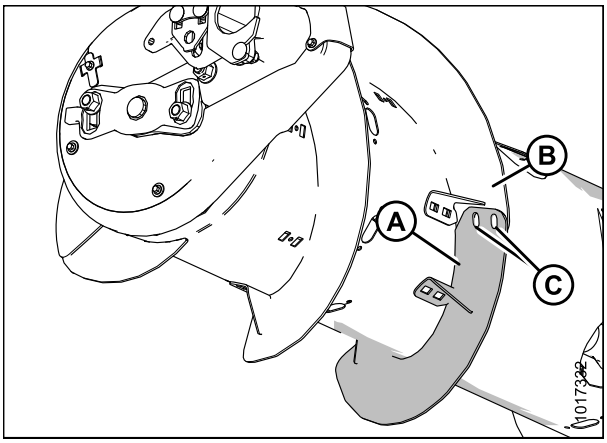


Figure 4.44: Côté gauche du transporteur à vis

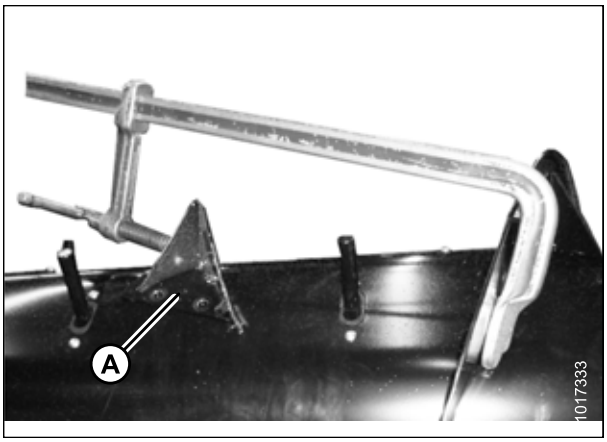


Figure 4.45: Spire étirée dans le sens de l'axe

11. Une fois la spire en position souhaitée, marquez les trous (A) et percez des trous de 11 mm (7/16 po) dans le tube de la vis d'alimentation.
12. Enlevez les capots d'accès les plus proches. Conservez-les pour les réinstaller.
13. Fixez la spire à vis (B) avec les trous (A) nouvellement forés à l'aide de quatre boulons à embase (MD Nº 152655) et des écrous (MD Nº 135799).
14. Répétez les étapes *2, page 297* à *13, page 298* pour l'autre spire sur le côté gauche du transporteur à vis.

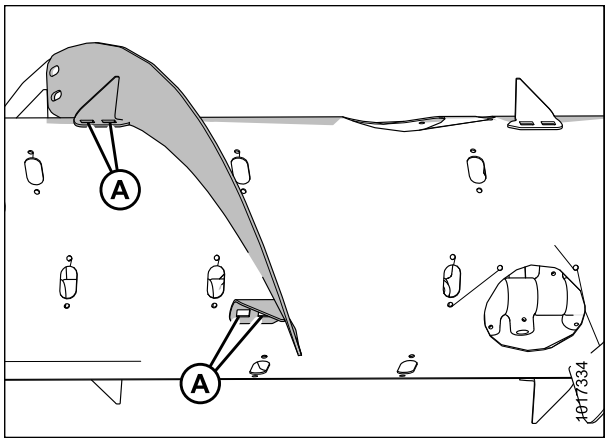


Figure 4.46: Spire sur le côté gauche du transporteur à vis

15. Placez la spire (A) à l'extérieur de la spire existante (B) sur le côté droit du transporteur à vis, comme indiqué.
16. Répétez les étapes *3, page 297* à *13, page 298* pour les deux spires sur le côté droit du transporteur à vis.
17. Installez les bouchons de la fente de spire (MD Nº 213084) dans les emplacements de montage de spire et fixez avec les boulons M6 (MD Nº 252703) et les écrous en T (MD Nº 197263).
18. Serrez tous les écrous et boulons à 47 Nm (35 pi-lb) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lb).

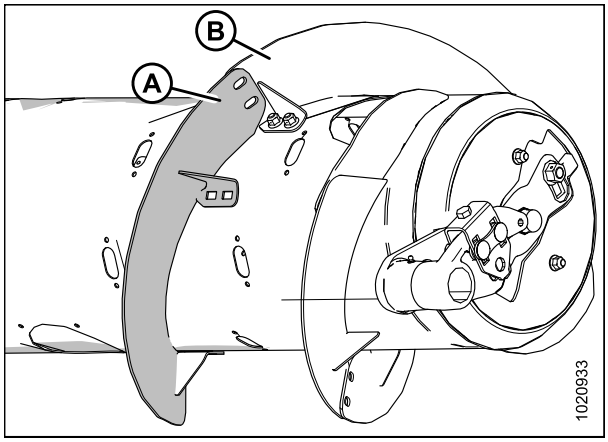


Figure 4.47: Spire sur le côté droit du transporteur à vis

NOTE:

Idéalement, la spire devrait s'adapter étroitement contre le tube du transporteur à vis ; cependant, des espaces ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'accrocher dans ces espaces, mais généralement cela n'affectera pas les performances. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces espaces.

19. Ajoutez ou retirez les doigts si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et conditions de récolte. Reportez-vous à *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 401* ou *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 399*.
20. Si vous n'ajoutez ni retirez les doigts, réinstallez tous les capots d'accès et fixez-les avec des boulons. Enduisez les boulons de Loctite® no 243 (ou équivalent), puis serrez-les à un couple de serrage de 8,5 Nm (75 po-lb).

4.2 Réglage des modules de flottement

Les sections suivantes présentent les directives recommandées de réglage des modules de flottement pour votre modèle de moissonneuse-batteuse et type de récolte spécifiques toutefois, les recommandations ne peuvent couvrir toutes les conditions.

En cas de problèmes d'alimentation lors de l'utilisation du module de flottement, reportez-vous à la partie *7 Dépannage, page 533*.

4.2.1 Utilisation de la spire du transporteur à vis

La spire du transporteur à vis sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte spécifiques. Reportez-vous à la section *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 275* pour les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes spécifiques.

4.2.2 Utilisation des cornières d'alimentation

Des kits de cornières d'alimentation peuvent avoir été fournis avec votre plateforme pour améliorer l'alimentation dans certaines cultures comme le riz. Ils ne sont **PAS** recommandés dans les cultures céréalières.

Concernant les informations sur l'entretien, reportez-vous à *5.13 Cornières et déflecteurs d'alimentation du module de flottement, page 453*.

4.3 Moissonneuses-batteuses Case IH

4.3.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH

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. Sur la moissonneuse-batteuse, vérifiez que la poignée de verrouillage (A) est placée de façon à pouvoir enclencher les crochets (B) sur le module de flottement.

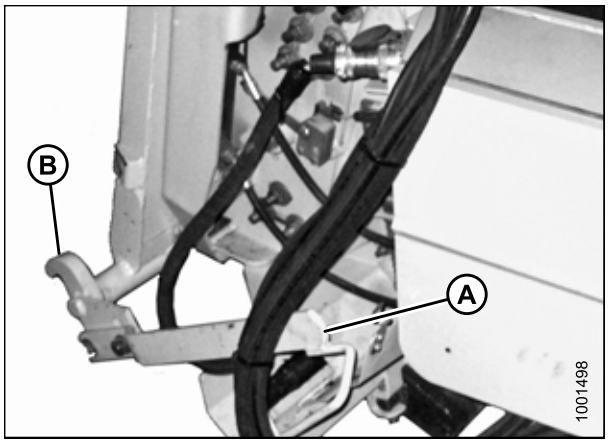


Figure 4.48: Verrous du convoyeur

ATTENTION

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

2. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

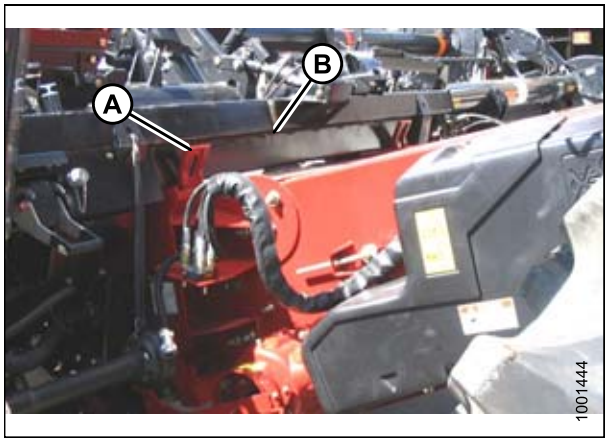


Figure 4.49: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

5. Sur le côté gauche du convoyeur, soulevez le levier (A) du module de flottement et poussez la poignée (B) de la moissonneuse-batteuse pour engager les verrous (C) sur les deux côtés du convoyeur.
6. Appuyez vers le bas sur le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci enclenche et verrouille la poignée.
7. Si le verrou (C) n'enclenche pas complètement sur la goupille du module de flottement, desserrez les boulons (D) et réglez le verrou. Resserrez les boulons.

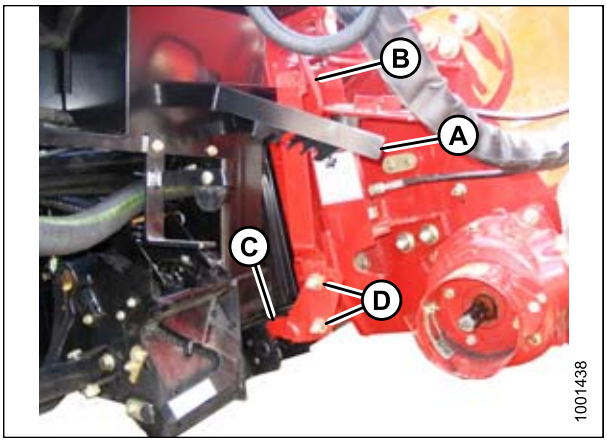


Figure 4.50: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

8. Ouvrez le capot de la prise (A) située du côté gauche du module de flottement.
9. Appuyez sur le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) en position complètement ouverte.
10. Nettoyez les surfaces de contact de la prise.

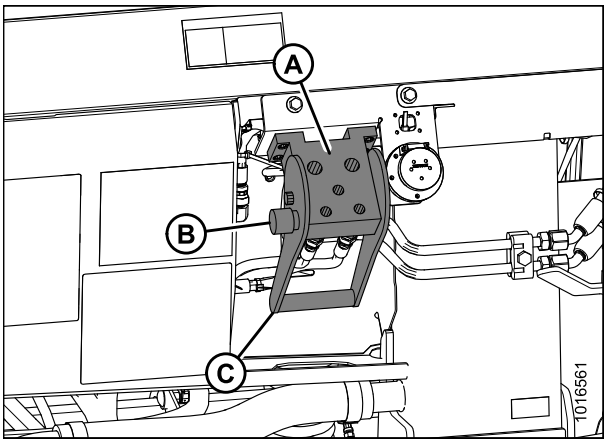


Figure 4.51: Prise du module de flottement

11. Retirez le raccord hydraulique rapide (A) de la moissonneuse-batteuse et nettoyez les surfaces de contact.



Figure 4.52: Connecteurs de la moissonneuse-batteuse

12. Placez le raccord sur son connecteur (A) et poussez la poignée (B) (non illustrée) pour enclencher les broches de multicouplage dans le réceptacle.
13. Poussez la poignée (B) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (C) se détache.

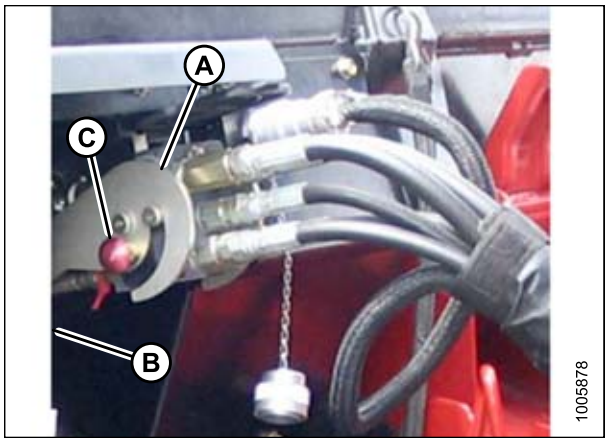


Figure 4.53: Raccord hydraulique

14. Retirez le capot de la prise électrique (A). Assurez-vous que la prise est propre et ne présente aucune trace de dommage.

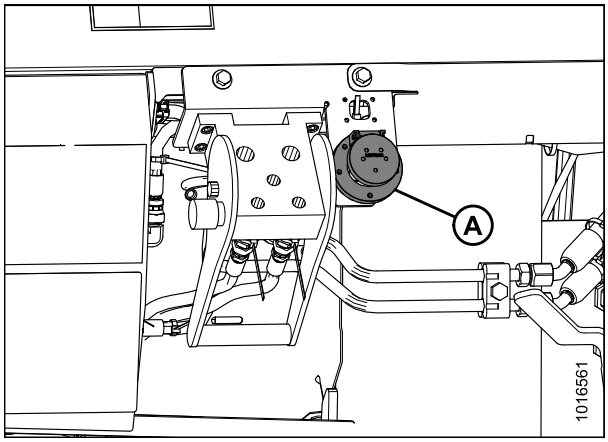


Figure 4.54: Prise électrique

15. Retirez le connecteur électrique (A) de la cuvette de stockage de la moissonneuse-batteuse et raccordez-le à la prise du module de flottement.



Figure 4.55: Connecteurs de la moissonneuse-batteuse

16. Alignez les pattes du connecteur (A) avec les fentes de la prise (B), poussez le connecteur dans la prise, puis tournez le collier du connecteur pour le verrouiller.

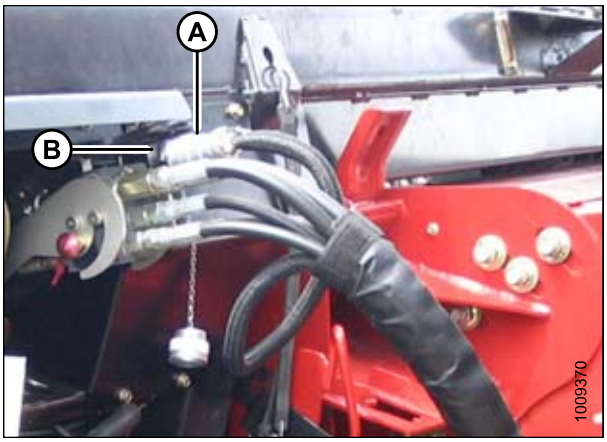


Figure 4.56: Connexion électrique

17. Tirez le collier (A) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support (C). Enlevez la transmission du palier de support.

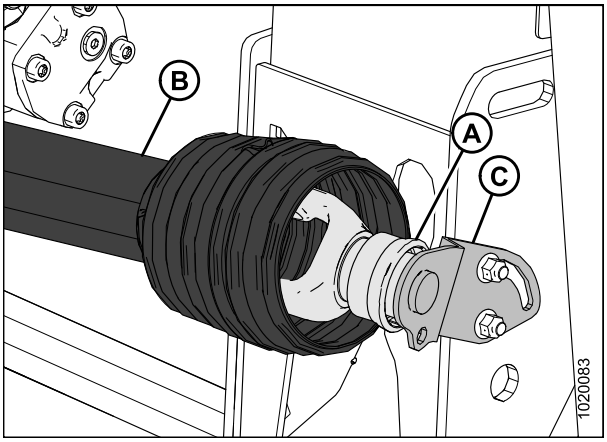


Figure 4.57: Transmission

18. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez ce dernier sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

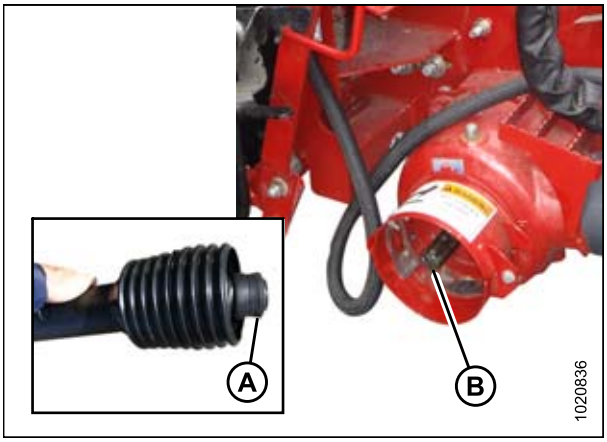


Figure 4.58: Arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse

19. Dégagez les verrous de flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et la réglant en position de déverrouillage (B).

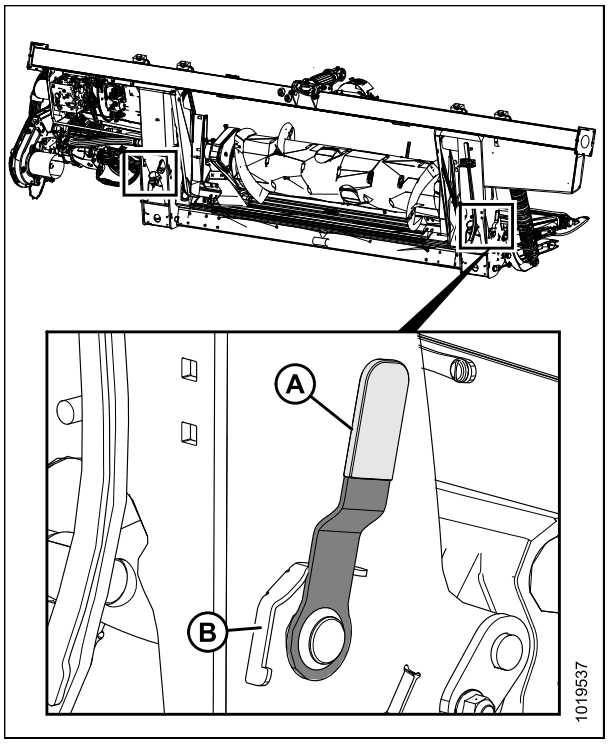


Figure 4.59: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4.3.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   IMPORTANT:

   Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 56*.
3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).

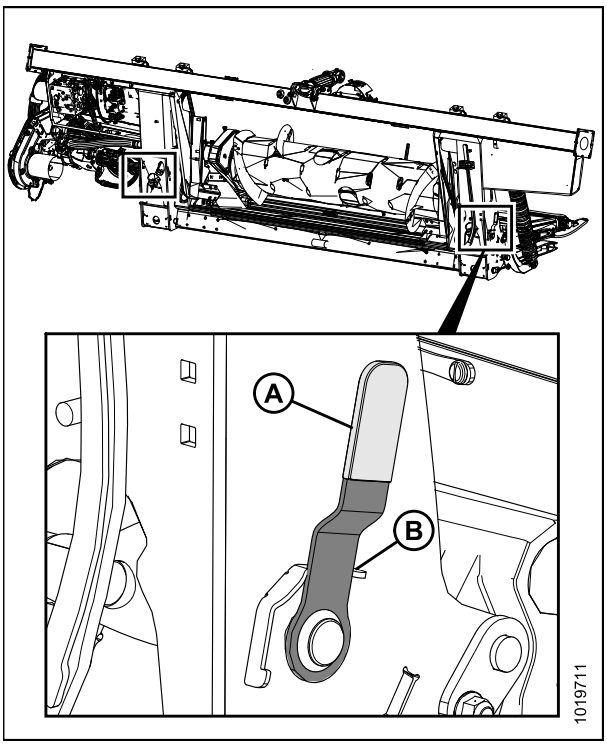


Figure 4.60: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4. Poussez le collier (A) vers l'arrière sur l'extrémité du boîtier de transmission et tirez ce dernier hors de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se dégage.

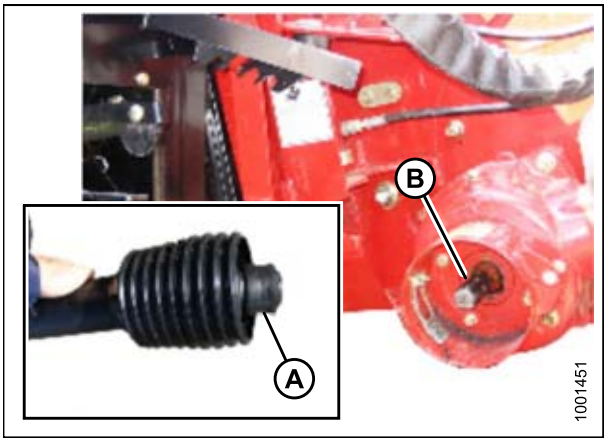


Figure 4.61: Transmission

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur la soudure du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en toute sécurité sur la soudure.

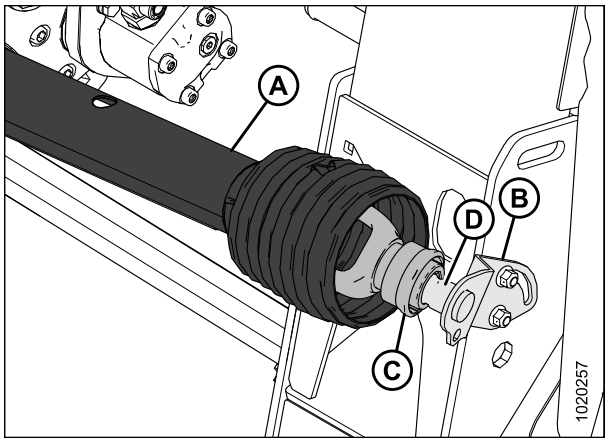


Figure 4.62: Transmission

6. Retirez le connecteur électrique (A) et remettez le capot (B).
7. Poussez le bouton de verrouillage (C) et tirez la poignée (D) pour libérer le multicoupleur (E).

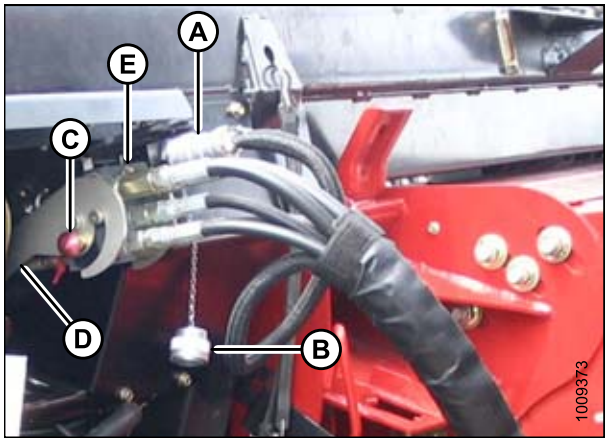


Figure 4.63: Multicoupleur

8. Placez le multicoupleur (A) sur la plaque de stockage (B) de la moissonneuse-batteuse.
9. Placez le connecteur électrique (C) dans la cuvette de stockage (D).

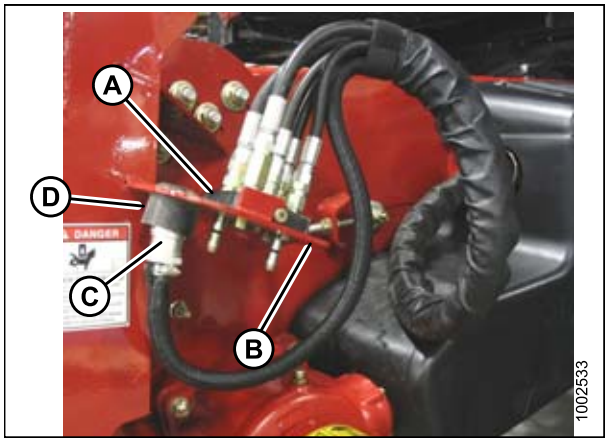


Figure 4.64: Rangement du multicoupleur

10. Poussez la poignée (A) en position fermée sur la prise du module de flottement jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (B) se détache. Fermez le capot.

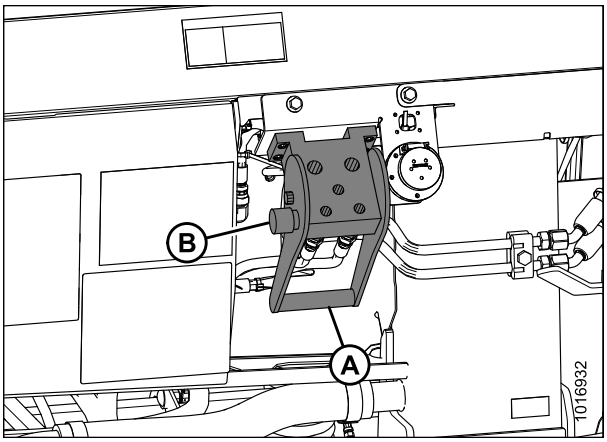


Figure 4.65: Prise du module de flottement

11. Levez le levier (A), puis tirez et abaissez la poignée (B) pour dégager le verrou du module de flottement/du convoyeur (C).
12. Abaissez le convoyeur jusqu'à ce qu'il se dégage du support du module de flottement .
13. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

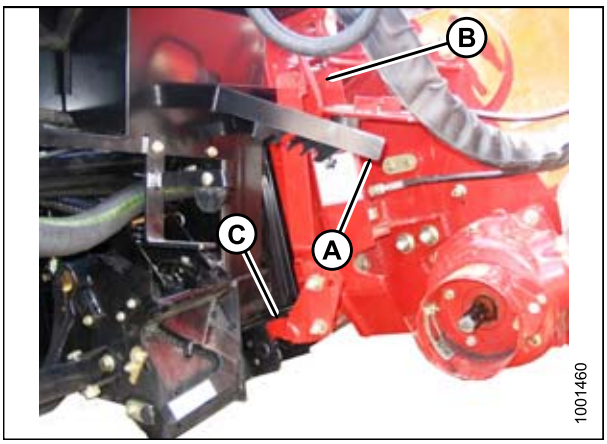


Figure 4.66: Verrous du convoyeur

4.4 Moissonneuses-batteuses AGCO (Challenger, Gleaner et Massey Ferguson)

4.4.1 Attelage de la plateforme aux moissonneuses-batteuses Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson

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. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

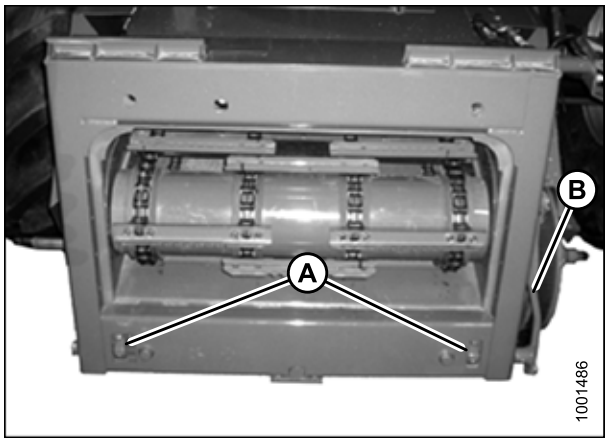


Figure 4.67: Convoyeur du AGCO Group

ATTENTION

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

2. Démarrez le moteur et approchez lentement la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur se trouve juste sous la traverse supérieure (A) du module de flottement, et que les chevilles d'alignement (C) (voir schéma *4.69, page 308*) du convoyeur soient alignées avec les trous (B) dans le châssis du module de flottement.

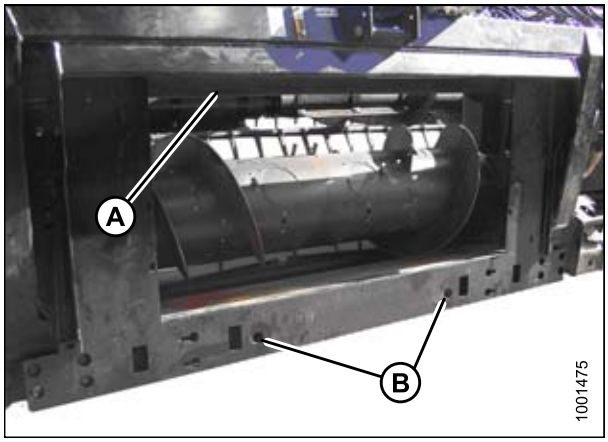


Figure 4.68: Module de flottement

NOTE:

Le convoyeur de votre moissonneuse-batteuse peut différer de l'illustration.

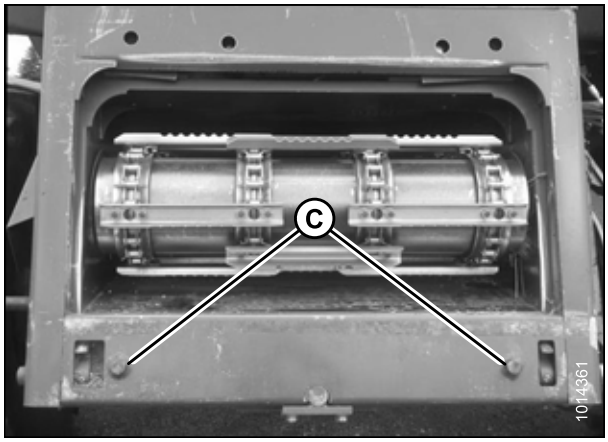


Figure 4.69: Chevilles d'alignement AGCO Group

3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur (A) soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.



Figure 4.70: Convoyeur et module de flottement

5. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour enclenchez les pattes (A) avec le module de flottement.

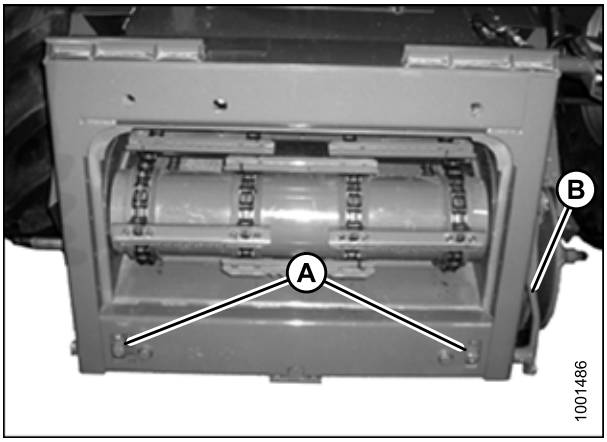


Figure 4.71: Convoyeur du AGCO Group

ATTENTION

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

6. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

NOTE:

Le module de flottement FM100 est équipé d'un multicoupleur qui se connecte à la moissonneuse-batteuse. Si votre moissonneuse-batteuse est équipée de connecteurs individuels, un kit de multicoupleur (connecteur unique) doit être installé. Reportez-vous au Tableau *4.1, page 309* pour obtenir une liste des kits et des instructions d'installation disponibles par l'intermédiaire du revendeur de votre moissonneuse-batteuse.

Tableau 4.1 Kits de multicoupleur

Moissonneuse-batteuse	Numéro du kit
Challenger	71530662
Gleaner de séries R/S	71414706
Massey Ferguson	71411594

8. Dégagez les verrous de flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et la réglant en position de déverrouillage (B).

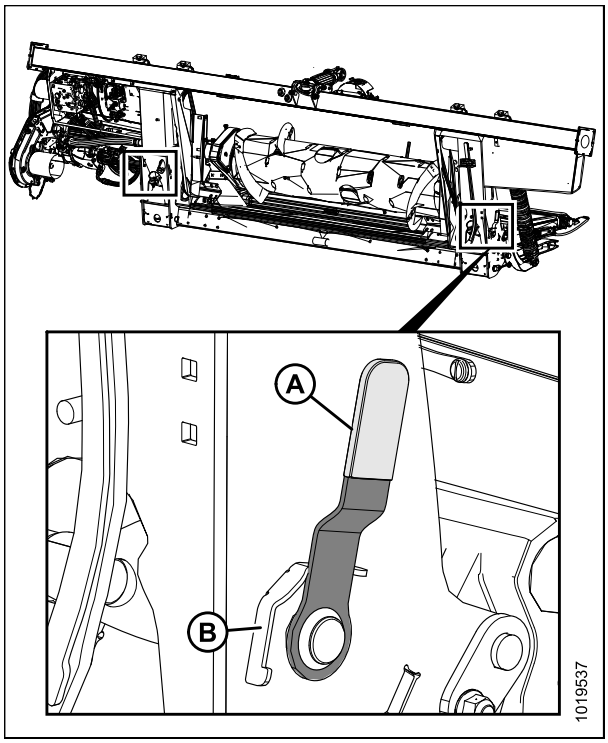


Figure 4.72: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

9. Levez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) du module de flottement.

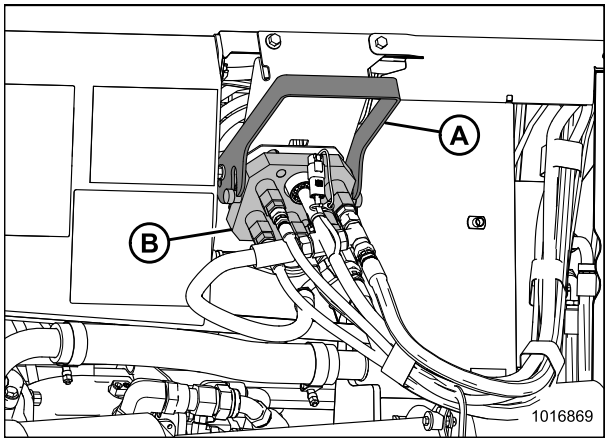


Figure 4.73: Multicoupleur du module de flottement

10. Poussez sur la poignée (A) de la moissonneuse-batteuse en position complètement ouverte.
11. Nettoyez les surfaces de contact du multicoupleur (B) et du connecteur si nécessaire.

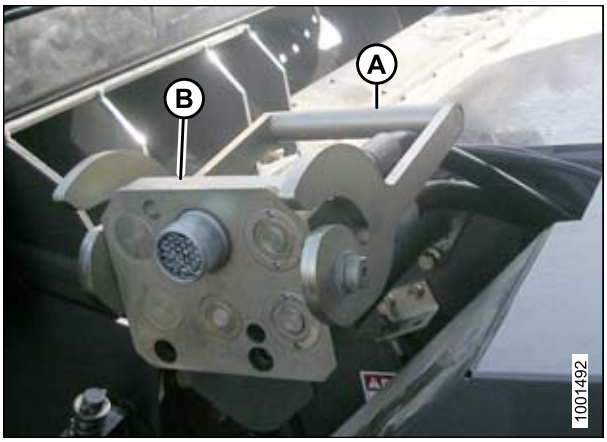


Figure 4.74: Connecteur de la moissonneuse-batteuse

12. Placez le multicoupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tirez la poignée (B) pour enclencher entièrement le multicoupleur dans le connecteur.
13. Branchez le faisceau du sélecteur d'inclinaison de la plateforme/avant-arrière du rabatteur (C) au faisceau de la moissonneuse-batteuse (D).

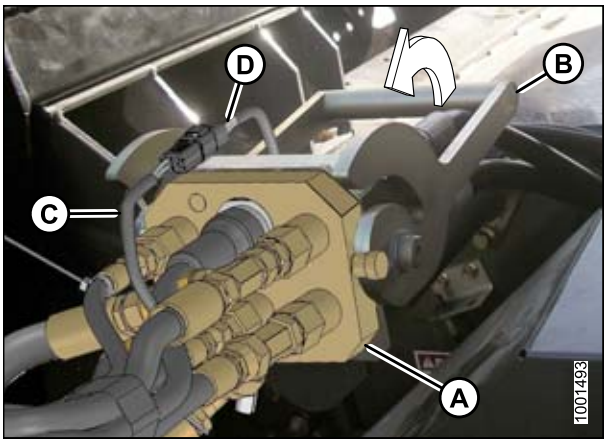


Figure 4.75: Multicoupleur

14. Tirez le collier (A) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support (C). Enlevez la transmission du palier de support.

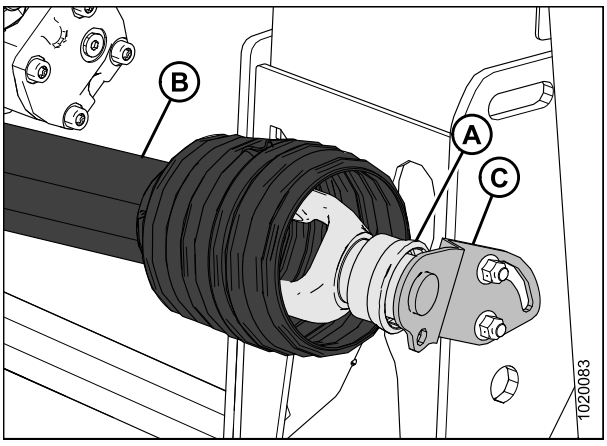


Figure 4.76: Transmission

15. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez ce dernier sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

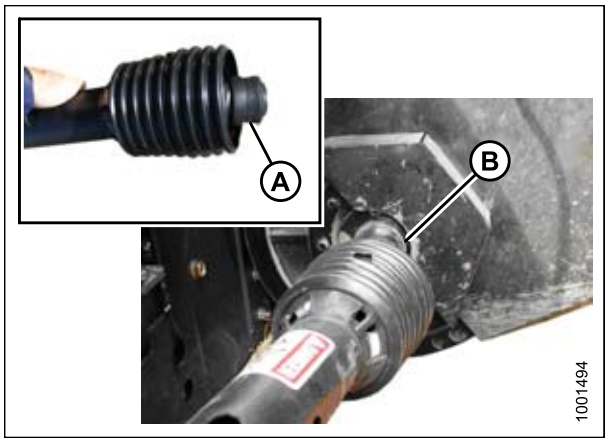


Figure 4.77: Transmission

4.4.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   IMPORTANT:

   Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 56*.
3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).

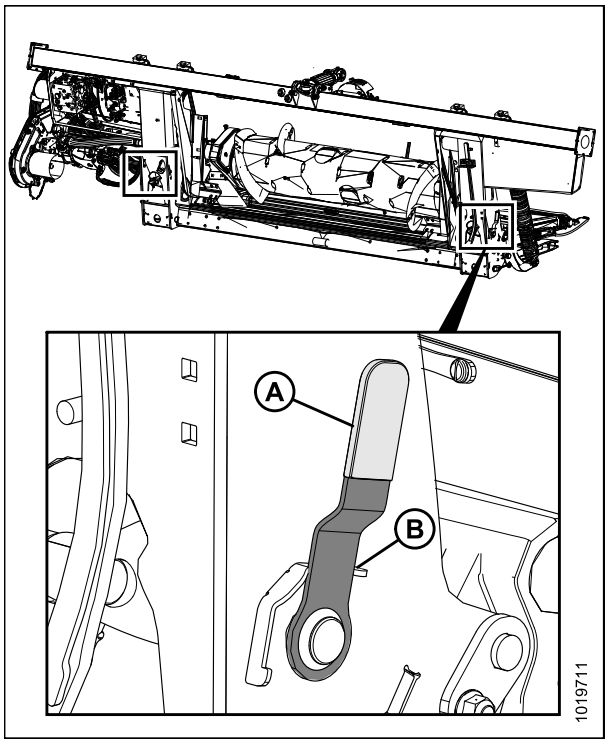


Figure 4.78: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4. Déconnectez la transmission (A) de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B).

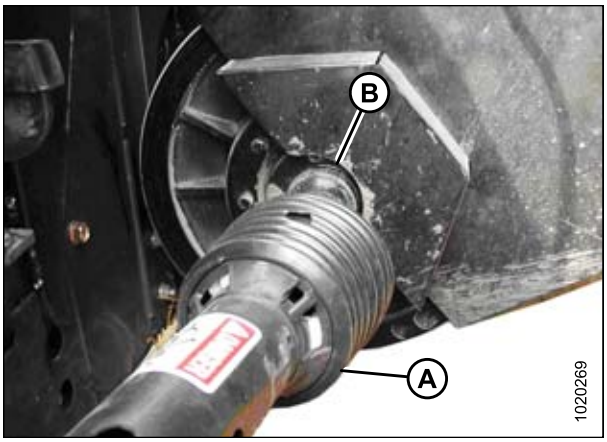


Figure 4.79: Déconnectez la transmission

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur la soudure du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en toute sécurité sur la soudure.

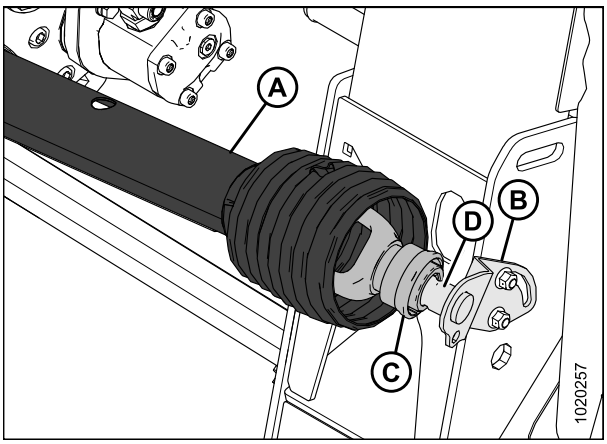


Figure 4.80: Transmission

6. Débranchez le faisceau du connecteur (A).
7. Déplacez la poignée (B) sur le multicoupleur de la moissonneuse-batteuse en position complètement ouverte pour libérer le multicoupleur (C) de la moissonneuse-batteuse.

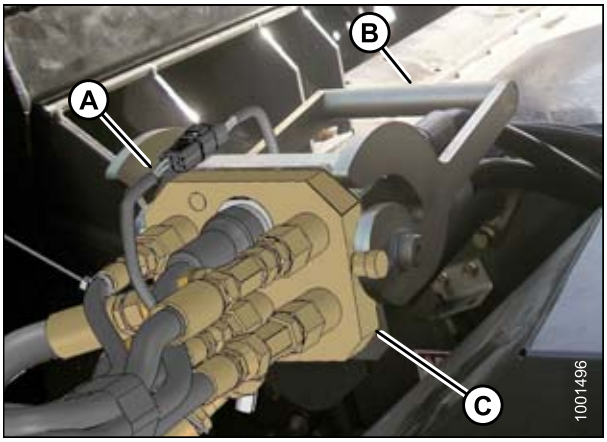


Figure 4.81: Multicoupleur

8. Levez la poignée (A) sur le module de flottement, puis placez le multicoupleur (B) sur le connecteur du module de flottement.
9. Abaissez la poignée (A) pour verrouiller le multicoupleur (B).

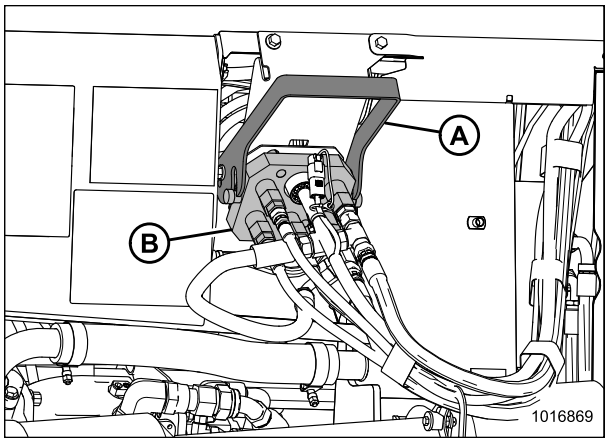


Figure 4.82: Multicoupleur du module de flottement

10. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

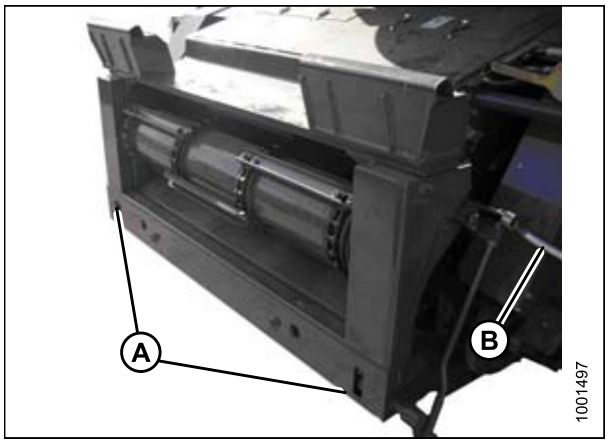


Figure 4.83: Challenger et Massey Ferguson

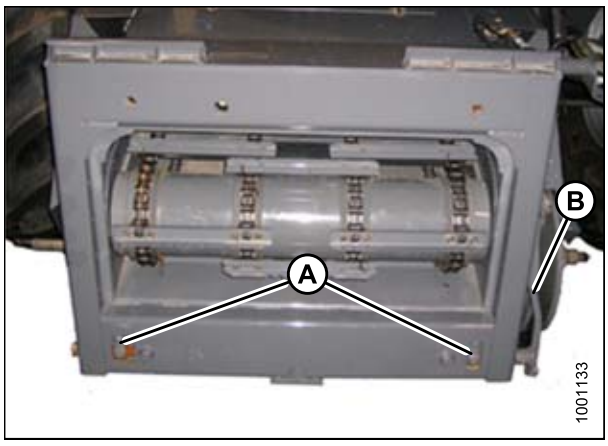


Figure 4.84: Gleaner de série R et S

11. Baissez le convoyeur jusqu'à ce que la selle (A) se dégage et sorte du support du module de flottement (B).
12. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

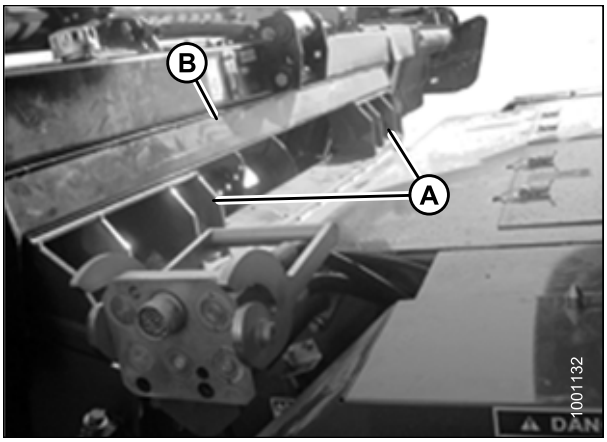


Figure 4.85: Module de flottement sur la moissonneuse-batteuse

4.5 Moissonneuses-batteuses John Deere

La plateforme FD1 Series FlexDraper® est compatible avec les moissonneuses-batteuses John Deere de séries 60, 70, S et T.

4.5.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere

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. Poussez la poignée (A) sur le connecteur du multicoupleur de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour rétracter les goupilles (B) dans les angles inférieurs du convoyeur. Nettoyez le connecteur.

ATTENTION

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

2. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (C) soit directement sous la traverse supérieure (D) du module de flottement.
3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

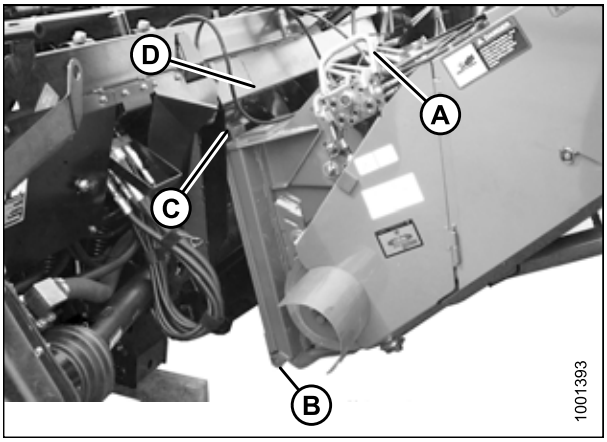


Figure 4.86: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

5. Tirez sur la poignée (A) du module de flottement pour dégager le multicoupleur (B) de la position de rangement. Retirez le multicoupleur et repoussez la poignée dans le module de flottement pour le ranger.

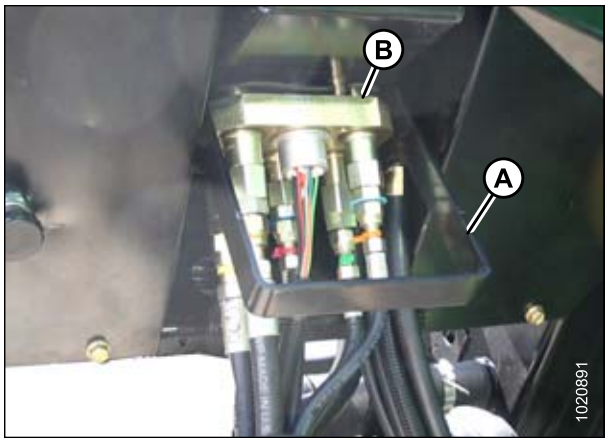


Figure 4.87: Rangement du multicoupleur

6. Placez le multicoupleur (A) sur le connecteur, puis tirez la poignée (B) pour enclencher les pattes sur le multicoupleur dans la poignée.
7. Tirez sur la poignée (B) en position horizontale et vérifiez que le multicoupleur (A) est entièrement engagé dans le connecteur.

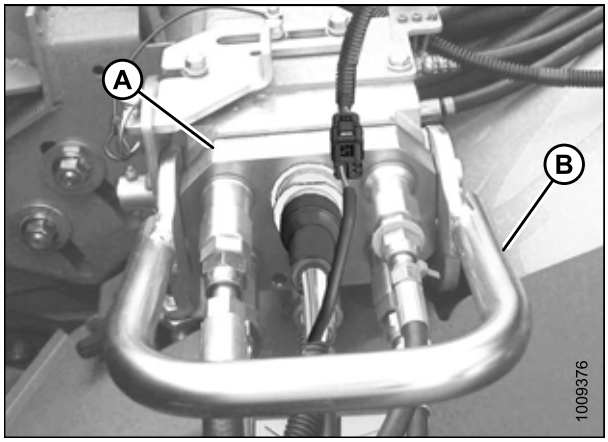


Figure 4.88: Multicoupleur

8. Vérifiez que les deux broches (A) du convoyeur sont complètement engagées dans les supports du module de flottement.

   NOTE:

   Si les broches (A) ne sont pas complètement enclenchées dans les supports du module de flottement, desserrez les boulons (B) et réglez le support en conséquence.
9. Serrez les boulons (B).

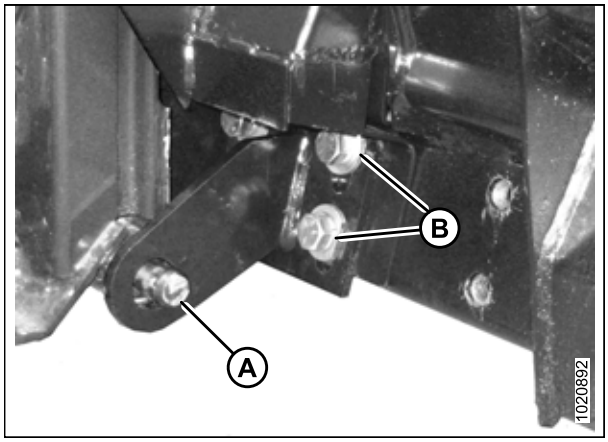


Figure 4.89: Goupille du convoyeur

10. Faites glisser le loquet (A) pour fixer en place la poignée (B), puis bloquez-la avec la goupille à anneau rabattant (C).
11. Si le module de flottement est équipé d'un sélecteur d'inclinaison de la plateforme/ avant-arrière du rabatteur, connectez le faisceau électrique (D) au connecteur de la moissonneuse-batteuse (E).

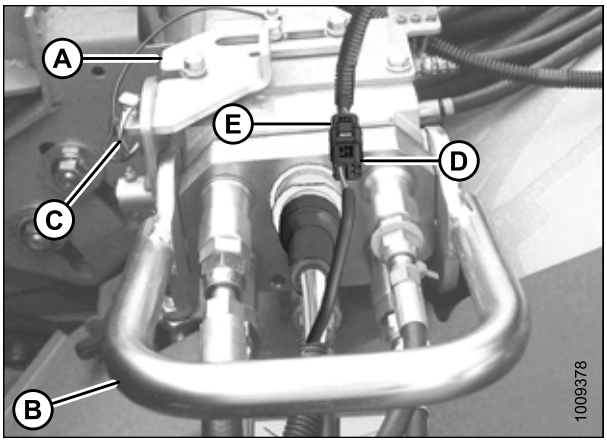


Figure 4.90: Multicoupleur

12. Tirez le collier (A) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support (C). Enlevez la transmissiont du palier de support.

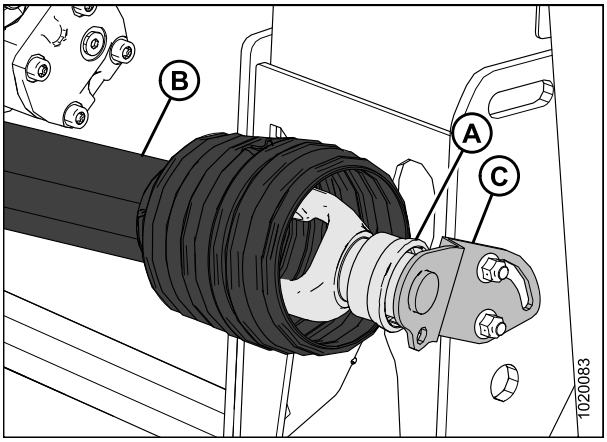


Figure 4.91: Transmission

13. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez ce dernier sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

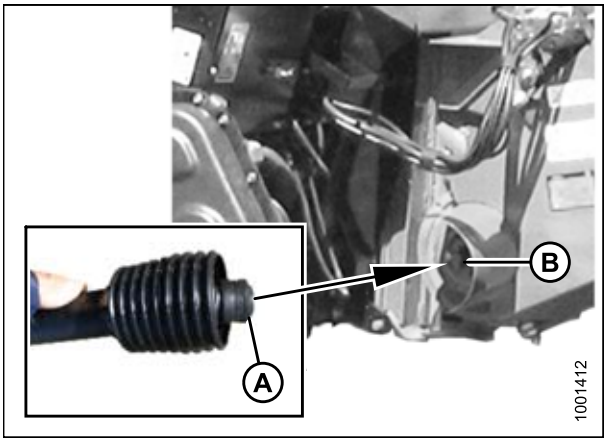


Figure 4.92: Transmission

14. Dégagez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de déverrouillage (B).

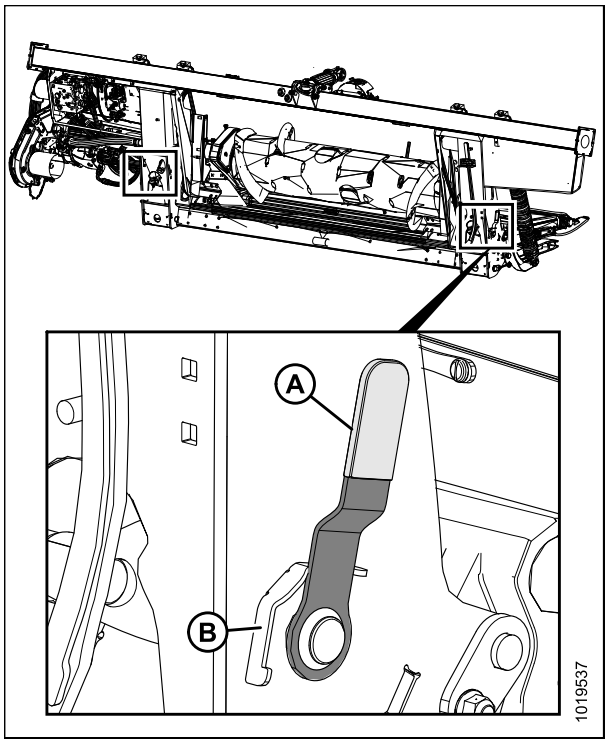


Figure 4.93: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4.5.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse John Deere

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   IMPORTANT:

   Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 56*.
3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).

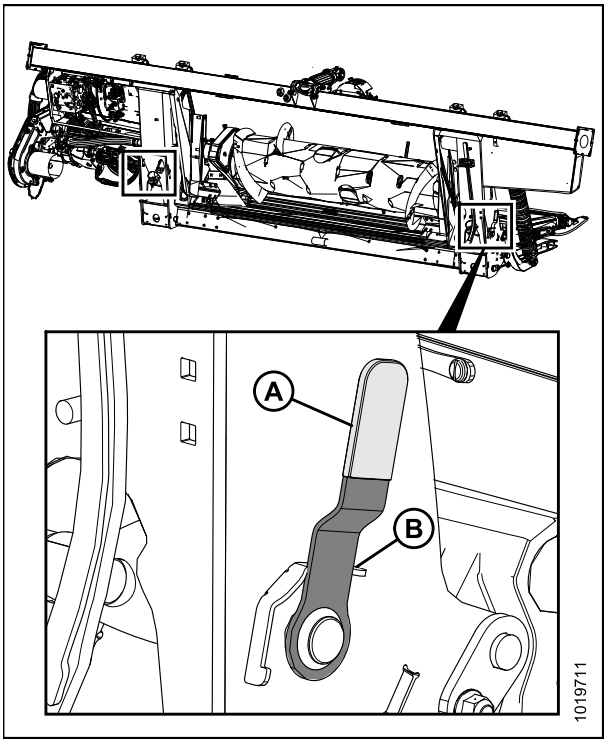


Figure 4.94: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4. Ouvrez le blindage (A) de la moissonneuse-batteuse, tirez à nouveau le collier sur le boîtier de transmission (B) et sortez ce dernier de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse.

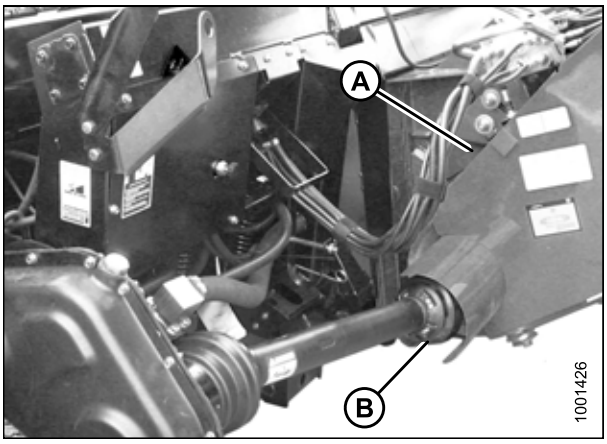


Figure 4.95: Transmission

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur la soudure du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en toute sécurité sur la soudure.

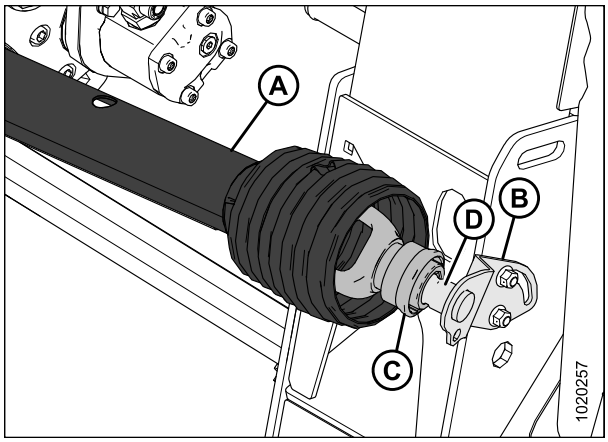


Figure 4.96: Transmission

6. Levez la poignée (A) sur le module de flottement.

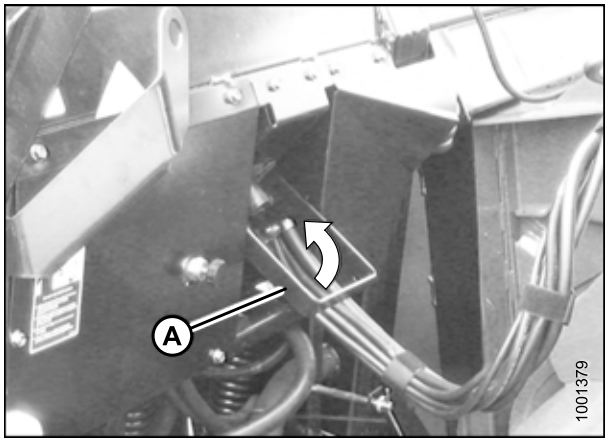


Figure 4.97: Rangement du multicoupleur

7. Déconnectez le faisceau (A) du connecteur de la moissonneuse-batteuse.
8. Retirez la goupille à anneau rabattant (B) et faites glisser le verrou (C) pour relâcher la poignée (D).
9. Levez le levier (D) complètement en position verticale pour dégager le multicoupleur (E) de la moissonneuse-batteuse.

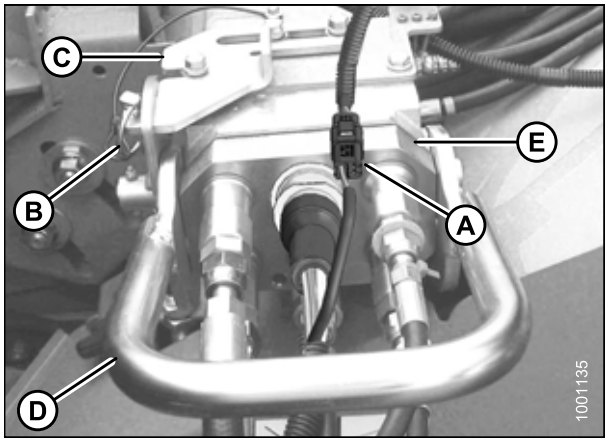


Figure 4.98: Multicoupleur

10. Placez le multicoupleur (A) sur la prise du module de flottement et baissez la poignée (B) pour verrouiller le multicoupleur.

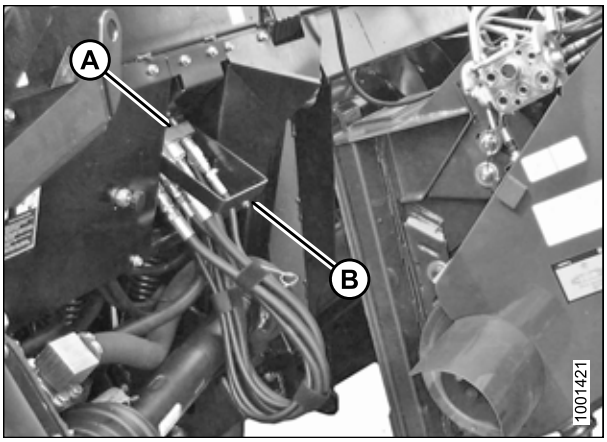


Figure 4.99: Rangement du multicoupleur

11. Poussez le levier (A) de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour dégager la goupille (B) du module de flottement.

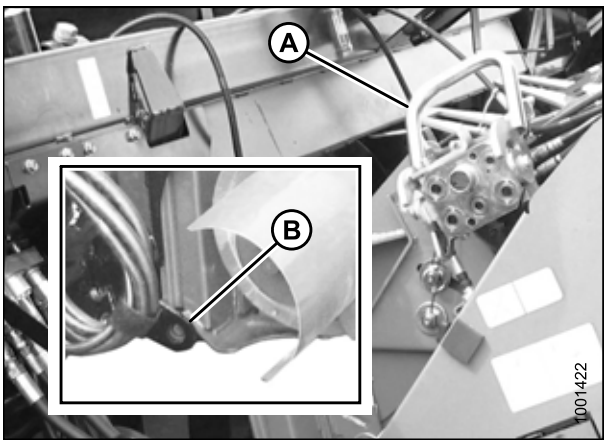


Figure 4.100: Verrous du convoyeur

12. Baissez le convoyeur jusqu'à ce que la selle (A) se dégage et sorte du support du module de flottement (B).
13. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

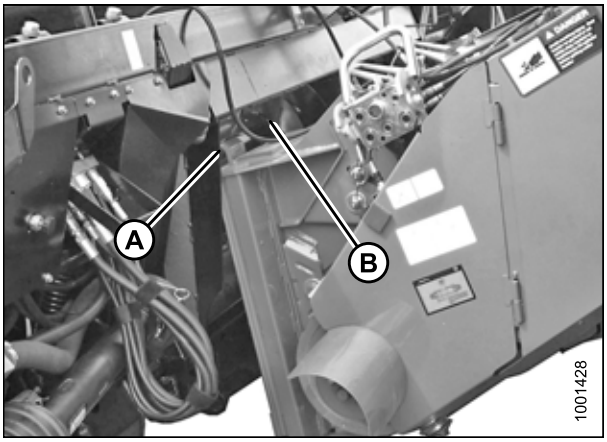


Figure 4.101: Plateforme/convoyeur

4.6 Moissonneuses-batteuses CLAAS

La plateforme FD1 Series FlexDraper® est compatible avec les moissonneuses-batteuses CLAAS 500, 600, et 700.

4.6.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS

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. Déplacez la poignée (A) du module de flottement FM100 vers la position relevée, puis vérifiez que les goupilles (B) situées aux angles inférieurs du module de flottement sont rétractées.

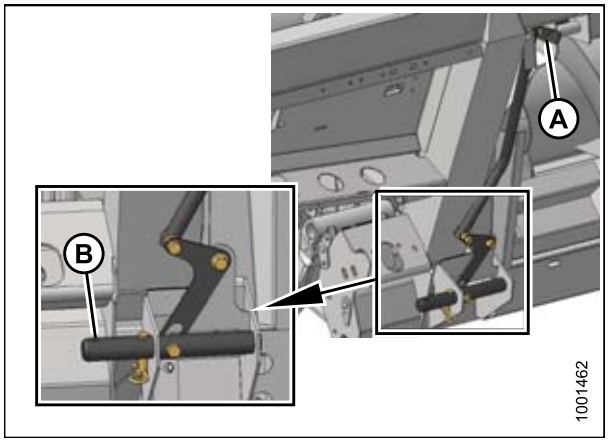


Figure 4.102: Goupilles rétractées

ATTENTION

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

2. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

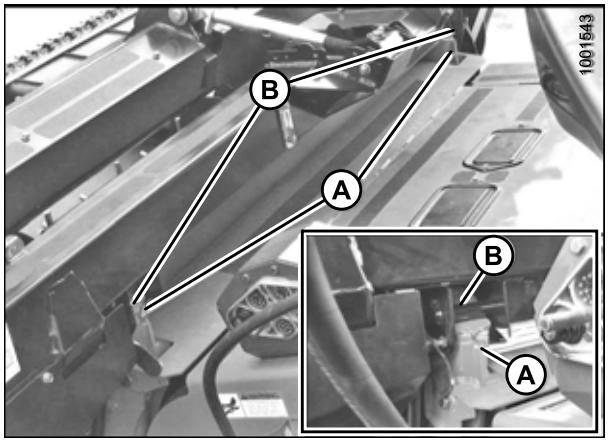


Figure 4.103: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

5. Enlevez la goupille de blocage de la goupille (A) du module de flottement.

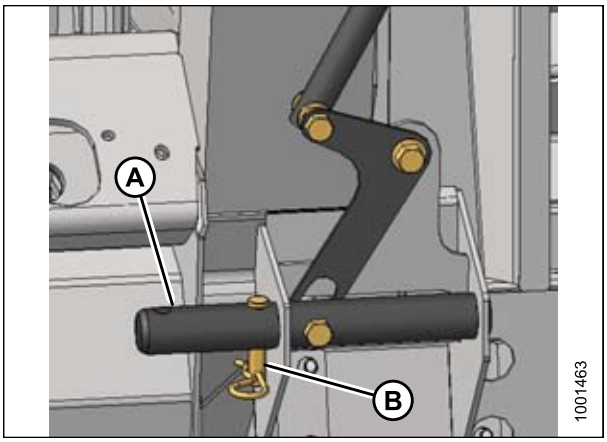


Figure 4.104: Goupilles de verrouillage

6. Baissez la poignée (A) pour enclencher les goupilles (B) du module de flottement dans le convoyeur. Réinsérez la goupille de verrouillage (C) puis fixez l'épingle.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

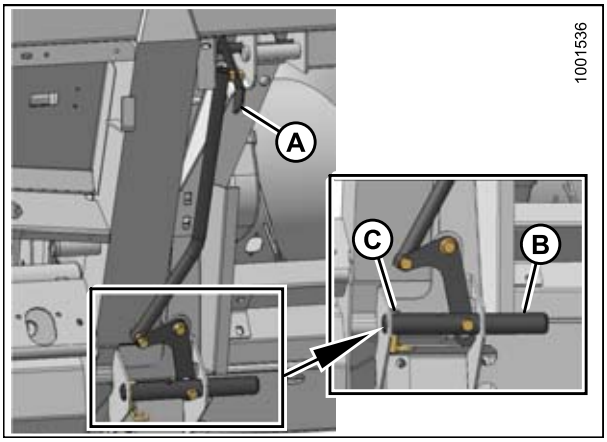


Figure 4.105: Enclenchement des goupilles

8. Dévissez la poignée (A) du coupleur de la moissonneuse-batteuse (B) pour dégager le coupleur du connecteur de la moissonneuse-batteuse, puis nettoyez le coupleur.

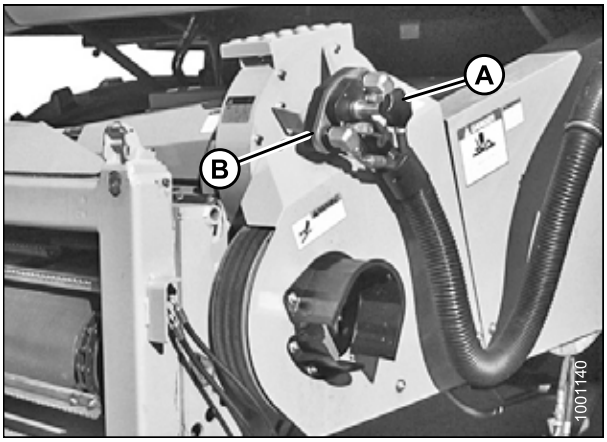


Figure 4.106: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

9. Placez le couvercle (A) de la prise du module de flottement sur la prise de la moissonneuse-batteuse.

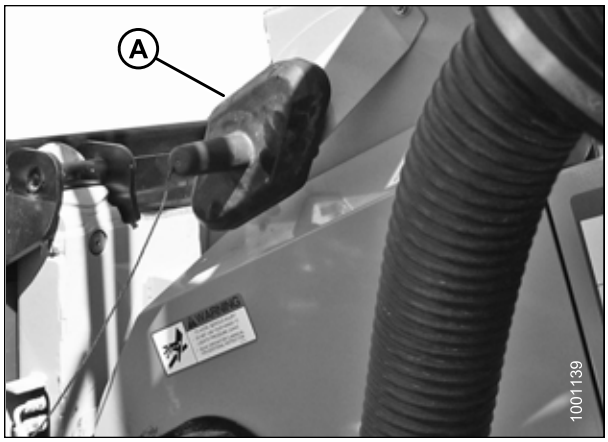


Figure 4.107: Capot du connecteur

10. Nettoyez la surface de contact du coupleur (A), puis placez-le sur le connecteur (B) du module de flottement.
11. Tournez le bouton (C) pour fixer le coupleur sur le connecteur.

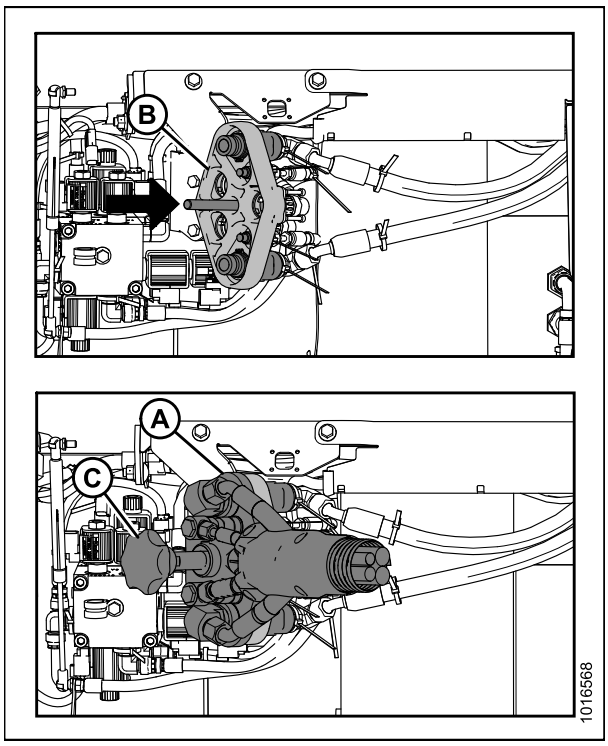


Figure 4.108: Coupleur

12. Tirez le collier (A) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support (C). Enlevez la transmissiont du palier de support.

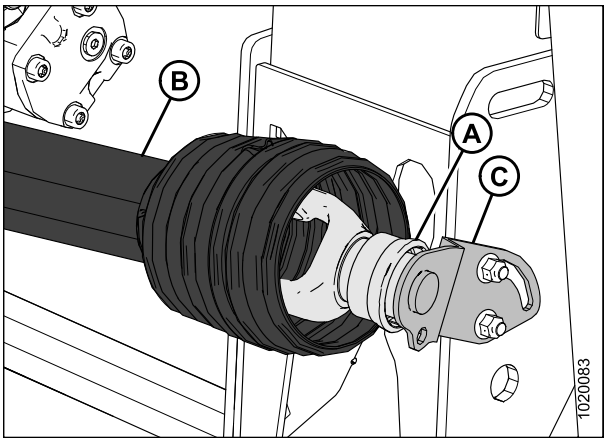


Figure 4.109: Transmission

13. Fixez la transmission (A) sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse.

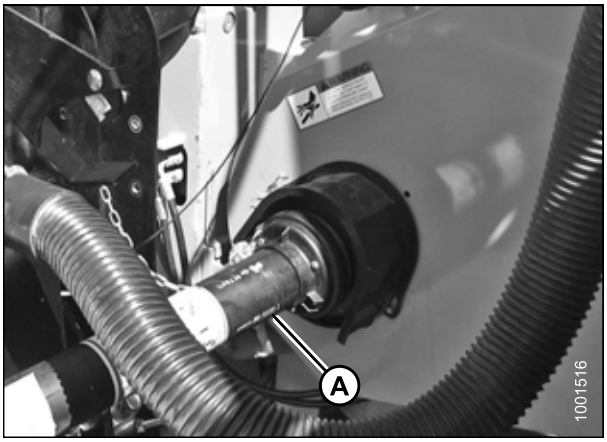


Figure 4.110: Transmission et arbre de sortie

14. Dégagez les deux verrous de flottement de la plateforme en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de déverrouillage (B).

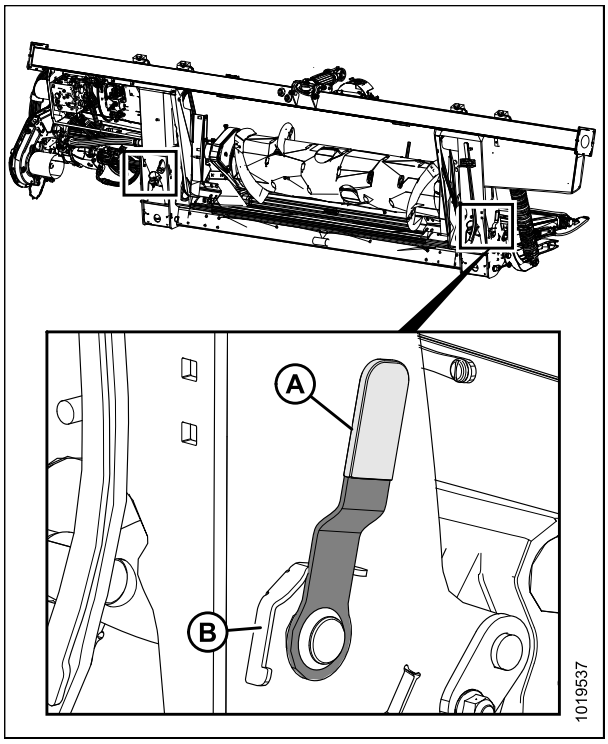


Figure 4.111: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4.6.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse CLAAS

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   IMPORTANT:

   Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 56*.
3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).

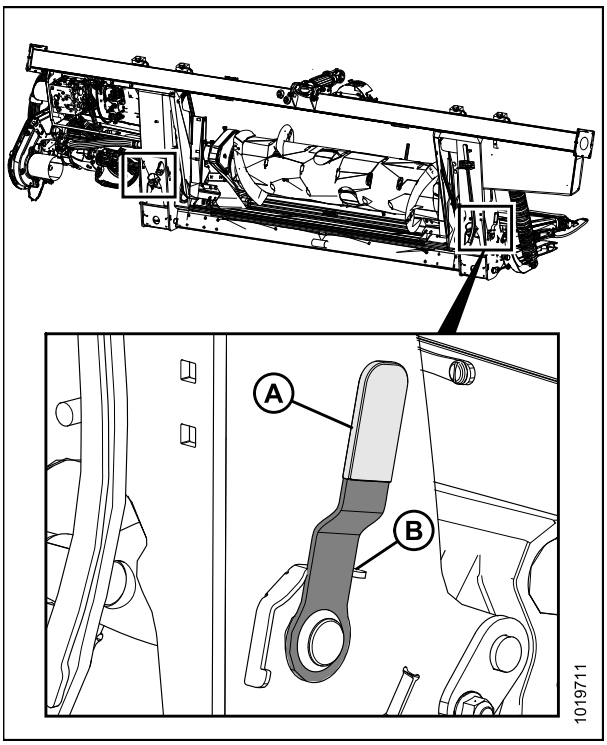


Figure 4.112: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4. Déconnectez la transmission (A) de la moissonneuse-batteuse.

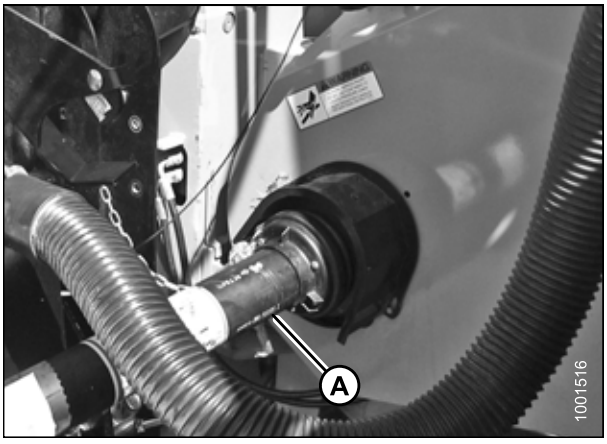


Figure 4.113: Transmission

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur la soudure du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en toute sécurité sur la soudure.

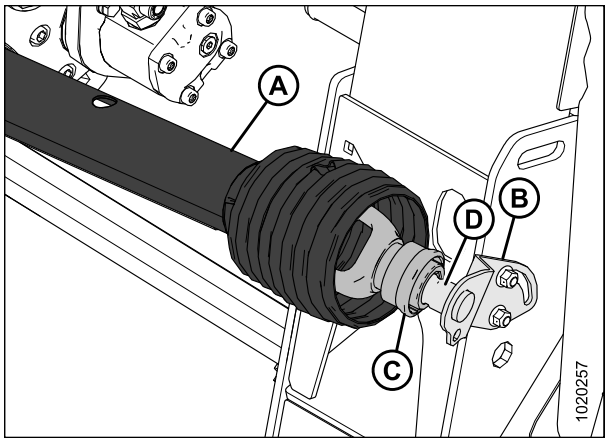


Figure 4.114: Transmission

6. Retirez le capot (A) de la prise de la moissonneuse-batteuse.

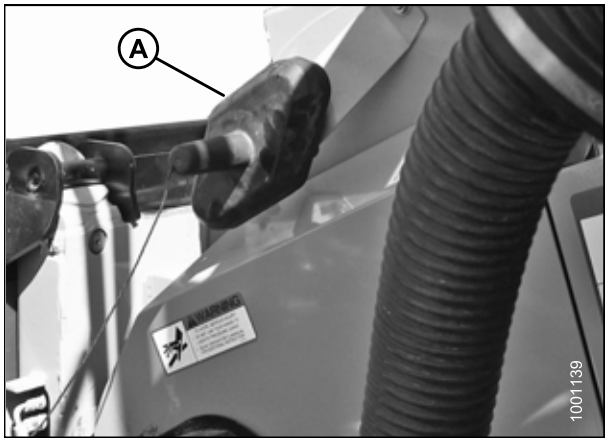


Figure 4.115: Capot

7. Placez le coupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tournez le bouton (B) pour fixer le coupleur sur la prise.

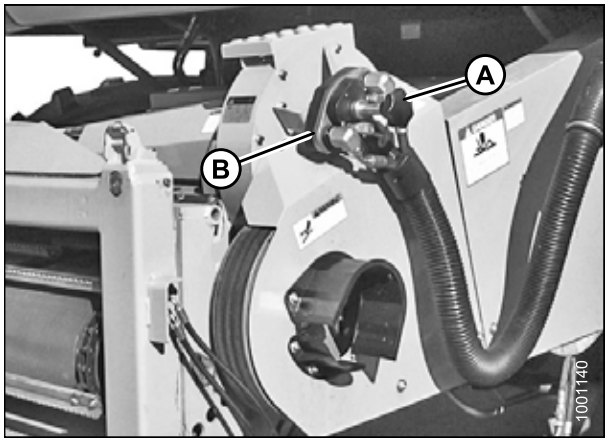


Figure 4.116: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

8. Placez le capot (A) sur la prise du module de flottement.

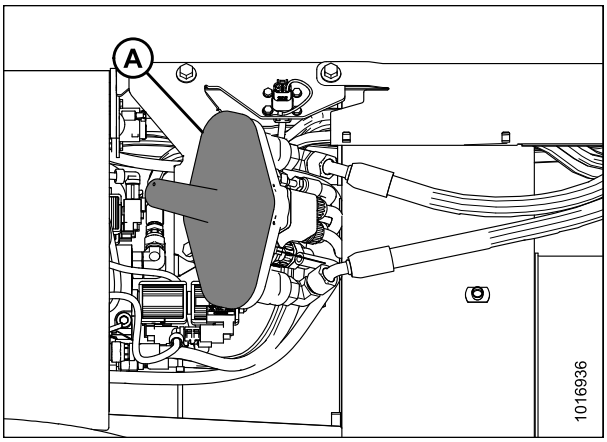


Figure 4.117: Module de flottement

9. Enlevez la goupille de blocage (A) de la broche (B) du module de flottement.
10. Soulevez la poignée (C) pour dégager les broches (B) du module de flottement du convoyeur.
11. Remettez la goupille de verrouillage (A) dans la goupille du module de flottement et fixez-la avec une épingle.

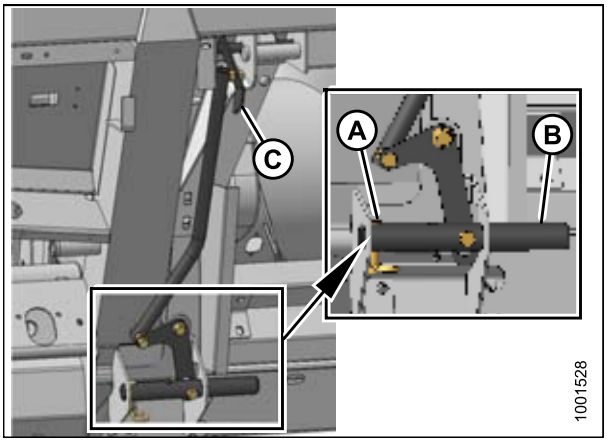


Figure 4.118: Verrous du convoyeur

12. Abaissez le convoyeur jusqu'à ce que ses montants (A) se dégagent du module de flottement (B).
13. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

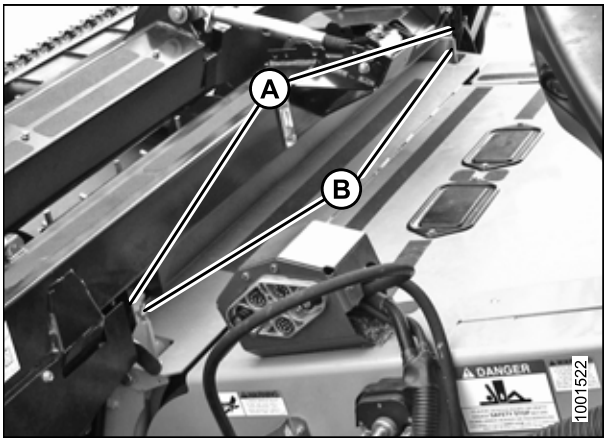


Figure 4.119: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

4.7 Moissonneuses-batteuses New Holland

La plateforme de coupe à tapis FD1 Series FlexDraper® est compatible avec les moissonneuses-batteuses New Holland suivantes :

Séries	Modèle de moissonneuse-batteuse
CR	920, 940, 960, 970, 980
	9020, 9040, 9060, 9065, 9070, 9080
	6090, 7090, 8080, 8090, 9090
	6,80 ; 6,90 ; 7,90 ; 8,90 ; 9,90 ; 10,90
CX	840, 860, 870, 880
	8070, 8080, 8090
	8080 Elevation, 8090 Elevation

4.7.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX

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. Vérifiez que la poignée (A) est placée de façon à pouvoir enclencher les crochets (B) sur le module de flottement.

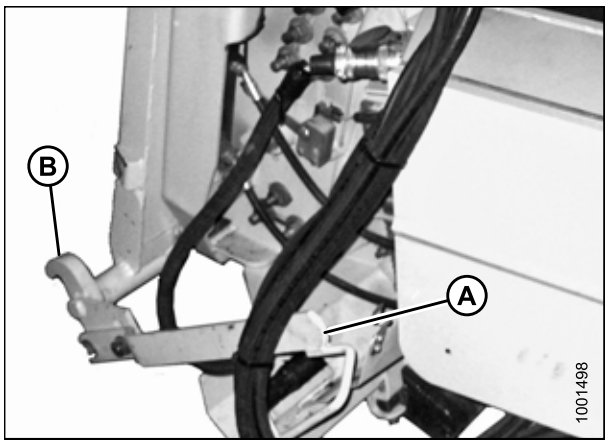


Figure 4.120: Verrous du convoyeur

ATTENTION

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

2. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse du module de flottement jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
3. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Soulevez le levier (A) du module de flottement de l'adaptateur sur le côté gauche du convoyeur, et poussez la poignée (B) sur la moissonneuse-batteuse pour engager les verrous (C) des deux côtés du convoyeur.
6. Poussez vers le bas le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci enclenche et verrouille la poignée.
7. Si le crochet ne s'enclenche pas complètement sur la broche (D) du module de flottement lorsque le levier (A) et la poignée (B) sont enclenchés, desserrez les boulons (E) et réglez le verrou (C). Resserrez les boulons.

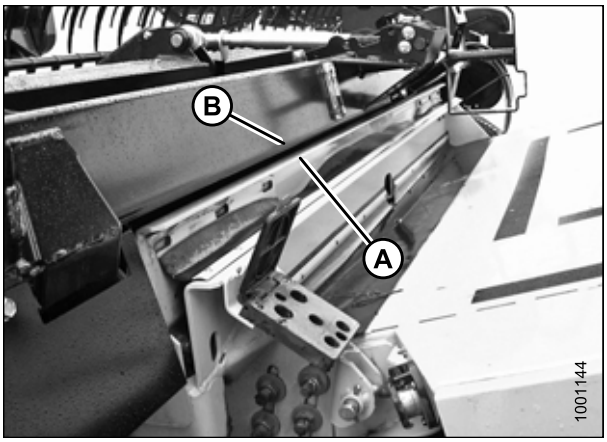


Figure 4.121: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

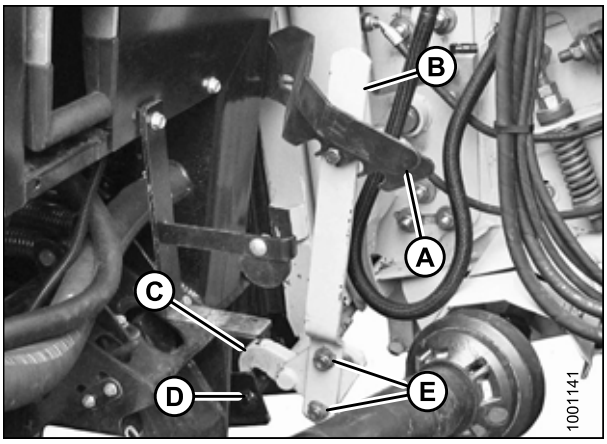


Figure 4.122: Verrous du convoyeur

8. Ouvrez le capot de la prise (A) située du côté gauche du module de flottement.
9. Poussez le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) en position complètement ouverte.
10. Nettoyez les surfaces de contact de la prise.

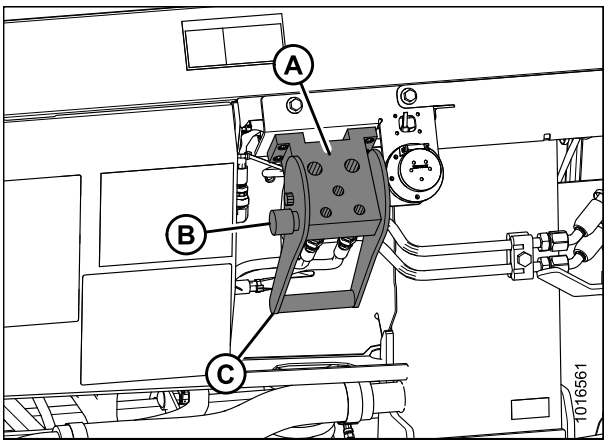


Figure 4.123: Prise du module de flottement

11. Retirez le coupleur hydraulique rapide (A) de la plaque de rangement de la moissonneuse-batteuse et nettoyez la surface de contact du coupleur.

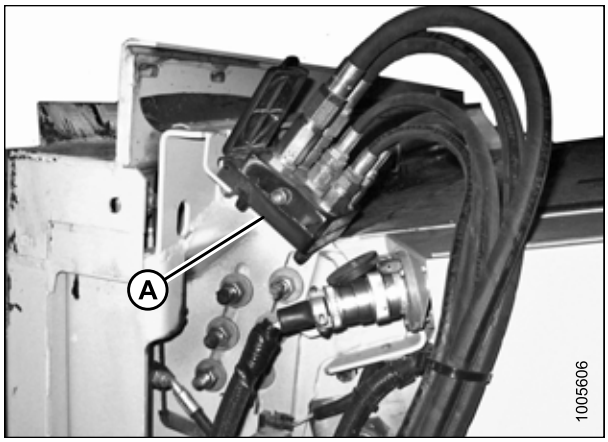


Figure 4.124: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

12. Placez le coupleur (A) sur la prise du module de flottement et poussez la poignée (B) pour engager les broches de couplage dans la prise.
13. Poussez la poignée (B) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (C) se détache.
14. Retirez le capot de la prise électrique du module de flottement.
15. Retirez le connecteur (D) de la moissonneuse-batteuse.
16. Alignez les pattes du connecteur (D) avec les fentes de la prise du module de flottement, puis poussez le connecteur mâle dans la prise. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.

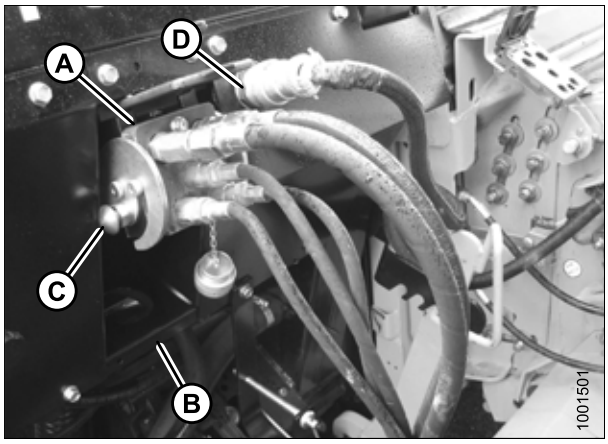


Figure 4.125: Connexions

17. Tirez le collier (A) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support (C). Enlevez la transmissiont du palier de support.

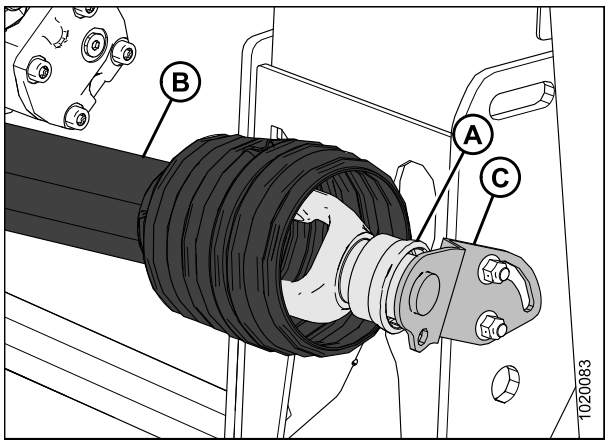


Figure 4.126: Transmission

18. Tirez à nouveau le collier sur l'extrémité du boîtier de transmission et poussez ce dernier sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (A) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

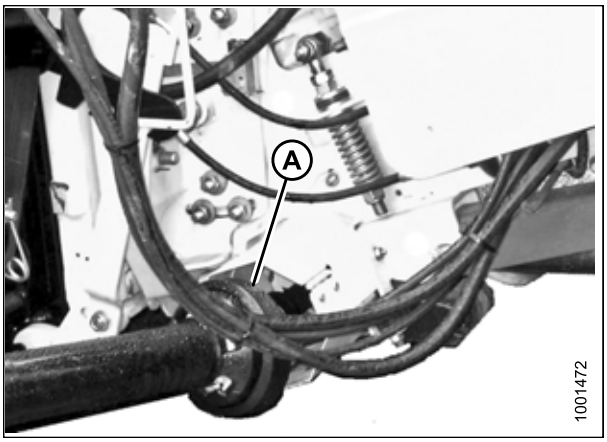


Figure 4.127: Transmission et arbre de sortie

19. Dégagez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et la réglant en position de déverrouillage (B).

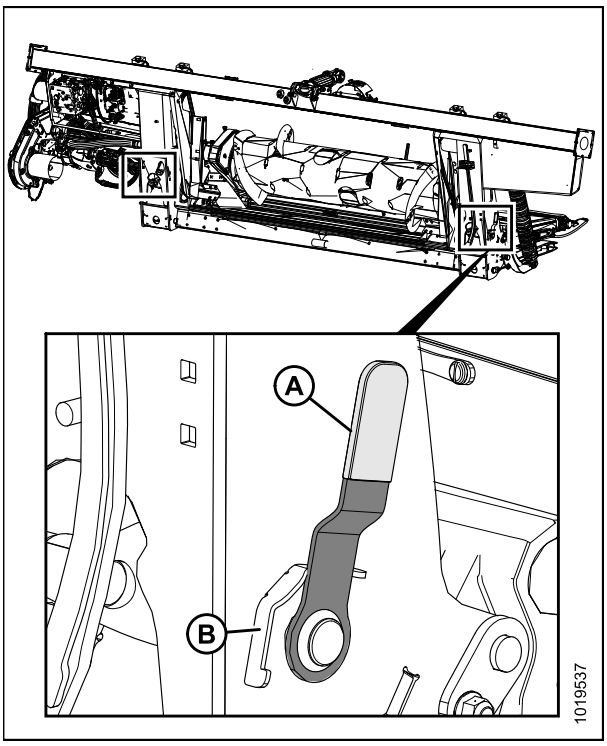


Figure 4.128: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4.7.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Choisissez une surface plane et placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   IMPORTANT:

   Si les roues de transport intégrées sont installées, la plateforme peut être détachée en mode transport ou travail. Si vous détachez la plateforme lorsque les roues sont en mode de travail, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53*.

   IMPORTANT:

   Si les roues stabilisatrices sont installées, réglez les roues en position de stockage ou dans la position de fonctionnement la plus haute, rendant ainsi le réattelage difficile. Consultez *Réglage des roues stabilisatrices, page 56*.
3. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et en la réglant en position de verrouillage (B).

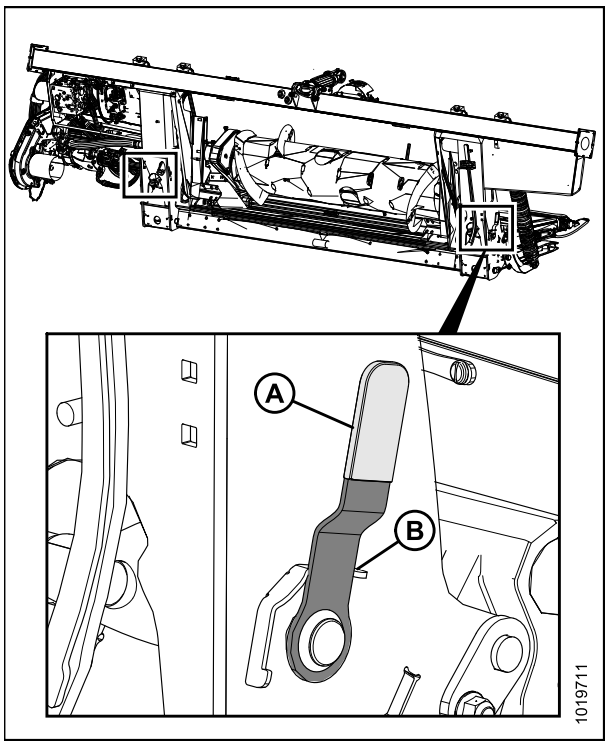


Figure 4.129: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4. Déconnectez la transmission (A) de la moissonneuse-batteuse.

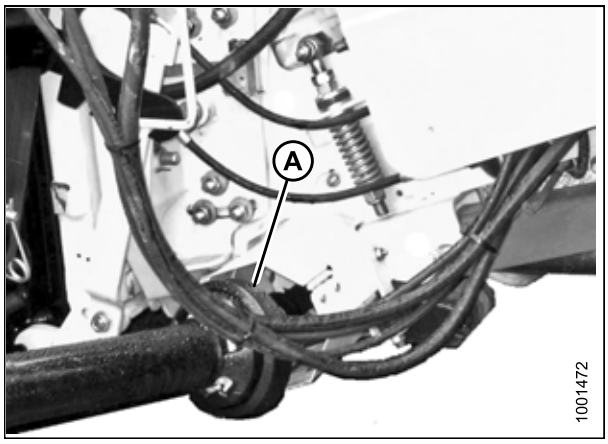


Figure 4.130: Transmission

5. Rangez la transmission (A) dans le support de transmission (B) en tirant le collier (C) sur la transmission et en le plaçant sur la soudure du support (D). Relâchez le collier afin qu'il se verrouille en toute sécurité sur la soudure.

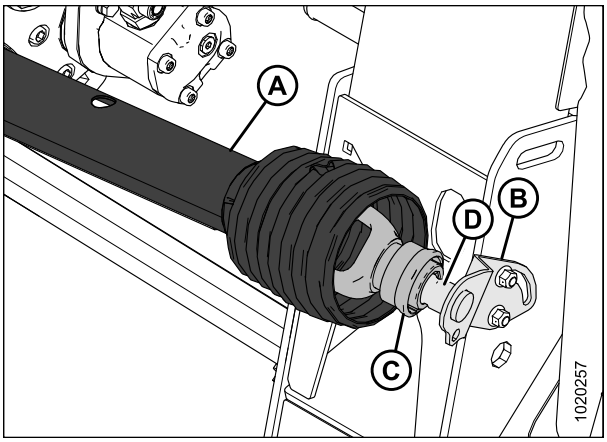


Figure 4.131: Transmission

6. Poussez le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) pour libérer le multicoupleur (A).

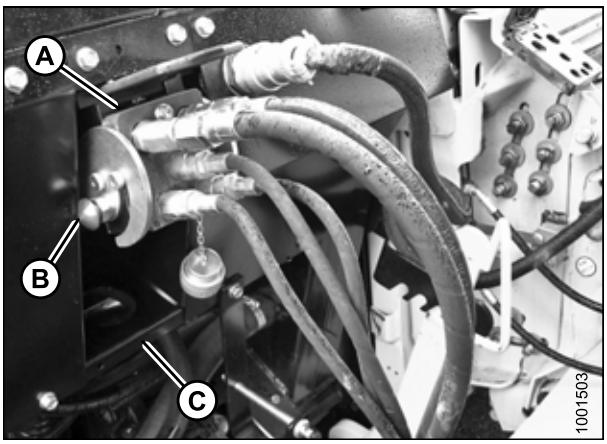


Figure 4.132: Raccordements du module de flottement

7. Poussez la poignée (A) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (B) se détache. Fermez le capot.

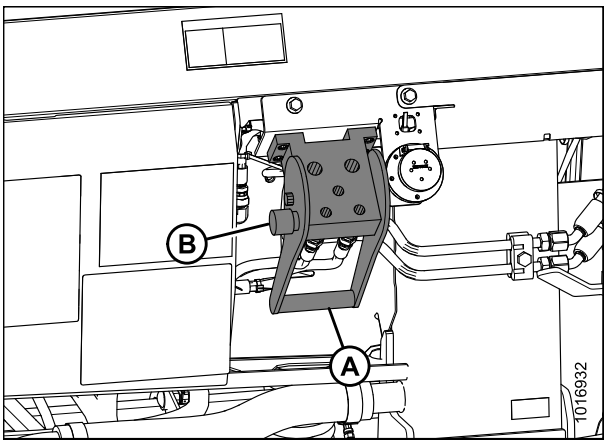


Figure 4.133: Prises du module de flottement

8. Placez le raccord hydraulique rapide (A) sur la plaque de stockage (B) de la moissonneuse-batteuse.

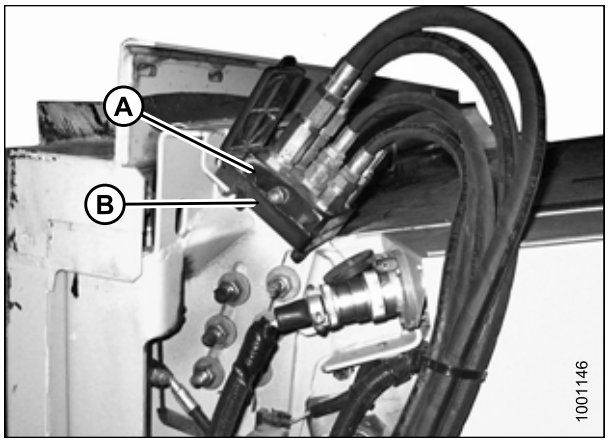


Figure 4.134: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

9. Retirez le connecteur électrique (A) du module de flottement.

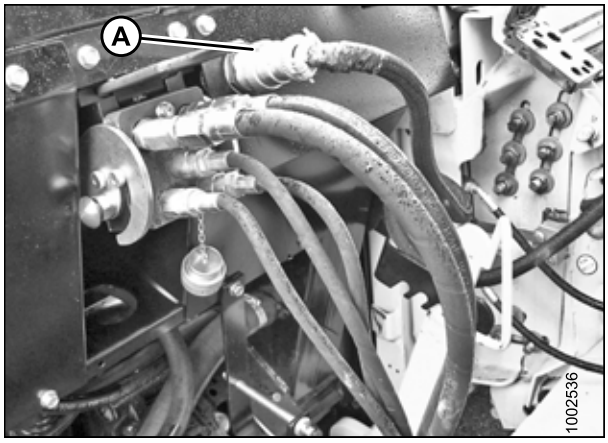


Figure 4.135: Raccordements du module de flottement

10. Branchez le connecteur électrique sur la moissonneuse-batteuse au niveau de (A).

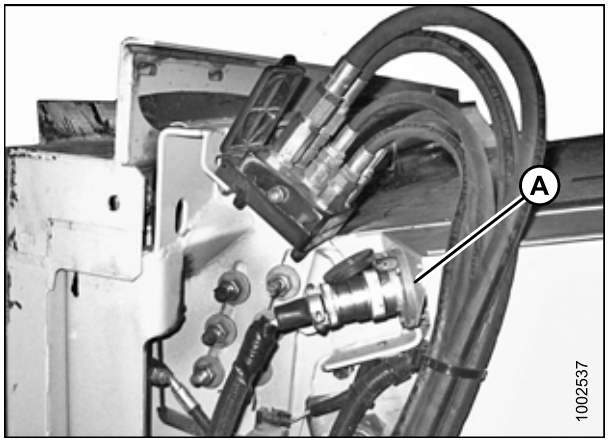


Figure 4.136: Coupleurs de moissonneuse-batteuse

11. Remettez le capot (A) sur la prise du module de flottement.

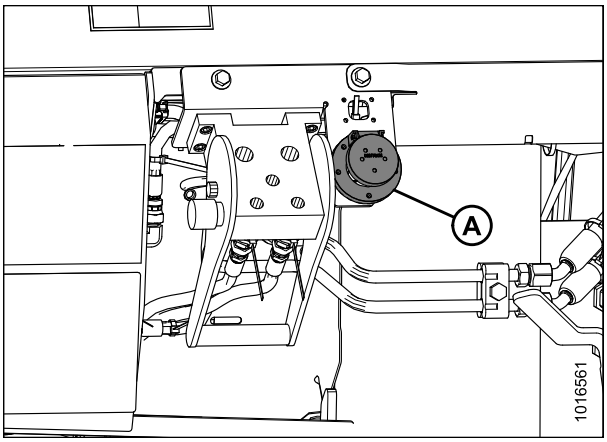


Figure 4.137: Prises du module de flottement

12. Levez le levier (A), puis tirez et abaissez la poignée (B) pour dégager le verrou du module de flottement ou du convoyeur (C).

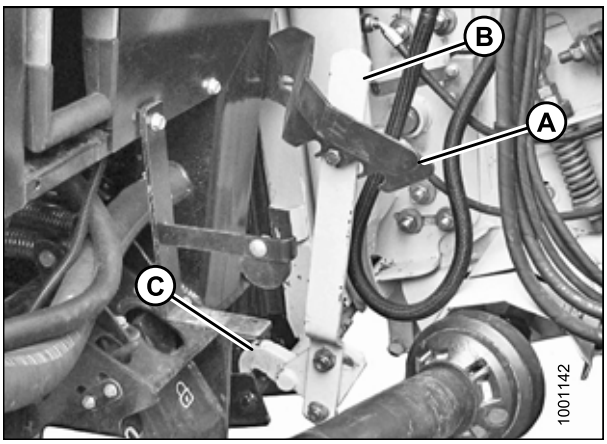


Figure 4.138: Verrous du convoyeur

13. Abaissez le convoyeur (A) jusqu'à ce qu'il se dégage du support (B) du module de flottement.
14. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner de la plateforme.

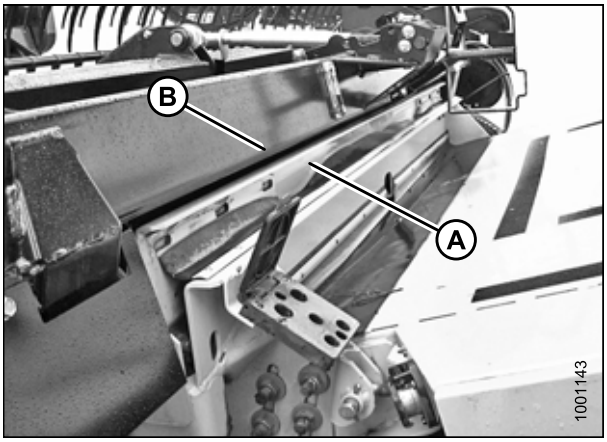


Figure 4.139: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

4.7.3 Déflecteurs d’alimentation CR

Pour moissonneuses-batteuses New Holland uniquement : Des déflecteurs d’alimentation courts ont été installés à l’usine sur le module de flottement afin d’améliorer l’alimentation dans le convoyeur. Enlevez les déflecteurs d’alimentation si nécessaire. Consultez *5.13.3 Remplacement les déflecteurs d’alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR, page 454*.

Des kits d’alimentation longs sont prévus pour les moissonneuses-batteuses à convoyeur étroit et peuvent être installés en remplacement des déflecteurs d’alimentation courts.

Taille du convoyeur	Taille du kit d’alimentation	Référence MacDon
1 250 à 1 350 mm (49 à 65 po)	Court : 200 mm (7-7/8 po)	MD Nº 213613, 213614
1 100 mm (43-1/2 po) et moins	Long : 325 mm (12-13/16 po)	MD Nº 213592, 213593

4.8 Attelage et détachement de la plateforme du module de flottement

Ces procédures d'attelage ou de détachement sont les mêmes pour toutes les marques et modèles de moissonneuses-batteuses. Les plateformes peuvent être fixées au module de flottement à partir des configurations Travail ou Transport.

Les procédures du présent manuel exigent que le module de flottement reste attaché à la moissonneuse-batteuse. Attelez ou détachez le module de flottement uniquement lorsque vous effectuez les tâches suivantes :

- retirez la plateforme pour l'utiliser sur une andaineuse
- changez les plateformes
- effectuez certaines tâches de maintenance

4.8.1 Attelage de la plateforme au module de flottement

La plateforme série FD1 peut être fixée au module de flottement à partir des configurations Travail ou Transport.

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:

Les roues stabilisatrices ou de transport à faible vitesse peuvent servir à soutenir la plateforme. Reportez-vous à *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 53*.

1. Calez le vérin d'inclinaison hydraulique (A) avec la goupille (ou un outil équivalent) sur (B) comme indiqué.

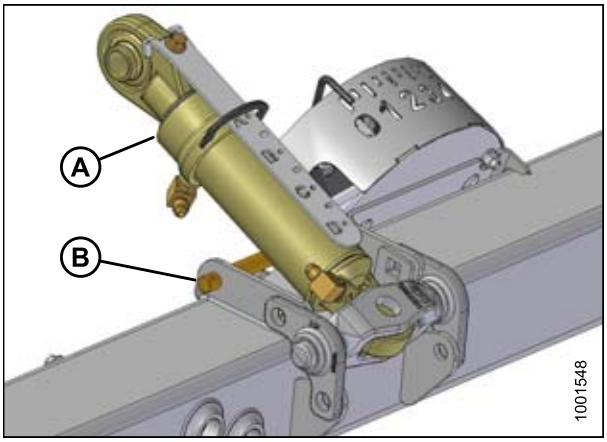


Figure 4.140: Vérin d'inclinaison

2. Vérifiez que les loquets (A) dans les angles avant du module de flottement sont tournés vers l'arrière de ce dernier.

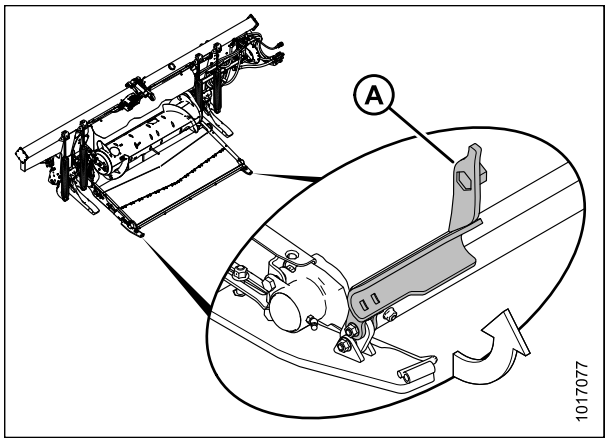


Figure 4.141: Loquet

⚠ ATTENTION

Assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine avant de démarrer le moteur ou d'enclencher les entraînements des plateformes.

3. Démarrez le moteur et abaissez le convoyeur de la moissonneuse-batteuse de façon à ce que les bras (A) du module de flottement soient alignés avec les écamoussures d'équilibrage (B) de la plateforme.
4. Avancez lentement en maintenant l'alignement entre les bras (A) du module de flottement et les écamoussures d'équilibrage (B) de la plateforme.
5. Maintenez les bras (A) du module de flottement juste sous les écamoussures d'équilibrage (B) pour vous assurer que les étançons du module de flottement soient correctement placés dans les supports du vérin d'inclinaison en position (C).

   IMPORTANT:

   Maintenez les flexibles hydrauliques propres afin d'éviter tout endommagement lors du passage dans la plateforme.
6. Continuez à avancer jusqu'à ce que les bras (A) du module de flottement touchent les butées des écamoussures d'équilibrage (B), comme l'illustre le schéma *4.142, page 340*.

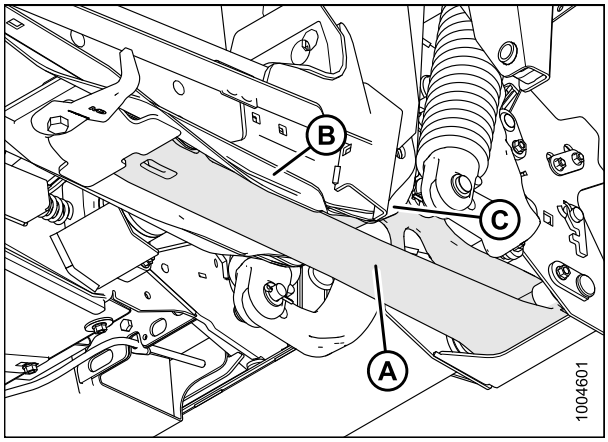


Figure 4.142: Partie inférieure du module de flottement

7. Réglez la longueur du vérin d'inclinaison (A) avec l'angle de la plateforme hydraulique pour aligner approximativement l'œil (B) du vérin d'inclinaison avec le trou dans le support de la plateforme.
8. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

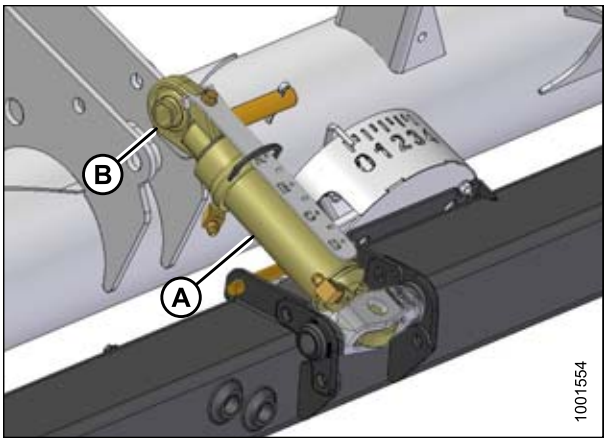


Figure 4.143: Vérin d'inclinaison

9. Raccordez le vérin d'inclinaison comme suit :
   a. Retirez la goupille (B) du support (C), puis le support sous le vérin d'inclinaison (A).
   b. Installez la goupille (B) dans le support (C) du vérin d'inclinaison, puis fixez-la avec la goupille à anneau rabattant.

ATTENTION

Raccordez toujours le vérin d'inclinaison avant de lever complètement la plateforme.

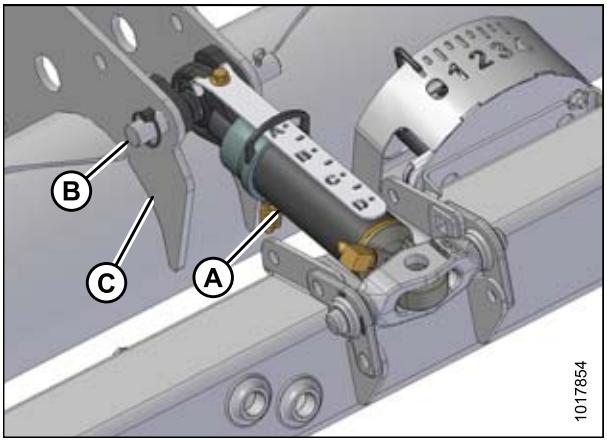


Figure 4.144: Vérin d'inclinaison

10. Faites correspondre les couleurs des attaches de câbles et branchez le système hydraulique (A) du rabatteur à l'extrémité droite du module de flottement.

ATTENTION

Assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine avant de démarrer le moteur ou d'enclencher les entraînements des plateformes.

11. Démarrez le moteur et levez doucement le module de flottement, en veillant à ce que les étançons de celui-ci s'enclenchent dans ceux de la plateforme.
12. Levez complètement la plateforme, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
13. Enclenchez les supports de sécurité sur la moissonneuse-batteuse.

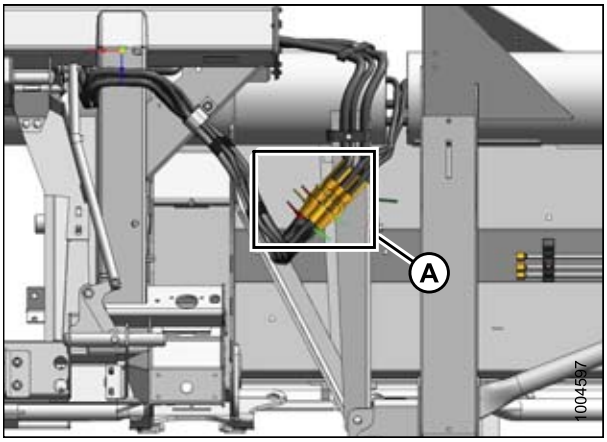


Figure 4.145: Système hydraulique du rabatteur

14. Desserrez l'écrou et le boulon (A), puis remettez le crochet (B) comme illustré pour qu'il s'enclenche sur le bras du module de flottement. Serrez le boulon et l'écrou (A).

⚠ ATTENTION

Assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine avant de démarrer le moteur ou d'enclencher les entraînements des plateformes.

15. Retirez les verrous des vérins de levage, démarrez le moteur et abaissez la plateforme jusqu'au sol. Réglez l'angle de la plateforme au réglage le plus plat (vérin d'inclinaison rétracté).
16. Levez complètement le rabatteur.
17. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
18. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.

⚠ AVERTISSEMENT

N'approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.

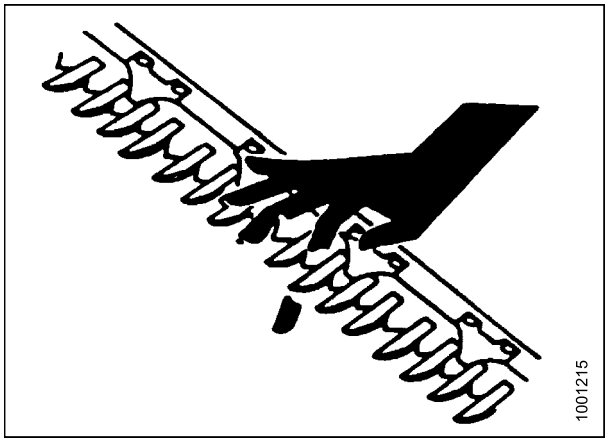


Figure 4.146: Risque lié à la barre de coupe

19. Retirez la vis (A) ainsi que l'écrou et le boulon (B) des deux côtés de l'ouverture pour pouvoir fixer le tablier du module de flottement.
20. Tournez le loquet (C) vers l'avant et vers le bas pour enclencher le tube du bac à pierres.

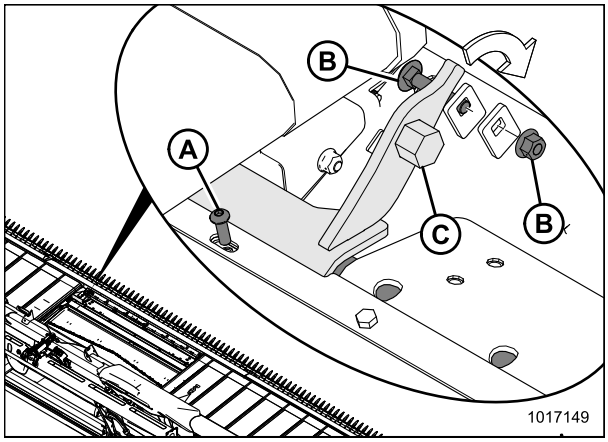


Figure 4.147: Loquet du module de flottement

21. Utilisez une clé de 24 mm (15/16 po) sur le boulon hexagonal (C) pour tourner le loquet vers le bas et lever légèrement le tablier d'alimentation. Installez l'écrou et le boulon (B) pour verrouiller la position du loquet.
22. Installez la vis (A).
23. Répétez cela pour l'autre côté du tablier de tapis d'alimentation.

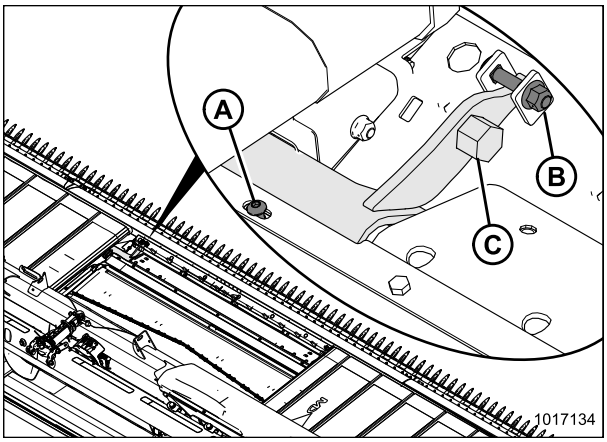


Figure 4.148: Loquet du module de flottement

24. Installez les remplisseuses (B) à l'angle (C) du support du bac à pierres avec deux boulons (A).

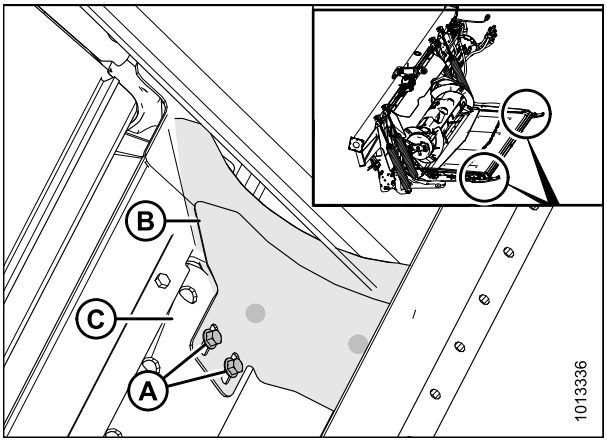


Figure 4.149: Remplisseuses

25. Utilisez un chiffon propre pour éliminer les débris des coupleurs et des prises.
26. Raccordez les tuyaux hydrauliques suivants au support (A) du coupleur :
    - Pression du couteau (attache de câble orange)
    - Retour du couteau (attache de câble bleue)
    - Pression du tapis (aucune attache de câble)
    - Retour du tapis (attache de câble rouge)
    - Vidange de boîtier (aucune attache de câble)

    NOTE:

    Faites correspondre les attaches de câble des tuyaux hydrauliques aux attaches de câble sur les raccords du support du coupleur.
27. Branchez le connecteur électrique (B).

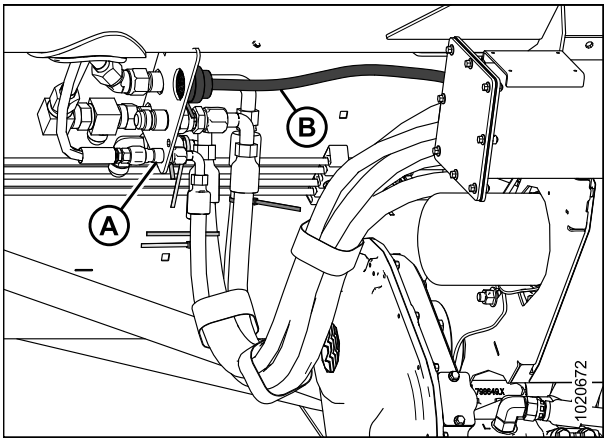


Figure 4.150: Raccordements de la plateforme

28. Branchez les raccords rapides (le cas échéant) comme suit :

    a. Retirez les capots (le cas échéant) des prises et des extrémités des flexibles.

    b. Vérifiez les connecteurs et nettoyez-les si nécessaire.

    c. Poussez le connecteur (A) de flexibles sur la prise (B) d'accouplement jusqu'à ce que collier s'enclenche sur celui-ci en position de verrouillage.

    NOTE:

    Assurez-vous que les flexibles sont loin de la transmission et de la structure adjacente.

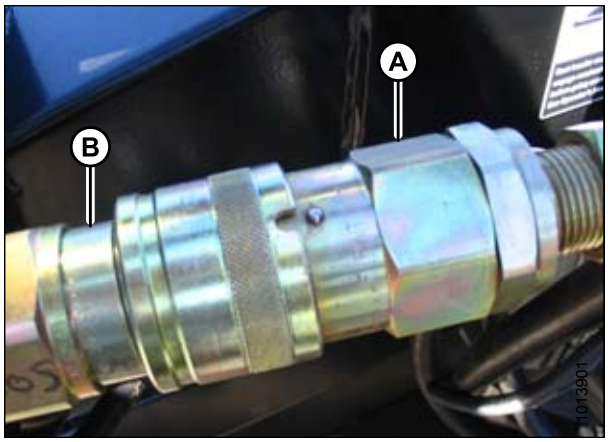


Figure 4.151: Couplage de raccord rapide

    NOTE:

    Il n'est pas nécessaire de purger le système en desserrant les raccords.

29. Vérifiez le flottement et confirmez que la plateforme est à niveau. Reportez-vous aux sections suivantes :
    - *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 61*
    - *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 253*

ATTENTION

Assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine avant de démarrer le moteur ou d'enclencher les entraînements des plateformes.

30. Démarrez la moissonneuse-batteuse et effectuez les inspections suivantes :
    - Levez et abaissez le rabatteur pour vérifier que les flexibles sont connectés correctement.
    - Faites fonctionnez la plateforme pour vérifier que les flexibles sont connectés correctement.
31. Vérifiez l'absence de fuites.

4.8.2 Détachement de la plateforme du module de flottement

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

AVERTISSEMENT

N'approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.

ATTENTION

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour ou manipulez les couteaux.

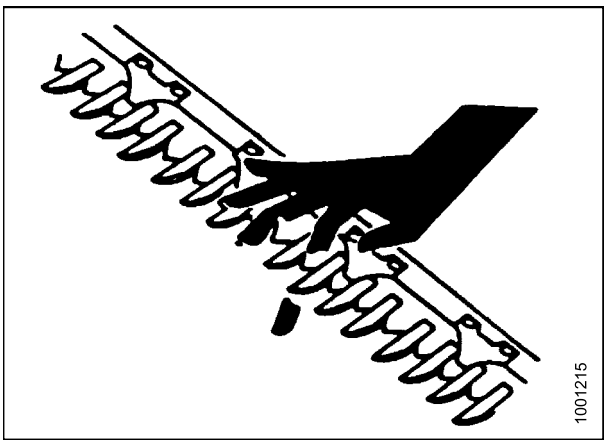


Figure 4.152: Risque lié à la barre de coupe

1. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme.
2. Augmentez l'écartement sous le tapis d'alimentation du module flottant en inclinant la plateforme jusqu'à ce que le vérin (B) soit complètement prolongé et que l'indicateur (A) soit en position D.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.

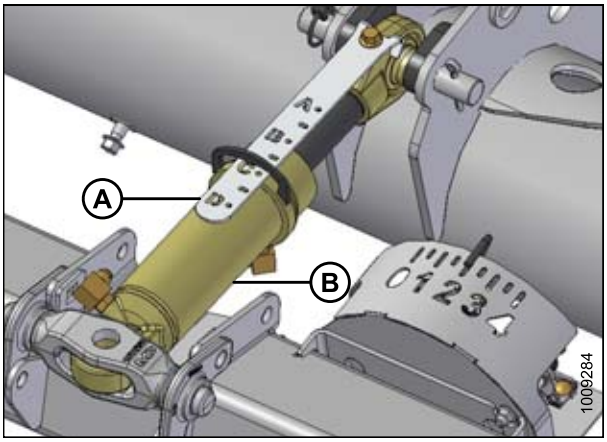


Figure 4.153: Vérin d'inclinaison

6. Enclenchez les verrous du flottement en retirant la poignée (A) du verrou de flottement du module de flottement et la réglant en position de verrouillage (B).

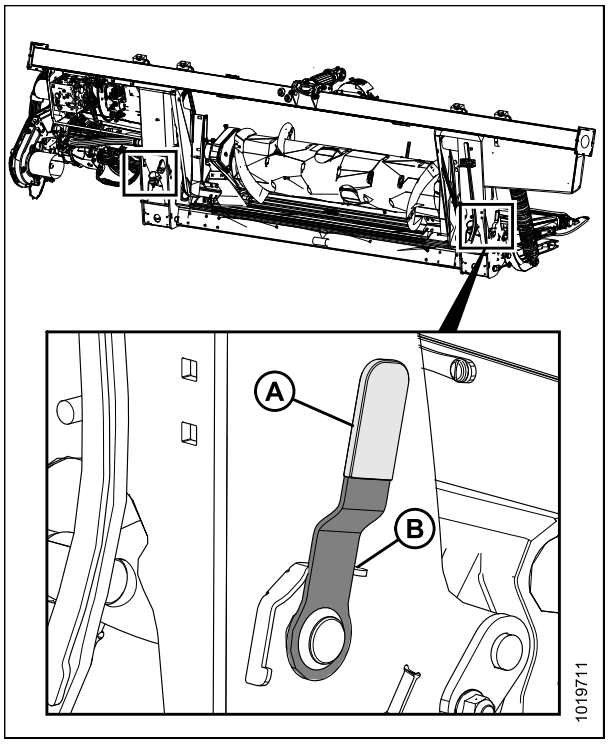


Figure 4.154: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

7. Enlevez les deux boulons (A) et les remplisseuses (B) de l'angle (C) du support du bac à pierres. Répétez de l'autre côté.

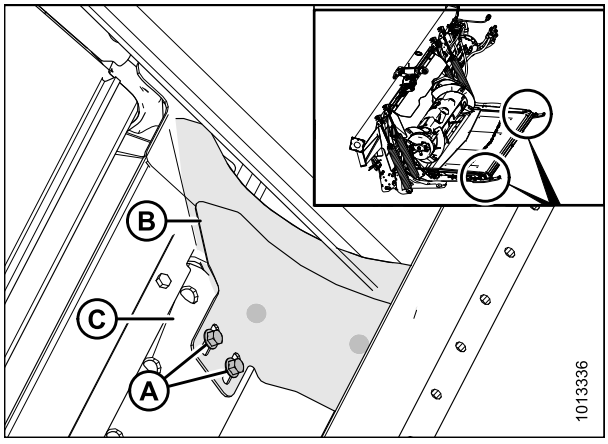


Figure 4.155: Remplisseuses

8. Enlevez la vis (A).
9. Retirez l'écrou de 9/16 po du boulon (C).
10. Utilisez une clé de 24 mm (15/16 po) sur le boulon hexagonal (C) pour tourner le loquet vers le bas et levez légèrement le tablier d'alimentation pour retirer le boulon (B).
11. Tournez le loquet (C) vers le haut et vers l'arrière pour abaisser le tablier du module de flottement et dégager le tube du bac à pierres.
12. Réinstallez la vis (A).
13. Répétez la procédure pour l'autre côté du tablier de tapis d'alimentation.

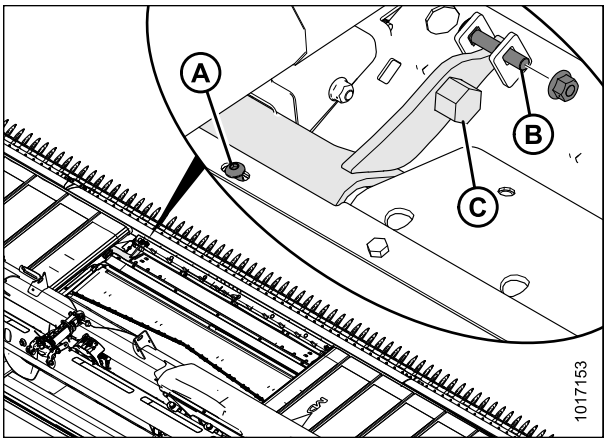


Figure 4.156: Loquet du module de flottement

⚠ ATTENTION

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

14. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur, démarrez le moteur, abaissez le rabatteur et levez la plateforme complètement.
15. Coupez le moteur, retirez la clé du contact et enclenchez les supports de sécurité de la moissonneuse-batteuse.
16. Desserrez l'écrou et le boulon (A), puis dégagez le crochet (B) de l'étançon de chaque côté du module de flottement.

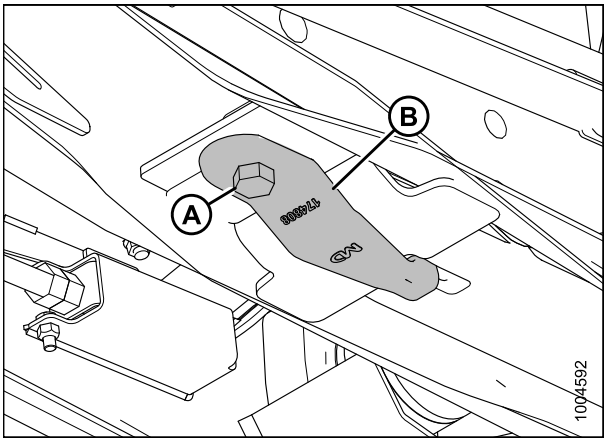


Figure 4.157: Partie inférieure du module de flottement

17. Tournez le crochet (B) de 90° pour le rangement, puis resserrez le boulon (A) et l'écrou.

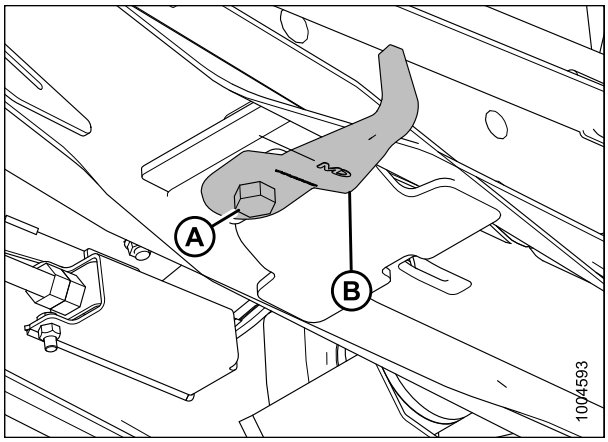


Figure 4.158: Partie inférieure du module de flottement

18. Placez un bloc (A) de 150 mm (6 po) sous l'étançon de la plateforme. Cela facilite la déconnexion du vérin d'inclinaison.
19. Dégagez les verrous des vérins de levage de la moissonneuse-batteuse, démarrez le moteur et abaissez la plateforme jusqu'à ce que l'étançon de la plateforme repose sur le bloc ou que les roues stabilisatrices soient au sol.

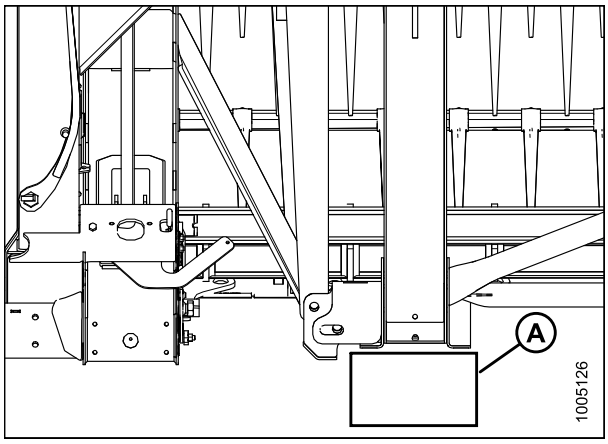


Figure 4.159: Étançon de la plateforme sur bloc

20. Déconnectez le vérin d'inclinaison hydraulique comme suit :
    a. Retirez la goupille à anneau rabattant et l'axe de chape (A), puis soulevez le vérin d'inclinaison (B) du support.
    b. Remettez l'axe de chape (A), puis fixez-le avec la goupille fendue.

    NOTE:

    Il peut être nécessaire d'élever ou d'abaisser le convoyeur pour ajuster la longueur du vérin d'inclinaison et retirer l'excès de charge sur celui-ci.

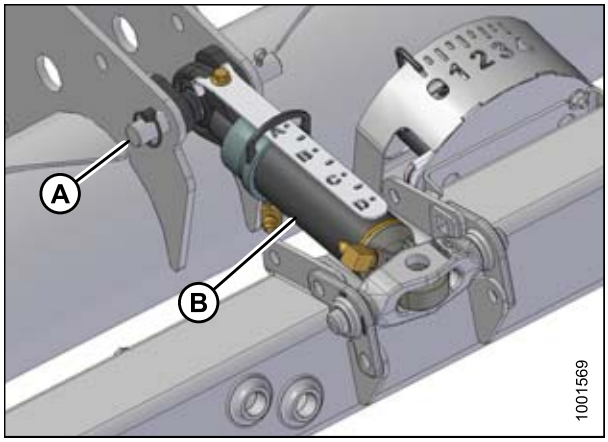


Figure 4.160: Vérin d'inclinaison hydraulique

NOTE:

- Si sur le sol : Poussez complètement le rabatteur vers l'avant pour réduire la perte d'huile.
- Si sur transport : Tirez complètement le rabatteur vers l'arrière.

21. Débranchez le connecteur électrique (A).
22. Débranchez les tuyaux hydrauliques de la vidange du boîtier, du couteau et du tapis du support du coupleur (B). Bouchez immédiatement les extrémités pour éviter toute fuite d'huile.
23. Rangez et fixez les flexibles sur le châssis du module de flottement.

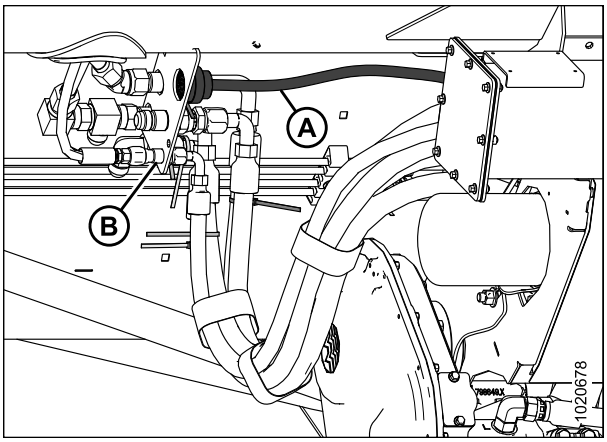


Figure 4.161: Raccordements de la plateforme

24. Débranchez les déconnexions rapides (le cas échéant) comme suit :
    a. Alignez la fente (A) du collier avec la goupille (B) du connecteur.
    b. Poussez le collier vers la goupille et tirez le connecteur pour le dégager.
    c. Placez les bouchons ou capuchons sur les extrémités des flexibles (le cas échéant).

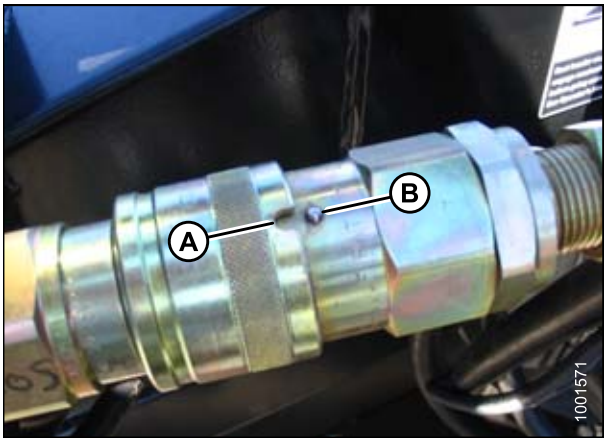


Figure 4.162: Couplage de raccord rapide

25. Débranchez le système hydraulique (A) du rabatteur. Rebouchez les flexibles immédiatement pour éviter les fuites d 'huile.

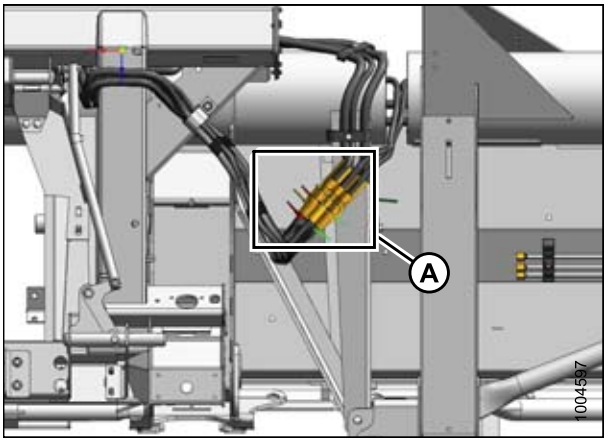


Figure 4.163: Système hydraulique du rabatteur

26. Rangez et fixez les flexibles et le connecteur électrique sur le module de flottement (A) comme indiqué.
27. Vérifiez que le plateforme est sur le sol ou soutenue par les roues en mode de transport.

ATTENTION

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

28. Démarrez le moteur et reculez lentement le module de flottement pour l'éloigner de la plateforme.
29. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

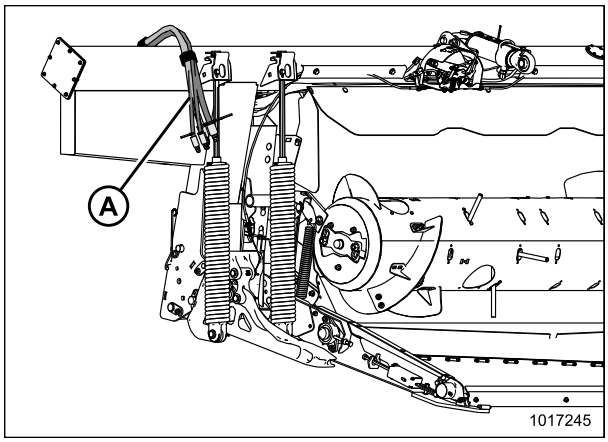


Figure 4.164: Rangement des flexibles

5 Maintenance et entretien

Les instructions suivantes fournissent des informations sur l'entretien de routine de la plateforme. Les informations détaillées sur l'entretien sont contenues dans le manuel d'entretien technique disponible auprès de votre concessionnaire. Un catalogue des pièces est fourni dans l'étui du manuel en plastique à l'intérieur du capot du diviseur gauche de la plateforme.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni (consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 352*) pour garder une trace de votre entretien programmé.

5.1 Préparation de la machine pour l'entretien

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

ATTENTION

Pour éviter les blessures, respectez les consignes de sécurité indiquées avant de réparer la plateforme ou d'ouvrir les capots d'entraînement.

1. Abaissez la plateforme complètement. Si vous devez réparer la plateforme en position relevée, enclenchez toujours les supports de sécurité.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Serrez le frein de stationnement.
4. Attendez que toutes les pièces mobiles soient arrêtées.

5.2 Spécifications de maintenance

5.2.1 Installation d'un roulement étanche

1. Nettoyez l'arbre et apposez un revêtement antirouille.
2. Installez une flangette (A), un roulement (B), une deuxième flangette (C), et bloquez le collier d'arrêt (D).

   NOTE:

   La came de blocage se trouve sur un seul côté du roulement.
3. Installez les boulons (E) des flangettes. Ne serrez pas.
4. Positionnez l'arbre correctement et bloquez le collier d'arrêt à l'aide d'un poinçon. Bloquez le collier dans le sens de rotation de l'arbre et serrez la vis de réglage dans le collier.
5. Serrez les boulons (E) des flangettes.
6. Desserrez (d'un tour) les boulons des flangettes sur roulement correspondant et resserrez-les. Cela permettra au roulement de bien s'aligner.

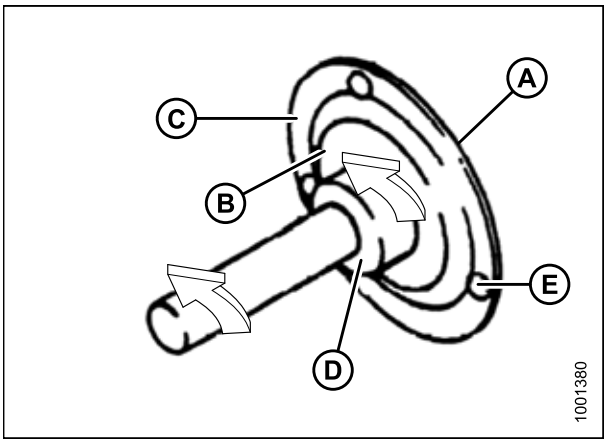


Figure 5.1: Roulement étanche

5.3 Exigences concernant l'entretien

Une maintenance régulière est la meilleure assurance contre l'usure prématurée et les pannes intempestives. Si vous respectez le programme d'entretien, la durée de vie de votre machine s'allongera. Enregistrez les heures d'opération, utilisez le carnet d'entretien et conservez des copies de vos dossiers de maintenance (voir *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 352*).

Les exigences de maintenance périodique sont organisées conformément aux intervalles d'entretien. 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.

IMPORTANT:

Les intervalles recommandés sont définis pour des conditions moyennes. Rapprochez les entretiens en cas d'utilisation dans des conditions difficiles (poussière abondante, charges très lourdes, etc.).

Lors de l'entretien de la machine, reportez-vous à la section appropriée dans le chapitre « Maintenance et entretien » et utilisez uniquement les fluides et lubrifiants spécifiés. Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.

ATTENTION

Suivez attentivement les consignes de sécurité. Reportez-vous à *5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 351* et à *1 Sécurité, page 1*.

5.3.1 Plan/dossier de maintenance

Action :		✓ – Contrôler	♦ – Lubrifier	▲ – Changer
✎	Relevé de compteur horaire			
✎	Date d'entretien			
✎	Entretien effectué par			
Première utilisation		Consultez *5.3.2 Inspection de rodage, page 356*.		
Fin de saison		Consultez *5.3.4 Entretien de fin de saison, page 357*.		
10 heures ou quotidiennement (Selon la première occurrence)				
✓	Flexibles et conduites hydrauliques, voir *5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 358*	**REMARQUE : MacDon recommande de conserver un suivi de l'entretien quotidien comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les dossiers d'entretien quotidien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.**		
✓	Sections, doigts et rabatteurs des couteaux, voir *5.8 Couteaux, page 407*			
✓	Pression des pneus, voir *5.17.3 Vérification de la pression des pneus, page 518*			
♦	Couteau (sauf dans des conditions sableuses), voir *5.3.6.1 Toutes les 10 heures, page 359*			
25 heures				
✓	Niveau d'huile hydraulique dans le réservoir, voir *5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 377*	**REMARQUE : MacDon recommande de conserver un suivi de l'entretien quotidien comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les dossiers**		

♦	Têtes de couteau, voir *5.3.6.2 Toutes les 25 heures, page 359*	**d'entretien quotidien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.**																
50 heures ou annuellement																		
♦	Roulements des rouleaux du tapis, voir *5.14.6 Maintenance des rouleaux du tapis de la plateforme, page 466*																	
♦	Transmission et principes universels de transmission, voir *5.3.6.3 Toutes les 50 heures, page 361*																	
♦	Cardan et support central du transporteur à vis supérieur, voir *5.3.6.3 Toutes les 50 heures, page 361*																	
▲	Lubrifiant de boîtier d'entraînement de couteau (50 premières heures uniquement), voir *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 431*																	
100 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
✓	Dégagement du transporteur à vis au plancher et au tapis d'alimentation, voir *5.7.1 Réglage de l'espace entre la vis d'alimentation et le bac, page 389*																	
✓	Joint de tapis, voir *5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 463*																	
✓	Niveau d'huile de la boîte de vitesses, voir *5.3.6.1 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de la plateforme, page 375*																	
✓	Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur, voir *5.16.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 501*																	
✓	Dégagement entre le doigt du rabatteur et la barre de coupe, voir *Réglage du dégagement du rabatteur, page 477*																	
✓	Tension de la courroie d'entraînement de couteau, voir *5.9.2 Courroies d'entraînement du couteau, page 432*																	
✓	Couple de serrage des boulons de roues, voir *5.17.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues, page 516*																	
✓	Niveau d'huile du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux, page 422*																	
✓	Boulons de fixation du boîtier d'entraînement de couteau, voir																	

	Vérification des boulons de fixation, page 424																	
♦	Chaîne d'entraînement du transporteur à vis, voir *5.3.6.4 Toutes les 100 heures, page 363*																	
♦	Pivots de flottement, voir *5.3.6.4 Toutes les 100 heures, page 363*																	
♦	Pivots de la vis d'alimentation du module de flottement, voir *5.3.6.4 Toutes les 100 heures, page 363*																	
♦	Tendeur du ressort de flottement de la plateforme, voir *5.3.6.4 Toutes les 100 heures, page 363*																	
♦	Chaîne d'entraînement du rabatteur, voir *5.3.6.4 Toutes les 100 heures, page 363*																	
♦	Roulement droit du transporteur à vis transversal supérieur, voir *5.3.6.4 Toutes les 100 heures, page 363*																	
250 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
✓	Joint de tapis, voir *5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 463*																	
♦	Cardan d'entraînement du rabatteur, voir *5.3.6.5 Toutes les 250 heures, page 366*																	
♦	Articulation du levier coudé, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 253*																	
♦	Bagues de pivot d'essieu de transport, voir *5.3.6.5 Toutes les 250 heures, page 366*																	
▲	Filtre à huile hydraulique, voir *5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 380*																	
500 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
✓	Joint de tapis, voir *5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 463*																	
♦	Roulements d'arbre de rabatteur, voir *5.3.6.6 Toutes les 500 heures, page 368*																	
♦	Roulements de roues stabilisatrices/de transport à vitesse lente, voir *5.3.6.6 Toutes les 500 heures, page 368*																	
✓	Tension de la chaîne de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme, voir *5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 393*																	
1000 heures ou 3 ans (Selon la première occurrence)																		

▲	Lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 431*																	
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme, voir *5.3.6.3 Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 376*																	
▲	Huile hydraulique, voir *5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique, page 379*																	

5.3.2 Inspection de rodage

Une inspection de rodage comprend la vérification des courroies, des fluides et un contrôle général de la machine pour tout matériel desserré ou d'autres éléments de préoccupation. Les inspections de rodage permettent à tous les composants de fonctionner pendant une longue période sans entretien ni remplacement. La période de rodage est constituée des 50 premières heures de fonctionnement après le démarrage initial de la machine.

Cas d'inspection	Élément	Reportez-vous à
5 minutes	Contrôlez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir (vérifiez après la première utilisation et après que les tuyaux hydrauliques aient été remplis avec de l'huile).	*5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 377*
5 heures	Recherchez toute visserie desserrée et serrez-la au couple requis.	*8.1 Spécifications des couples de serrage, page 553*
	Vérifiez la tension des courroies d'entraînement de couteau (vérifiez-la régulièrement pendant les 50 premières heures).	*Tension des courroies d'entraînement de couteau , page 434*
10 heures	Vérifiez la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis.	*5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 393*
	Vérifiez les boulons de fixation du boîtier d'entraînement de couteau.	*Vérification des boulons de fixation, page 424*
50 heures	Changez l'huile de la boîte de vitesses du module de flottement.	*5.3.6.3 Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 376*
	Changez le filtre à huile hydraulique du module de flottement.	*5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 380*
	Changez le lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau.	*Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 431*
	Vérifiez la tension de la chaîne de la boîte de vitesses.	*5.6.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses, page 388*
	Contrôlez le réglage de la hauteur du tablier.	*5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 463*

5.3.3 Entretien d’avant-saison

Accomplissez les procédures suivantes au début de chaque saison d’opération :

ATTENTION

- **Consultez ce manuel pour vous remémorer les recommandations de sécurité et d’opération.**
- **Revoyez tous les autocollants de sécurité et autres sur la plateforme et notez les zones de danger.**
- **Assurez-vous que tous les blindages et doigts sont correctement installés et fixés. Ne modifiez ni ne retirez jamais le matériel de sécurité.**
- **Veillez à bien comprendre et à utiliser de façon sécuritaire toutes les commandes. Prenez connaissance des caractéristiques de capacité et de fonctionnement de la machine.**
- **Assurez-vous de posséder la trousse de premiers secours et l’extincteur. Prenez connaissance de leur emplacement et de la façon de les utiliser.**

1. Lubrifiez complètement la machine. Consultez *5.3.6 Lubrification et entretien, page 359*.
2. Ajustez la tension des courroies d’entraînement. Reportez-vous à *Tension des courroies d’entraînement de couteau , page 434*.
3. Effectuez toutes les tâches de maintenance annuelles. Consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 352*.

5.3.4 Entretien de fin de saison

Accomplissez les procédures suivantes à la fin de chaque saison d’opération :

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 et les doigts de lamier pour éviter toute blessure due à un contact accidentel.

1. Nettoyez soigneusement la plateforme.
2. Garez la machine dans un endroit sec et sûr si possible. En cas de rangement à l’extérieur, couvrez toujours la machine avec une bâche imperméable ou un autre matériau de protection.

   NOTE:

   Si la machine est entreposée à l’extérieur, retirez les tapis et rangez-les dans un endroit sombre et sec. Si vous ne retirez pas les tapis, rangez la plateforme après avoir abaissée la barre de coupe afin que l’eau et la neige ne s’accumulent pas sur les tapis. Le poids dû à l’accumulation d’eau et de neige, apporte une contrainte excessive sur les tapis et la plateforme.
3. Abaissez la plateforme sur des blocs pour maintenir la barre de coupe au-dessus du sol.
4. Abaissez complètement le rabatteur. En cas de rangement à l’extérieur, attachez le rabatteur au châssis pour éviter toute rotation due au vent.
5. Repeignez toutes les surfaces usées ou écaillées pour éviter la rouille.
6. Relâchez les courroies d’entraînement.

7. Graissez soigneusement la plateforme, en laissant un excès de graisse sur les raccords pour éviter toute humidité sur les roulements.
8. Appliquez de la graisse sur les filets exposés, les tiges des vérins et les surfaces de glissement des composants.
9. Recherchez tout composant usé et réparez-les si nécessaire.
10. 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.
11. Remettez ou resserrez tout élément de visserie manquant ou desserré. Consultez *8.1 Spécifications des couples de serrage, page 553*.

5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques

Vérifiez les flexibles et conduites hydrauliques et quotidiennement pour détecter tout signe de fuite.

AVERTISSEMENT

- **Prenez garde aux liquides à haute pression. Une fuite d'un tel liquide peut pénétrer dans la peau et provoquer des blessures graves. Relâchez la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques. Serrez tous les raccords avant d'appliquer la pression. Gardez les mains et le corps éloignés des trous d'aspersion et des buses qui projettent des liquides sous haute pression.**
- **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.**



Figure 5.2: Risque lié à la pression hydraulique

- **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. Pour assurer la précision des connexions, les raccords doivent rester parfaitement propres pendant la révision.

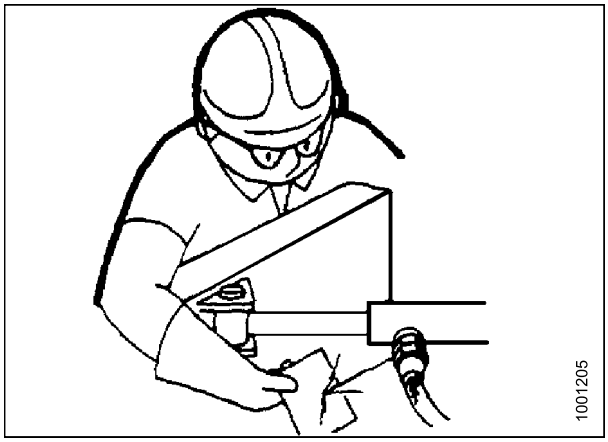


Figure 5.3: Test de fuites hydrauliques

5.3.6 Lubrification et entretien

ATTENTION

Pour éviter toute blessure, avant d'effectuer l'entretien de la plateforme ou d'ouvrir les capots des entraînements, suivez les procédures indiquées dans la section *5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 351*.

Voir l'intérieur du capot arrière pour les lubrifiants recommandés.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni pour garder un suivi de la maintenance programmée. Consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 352*.

Intervalles d'entretien

5.3.6.1 Toutes les 10 heures

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

Couteau : Lubrifiez le couteau toutes les 10 heures ou quotidiennement, sauf dans des conditions sableuses.

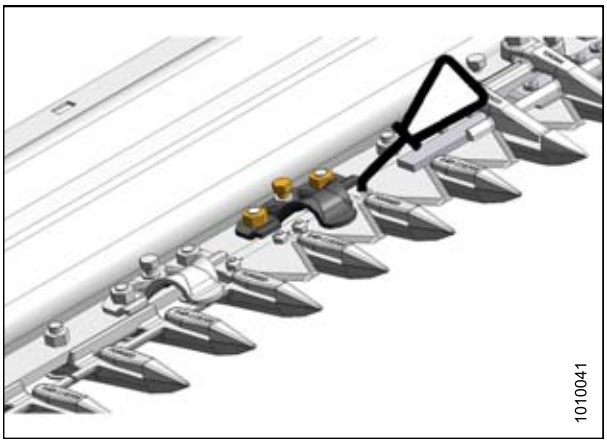


Figure 5.4: Lubrification du couteau

5.3.6.2 Toutes les 25 heures

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

Tête de couteau : Lubrifiez la tête de couteau (A) toutes les 25 heures. Recherchez les signes de surchauffe sur les premiers doigts après le graissage. Si nécessaire, relâchez la pression en appuyant sur la bille du raccord graisseur.

IMPORTANT:

Une lubrification excessive de la tête de couteau exerce une pression sur le couteau, ce qui provoque le frottement contre les doigts, entraînant ainsi une usure excessive des pièces qui se touchent. Ne lubrifiez **PAS** trop la tête de couteau. N'appliquez qu'un ou deux coups de gâchette de pompe à graisse mécanique (n'utilisez **PAS** de pompe à graisse électrique). S'il faut plus de six à huit coups de gâchette de pompe à graisse pour remplir la cavité, remplacez le joint de la tête de couteau. Consultez *5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 409*

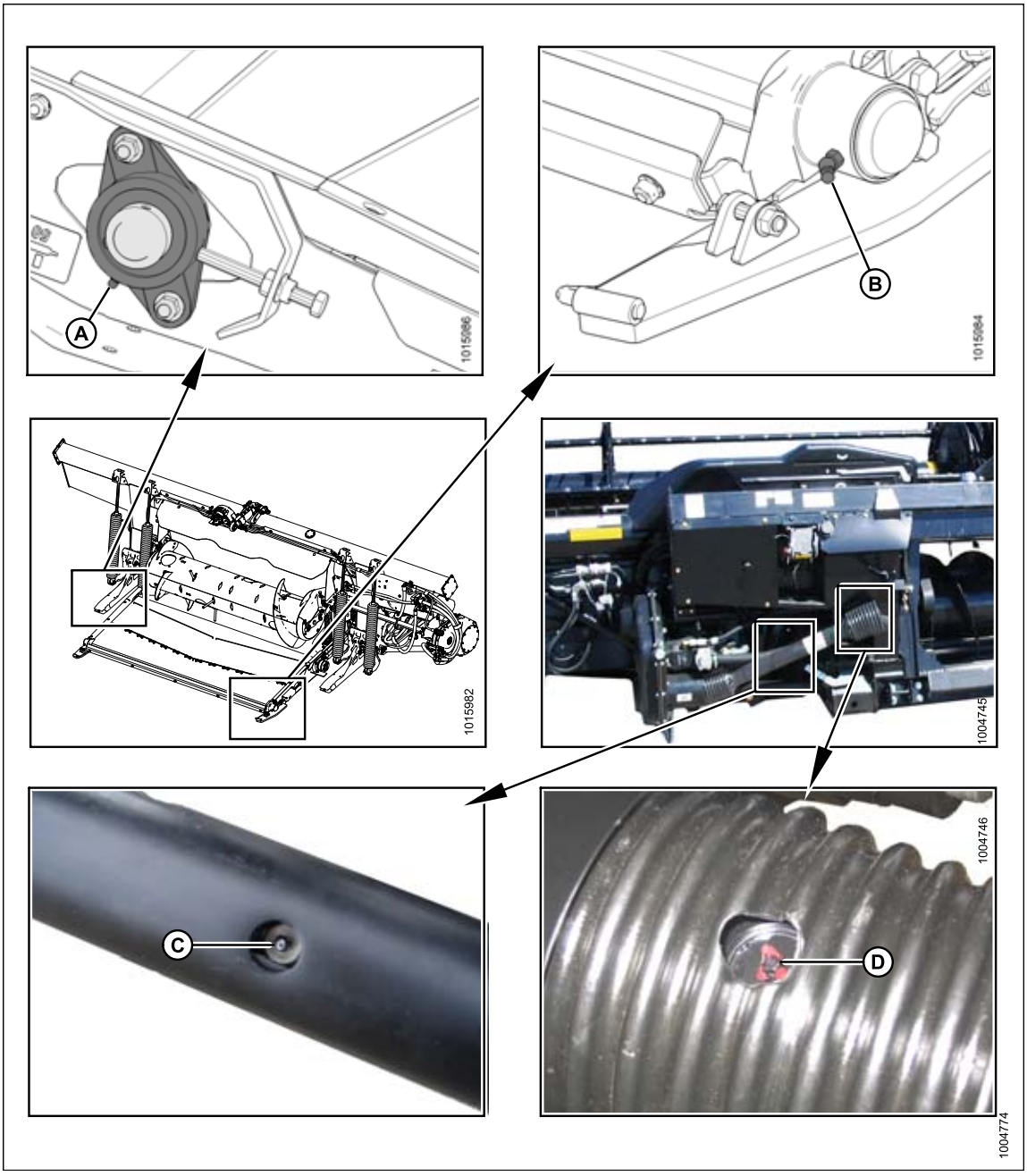


Figure 5.5: Toutes les 25 heures

5.3.6.3 Toutes les 50 heures

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

Figure 5.6: Toutes les 50 heures



A – Roulement de rouleau d'entraînement

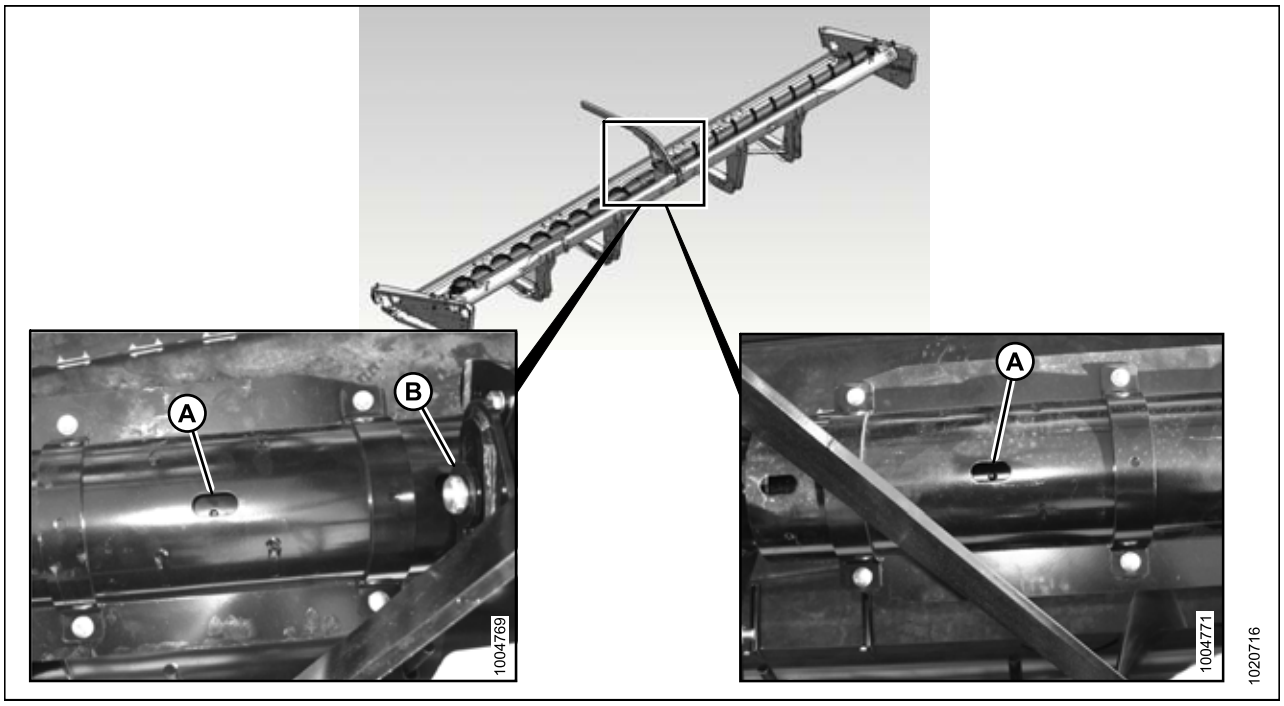
B – Roulement de rouleau libre (des deux côtés)

C – Joint coulissant de transmission[33]

D – Transmission universelle (Deux endroits)

33. Utilisez de la graisse Performance pression extrême haute température (EP2) avec 10 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI grade 2) à base de lithium.

Figure 5.7: Toutes les 50 heures



A - Pour la lubrification des cardans de la vis transversale supérieure et du roulement [34]

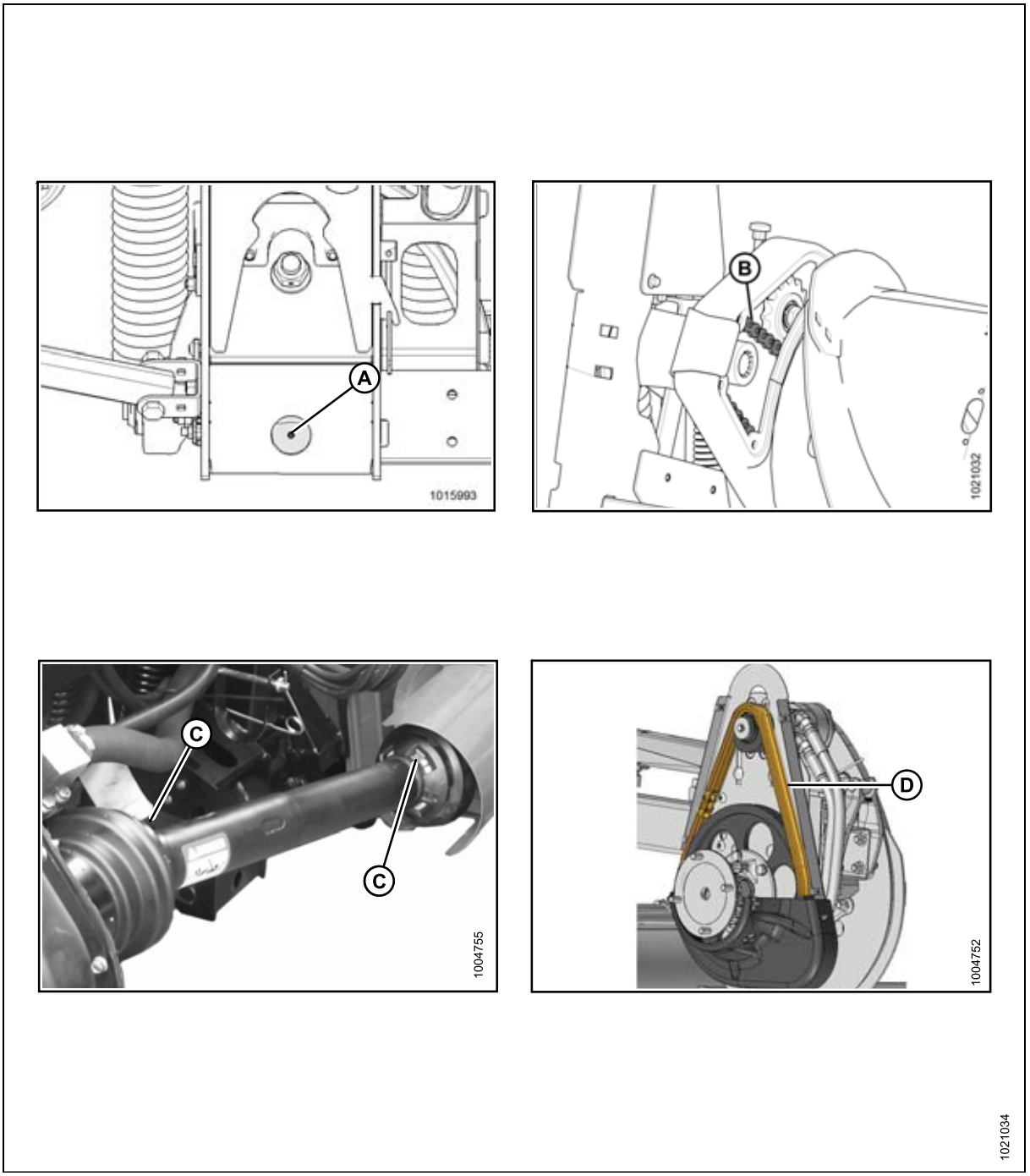
B – Roulement de la vis transversale supérieure (Deux points)

34. Il y a un kit spécifique très complet. Arrêtez de graisser quand cela devient difficile ou si le cardan ne prend plus la graisse. Un graissage excessif endommagera le cardan. De 6 à 8 coups de gâchette suffisent pour le premier graissage (en usine). Diminuez l'intervalle de graissage à mesure que le cardan s'use, et nécessite alors plus de 6 pompes.

5.3.6.4 Toutes les 100 heures

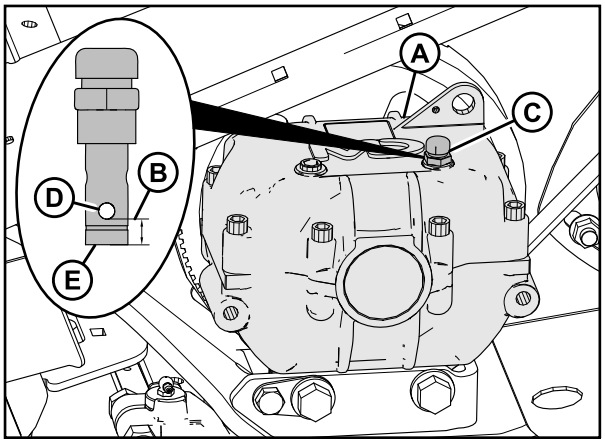
Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI grade 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

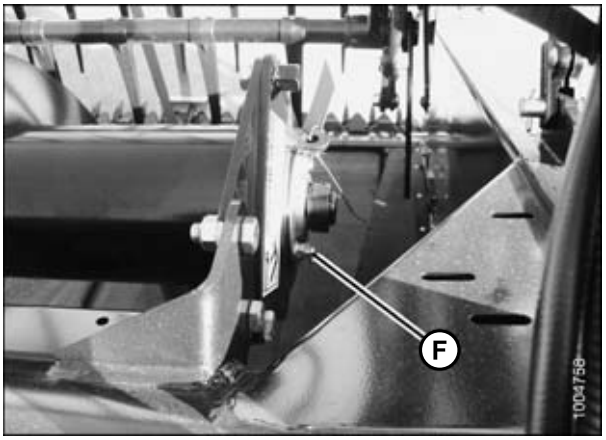
Figure 5.8: Toutes les 100 heures

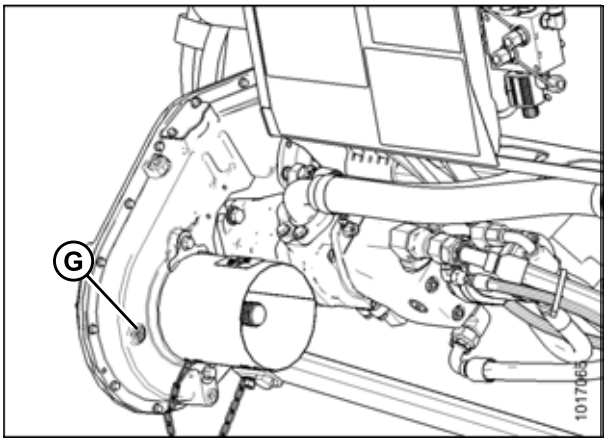


A - Pivot de flottement - gauche et droite
B - Chaîne d'entraînement du transporteur à vis. Reportez-vous à *Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 373*
C - Protection de la transmission (Deux endroits)
D - Chaîne d'entraînement du rabatteur – Un endroit. Reportez-vous à *Lubrification de la chaîne d'entraînement, page 371*

Figure 5.9: Toutes les 100 heures



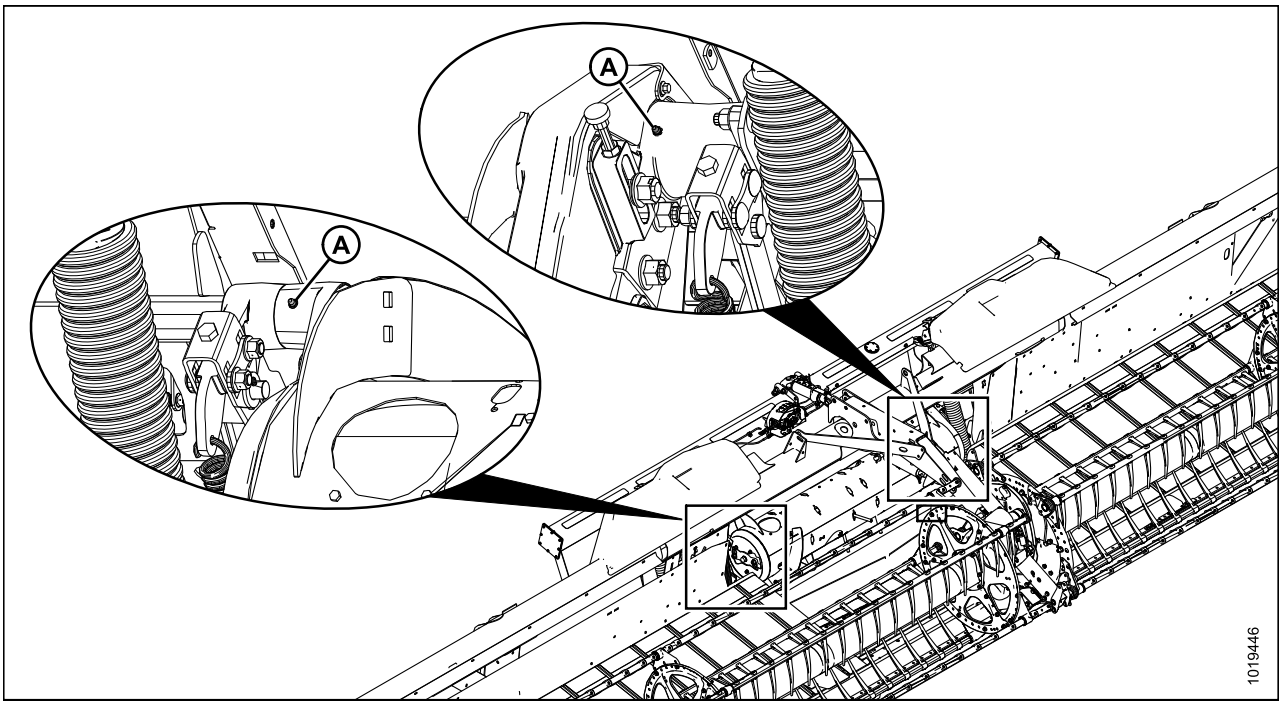




1020660

A - Boîtier d'entraînement de couteau (vérifiez le niveau d'huile [B] avec la jauge [C] : Entre le bord du trou inférieur [D] sur la jauge et le bord inférieur de la jauge [E])
F - Roulement de la vis transversale supérieure (Un endroit)
G - Niveau d'huile du boîtier d'entraînement principal Reportez-vous à *Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 375*

Figure 5.10: Toutes les 100 heures

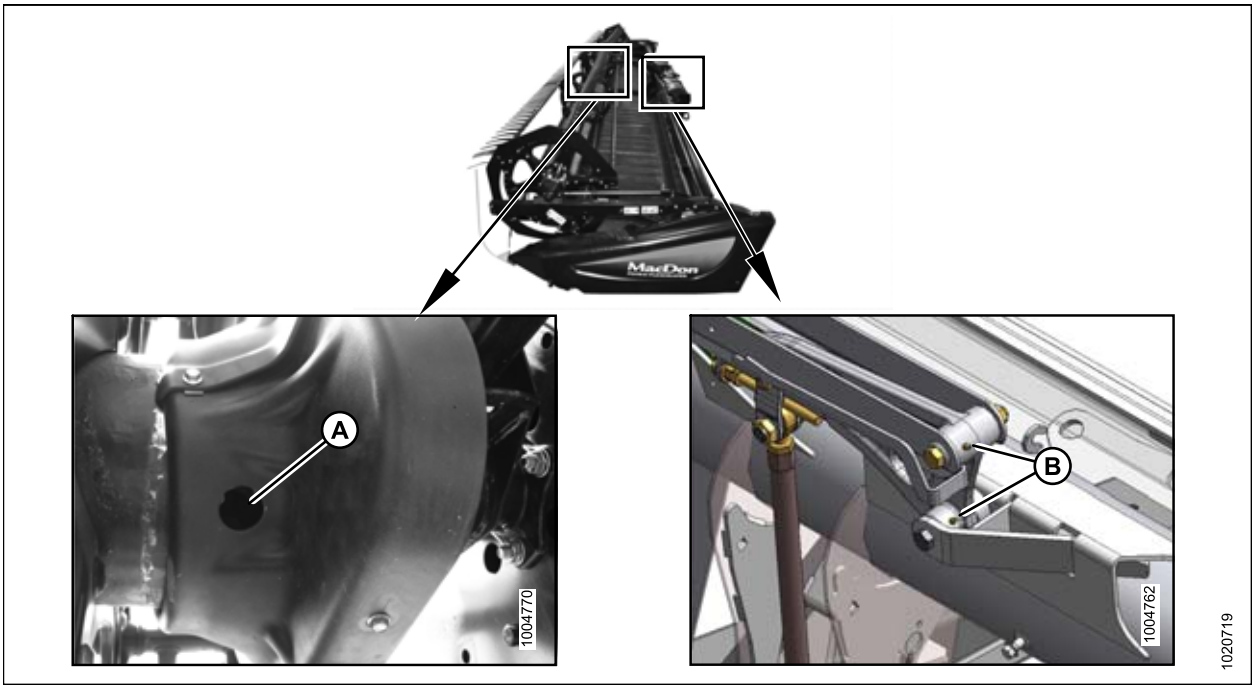


A - Pivots de la vis

5.3.6.5 Toutes les 250 heures

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

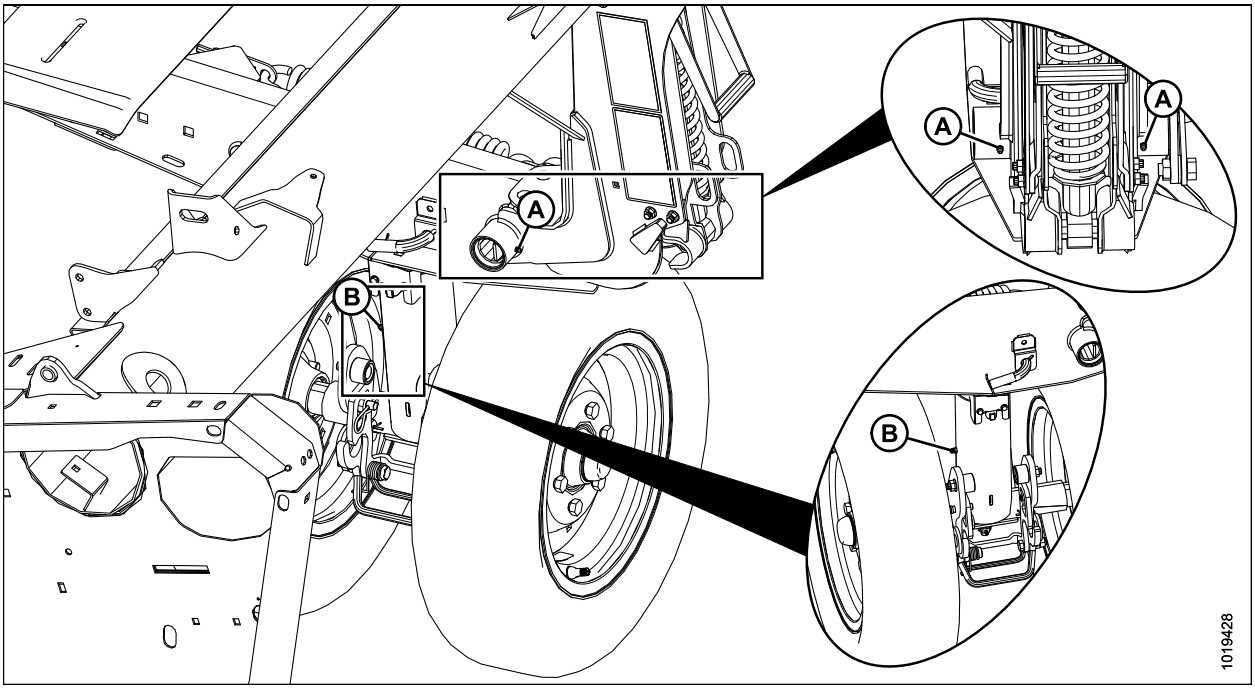
Figure 5.11: Toutes les 250 heures



A - Cardan du rabatteur (Un endroit)

B - Articulation flexible (Deux points) – Des deux côtés

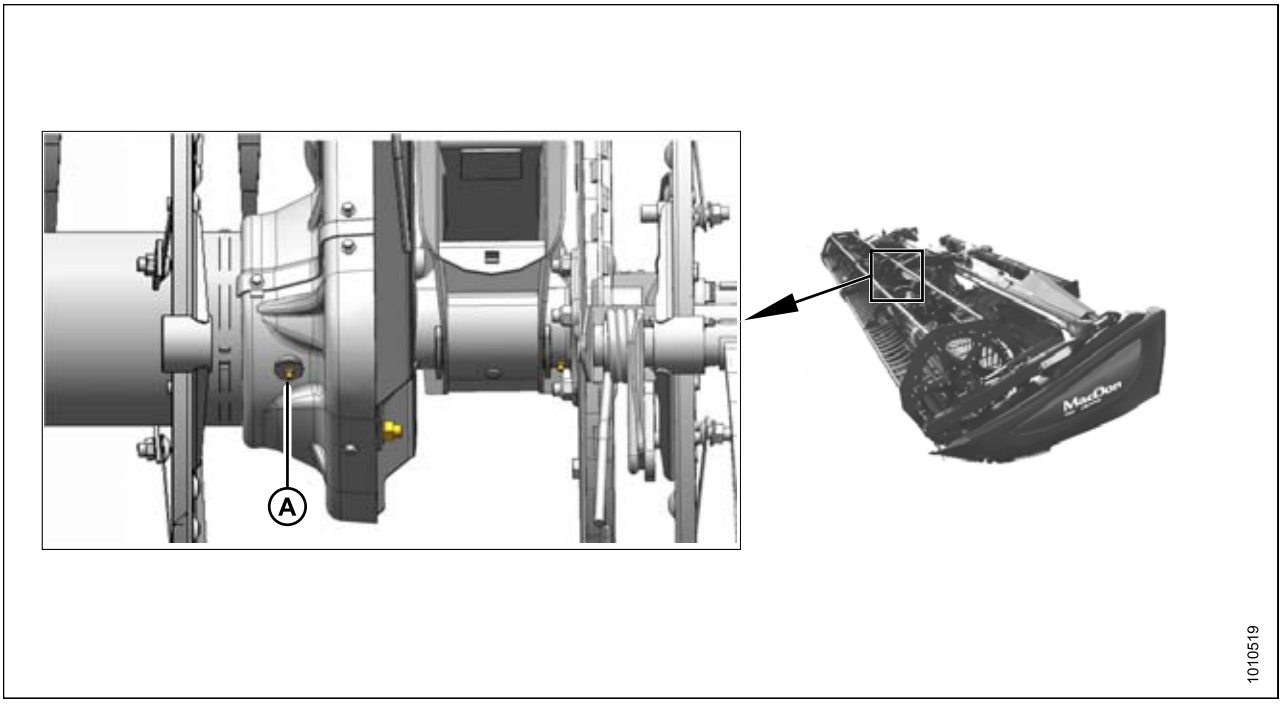
Figure 5.12: Toutes les 250 heures



A - Pivot roue/châssis (avant et arrière) – Les deux côtés

B - Pivot de la roue avant (un endroit)

Figure 5.13: Toutes les 250 heures



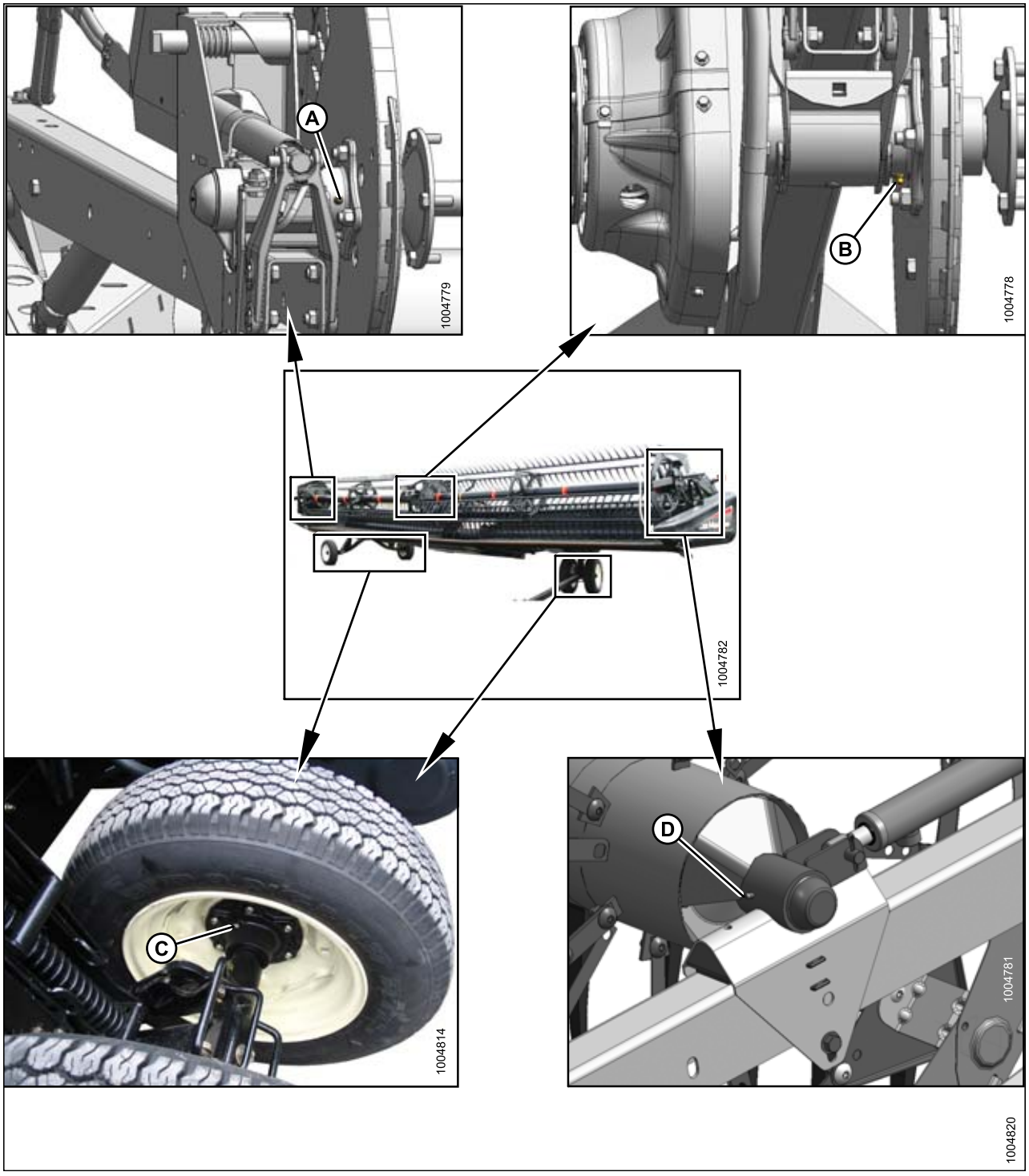
A - Pour la lubrification du cardan et du roulement du double rabatteur [35]

35. Il y a un kit spécifique très complet. Arrêtez de graisser quand cela devient difficile ou si le cardan ne prend plus la graisse. Un graissage excessif endommagera le cardan. De 6 à 8 coups de gâchette suffisent pour le premier graissage (en usine). Augmentez l'intervalle de graissage à mesure que le cardan s'use, et nécessite alors plus de six pompes.

5.3.6.6 Toutes les 500 heures

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

Figure 5.14: Toutes les 500 heures



A - Roulement droit du rabatteur (un endroit)
B - Roulement central du rabatteur (un endroit)
C - Roulements de roue (quatre endroits)
D - Roulement gauche du rabatteur (un endroit)

Procédure de graissage

Les points de graissage sont indiqués sur la machine par des autocollants comportant une pompe à graisse et l'intervalle de graissage en heures de fonctionnement. Les autocollants indiquant les points de graissage sont situés sur la plateforme et sur le côté droit du module de flottement.

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.

Voir l'intérieur du capot arrière pour les lubrifiants recommandés.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez le carnet d'entretien fourni pour garder un suivi de la maintenance programmée. Consultez *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 352*.

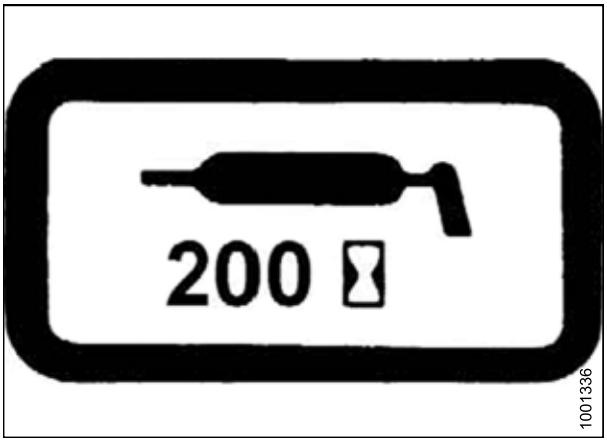


Figure 5.15: Autocollant des intervalles de graissage

1. Essuyez le graisseur avec un chiffon propre avant de graisser, afin d'éviter d'injecter de la saleté et de la poussière.

   IMPORTANT:

   Utilisez uniquement une graisse propre pour haute température et pression extrême.

2. Injectez de la graisse dans le graisseur avec une pompe à graisse jusqu'à ce que la graisse en déborde. (sauf indication contraire).
3. Laissez l'excès de graisse sur le graisseur pour éviter que la saleté ne rentre.
4. Remplacez les graisseurs lâches ou cassés immédiatement.
5. 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.
6. Utilisez uniquement une graisse propre pour haute température et pression extrême.

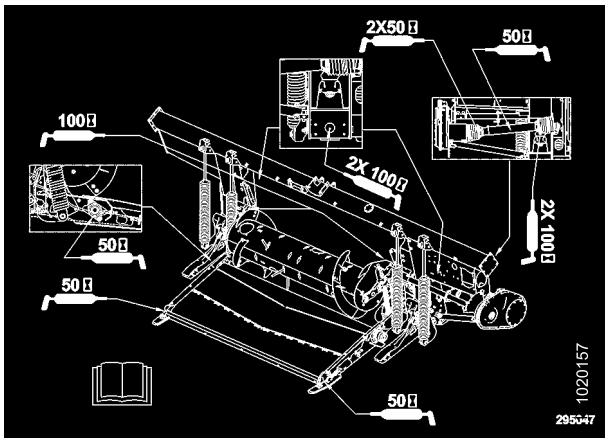


Figure 5.16: Autocollant indiquant les points de graissage

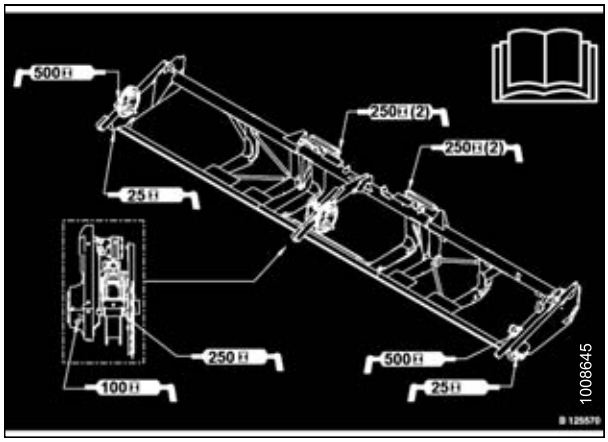


Figure 5.17: Autocollant indiquant les points de graissage sur la série FD1

Lubrification de la chaîne d'entraînement

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Retirez les six boulons (A) qui maintiennent le capot supérieur (B) à l'entraînement du rabatteur et au capot inférieur (C).

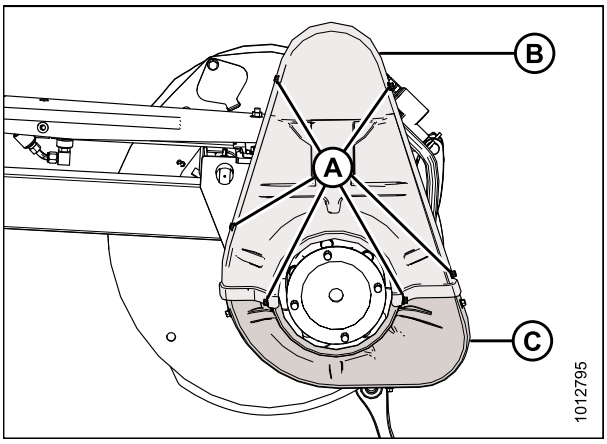


Figure 5.18: Capot d'entraînement

3. Retirez les trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

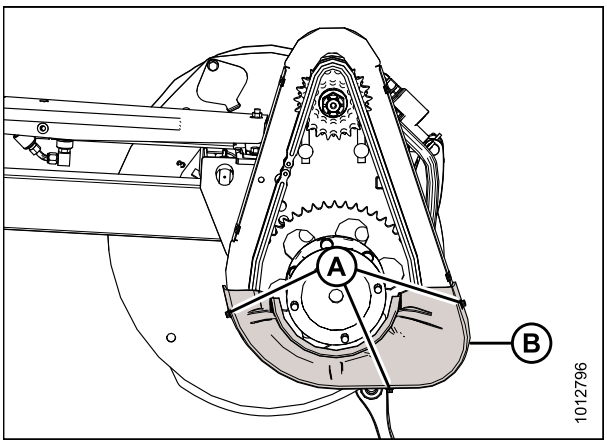


Figure 5.19: Capot d'entraînement inférieur (Capot supérieur retiré)

4. Appliquez généreusement de la graisse sur la chaîne (A).

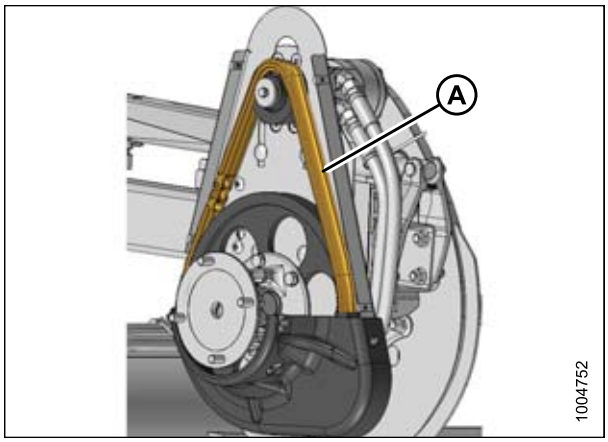


Figure 5.20: Chaîne d'entraînement

5. Placez le capot d'entraînement inférieur (B) sur l'entraînement du rabatteur (si retiré précédemment) et fixez-le avec trois boulons (A).

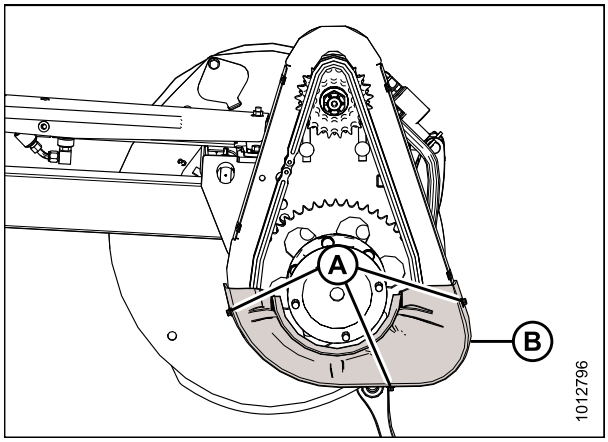


Figure 5.21: Capot d'entraînement inférieur

6. Placez le capot d'entraînement supérieur (B) sur l'entraînement du rabatteur et le capot inférieur (C), et fixez-le avec les six boulons (A).

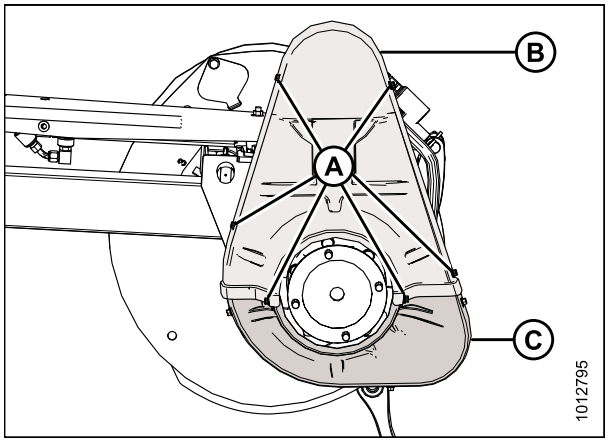


Figure 5.22: Capot d'entraînement

Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

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.

Lubrifiez la chaîne d'entraînement du transporteur à vis toutes les 100 heures. La chaîne d'entraînement du transporteur à vis peut être lubrifiée avec le module de flottement fixé à la moissonneuse-batteuse ; toutefois, il est plus facile de le faire avec le module de flottement détaché.

Le capot d'entraînement du transporteur à vis se compose de capots supérieur et inférieur, et d'un panneau d'inspection métallique. Seul le panneau d'inspection métallique doit être retiré pour pouvoir graisser la chaîne.

1. Retirez quatre boulons (A) et le panneau d'inspection métallique (B).

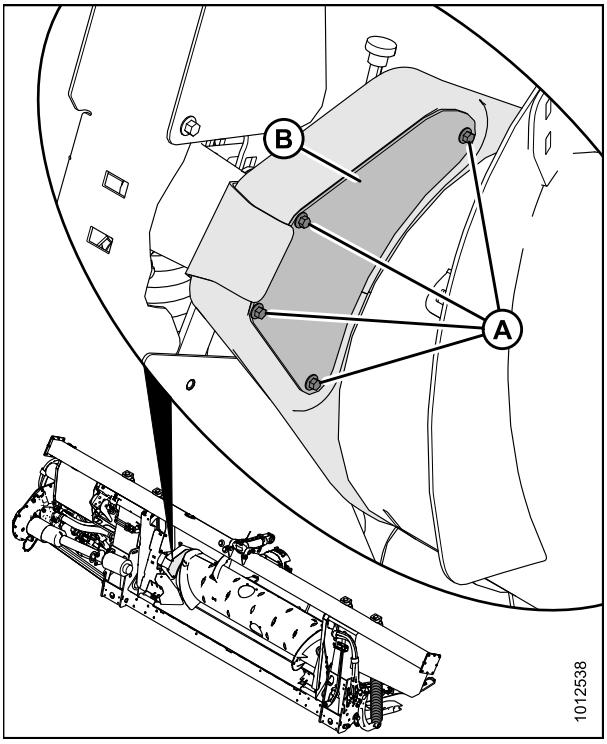


Figure 5.23: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

2. Appliquez généreusement de la graisse sur la chaîne (A), le pignon d'entraînement (B), et le pignon tendeur (C).
3. Faites pivoter le transporteur à vis et appliquez de la graisse au plus de zones de la chaîne, si nécessaire.

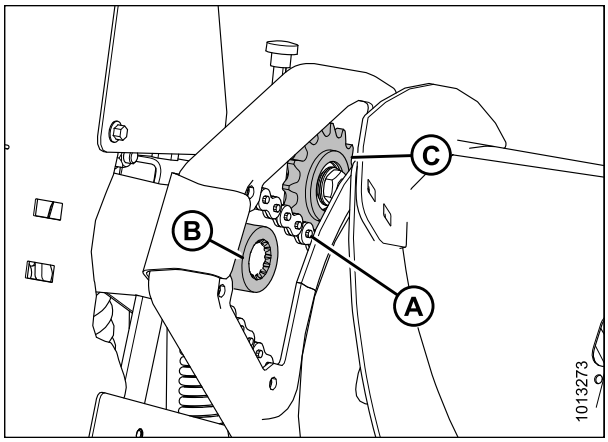


Figure 5.24: Chaîne d'entraînement du transporteur à vis

4. Replacez le panneau d'inspection métallique (B) et fixez-le avec quatre boulons (A).

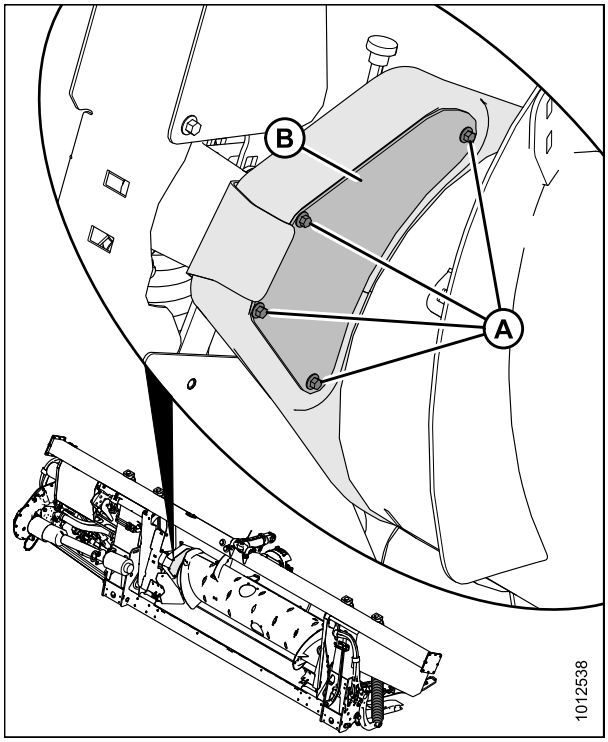


Figure 5.25: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

5.3.6.1 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de la plateforme

Vérifiez le niveau d'huile du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme toutes les 100 heures.

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 la plateforme sur le sol et assurez-vous que le boîtier de vitesses est en position de fonctionnement.
2. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
3. Retirez la bouchon de niveau d'huile (A), et vérifiez que le niveau d'huile est au ras du trou.
4. Replacez le bouchon de niveau d'huile (A).
5. Ajoutez de l'huile si nécessaire. Consultez *5.3.6.2 Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 375*.

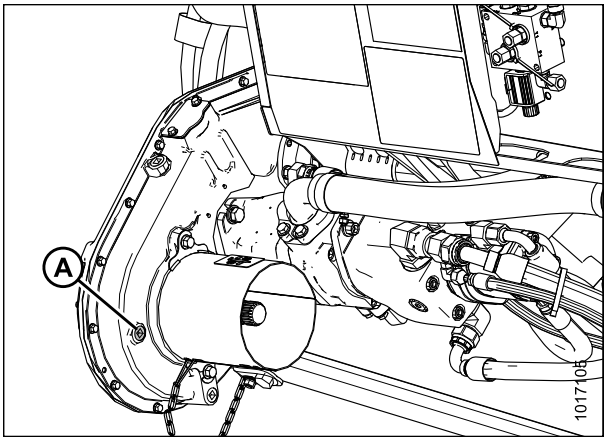


Figure 5.26: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

5.3.6.2 Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

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 la barre de coupe sur le sol et assurez-vous que le boîtier de vitesses est en position de fonctionnement.
2. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
3. Retirez le bouchon de remplissage (B) et le bouchon de niveau d'huile (A).
4. Ajoutez de l'huile SAE 85W-140 (catégorie API GL-5) au bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'on ne voit plus le trou du bouchon de niveau d'huile (A).
5. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A) et le bouchon de remplissage (B).

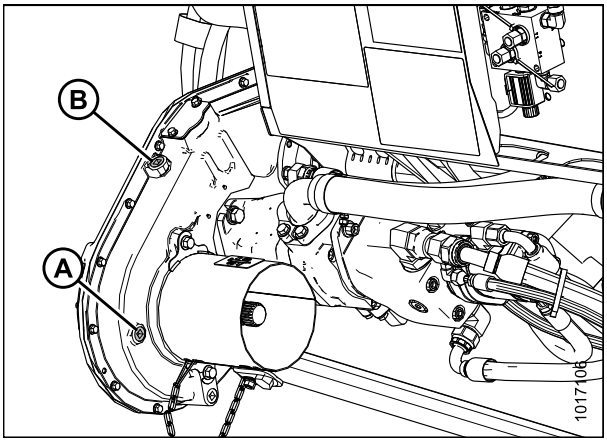


Figure 5.27: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

5.3.6.3 Vidange de l’huile dans le boîtier de vitesses d’entraînement de la plateforme

Vidangez l’huile du boîtier de vitesses d’entraînement de la plateforme après les 50 premières heures de fonctionnement, et ensuite toutes les 1 000 heures (ou tous les 3 ans).

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. Démarrez le moteur.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l’huile.
3. Levez ou abaissez la plateforme afin de positionner le bouchon de vidange d’huile (A) le plus bas possible.
4. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
5. Placez un récipient de taille approprié (environ 4 litres [1 gallon américain]) sous l’orifice de vidange de la boîte de vitesses pour recueillir l’huile.
6. Retirez le bouchon de vidange (A) et le bouchon de remplissage (C), et laissez l’huile couler.
7. Remettez le bouchon de vidange d’huile (A) et retirez le bouchon de niveau d’huile (B).
8. Ajoutez de l’huile SAE 85W-140 (catégorie API GL-5) au bouchon de remplissage (C) jusqu’à ce qu’on ne voit plus le trou du bouchon de niveau d’huile (B).

   NOTE:

   Le boîtier de vitesses d’entraînement de la plateforme retient environ 2,5 litres (2,6 quarts) d’huile.
9. Remettez le bouchon de niveau d’huile (B) et le bouchon de remplissage (C).

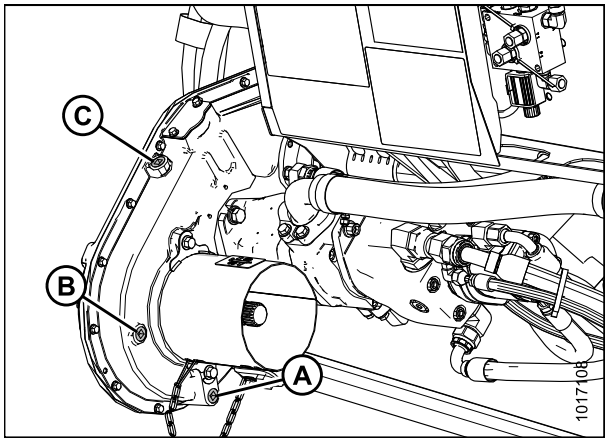


Figure 5.28: Boîtier de vitesses d’entraînement de la plateforme

5.4 Système hydraulique

Le système hydraulique du module de flottement FM100 entraîne le tapis d'alimentation du module de flottement, les tapis des plateformes et les entraînements de couteaux. Le système hydraulique de la moissonneuse-batteuse entraîne le système hydraulique du rabatteur.

Le châssis du module de flottement agit comme un réservoir d'huile. Voir l'intérieur du capot arrière pour les exigences d'huile.

5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique

Vérifiez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir toutes les 25 heures.

1. Vérifiez le niveau d'huile à l'aide des indicateurs inférieur (A) et supérieur (B), avec la barre de coupe touchant à peine le sol et le vérin d'inclinaison rétracté.

   NOTE:

   Vérifiez le niveau d'huile à froid.

   NOTE:

   Pour les reliefs très accidentés, un kit d'extension Hillside peut être installé. Consultez *6.1.1 Kit d'extension Hillside, page 519*.

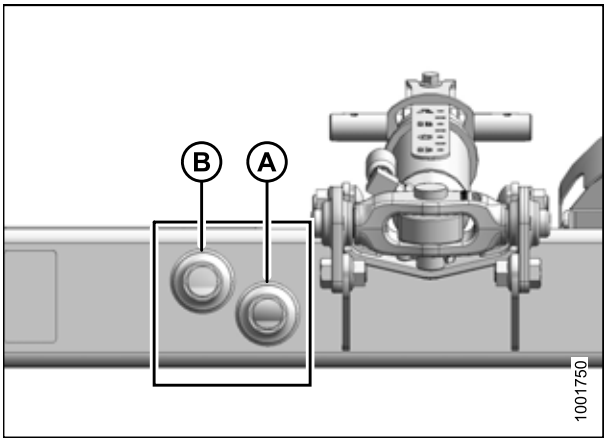


Figure 5.29: Vitre d'observation du niveau d'huile

2. Assurez-vous que le niveau d'huile est approprié pour le relief comme suit :

   - **Relief accidenté (A) :** Maintenez le niveau de façon à ce que l'indicateur inférieur (A) soit plein, et l'indicateur supérieur (B) à moitié plein.
   - **Relief normal (B) :** Maintenez le niveau de façon à ce que l'indicateur inférieur (A) soit plein, et l'indicateur supérieur (B) vide.
   - **Sol plat (C) :** Pour les pentes de 6 ° ou moins, le niveau d'huile peut être maintenu légèrement plus bas si vous le souhaitez. Maintenez le niveau de façon à ce que l'indicateur inférieur (A) soit à moitié plein ou un peu plus.

   NOTE:

   Il peut être nécessaire d'abaisser légèrement le niveau de l'huile lorsque la température ambiante est supérieure à 35 °C (95 °F), pour éviter tout débordement au niveau du reniflard, lorsque les températures de fonctionnement, normales sont atteintes.

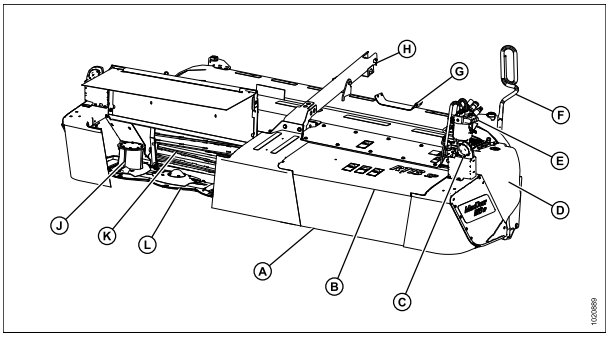


Figure 5.30: Niveaux d'huile

5.4.2 Ajout d’huile au réservoir hydraulique

Suivez cette procédure pour ajouter de l’huile au réservoir hydraulique. Pour changer l’huile hydraulique, voir *5.4.3 Changement de l’huile dans le réservoir hydraulique, page 379*.

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Nettoyez le bouchon de remplissage (A) pour retirer la saleté ou les débris.
3. Tournez le bouchon de remplissage (A) dans le sens antihoraire pour le desserrer et le retirer.
4. Ajoutez de l’huile chaude (environ 21 °C [70 °F]) et remplissez jusqu’au niveau requis. Voir l’intérieur du capot arrière pour les spécifications.

   IMPORTANT:

   L’huile chaude s’écoule mieux à travers le tamis que l’huile froide. Ne retirez **PAS** le tamis.
5. Remettez le bouchon de remplissage (A).
6. Revérifiez le niveau d’huile. Consultez *5.4.1 Vérification du niveau d’huile dans le réservoir hydraulique, page 377*.

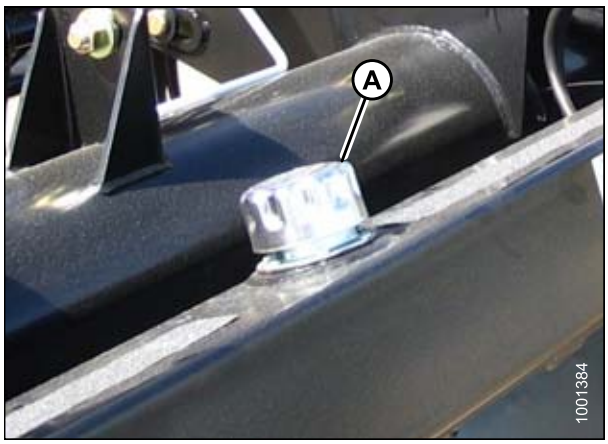


Figure 5.31: Bouchon de remplissage du réservoir d’huile

5.4.3 Changement de l’huile dans le réservoir hydraulique

Changez l’huile hydraulique du réservoir toutes les 1 000 heures ou tous les 3 ans (selon la première occurrence)

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. Démarrez le moteur.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l’huile.
3. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
4. Placez un récipient de taille adapté (au moins 40 litres [10 gallons américains]) sous les deux bouchons de vidange d’huile (A) situés à l’arrière de la base de chaque côté du châssis.
5. Retirez les bouchons de vidange d’huile (A) avec une clé à six pans de 1 à 1/2 po et laissez l’huile s’écouler.
6. Remettez les bouchons de vidange d’huile (A) quand le réservoir est vide.
7. Changez le filtre à huile si nécessaire. Consultez *5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 380*.
8. Ajoutez approximativement 75 litres (20 gallons américains) d’huile au réservoir. Consultez *5.4.2 Ajout d’huile au réservoir hydraulique, page 378*.

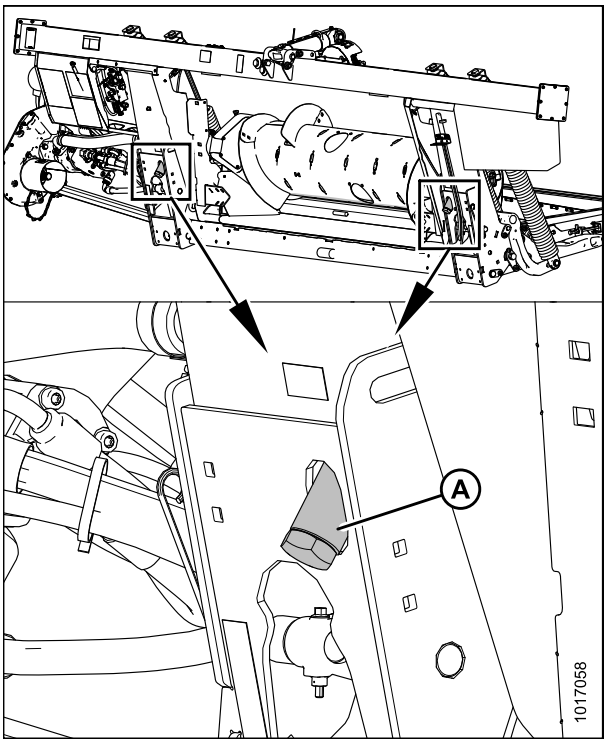


Figure 5.32: Vidange du réservoir

5.4.4 Remplacement du filtre à huile

Changez le filtre à huile après les 50 premières heures de fonctionnement, puis toutes les 250 heures.

Obtenez la pièce de filtre MD no 202986 auprès de votre concessionnaire MacDon.

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. Nettoyez autour des surfaces de contact du filtre (B) et du collecteur (A).
2. Placez un récipient de taille appropriée (environ 1 litre [0,26 gallon américain]) sous l'orifice de vidange d'huile (C) pour recueillir l'huile.
3. Retirez le filtre à fermeture par rotation (B) et nettoyez l'orifice du filtre exposé dans le collecteur (A).
4. Appliquez une fine pellicule d'huile propre sur le joint torique fourni avec le nouveau filtre.
5. Tournez le filtre dans le collecteur (A) jusqu'à ce que le joint torique touche la surface correspondante. Serrez le filtre de 1/2 à 3/4 de tour supplémentaire à la main.

   IMPORTANT:

   N'utilisez **PAS** de clé à filtre pour installer le nouveau filtre. Un serrage excessif risque d'endommager le joint torique et le filtre.

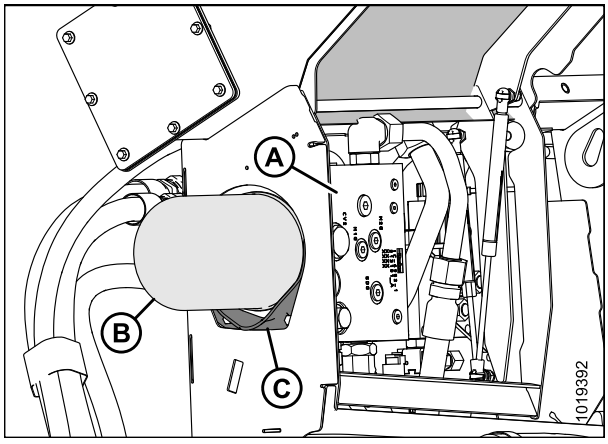


Figure 5.33: Système hydraulique de FM100 (Capot ouvert pour montrer le collecteur)

5.5 Système électrique

5.5.1 Remplacement des ampoules

AVERTISSEMENT

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

1. À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les vis (A) de l'appareil, puis les lentilles en plastique.
2. Remplacez l'ampoule, et remettez l'optique en plastique et les vis.

   NOTE:

   Utilisez des ampoules Trade Nº 1156 pour les feux de transport orange et Nº 1157 pour les feux arrières rouges (option Transport à vitesse lente).

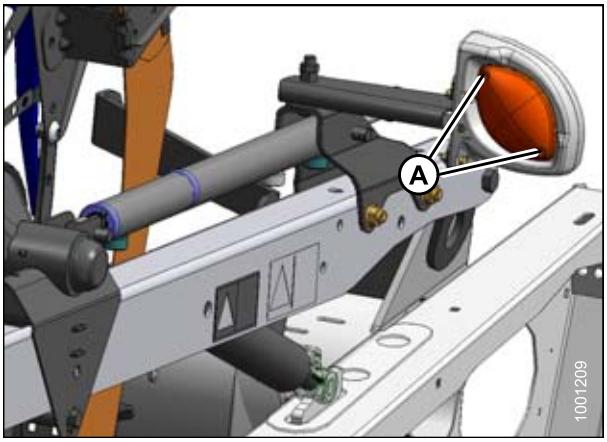


Figure 5.34: Feu de transport

5.6 Entraînement de la plateforme

L'entraînement de la plateforme se compose d'une transmission de la moissonneuse-batteuse à la boîte de vitesses du module de flottement FM100 qui entraîne le transporteur à vis et les pompes hydrauliques. Les pompes fournissent une alimentation hydraulique aux tapis, couteaux et équipements optionnels.

5.6.1 Retrait 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.

NOTE:

La transmission reste normalement attachée au module de flottement et est stockée sur le support prévu lorsqu'elle n'est pas utilisée.

1. Si le module de flottement est fixé sur la moissonneuse-batteuse, retirez la transmission de la machine en tirant le collier de déconnexion rapide pour libérer la fourche de transmission sur l'arbre.

2. Retirez les deux écrous (A) qui maintiennent le blindage (B) sur la boîte de vitesses.
3. Faites glisser le blindage (B) sur le boîtier de la transmission pour exposer le raccord rapide de la boîte de vitesses. Ne déconnectez **PAS** la longe (C).
4. Tirez le collier du raccord rapide pour libérer la fourche de la transmission, puis retirez l'arbre du boîtier.
5. Faites glisser le blindage (B) de la transmission.

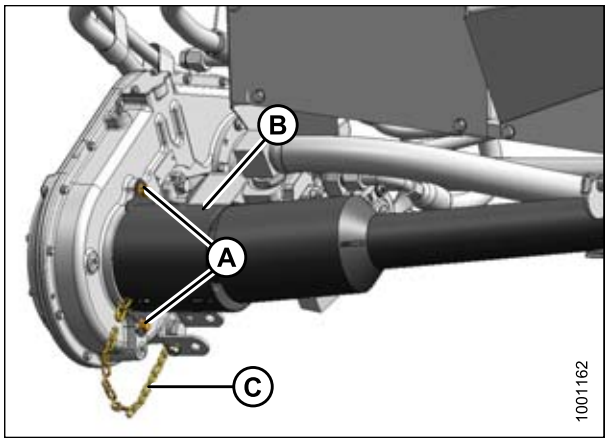


Figure 5.35: Module de flottement, extrémité de la transmission

6. Tirez le collier de transmission (A) hors du support de la prise de force (PF) (B). Faites glisser la fourche (C) hors du support (B) et libérer le collier (A).

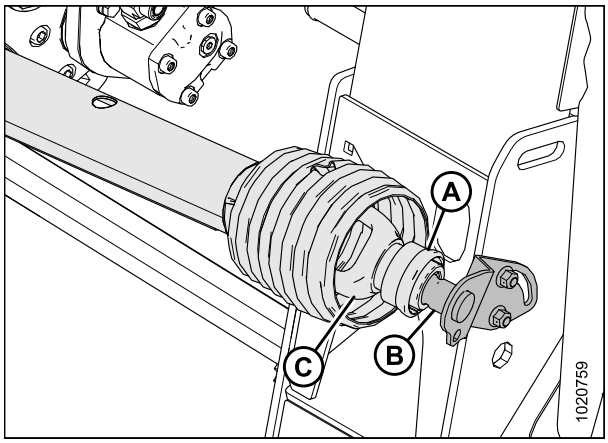


Figure 5.36: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

5.6.2 Installation 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.

IMPORTANT:

Si les cannelures de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse correspondent à celles de l'arbre d'entrée du module de flottement, vérifiez que la transmission est installée avec une protection plus longue du côté du boîtier de vitesses du module de flottement.

IMPORTANT:

Assurez-vous que la longueur de la transmission correspond aux spécifications de longueur de votre équipement. Reportez-vous au tableau *2.2, page 24*.

1. Placez l'extrémité du boîtier de transmission de la moissonneuse-batteuse (A) sur le support de stockage de la prise de force (PF) (B). Tirez à nouveau le collier (C) sur la transmission et glissez la transmission sur le support jusqu'à ce que la fourche de transmission (D) se verrouille sur le support. Dégagez le collier (C).

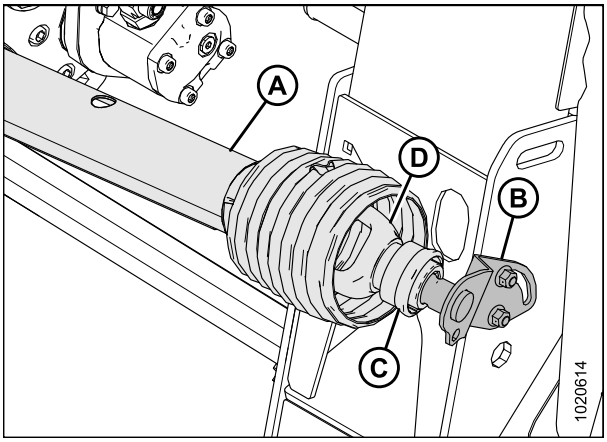


Figure 5.37: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

2. Faites glisser le blindage (B) sur la transmission.
3. Placez le raccord rapide de la transmission sur l'arbre de la boîte de vitesses du module de flottement, retirez le collier et faites-le glisser sur l'arbre jusqu'à ce que la fourche se verrouille sur celui-ci. Dégagez le collier.
4. Placez le blindage (B) sur la boîte de vitesses, puis fixez-le avec les boulons (A).

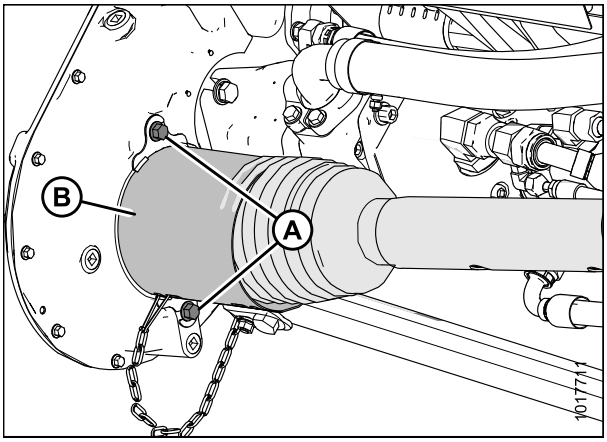


Figure 5.38: Module de flottement, extrémité de la transmission

5.6.3 Dépose de la protection de la transmission

La protection principale doit rester généralement fixée à la transmission pendant l'opération, mais elle peut être enlevée pour l'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.

NOTE:

Vous n'avez **PAS** besoin de retirer la transmission du module de flottement pour enlever le doigt de transmission.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. Tirez le collier de transmission (A) hors du support de la prise de force (PF) (B). Faites glisser la fourche (C) hors du support (B) et libérez le collier (A).

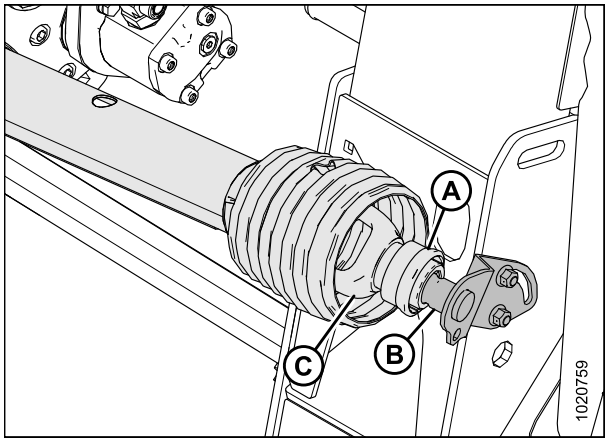


Figure 5.39: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

3. Soulevez l'extrémité de la transmission de la moissonneuse-batteuse (A) du crochet, puis tirez la transmission jusqu'à ce qu'elle se détache. Tenez l'extrémité de la transmission (B) du module de flottement pour l'empêcher de tomber et de heurter le sol.



Figure 5.40: Transmission séparée

4. Utilisez un tournevis pour écrous à fente pour desserrez l'embout de graissage ou le verrou (A).



Figure 5.41: Protection de transmission

5. Tournez la bague de blocage du doigt de transmission (A) dans le sens antihoraire avec un tournevis jusqu'à ce que les pattes (B) s'alignent avec les fentes dans le doigt.
6. Retirez la protection de la transmission.

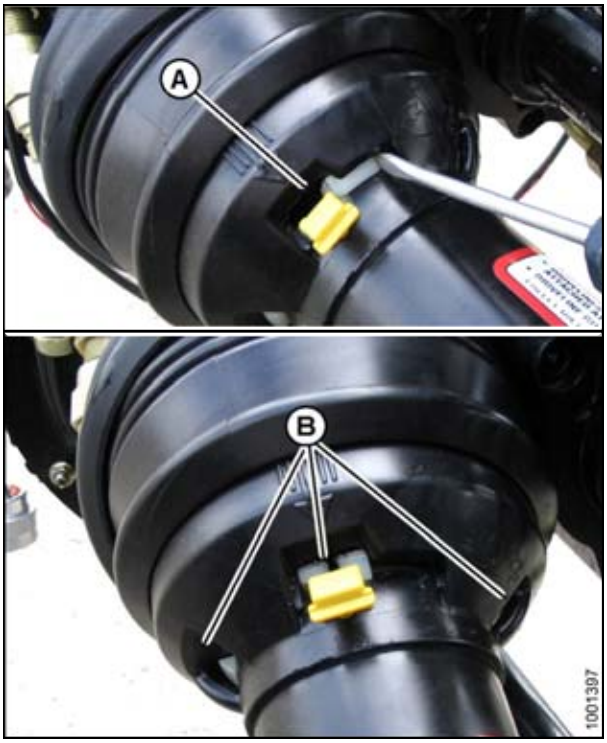


Figure 5.42: Protection de transmission

5.6.4 Installation de la protection de la transmission

1. Faites glisser le doigt sur la transmission, puis alignez la patte fendue sur la bague de blocage (A) avec la flèche (B) sur le doigt.

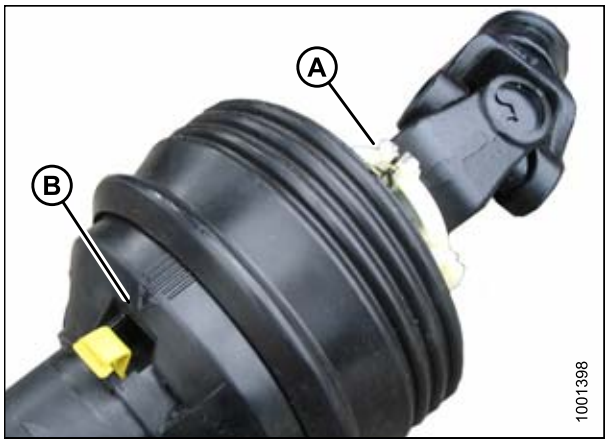


Figure 5.43: Protection de transmission

2. Poussez le doigt sur la bague jusqu'à ce que la bague de blocage soit visible dans les fentes (A).

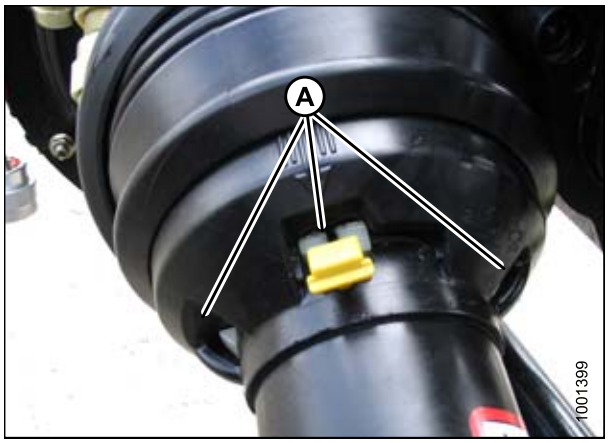


Figure 5.44: Protection de transmission

3. Utilisez un tournevis pour écrous à fente pour tourner la bague (A) dans le sens horaire et la bloquer dans le doigt.



Figure 5.45: Protection de transmission

4. Poussez l'embout de graissage (A) dans la protection.



Figure 5.46: Protection de transmission

5. Assemblez la transmission.

   NOTE:

   Les cannelures sont conçues pour aligner les universaux. Alignez la soudure (A) avec la cannelure manquante (B) lors de l'assemblage.

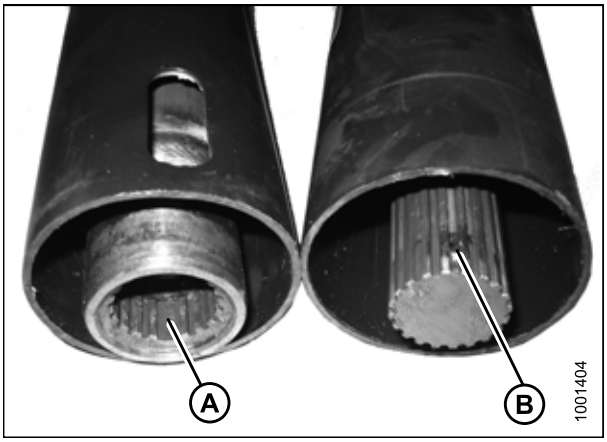


Figure 5.47: Transmission

6. Placez l'extrémité du boîtier de transmission de la moissonneuse-batteuse (A) sur le support de stockage de la prise de force (PF) (B). Tirez à nouveau le collier (C) sur la transmission et glissez la transmission sur le support jusqu'à ce que la fourche de transmission (D) se verrouille sur le support. Dégagez le collier (C).

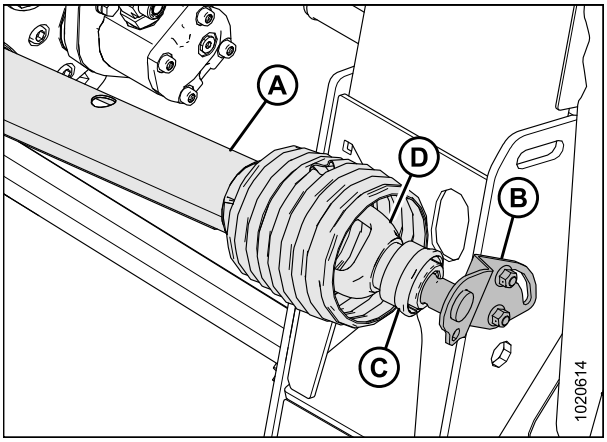


Figure 5.48: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

5.6.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses

La tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses est réglée en usine, mais des réglages de tension sont nécessaires toutes les 500 heures ou chaque année (selon la première occurrence). La chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses, située à l'intérieur du boîtier de vitesses, ne nécessite aucune autre maintenance régulière.

⚠ 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 la plateforme.
2. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
3. Retirez deux boulons et le capot de réglage de la chaîne (A). Assurez-vous que le joint (B) n'est pas endommagé
4. Retirez la plaque de retenue (C).
5. Serrez le boulon (D) à 6,8 Nm (60 po-lb).
6. Reportez-vous au tableau *5.1, page 388* et desserrez le boulon (D) en fonction de la configuration de votre boîte de vitesses.

   NOTE:

   Pour une tension correcte, la chaîne doit avoir 10 à 14 mm (3/8 à 9/16 po) de déformation à son point médian.
7. Remettez la plaque de retenue (C).
8. Remettez le capot de réglage de la chaîne (A) et le joint (B). Serrez le matériel à 9,5 Nm (84 po-lb).

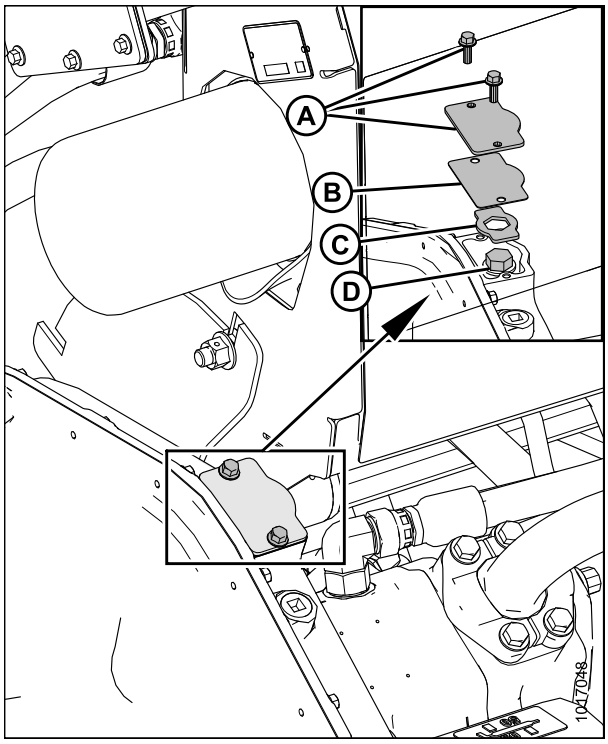


Figure 5.49: Tendeur de la chaîne

Tableau 5.1 Réglage du serrage des boulons sur les boîtes de vitesses configurées

Configuration des boîtes de vitesses	Rapports de transmission	Quantités de desserrage
CLAAS	Rapport du pignon 22/38, chaîne à 74 maillons	1 tour
Case, New Holland,et AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)	Rapport du pignon 29/38, chaîne à 78 maillons	
John Deere	Rapport du pignon 37/38, chaîne à 80 maillons	2-1/2 tour

5.7 Transporteur à vis

Le transporteur à vis du module de flottement FM100 alimente les récoltes coupées à partir des tabliers des tapis vers le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

5.7.1 Réglage de l’espace entre la vis d’alimentation et le bac

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:

Maintenez une distance appropriée entre le transporteur à vis et le plancher. Trop peu d’espace risque de laisser les doigts ou la spire toucher et endommager le tapis ou le bac d’alimentation selon les orientations de la plateforme. Recherchez les traces de contact lorsque vous graissez le module de flottement.

1. Allongez le vérin d’inclinaison pour obtenir l’inclinaison maximale de la plateforme, et placez la plateforme à une distance de 150 à 254 mm (6 à 10 po) du sol.
2. Verrouiller les ailes de plateforme. Consultez *Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme, page 68*.
3. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
4. Vérifiez que les barres de liaison du verrouillage du flottement sont sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

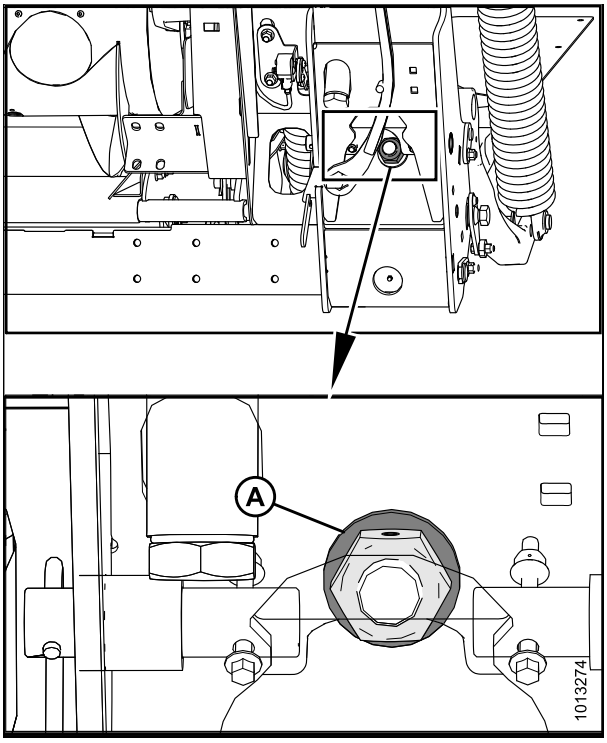


Figure 5.50: Verrouillage du flottement

5. Avant d'ajuster l'espacement entre le transporteur à vis et le bac, vérifiez la position de flottement du transporteur à vis pour déterminer la distance requise :
   - Si le tête de boulon (A) est très proche du symbole de flottement (B), le transporteur à vis est en position de flottement.

ATTENTION

Assurez-vous que les deux boulons (A) sont au même endroit pour éviter d'endommager la machine pendant une opération.

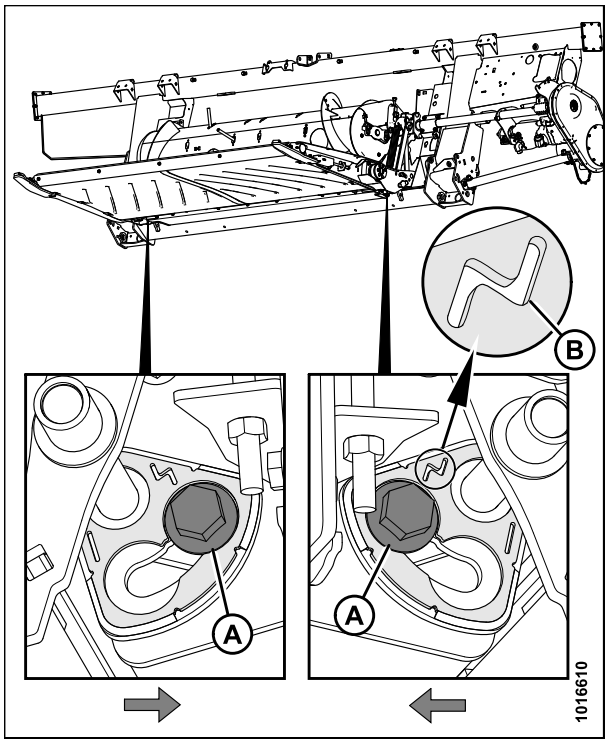


Figure 5.51: Position de flottement

- Si le tête de boulon (A) est très proche du symbole fixe (B), le transporteur à vis est en position fixe.

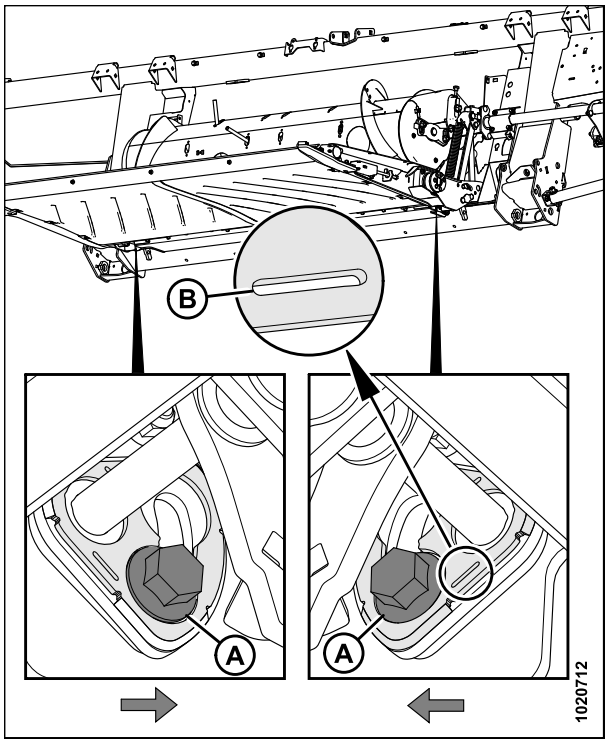


Figure 5.52: Position fixée

6. Desserrez les deux écrous (B).
7. À l'aide du boulon de réglage (A), réglez l'espacement (C) à 22-26 mm (7/8-1,0 po) si la vis d'alimentation est en position rigide, et 11-15 mm (7/16-5/8 po) si la vis d'alimentation est en position de flottement. Tournez l'écrou dans le sens horaire pour augmenter l'écartement ou dans le sens antihoraire pour le diminuer.

   NOTE:

   L'espacement augmente à 25–40 mm (1–1-1/2 po) lorsque le vérin d'inclinaison se rétracte complètement.
8. Répétez l'étape *6, page 391* et l'étape *7, page 391* pour l'autre extrémité du transporteur à vis.

   IMPORTANT:

   Le réglage d'un côté du transporteur à vis peut influer sur l'autre côté, donc vérifiez à nouveau les deux côtés après avoir apporté les derniers ajustements.
9. Serrez les écrous (B) aux deux extrémités de la vis d'alimentation. Serrez les écrous à 93–99 Nm (68–73 pi-lb).

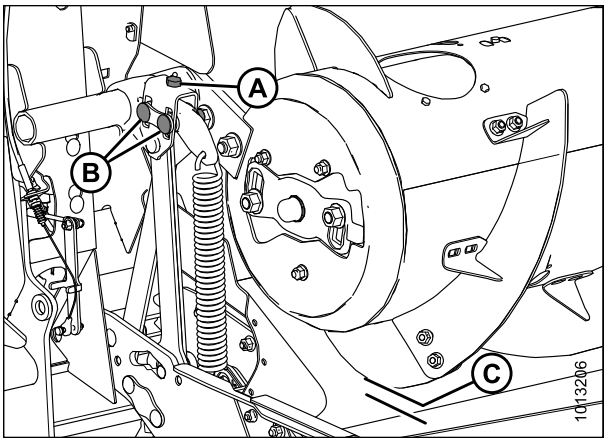


Figure 5.53: Espacement du transporteur à vis

5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Le transporteur à vis est entraînée par une chaîne à partir du pignon du système d'entraînement du module de flottement qui est fixé sur le côté du transporteur à vis.

⚠ 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 la plateforme sur le sol.
2. Levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 31*.
3. Arrêtez la combine et retirez la clé du contact.
4. Tournez le transporteur à vis (A) à la main dans le sens antihoraire, jusqu'à ce qu'il ne puisse plus tourner.
5. Marquez une ligne (B) le long du tambour et du capot.

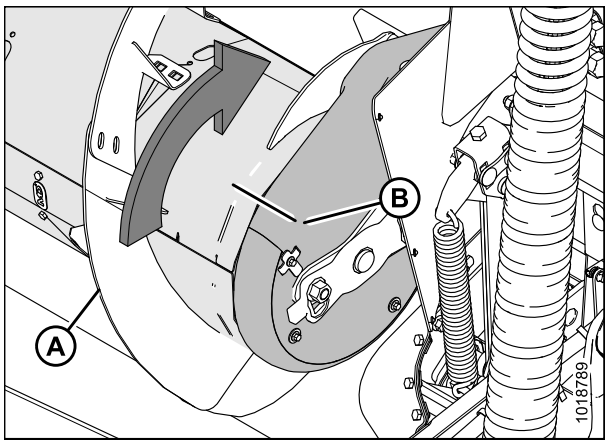


Figure 5.54: Entraînement du transporteur à vis

6. Tournez le transporteur à vis (A) à la main dans le sens horaire, jusqu'à ce qu'il ne puisse plus tourner.
7. Mesurez la distance entre les deux lignes (B).

   Pour une nouvelle chaîne :

   - Si la différence (B) est de 1 à 4 mm (0,04-0,16 po), aucun réglage n'est requis.
   - Si la différence (B) est supérieure à 4 mm (0,16 pouce), la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis doit être ajustée. Consultez *5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 393*.

   Pour une chaîne utilisée :

   - Si la différence (B) est de 3 à 8 mm (0,12-0,31 po), aucun réglage n'est requis.
   - Si la différence (B) est supérieure à 8 mm (0,31 pouce), la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis doit être ajustée. Consultez

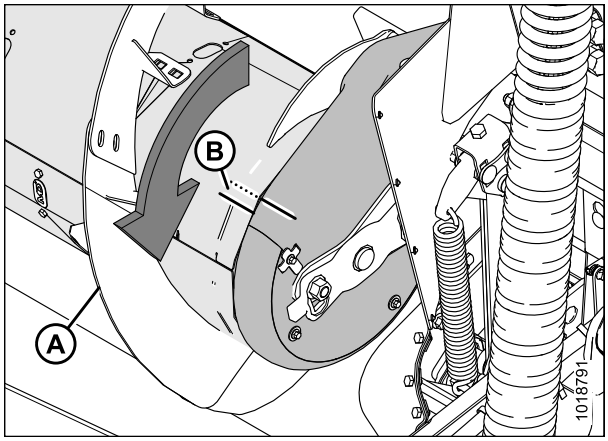


Figure 5.55: Entraînement du transporteur à vis

5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 393.

- Si la différence (B) est inférieure à 3 mm (0,12 pouce), la chaîne d'entraînement du transporteur à vis doit être ajustée. Consultez *5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 393*.

5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Le transporteur à vis est entraînée par une chaîne à partir du pignon du système d'entraînement du module de flottement qui est fixé sur le côté du transporteur à vis.

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.
3. Desserrez l'écrou de tension (A) et le contre-écrou (B).
4. Pivotez le transporteur à vis en sens inverse pour retendre le toron inférieur de la chaîne.
5. Tournez la vis de réglage (D) dans le sens horaire pour déplacer le pignon tendeur et serrez manuellement uniquement.

   NOTE:

   Ne serrez **PAS** trop.
6. Serrez l'écrou de tension (A) et le couple de serrage à 258–271 Nm (190–200 pi-lb).
7. Serrez le contre-écrou (B).
8. Vérifiez la tension de la chaîne. Consultez *5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 392*.

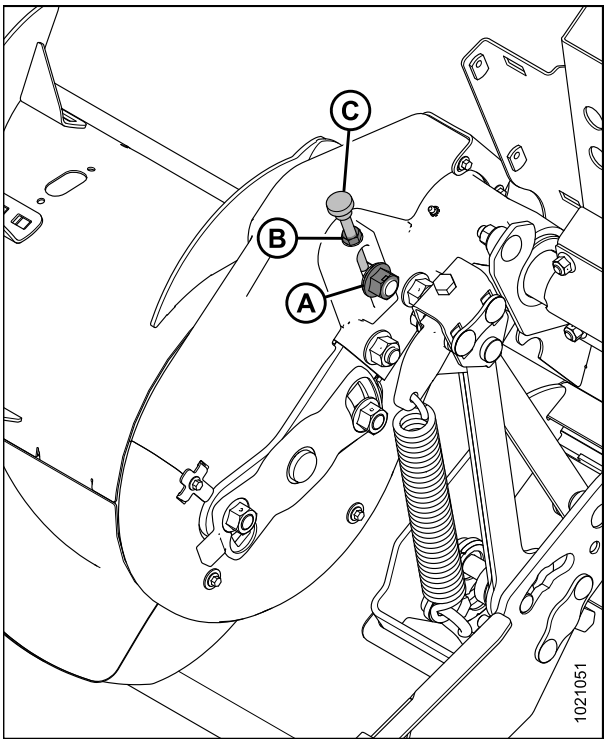


Figure 5.56: Entraînement du transporteur à vis (Vue de droite et de gauche)

5.7.4 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

Le tendeur de la chaîne ne peut retendre qu'une seule longueur. Remplacez la chaîne lorsqu'elle est usée ou étirée au-delà des limites de tension.

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:

La chaîne installée en usine n'a pas de connecteur. Remplacez la chaîne par une chaîne sans fin, MD Nº 220317.

NOTE:

Pour faciliter le retrait des capots d'entraînement en plastique, inclinez la plateforme pour revenir à la position de départ (position 0) afin de maximiser l'espace entre le transporteur à vis et le bac d'alimentation.

1. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.
2. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.
3. Retirez les quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B).
4. Retirez le boulon et le collier (C) qui maintiennent les deux capots (G) et (H) ensemble.
5. Retirez les deux boulons (D) qui fixent le capot inférieur.
6. Retirez les deux boulons (E) et enlevez le système de fixation du capot (F).
7. Faites pivoter les capots supérieur (G) et inférieur (H) vers l'avant pour les retirer.

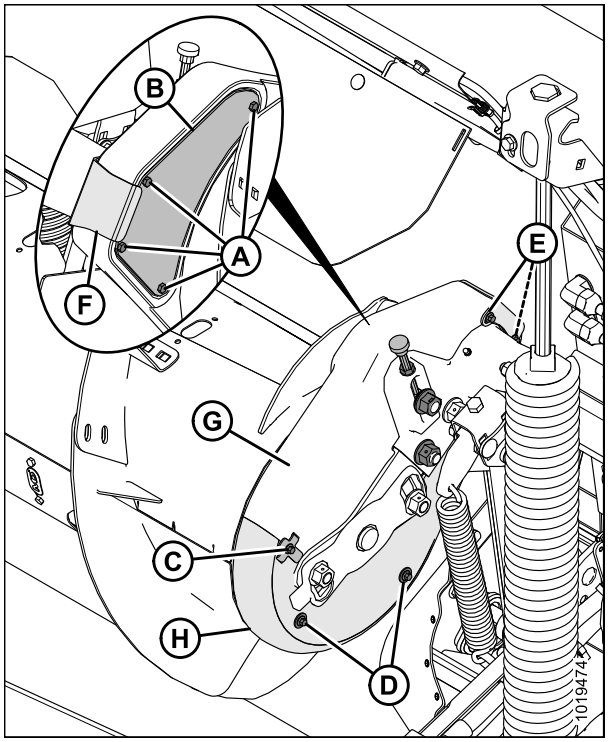


Figure 5.57: Entraînement du transporteur à vis

8. Desserrez le contre-écrou (C) et tournez la vis de réglage (B) dans le sens antihoraire pour relâcher le boulon qui maintient le pignon (B) et permettre au pignon de s'élever pour relâcher la tension de la chaîne.

   IMPORTANT:

   NE desserrez **PAS** l'écrou bas (E) sur le côté intérieur de la broche du pignon tendeur.

9. Desserrez l'écrou du pignon tendeur (A) et levez le pignon (B) à la position la plus haute pour relâcher la tension de la chaîne (B). Serrez l'écrou (A) pour maintenir le pignon.

10. Retirez la vis (F) et la rondelle (G).

11. Retirez les deux boulons et écrous (A) et enlevez le bras de support du tambour du boîtier.

    NOTE:

    Vous pourriez avoir besoin de l'aide d'une deuxième personne pour soulever ou soutenir le tambour pendant que vous retirez les boulons.

    NOTE:

    Les boulons sur le côté gauche du tambour sont plus longs que ceux sur le côté droit.

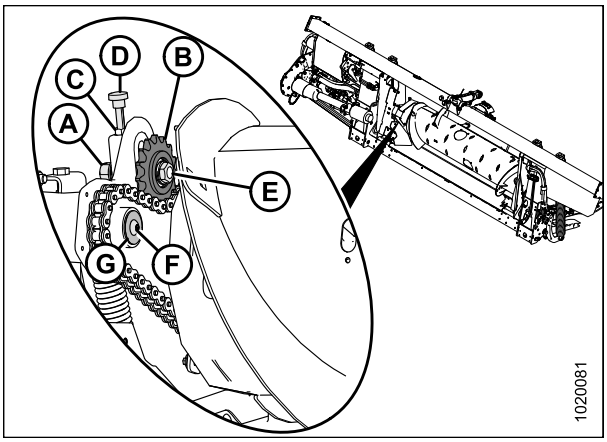


Figure 5.58: Entraînement du transporteur à vis

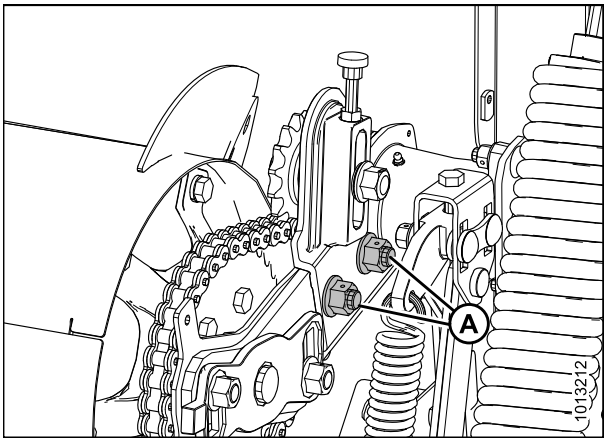


Figure 5.59: Bras de support du transporteur à vis

12. Placez un bloc de bois sous l'extrémité de l'entraînement du transporteur à vis (B) pour éviter que celui-ci ne tombe sur le tapis d'alimentation et ne l'abîme.

13. En vous servant d'un levier (A), faites glisser l'ensemble du tambour vers la droite.

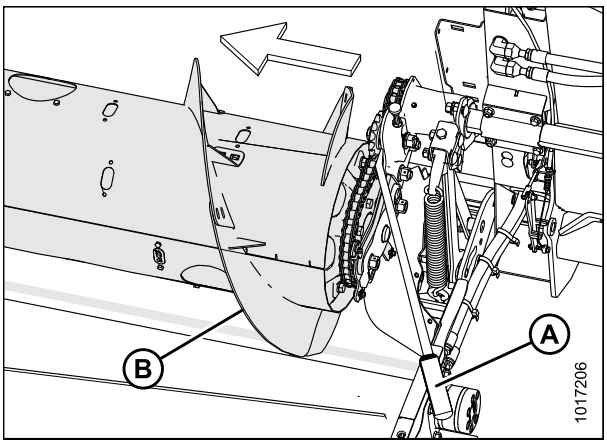


Figure 5.60: Entraînement du transporteur à vis

14. Retirez le pignon d'entraînement (A) de l'arbre cannelé.
15. Retirez la chaîne d'entraînement (B).

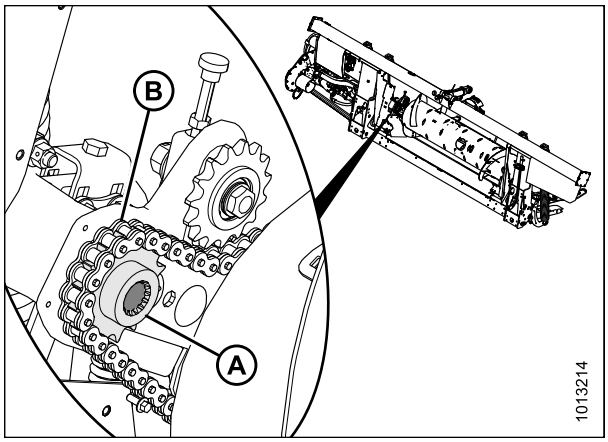


Figure 5.61: Entraînement du transporteur à vis

16. Déplacez l'ensemble du tambour (A) sur le côté et vers l'avant de sorte que la chaîne sans fin (B) puisse être enlevée.

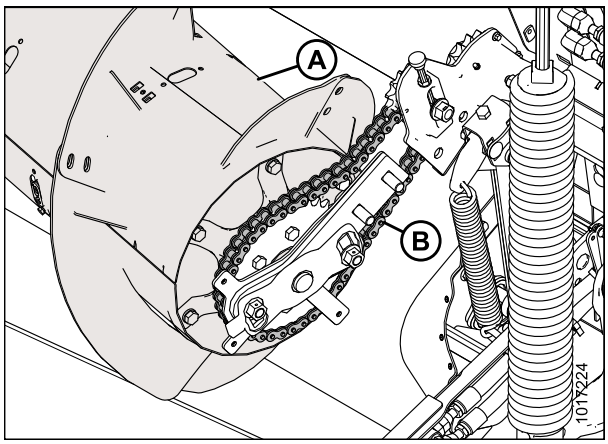


Figure 5.62: Entraînement du transporteur à vis

5.7.5 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

1. Placez la chaîne d'entraînement (B) sur le pignon du côté gauche de l'ensemble du tambour (A).

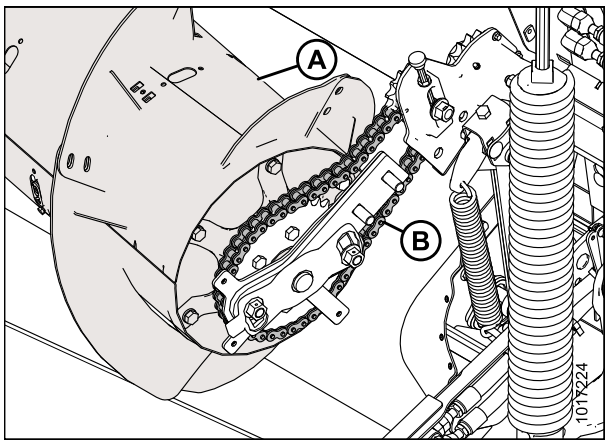


Figure 5.63: Entraînement du transporteur à vis

2. Placez le pignon d'entraînement (A) sur la chaîne et alignez le pignon sur l'arbre.

   NOTE:

   L'aile du pignon d'entraînement (A) fait face au transporteur à vis.

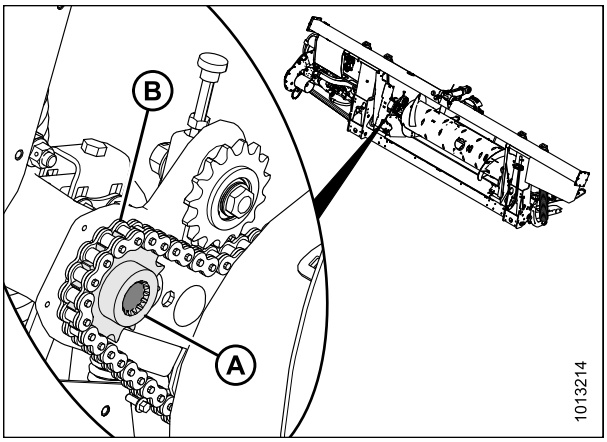


Figure 5.64: Entraînement du transporteur à vis

3. Faites glisser l'ensemble du tambour vers le boîtier et réinstallez les deux boulons et écrous (A).

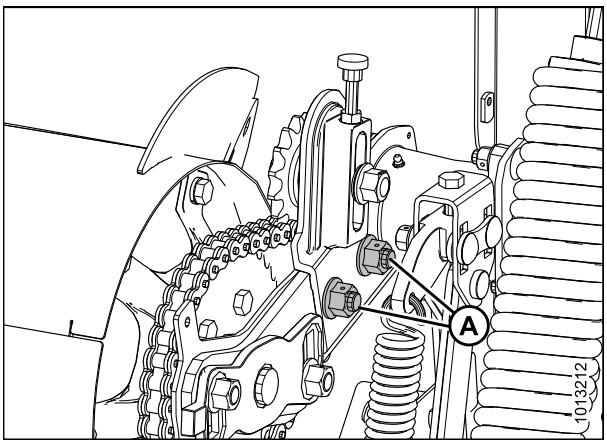


Figure 5.65: Entraînement du transporteur à vis

4. Retirez le bloc du dessous du transporteur à vis.
5. Pivotez le transporteur à vis en sens inverse pour retendre le toron inférieur de la chaîne.

   IMPORTANT:

   NE desserrez **PAS** l'écrou bas (E) sur le côté intérieur de la broche du pignon tendeur.

6. Tournez la vis de réglage (D) dans le sens horaire pour déplacer le pignon tendeur (B) et SERREZ MANUELLEMENT UNIQUEMENT.

   NOTE:

   Ne serrez **PAS** trop.

7. Serrez l'écrou de tension (A) et le couple de serrage à 258–271 Nm (190–200 pi-lb).
8. Serrez le contre-écrou (C).
9. Appliquez un enduit frein pour filets de résistance moyenne sur les filetages de la vis (F).
10. Installez la rondelle (G) et fixez-la avec la vis (F).

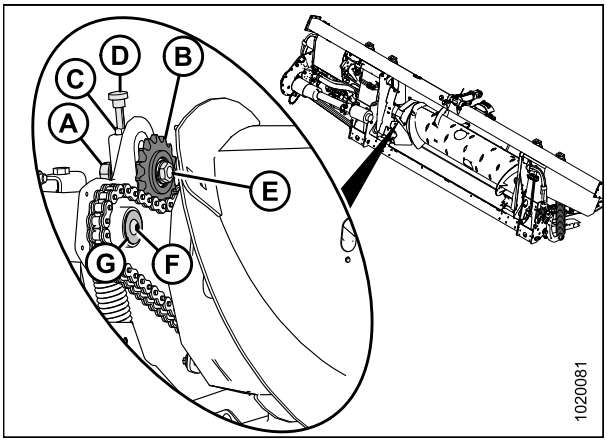


Figure 5.66: Entraînement du transporteur à vis

11. Placez le capot inférieur (H) et fixez-le avec deux boulons (D).
12. Placez le capot supérieur (G). Fixez les capots supérieur et inférieur avec le serre-joint et le boulon (C).
13. Installez le panneau d'inspection (B) et fixez-le avec quatre boulons (A). Serrez les boulons (A) et le couple de serrage à 2,7-4,1 Nm (24-36 pi-lb).
14. Installez le système de fixation du capot (F) et fixez-le avec deux boulons (E).

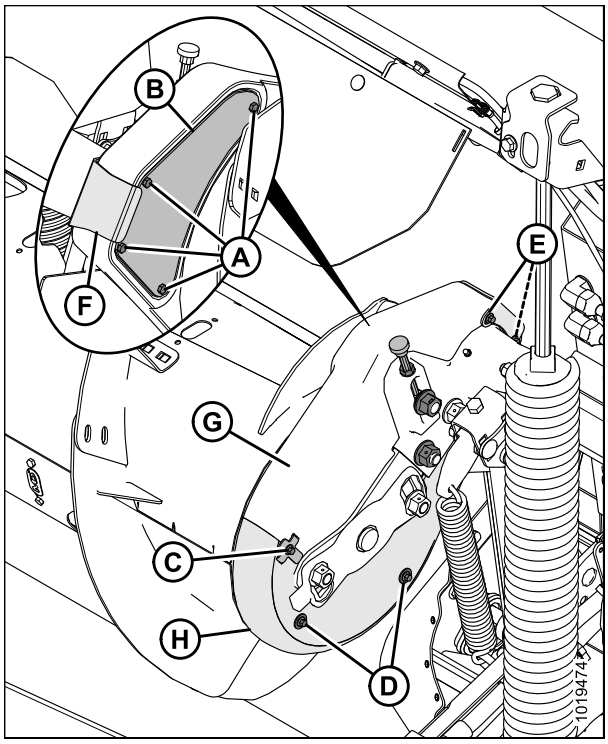


Figure 5.67: Entraînement du transporteur à vis

5.7.6 Utilisation de la spire du transporteur à vis

La spire du transporteur à vis sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte spécifiques. Reportez-vous à la section *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 275* pour les configurations de moissonneuses-batteuses et de récoltes spécifiques.

5.7.7 Doigts de la vis

Le transporteur à vis FM100 utilise des doigts rétractables pour alimenter le convoyeur de la moissonneuse-batteuse en récoltes. Certaines conditions peuvent exiger le retrait ou l'ajout de doigts pour une alimentation optimale de la récolte. Remplacez les doigts usés ou endommagés.

IMPORTANT:

Installez uniquement des doigts creux sur un FM100. L'utilisation de doigts solides causera de graves dommages à la machine.

Retrait des doigts de la vis d'alimentation

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez le rabatteur.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
4. Retirez les vis (A) et le capot d'accès (B) le plus proche de l'endroit où sont les doigts à retirer.

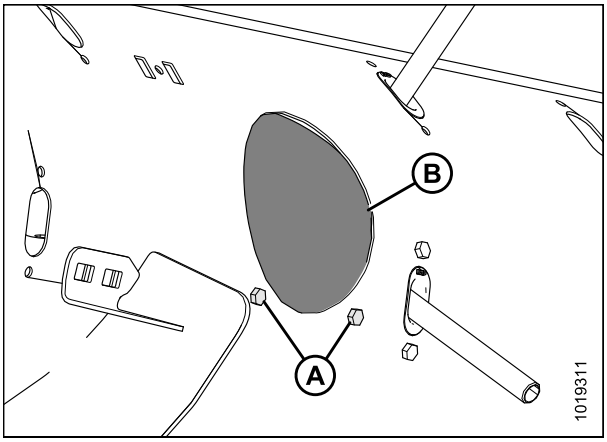


Figure 5.68: Couvercle d'accès au transporteur à vis

5. Retirez l'épingle (A), tirez le doigt (B) hors de la bague (C) depuis l'intérieur du transporteur à vis, et retirez le doigt de la vis en le retirant par le guide en plastique (D).

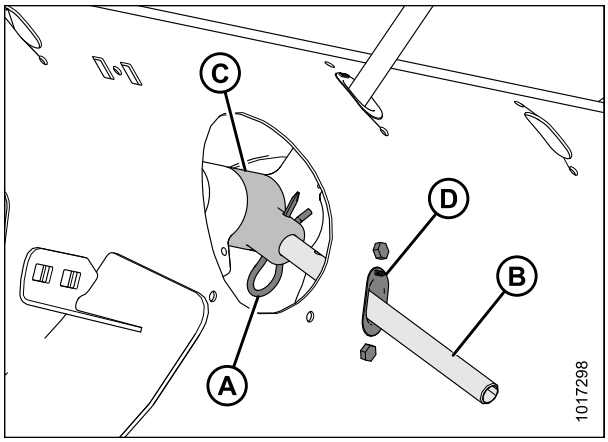


Figure 5.69: Doigt de la vis

6. Retirez les boulons (A) et les écrous en T fixant le guide en plastique (B) sur le transporteur à vis, puis retirez le guide de l'intérieur du transporteur à vis.

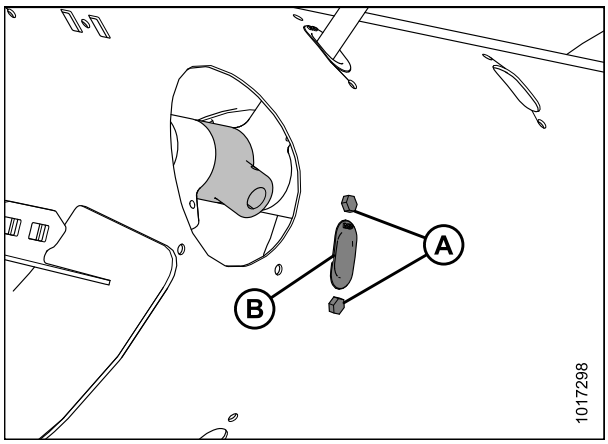


Figure 5.70: Trou du doigt de la vis

7. Placez le bouchon (A) dans le trou depuis l'intérieur de la vis et fixez-le avec deux boulons (B) et écrous en T. Enduisez les boulons de Loctite® no 243 (ou équivalent), puis serrez-les à un couple de serrage de 8,5 Nm (75 po-lb).

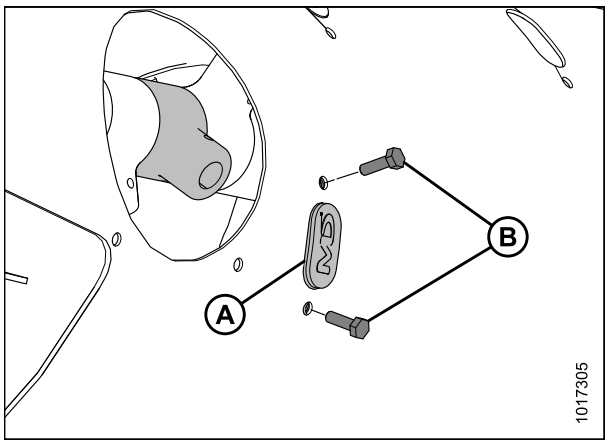


Figure 5.71: Bouchon

8. Enduisez les vis (A) de Loctite® no 243 (ou équivalent) et remettez le capot d'accès (B) à l'aide des boulons pour fixer le capot d'accès en place. Serrez les boulons à 8,5 Nm (75 po-lb).

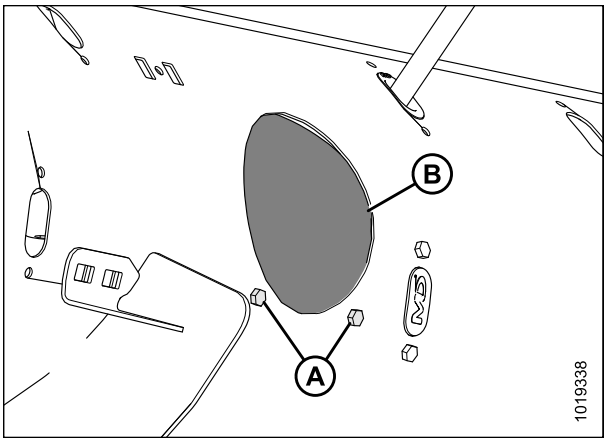


Figure 5.72: Capot d'accès à la vis

Installation des doigts de la vis d'alimentation

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

NOTE:

Toutes les pièces nécessaires à cette procédure ne sont pas incluses dans ce kit et, selon la configuration originale de la vis d'alimentation, des pièces supplémentaires peuvent être commandées. Voir *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 275* pour les pièces disponibles.

1. Levez le rabatteur.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
4. Retirez les boulons (A) et le capot d'accès (B) de l'entaille d'accès la plus proche du doigt à installer ou à remplacer.

   Si vous remplacez un doigt de la vis, voir l'étape *5, page 402*, ou aller à l'étape *7, page 402* pour les instructions d'installation pour de nouveaux doigts de la vis.

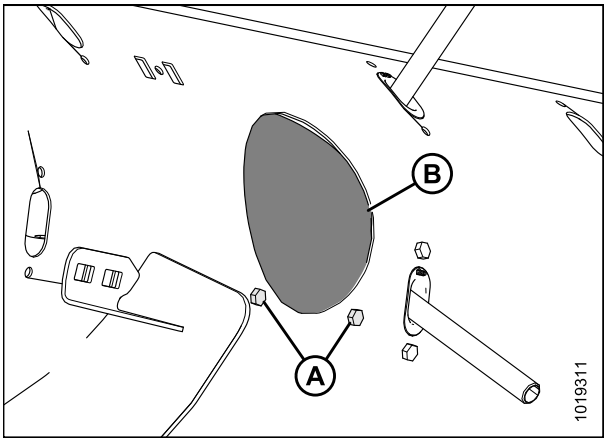


Figure 5.73: Capot d'accès à la vis

Remplacement du doigt de la vis existant :

5. Retirez l'épingle (A), tirez le doigt (B) hors de la bague (C) depuis l'intérieur du transporteur à vis, et retirez le doigt de la vis en le retirant par le guide en plastique (D).

   NOTE:

   Notez l'orientation de l'épingle (A). La partie ronde doit faire face au sens de rotation du transporteur à vis ; le côté ayant une forme (c'est-à-dire le côté en forme de S) doit faire face au côté de l'entraînement du transporteur à vis.

   Si vous remplacez le guide de doigts en plastique, voir l'étape *6, page 402*, ou l'étape *9, page 403*.

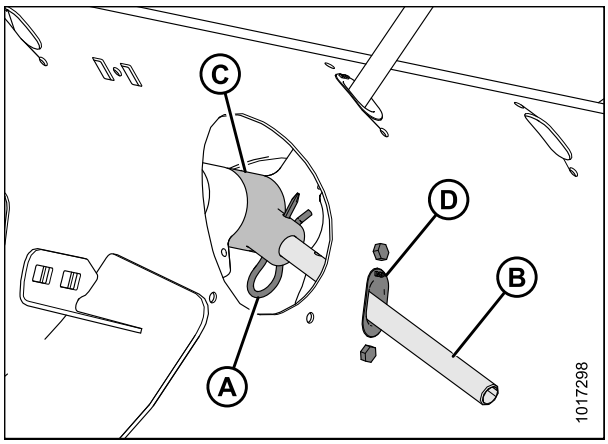


Figure 5.74: Doigt de la vis

6. Retirez les boulons (A) en maintenant le guide de doigts en plastique (B) contre le transporteur à vis. Retirez le guide (B) de l'intérieur du transporteur à vis. Passez à l'étape *8, page 403*.

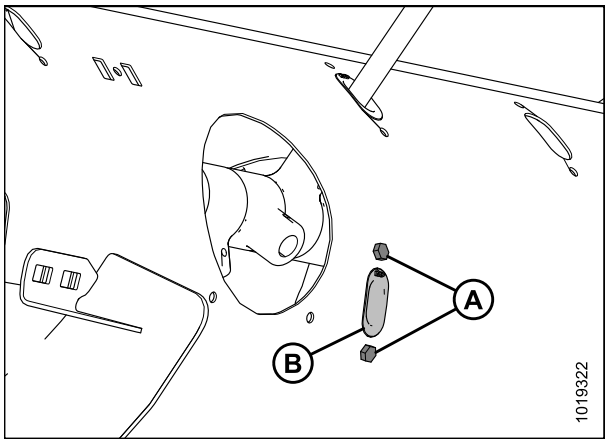


Figure 5.75: Trou du doigt de la vis

Installation d'un nouveau doigt de la vis :

7. Retirez les deux boulons (B), les écrous en T et le bouchon (A).

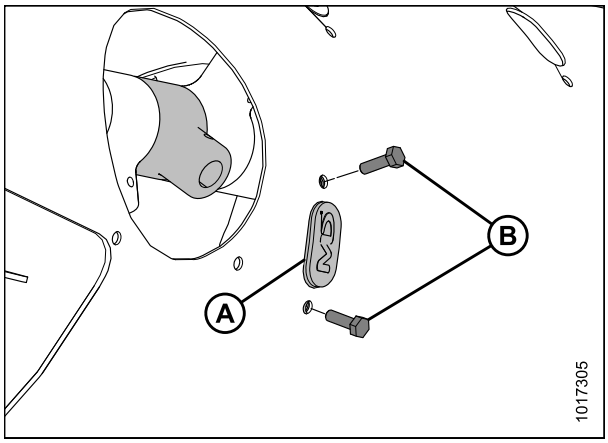


Figure 5.76: Trou du doigt de la vis

8. Insérez le guide du doigt en plastique (B) depuis l'intérieur de la vis et fixez-le avec les boulons (A) et les écrous en T. Enduisez les boulons de Loctite® no 243 (ou un équivalent), puis serrez-les à un couple de serrage de 8,5 Nm (75 po-lb).

   NOTE:

   Lorsque vous installez des doigts supplémentaires, assurez-vous d'installer un nombre égal de chaque côté du transporteur à vis.

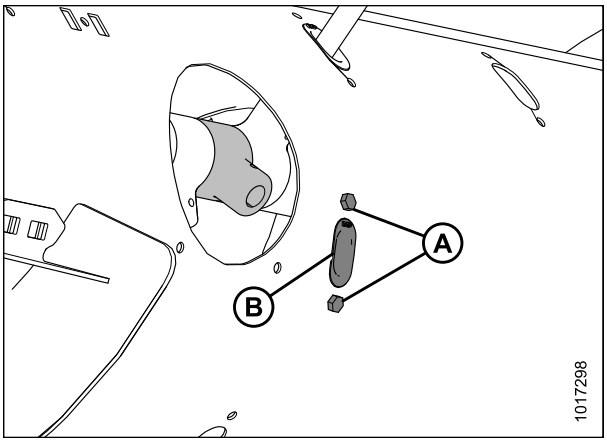


Figure 5.77: Trou du doigt de la vis

9. Insérez le nouveau doigts de la vis (B) dans le guide en plastique (D), à partir de l'intérieur du transporteur à vis.
10. Insérez le doigt (B) dans la bague (C) et fixez-la avec l'épingle (A).

    NOTE:

    Notez l'orientation de l'épingle (A). La partie ronde doit faire face au sens de rotation du transporteur à vis ; le côté ayant une forme (c'est-à-dire le côté en forme de S) doit faire face au côté de l'entraînement du transporteur à vis.

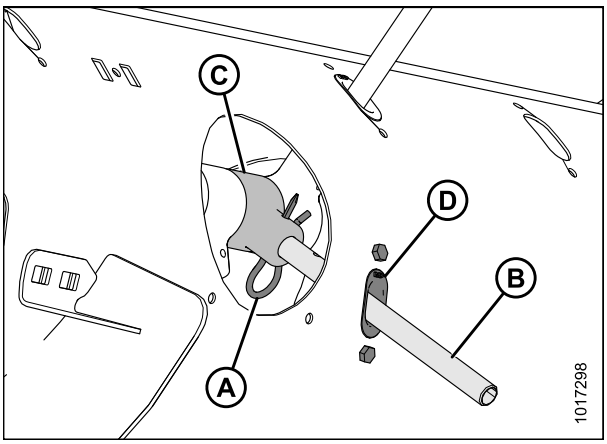


Figure 5.78: Doigt de la vis

11. Remettez le capot d'accès (B) et fixez-le à l'aide de boulons (A). Enduisez les boulons de Loctite® N° 243 (ou équivalent), puis serrez-les à un couple de serrage de 8,5 Nm (75 po-lb).

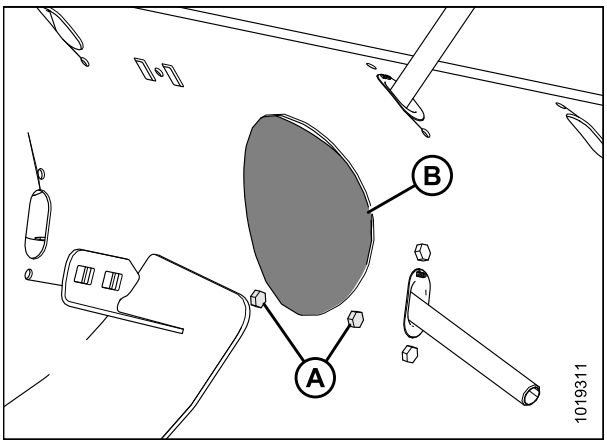


Figure 5.79: Capot d'accès à la vis

Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis

Cette procédure consiste à vérifier le réglage qui détermine le moment où les doigts doivent être complètement étirés de la vis.

NOTE:

Illustration du côté gauche.

1. Levez le rabatteur le plus haut possible. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 31*.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
3. Vérifiez que l'indicateur (B) est réglé à la même position (A) à chaque extrémité du transporteur à vis. Le réglage en usine est **B**. Il existe deux positions différentes d'extension doigts du transporteur à vis : A et B. Le réglage A serait utilisé pour le colza et le réglage B pour les grains.

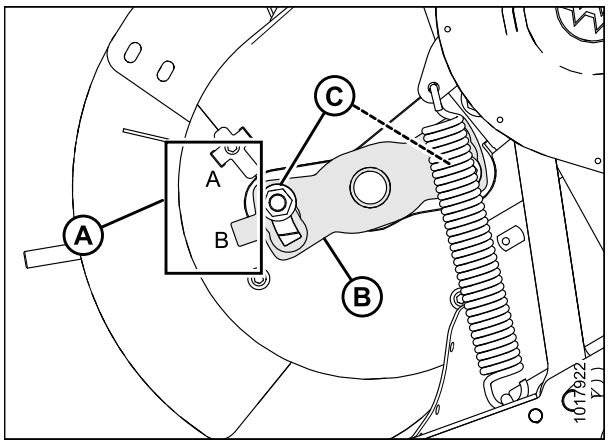


Figure 5.80: Synchronisation des doigts du transporteur à vis (Illustration du côté gauche)

ATTENTION

Pour éviter d'endommager le transporteur à vis de façon irréparable, il est extrêmement important que les deux côtés aient le même réglage.

4. Si nécessaire, desserrez les écrous (C) et réglez la position de l'indicateur (B). Serrez les écrous.
5. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Reportez-vous à *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 32*

Réglage de la synchronisation des doigts de la vis

NOTE:

Illustration du côté gauche.

1. Levez le rabatteur le plus haut possible. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Consultez *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 31*.
2. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
3. Localisez l'indicateur (A) qui spécifie le moment où les doigts dans le tambour se prolongent. Il existe deux réglages pour l'indicateur : **A** et **B**.

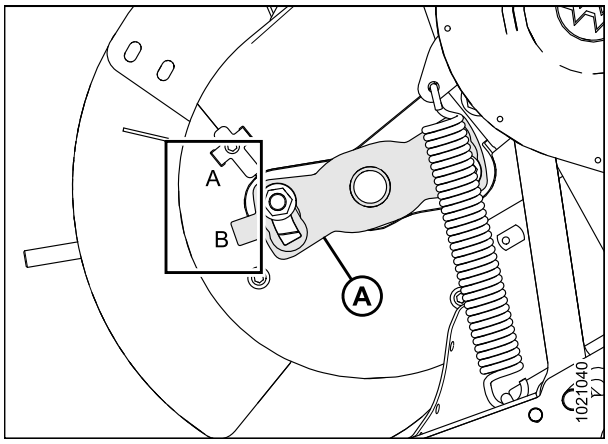


Figure 5.81: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

4. Desserrez les écrous (A) et ajustez l'indicateur de synchronisation des doigts (B) à la position souhaitée.

   IMPORTANT:

   Il est extrêmement important que les deux côtés soient placés à la même position ; sinon, le tambour sera endommagé de façon irréparable.

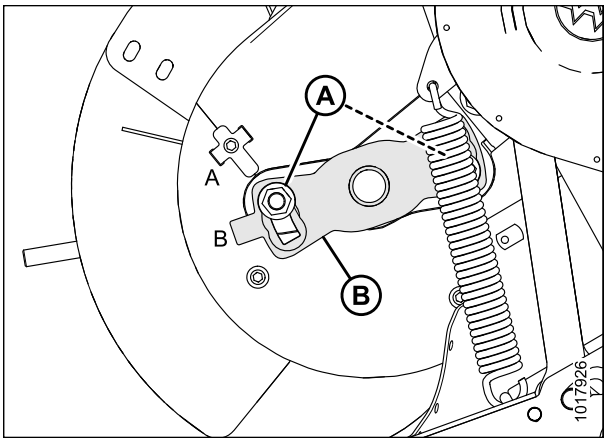


Figure 5.82: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

NOTE:

Si l'indicateur de synchronisation des doigts indique le réglage **A**, cela indique que, à ce stade, le doigt de la vis sera complètement étendu. Cela permet à la culture d'être engagée et relâchée plus tôt avant d'entrer dans le convoyeur. Ce réglage est le meilleur pour les graines de colza.

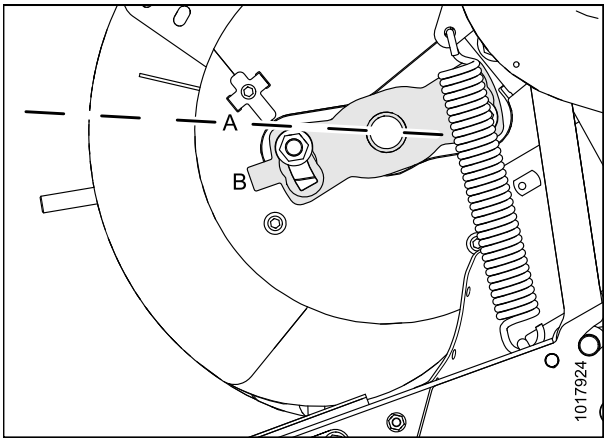


Figure 5.83: Réglage A du transporteur à vis

NOTE:

Si l'indicateur propose le réglage **B**, cela signifie que, à ce stade, le doigt de la vis sera complètement étendu. Cela permet à la culture d'être engagée et relâchée plus tard avant d'entrer dans le convoyeur. Ce réglage est plus utile pour les grains.

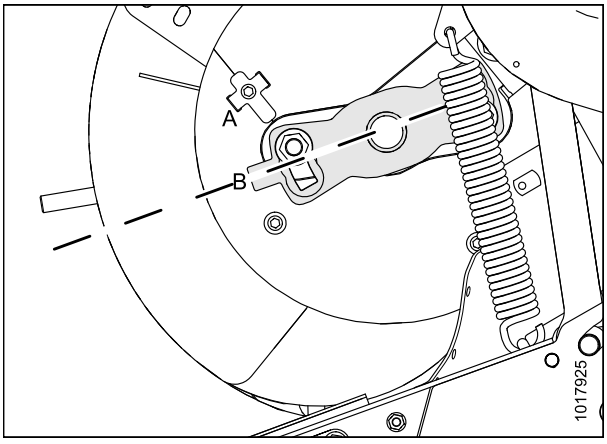


Figure 5.84: Réglage B du transporteur à vis

7. Serrez les écrous (A) une fois le réglage terminé.
8. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Consultez *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 32*.

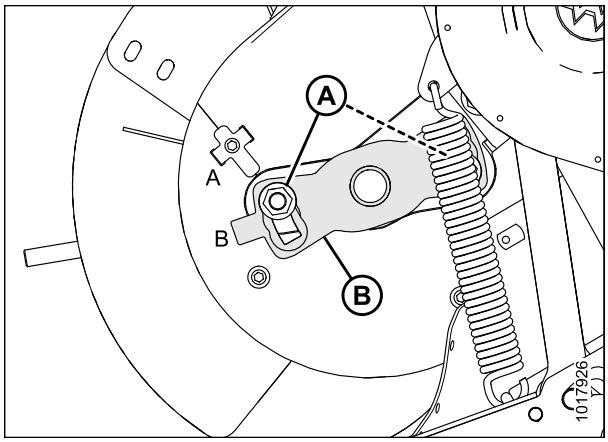


Figure 5.85: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

5.8 Couteaux

AVERTISSEMENT

N’approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.

ATTENTION

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour ou manipulez les couteaux.

ATTENTION

Pour éviter les blessures, avant de réparer la machine ou d’ouvrir les capots d’entraînement, reportez-vous à ***5.1 Préparation de la machine pour l’entretien, page 351*****.**

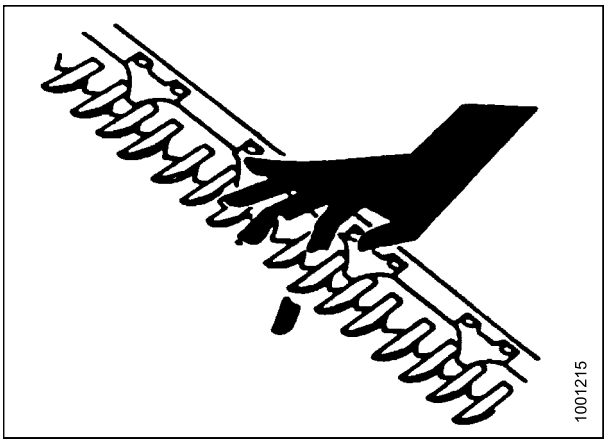


Figure 5.86: Risque lié à la barre de coupe

5.8.1 Remplacement de section de couteau

Inspectez quotidiennement les sections de couteau et assurez-vous qu’elles sont fermement vissées au dos du couteau et ne sont pas usées ou endommagées (les sections usées et endommagées laissent des plantes non coupées). Des sections usées ou endommagées peuvent être remplacées sans avoir à retirer le couteau de la barre de coupe.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Les sections à grosses dentelures durent plus longtemps que les sections à fines dentelures dans des conditions sales ou sableuses. Les sections à fines dentelures fonctionnent mieux dans des graminées sur tiges et des plantes qui contiennent des tiges plus fibreuses.

1. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.
2. Déplacez le couteau comme indiqué pour centrer la section de couteau (A) entre les doigts (E).
3. Retirez l'écrou (B).
4. Retirez les barres (C) et levez la section de couteau (A) de la barre de couteau.
5. Retirez la barre d'éclisse (D), si la section de couteau est sous la barre.
6. Nettoyez toute saleté du dos du couteau et placez la nouvelle section de couteau sur le dos du couteau.

   IMPORTANT:

   Ne mélangez **PAS** des sections fines et grossières sur un même couteau.
7. Replacez les barres (C) ou les barres d'éclisse (D) et installez les écrous (B).

   NOTE:

   En cas de remplacement des vis, veillez à les insérer complètement. N'utilisez pas d'écrou pour tirer les vis dans la barre de couteau.
8. Serrez les écrous à 9,5 Nm (7 pi-lb).

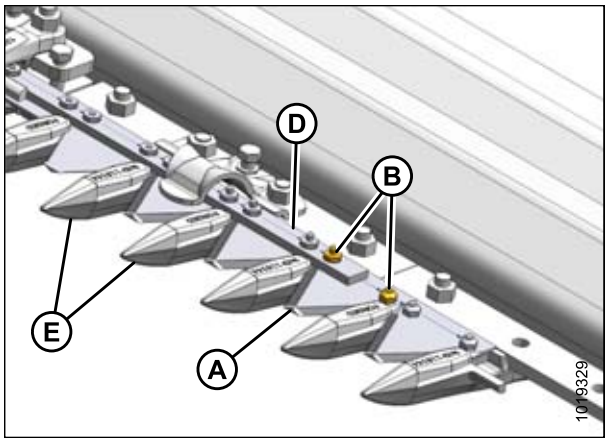


Figure 5.87: Barre de coupe avec doigts

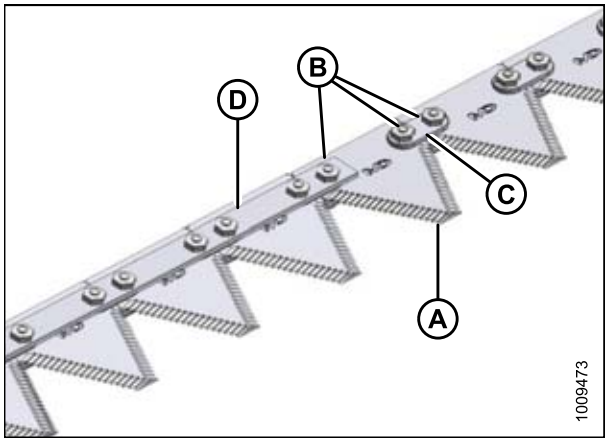


Figure 5.88: Barre de coupe

5.8.2 Retrait du couteau

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors du retrait afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Déplacez manuellement le couteau à sa limite extérieure.
3. Nettoyez l'espace autour de la tête de couteau.
4. Retirez l'embout de graissage (B) de la goupille.
5. Retirez le boulon (A).
6. Utilisez un tournevis ou un ciseau dans la fente (C) pour libérer la charge sur la goupille de la tête de couteau.
7. Utilisez un tournevis ou un ciseau pour sortir la goupille de sa rainure jusqu'à ce qu'elle quitte la tête de couteau.
8. Appuyez sur le côté intérieur de l'assemblage de couteaux pour le retirer du bras de sortie.
9. Scellez le roulement de la tête de couteau avec du plastique ou du ruban adhésif, sauf s'il est en train d'être remplacé.
10. Enroulez une chaîne autour de la tête de couteau et sortez le couteau.

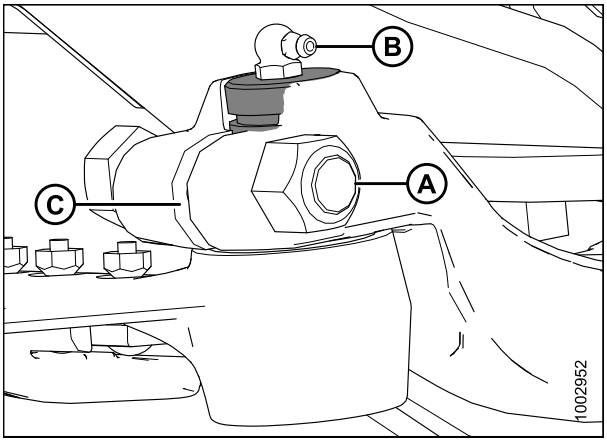


Figure 5.89: Tête de couteau

5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors du retrait afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

IMPORTANT:

Répétez cette procédure pour chaque couteau.

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Retirez le couteau. Consultez *5.8.2 Retrait du couteau, page 409*.

NOTE:

Pendant le remplacement du roulement, il n'est pas nécessaire d'envelopper la tête de couteau pour protéger le roulement.

3. Utilisez un outil à bout plat ayant à peu près le même diamètre que la goupille (A). Tapotez le joint (B), le roulement (C), le bouchon (D), et le joint torique (E) à partir de la face inférieure de la tête de couteau.

   NOTE:

   Le joint (B) peut être remplacé sans démonter le roulement. Lors du changement du joint, vérifiez l'usure de la goupille et du roulement à aiguille et remplacez-les si cela est nécessaire.

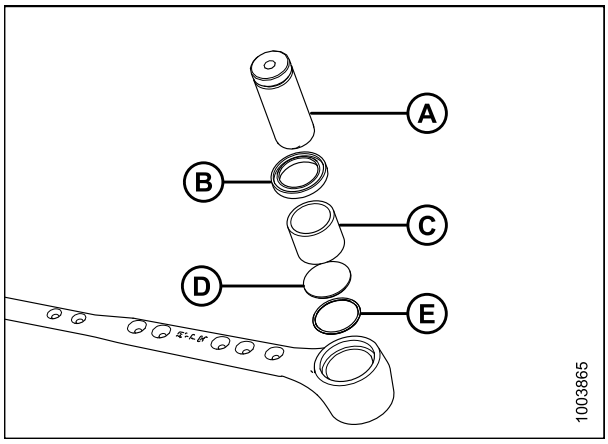


Figure 5.90: Assemblage du roulement de la tête de couteau

5.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau

1. Placez le joint torique (E) et le bouchon (D) dans la tête de couteau.

   IMPORTANT:

   Installez le roulement avec l'extrémité marquée (l'extrémité avec des marques d'identification) tournée vers le haut.

2. À l'aide d'un outil à bout plat (A) avec environ le même diamètre que le roulement (C), poussez le roulement dans la tête de couteau jusqu'à ce que le dessus du roulement affleure le cran de la tête de couteau.

3. Installez le joint (B) dans la tête de couteau, la lèvre tournée vers l'extérieur.

   IMPORTANT:

   Pour éviter toute panne prématurée du boîtier d'entraînement du couteau ou de la tête du couteau, assurez-vous que l'ajustement est serré entre la goupille de la tête de couteau et le roulement à aiguille, et entre la goupille de la tête de couteau et le bras de sortie.

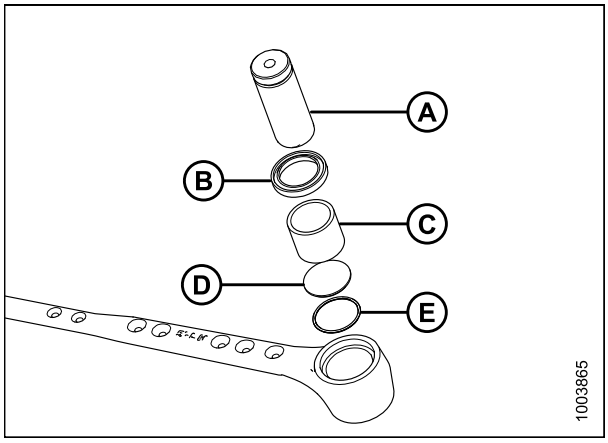


Figure 5.91: Assemblage du roulement de la tête de couteau

4. Installez le couteau. Consultez *5.8.5 Installation du couteau, page 411*.

5.8.5 Installation du couteau

AVERTISSEMENT

Tenez-vous derrière le couteau lors de l'installation afin de réduire tout risque de blessure avec les bords coupants. Portez des gants épais pour manipuler le couteau.

1. Faites glisser le couteau pour le mettre en place et alignez la tête de couteau avec le bras de sortie.

   NOTE:

   Retirez l'embout graisseur de la goupille de la tête de couteau pour faciliter l'installation de cette dernière.

2. Installez la goupille de la tête de couteau (A) dans le bras (C) de sortie et dans la tête de couteau.

3. Placez la rainure (B) de la goupille de la tête de couteau 1,5 mm (1/16 po) au-dessus du bras de sortie (C). Fixez à l'aide d'un boulon à tête hexagonale de 5/8 x 3 po. et un écrou (D), et serrez à 217 Nm (160 pi-lb).

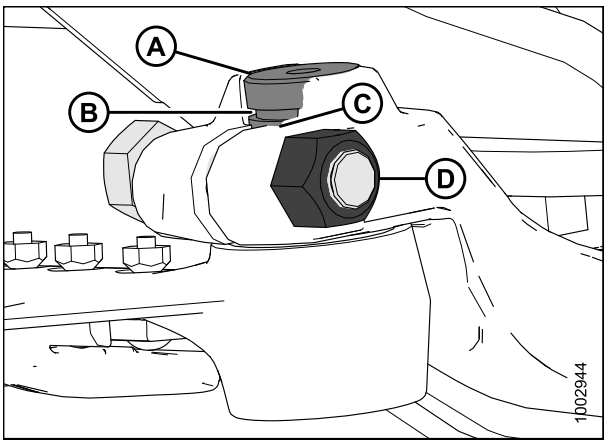


Figure 5.92: Tête de couteau

4. Installez l'embout graisseur (A) dans la goupille de la tête de couteau et tournez-le pour faciliter l'accès.

   IMPORTANT:

   Appliquez lentement de la graisse sur la tête de couteau jusqu'à ce qu'un léger mouvement vers le bas de la tête de couteau soit observé. Ne lubrifiez **PAS** trop la tête de couteau. Un excès de lubrification entraîne un mauvais alignement des couteaux provoquant un échauffement excessif des doigts et une surcharge des systèmes d'entraînement. En cas d'excès de lubrification, retirez l'embout graisseur pour régler la pression.

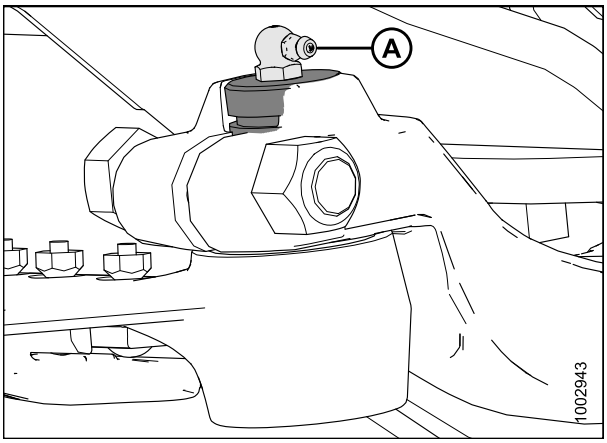


Figure 5.93: Tête de couteau

5.8.6 Couteau de rechange

Un couteau de rechange peut être stocké dans le tube (A) du châssis de la plateforme à l'extrémité gauche. Assurez-vous que le couteau de rechange est bien en place.

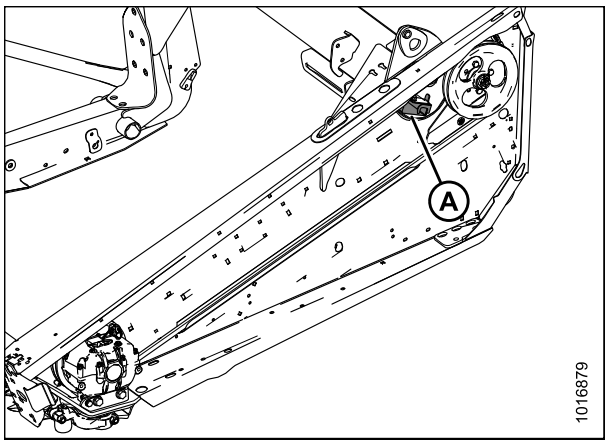


Figure 5.94: Couteau de rechange

5.8.7 Doigts de lamier

Effectuez des inspections **QUOTIDIENNES** pour vous assurer que les doigts de lamier sont alignés et que les sections de couteau entrent en contact avec les surfaces de cisaillement des doigts de lamier.

Réglage des doigts de lamier

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Utilisez le redresseur de doigt (MD N° 140135) disponible auprès de votre concessionnaire MacDon.

1. Placez l'outil (A) comme illustré, et tirez vers le haut pour ajuster les pointes des doigts vers le haut.



Figure 5.95: Réglage vers le haut

2. Placez l'outil (A) comme illustré, et appuyez vers le bas pour ajuster les pointes des doigts vers le bas.

   NOTE:

   Si la matière est difficile à couper, installez des protections courtes avec protection supérieure et plaque de réglage. Un kit est disponible auprès de votre concessionnaire MacDon. Consultez *6.3.3 Kit de conversion de doigts courts, page 524*.

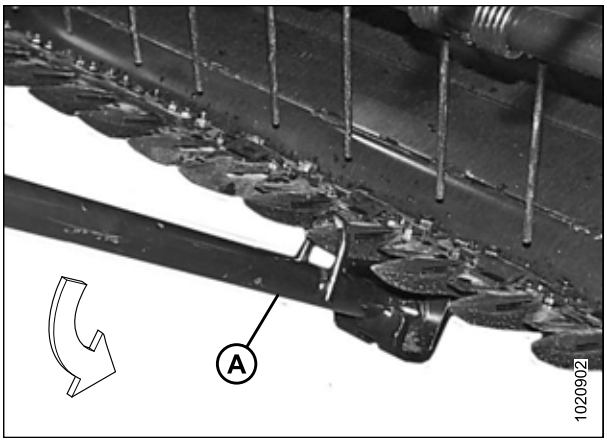


Figure 5.96: Réglage vers le bas

Remplacement des doigts pointus

AVERTISSEMENT

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

Remplacement des doigts normaux et des doigts côté entraînement

1. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.
2. Touchez le couteau de façon à espacer les sections du couteau à mi-chemin entre les doigts.
3. Retirez les deux écrous (B) ainsi que les boulons qui fixent le doigt (A) et le rabatteur (C) (le cas échéant) sur la barre de coupe.
4. Retirez le doigt (A), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique (si elle est installée).

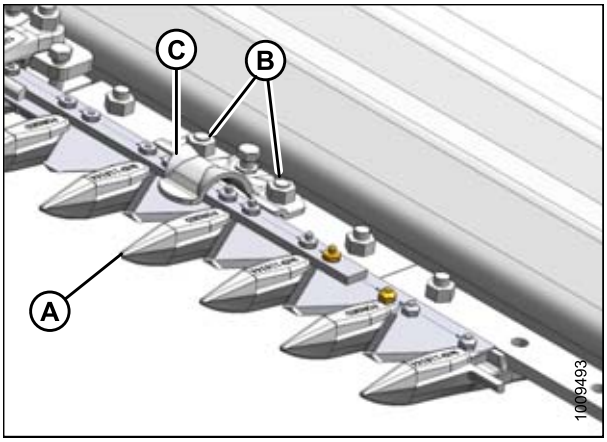


Figure 5.97: Doigts pointus

IMPORTANT:

Les quatre premiers doigts externes (B) sur les côtés de l'entraînement de la plateforme n'ont pas de contrescies. Assurez-vous que les doigts de rechange appropriés sont installés à ces emplacements.

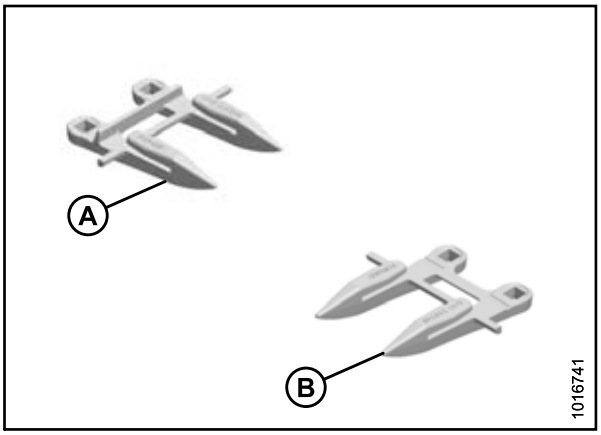


Figure 5.98: Doigts pointus

A - Normal **B - Côté entraînement**

5. Placez le nouveau doigt (A), le rabatteur (C) et la plaque d'usure en plastique (le cas échéant) sur la barre de coupe. Fixez avec deux écrous (B) et des boulons, mais ne serrez **PAS** trop.
6. Vérifiez et ajustez l'écartement entre les rabatteurs et le couteau. Consultez *Vérification des rabatteurs de couteau, page 418*.

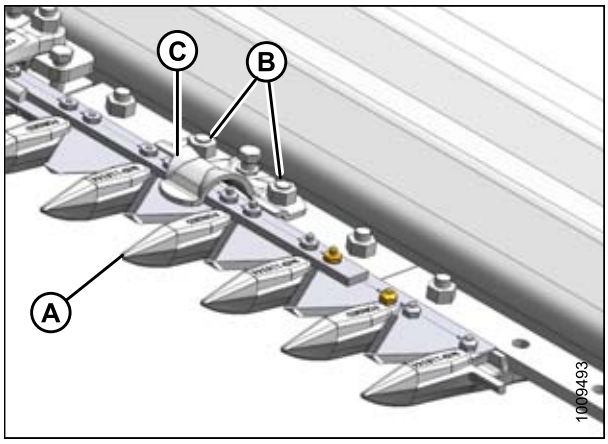


Figure 5.99: Doigts pointus

Remplacement du doigt central

NOTE:

Le doigt au centre d'une plateforme à couteau double (où les deux couteaux se chevauchent) exige une procédure de remplacement légèrement différente.

1. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.
2. Retirez les deux écrous (B) et les boulons qui fixent le doigt (A) et le guide supérieur (C) sur la barre de coupe.
3. Retirez le doigt (A), la plaque d'usure en plastique (le cas échéant), le guide supérieur (C) et la barre de réglage (D).

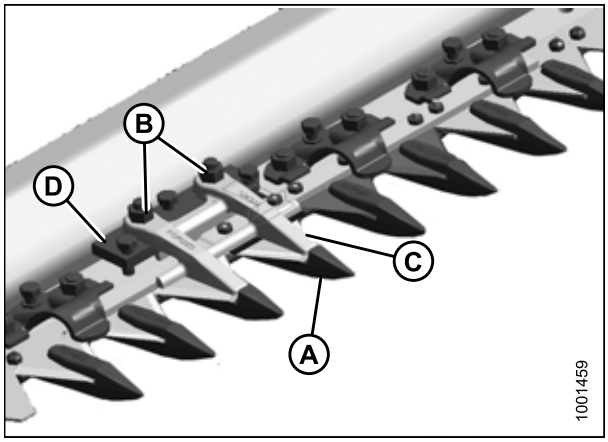


Figure 5.100: Doigts centraux

4. Placez la plaque d'usure en plastique (le cas échéant), le doigt central de rechange (A), la barre de réglage et le guide supérieur (B) sur la barre de coupe. Installez les boulons, mais ne les serrez **PAS**.

   IMPORTANT:

   Assurez-vous que le doigt central (A) (côté droit de la barre de coupe divisée) a des surfaces de coupe décalées.

   NOTE:

   Le guide supérieur (B) doit accueillir les deux couteaux qui se chevauchent à l'emplacement du doigt central. Assurez-vous que le doigt de rechange approprié est installé à cet emplacement.

5. Vérifiez et ajustez l'écartement entre le rabatteur et le couteau. Consultez *Vérification des rabatteurs de couteau, page 418*.

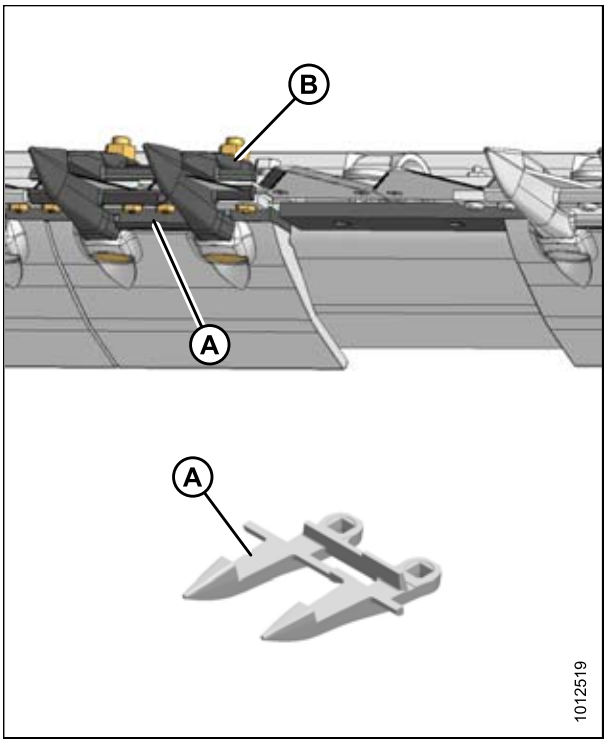


Figure 5.101: Doigts centraux

Remplacement des doigts courts

Les doigts courts, avec guides supérieurs et plaques de réglage, sont conçus pour couper les cultures difficiles et sont installés en usine aux extrémités extérieures des plateformes spécifiques.

AVERTISSEMENT

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

Remplacement des doigts normaux, des doigts côté entraînement et des doigts des extrémités

1. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.
2. Touchez le couteau de façon à espacer les sections du couteau à mi-chemin entre les doigts.
3. Retirez les deux écrous (B) et les boulons qui fixent le doigt (B) et le guide supérieur (C) à la barre de coupe.
4. Retirez le doigt (B), la plaque d'usure en plastique (le cas échéant), le guide supérieur (C) et la barre de réglage (D).

   IMPORTANT:

   Notez la position de l'onglet sur la barre de réglage (D) et réinstallez la barre de réglage dans la même position. Les onglets ne doivent pas être adjacents les uns aux autres.

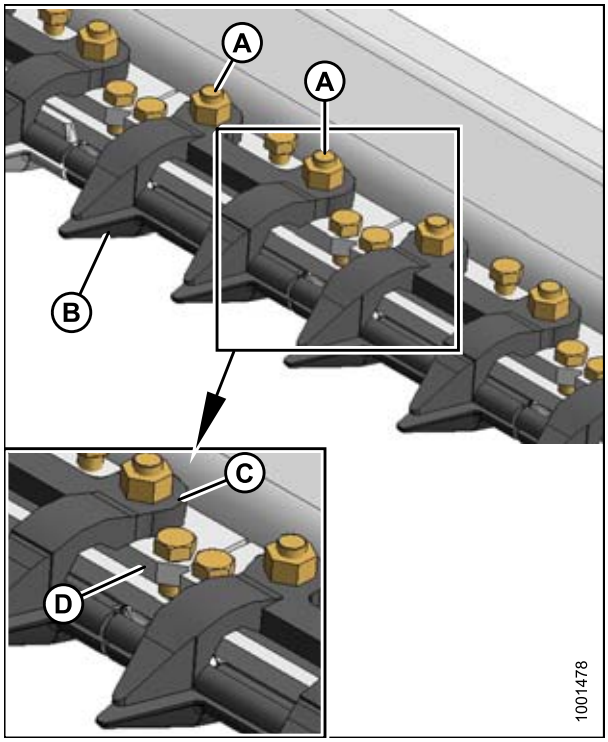


Figure 5.102: Doigts courts

IMPORTANT:

Les quatre premiers doigts externes (B) sur les côtés de l'entraînement de la plateforme n'ont pas de contrescies. Assurez-vous que les doigts de rechange appropriés sont installés à ces emplacements.

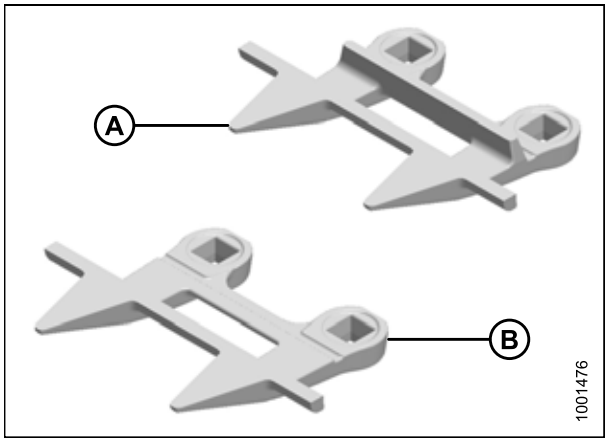


Figure 5.103: Doigts courts

A - Doigt normal **B - Doigt côté entraînement**

5. Placez la plaque d'usure en plastique (le cas échéant), le doigt de rechange (B), la barre de réglage (D), le guide supérieur (C), puis installez les boulons et les écrous (A). Ne serrez **PAS**.
6. Vérifiez et ajustez l'écartement entre les rabatteurs et le couteau. Consultez *Vérification des rabatteurs de couteau, page 418*.

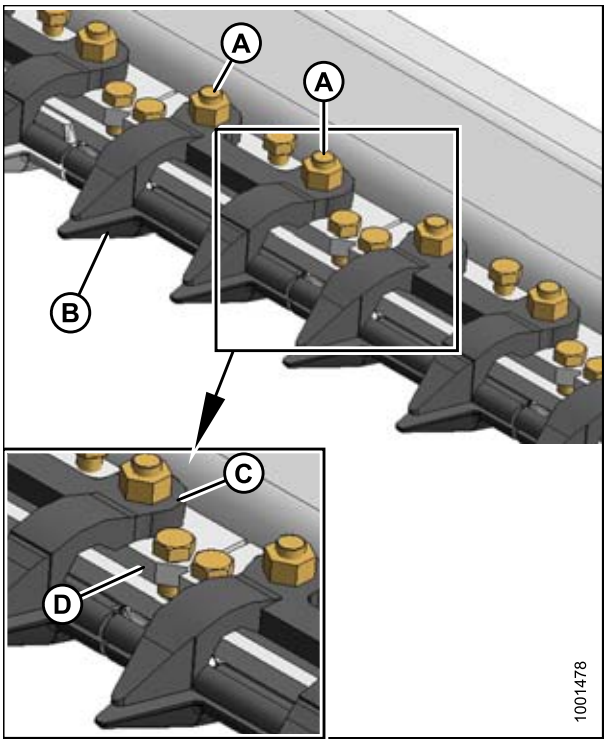


Figure 5.104: Doigts courts

Vérification des rabatteurs de couteau

Effectuez des contrôles quotidiens pour vous assurer que les rabatteurs de couteau sont réglés de façon à empêcher les sections de couteau de se lever et de sortir des doigts, tout en laissant le couteau glisser librement. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre les rabatteurs et les sections de couteau puis, reportez-vous aux sections suivantes pour les procédures de réglage :

- *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 418*
- *Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 420*

NOTE:

Alignez les doigts avant de régler les rabatteurs. Consultez *Réglage des doigts de lamier, page 412*.

Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur du doigt normal (A) et la section de couteau. Assurez-vous que l'espacement est compris entre 0,1 et 0,6 mm (0,004 et 0,024 po).
3. Pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'espacement, tournez le boulon (B) dans le sens horaire ; tandis que pour élever l'avant du rabatteur et augmenter l'espacement, tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire.

   NOTE:

   Pour de plus grands réglages, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (C), de tourner le boulon de réglage (B), puis de resserrer les écrous.
4. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur du doigt central (A) et la section de couteau. Assurez-vous qu'il existe un écartement entre les mesures suivantes :
   - **À l'extrémité du guide (B) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du guide (C) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
5. Ajustez l'écartement de la manière suivante :
   a. Serrez les écrous (D) à la main.
   b. Tournez les trois boulons de réglage (E) dans le sens horaire pour élever l'avant du rabatteur et augmentez l'écartement, ou dans le sens antihoraire pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'écartement.

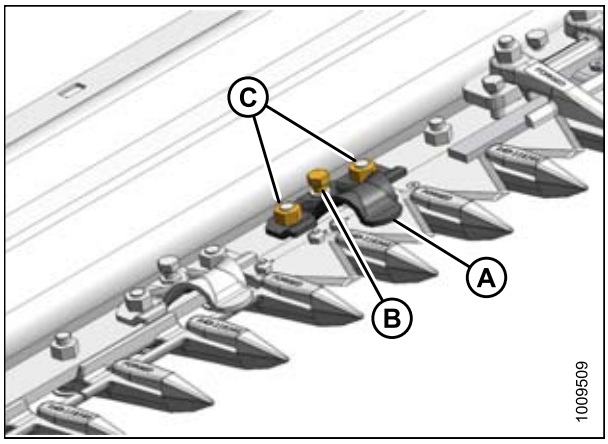


Figure 5.105: Rabatteur du doigt normal

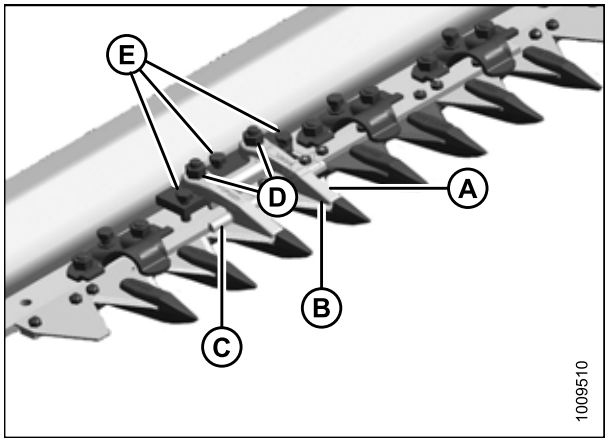


Figure 5.106: Rabatteur du doigt central

c. Serrez les écrous (D) à 72 Nm (53 pi-lb) une fois tous les réglages terminés et les écartements indiqués effectués.

AVERTISSEMENT

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

6. Terminez les réglages des rabatteurs, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant.

   NOTE:

   Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts, réajustez au besoin.

Réglage des rabatteurs avec doigts courts

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur du doigt court (A) et la section de couteau. Assurez-vous qu'il existe un écartement entre les mesures suivantes :
   - **À l'extrémité du guide (B) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du guide (C) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
3. Ajustez l'écartement de la manière suivante :
   a. Serrez les écrous (D) à la main.
   b. Pour abaisser l'avant du rabatteur et réduire l'espacement, tournez les trois boulons de réglage (E) dans le sens horaire ; tandis que pour élever l'avant du rabatteur et augmenter l'espacement, tournez les boulons de réglage (B) dans le sens antihoraire.
   c. Serrez les écrous (D) à 72 Nm (53 pi-lb) une fois tous les réglages terminés et les écartements indiqués effectués.

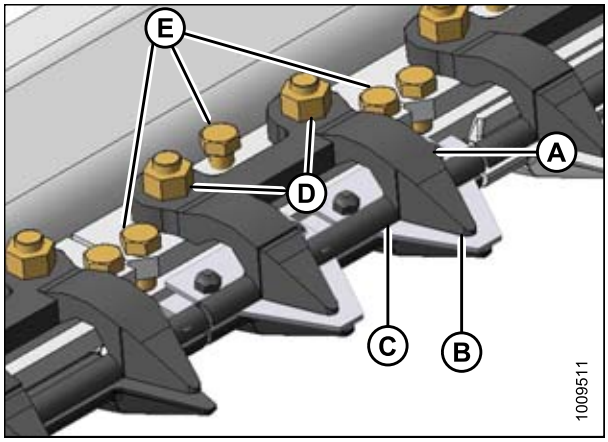


Figure 5.107: Doigts courts

AVERTISSEMENT

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

4. Terminez les réglages des rabatteurs, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'écartement est suffisant.

   NOTE:

   Un écartement insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts, réajustez au besoin.

5.8.8 Blindage de la tête de couteau

Le blindage de la tête de couteau se fixe sur le capot du diviseur et réduit l'ouverture des têtes de couteau pour éviter que les récoltes ne s'accumulent dans la découpe des têtes de couteau.

Les blindages et le matériel de fixation sont disponibles auprès de votre concessionnaire MacDon.

IMPORTANT:

Retirez les blindages lorsque vous coupez avec la barre de coupe sur un sol boueux. La boue peut s'accumuler dans la cavité à l'arrière du blindage, provoquant ainsi des pannes du boîtier d'entraînement de couteau.

Installation du blindage de la tête de couteau

Le blindage de la tête de couteau est fourni en une forme aplatie, mais il peut être plié pour l'installation sur des barres de coupe à doigts pointus ou courts. Les blindages de la tête de couteau diffèrent légèrement selon la taille de la plateforme et la configuration des doigts. Assurez-vous donc d'utiliser le blindage de la tête de couteau approprié pour votre plateforme. Reportez-vous à votre catalogue des pièces pour trouver le pièces de rechange adéquates.

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

⚠ ATTENTION

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour ou manipulez les couteaux.

1. Levez complètement le rabatteur et abaissez la plateforme sur le sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les verrous du bras du rabatteur
4. Placez le blindage de la tête de couteau (A) contre le plateau d'extrémité, comme indiqué. Orientez le blindage de sorte que la découpe corresponde au profil de la tête de couteau ou des rabatteurs.
5. Pliez le blindage de la tête de couteau le long de la fente selon la forme du plateau d'extrémité.
6. Alignez les trous de montage et fixez deux boulons à tête de 3/8 x 1/2 po Torx® (B).
7. Serrez les boulons (B) juste assez pour maintenir le blindage de la tête de couteau (A) en place tout en lui permettant d'être ajusté aussi près que possible de la tête de couteau.
8. Tournez manuellement la poulie du boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer le couteau et vérifiez les zones de contact entre la tête de couteau et son blindage (A). Si nécessaire, ajustez le blindage pour éviter toute interférence avec le couteau.
9. Serrez les boulons (B).

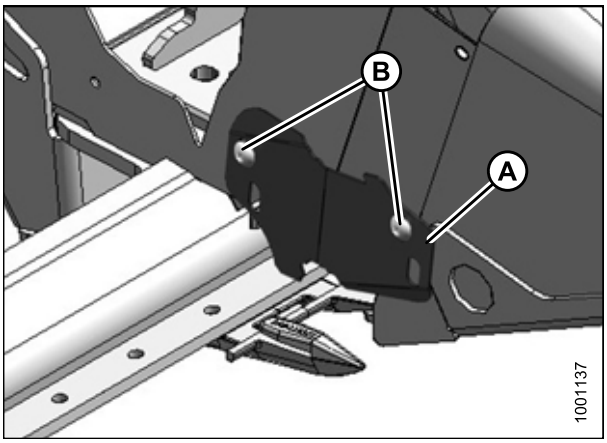


Figure 5.108: Blindage de la tête de couteau

5.9 Système d’entraînement de couteau

5.9.1 Boîtier d’entraînement de couteau

⚠ ATTENTION

Pour éviter toute blessure, reportez-vous à *5.1 Préparation de la machine pour l’entretien, page 351* avant d’effectuer l’entretien de la machine ou d’ouvrir les capots des entraînements.

Les plateformes à couteau double sont dotées d’un boîtier d’entraînement de couteau à chaque extrémité. Les boîtiers d’entraînement des couteaux sont entraînés par courroie par un moteur hydraulique et transforment le mouvement rotatif en mouvement alternatif du couteau.

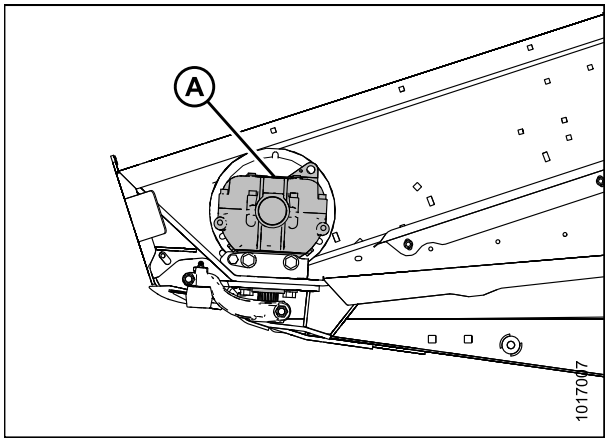


Figure 5.109: Boîtier d’entraînement de couteau représenté côté gauche– Similaire du côté droit

Contrôle du boîtier d’entraînement des couteaux

Pour accéder aux boîtiers d’entraînement des couteaux, les capots du diviseur doivent être entièrement ouverts. Les plateformes à couteau simple sont dotées d’un boîtier d’entraînement de couteau tandis que les plateformes à couteau double en ont deux.

⚠ AVERTISSEMENT

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

1. Appuyez sur le loquet dans l’ouverture (A) sur le côté intérieur du capot d’extrémité.
2. Ouvrez le capot du diviseur en utilisant la dépression de la poignée (B).

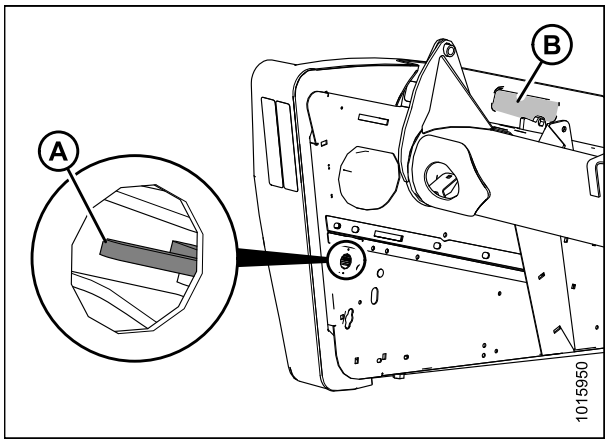


Figure 5.110: Accès au loquet du capot du diviseur

3. Faites pivoter le capot du diviseur vers l'arrière de la plateforme et utilisez le loquet de sécurité (B) pour fixer le tuyau de support (A) du capot du diviseur au capot d'extrémité.

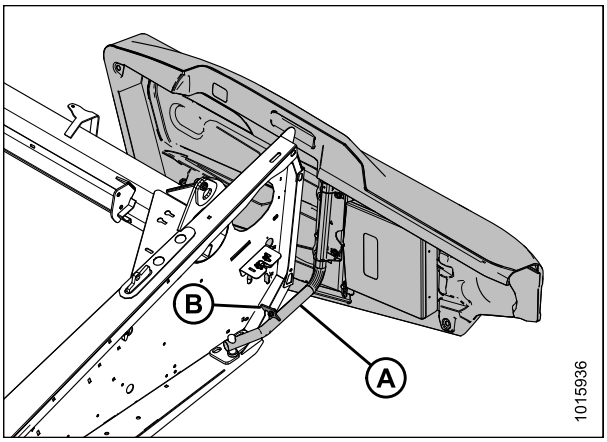


Figure 5.111: Tuyau de support du capot du diviseur de gauche

IMPORTANT:

Le reniflard du boîtier d'entraînement de couteau est expédié en position (A) (avant) pour éviter toute fuite d'huile pendant le transport. Le reniflard **DOIT** être repositionné à l'emplacement (B) pour éviter toute fuite d'huile pendant une opération normale. Le non-respect de cette consigne peut endommager le boîtier d'entraînement de couteau.

4. Vérifiez la position du bouchon (A) et du reniflard (B) sur le boîtier d'entraînement de couteau. La position **DOIT** être telle qu'indiquée.

5. Retirez le reniflard (B) et vérifier le niveau d'huile. Le niveau d'huile doit être entre le bord inférieur (C) du trou inférieur (D) et le fond (E) du reniflard.

NOTE:

Vérifiez le niveau d'huile avec le dessus du boîtier d'entraînement de couteau à l'horizontal et le reniflard (B) vissé.

6. Réinstallez le reniflard et serrez.

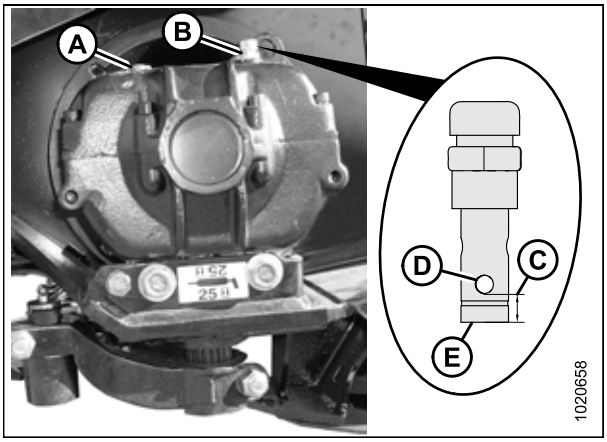


Figure 5.112: Boîtier d'entraînement de couteau

Vérification des boulons de fixation

Vérifiez le couple de serrage des quatre boulons de fixation (A) et (B) du boîtier d'entraînement du couteau après les 10 premières heures de fonctionnement et ensuite, toutes les 100 heures.

1. Serrez d'abord les boulons latéraux (A), puis les boulons inférieurs (B). Serrez tous les boulons à 271 Nm (200 pi-lb).

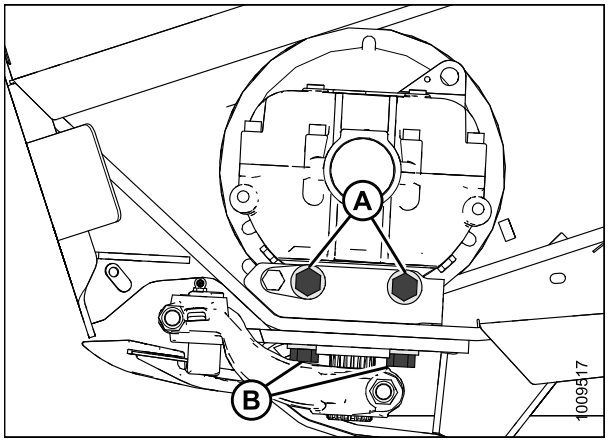


Figure 5.113: Boîtier d'entraînement de couteau

Retrait du boîtier d'entraînement de couteau

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 33*.
3. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur au plateau d'extrémité de la plateforme.
4. Détendez la courroie en tournant le boulon de serrage (B) dans le sens antihoraire.

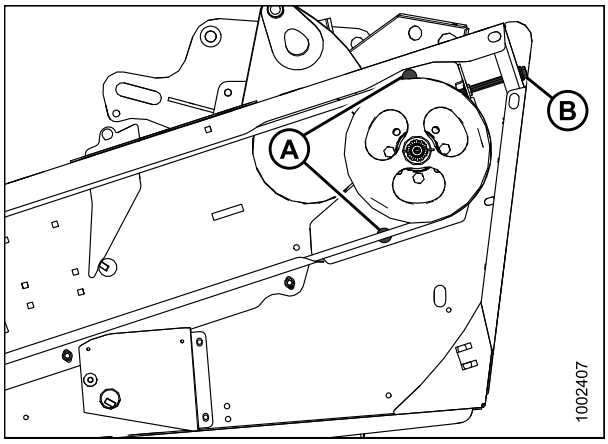


Figure 5.114: non synchronisé

5. Ouvrez le capot d'accès (A) sur le plateau d'extrémité à l'arrière de la barre de coupe pour donner de l'écart entre la poulie du boîtier d'entraînement de couteau et le plateau d'extrémité.

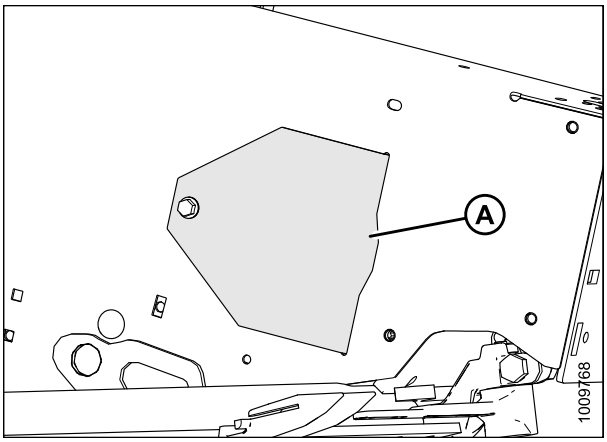


Figure 5.115: Capot d'accès

6. Retirez la courroie (A) de la poulie d'entraînement (B).
7. Faites glisser la courroie (A) au-dessus et à l'arrière de la poulie (C) du boîtier d'entraînement de couteau. Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter le retrait de la courroie.

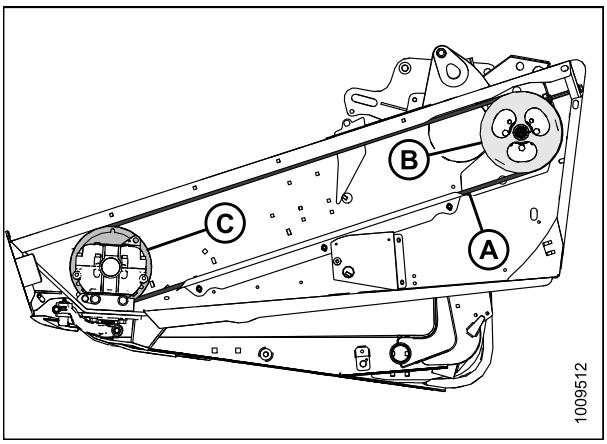


Figure 5.116: Entraînement du couteau

8. Déplacez manuellement le couteau à sa limite extérieure.
9. Nettoyez l'espace autour de la tête de couteau.
10. Retirez l'embout de graissage (B) de la goupille.
11. Retirez le boulon (A).
12. Utilisez un tournevis ou un ciseau dans la fente (C) pour libérer la charge sur la goupille de la tête de couteau.
13. Utilisez un tournevis ou un ciseau pour sortir la goupille de sa rainure jusqu'à ce qu'elle quitte la tête de couteau.
14. Appuyez sur le côté intérieur de l'assemblage de couteaux pour le retirer du bras de sortie.
15. Scellez le roulement de la tête de couteau avec du plastique ou du ruban adhésif, sauf s'il est en train d'être remplacé.

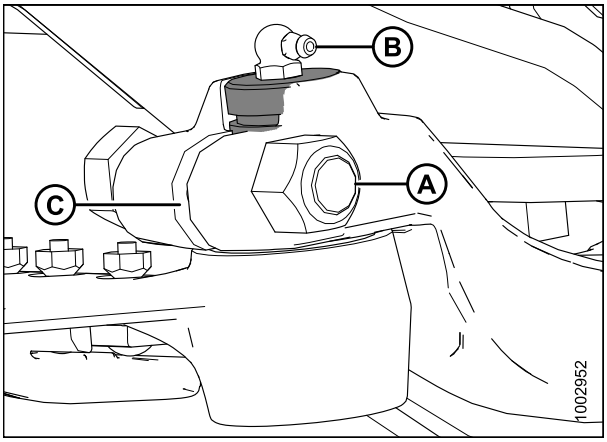


Figure 5.117: Tête de couteau

16. Retirez le boulon (A) qui maintient le bras d'entraînement du couteau sur l'arbre de sortie du boîtier d'entraînement de couteau.
17. Retirez le bras d'entraînement du couteau (B) de l'arbre de sortie du boîtier d'entraînement du couteau.
18. Retirez les quatre boulons de fixation (C) et (D) du boîtier d'entraînement de couteau.

    NOTE:

    NE retirez **PAS** le boulon (E) ; Il est configuré en usine pour positionner correctement le boîtier d'entraînement de couteau dans la position avant-arrière.

ATTENTION

Le boîtier d'entraînement de couteau avec poulie pèse plus de 65 lb (35 kg). Faites attention lors du retrait ou de l'installation. La patte (L) peut être utilisée pour le levage.

19. Retirez le boîtier d'entraînement de couteau de la plateforme et mettez de côté.
20. Répétez cette procédure pour le côté opposé de la plateforme.

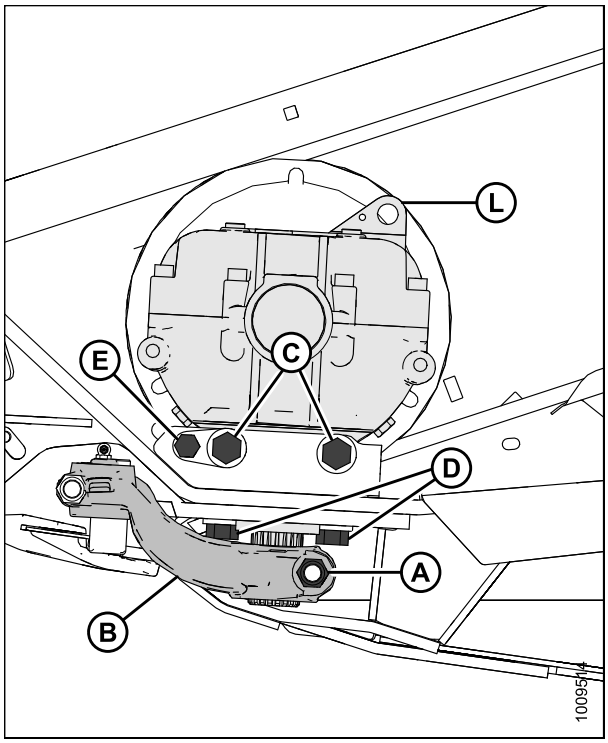


Figure 5.118: Boîtier d'entraînement de couteau

Retrait de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau

Avant de retirer la poulie du boîtier d'entraînement de couteau, enlevez le boîtier d'entraînement de couteau de la plateforme. Consultez *Retrait du boîtier d'entraînement de couteau, page 424*.

1. Desserrez et retirez le boulon de serrage (A) et l'écrou (B) de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau.
2. Retirez la poulie (C) du boîtier d'entraînement de couteau à l'aide d'un extracteur à trois griffes.

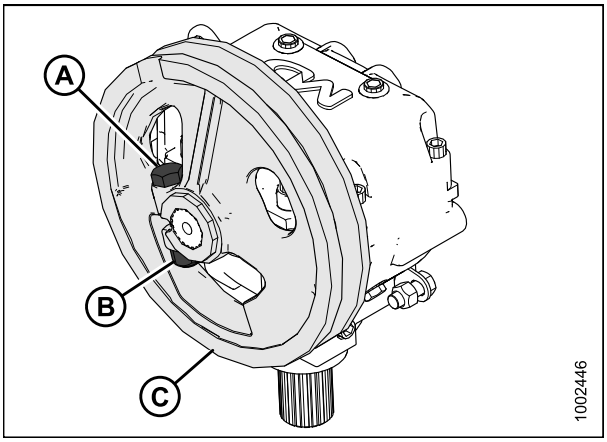


Figure 5.119: Boîtier d'entraînement du couteau et poulie

Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau

Avant de retirer la poulie du boîtier d'entraînement de couteau, enlevez le boîtier d'entraînement de couteau de la plateforme. Consultez *Retrait du boîtier d'entraînement de couteau, page 424*.

1. Veillez à ce que les cannelures et les trous dans la poulie ou le bras d'entraînement soient exempts d'huile, de peinture et de solvants.
2. Appliquez de la colle Loctite® no 243 (ou équivalent) en deux bandes (A) autour de l'arbre comme indiqué Appliquez la première bande à l'extrémité de la cannelure et la deuxième bande au milieu.
3. Installez la poulie (B) de façon à ce qu'elle effleure l'extrémité de l'arbre.
4. Fixez la poulie à l'aide d'un boulon à tête hexagonale de 5/8 X 3 po. avec un écrou à filetage déformé NC et un serrez à 21 Nm (160 pi-lb).

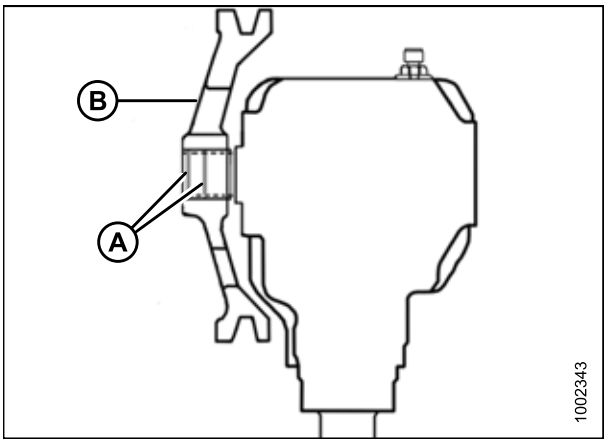


Figure 5.120: Boîtier d'entraînement de couteau

Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau

NOTE:

Si la poulie a été retirée du boîtier d'entraînement du couteau, voyez *Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau, page 427*. Si la poulie n'a **PAS** été retirée, passez à l'étape *1, page 428*.

ATTENTION

Le boîtier d'entraînement de couteau avec poulie pèse plus de 65 lb (35 kg). Faites attention lors du retrait ou de l'installation. La patte (L) peut être utilisée pour le levage.

1. Placez le boîtier d'entraînement de couteau sur la plateforme et installez la courroie sur la poulie.
2. Fixez le boîtier d'entraînement de couteau au châssis à l'aide de deux boulons à tête hexagonale (A) de 5/8 x 1-3/4 po grade 8 sur le côté et de deux (B) de 5/8 po X 2-1/4 po au fond du support.
3. Serrez légèrement les boulons latéraux du boîtier d'entraînement de couteau (A), puis les boulons du fond (B), pour assurer un bon contact avec les surfaces de montage verticales et horizontales. Ne serrez **PAS** encore les boulons.

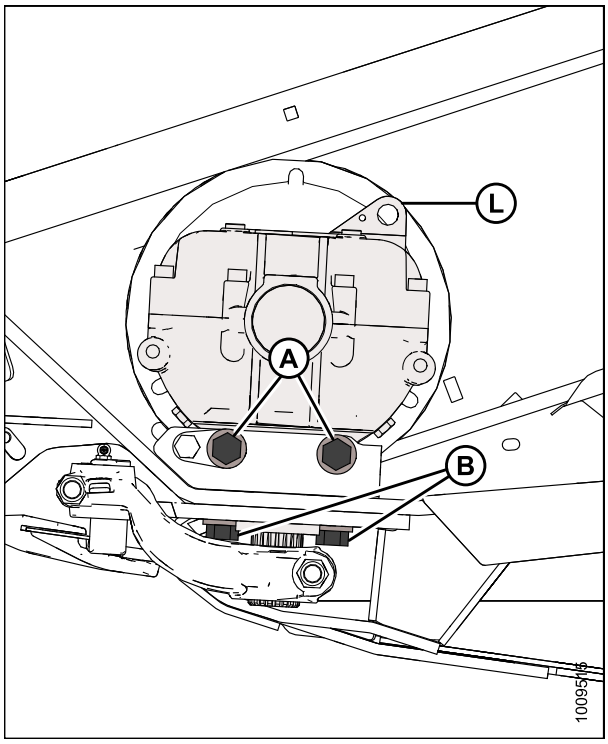


Figure 5.121: Boîtier d'entraînement de couteau

4. Appliquez de la colle Loctite® no 243 (ou équivalent) en deux bandes (A) à l'arbre de sortie, comme indiqué Appliquez la première bande à l'extrémité de l'arbre de sortie et la deuxième bande au milieu.
5. Faites glisser le bras de sortie (B) sur l'arbre de sortie. Faites pivoter la poulie pour vous assurer que les cannelures sont correctement alignées et que le bras d'entraînement quitte le châssis lors de sa course intérieure.

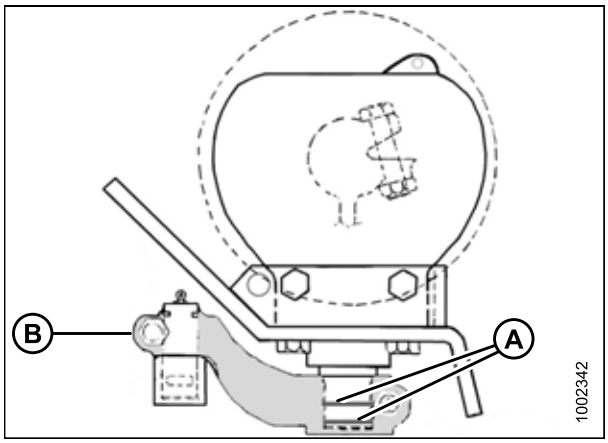


Figure 5.122: Boîtier d'entraînement de couteau

6. Placez le bras de sortie (A) dans sa position extérieure la plus éloignée. Déplacez le bras de sortie (A) vers le haut ou vers le bas sur l'arbre cannelé jusqu'à ce qu'il soit presque en contact avec la tête de couteau (B) (l'écartement exact [C] est réglé lors de l'installation de la goupille de la tête de couteau).

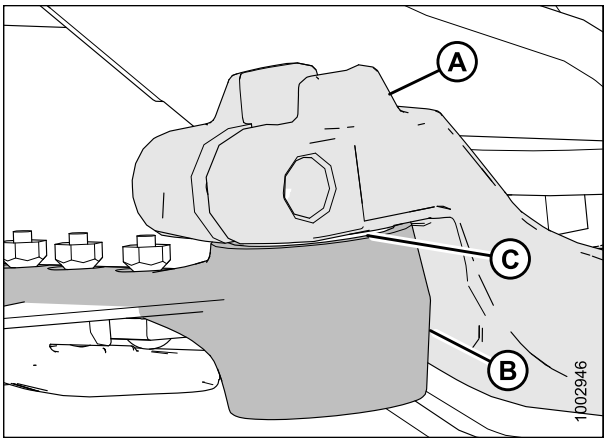


Figure 5.123: Tête de couteau

7. Serrez le boulon de l'arbre de sortie (A) à 217 Nm (160 pi-lb).

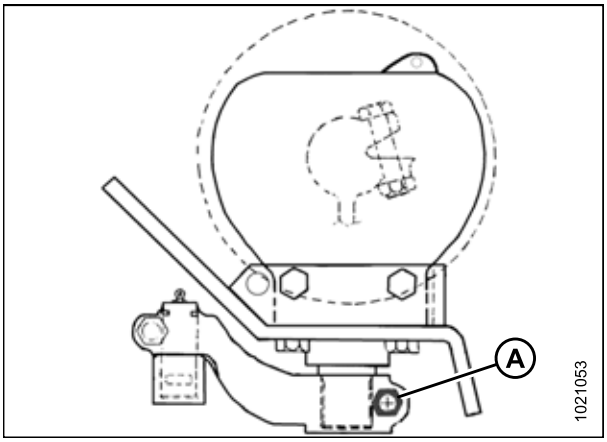


Figure 5.124: Boîtier d'entraînement de couteau

8. Faites glisser le couteau pour le mettre en place et alignez la tête de couteau avec le bras de sortie.

   NOTE:

   Retirez l'embout graisseur de la goupille de la tête de couteau pour faciliter l'installation de cette dernière.

9. Installez la goupille de la tête de couteau (A) dans le bras (C) de sortie et dans la tête de couteau.

10. Placez la rainure (B) de la goupille de la tête de couteau 1,5 mm (1/16 po) au-dessus du bras de sortie (C). Fixez à l'aide d'un boulon à tête hexagonale de 5/8 x 3 po. et un écrou (D), et serrez à 217 Nm (160 pi-lb).

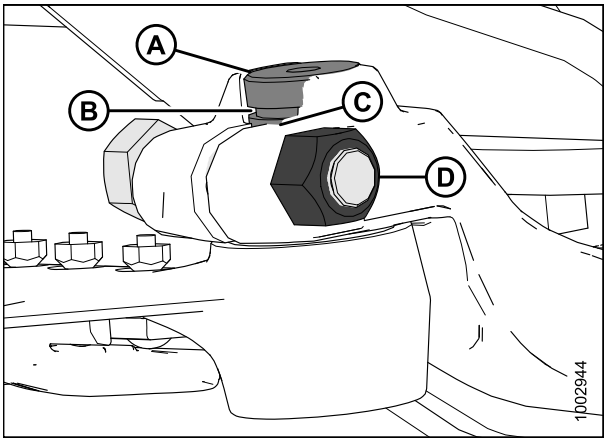


Figure 5.125: Tête de couteau

11. Installez l'embout graisseur (A) dans la goupille de la tête de couteau et tournez-le pour faciliter l'accès.

    IMPORTANT:

    Appliquez lentement de la graisse sur la tête de couteau jusqu'à ce qu'un léger mouvement vers le bas de la tête de couteau soit observé. Ne lubrifiez **PAS** trop la tête de couteau. Un excès de lubrification entraîne un mauvais alignement des couteaux provoquant un échauffement excessif des doigts et une surcharge des systèmes d'entraînement. En cas d'excès de lubrification, retirez l'embout graisseur pour régler la pression.

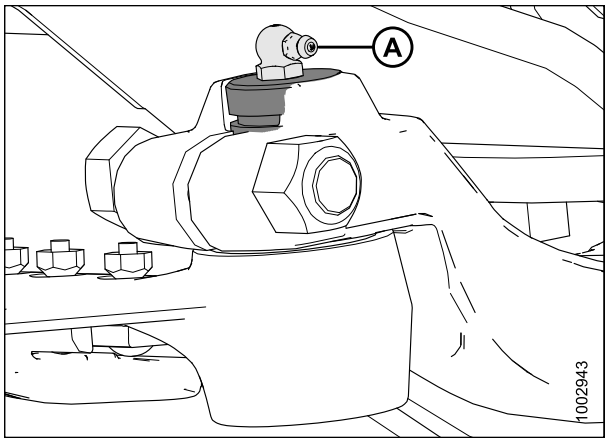


Figure 5.126: Tête de couteau

13. Serrez d'abord les boulons latéraux du boîtier d'entraînement de couteau (A), puis les boulons du fond (B). Serrez à 271 Nm (200 pi-lb).
14. Déplacez l'arbre de sortie en position mi-course, et vérifiez que la barre du couteau n'entre pas en contact avec l'avant du premier doigt. Si un réglage du boîtier d'entraînement de couteau est nécessaire, contactez votre concessionnaire MacDon.
15. Installez et tendez les courroies d'entraînement de couteau. Pour les courroies non synchronisées, reportez-vous à *Tension des courroies d'entraînement de couteau , page 434*.
16. Fermez le capot du diviseur. Consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 34*.

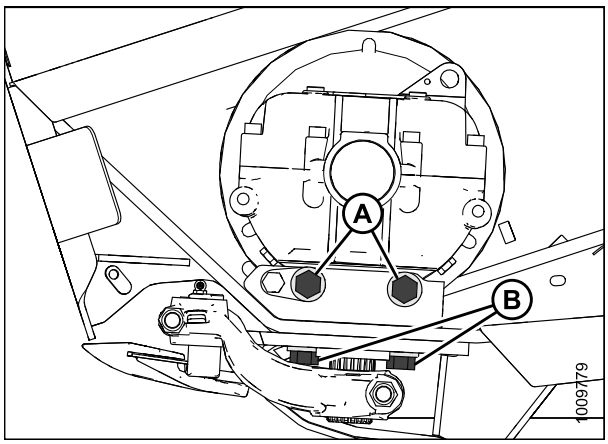


Figure 5.127: Boîtier d'entraînement de couteau

Vidange de l’huile du boîtier d’entraînement de couteau

AVERTISSEMENT

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

Vidangez l’huile du boîtier d’entraînement de couteau après les 50 premières heures de fonctionnement, et ensuite toutes les 1 000 heures (ou tous les 3 ans).

1. Démarrez le moteur pour réchauffer l’huile.
2. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
3. Soulevez la plateforme et placez sous le boîtier d’entraînement de couteau un récipient suffisamment grand pour recueillir approximativement 2,2 litres (2,3 quarts) d’huile.
4. Ouvrez le capot du diviseur. Consultez *Ouverture des capots du diviseur, page 33*.
5. Retirez le reniflard ou la jauge d’huile (A) et le bouchon de vidange (B).
6. Laissez l’huile s’écouler du boîtier d’entraînement de couteau dans le récipient placé sous celui-ci.
7. Remettez le bouchon de vidange (B).
8. Ajoutez 2,2 litres (2,3 quarts) SAE 85W-140 au boîtier d’entraînement de couteau. Voir l’intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.
9. Fermez le capot du diviseur. Consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 34*.

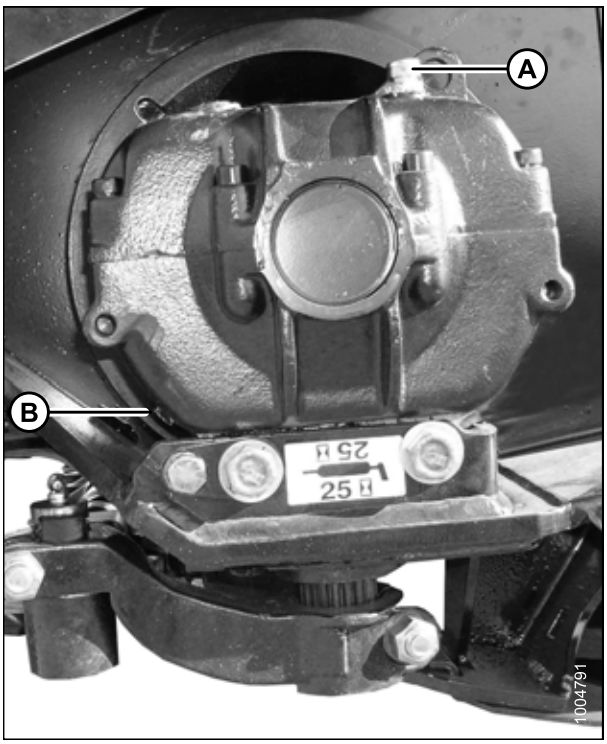


Figure 5.128: Boîtier d’entraînement de couteau

5.9.2 Courroies d’entraînement du couteau

Courroies d’entraînement du couteau

Le boîtier d’entraînement de couteau est entraîné par une courroie trapézoïdale propulsée par un moteur hydraulique sur le plateau d’extrémité gauche de la plateforme. Il existe un système d’entraînement identique à l’autre extrémité pour les plateformes à couteau double de 12,2 et 13,7 m (40 et 45 pi).

Retrait de la courroie d’entraînement de couteau

La procédure de retrait des courroies d’entraînement de couteau est la même pour les deux côtés d’une plateforme à couteau double.

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Voir *Ouverture des capots du diviseur, page 33*.
3. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur au plateau d’extrémité de la plateforme.
4. Détendez la courroie en tournant le boulon de serrage (B) dans le sens antihoraire.

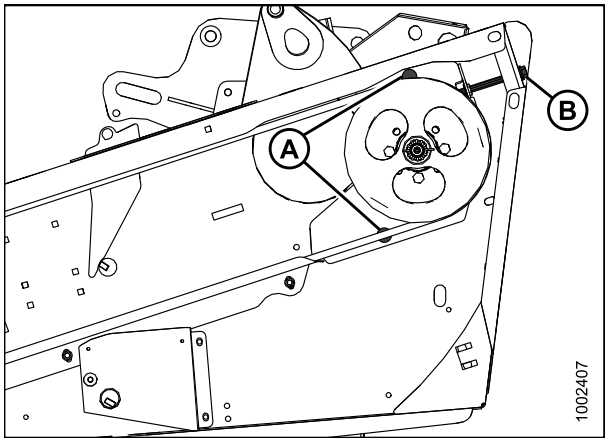


Figure 5.129: Non synchronisé

5. Ouvrez le capot d’accès (A) sur le plateau d’extrémité à l’arrière de la barre de coupe pour donner de l’écart entre la poulie du boîtier d’entraînement de couteau et le plateau d’extrémité.

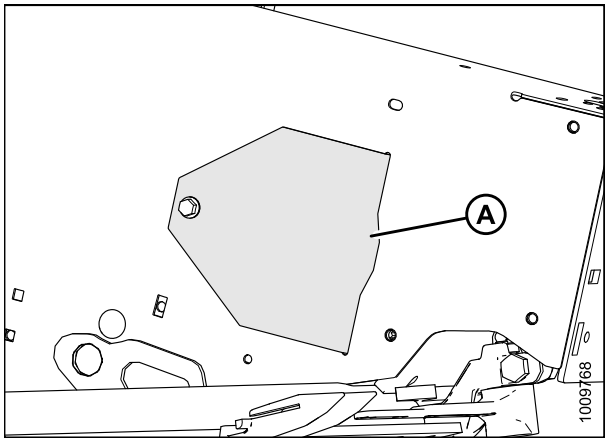


Figure 5.130: Capot d’accès

6. Retirez la courroie (A) de la poulie d'entraînement (B).
7. Faites glisser la courroie (A) au-dessus et à l'arrière de la poulie (C) du boîtier d'entraînement de couteau. Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter le retrait de la courroie.

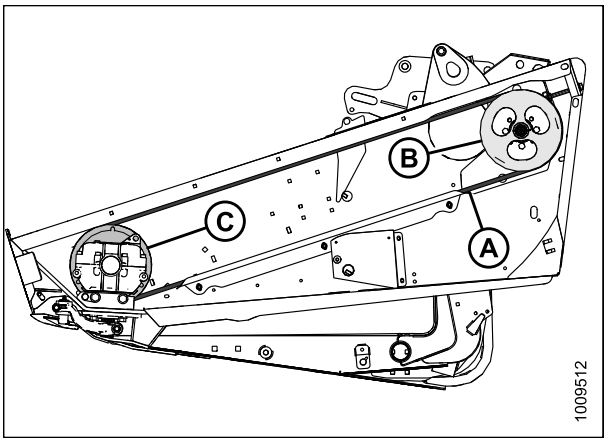


Figure 5.131: Entraînement du couteau

Installation des courroies d'entraînement de couteau

La procédure d'installation des courroies d'entraînement de couteau non synchronisées est la même pour les deux côtés de la plateforme.

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Faites passer la courroie d'entraînement de couteau (A) autour de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (C) et la poulie d'entraînement de couteau (B). Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter l'installation de la courroie.

   NOTE:

   Assurez-vous que le moteur d'entraînement est complètement avancé, ne tirez **PAS** la courroie sur la poulie.

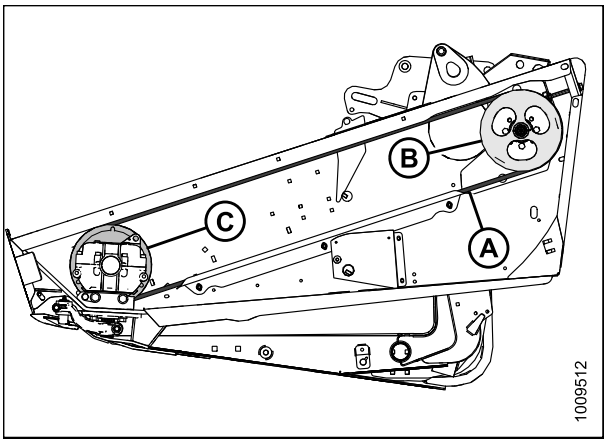


Figure 5.132: Entraînement du couteau

3. Tendez la courroie d'entraînement de couteau Consultez *Tension des courroies d'entraînement de couteau , page 434*.
4. Installez le capot d'accès (A) et fixez-le avec un boulon.
5. Fermez le capot du diviseur. Consultez *Fermeture des capots du diviseur, page 34*.

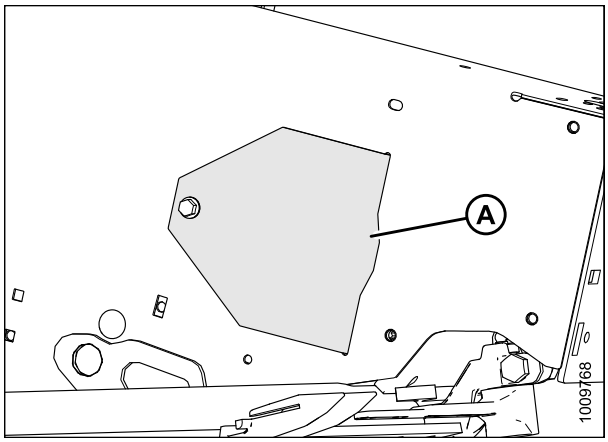


Figure 5.133: Capot d'accès

Tension des courroies d'entraînement de couteau

AVERTISSEMENT

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

IMPORTANT:

Pour prolonger la durée de vie de la courroie et de l'entraînement, ne tendez **PAS** trop la courroie.

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur de gauche. Voir *Ouverture des capots du diviseur, page 33*.
3. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur au plateau d'extrémité de la plateforme.
4. Tournez le boulon de réglage (B) dans le sens horaire pour déplacer le moteur d'entraînement jusqu'à ce qu'une force de 133 N (20 pi lb dévie la courroie (C) de 24 à 28 mm (15/16 à 1-1/8 po) au milieu.

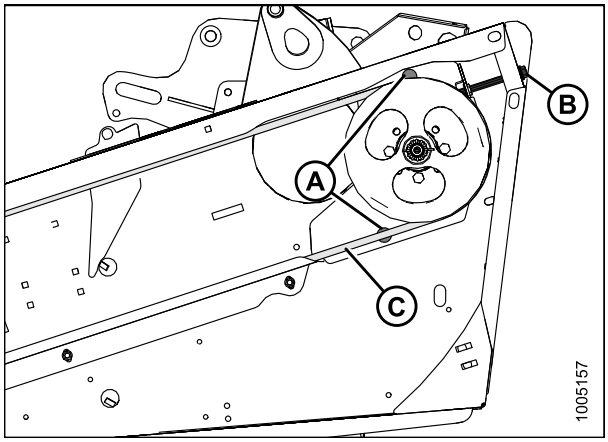


Figure 5.134: Non synchronisé

5. Assurez-vous que l'écartement entre la courroie (A) et son guide (B) est de 1/16 po (1 mm).
6. Desserrez les trois boulons (C) et ajustez la position du guide (B) selon les besoins.
7. Serrez les trois boulons (C).
8. Fermez le capot du diviseur. Voir *Fermeture des capots du diviseur, page 34*.

NOTE:

Réglez à nouveau la tension d'une courroie neuve après une courte période de rodage (environ cinq heures).

9. **Plateformes à couteau double uniquement :** Répétez cette procédure pour l'autre côté de la plateforme.

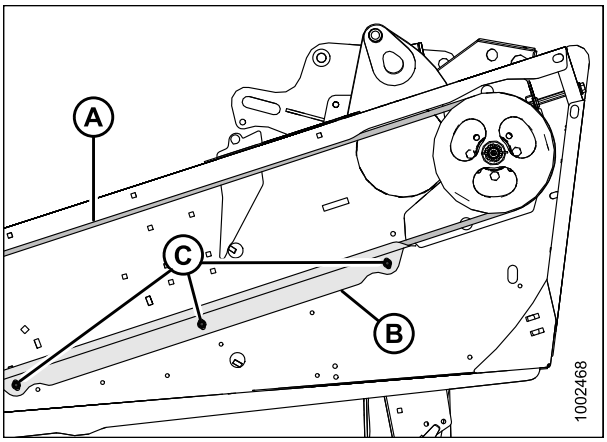


Figure 5.135: Entraînement du couteau

5.10 Tapis d’alimentation

Le tapis d’alimentation est situé sur le module de flottement FM100 et transmet la récolte au transporteur à vis.

ATTENTION

Pour éviter toute blessure, reportez-vous à avant d’effectuer l’entretien de la machine ou d’ouvrir les capots des entraînements.

5.10.1 Remplacement du tapis d’alimentation

Remplacez le tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d’un démarrage intempestif ou d’une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d’opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement la plateforme et le rabatteur, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
3. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez la procédure de l’autre côté.

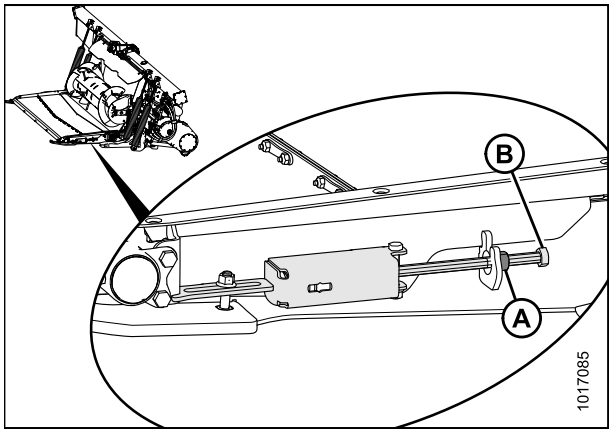


Figure 5.136: Tendeur du tapis d’alimentation

4. Déverrouillez la poignée du bac du tablier d’alimentation (A) à partir des supports de la poignée de verrouillage du bac (B) de chaque côté du tablier d’alimentation. Cette action fera tomber la porte et permettra l’accès au tablier de tapis d’alimentation et aux rouleaux.

   NOTE:

   Certaines pièces sont retirées de l’illustration pour plus de clarté.

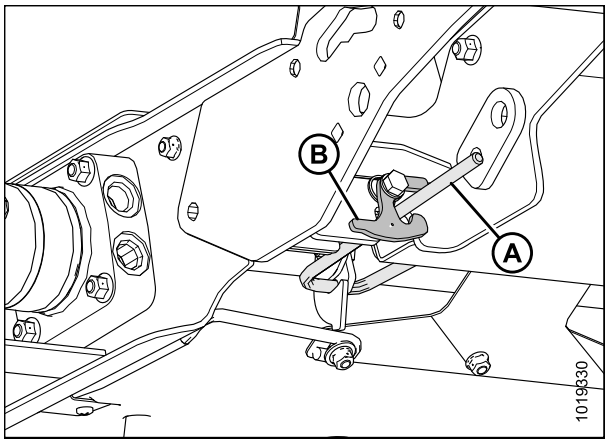


Figure 5.137: Poignée du bac du tablier d’alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

5. Retirez les vis (A) et les écrous ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
6. Tirez le tapis du tablier

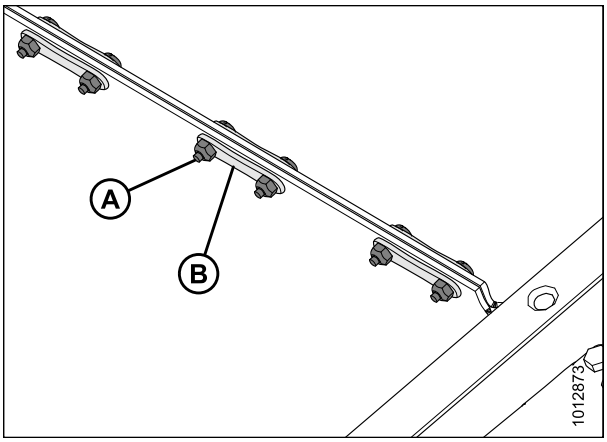


Figure 5.138: Raccordement du tapis

7. Installez un nouveau tapis (A) sur le rouleau d'entraînement (B). Assurez-vous que les guides du tapis sont bien dans les rainures du rouleau d'entraînement (C).
8. Tirez le tapis vers le bas du tablier du module de flottement et au-dessus du rouleau libre (D).

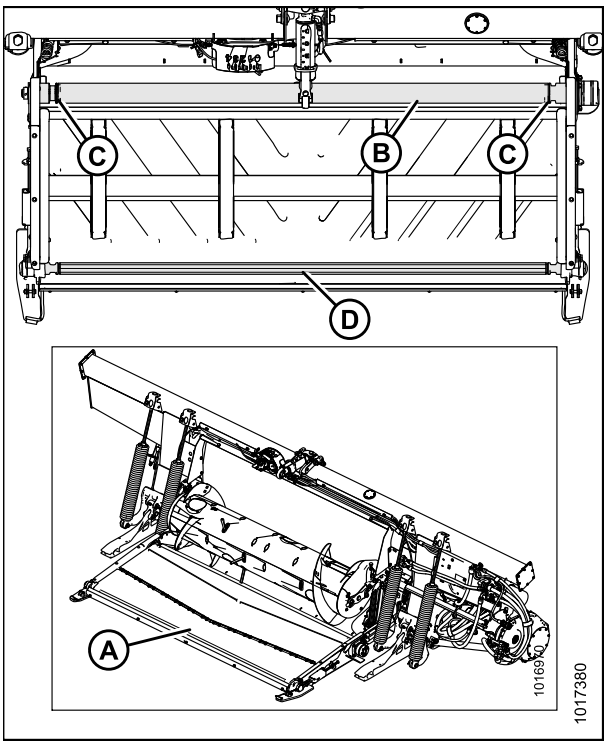


Figure 5.139: Tapis d'alimentation du module de flottement

9. Raccordez le joint du tapis avec les sangles de raccordement (B) et fixez-le avec les vis (A) et les écrous. Assurez-vous que les têtes de vis sont orientées vers l'arrière du tablier et serrez jusqu'à ce que l'extrémité des vis soit au ras des écrous.
10. Réglez la tension du tapis. Consultez *5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 438*.

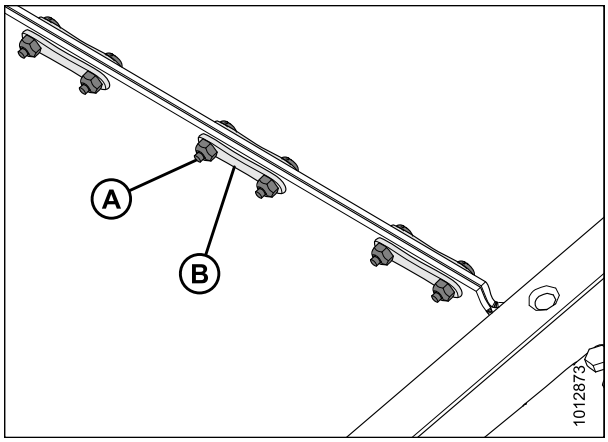


Figure 5.140: Courroies de raccordement du tapis

11. Fermez le tablier d'alimentation en verrouillant les supports de la poignée de verrouillage du bac (B) de chaque côté du tablier d'alimentation sur la poignée du bac du tablier d'alimentation (A).

    NOTE:

    Certaines pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

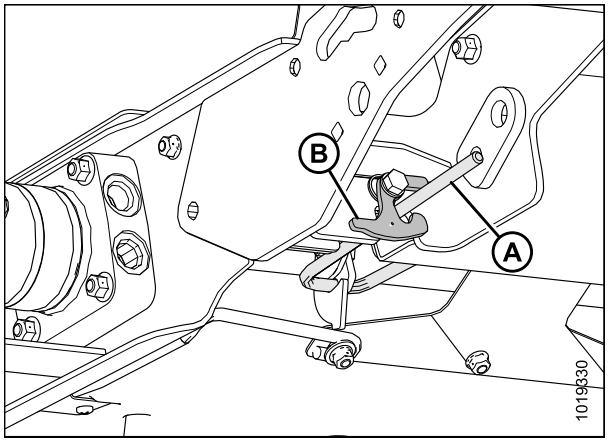


Figure 5.141: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement la plateforme, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
3. Assurez-vous que le guide du tapis (chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement engagé dans la rainure du rouleau d'entraînement et que le rouleau libre se trouve entre les guides.

4. Desserrez le contre-écrou (A), puis tournez le boulon (C) dans le sens horaire pour augmenter la tension du tapis ou dans le sens antihoraire pour relâcher la tension du tapis.
5. Réglez la tension du tapis jusqu'à ce que l'indicateur blanc (B) soit au centre dans la fenêtre indicatrice de la boîte à ressort.

   IMPORTANT:

   Réglez les deux côtés de manière égale.
6. Serrez le contre-écrou (A).

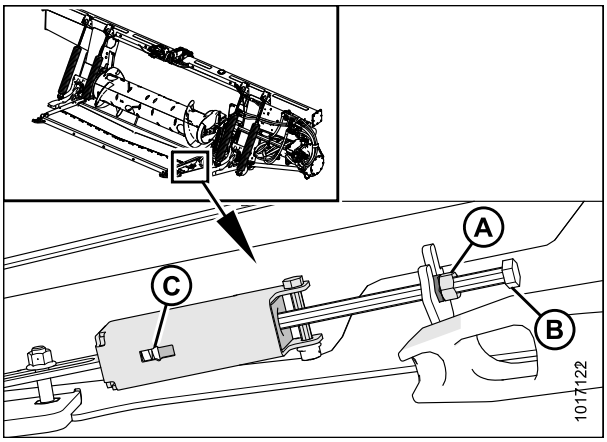


Figure 5.142: Tendeur

5.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

Ce rouleau est motorisé et déplace le tapis sur le module de flottement, transmettant la culture au transporteur à vis.

Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement la plateforme et le rabatteur, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
3. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez la procédure de l'autre côté.

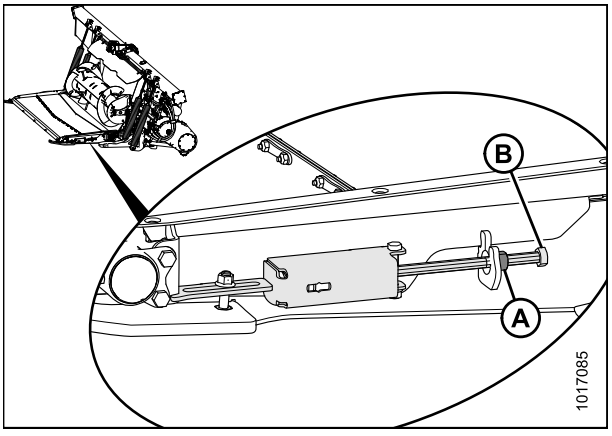


Figure 5.143: Tendeur du tapis d'alimentation

4. Retirez les écrous (A) et les sangles de raccordement (B), puis ouvrez le tapis d'alimentation.

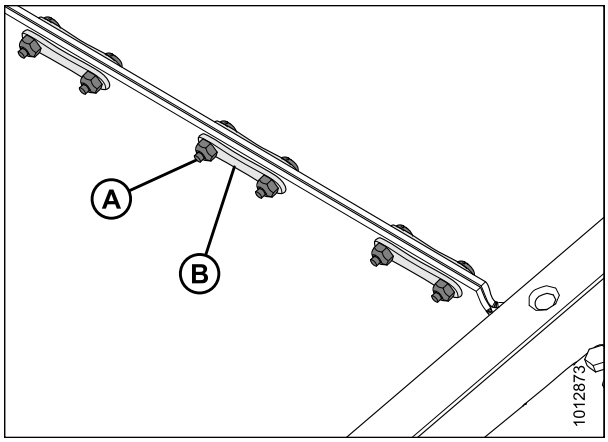


Figure 5.144: Raccordement du tapis

5. Retirez deux boulons (B) du capot du rouleau d'entraînement (A).

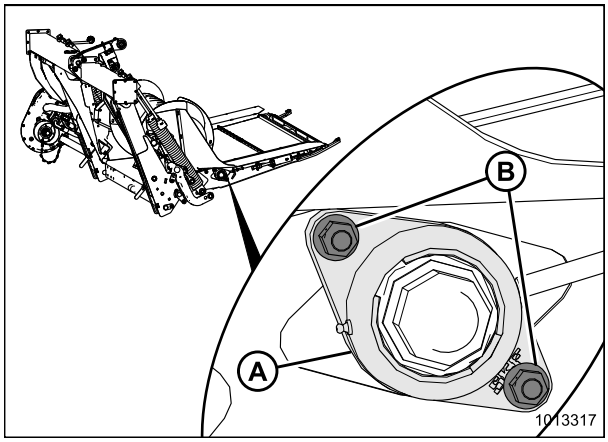


Figure 5.145: Roulement de rouleau d'entraînement

6. Déplacez le capot du rouleau d'entrainement (A) vers la gauche.

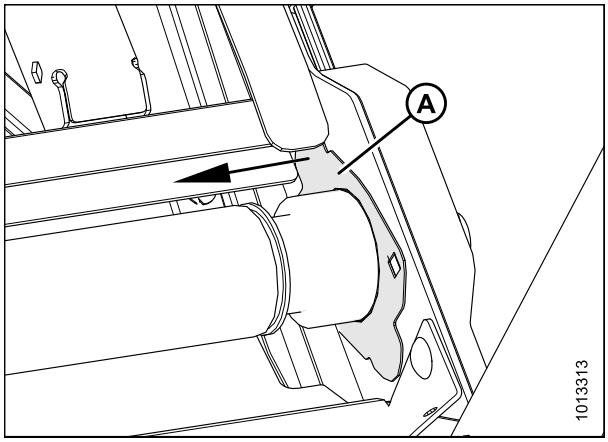


Figure 5.146: Rouleau d'entraînement

7. Faites glisser le rouleau d'entrainement (A) avec l'ensemble du roulement (B) vers la droite jusqu'à ce que l'extrémité gauche se détache de la cannelure.

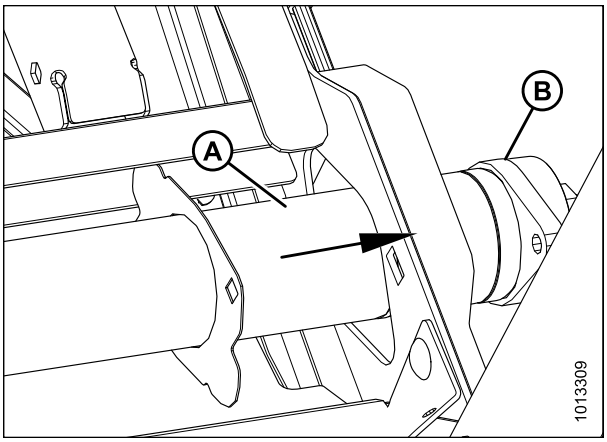


Figure 5.147: Rouleau d'entraînement

8. Sortez l'extrémité gauche du châssis.
9. Faites glisser l'ensemble (A) vers la gauche, dirigeant le boîtier du roulement (B) à travers l'ouverture du châssis (C).
10. Retirez le rouleau (A).

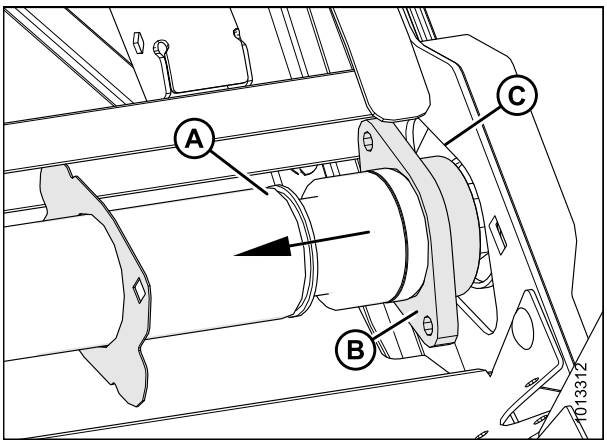


Figure 5.148: Rouleau d'entraînement

Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

1. Appliquez de la graisse sur la cannelure.
2. Faites glisser le capot du rouleau d'entrainement (A) sur l'extrémité droite du rouleau (B).
3. Dirigez l'extrémité du roulement (C) du rouleau d'entrainement à travers l'ouverture du châssis (D).

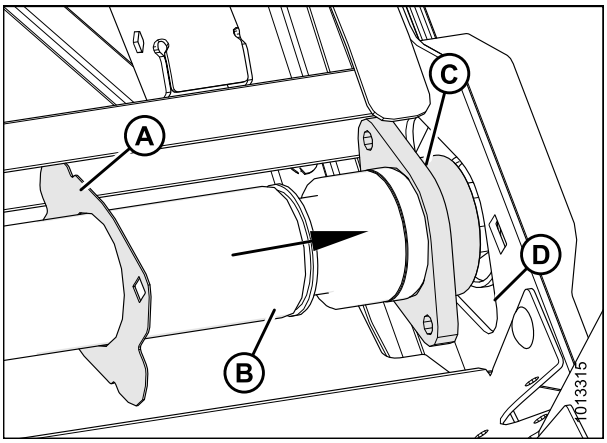


Figure 5.149: Rouleau d'entrainement (extrémité du roulement)

4. Faites glisser l'extrémité gauche du rouleau d'entraînement (A) sur la cannelure du moteur (B).

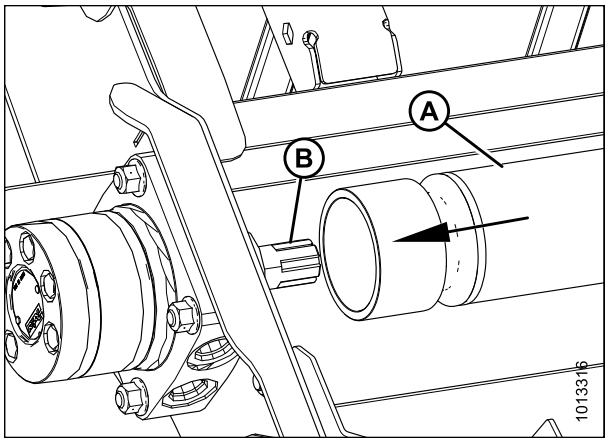


Figure 5.150: Moteur

5. Fixez le roulement et le boîtier (A) au capot du rouleau d'entraînement sur le châssis en vous servant de deux boulons (B).
6. Installez le tablier de tapis d'alimentation. Consultez *5.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation, page 436*.
7. Tendez le tapis d'alimentation. Consultez *5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 438*.

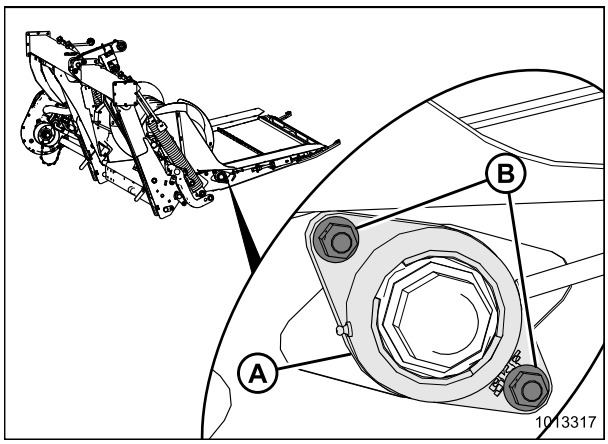


Figure 5.151: Roulement de rouleau d'entraînement

Remplacement du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

5.10.3.1 Retrait du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement la plateforme et le rabatteur, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.

3. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez la procédure de l'autre côté.

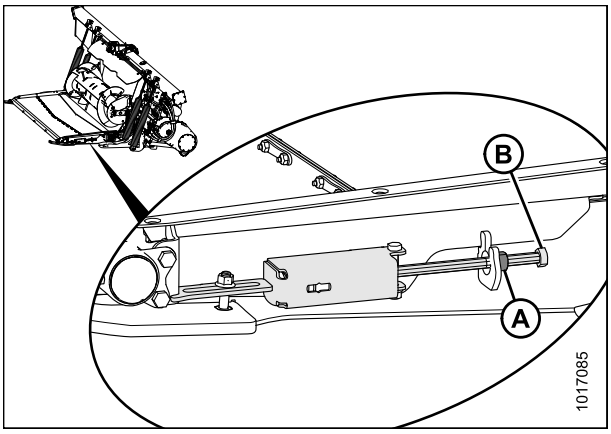


Figure 5.152: Tendeur du tapis d'alimentation

4. Desserrez la vis de réglage (B) sur le verrou du roulement (A).
5. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon, tapez sur le verrou du roulement (A) dans le sens opposé au sens de rotation du transporteur à vis pour libérer le verrou.

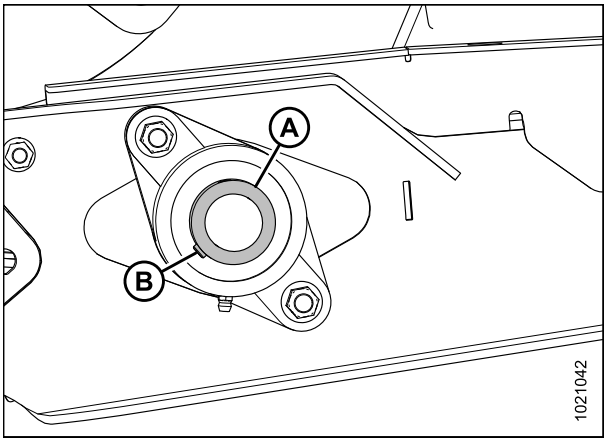


Figure 5.153: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

6. Retirez deux écrous (A).

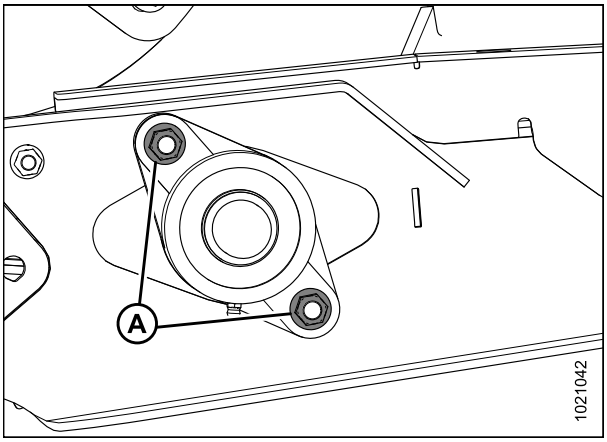


Figure 5.154: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

7. Retirez le boîtier de roulement (A).

   NOTE:

   Si le roulement est bloqué sur l'arbre, il peut être plus simple de retirer l'assemblage du rouleau d'entraînement. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à la section *Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation, page 439*.

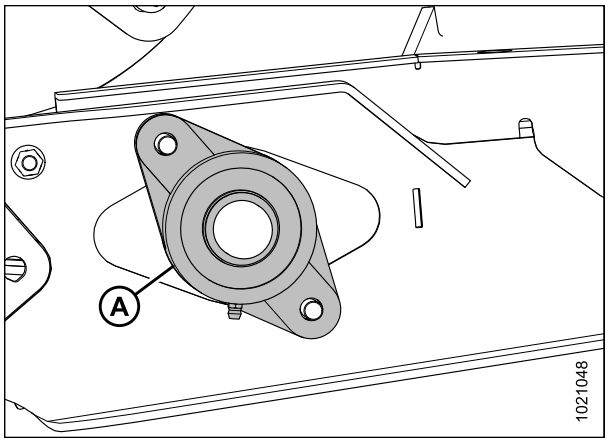


Figure 5.155: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

5.10.3.2 Installation du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

1. Installez le boîtier de roulement à rouleau d'entraînement (A) sur l'arbre (B) et fixez-le avec deux boulons et écrous (C).

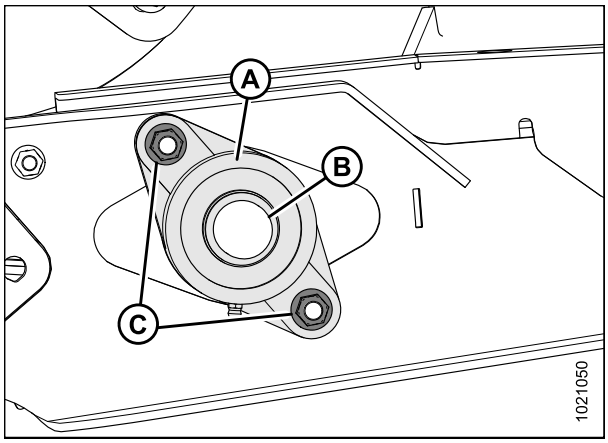


Figure 5.156: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

2. Installez la bague de verrouillage du roulement (A) sur l'arbre.
3. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon, tapez sur le verrou du roulement dans le sens de rotation du transporteur à vis pour verrouiller.
4. Serrez la vis de réglage (B) sur le verrou du roulement.

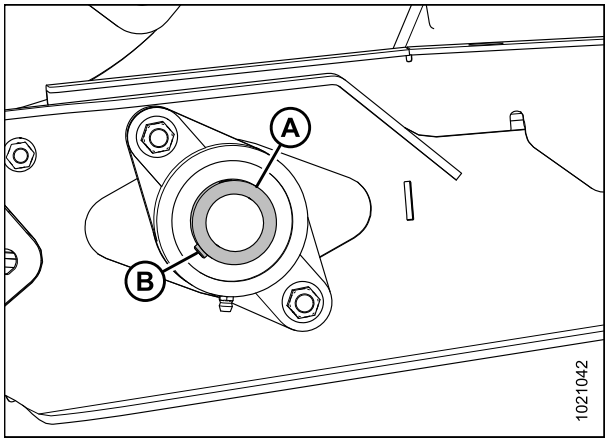


Figure 5.157: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

5. Tendez le tapis d'alimentation. Consultez *5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 438*.

5.10.4 Rouleau libre du tapis d’alimentation

Ce rouleau n’est pas motorisé sur le tapis d’alimentation.

Retrait du rouleau libre du tapis d’alimentation

1. Enclenchez les supports de sécurité du convoyeur.
2. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez la procédure de l’autre côté.

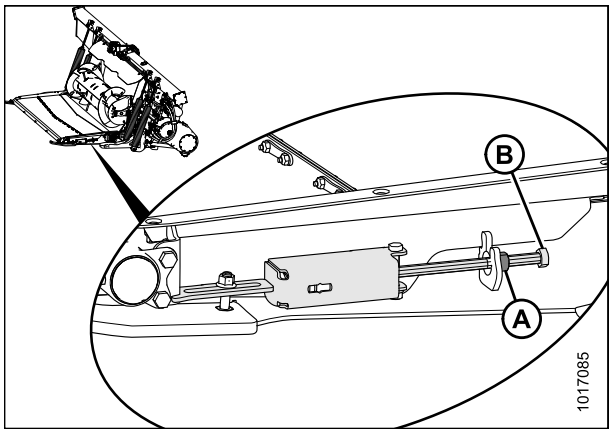


Figure 5.158: Tendeur du tapis d’alimentation

3. Retirez les vis (A) et les écrous ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
4. Ouvrez le bac du tablier d’alimentation.

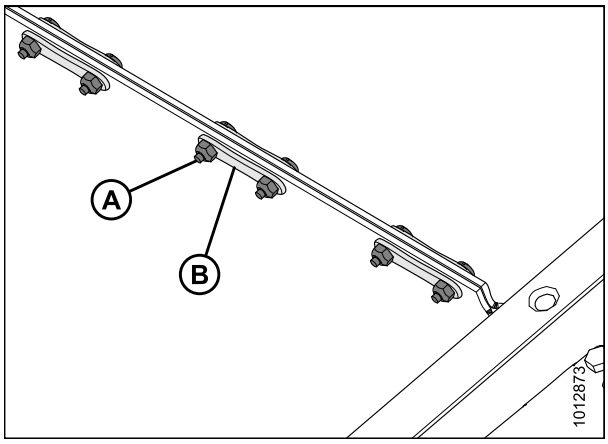


Figure 5.159: Raccordement du tapis

5. Retirez l’écrou (D) pour accéder plus facilement aux deux autres écrous (C).
6. Retirez les deux boulons (A) et les écrous (C) des deux extrémités du rouleau libre.
7. Retirez l’ensemble de rouleau libre (B).

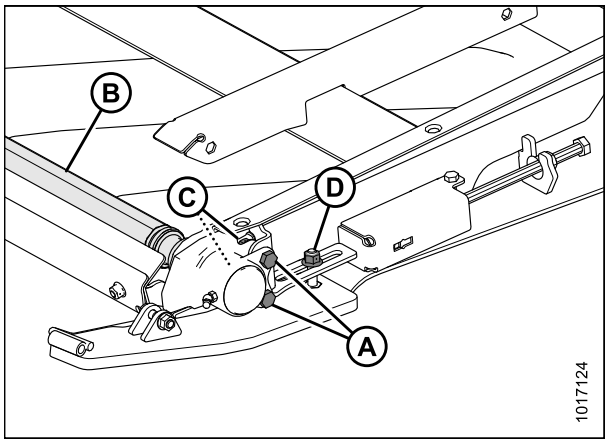


Figure 5.160: Rouleau libre

Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation

1. Positionnez l'ensemble de rouleau libre (B) dans le tablier du module de flottement.
2. Installez deux boulons (A) et écrous (C) aux deux extrémités du rouleau libre.

   NOTE:

   Ne serrez **PAS** trop les boulons (A).

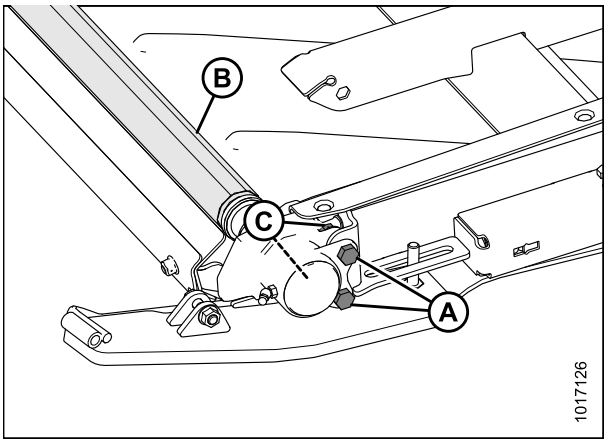


Figure 5.161: Rouleau libre

3. Installez l'écrou (A).

   IMPORTANT:

   Gardez l'écart (C) de 2 à 4 mm (1/16–3/16 po) entre la plaque (B) et l'écrou (A) pour permettre au rouleau libre d'avoir un flottement et de se déplacer lorsque la courroie est tendue ou réglée.

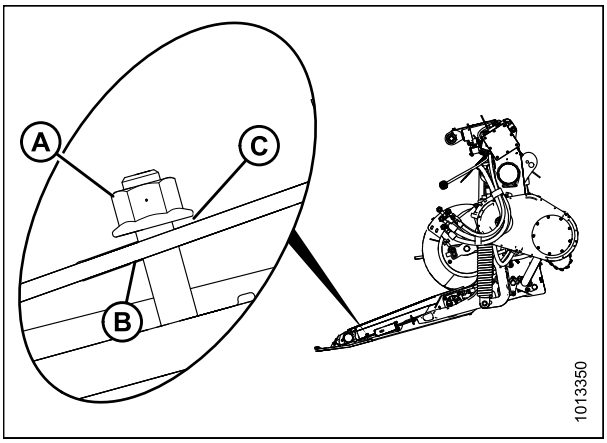


Figure 5.162: Rouleau libre

4. Fermez le tapis d'alimentation et fixez avec les sangles de raccordement (B), les vis (A) et les écrous.
5. Tendez le tapis d'alimentation. Consultez *5.10.2 Réglage de la tension du tapis d'alimentation, page 438*.

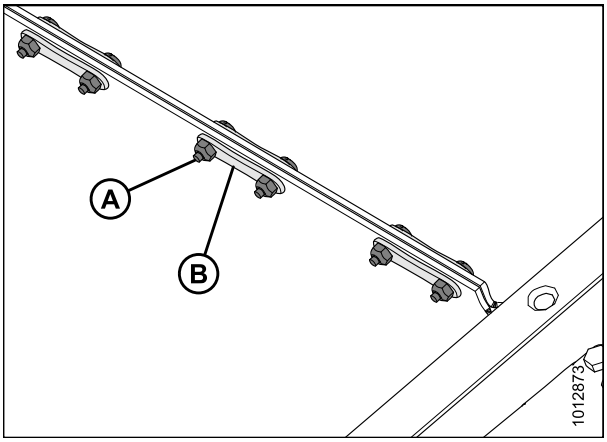


Figure 5.163: Raccordement du tapis

Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation

1. Retirez le capuchon antipoussières (A).

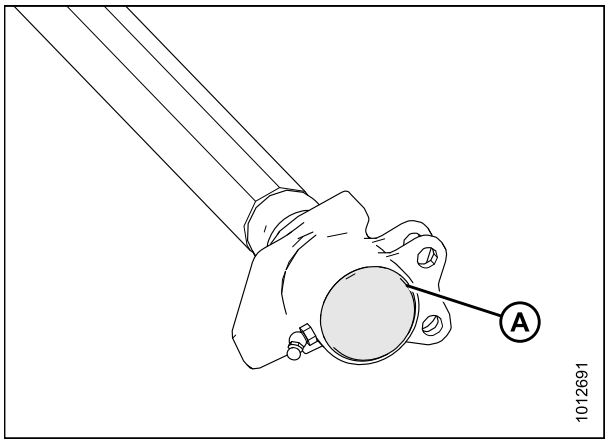


Figure 5.164: Rouleau libre

2. Retirez l'écrou (A).
3. À l'aide d'un marteau, tapez sur l'ensemble de roulement (B) jusqu'à ce qu'il glisse de l'arbre.

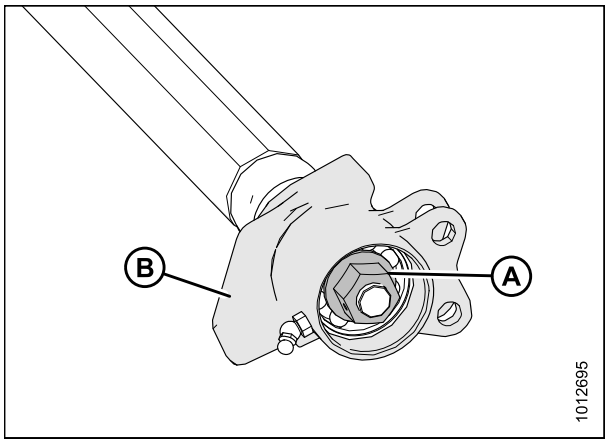


Figure 5.165: Rouleau libre

4. Fixez le boîtier (D) et retirez la bague de retenue interne (A), le roulement (B) et les deux joints (C).
5. Appliquez de l'huile à l'alésage avant l'assemblage.
6. Installez les joints (C) dans le boîtier (D).

   NOTE:

   Assurez-vous que le côté plat du joint est orienté vers l'intérieur.

7. Installez le roulement (B).
8. Installez la bague de retenue (A).
9. Badigeonnez l'arbre d'huile. Tournez manuellement et délicatement sur l'arbre le boîtier (D) avec les joints (C), le roulement (B) et la bague de retenue (A) pour éviter de les endommager.

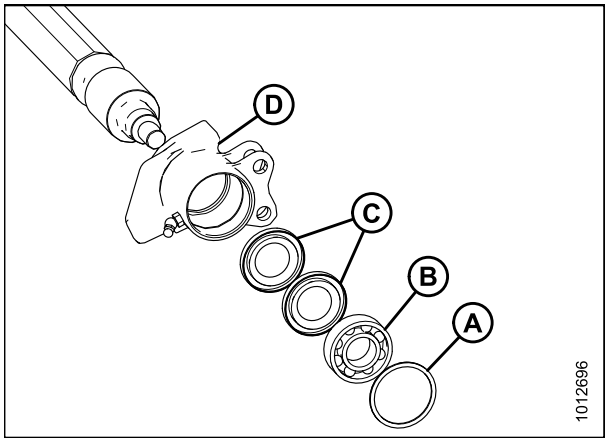


Figure 5.166: Ensemble de roulement

10. Fixez l’ensemble du roulement sur l’arbre à l’aide de l’écrou (A).
11. Installez le capuchon antipoussières (B).
12. Pompez de la graisse dans l’ensemble du roulement.

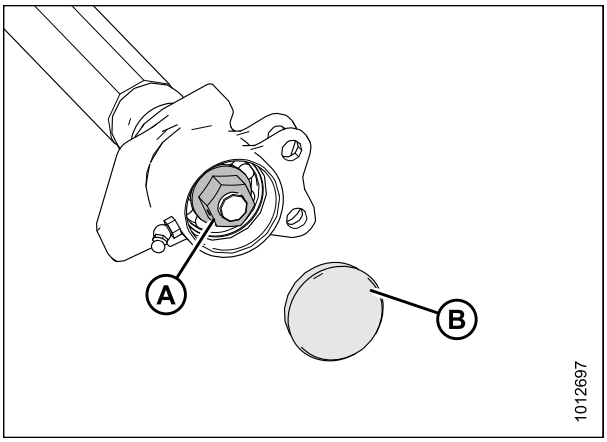


Figure 5.167: Rouleau libre

5.11 Abaissement du bac du tablier d’alimentation du de l’adaptateur

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d’un démarrage intempestif ou d’une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d’opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Démarrez la moissonneuse-batteuse, levez complètement la plateforme, et enclenchez les verrous du vérin de levage de la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé.
3. Faites tourner les loquets (A) pour déverrouiller la poignée (B).

   NOTE:

   Des pièces ont été retirées de l’illustration pour plus de clarté.

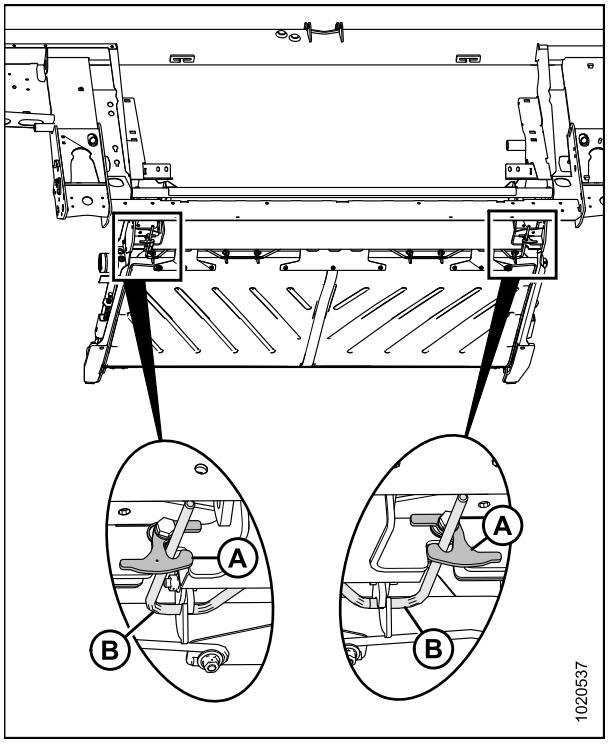


Figure 5.168: Bac du tablier d’alimentation (Vue arrière)

4. Tenez le bac (A) et faites tourner la poignée (B) vers le bas pour le libérer.

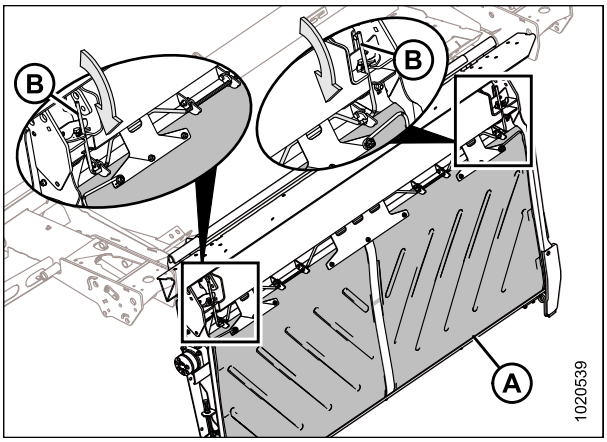


Figure 5.169: Dessous du bac du tablier d'alimentation

5. Abaissez le bac en plastique (A) et vérifiez que des matériaux ou débris d'emballage ne soient pas tombés sous le tapis du de flottement de l'adaptateur.

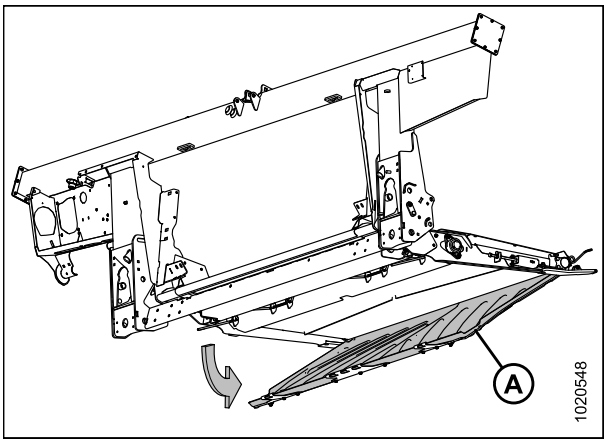


Figure 5.170: Bac du tablier d'alimentation (Vue arrière)

5.12 Élévation du bac du tablier d'alimentation du de l'adaptateur

1. Soulevez le bac du tablier d'alimentation (A).
2. Enclenchez la poignée de verrouillage (B) dans les crochets (C)du bac du tablier d'alimentation.
3. Tournez la poignée (B) vers le haut pour mettre le bac (A) du tablier d'alimentation en position de verrouillage.

   NOTE:

   Assurez-vous que les trois crochets (C) du bac du tablier sont fixés sur la poignée de verrouillage (B).

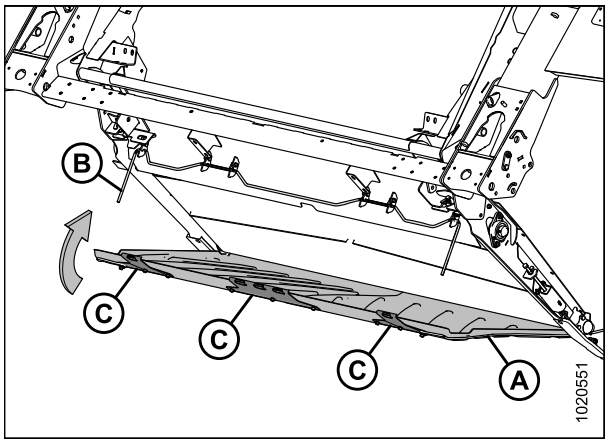


Figure 5.171: Dessous du bac du tablier d'alimentation (Vue arrière)

4. Maintenez le bac (A) du tablier d'alimentation en place et tournez les loquets (B) pour verrouiller solidement la poignée (C).

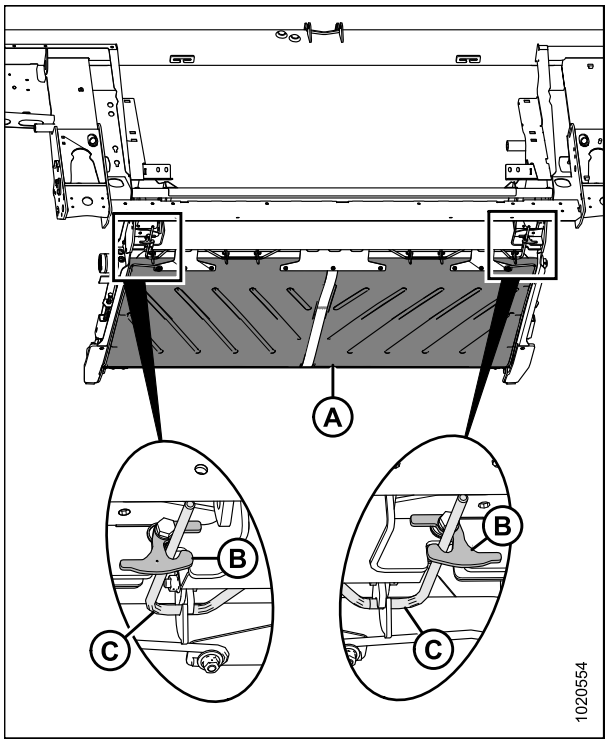


Figure 5.172: Bac du tablier d'alimentation (Vue arrière)

5.13 Cornières et déflecteurs d’alimentation du module de flottement

5.13.1 Retrait des cornières d’alimentation

1. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.
2. Retirez les quatre boulons et écrous (A) qui fixent la cornière d’alimentation (B) au châssis du module de flottement puis, retirez la cornière d’alimentation.
3. Répétez de l’autre côté.

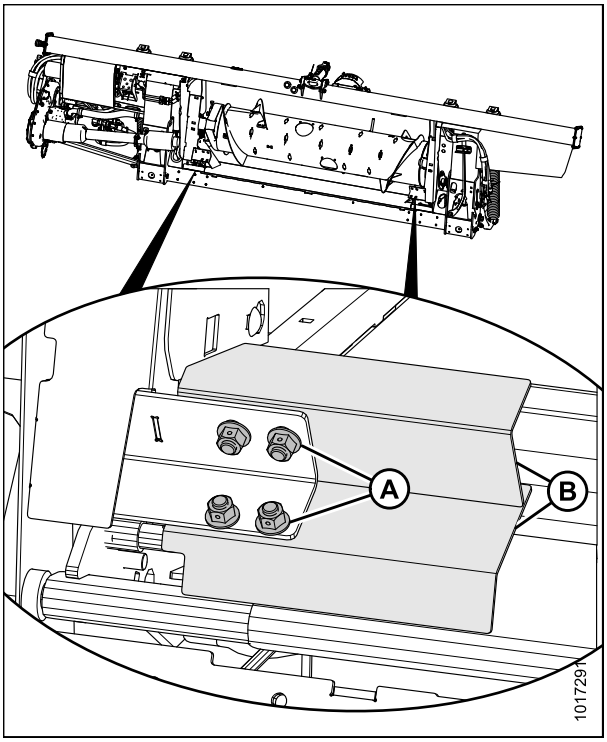


Figure 5.173: Cornière d’alimentation

5.13.2 Installation des cornières d'alimentation

1. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.
2. Placez la cornière d'alimentation (A) de façon à ce que l'encoche (B) soit dans le coin du châssis.
3. Fixez la cornière d'alimentation (A) au module de flottement avec quatre boulons et écrous (C). Assurez-vous que les écrous sont orientées vers la moissonneuse-batteuse.
4. Répétez de l'autre côté.

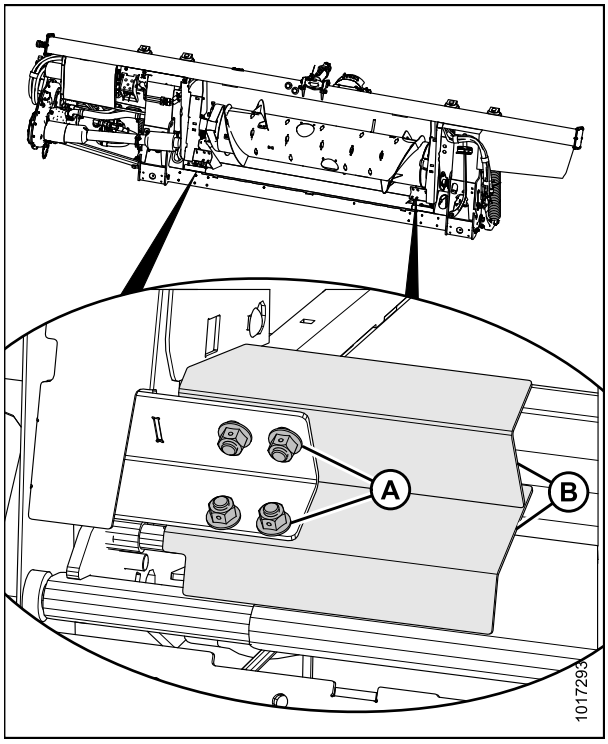


Figure 5.174: Cornière d'alimentation

5.13.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR

1. Détachez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.
2. Retirez les deux boulons et écrous (B) qui fixent le déflecteur d'alimentation (A) au châssis du module de flottement, puis enlevez le déflecteur.
3. Placez le déflecteur d'alimentation de rechange (A) et fixez-le avec des boulons et des écrous (B) (assurez-vous que les écrous sont orientées vers la moissonneuse-batteuse). Ne serrez **PAS** les écrous.

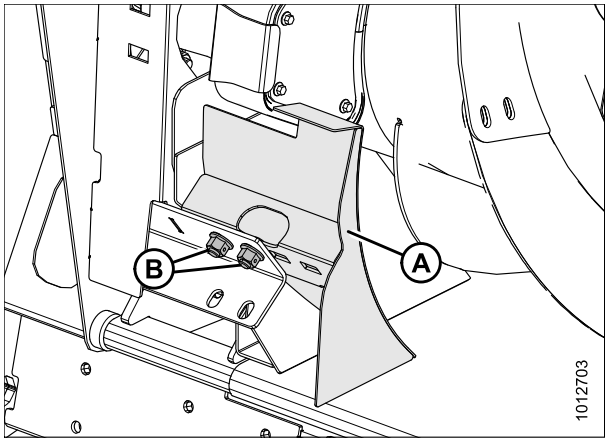


Figure 5.175: Déflecteur d'alimentation

4. Réglez le déflecteur (A) de sorte que la distance (C) entre le bac et le déflecteur soit de 4 à 6 mm (5/32 à 1/4 po).
5. Serrez les écrous (B).
6. Répétez cette procédure pour le déflecteur opposé.
7. Fixez la plateforme sur la moissonneuse-batteuse. Consultez *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 275*.
8. Après avoir fixé la plateforme sur la moissonneuse-batteuse, allongez complètement le vérin d'inclinaison et vérifiez l'écart entre le déflecteur et le bac. Gardez l'écart de 4 à 6 mm (5/32 à 1/4 po).

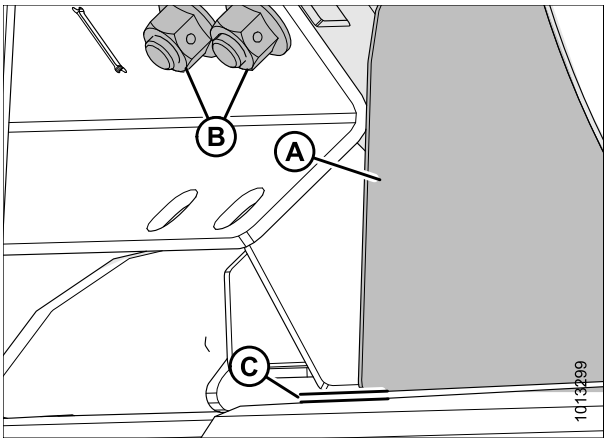


Figure 5.176: Distance entre le bac et le déflecteur

5.14 Tapis de plateforme

Il existe deux tapis de plateforme. Ils transmettent la récolte au tapis d'alimentation du module de flottement et au transporteur à vis. Remplacez le tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

5.14.1 Retrait des tapis de plateforme

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
2. Levez la plateforme et enclenchez les supports de sécurité.
3. Déplacez le tapis jusqu'à ce que le joint du tapis soit dans la zone de travail.

   NOTE:

   Le tablier peut également être déplacé vers le centre pour laisser une ouverture au niveau du capot du diviseur.
4. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
5. Relâchez la tension sur le tapis. Consultez *5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*.

6. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
7. Tirez le tapis du tablier.

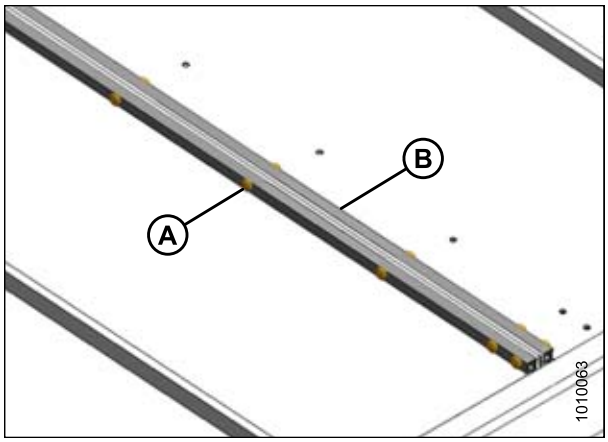


Figure 5.177: Raccordement du tapis

5.14.2 Installation des tapis de plateforme

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

NOTE:

Vérifiez la hauteur du tablier avant d'installer les tapis. Consultez *5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 463*.

1. Appliquez du talc (poudre pour bébé) ou un mélange de talc ou lubrifiant graphite sur la surface du tapis qui crée le joint avec la barre de coupe et sur la face inférieure des guides de tapis.
2. Insérez le tapis dans le tablier à l'extrémité externe, sous les rouleaux. Tirez le tapis dans le tablier tout en l'alimentant à l'extrémité.
3. Faites entrer le tapis jusqu'à ce qu'il puisse s'enrouler autour du rouleau d'entraînement.
4. Insérez l'autre extrémité du tapis dans le tablier au-dessus des rouleaux. Tirez le tapis entièrement dans le tablier.



Figure 5.178: Installation du tapis

5. Desserrez les boulons de montage (B) sur le déflecteur de tablier arrière (A) (ceci devrait aider à l'installation du tapis).

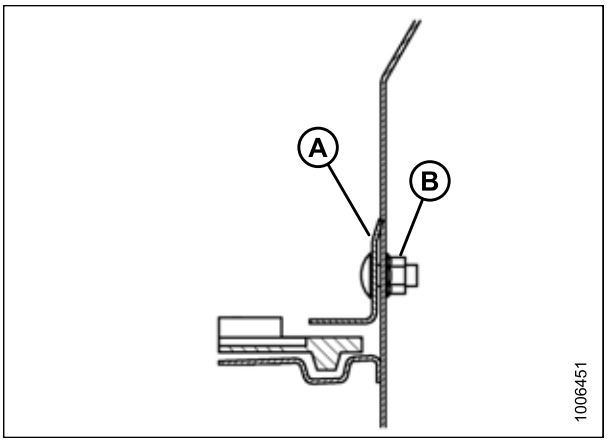


Figure 5.179: Joint de tapis

6. Fixez les extrémités du tapis à l'aide des tubes de raccordement (B), des vis (A) (avec les têtes orientées vers l'ouverture centrale), et des écrous.
7. Réglez la tension du tapis. Consultez *5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*.

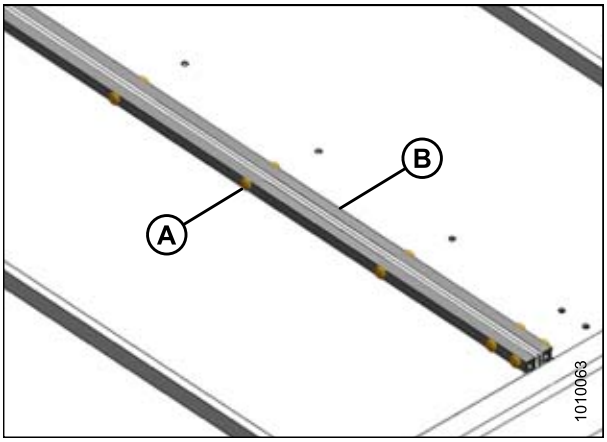


Figure 5.180: Raccordement du tapis

8. Vérifiez l'écartement entre les tapis (B) et la barre de coupe (C). Il doit être de 3 mm (0-1/8 po). Reportez-vous à la section *5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 463* pour le réglage, au besoin.

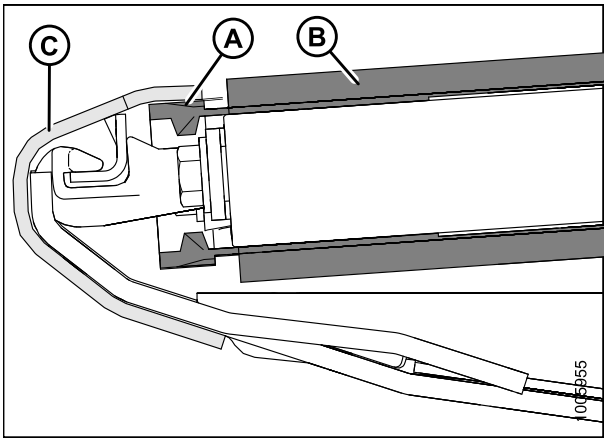


Figure 5.181: Joint de tapis

9. Si le réglage du déflecteur (A) du panneau arrière est nécessaire, desserrez l'écrou (D) et déplacez le déflecteur (A) jusqu'à ce qu'il y ait un écart (C) de 1 à 7 mm (1/32 à 5/16 po) entre le tapis (B) et le déflecteur.
10. Faites fonctionner les tapis avec le moteur au ralenti afin que le talc ou le lubrifiant graphite ou talc soit en contact ou adhère aux surfaces d'étanchéité du tapis.

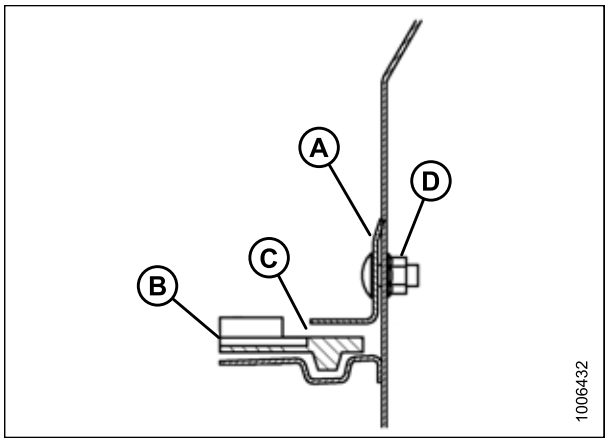


Figure 5.182: Joint de tapis

5.14.3 Réglage de la tension du tapis

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la machine pour une raison quelconque.

1. Assurez-vous que la barre d'indication blanche (A) est à mi-chemin dans la fenêtre.

AVERTISSEMENT

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

2. Démarrez le moteur et soulevez complètement la plateforme.
3. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécuritéde la plateforme.

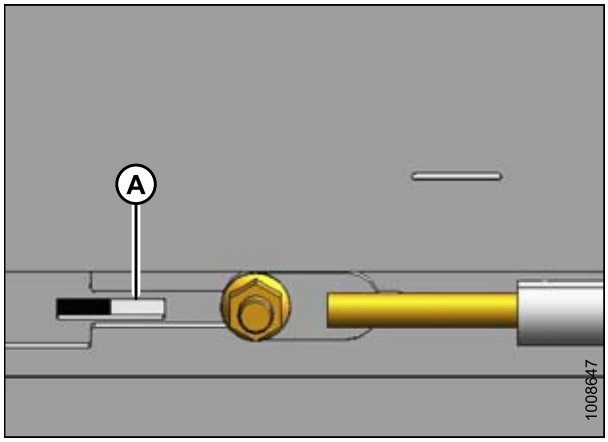


Figure 5.183: Tendeur gauche représenté – Côté droit opposé

5. Assurez-vous que le guide du tapis (chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement engagé dans la rainure (A) du rouleau d'entraînement.

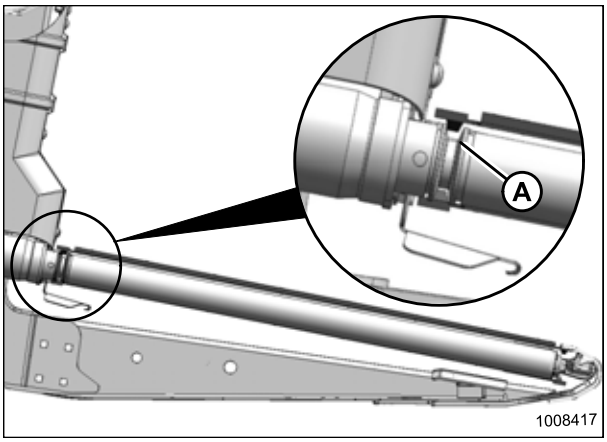


Figure 5.184: Rouleau d'entraînement

6. Assurez-vous que le rouleau libre (A) est entre les guides (B) du tapis.

   NOTE:

   Les tapis sont tendus en usine et requièrent rarement un réglage. Au cas où un réglage serait nécessaire, la tension du tapis doit être juste suffisante pour éviter tout glissement, et empêcher le tapis de s'affaisser sous la barre de coupe.

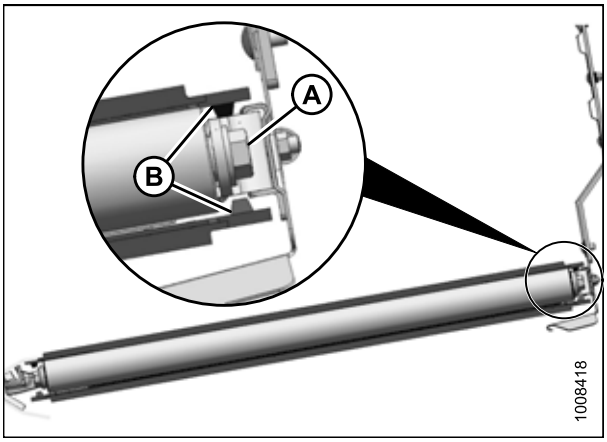


Figure 5.185: Rouleau libre

IMPORTANT:

Ne réglez **PAS** l'écrou (C). Cet écrou est utilisé uniquement pour l'alignement du tapis.

7. Pour desserrer le boulon de réglage (A), tournez-le dans le sens antihoraire. La barre d'indication blanche (B) se déplace vers l'extérieur dans le sens de la flèche (D) pour indiquer que le tapis se relâche. Desserrez jusqu'à ce que la barre d'indication blanche soit à mi-chemin dans la fenêtre.
8. Pour serrer le boulon de réglage (A), tournez-le dans le sens horaire. La barre d'indication blanche (B) se déplace vers l'intérieur dans le sens de la flèche (E) pour indiquer que le tapis se resserre. Serrez jusqu'à ce que la barre d'indication blanche soit à mi-chemin dans la fenêtre.

IMPORTANT:

- Pour éviter toute défaillance prématurée du tapis, des rouleaux de tapis ou des éléments de tension, n'opérez pas la machine avec une tension définie de façon à ce que la barre blanche soit invisible.
- Pour éviter que le tapis ne ramasse de la saleté, vérifiez qu'il est assez serré et qu'il ne s'affaisse pas en dessous du niveau auquel la barre de coupe touche le sol.

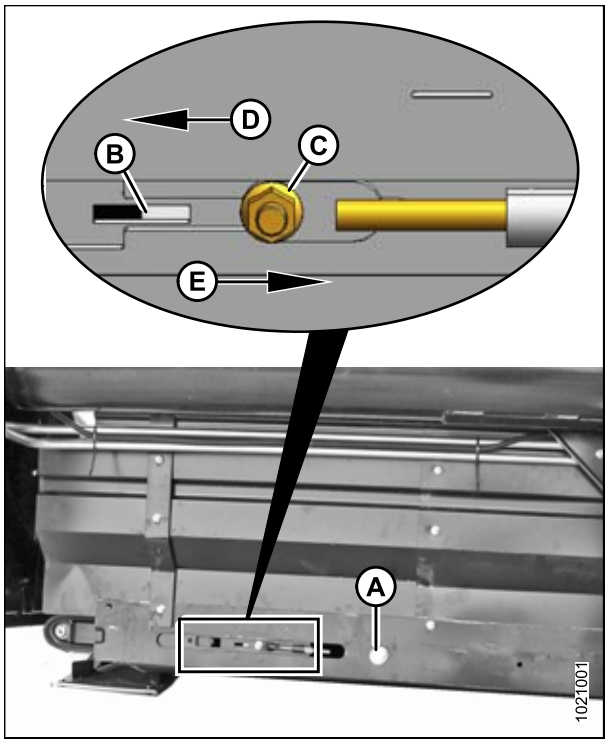


Figure 5.186: Tendeur gauche représenté – Côté droit opposé

5.14.4 Réglage de l’alignement du tapis de la plateforme

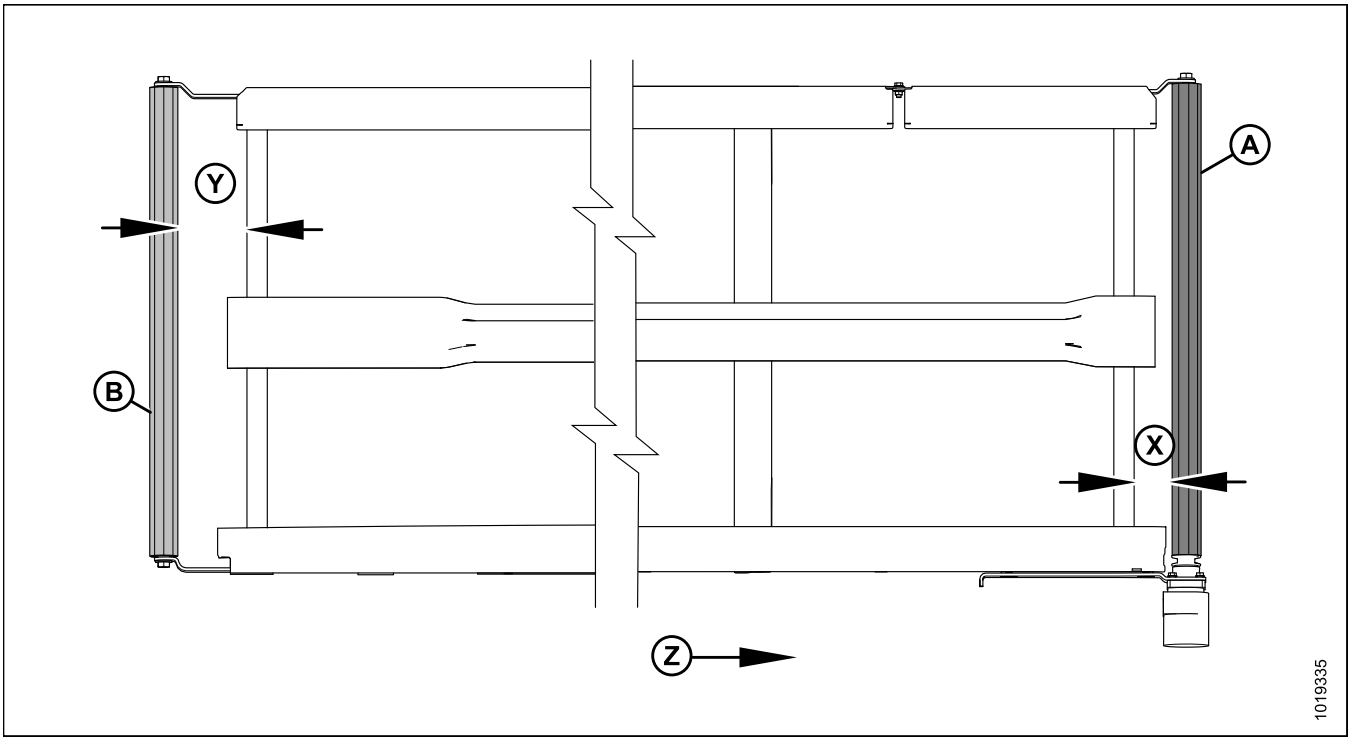
Réglez l’alignement du tapis en alignant le rouleau d’entraînement et le rouleau libre du tapis.

ATTENTION

Pour éviter les blessures, avant de réparer la machine ou d’ouvrir les capots d’entraînement, reportez-vous à *5.1 Préparation de la machine pour l’entretien, page 351*.

Les images présentées dans la procédure suivante s’appliquent au tablier du tapis gauche. Utilisez des vues opposées pour le tablier du tapis droit.

Figure 5.187: Réglages de l’alignement du tapis



A - Rouleau d’entraînement
B - Rouleau libre
X - Réglage du rouleau d’entraînement
Y - Réglage du rouleau libre
Z - Sens du tapis

1. Reportez-vous au tableau suivant pour déterminer quel rouleau nécessite un réglage et quels réglages sont nécessaires.

Tableau 5.2 Alignement du tapis de la plateforme

Alignement	À l’emplacement	Réglage	Méthode
Arrière	Rouleau d’entraînement	Augmentez **X**	Serrez l’écrou (E)
Avant		Diminuez **X**	Desserrez l’écrou (E)
Arrière	Rouleau libre	Augmentez **Y**	Serrez l’écrou (H)
Avant		Diminuez **Y**	Desserrez l’écrou (H)

2. Réglez le rouleau d'entraînement (A) pour modifier **X** comme suit :

   a. Desserrez les écrous (C) et le contre-écrou (D).

   b. Tournez l'écrou de réglage (E).

   NOTE:

   Certaines pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

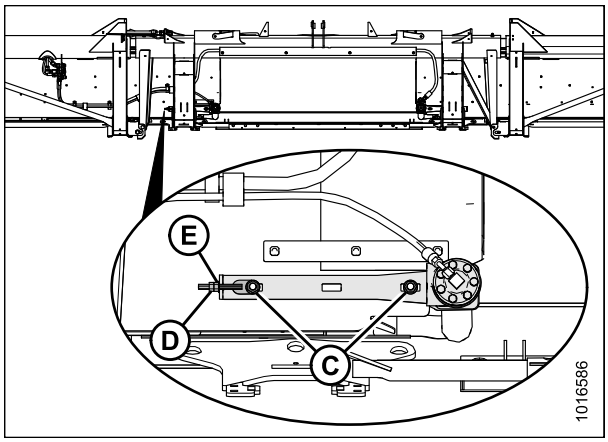


Figure 5.188: Rouleau d'entraînement du tablier gauche (Côté gauche représenté – Côté droit opposé)

3. Réglez le rouleau libre (B) pour modifier **Y** comme suit :

   a. Desserrez l'écrou (F) et le contre-écrou (G).

   b. Tournez l'écrou de réglage (H).

   NOTE:

   Si le tapis ne s'aligne pas à l'extrémité du rouleau libre après le réglage du rouleau libre, le rouleau d'entraînement risque de ne pas être perpendiculaire au tablier. Réglez le rouleau d'entraînement, puis le rouleau libre.

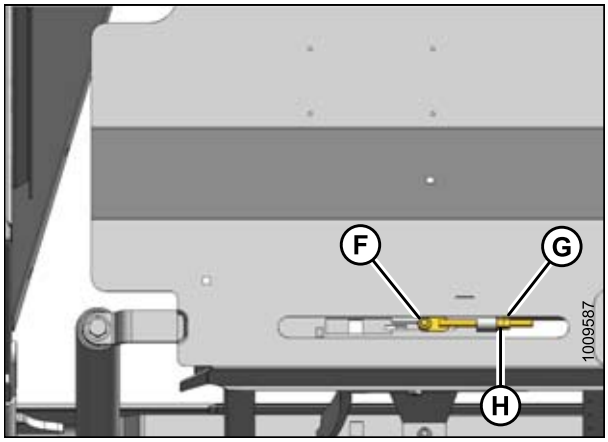


Figure 5.189: Rouleau libre du tablier gauche (Côté gauche représenté – Côté droit opposé)

5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Les nouveaux tapis installés en usine ont été contrôlés en usine afin d'assurer une pression et une température adéquate. L'écart entre le tapis (A) et la barre de coupe (B) est réglé entre 0 et 3 mm (0 et 1/8 po). L'objectif étant d'empêcher que les matières ne tombent sur les tapis latéraux et ne les bourrent. Vous pourrez avoir à réduire l'écartement du tablier à 0–1 mm (1/16 po).

1. Arrêtez la combine, et retirez la clé du contact.
2. Vérifiez que l'écartement (A) entre le tapis (B) et la barre de coupe (C) est de 0 à 3 mm (0 à 1/8 po).

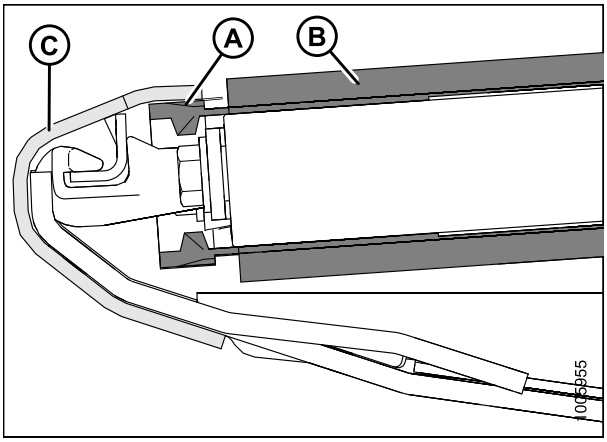


Figure 5.190: Joint de tapis

NOTE:

Prenez la mesure au niveau des supports du tablier (A) avec la plateforme en position de travail. Il existe entre deux et huit supports par tablier en fonction de la taille de la plateforme.

4. Relâchez la tension du tapis. Consultez *5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*.

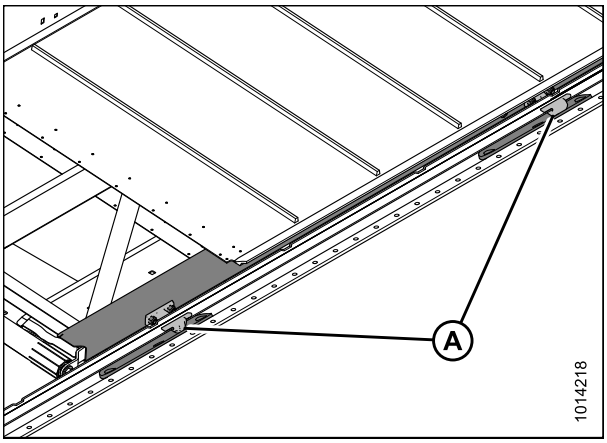


Figure 5.191: Supports du tablier du tapis

5. Soulevez le bord avant du tapis (A) au-delà de la barre de coupe (B) pour exposer le support du tablier.
6. Mesurez et notez l'épaisseur de la courroie du tapis.

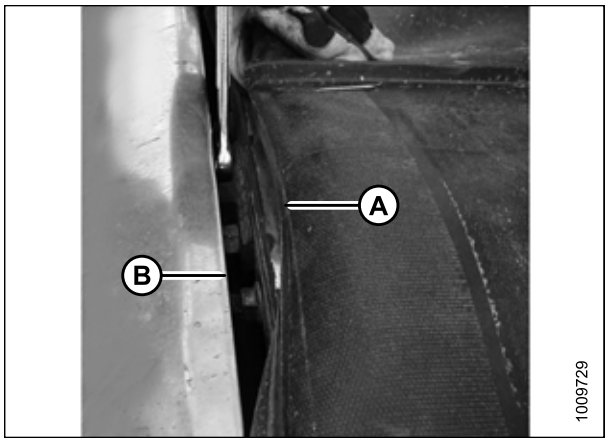


Figure 5.192: Réglage du tapis

7. Desserrez les deux écrous de blocage (A) sur le support du tablier (B) **d'un demi-tour seulement**.

   NOTE:

   Le nombre de supports du tablier (B) est déterminé par la taille de la plateforme : quatre sur les plateformes à rabatteurs simples et huit sur les plateformes à rabatteurs doubles.
8. Appuyez sur le tablier (C) pour l'abaisser par rapport à ses supports. Appuyez sur le support du tablier (B) à l'aide d'un poinçon pour relever le tablier par rapport à ses supports.

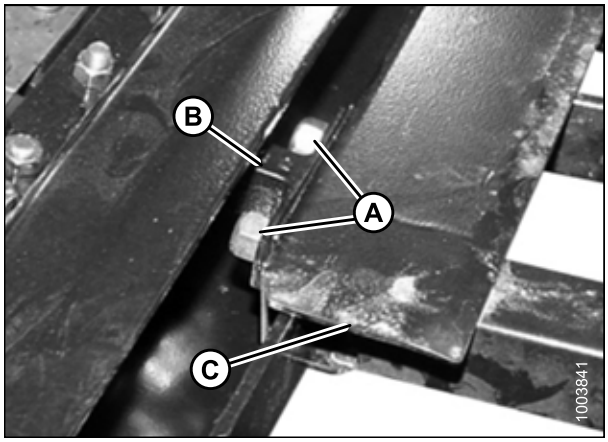


Figure 5.193: Support du tablier

9. Ajustez le tablier (A) à 1 mm (1/16 po), puis ajoutez l'épaisseur du tapis, mesurée à l'étape *6, page 464* en dessous (B) de la barre de coupe (C) pour créer un joint d'étanchéité.
10. Serrez le matériel de support du tablier (D).
11. Vérifiez à nouveau l'écart (B). Reportez-vous à l'étape *9, page 464*.
12. Tendez le tapis. Consultez *5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*.

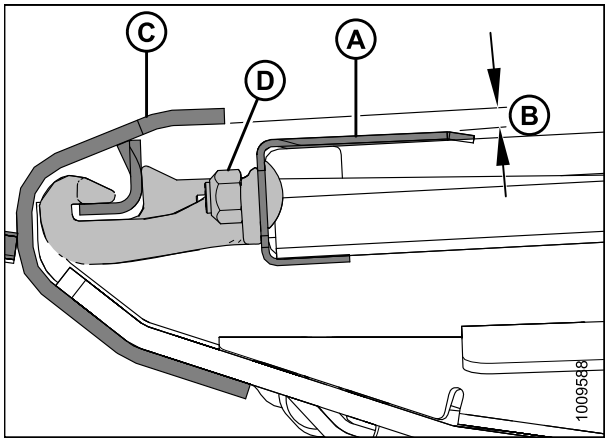


Figure 5.194: Support du tablier

13. Réglez le déflecteur (A) du panneau arrière (si nécessaire) en desserrant l'écrou (D) et en déplaçant le déflecteur jusqu'à ce qu'il y ait un écart (C) de 1 à 7 mm (1/32 à 5/16 po) entre le tapis (B) et le déflecteur.

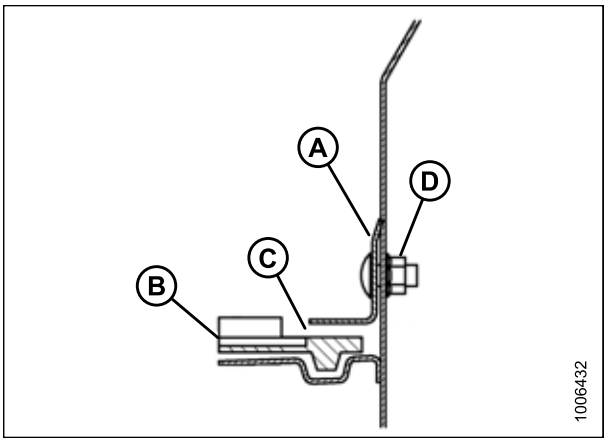


Figure 5.195: Déflecteur du panneau arrière

5.14.6 Maintenance des rouleaux du tapis de la plateforme

Les rouleaux de tapis sont dotés de roulements non graissables ; cependant, le joint externe doit être vérifié toutes les 200 heures (plus fréquemment dans des conditions sablonneuses) pour obtenir une durée de vie maximale des roulements.

Inspection du roulement de rouleau du tapis

Utilisez un thermomètre infrarouge pour détecter les roulements à rouleaux abîmés du tapis comme suit :

1. Actionnez la plateforme et faites fonctionner les tapis pendant environ trois minutes.
2. Vérifiez la température des roulements à rouleaux du tapis à chaque bras de rouleau (A), (B) et (C) de chaque tablier. Assurez-vous que la température ne dépasse pas 44°C (80°F) au-dessus de la température ambiante.

   Remplacez les roulements à rouleaux qui dépassent la température maximale recommandée. Reportez-vous à

   - *5.14.6.2 Remplacement du roulement à rouleaux libres du tapis de la plateforme , page 468*et
   - *5.14.6.2 Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis de la plateforme, page 471*.

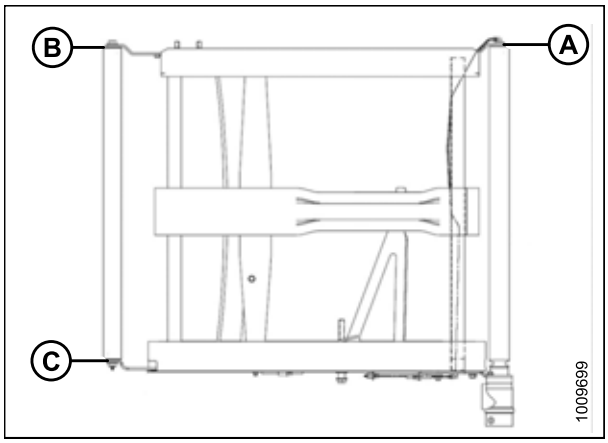


Figure 5.196: Bras de rouleaux

Rouleau libre du tablier du tapis

5.14.6.1 Retrait du rouleau libre du tablier du tapis

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

NOTE:

Si le connecteur du tapis n'est pas visible, enclenchez la plateforme jusqu'à ce que le connecteur soit accessible (de préférence à proximité de l'extrémité externe du tablier).

1. Démarrez le moteur puis, soulevez la plateforme et le rabatteur.
2. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
3. Actionnez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
4. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

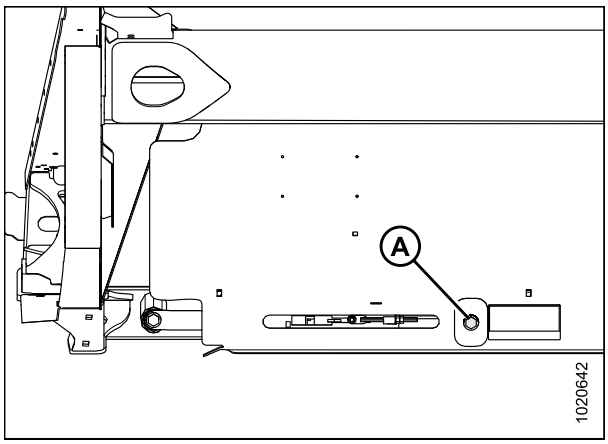


Figure 5.197: Tendeur

5. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis pour déconnecter le tapis.
6. Retirez le tapis du rouleau libre.

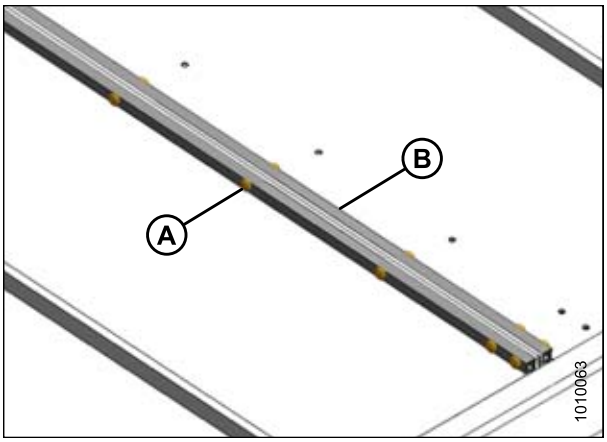


Figure 5.198: Raccordement du tapis

7. Retirez les boulons (A) et la rondelle aux deux extrémités du rouleau libre.
8. Écartez les bras de rouleaux (B) et (C), puis retirez le rouleau libre.

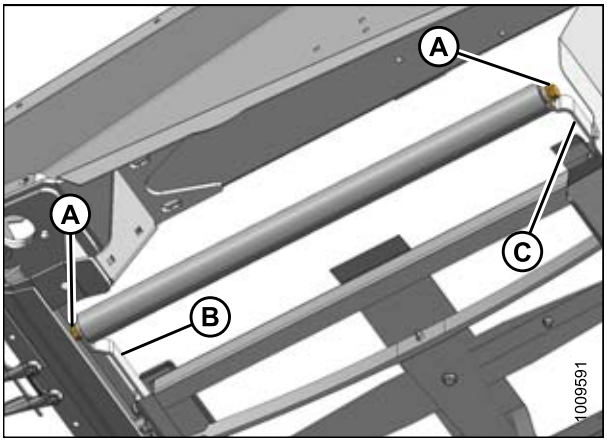


Figure 5.199: Rouleau libre

5.14.6.2 Remplacement du roulement à rouleaux libres du tapis de la plateforme

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Consultez *5.14.6.1 Retrait du rouleau libre du tablier du tapis, page 466*.
2. Retirez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B) du tube du rouleau (C) comme suit :
   a. Fixez un marteau à inertie (D) à l'arbre taraudé (E) dans l'assemblage de roulement.
   b. Tapez et dégagez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B).
3. Nettoyez l'intérieur du tube de rouleau (C), inspectez le tube pour détecter des signes d'usure ou d'endommagement et remplacez-le le cas échéant.

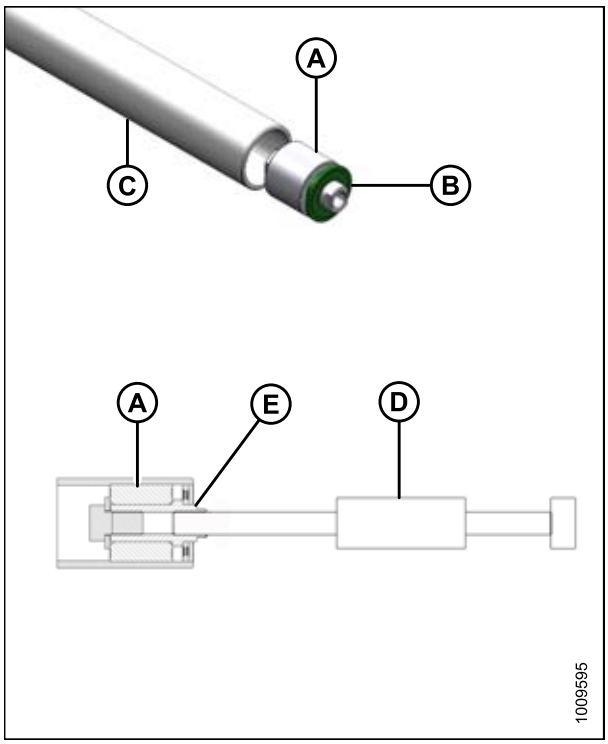


Figure 5.200: Roulement de rouleau libre

4. Installez le nouvel ensemble de roulement (A) en appuyant le chemin de roulement extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 14–15 mm (9/16–19/32 po) (B) le bord extérieur du tube.
5. Appliquez pression extrême à haute température (EP) polyvalente SAE avec 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, devant l'ensemble du roulement (A).
6. Installez un nouveau joint (C) à l'ouverture du rouleau et installez une rondelle plate (1,0 po Dia. Int. x 2,0 po Dia. Ext.) sur le joint.
7. Tapotez le joint (C) dans l'ouverture du rouleau avec une prise de taille appropriée. Tapotez la rondelle et l'ensemble du roulement (A) jusqu'à ce que le joint soit à 3 à 4 mm (1/8-3/16 po) (D) du bord extérieur du tube.

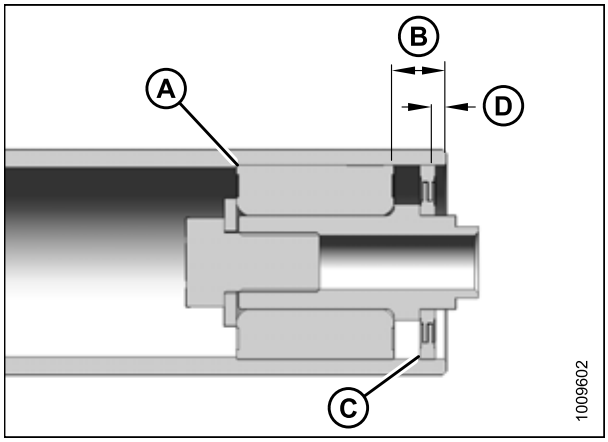


Figure 5.201: Roulement de rouleau libre

5.14.6.3 Installation du rouleau libre deu tapis de la plateforme

1. Placez l'arbre court dans le rouleau libre du bras avant (B) sur le tablier.
2. Poussez le rouleau pour dévier légèrement le bras avant de sorte que l'arbre court à l'arrière du rouleau puisse glisser dans le bras arrière (C).
3. Posez des boulons (A) avec des rondelles et serrez à 93 Nm (70 lb-pi).
4. Enroulez le tapis sur le rouleau libre, fermez le tapis et réglez la tension. Consultez *5.14.2 Installation des tapis de plateforme, page 456*.
5. Faites fonctionner la machine et vérifiez que le tapis avance correctement. Ajustez l'alignement du tapis si nécessaire. Consultez *5.14.4 Réglage de l'alignement du tapis de la plateforme, page 461*.

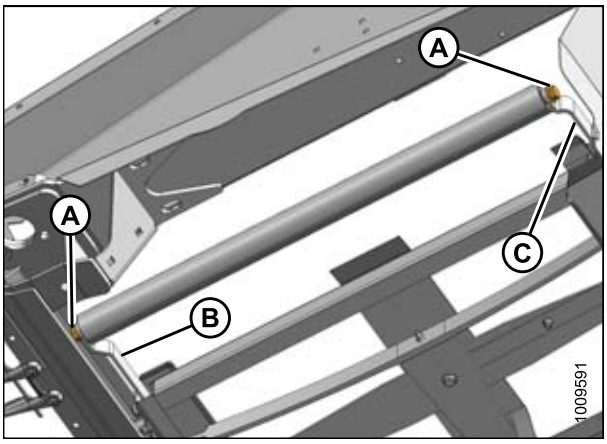


Figure 5.202: Rouleau libre

Rouleau d'entraînement du tablier des tapis

5.14.6.1 Retrait du rouleau d'entraînement du tapis de la plateforme

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait d'un démarrage intempestif ou d'une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste d'opération, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

NOTE:

Si le connecteur du tapis n'est pas visible, enclenchez la plateforme jusqu'à ce que le connecteur soit accessible (de préférence à proximité de l'extrémité externe du tablier).

1. Démarrez le moteur puis, soulevez la plateforme et le rabatteur.
2. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.
3. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

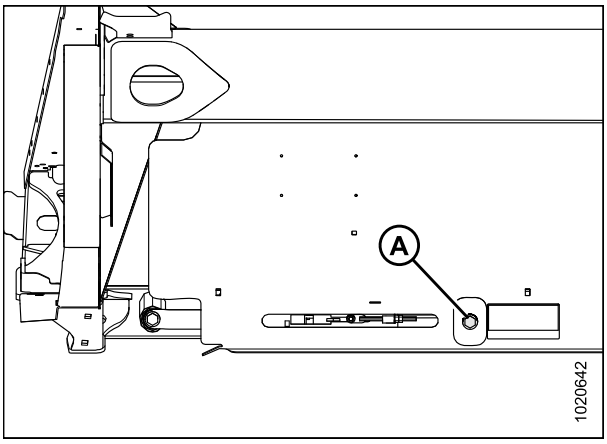


Figure 5.203: Tendeur

4. Retirez les vis (A), les tubes de raccordement (B) et les écrous au niveau du joint du tapis pour déconnecter le tapis.
5. Retirez le tapis du rouleau d'entraînement.

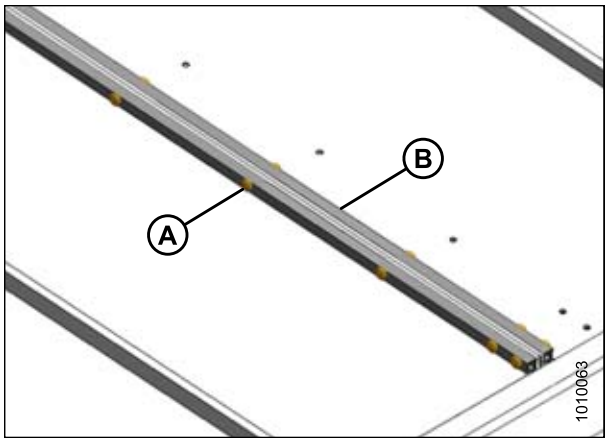


Figure 5.204: Raccordement du tapis

6. Alignez les vis de réglage avec le trou (A) du doigt. Retirez les deux vis de réglage qui maintiennent le moteur sur le rouleau d'entraînement.

   NOTE:

   Les vis de réglage ont un écart de 1/4 de tour.

7. Retirez les quatre boulons (B) qui maintiennent le moteur au bras du rouleau d'entraînement.

   NOTE:

   Vous devrez peut-être retirer le blindage en plastique (C) pour accéder au boulon supérieur.

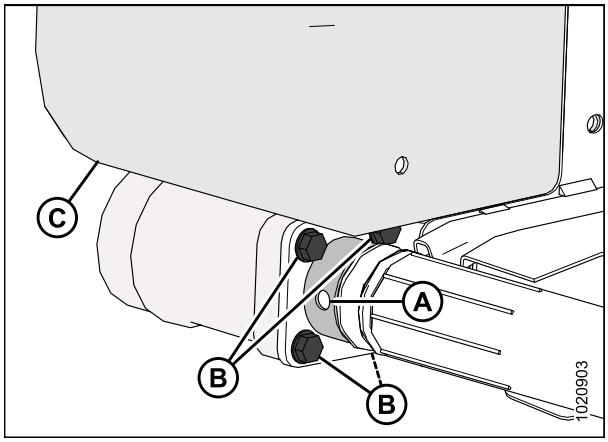


Figure 5.205: Rouleau d'entraînement

8. Retirez le boulon (A) qui fixe l'autre extrémité du rouleau d'entraînement (B) au bras de support.
9. Retirez le rouleau d'entraînement (B).

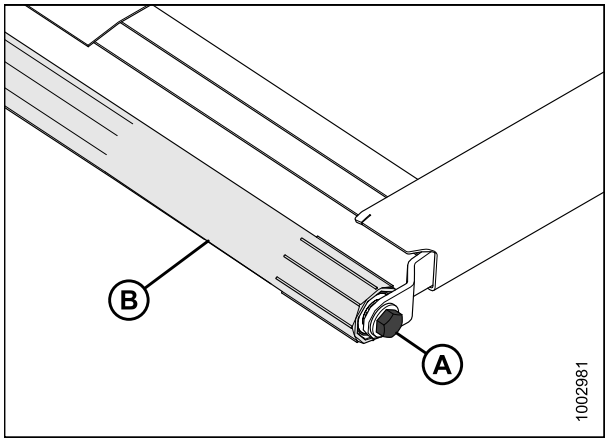


Figure 5.206: Rouleau d'entraînement

5.14.6.2 Remplacement du roulement à rouleau d'entraînement du tapis de la plateforme

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Consultez *5.14.6.1 Retrait du rouleau d'entraînement du tapis de la plateforme, page 469*.
2. Retirez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B) du tube du rouleau (C) comme suit :
   a. Fixez un marteau à inertie (D) à l'arbre taraudé (E) dans l'assemblage de roulement.
   b. Tapez et dégagez l'assemblage de roulement (A) et le joint (B).
3. Nettoyez l'intérieur du tube de rouleau (C), inspectez le tube pour détecter des signes d'usure ou d'endommagement et remplacez-le le cas échéant.

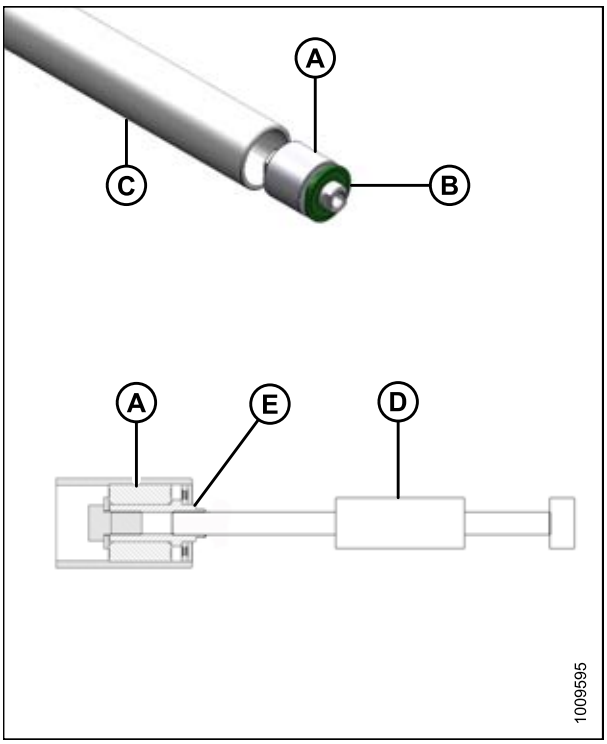


Figure 5.207: Roulement de rouleau libre

4. Installez le nouvel ensemble de roulement (A) en appuyant le chemin de roulement extérieur dans le tube jusqu'à ce qu'il dépasse de 14–15 mm (9/16–19/32 po) (B) le bord extérieur du tube.
5. Appliquez pression extrême à haute température (EP) polyvalente SAE avec 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, devant l'ensemble du roulement (A).
6. Installez un nouveau joint (C) à l'ouverture du rouleau et installez une rondelle plate (1,0 po Dia. Int. x 2,0 po Dia. Ext.) sur le joint.
7. Tapotez le joint (C) dans l'ouverture du rouleau avec une prise de taille appropriée. Tapotez la rondelle et l'ensemble du roulement (A) jusqu'à ce que le joint soit à 3 à 4 mm (1/8-3/16 po) (D) du bord extérieur du tube.

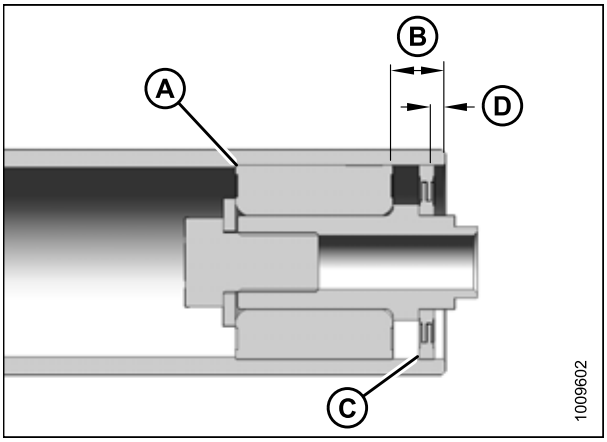


Figure 5.208: Roulement de rouleau libre

5.14.6.3 Installation du rouleau d'entraînement du tapis

1. Placez le rouleau d'entraînement (B) entre les bras de support des rouleaux.
2. Placez le boulon (A) qui maintient le rouleau d'entraînement sur le bras le plus proche de la barre de coupe. Serrez le boulon à 95 Nm (70 pi-lb).
3. Lubrifiez l'arbre du moteur et insérez-le dans l'extrémité du rouleau d'entraînement (B).

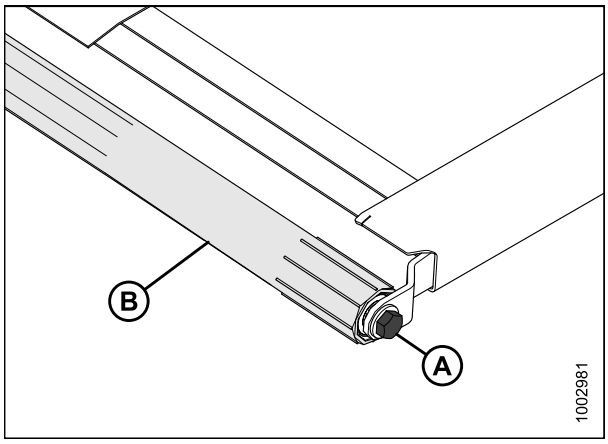


Figure 5.209: Rouleau d'entraînement

4. Fixez le moteur sur le support du rouleau avec quatre boulons (B). Serrez à 27 Nm (20 pi-lb).

   NOTE:

   Serrez tout boulon desserré et réinstallez le blindage en plastique (C) s'il a été retiré.
5. Assurez-vous que le moteur est complètement dans le rouleau et serrez les deux vis de réglage (non représentées) dans le trou d'accès (A).

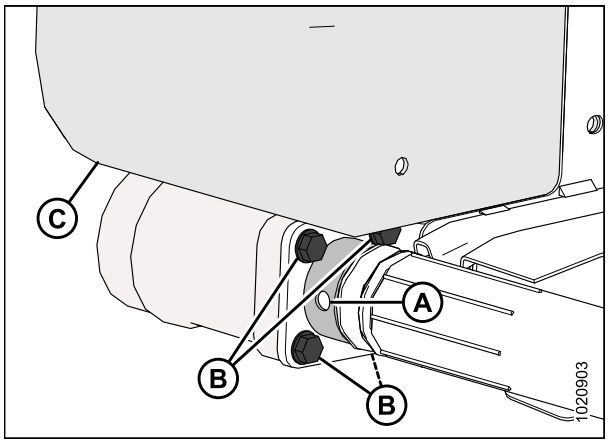


Figure 5.210: Rouleau d'entraînement

6. Enroulez le tapis sur le rouleau d'entraînement et fixez les extrémités du tapis à l'aide des tubes de raccordement (B), des vis (A) et des écrous.

   NOTE:

   Les têtes de vis doivent faire face à l'ouverture centrale.

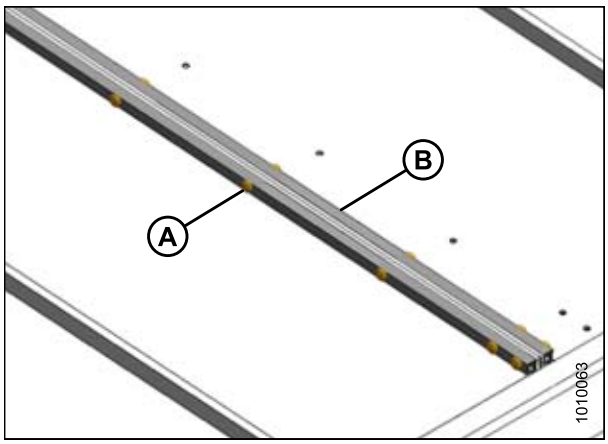


Figure 5.211: Raccordement du tapis

7. Tendez le tapis. Placez le boulon de réglage (A) et suivez les instructions sur l'autocollant (B) ou reportez-vous à *5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458* pour appliquer la bonne tension au tapis.
8. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
9. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme et le rabatteur.
10. Faites fonctionner la machine pour vérifier que le tapis avance correctement. Reportez-vous à *5.14.4 Réglage de l'alignement du tapis de la plateforme, page 461* si un réglage supplémentaire est nécessaire.

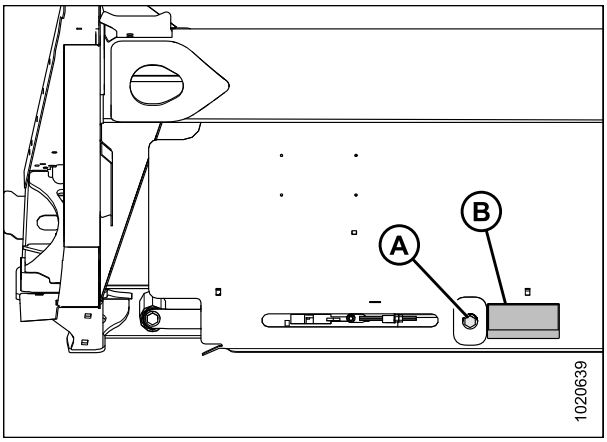


Figure 5.212: Tendeur de tapis (Côté gauche représenté, côté droit opposé)

5.15 Rabatteur

ATTENTION

Pour éviter les blessures, avant de réparer la machine ou d'ouvrir les capots d'entraînement, reportez-vous à *5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 351*.

5.15.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur

Le dégagement minimum entre les griffes du rabatteur et la barre de coupe permet aux griffes du rabatteur de ne pas toucher la barre de coupe lors du fonctionnement. L'écartement a été réglé en usine, mais des réglages peuvent être nécessaires avant l'opération.

Les espaces entre la griffe et la barre de coupe ou la protection avec les rabatteurs complètement baissés sont présentés dans le tableau ci-dessous *5.4, page 475*.

Tableau 5.3 Dégagement entre la griffe et la protection/ barre de coupe

Largeur de la plateforme	(X) 3 mm (+/- 1/8 po) aux extrémités du rabatteur et aux emplacements flexibles
9,1 m (30 pi)	20 mm (3/4 po)
10,6 m (35 pi)	
12,1 m (40 pi)	
13,7 m (45 pi)	

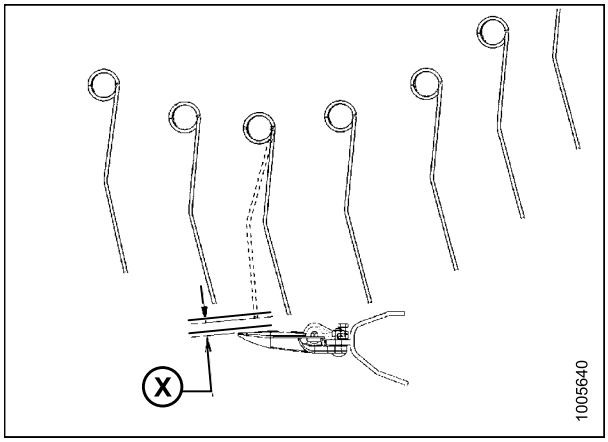


Figure 5.213: Dégagement par rapport aux griffes

Mesure du dégagement du rabatteur

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Ces mesures doivent être prises aux **deux extrémités de chaque rabatteur et aux emplacements flexibles de la barre de coupe**, la plateforme étant en mode de froncement complet. Reportez-vous au tableau *5.4, page 475*.

Tableau 5.4 Dégagement entre la griffe et la protection/barre de coupe

Largeur de la plateforme	(X) 3 mm (+/- 1/8 po) aux extrémités du rabatteur et aux emplacements flexibles
9,1 m (30 pi)	20 mm (3/4 po)
10,6 m (35 pi)	
12,1 m (40 pi)	
13,7 m (45 pi)	

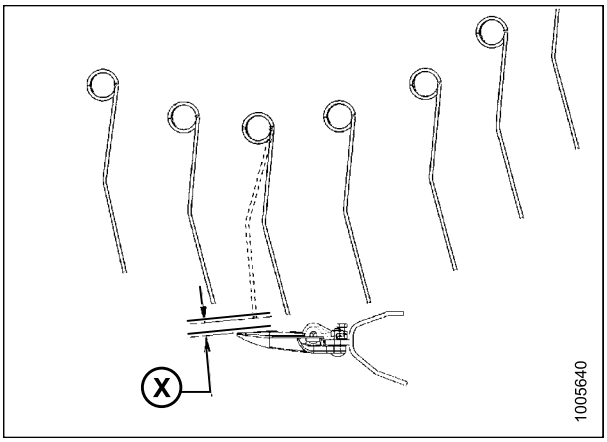


Figure 5.214: Dégagement par rapport aux griffes

1. Stationnez la plateforme sur un sol plat.
2. Déplacez les poignées à ressort (A) vers le bas en position (DÉVERROUILLÉE).

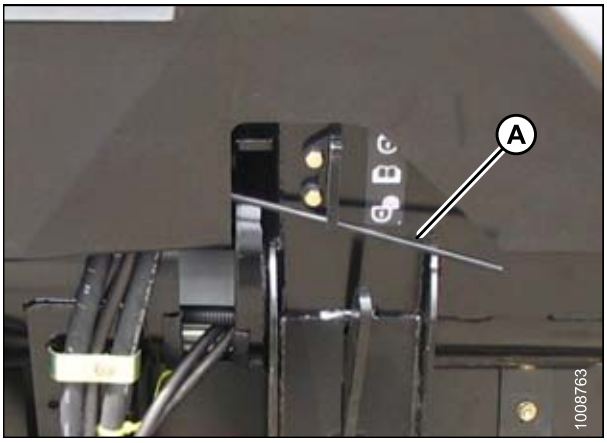


Figure 5.215: Verrouillage des ailes en position UNLOCK (déverrouillées)

3. Levez la plateforme et placez deux blocs (A) de 150 mm (6 po) sous la barre de coupe, juste à l'intérieur des points de flexion d'aile.
4. Abaissez complètement la plateforme pour lui permettre de se plier en mode froncementcomplet.

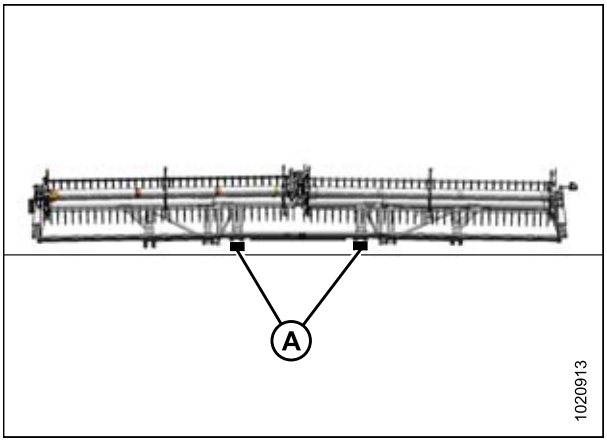


Figure 5.216: Emplacements du bloc du FlexDraper®

5. Réglez la position avant-arrière à la position du milieu (5) sur l'autocollant (A)de la position avant-arrière.
6. Abaissez complètement le rabatteur.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

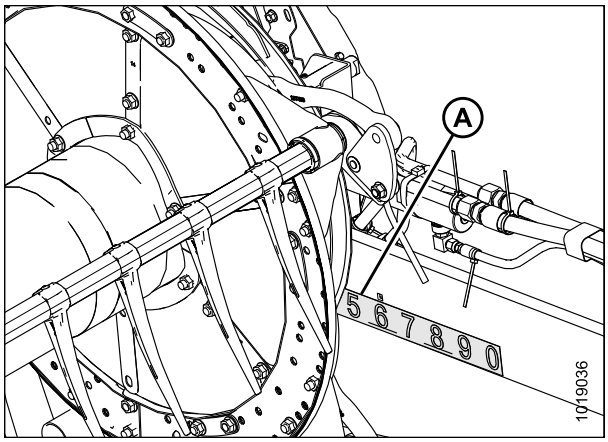


Figure 5.217: Position avant-arrière

8. Mesurez l'écartement (X) entre les points (C) et (D) aux extrémités de chaque rabatteur (A) et aux emplacements flexibles (B). (Voir schéma *5.219, page 476* pour les emplacements de mesure.)

   NOTE:

   Le rabatteur est réglé en usine afin de laisser plus d'espace au centre du rabatteur qu'aux extrémités (froncement) pour compenser la flexion du rabatteur.

   NOTE:

   Lors de la mesure de l'écartement du rabatteur au centre d'une plateforme à rabatteur double, mesurez le rabatteur le plus bas.
9. Vérifiez tous les points de contact possibles entre les les points (C) et (D). Selon la position avant-arrière du rabatteur, il peut y avoir un écartement minimal au niveau du doigt, du rabatteur ou de la barre de coupe.
10. Réglez le rabatteur, au besoin. Consultez *Réglage du dégagement du rabatteur, page 477*.

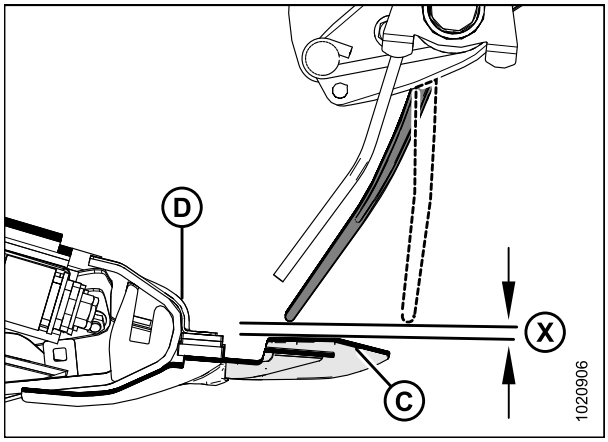


Figure 5.218: Dégagement

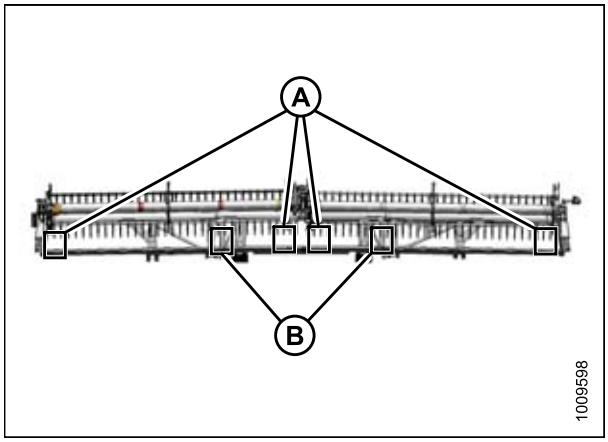


Figure 5.219: Emplacements de mesure

Réglage du dégagement du rabatteur

DANGER

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif ou à une chute de la machine levée, coupez toujours le moteur, retirez la clé et enclenchez les supports de sécurité avant de passer sous la plateforme pour une raison quelconque.

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Réglez les vérins de levage du bras du rabatteur pour régler l'espacement aux extrémités du rabatteur comme suit :
   a. Desserrez le boulon (A).
   b. Faites tourner la tige du vérin (B) hors de la chape pour lever le rabatteur et réduire le dégagement avec la barre de coupe, ou faites tourner la tige du vérin dans la chape pour abaisser le rabatteur et diminuer le dégagement.
   c. Serrez le boulon (A).
   d. Répétez de l'autre côté.
3. Ajustez la butée du vérin de levage du bras central (A) pour modifier l'écartement aux extrémités internes des rabatteurs et l'écartement aux points de flexion comme suit :
   a. Desserrez l'écrou (B).
   b. Tournez l'écrou (C) dans le sens antihoraire pour lever le rabatteur et augmenter l'écartement avec la barre de coupe, ou dans le sens horaire pour abaisser le rabatteur et diminuer l'écartement.
   c. Serrez l'écrou (B).
4. Vérifiez les mesures et, le cas échéant, répétez les procédures de réglage.
5. Déplacez le rabatteur vers l'arrière pour vous assurer que les doigts d'extrémité en acier ne sont pas en contact avec les blindages du déflecteur.
6. Si le contact est évident, réglez la bobine vers le haut pour maintenir l'écartement à toutes les positions avant/arrière du rabatteur. Alternativement, coupez les doigts d'extrémité en acier pour obtenir un écartement approprié.
7. Vérifiez périodiquement pour détecter des traces de contact et ajustez l'écartement au besoin.

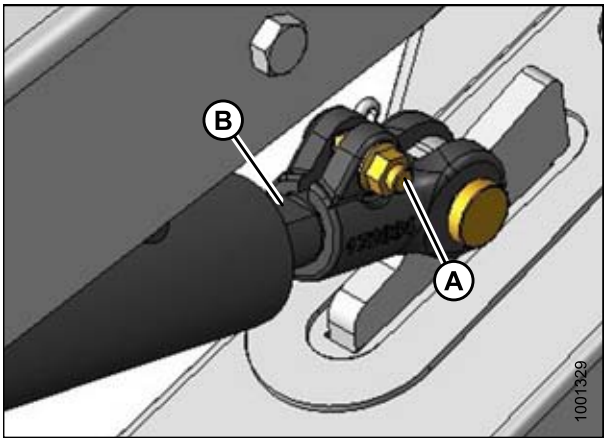


Figure 5.220: Bras extérieur du rabatteur

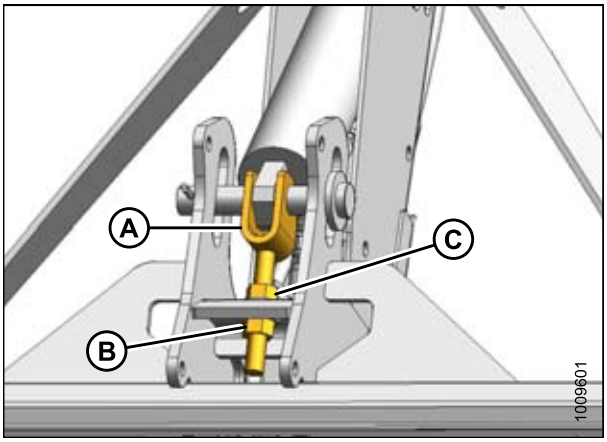


Figure 5.221: Dessous du bras central

5.15.2 Froncement du rabatteur

Le rabatteur est réglé en usine pour froncer (laisser plus d'espace au centre du rabatteur qu'aux extrémités) en vue de compenser la flexion du rabatteur.

Réglage du froncement du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

Réglez le froncement en repositionnant le matériel de raccordement des bras du tube du rabatteur aux disques du rabatteur.

NOTE:

Mesurez le profil de froncement avant de démonter le rabatteur pour l'entretien, ainsi le profil peut être retenu durant le remontage.

1. Placez le rabatteur sur la barre de coupe (entre 4 et 5 sur l'autocollant [A] de la position avant-arrière) pour fournir un écartement approprié aux positions avant-arrière du rabatteur.
2. Enregistrez la mesure à chaque emplacement de disque de rabatteur pour chaque tube de rabatteur.
3. Arrêtez la combine et retirez la clé du contact.

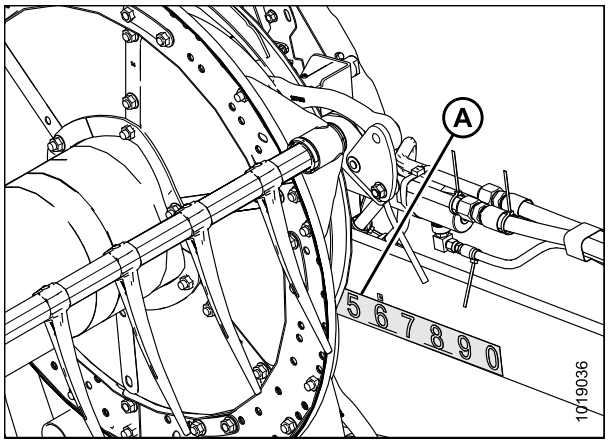


Figure 5.222: Autocollant de la position avant-arrière

4. Commencez avec le disque de rabatteur au plus proche du centre de la plateforme et poursuivez vers l'extérieur vers les extrémités, puis ajustez le profil de la manière suivante :
   a. Retirez les boulons (A).
   b. Desserrez le boulon (B) et réglez le bras (C) jusqu'à ce qu'à obtention de la mesure souhaitée entre le tube du rabatteur et la barre de coupe.

      NOTE:

      Laissez les tubes de rabatteur se courber naturellement et placez le matériel en conséquence.

   c. Réinstallez les boulons (A) dans les trous alignés et serrez-les.

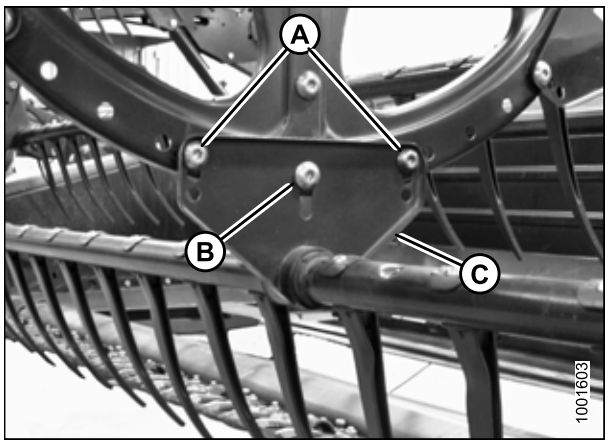


Figure 5.223: Bras du rabatteur

5.15.3 Centrage du rabatteur double

AVERTISSEMENT

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

Pour centrer le rabatteur, suivez ces étapes :

1. Levez la plateforme suffisamment pour mettre les blocs de 150 mm (6 po) sous les patins externes. Abaissez-la doucement pour l'obliger à se mettre en position plein sourire.
2. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.
3. Desserrez le boulon (A) sur chaque entretoise (B).
4. Déplacez vers l'extrémité avant le bras de support central du rabatteur (C) latéralement comme indiqué pour centrer les deux rabatteurs.
5. Serrez les boulons (A) et le couple de serrage à 359 Nm (265 pi-lb).

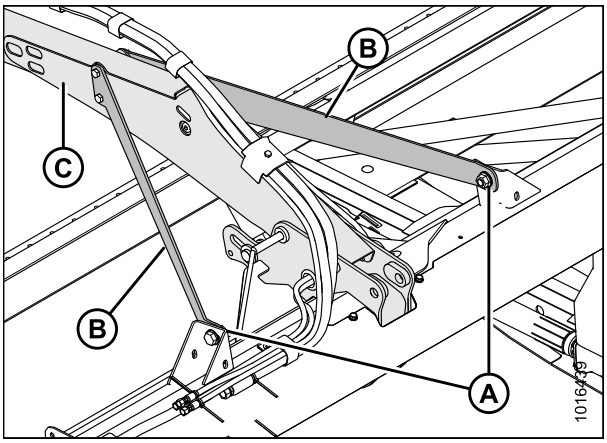


Figure 5.224: Bras de support central du rabatteur

5.15.4 Doigts du rabatteur

IMPORTANT:

Gardez les doigts du rabatteur en bon état et redressez-les ou remplacez-les au besoin.

Retrait des doigts en acier

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

1. Abaissez la plateforme, levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
2. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
3. Retirez les bagues du tube à doigts concerné sur les disques du rabatteur au centre et à gauche. Consultez *Retrait des bagues des rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes, page 483*.

4. Fixez les bras du rabatteur (B) (provisoirement) sur le disque du rabatteur, aux emplacements de fixation d'origine (A).
5. Coupez le doigt endommagé afin qu'il puisse être retiré du tube à doigts.
6. Retirez les boulons des doigts existants et glissez les doigts pour remplacer le doigt qui a été coupé à l'étape *4, page 480* (enlevez les bras du rabatteur [B] des tubes de doigts, le cas échéant).

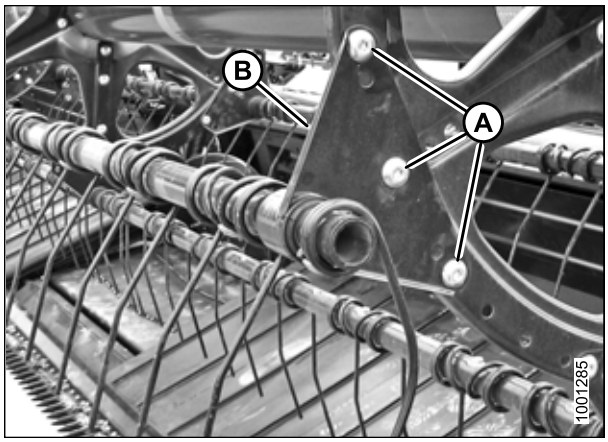


Figure 5.225: Bras du rabatteur

Installation des doigts en acier

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

1. Retirez le doigt correspondant. Consultez *Retrait des doigts en acier, page 479*.
2. Faites glisser les nouveaux doigts et le bras de rabatteur (A) sur l'extrémité du tube.
3. Installez les bagues du tube à doigts. Consultez *Installation des bagues sur les rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes, page 489*.
4. Fixez les doigts au tube à doigts avec des boulons et des écrous (B).

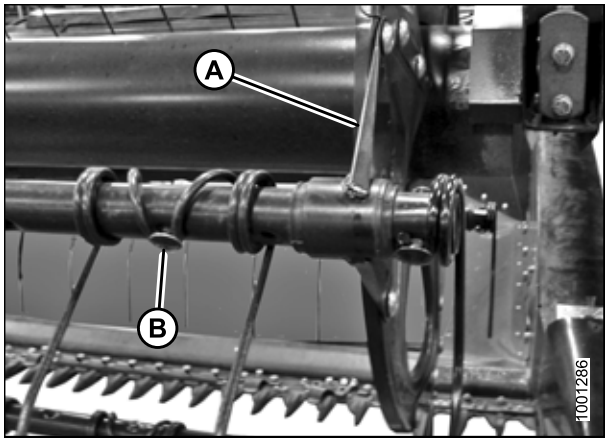


Figure 5.226: Tube à doigts

Retrait des doigts en plastique

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez la vis (A) avec une clé à douille Torx® Plus 27 IP.

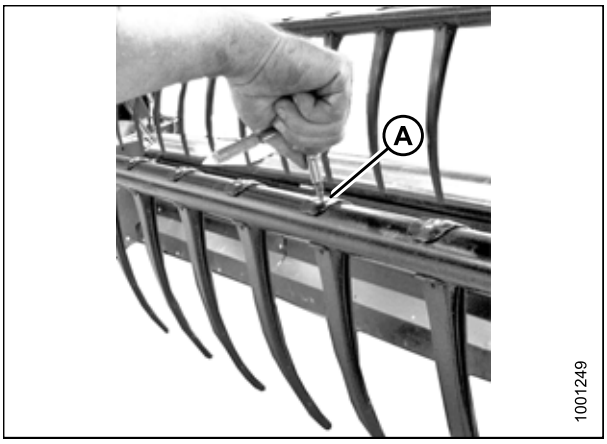


Figure 5.227: Retrait des doigts en plastique

4. Repoussez l'attache au-dessus du doigt vers le tube du rabatteur et retirez le doigt du tube.



Figure 5.228: Retrait des doigts en plastique

Installation de doigts en plastique

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

1. Placez le doigt à l'arrière du tube à doigt et enclenchez la patte en bas du doigt dans le trou inférieur du tube à doigt.
2. Soulevez doucement la bride supérieure et tournez le doigt jusqu'à ce que la patte dans le haut du doigt engage le trou supérieur dans le tube à doigt.



Figure 5.229: Installation des doigts en plastique

IMPORTANT:

N'appuyez **PAS** sur le doigt avant de serrer la vis de fixation. Exercer une force sans avoir serré la vis de fixation entraînera la rupture du doigt ou des fissures sur les goupilles de positionnement.

3. Installez la vis (A) à l'aide d'une clé à douilles Torx® Plus 27 IP et serrez à 8,5–9,0 Nm (75–80 po-lb).

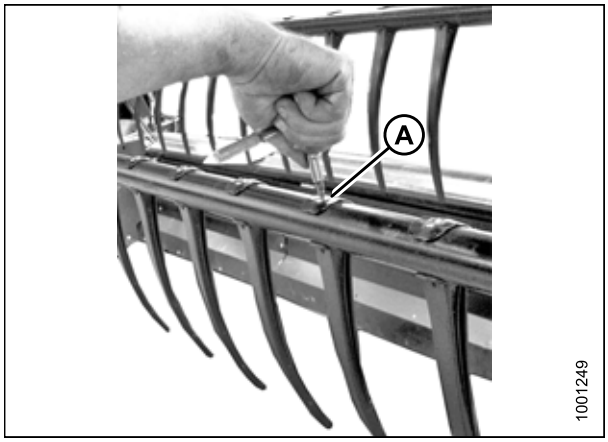


Figure 5.230: Installation des doigts en plastique

5.15.5 Bagues du tube à doigts

Retrait des bagues des rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes

AVERTISSEMENT

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

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube et d'autres composants.

1. Abaissez la plateforme, levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
2. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.

   NOTE:

   Pour remplacer uniquement la bague de l'extrémité de la came, reportez-vous à l'étape *8, page 484*.

Disque central et bagues d'extrémité

3. Retirez les blindages du rabatteur et leur support (C) de l'extrémité arrière du rabatteur au niveau du flexible à doigts correspondant.

   NOTE:

   Il n'y a pas de capot du diviseur sur le disque central.

4. Retirez les boulons (A) qui maintiennent le bras (B) au disque.

   IMPORTANT:

   Notez les emplacements des trous dans le bras et le disque et assurez-vous que les boulons (A) sont réinstallés dans leurs emplacements d'origine.

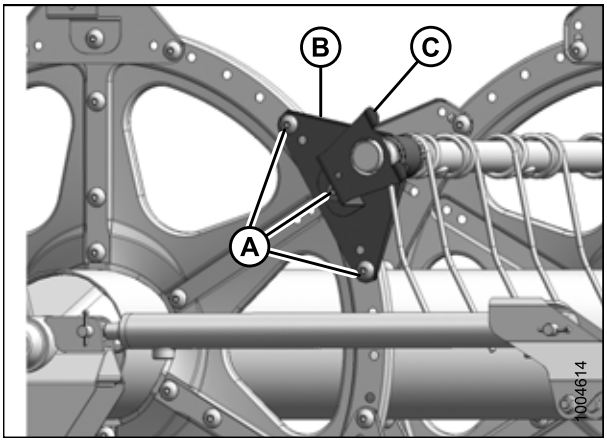


Figure 5.231: Extrémité arrière

5. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez le collier du tube à doigts.

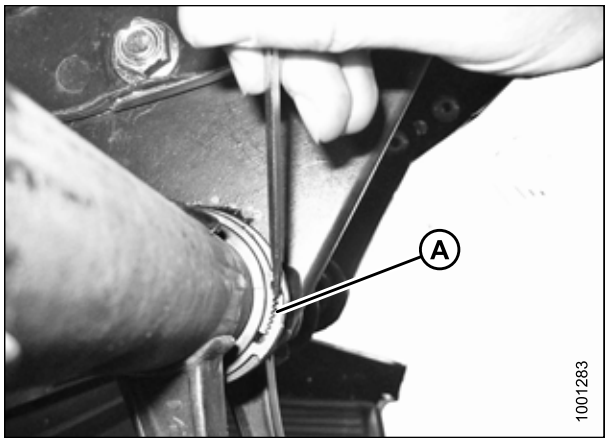


Figure 5.232: Collier de bague

6. Faites tourner le bras (A) jusqu'à ce qu'il sorte du disque et faites-le glisser à l'intérieur de la bague (B).
7. Retirez les deux demi-bagues (B). Au besoin, enlevez le doigt suivant ou le doigt en plastique suivant pour que le bras puisse glisser hors de la bague. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
   - *Retrait des doigts en plastique, page 481*
   - *Retrait des doigts en acier, page 479*

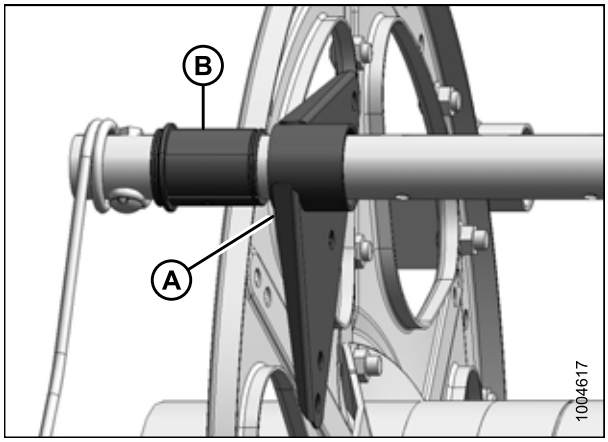


Figure 5.233: Bague

Bagues d'extrémité de la came

8. Retirez les capots du diviseur et leur support (A) à l'emplacement du flexible à doigts correspondant sur l'extrémité de la came.

   NOTE:

   Pour enlever les bagues d'extrémité de came il faut déplacer le tube à doigts à travers les bras du disque pour exposer la bague.

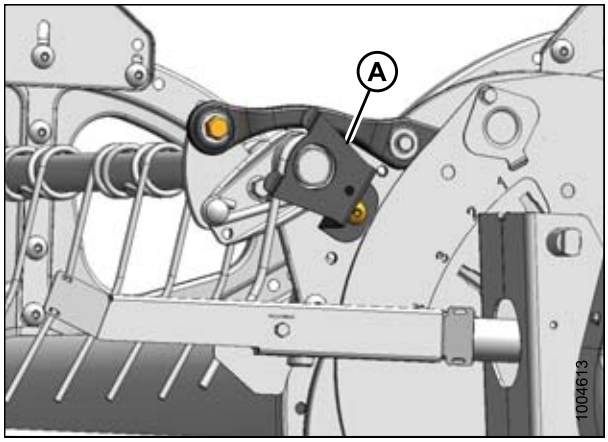


Figure 5.234: Extrémité de la came

9. Retirez les blindages du rabatteur et leur support (C) de l'extrémité arrière du rabatteur au niveau du flexible à doigts correspondant.

   NOTE:

   Il n'y a pas de capot du diviseur sur le disque central.

10. Retirez les boulons (A) qui fixent les bras (B) aux disques centraux et d'extrémité arrière.

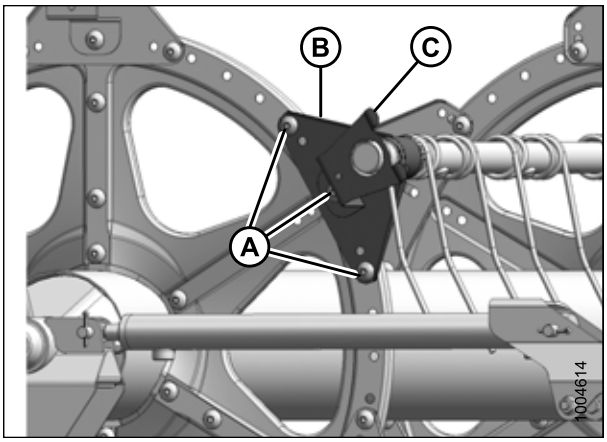


Figure 5.235: Extrémité arrière

11. Relâchez les colliers des bagues ou déconnectez les profilés en U servant de supports du support du tube à doigts (si installé), selon le tube à doigts déplacé. Pour trois des tubes à doigts (A), les profilés doivent être déconnectés, et pour deux (B) d'entre eux il suffit d'enlever le collier de la bague.

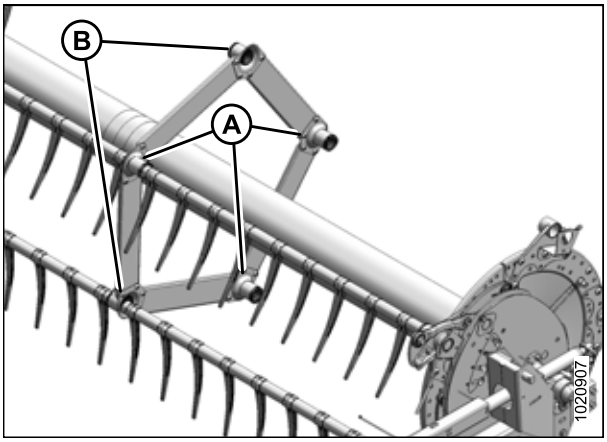


Figure 5.236: Supports du tube à doigts

12. Retirez le boulon (A) sur l'articulation de la came de façon à ce que le tube à doigts (B) puisse tourner librement.

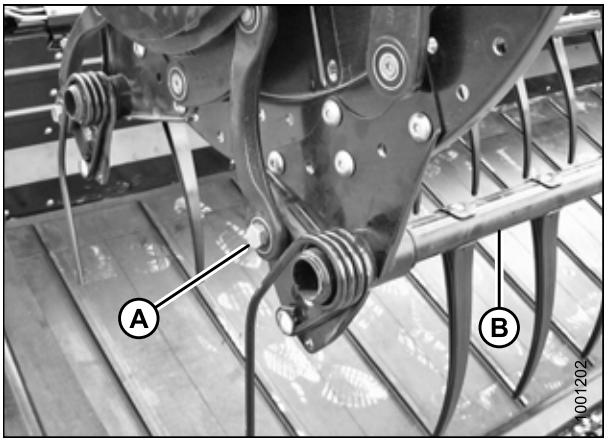


Figure 5.237: Extrémité de la came

13. Relâchez les colliers des bagues (A) au niveau du disque de la came à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez les colliers des bagues.

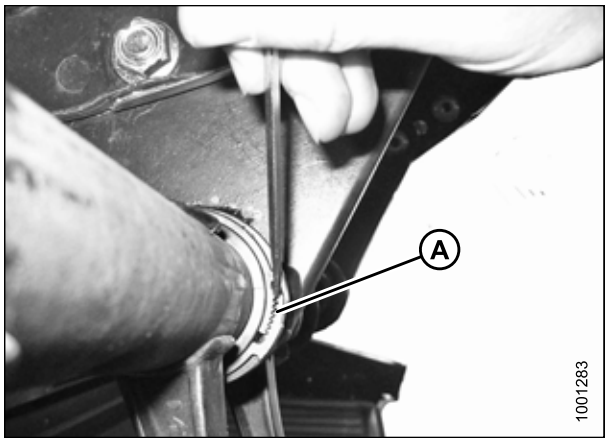


Figure 5.238: Collier de bague

14. Faites glisser le tube à doigts (A) vers l'extérieur pour exposer la bague (B).
15. Retirez les deux demi-bagues (B). Au besoin, enlevez le doigt suivant ou le doigt en plastique suivant pour que le bras puisse glisser hors de la bague. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
    - *Retrait des doigts en plastique, page 481*
    - *Retrait des doigts en acier, page 479*

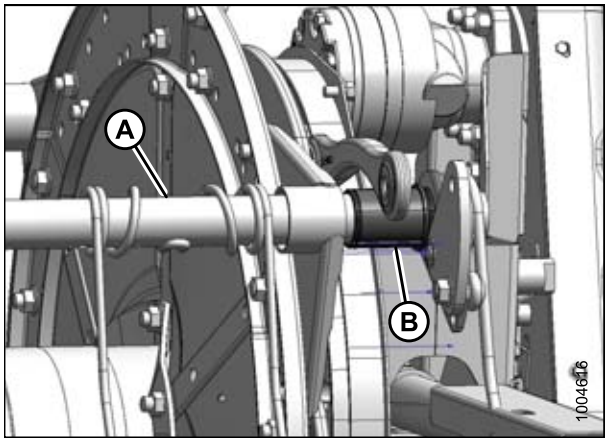


Figure 5.239: Extrémité de la came

Bagues du tube à doigts (si installées)

16. Repérez le support (A) dont il faut remplacer la bague.
17. Enlevez les quatre boulons (B) fixant les profilés en U (C) au support (A).
18. Si le doigt (D) est trop près du support pour permettre un accès à la bague, enlevez la vis (E) et le doigt. Consultez *Retrait des doigts en plastique, page 481*.

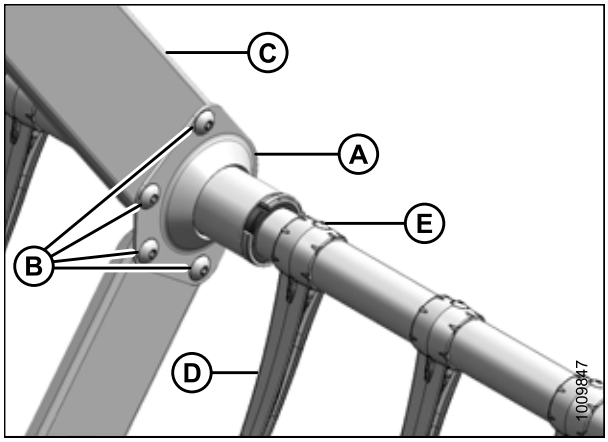


Figure 5.240: Support du tube à doigts

19. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures. Retirez les colliers des bagues.

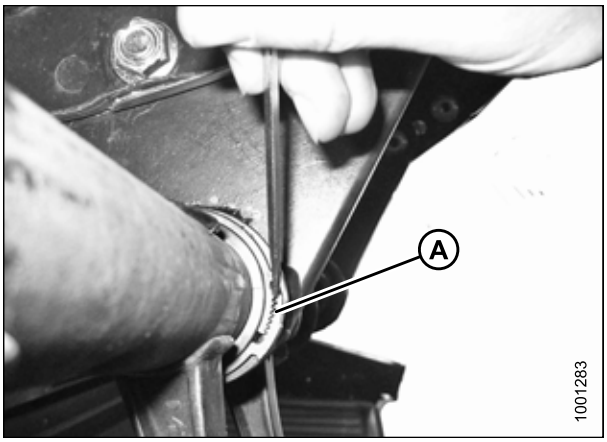


Figure 5.241: Collier de bague

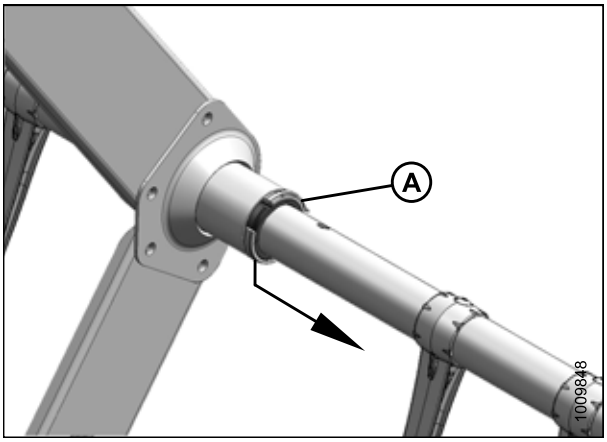


Figure 5.242: Collier de bague

20. Glissez le support (A) hors des demi-bagues (B).

    NOTE:

    Deux tubes à doigts ont des supports opposés (C). Faites tourner les supports jusqu'à ce que les brides se dégagent des profilés avant de les déplacer hors de la bague (B). Déplacez légèrement le tube à doigts vers l'extérieur si nécessaire.

21. Retirez les deux demi-bagues (B).

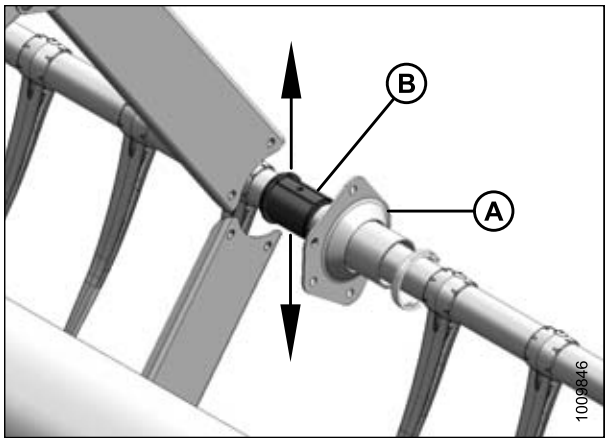


Figure 5.243: Assistance

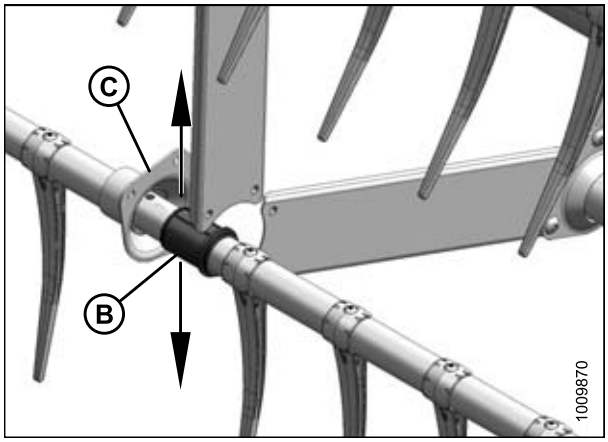


Figure 5.244: Support opposé

Installation des bagues sur les rabatteurs à cinq, six ou neuf tubes

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle due à la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les supports de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour une raison quelconque.

IMPORTANT:

Veillez à ce que le tube à doigts soit soutenu en permanence pour éviter d'endommager le tube ou d'autres composants.

NOTE:

Pour installer les colliers des bagues (C), utilisez une pince multiprises modifiée (A). Fixez la pince dans un étau et limez dans chacune de ses mâchoires une encoche (B) qui s'adapte au collier comme illustré.

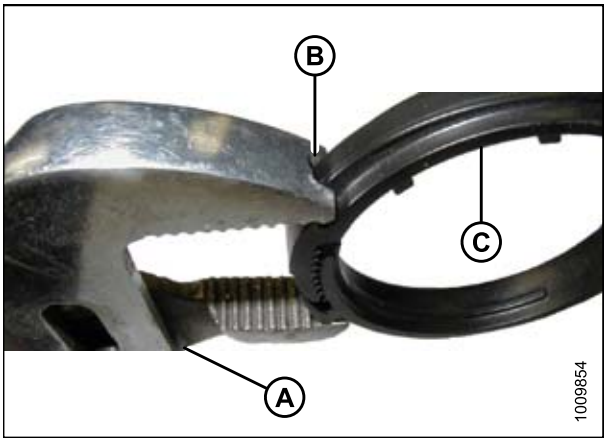


Figure 5.245: Pince modifiée

Bagues d'extrémité de la came

1. Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez l'ergot de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts.
2. Faites glisser le tube à doigts (A) vers l'extrémité arrière du rabatteur pour insérer la bague (B) dans le bras du rabatteur. Si les supports du tube à doigts sont installés, assurez-vous qu'en ces points les bagues glissent dans le support.
3. Réinstallez les doigts ou les dents retirés précédemment. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
   - *Retrait des doigts en plastique, page 481*
   - *Retrait des doigts en acier, page 479*

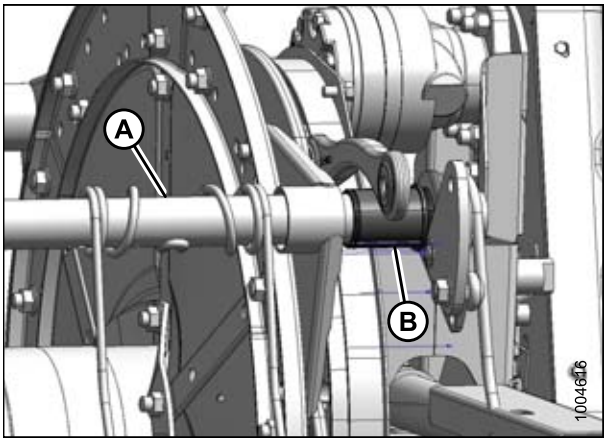


Figure 5.246: Extrémité de la came

4. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
5. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

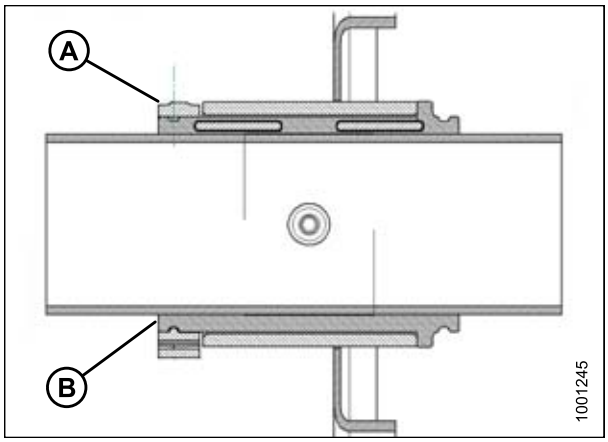


Figure 5.247: Bague

6. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprises modifiée (B) de façon à ce que la pression des doigts ne déplace **PAS** le collier.

   IMPORTANT:

   Un serrage excessif du collier peut entraîner sa rupture.

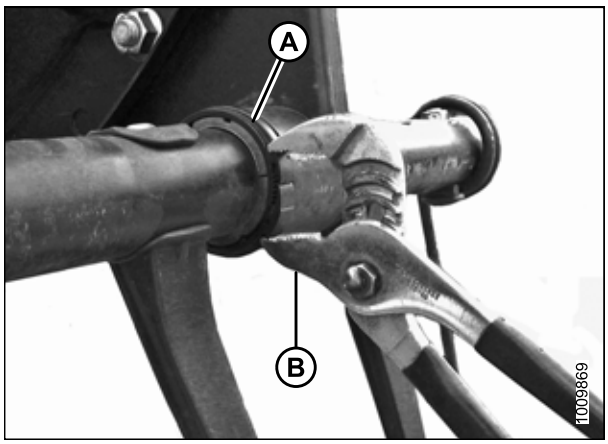


Figure 5.248: Installation du collier

7. Alignez la barre à doigts (B) et le bras de la came, puis installez le boulon (A). Serrez le boulon à 165 Nm (120 pi-lb).

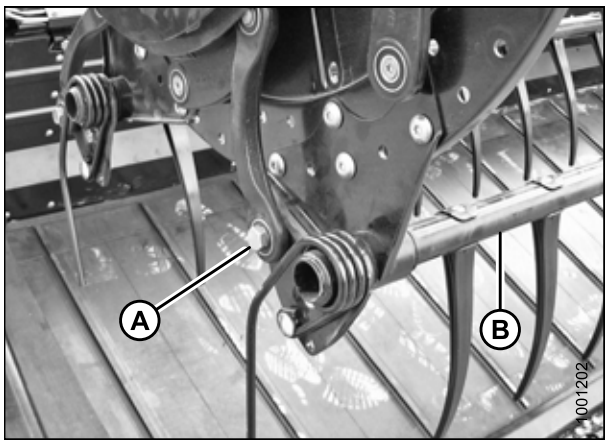


Figure 5.249: Extrémité de la came

8. Installez les boulons (A) qui fixent le bras (B) aux disques centraux.
9. Installez le bras (B) du rabatteur et le support (C) du capot du diviseur sur l'extrémité arrière du rabatteur à l'emplacement du flexible à doigts correspondant et fixez-le avec les boulons (A).

   NOTE:

   Il n'y a pas de capots du diviseur sur les disques centraux.

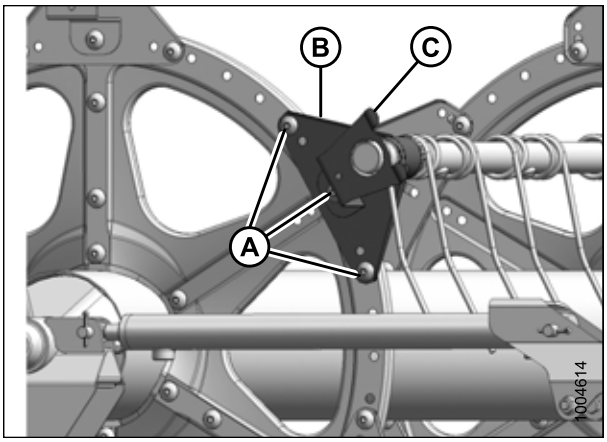


Figure 5.250: Extrémité arrière

10. Installez le support (A) du capot du diviseur à l'emplacement du flexible à doigts correspondant sur l'extrémité de la came.
11. Réinstallez les blindages du rabatteur. Consultez *Remplacement des blindages du rabatteur, page 496*.

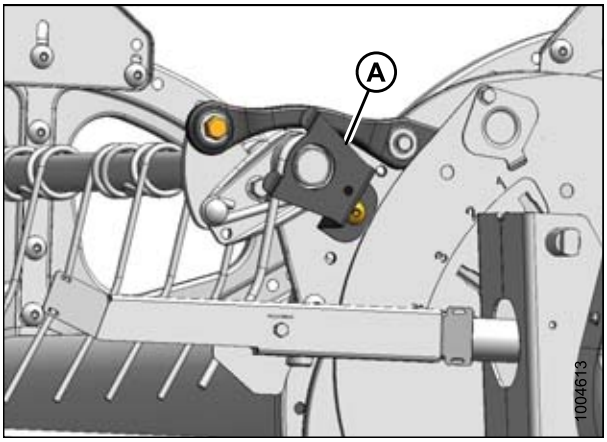


Figure 5.251: Extrémité de la came

Disque central et bagues d'extrémité

12. Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez l'ergot de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts.
13. Faites glisser le bras du rabatteur (A) sur la bague (B) et placez-le contre le disque à l'emplacement d'origine.
14. Réinstallez les doigts ou les dents retirés précédemment. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
    - *Retrait des doigts en plastique, page 481*
    - *Retrait des doigts en acier, page 479*

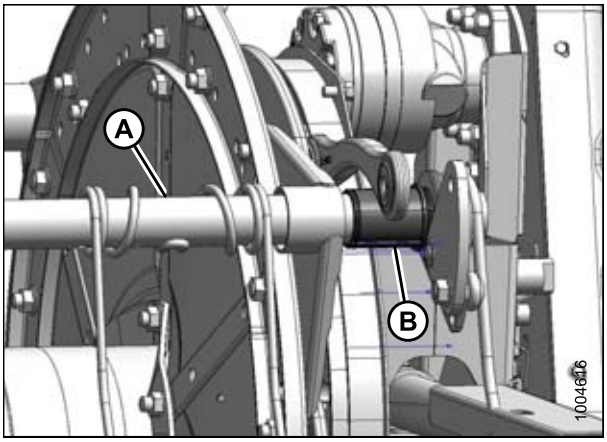


Figure 5.252: Extrémité de la came

15. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
16. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

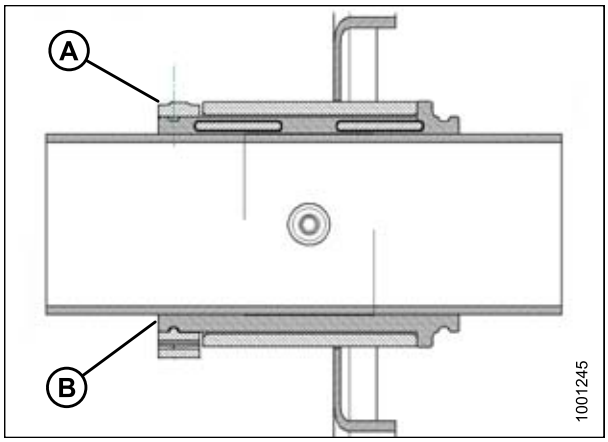


Figure 5.253: Bague

17. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprises modifiée (B) de façon à ce que la pression des doigts ne déplace **PAS** le collier.

    IMPORTANT:

    Un serrage excessif du collier peut entraîner sa rupture.

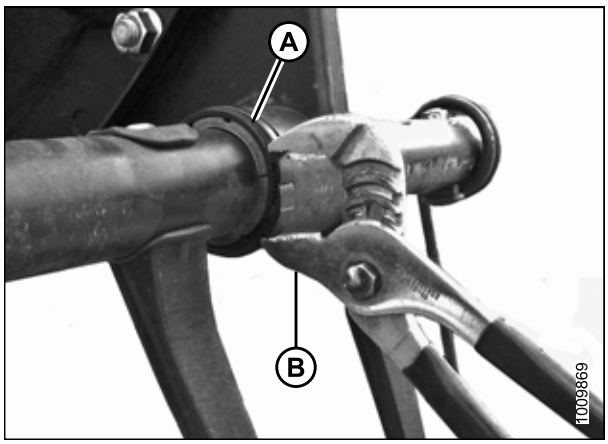


Figure 5.254: Installation du collier

18. Installez les boulons (A) qui fixent le bras (B) aux disques centraux.
19. Installez le bras (B) du rabatteur et le support (C) du capot du diviseur sur l'extrémité arrière du rabatteur à l'emplacement du flexible à doigts correspondant et fixez-le avec les boulons (A).

    NOTE:

    Il n'y a pas de capots du diviseur sur les disques centraux.

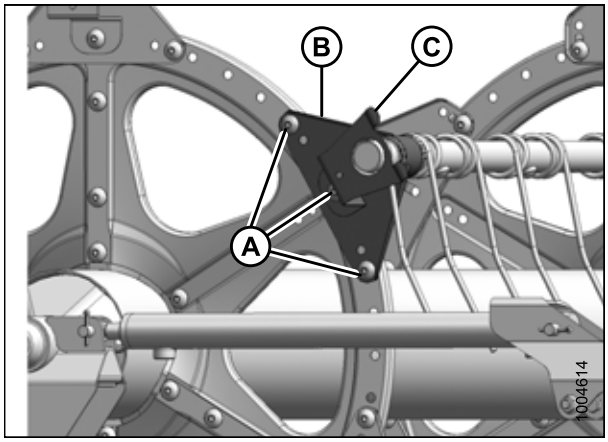


Figure 5.255: Extrémité arrière

Bagues du support de tubes à doigts (si installé)

20. Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez l'ergot de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts.

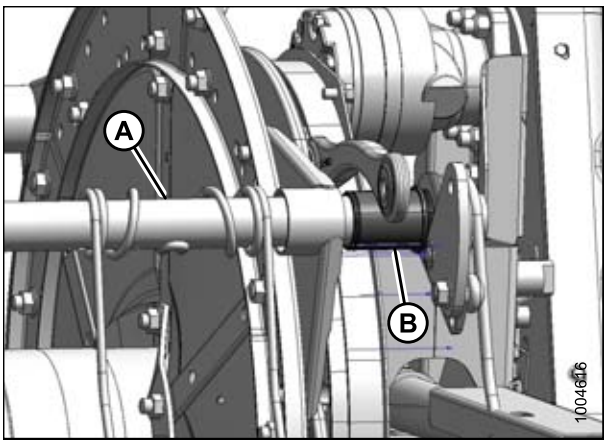


Figure 5.256: Extrémité de la came

21. Glissez le support (A) sur la bague (B). Pour le tube à doigts opposé, tournez le support (A) ou déplacez légèrement le tube à doigts jusqu'à ce qu'il dégage les écamoussures (C).

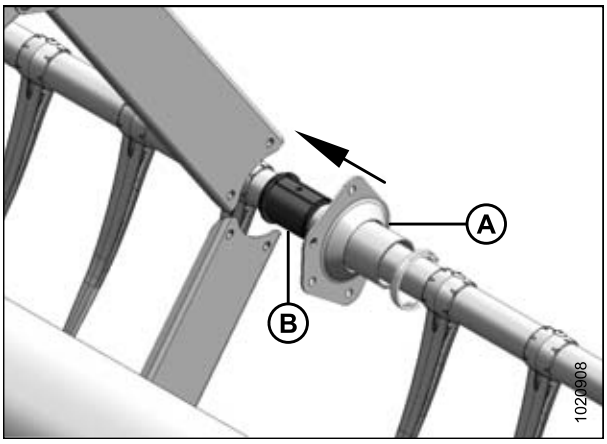


Figure 5.257: Assistance

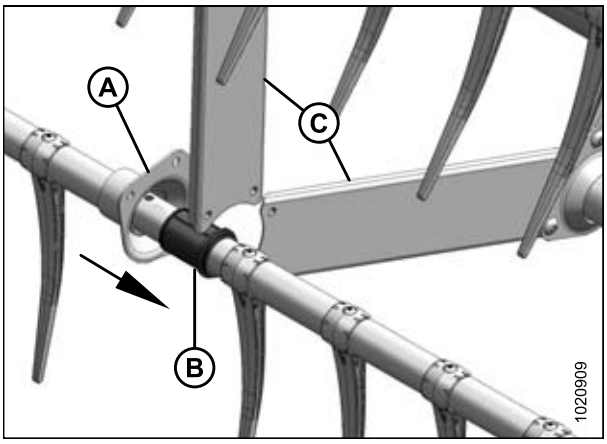


Figure 5.258: Support opposé

22. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
23. Placez le collier (A) sur la bague (B) de façon à ce que les bords du collier et de la bague soient au ras lorsque le collier s'insère dans la gorge de la bague et que les dentures de l'attache de verrouillage s'enclenchent.

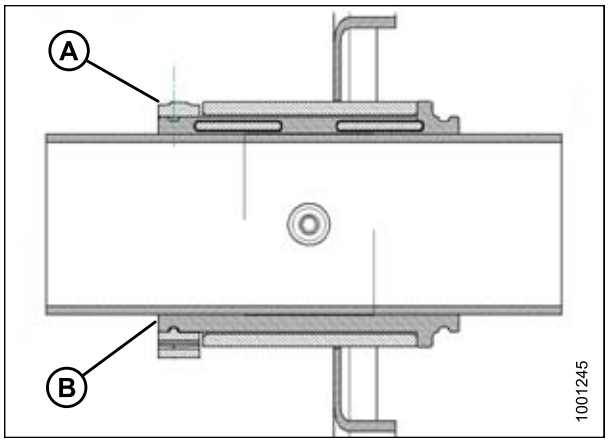


Figure 5.259: Bague

24. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprises modifiée (B) de façon à ce que la pression des doigts ne déplace **PAS** le collier.

    IMPORTANT:

    Un serrage excessif du collier peut entraîner sa rupture.

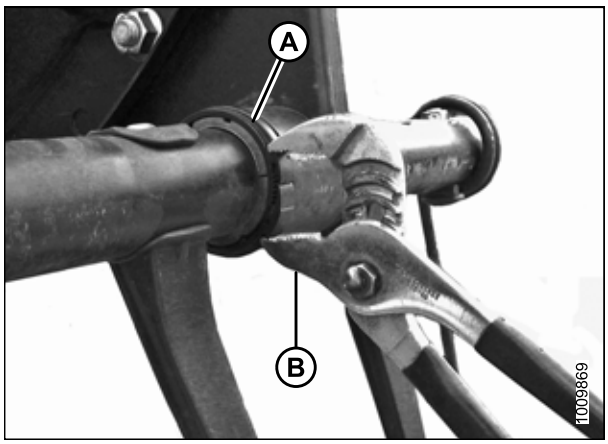


Figure 5.260: Installation du collier

25. Fixez à nouveau les profilés en U (C) au support (A) avec les vis (B) et les écrous. Serrez les vis à 43 Nm (32 pi-lb).
26. Réinstallez les doigts (D) qui ont été retirés précédemment à l'aide des vis (E). Consultez *Installation de doigts en plastique, page 482*.

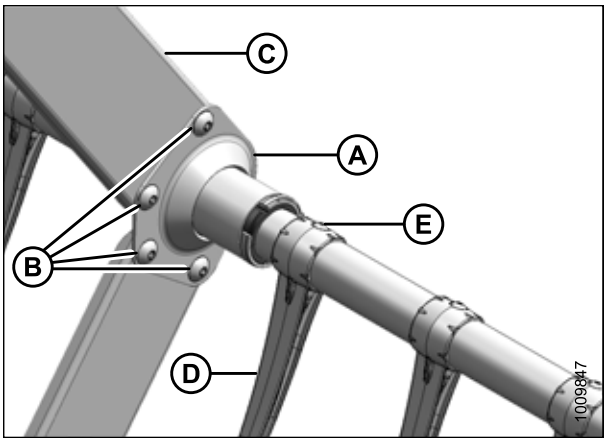


Figure 5.261: Assistance

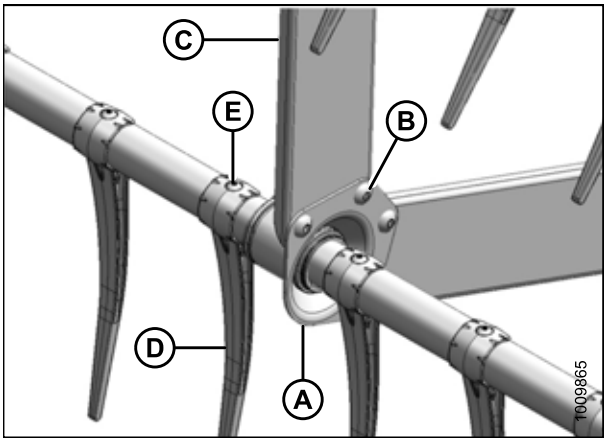


Figure 5.262: Support opposé

5.15.6 Blindages du rabatteur

Les blindages du rabatteur et les supports ne nécessitent aucune maintenance régulière, mais doivent être contrôlés périodiquement pour vérifier s'ils ne sont pas endommagés et si les fixations ne se sont pas desserrées ou manquantes. Les capots du diviseur et les supports légèrement bosselés ou déformés sont réparables, mais il est nécessaire de remplacer les composants très endommagés.

Vous pouvez fixez les blindages du rabatteur à chaque extrémité du rabatteur.

Remplacement des blindages du rabatteur

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 la plateforme et le rabatteur.
2. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
3. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur (A) nécessitant un remplacement soit accessible.
4. Retirez trois boulons (B).

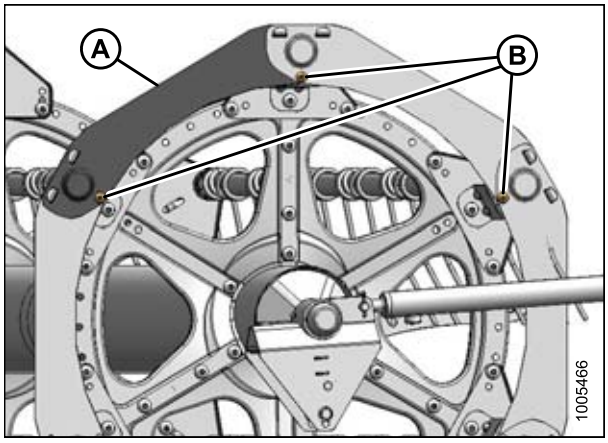


Figure 5.263: Blindages du rabatteur

5. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer du support (B).

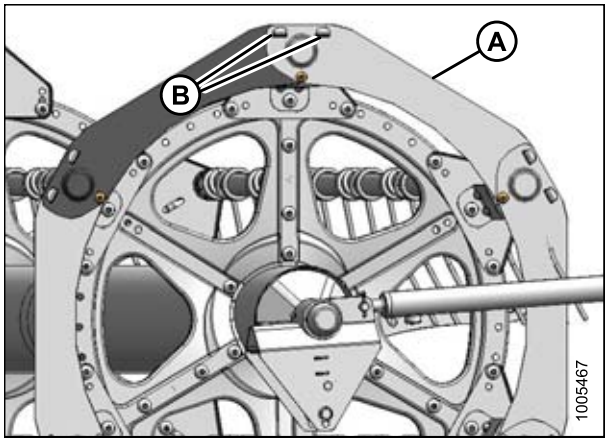


Figure 5.264: Blindages du rabatteur

6. Retirez le blindage du rabatteur des supports.

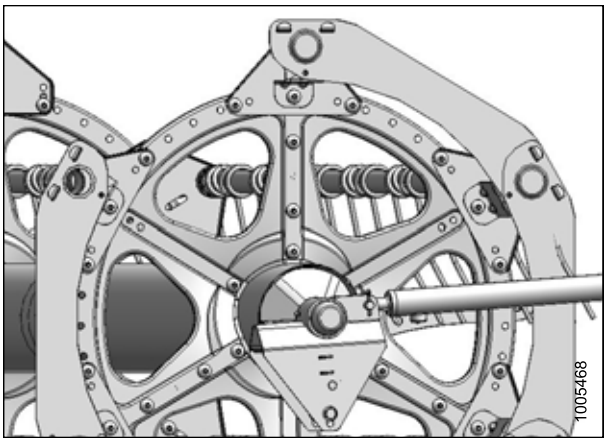


Figure 5.265: Blindages du rabatteur

7. Retirez le blindage du rabatteur (A) du support (B).
8. Installez le nouveau blindage du rabatteur (C) sur le support (B).
9. Refixez le blindage du rabatteur (A) sur le support (B) en vous assurant qu'il est installé au-dessus du blindage du rabatteur (C).
10. Remettez les boulons (D).
11. Serrez tout le matériel.

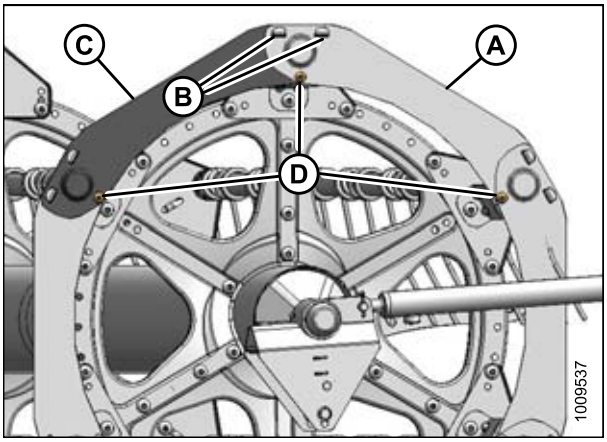


Figure 5.266: Blindages du rabatteur

Remplacement des supports des blindages du rabatteur

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 la plateforme et le rabatteur.
2. Arrêtez la combine, puis retirez la clé du contact.
3. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le blindage du rabatteur nécessitant un remplacement soit accessible.
4. Retirez le boulon (B) du support (A).
5. Retirez les boulons (C) du support (A) et des deux supports adjacents.

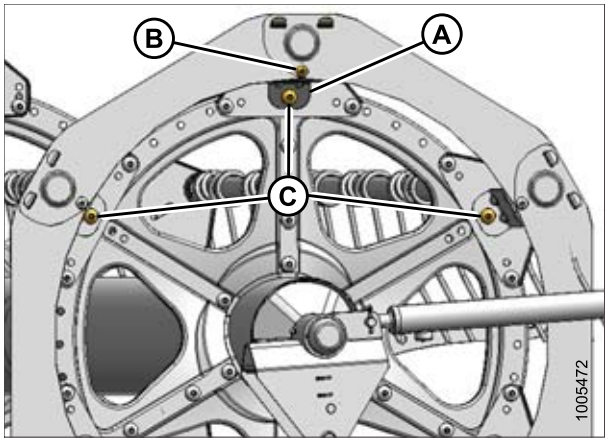


Figure 5.267: Supports des blindages du rabatteur

6. Déplacez les blindages du rabatteur (A) du flexible à doigts et tournez le support (B) vers le rabatteur pour le retirer.
7. Insérez les pattes du nouveau support (B) dans les fentes des blindages du rabatteur (A). Vérifiez que les pattes sont enclenchées dans les deux blindages du rabatteur.
8. Fixez le support (B) au disque avec le boulon (C) et l'écrou. Ne serrez pas.
9. Fixez les blindages du rabatteur (A) au support (B) à l'aide du boulon (C) et de l'écrou. Ne serrez pas.
10. Refixez les supports avec les boulons (C) et les écrous.
11. Vérifiez l'écartement entre le tube à doigts et le support du blindage du rabatteur puis ajustez-le si nécessaire.
12. Serrez les écrous à 27 Nm (20 pi-lb).

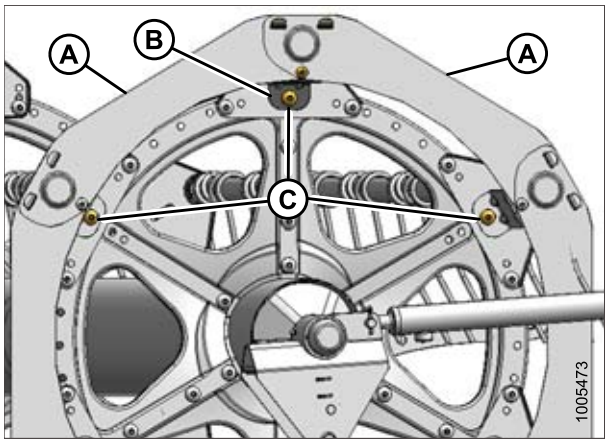


Figure 5.268: Supports des blindages du rabatteur

5.16 Système du rabatteur

Le moteur du rabatteur alimenté hydrauliquement propulse le boîtier de la chaîne qui est fixé entre les rabatteurs sur une plateforme à rabatteur double.

5.16.1 Capot d’entraînement du rabatteur

Retrait du capot d’entraînement du rabatteur

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. Arrêtez la combine et retirez la clé du contact.
2. Retirez les six boulons (A) qui maintiennent le capot supérieur (B) à l’entraînement du rabatteur et au capot inférieur (C).

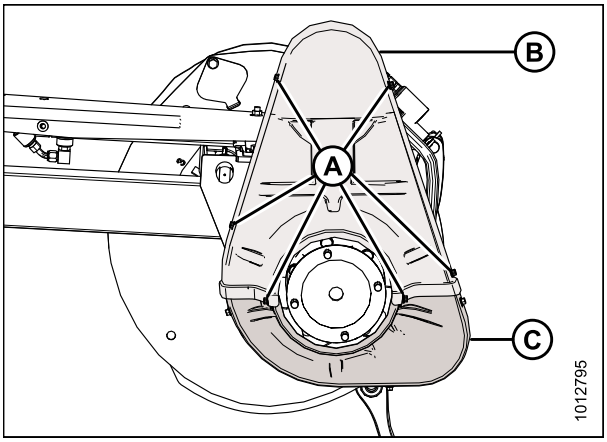


Figure 5.269: Capot d’entraînement

3. Retirez les trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

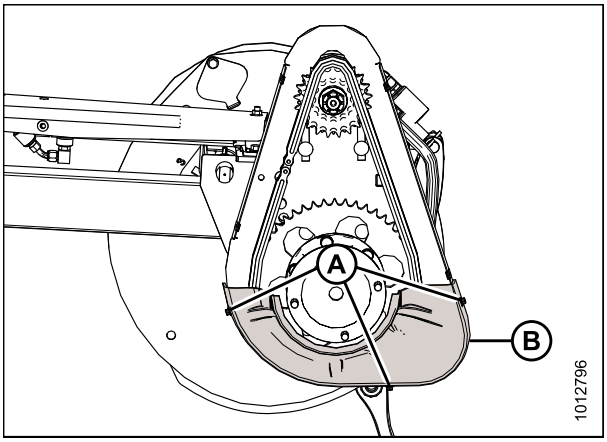


Figure 5.270: Capot d’entraînement inférieur (Capot supérieur retiré)

Installation du capot d'entraînement du rabatteur

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. Placez le capot d'entraînement inférieur (B) sur l'entraînement du rabatteur (si retiré précédemment) et fixez-le avec trois boulons (A).

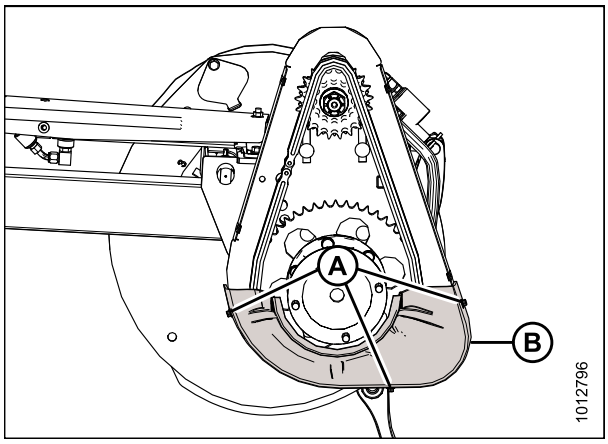


Figure 5.271: Capot d'entraînement inférieur

2. Placez le capot d'entraînement supérieur (B) sur l'entraînement du rabatteur et le capot inférieur (C), et fixez-le avec les six boulons (A).

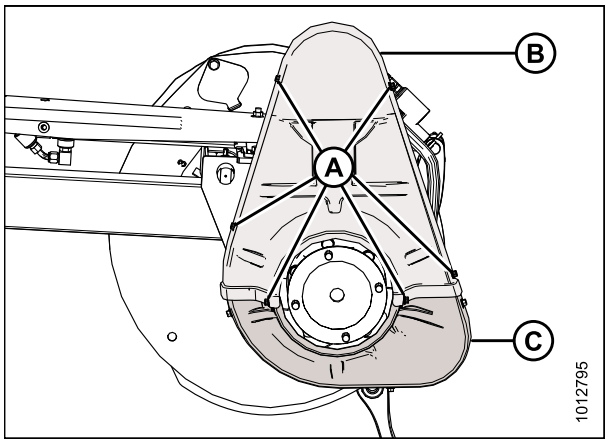


Figure 5.272: Capot d'entraînement

5.16.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur

Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 499*.
3. Desserrez les six écrous (A). Faites glisser le moteur (B) et son support (C) vers le bas, vers l'arbre du rabatteur.

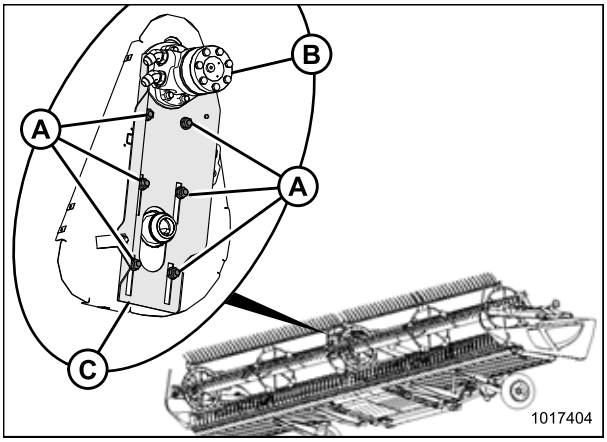


Figure 5.273: Entraînement du rabatteur (pièces retirées pour plus de clarté)

Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Assurez-vous que les six boulons (A) qui fixent le support de moteur au boîtier de la chaîne sont lâches.

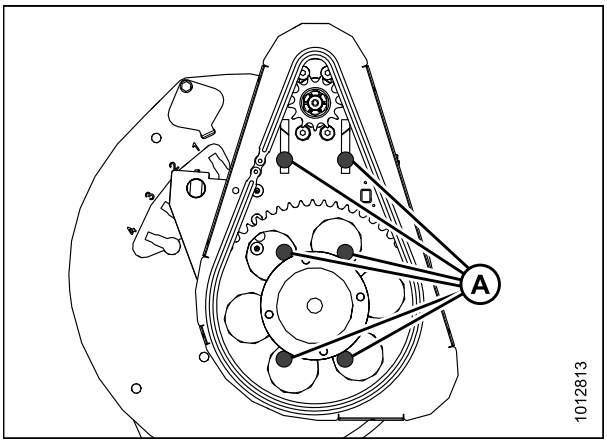


Figure 5.274: Entraînement de rabatteur simple illustré – similaire au rabatteur double

3. Faites glisser le moteur (A) et son support (B) vers le haut jusqu'à ce que la chaîne (C) soit serrée.

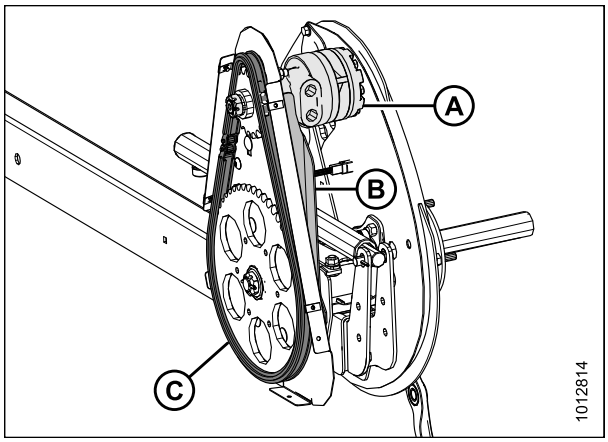


Figure 5.275: Entraînement de rabatteur simple illustré – similaire au rabatteur double

4. Serrez les six écrous (A).
5. Assurez-vous qu'il y a 3 mm (1/8 po) lâches au niveau de la chaîne à mi-chemin. Réglez-la au besoin.
6. Serrez les écrous (A) à 73 Nm (54 pi-lb).
7. Installez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 500*.

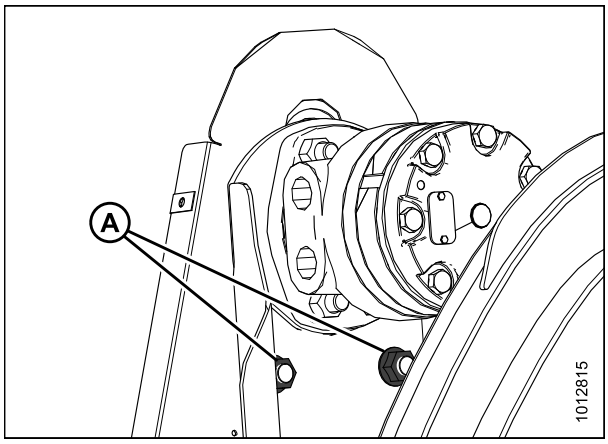


Figure 5.276: Entraînement de rabatteur simple illustré – similaire au rabatteur double

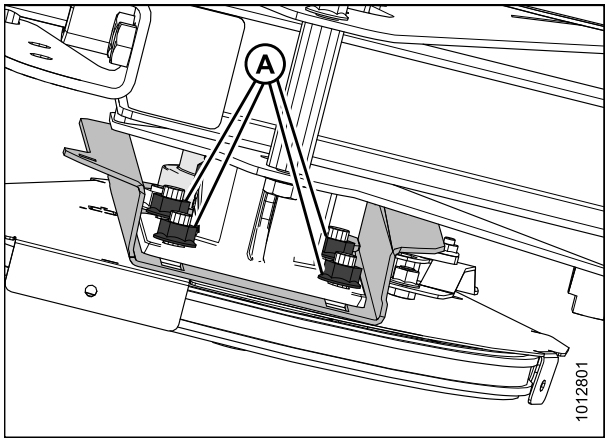


Figure 5.277: Entraînement de rabatteur simple – Vue du dessous du rabatteur

5.16.3 Pignon d’entraînement du rabatteur

Pour les modèles de moissonneuse-batteuse Case IH et New Holland, configurez-les selon la taille des pignons de rabatteur pour optimiser le rabatteur automatique à la commande de vitesse au sol. Reportez-vous au manuel d’entretien de la moissonneuse-batteuse pour plus d’informations.

Retrait du pignon d’entraînement du rabatteur

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Desserez la chaîne d’entraînement (A). Consultez *Desserrage de la chaîne d’entraînement du rabatteur, page 501*.
3. Retirez la chaîne d’entraînement (A) du pignon d’entraînement (B).

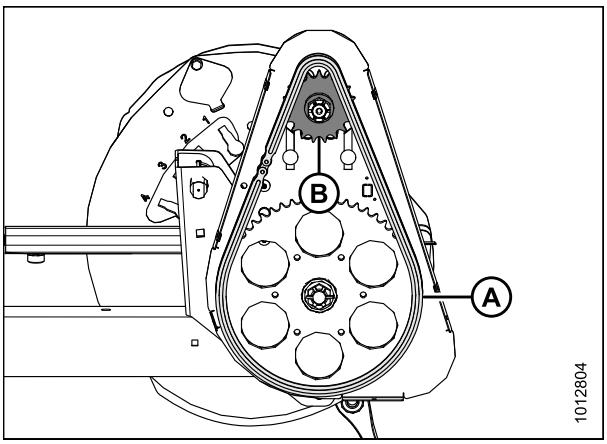


Figure 5.278: Entraînement du rabatteur

4. Enlevez la goupille fendue (A), l’écrou fendu (B) et la rondelle plate (C) de l’arbre du moteur.
5. Retirez le pignon d’entraînement (D). Assurez-vous que la clé reste dans l’arbre.

   IMPORTANT:

   Pour éviter d’endommager le moteur, utilisez un extracteur si le pignon d’entraînement ne se retire pas manuellement. N’utilisez **PAS** de levier ou de marteau pour retirer le pignon d’entraînement (D).

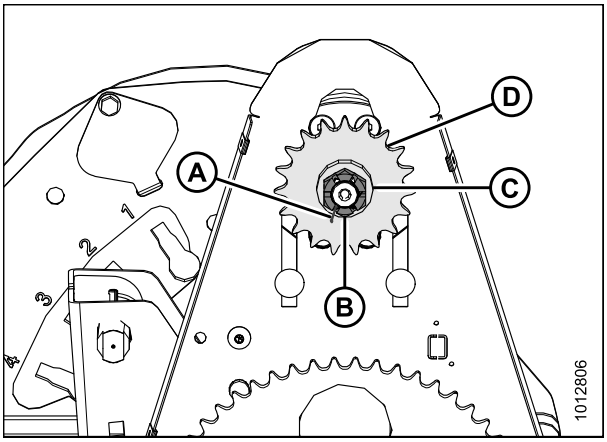


Figure 5.279: Entraînement du rabatteur

Installation du pignon d'entraînement du rabatteur

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. Alignez la rainure de clavette dans le pignon (D) avec la rainure dans l'arbre du moteur et faites glisser le pignon sur l'arbre. Fixez avec une rondelle plate (C) et un écrou fendu (B).
2. Serrez l'écrou fendu (B) à 54 Nm (40 pi-lb).
3. Installez la goupille fendue (A). Si nécessaire, serrez l'écrou fendu (B) à la fente suivante pour installer la goupille fendue.

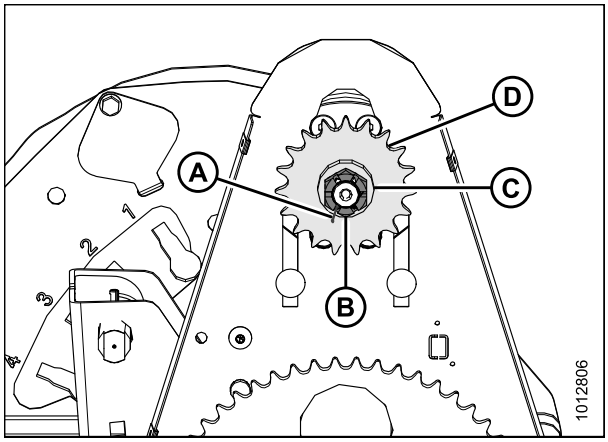


Figure 5.280: Entraînement du rabatteur

4. Installez la chaîne d'entraînement (A) sur le pignon d'entraînement (B).
5. Serrez la chaîne d'entraînement. Consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 501*.

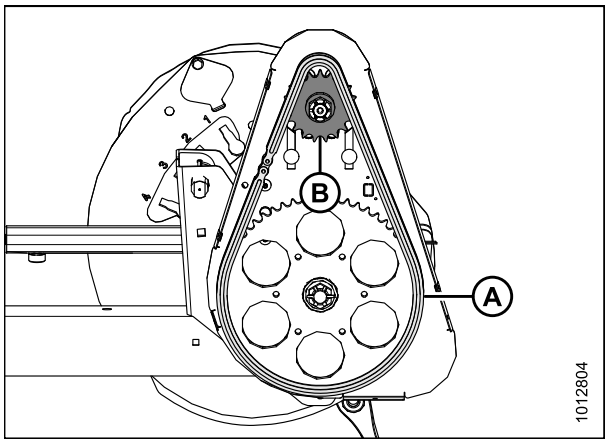


Figure 5.281: Entraînement du rabatteur

5.16.4 Joint universel du rabatteur double

Le joint universel d'entraînement du rabatteur double permet à chaque rabatteur de se déplacer indépendamment de l'autre.

Lubrifiez le joint universel selon les spécifications. Voir *5.3.6 Lubrification et entretien, page 359*.

Remplacez le joint universel s'il est trop usé ou endommagé. Consultez *Retrait du joint universel du rabatteur double, page 505*.

Retrait du joint universel du rabatteur double

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 499*.
3. Soutenez l'extrémité intérieure du rabatteur de droite avec un chargeur frontal et des élingues en nylon (A) (ou dispositif de levage équivalent).

   IMPORTANT:

   Évitez d'endommager ou de faire des bosses sur le tube central en tenant le rabatteur aussi près que possible du disque d'extrémité.

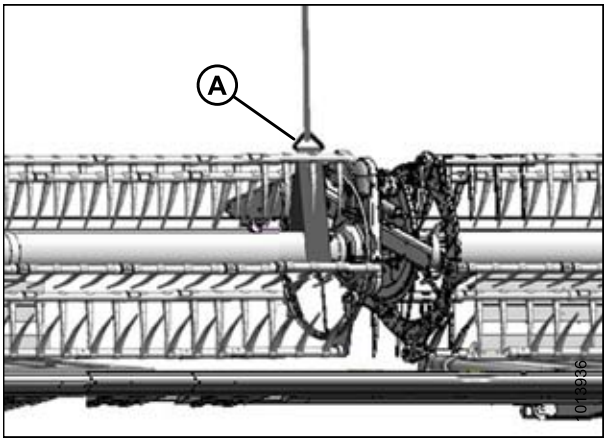


Figure 5.282: Support du rabatteur

4. Retirez les six vis (A) qui fixent la bride de fixation du joint universel (B) au pignon entraîné (C).
5. Retirez le joint universel.

   NOTE:

   Il peut être nécessaire de déplacer le rabatteur droit de chaque côté pour que le joint universel libère le tube.

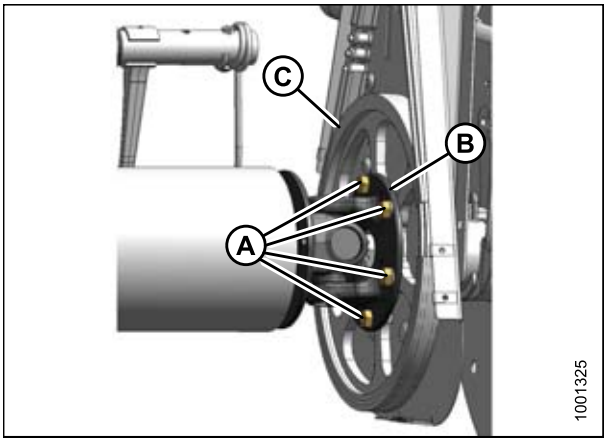


Figure 5.283: Joint universel

Installation du joint universel du rabatteur double

NOTE:

Il peut être nécessaire de déplacer le rabatteur droit de chaque côté pour que le joint universel libère le tube du rabatteur.

1. Placez la bride du joint universel (B) sur le pignon d'entraînement (C) comme indiqué. Installez les six boulons (A) et serrez-les à la main. Ne serrez **PAS** les boulons.

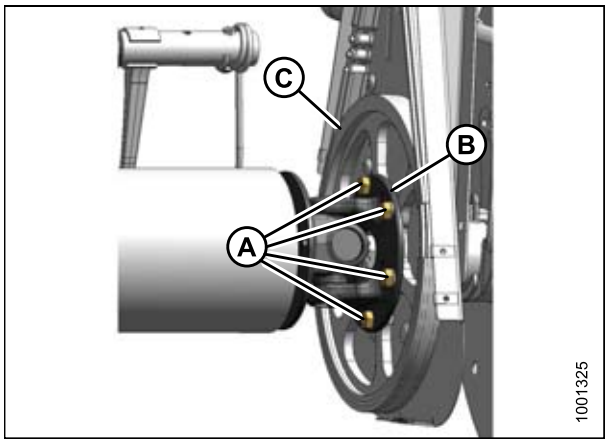


Figure 5.284: Joint universel

2. Placez le tube du rabatteur de droite contre l'entraînement du rabatteur et enclenchez l'arbre court dans le trou de positionnement du joint universel.
3. Faites pivoter le rabatteur jusqu'à ce que les trous à l'extrémité du tube de celui-ci et la bride du joint universel (B) soient alignés.
4. Appliquez de la Loctite® N° 243 (ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les avec des rondelles de blocage.
5. Serrez à 102-115 Nm (75-85 pi-lb).

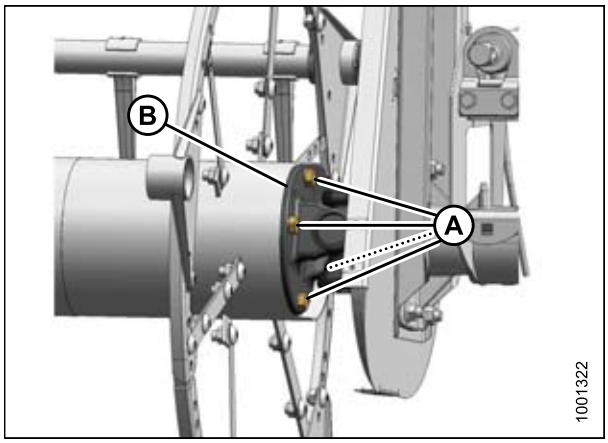


Figure 5.285: Joint universel

6. Retirez le support (A) provisoire du rabatteur.
7. Installez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 500*.

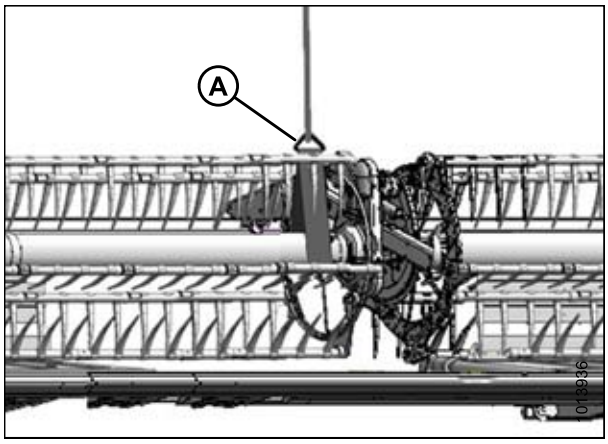


Figure 5.286: Support du rabatteur

5.16.5 Moteur d’entraînement du rabatteur

Le moteur d’entraînement du rabatteur ne nécessite aucune maintenance ni entretien régulier. En cas de problèmes avec le moteur, retirez et faites-le dépanner chez votre concessionnaire MacDon.

Retrait du moteur d’entraînement du rabatteur

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Desserez la chaîne d’entraînement. Consultez *Desserrage de la chaîne d’entraînement du rabatteur, page 501*.
3. Retirez le pignon d’entraînement. Consultez *Retrait du pignon d’entraînement du rabatteur, page 503*.
4. Marquez les lignes hydrauliques (A) et leurs emplacements dans le moteur (B) pour assurer une réinstallation correcte.
5. Déconnectez les lignes hydrauliques (A) du moteur (B). Couvrez les orifices ou les lignes ouverts.
6. Retirez les quatre écrous et boulons (C) ainsi que le moteur (A). Récupérez l’entretoise (le cas échéant) d’entre le moteur (B) et son support.
7. Si le moteur est remplacé, retirez les raccords hydrauliques de l’ancien moteur et installez-les dans le nouveau moteur selon la même orientation. Référez-vous à *8 Référence, page 553* pour plus de directives sur l’installation des raccords.

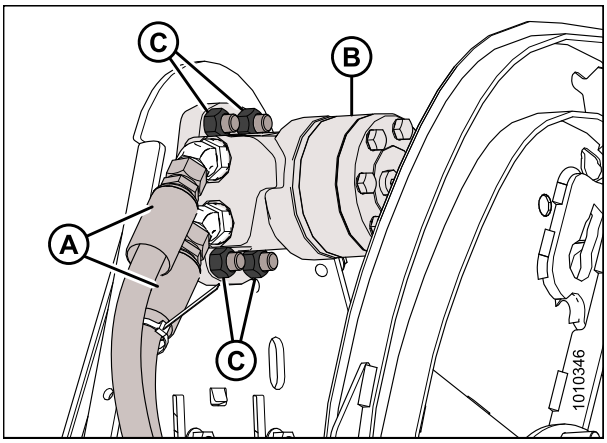


Figure 5.287: Moteur et flexibles du rabatteur

Installation du moteur d'entraînement du rabatteur

1. Faites glisser le support de moteur (A) vers le haut ou le bas de sorte que les trous (B) de montage du moteur soient accessibles à travers les ouvertures dans le boîtier de la chaîne.

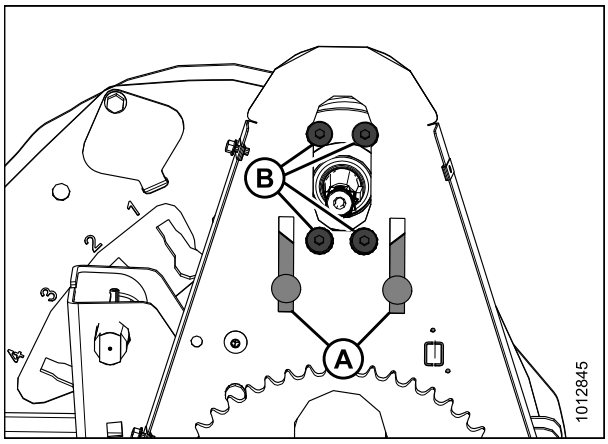


Figure 5.288: Trous de fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

2. Fixez le moteur (A) (et l'entretoise si elle avait été retirée) au support de moteur (B) à l'aide de quatre boulons à tête fraisée et écrous (C) de 1/2 po x 1-3/4 po.
3. Serrez les écrous (C) à 73 Nm (54 pi-lb).
4. Si vous installez un nouveau moteur, installez les raccords hydrauliques (non représentés) du moteur d'origine et serrez à 110-120 Nm (81-89 pi-lb).

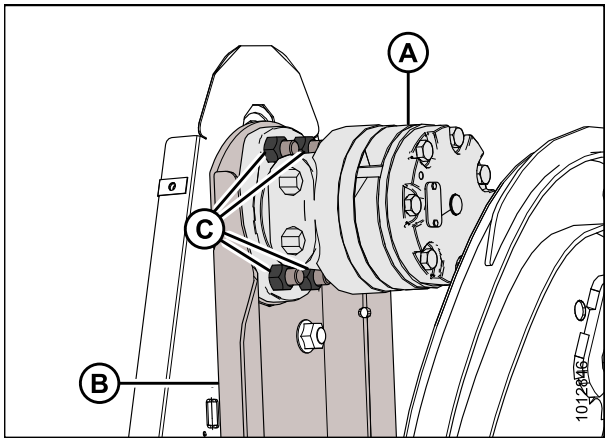


Figure 5.289: Moteur d'entraînement du rabatteur

5. Retirez les capuchons ou les bouchons des orifices et lignes et fixez les conduites hydrauliques (A) aux raccords hydrauliques (B) sur le moteur (C).

   NOTE:

   Assurez-vous que les lignes hydrauliques (A) sont installées à leur emplacement d'origine.
6. Installez le pignon d'entraînement. Consultez *Installation du pignon d'entraînement du rabatteur, page 504*.
7. Serrez la chaîne d'entraînement. Consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 501*.

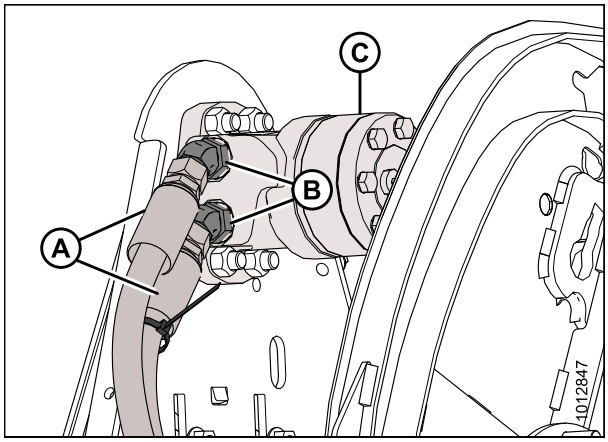


Figure 5.290: Moteur et flexibles du rabatteur

5.16.6 Remplacement de la chaîne d’entraînement sur le rabatteur double

AVERTISSEMENT

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

1. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Desserez la chaîne d’entraînement. Consultez *Desserrage de la chaîne d’entraînement du rabatteur, page 501*.
3. Soutenez l’extrémité intérieure du rabatteur de droite avec un chargeur frontal et des élingues en nylon (A) (ou dispositif de levage équivalent).

   IMPORTANT:

   Évitez d’endommager ou de faire des bosses sur le tube central en tenant le rabatteur aussi près que possible du disque d’extrémité.

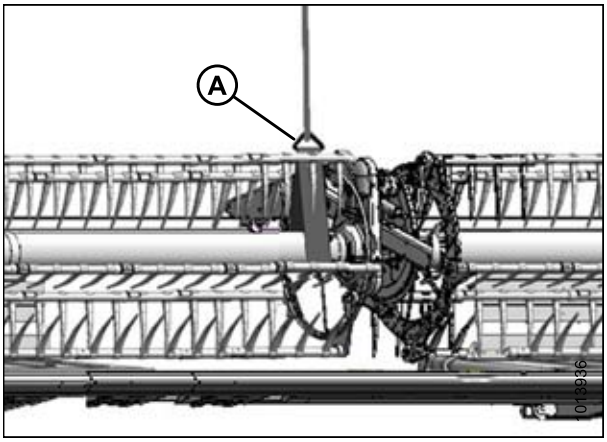


Figure 5.291: Support du rabatteur

4. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du joint universel (B).

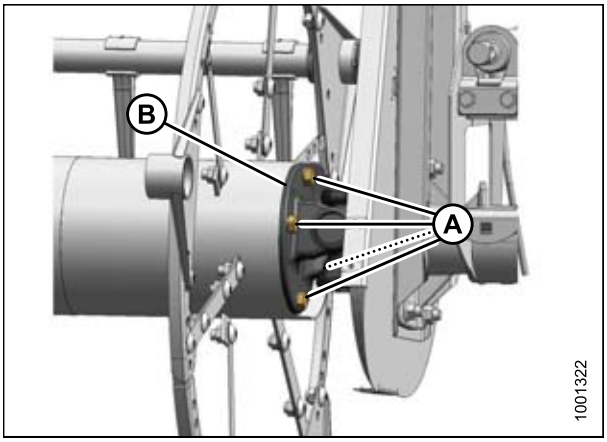


Figure 5.292: Joint universel

5. Déplacez le rabatteur de droite sur le côté pour séparer le tube du rabatteur (A) et le joint universel (B).
6. Retirez la chaîne d'entraînement (C).
7. Faites passer la nouvelle chaîne (C) sur le joint universel (B) et placez-la sur les pignons.

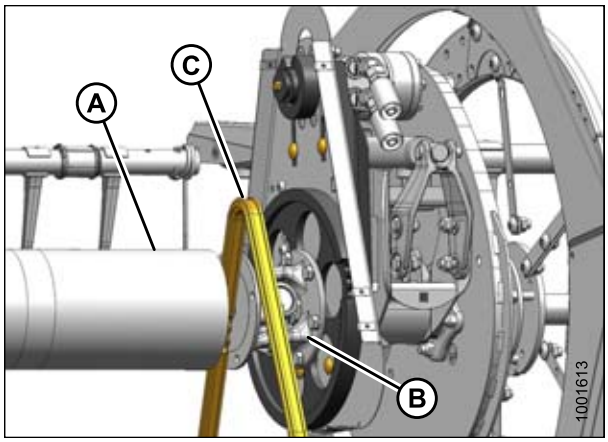


Figure 5.293: Remplacement de la chaîne

8. Placez le tube du rabatteur de droite contre l'entraînement du rabatteur et enclenchez l'arbre court dans le trou de positionnement du joint universel.
9. Faites pivoter le rabatteur jusqu'à ce que les trous à l'extrémité du tube de celui-ci et la bride du joint universel soient alignés.
10. Appliquez de la Loctite® N°243 (ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les avec des rondelles de blocage.
11. Serrez à 102-115 Nm (75-85 pi-lb).

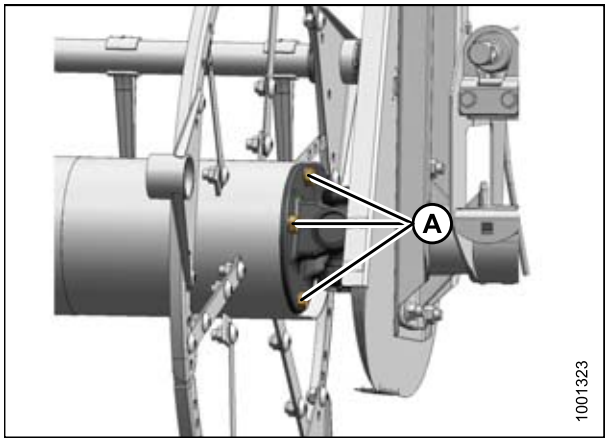


Figure 5.294: Joint universel

12. Retirez le support (A)provisoire du rabatteur.

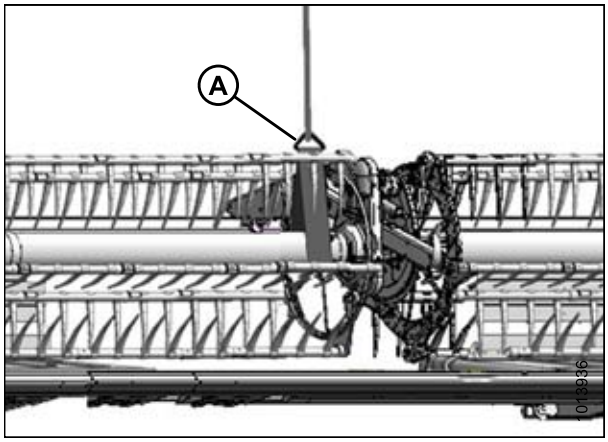


Figure 5.295: Support du rabatteur

5.16.7 Remplacer la chaîne d'entraînement sur rabatteur simple

1. Desserez la chaîne d'entraînement. Consultez *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 501*.
2. Soulevez la chaîne (A) pour la retirer su pignon d'entraînement (B).
3. Abaissez la chaîne jusqu'à ce qu'elle se libère du pignon inférieur (C) et retirez la chaîne de l'entraînement.
4. Placez la nouvelle chaîne (A) autour des dents du bas sur le pignon inférieur (C).
5. Posez la chaîne sur le pignon d'entraînement (B) en veillant à ce que tous les maillons soient bien enclenchés dans les dents.
6. Serrez la chaîne d'entraînement. Consultez *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 501*.

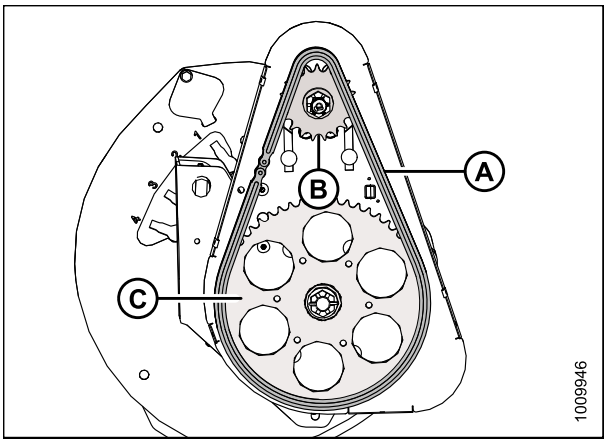


Figure 5.296: Entraînement du rabatteur

5.16.8 Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur

Les capteurs de vitesse du rabatteur et leur procédure de remplacement varient selon le modèle de la moissonneuse-batteuse.

Remplacement du capteur sur AGCO (Challenger, Gleaner, and Massey Ferguson)

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 499*.
3. Débranchez le connecteur électrique (A).

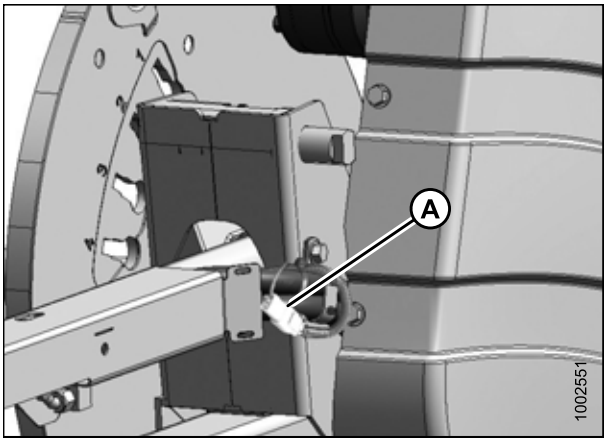


Figure 5.297: Faisceau électrique

4. Coupez l'attache de câble (A) qui maintient le faisceau au capot.
5. Retirez les vis (B), puis le capteur (C) et le faisceau. Inclinez le capot (D) (au besoin) pour retirer le faisceau.
6. Introduisez le câble du nouveau capteur derrière le capot (D) en passant par le boîtier de la chaîne.
7. Placez le nouveau capteur dans le support (E) et fixez-le avec deux vis (B).
8. Réglez l'espace entre le disque du capteur (F) et le capteur (C) à 5 mm (0,02 po).

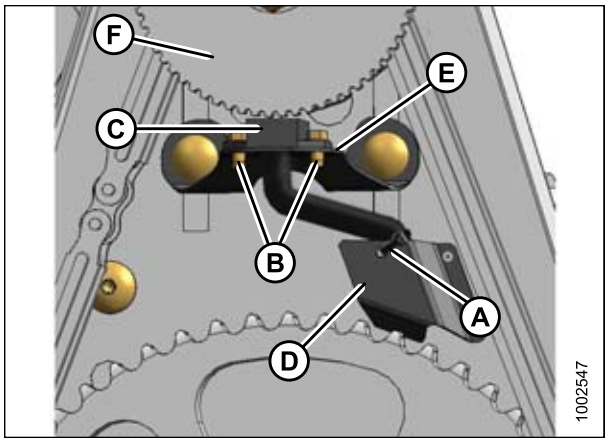


Figure 5.298: Capteur de vitesse

9. Connectez le faisceau électrique (A).

   IMPORTANT:

   Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche PAS la chaîne ou le pignon.

10. Réinstallez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 500*.

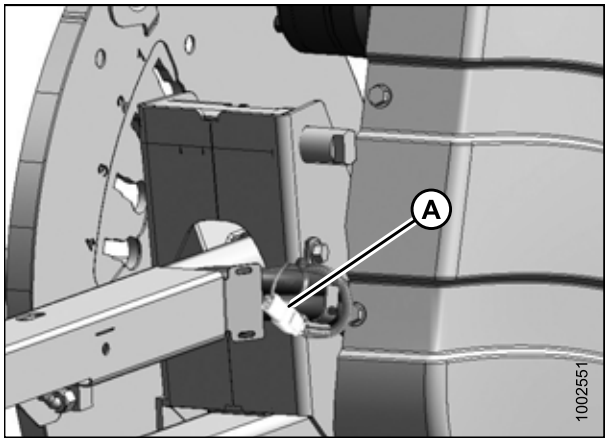


Figure 5.299: Faisceau électrique

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 499*.
3. Débranchez le connecteur électrique (D).
4. Retirez l'écrou supérieur (C), puis le capteur (B).
5. Retirez l'écrou supérieur du nouveau capteur et placez le capteur dans le support. Fixez-le avec l'écrou supérieur (C).
6. Réglez l'espace entre le disque du capteur (A) et le capteur (B) à 3 mm (1/8 po) à l'aide de l'écrou (C).
7. Connectez le faisceau à (D).

   IMPORTANT:

   Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche PAS la chaîne ou le pignon.
8. Réinstallez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 500*.

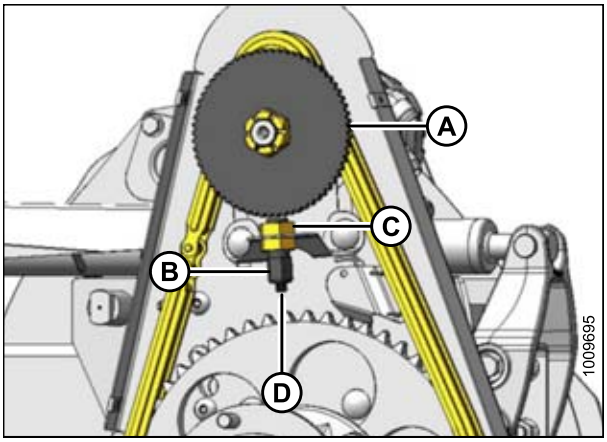


Figure 5.300: Capteur de vitesse

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS série 400

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 499*.
3. Débranchez le connecteur électrique (C).
4. Retirez les écrous supérieurs (D), puis le capteur (B).
5. Retirez l'écrou supérieur du nouveau capteur et placez le capteur dans le support. Fixez-le avec l'écrou supérieur (D).
6. Réglez l'espace entre le disque du capteur (A) et le capteur (B) à 3 mm (1/8 po) à l'aide des écrous (D).
7. Connectez le faisceau à (C).

   IMPORTANT:

   Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche PAS la chaîne ou le pignon.
8. Réinstallez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 500*.

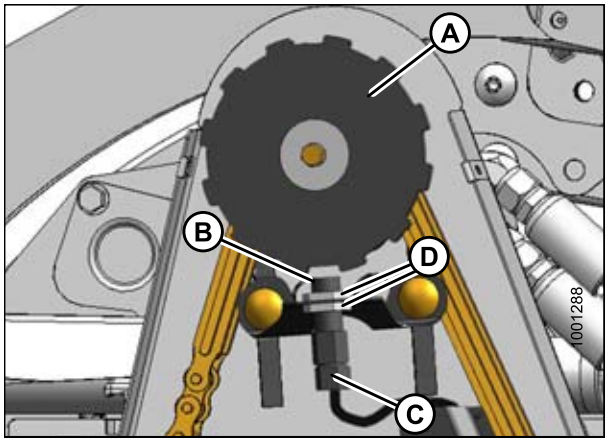


Figure 5.301: Capteur de vitesse

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS 500/700

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. Arrêtez la combineet retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Consultez *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 499*.
3. Débranchez le connecteur électrique du capteur (A) situé derrière le boîtier de la chaîne.
4. Retirez les attaches de câble (B).
5. Retirez le blindage (C) et les rivets (D)
6. Retirez l'écrou (E), puis le capteur (A).
7. Placez le nouveau capteur (A) sur le support (F). Fixez-le avec l'écrou (E).
8. Ajustez le capteur de vitesse pour obtenir un écart de 1 à 3 mm (1/16-1/8 po) du disque du capteur (G).
9. Branchez le faisceau comme indiqué et fixez-le avec un blindage (C) et des rivets (D).
10. Fixez le faisceau au support de capteur avec des attaches de câble (B) comme indiqué.

    IMPORTANT:

    Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche **PAS** la chaîne ou le pignon.
11. Réinstallez le capot d'entraînement. Consultez *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 500*.

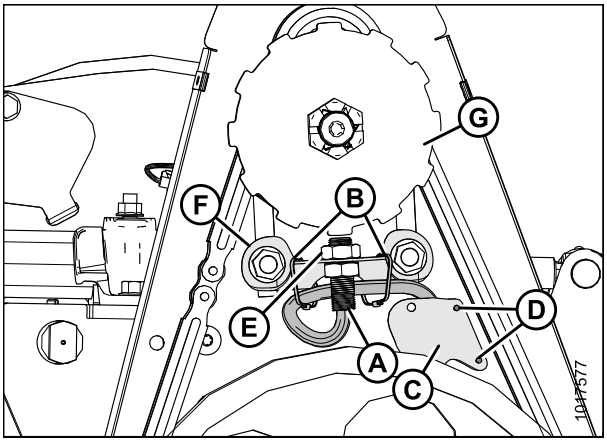


Figure 5.302: Capteur de vitesse

5.17 Système de transport (en option)

Reportez-vous à la section *6.4.4 Roues stabilisatrices/transport intégré, page 526* pour plus d'informations.

5.17.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues

Lorsqu'un système de transport est installé, suivez la procédure suivante pour le couple de serrage des boulons des roues :

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due à un démarrage intempestif 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.
2. Suivez la séquence de serrage du boulon illustrée et serrez les boulons des roues à 110-120 Nm (80-90 pi·lb).

   IMPORTANT:

   Chaque fois que vous démontez et réinstallez une roue, vérifiez le couple de serrage des boulons des roues après une heure d'opération et ensuite toutes les 100 heures.

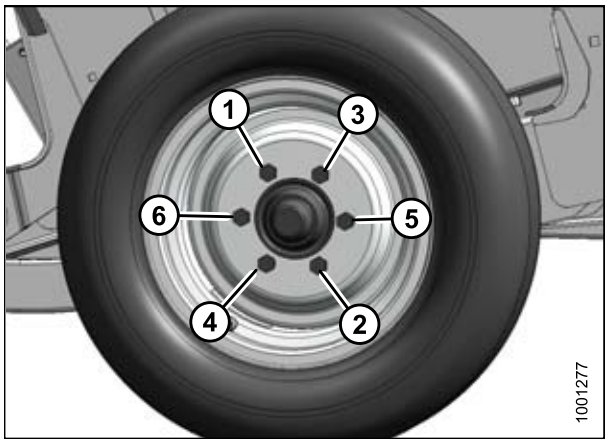


Figure 5.303: Séquence de serrage des boulons

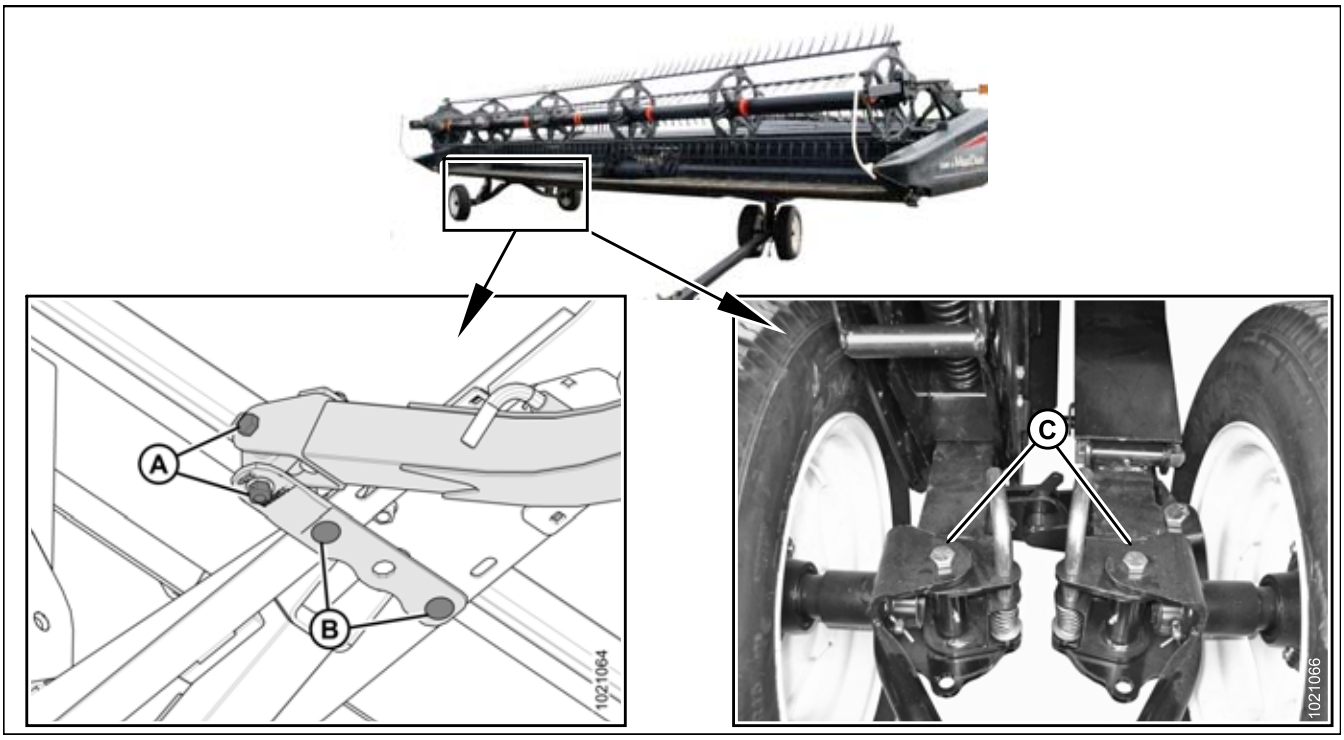
5.17.2 Vérification du serrage des boulons des essieux

Lorsqu'un système de transport est installé, suivez la procédure suivante pour le couple de serrage des boulons des essieux :

AVERTISSEMENT

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

Figure 5.304: Boulons des essieux



1. Vérifiez et serrez les boulons des essieux **QUOTIDIENNEMENT** jusqu'à ce que le couple de serrage soit maintenu comme suit :
   - (A) : 244 Nm (180 pi·lb)
   - (B) : 203 Nm (150 pi·lb)
   - (C) : 244 Nm (180 pi·lb)

5.17.3 Vérification de la pression des pneus

Vérifiez la pression de gonflage des pneus et gonflez-les selon les informations fournies dans le tableau *5.5, page 518*.

Tableau 5.5 Pression des pneus

Dimensions	Plage de charge	Pression
ST205/75 R15	D	448 kPa (65 psi)
	E	552 kPa (80 psi)

AVERTISSEMENT

- **Entretenez les pneus de façon sécuritaire.**
- **Un pneu peut exploser lors du gonflage et provoquer des blessures graves ou la mort.**
- **Ne montez PAS sur un pneu. Utilisez un mandrin de gonflage et un tuyau à rallonge.**
- **NE dépassez PAS la pression de gonflage maximale indiquée sur l'étiquette ou sur le côté des pneus.**
- **Remplacez les pneus qui présentent des défauts.**
- **Remplacez les jantes de roue qui sont fissurées, usées ou très rouillées.**
- **Ne soudez jamais une jante de roue.**

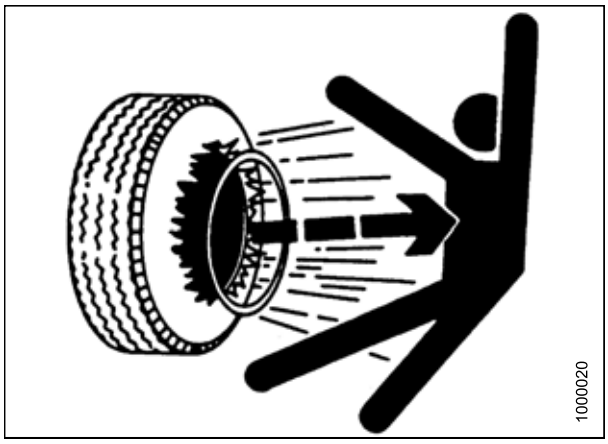


Figure 5.305: Avertissement par rapport au gonflage

- **Ne forcez jamais sur un pneu gonflé ou partiellement gonflé.**
- **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.**
- **Assurez-vous que tout l'air est expulsé du pneu avant de le retirer de la jante.**
- **Ne retirez, n'installez ou n'effectuez PAS de réparations sur un pneu sur une jante, sauf si vous avez l'outillage adéquat et l'expérience nécessaire pour ce faire.**
- **Amenez le pneu et la jante dans un magasin de réparations de pneus agréé.**

6 Options et accessoires

Les options et accessoires suivants sont compatibles avec votre plateforme. Consultez votre concessionnaire MacDon pour connaître la disponibilité et pour plus d'informations sur la commande.

6.1 Module de flottement

6.1.1 Kit d'extension Hillside

Le kit d'extension Hillside permet aux des adaptateurs de la moissonneuse-batteuse CA25 de fonctionner sur des pentes raides tout en maintenant l'alimentation en huile du côté aspiration de la pompe.

MD Nº B6057

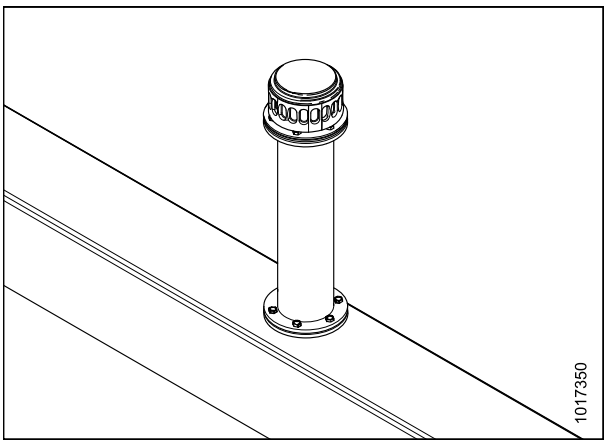


Figure 6.1: Kit d'extension Hillside

6.2 Rabatteur

6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes

Pour utilisation sur les plateformes à rabatteur double uniquement, le kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes réduit le temps nécessaire pour changer la position avant-arrière du vérin sur le support du rabatteur à partir de la position de fonctionnement normal pour une position plus en arrière qui minimise la perturbation de la récolte. Ce kit permet également aux vérins avant-arrière du rabatteur de se déplacer rapidement en position de fonctionnement normal.

MD Nº B5943

NOTE:

Le kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes n'est pas disponible pour les plateformes série FD1 configurées en Europe.

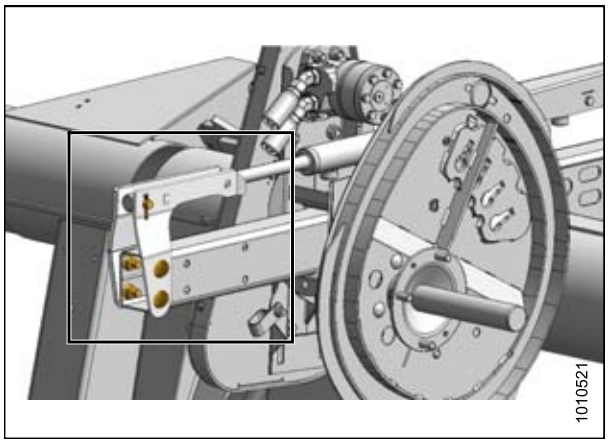


Figure 6.2: Bras central – similaire à gauche et à droite

6.2.2 Kit d'extension du bras du rabatteur (plateformes configurées en Europe uniquement)

Ce kit fournit des extensions pour les bras de support du rabatteur extérieur sur une plateforme de série FD1 configurée en Europe. Ces extensions fournissent au bras du rabatteur une longueur supplémentaire nécessaire pour installer correctement un kit de fixation de la scie verticale (MD Nº B5757, B5758) sur la plateforme. Le kit d'extension du bras du rabatteur comprend également des supports avant-arrière du rabatteur permettant un repositionnement rapide du rabatteur de la position la plus avancée du rabatteur à sa position la plus arrière.

MD Nº B6375

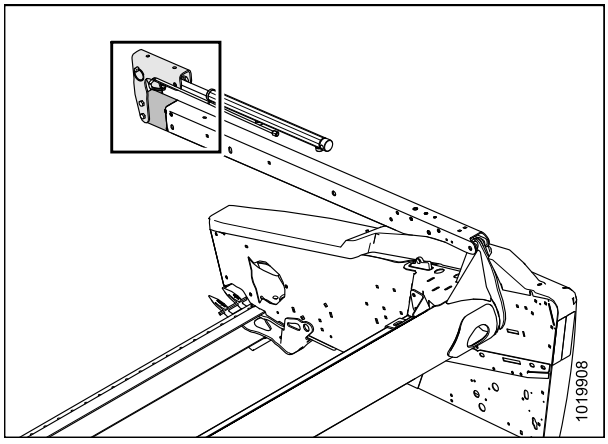


Figure 6.3: Bras droit – similaire aux bras central et gauche (parties cachées pour plus de clarté)

6.2.3 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée

Les doigts (A) en acier fournis dans le kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée se fixent aux extrémités de toutes les autres barres à doigts et facilitent l'évacuation du matériel dans des cultures difficiles à couper et épaisses comme du riz couché.

Chaque kit contient trois griffes pour l'extrémité de la came du rabatteur et trois griffes pour l'extrémité arrière. Les instructions relatives à l'installation et au matériel sont fournies dans le kit.

MD Nº B4831

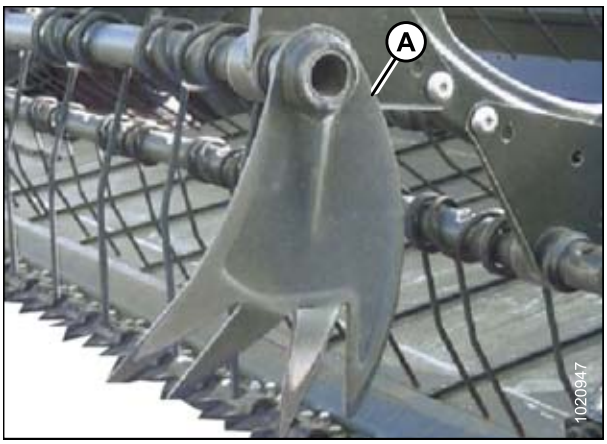


Figure 6.4: Griffes pour cultures couchées

6.2.4 Kit de multiplication de tubes de rabatteur

Ces kits permettent de transformer un rabatteur à six lames en un rabatteur à neuf lames et de transformer un rabatteur à cinq lames en un rabatteur à six lames.

Commandez les kits suivants en fonction de la taille et du typede votre plateforme :

Rabatteurs à cinq lames à rabatteurs à six lames :

- 9,1 mètres (30 pieds) – Doigts en plastique MD Nº B6344
- 10,7 mètres (35 pieds) – Doigts en plastique MD Nº B6345

Rabatteurs à six lames à rabatteurs à neuf lames :

- 9,1 mètres (30 pieds) – Doigts en plastique MD Nº B6347

NOTE:

Vous devez également commander des capots du diviseur supplémentaires lors de la conversion du rabatteur.

6.2.5 Kit de blindage de rabatteur

Les blindages en acier fournis dans le kit de blindage de rabatteur se fixent aux extrémités des rabatteurs et facilitent l'évacuation du matériel dans des cultures difficiles à couper et épaisses. Toutes plateformes ont un équipement standard (sauf les rabatteurs à neuf lames). Les instructions relatives à l'installation et au matériel sont fournies dans le kit.

Consultez votre concessionnaire MacDon pour plus d'informations.

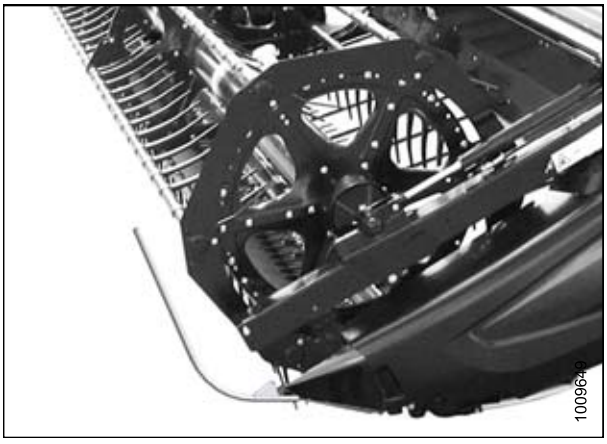


Figure 6.5: Blindages du rabatteur

6.2.6 Kit de renforcement de tubes à doigts

Les kits de renforcement des tubes à doigts sont disponibles pour les rabatteurs à cinq et six lames. Ils sont conçus pour supporter des charges lourdes du rabatteur lors de la coupe de cultures extrêmement épaisses

- Rabatteurs à cinq lames – MD Nº B5825
- Rabatteurs à six lames – MD Nº B5826

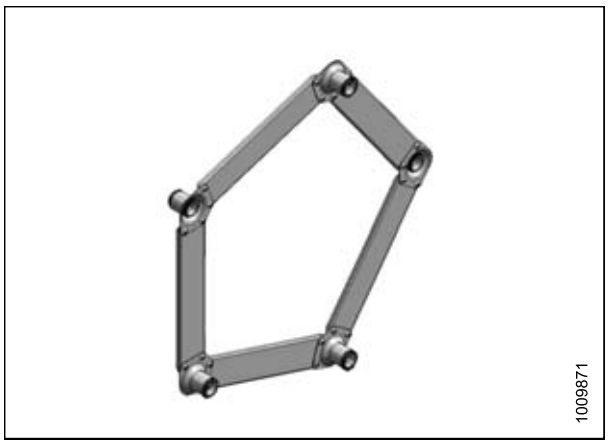


Figure 6.6: Kit de renforcement des rabatteurs à cinq lames illustré – similaire au kit renforcement des rabatteurs à six lames

6.3 Barre de coupe

6.3.1 Plaque d’usure de la barre de coupe

Les plaques d’usure de la barre de coupe sont recommandées pour la coupe ras au sol lorsque la terre adhère à l’acier.

Commandez l’un des kits suivants en fonction de la taille de la plateforme :

- 9,1 m (30 pi) – MD Nº B4839
- 10,7 m (35 pi) – MD Nº B4840
- 12,2 m (40 pi) – MD Nº B4841
- 13,7 m (45 pi) – MD Nº B5114



Figure 6.7: Plaques d’usure de la barre de coupe

6.3.2 Blindage de la tête de couteau

Les blindages de la tête de couteau se fixent sur les plateaux d’extrémité et réduisent l’ouverture de la tête de couteau pour empêcher que la récolte coupée, en particulier les récoltes très couchées, ne s’accumule sur la tête du couteau et n’endommage le boîtier d’entraînement de couteau et le plateau d’extrémité.

Commandez les kits suivants en fonction de la du type de doigt :

- Doigts ordinaires – MD Nº 220101
- Doigts préinstallés – MD Nº 220103

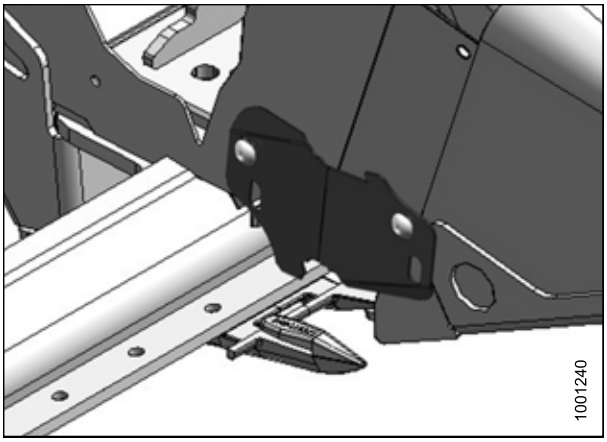


Figure 6.8: Blindage de la tête de couteau

6.3.3 Kit de conversion de doigts courts

Les doigts courts de protection, avec guides supérieurs et patins de réglage, sont conçues pour couper les cultures difficiles.

Les instructions d'installation et de réglage sont fournies dans le kit.

Commandez l'un des kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- 9,1 m (30 pi) – MD Nº B5012
- 10,7 (35 pi) – MD Nº B5013

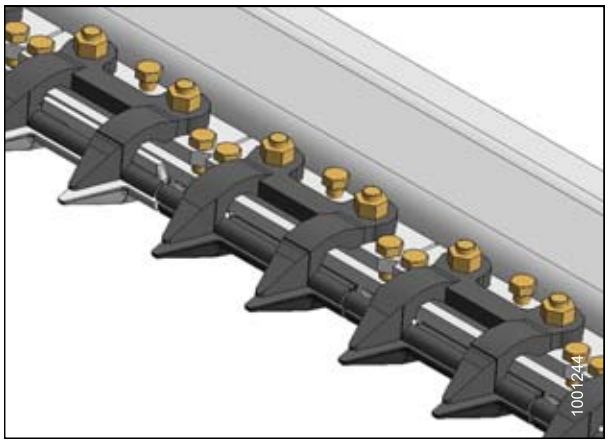


Figure 6.9: Doigts courts

6.3.4 Fixations de la scie verticalesérie FD1 et kits de tuyaux de la scie verticale double

Les instructions d'installation et de réglage sont fournies avec le lot.

Commandez des kits de couteaux verticaux FD1 en fonction du côté gauche ou droit :

Pour les plateformes FD1 configurées en Europe :

- Couteau vertical gauche – MD Nº B6137[36]
- Scie verticale droite – MD Nº B6138[37]

Pour les plateformes FD1 non configurées en Europe :

- Couteau vertical gauche – MD Nº B5757
- Couteau vertical droit – MD Nº B5758

NOTE:

Les kits de couteaux verticaux sont spécifiques à la taille et sont nécessaires pour compléter les installations de couteaux verticaux sur les plateformes configurés ou non en Europe.

Commandez les kits suivants de tuyaux de couteaux verticaux FD1 :

- Tuyau de couteau vertical double, Flex 9,1 m (30 pi) – MD Nº B6247
- Tuyau de couteau vertical double, Flex 10,7 m (35 pi) – MD Nº B6248
- Tuyau de couteau vertical double, Flex 12,2 m (40 pi) – MD Nº B6249
- Tuyau de couteau vertical double, Flex 13,7 m (45 pi) – MD Nº B6250

NOTE:

En cas de montage sur plusieurs plateformes non configurées en Europe, vous aurez également besoin d'un kit hydraulique pour scie verticale auxiliaire MD Nº B5406.

36. Le kit de fixation de la scie verticale gauche (MD Nº B6137) ne peut pas être installé sur la plateforme seul et doit être installé avec le kit de fixation de la scie verticale droite (MD Nº B6138).
37. Le kit de fixation de la scie verticale droite (MD Nº B6138) peut être installé sur la plateforme seul ou avec le kit de fixation de la scie verticale gauche (MD Nº B6137).

6.4 Plateforme

6.4.1 Kit de verrouillage du diviseur

Les kits de verrouillage du diviseur se fixent aux plateaux d'extrémité. Ils permettent de retirer et de conserver rapidement les cônes du diviseur des plateaux d'extrémité et, si nécessaire, de réduire la largeur de transport de la plateforme. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD Nº B6158

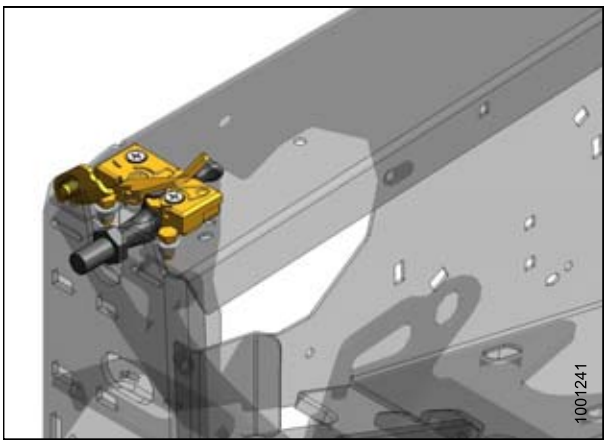


Figure 6.10: Verrou de diviseur

6.4.2 Roues stabilisatrices

Les roues stabilisatrices permettent de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient provoquer des secousses de la plateforme, ce qui provoquerait des hauteurs de coupe inégales. Les instructions d'installation et de réglage sont fournies dans le kit.

MD Nº C1986

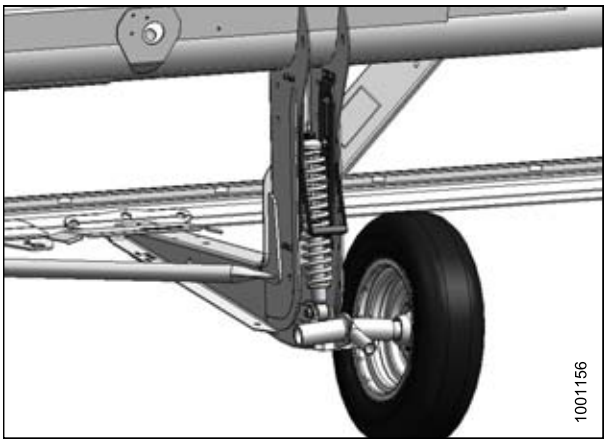


Figure 6.11: Roue stabilisatrice

6.4.3 Roue stabilisatrice secondaire

La roue stabilisatrice permet de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient provoquer des secousses de la plateforme, ce qui provoquerait une coupe de hauteur inégale. Les instructions d'installation et de réglage sont fournies avec le kit.

Disponible comme accessoire compatible avec les plateformes de 9,1, 10,6, 12,2 et 13,7 m (30, 35, 40 et 45 pi).

Le kit MD Nº B6179[38]

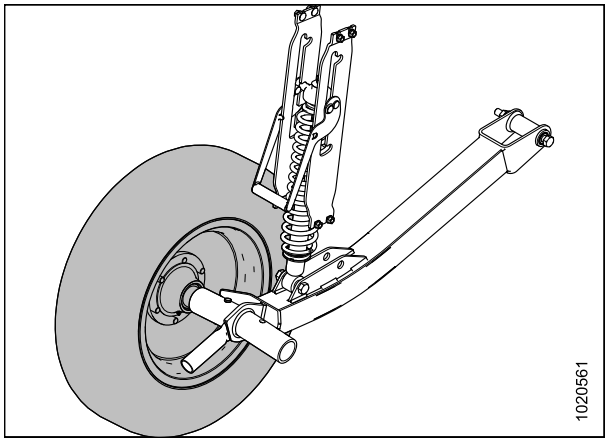


Figure 6.12: Roue stabilisatrice secondaire

6.4.4 Roues stabilisatrices/transport intégré

Les roues stabilisatrices/transport intégré permet de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient provoquer des secousses de la plateforme, ce qui provoquerait des hauteurs de coupe inégales. Ce système est similaire à l'option de roues stabilisatrices. Consultez *6.4.2 Roues stabilisatrices, page 525*.

L'option des roues stabilisatrices/transport intégré est utilisée pour transformer la plateforme en mode de transport pour le remorquage à vitesse lente derrière une combine correctement configurée (ou un tracteur agricole). Les instructions relatives à l'installation et au pôle de remorquage sont fournies dans le kit.

MD Nº C2007

38. se compose d'un ensemble de roues ; deux kits sont requis pour améliorer les deux côtés de la plateforme.

6.4.5 Kit d’extension du panneau arrièresérie FD1

Le kit d’extension du panneau arrière aide à retenir les petites graines des cultures vulnérables telles que le colza. Ils sont généralement utilisés avec des plateformes équipées de tarières transversales supérieures (VTS).

Un kit de base est nécessaire pour les plateformes FD1 de 9,1 m (30 pi) et plus. Les plateformes plus grandes que 30 pieds nécessiteront des kits d’extension supplémentaires. Commandez les kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- 9,1 m (30 pi) – Extension de panneau arrière MD Nº B6355 FD1
- 10,7 m (35 pi) – Extension de panneau arrière MD Nº C2045 FD1
- 12,2 m (40 pi) – Extension de panneau arrière MD Nº C2046 FD1
- 13,7 m (45 pi) – Extension de panneau arrière MD Nº C2047 FD1

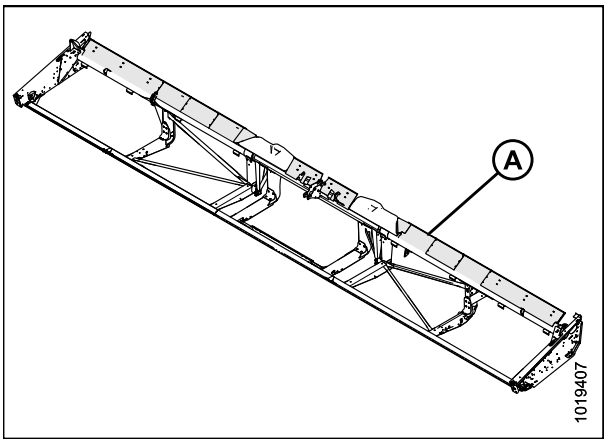


Figure 6.13: Extensions de panneau arrière

6.5 Livraison des cultures

6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100 (CHAP)

Ce kit ajoute deux capteurs à l'articulation de flottement, en ajoutant une compensation automatique d'inclinaison latérale pour la plateforme. Lorsqu'il est installé, la moissonneuse-batteuse inclinera automatiquement le convoyeur d'un côté à l'autre pour épouser la forme irrégulière du sol pendant l'opération.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD Nº B6211

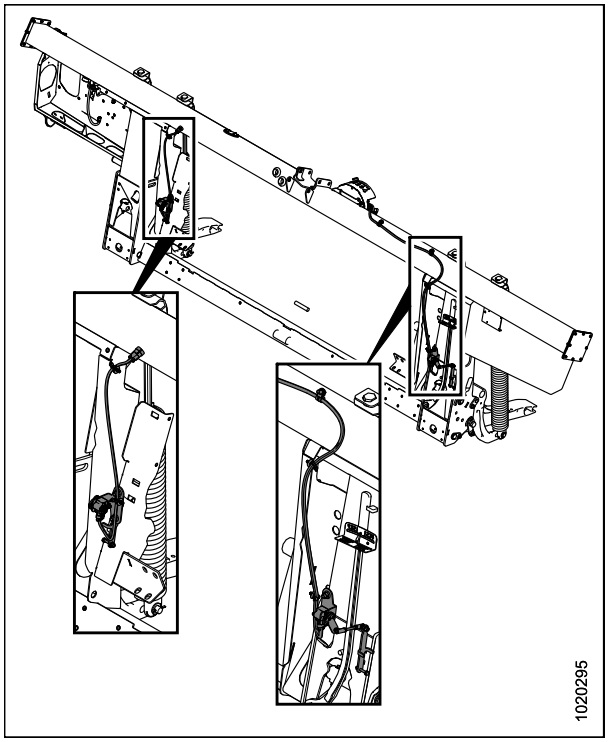


Figure 6.14: Capteurs doubles CHAP

6.5.2 Spire de la vis d'alimentation du FM100

La spire du transporteur à vis (A) sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte spécifiques. Reportez-vous à la section *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du module de flottement, page 275* pour les configurations de moissonneuses-batteuses/récoltes spécifiques.

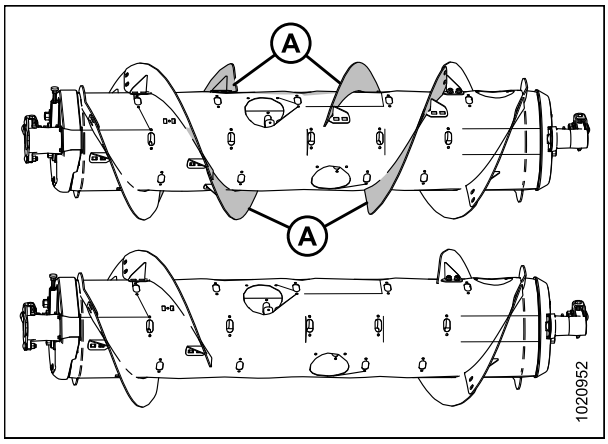


Figure 6.15: Spire de la vis d'alimentation du FM100

6.5.3 Kit de contrôle de la vitesse des tapis en cabine (CVTC)

L'installation de ce kit permet aux opérateurs d'ajuster la vitesse du tapis latéral depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse.

- MD Nº B6208 – Contrôle du tapis en cabine, John Deere
- MD Nº B6385 – Contrôle du tapis en cabine, Case, New Holland
- MD Nº B6387 – Contrôle du tapis en cabine, Generic

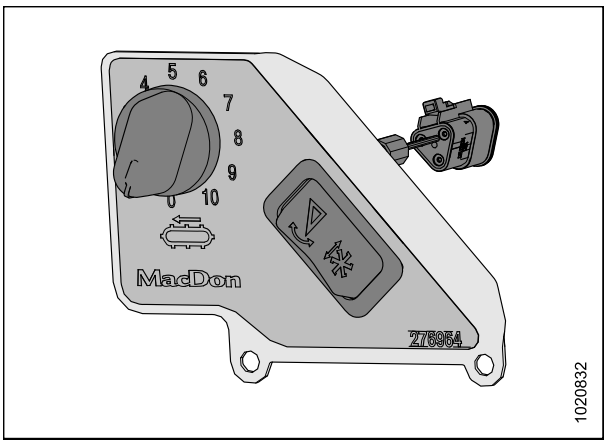


Figure 6.16: Contrôle de la cabine CVTC (John Deere illustré, similaire à Generic et Case New Holland)

6.5.4 Déflecteur du tapis (étroit)

Les déflecteurs de tapis métalliques étroits se fixent sur le côté interne des plateaux d'extrémité pour empêcher la chute de matières dans l'espace entre le plateau d'extrémité et le tapis, tout en minimisant une accumulation dans le rabatteur dans des cultures touffues.

Reportez-vous au catalogue des pièces de la plateforme pour trouver les pièces nécessaires.

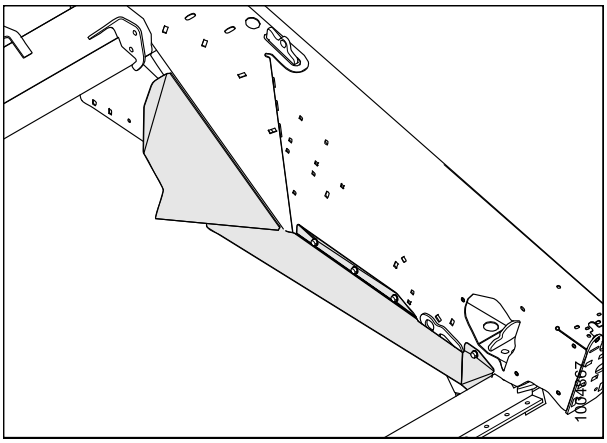


Figure 6.17: Déflecteur du tapis (étroit)

6.5.5 Déflecteur du tapis (large)

Les grands déflecteurs métalliques se fixent sur le côté interne des plateaux d'extrémité pour éviter la chute de matières dans l'espace entre le capot d'extrémité et le tapis.

Reportez-vous au catalogue des pièces de la plateforme pour trouver les pièces nécessaires.

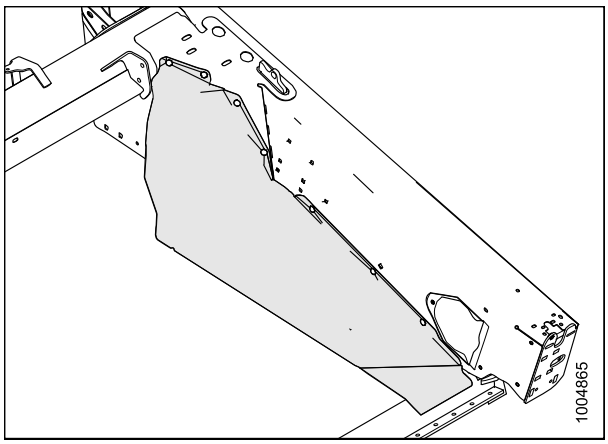


Figure 6.18: Déflecteur du tapis (large)

6.5.6 Cornières d'alimentation

Les cornières d'alimentation améliorent l'alimentation dans certaines cultures comme le riz. Ils ne sont **PAS** recommandés dans les cultures céréalières.

Sélectionnez le kit de cornières d'alimentation en fonction de la largeur du convoyeur de la moissonneuse-batteuse. Reportez-vous au tableau *6.1, page 530*

NOTE:

B6043 est conçu pour la John Deere série S6X0 uniquement.

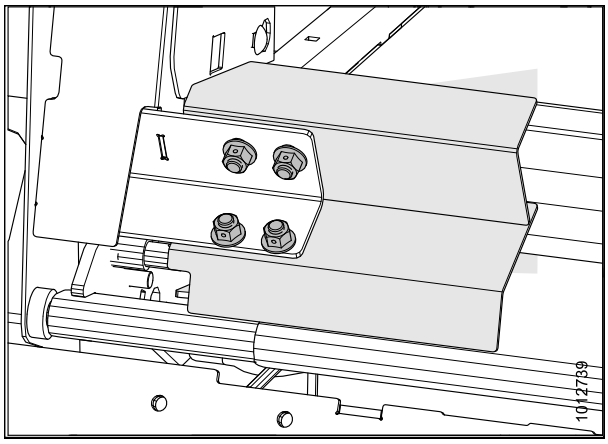


Figure 6.19: Cornière d'alimentation

Tableau 6.1 Configurations et recommandations des cornières d'alimentation

Fais-ceau	Longueur de la cornière d'alimentation	Largeur d'ouverture (installé sur le FM100)	Largeur du convoyeur recommandé
B6042	265 mm (10-1/2 po)	1317 mm (52 po)	1 250 à 1 350 mm (49 à 65 po)
B6043	265 mm (10-1/2 po.) (avec découpe)	1317 mm (52 po)	Pour la John Deere série S6X0 uniquement
B6044	325 mm (13 po)	1197 mm (47 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement
B6045	365 mm (14-1/2 po)	1117 mm (44 po)	1 100 mm (43-1/2 po) et moins
B6046	403 mm (16 po)	1041 mm (41 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement
B6213	515 mm (20 po)	817 mm (32 po)	Pour les cultures spécialisées uniquement

6.5.7 Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation

Ce kit permet aux opérateurs de réparer les bosses que la vis d'alimentation peut avoir subies lors d'une utilisation ordinaire.

MD Nº 237563

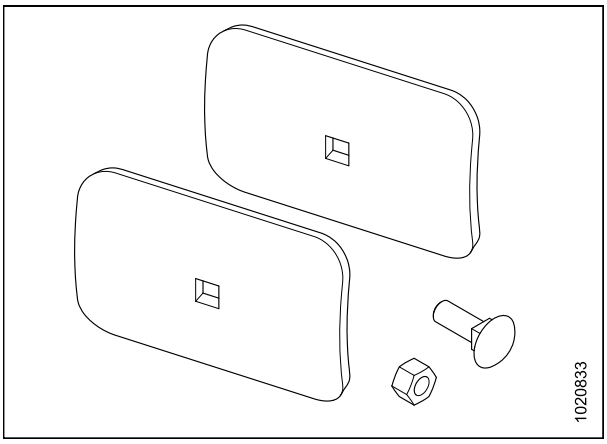


Figure 6.20: Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation

6.5.8 Vis transversale supérieure (VTS)

La vis transversale supérieure (A) se fixe en face du tube arrière et améliore l'alimentation de la culture au centre de la plateforme dans des conditions de cultures épaisses. C'est idéal pour un volume élevé de récolte de fourrages, d'avoine, de colza, de moutarde et autres cultures touffues, difficiles à alimenter.

Commandez les kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

Pour les plateformes d'Amérique du Nord :

- 9,1 m (30 pi) – MD Nº B6392
- 10,6 m (35 pi) – MD Nº B6394
- 12,2 m (40 pi) – MD Nº B6396
- 13,7 m (45 pi)[39] – MD Nº B6398

Pour les plateformes d'exportation :

- 9,1 m (30 pi) – MD Nº B6393
- 10,6 m (35 pi) – MD Nº B6395
- 12,2 m (40 pi) – MD Nº B6397
- 13,7 mètres (45 pi)[39] – MD Nº B6399

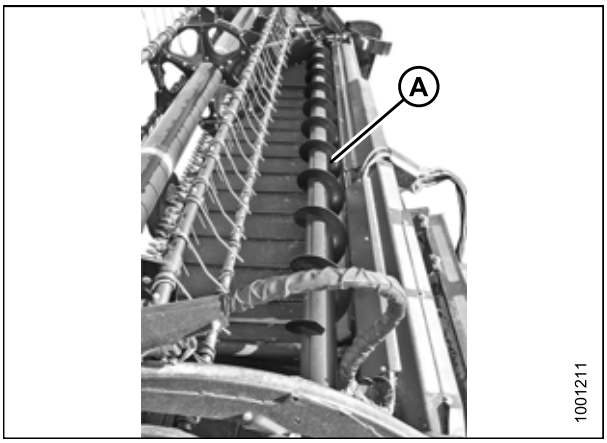


Figure 6.21: Vis transversale supérieure

39. C'est un transporteur à vis de 12,2 mètres (40 pi) monté sur le tube arrière (PAS un transporteur à vis sur sa toute longueur).

6.5.9 Diviseurs à riz

Les diviseurs à riz se fixent aux diviseurs de récolte gauche et droit et divisent les cultures de riz élevées et emmêlées d'une manière similaire aux tiges de division de récolte standards utilisées pour les cultures debout. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD Nº B5609



Figure 6.22: Tige de diviseur à riz

7 Dépannage

7.1 Perte de récolte sur la barre de coupe

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Ne ramasse pas la récolte à terre	Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	• *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 53* • *3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Ne ramasse pas la récolte à terre	Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Ne ramasse pas la récolte à terre	Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Ne ramasse pas la récolte à terre	Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Ne ramasse pas la récolte à terre	Vitesse au sol trop rapide pour la vitesse du rabatteur	Augmentez la vitesse du rabatteur et réduisez la vitesse au sol	• *3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79* • *3.7.7 Vitesse au sol, page 80*
Ne ramasse pas la récolte à terre	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Augmentez l'agressivité de l'angle des doigts	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Ne ramasse pas la récolte à terre	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Installez des doigts de levage	Consultez votre concessionnaire MacDon
Éclatement ou rupture des épis	Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79*
Éclatement ou rupture des épis	Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Éclatement ou rupture des épis	Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol	*3.7.7 Vitesse au sol, page 80*
Éclatement ou rupture des épis	Récolte trop mûre	Opérez la nuit quand l'humidité est plus importante	—
Accumulation de matière dans l'espace entre la découpe du capot du diviseur et la tête de couteau	Épis de récolte éloignés du trou de la tête de couteau dans le capot du diviseur	Ajoutez des blindages de la tête de couteau (sauf sur sols humides ou collants)	*5.8.8 Blindage de la tête de couteau, page 421*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Bandes de matière non coupée	Accumulation de récolte non coupée	Laissez assez de place pour l'alimentation de la récolte dans la barre de coupe	—
Bandes de matière non coupée	Sections de couteau cassées	Remplacez les sections de couteau cassées	*5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 407*
Rebonds excessifs à une vitesse de champ normale	Réglage du flottement trop léger	Réglez le flottement de la plateforme	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*
Tige de division passant sur la culture debout	Tiges de division trop longues	Retirez la tige de division	*3.7.13 Installation des diviseurs de récolte, page 108*
Récolte non coupée aux extrémités	Rabatteur ne se fronçant pas ou non centré dans la plateforme	Réglez la position horizontale du rabatteur ou le froncement du rabatteur	• *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91* • *5.15.2 Froncement du rabatteur, page 478*
Récolte non coupée aux extrémités	Rabatteurs de couteaux mal réglés	Réglez les rabatteurs de façon à ce que le couteau fonctionne librement, mais empêche toujours des sections de soulever les doigts	• *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 418* • *Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 420*
Récolte non coupée aux extrémités	Les sections de couteau ou les doigts sont usées ou cassées	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	*5.8 Couteaux, page 407*
Récolte non coupée aux extrémités	La plateforme n'est pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	*3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 253*
Récolte non coupée aux extrémités	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur ou l'angle des doigts	• *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91* • *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Récolte non coupée aux extrémités	Le diviseur laisse tomber les récoltes épaisses aux extrémités, ce qui empêche la bonne alimentation en raison du blocage de matière sur les doigts des couteaux	Remplacez de 3 à 4 doigts d'extrémité par des doigts courts	• *5.8.7 Doigts de lamier, page 412* • *6.3.3 Kit de conversion de doigts courts, page 524* • Consultez votre concessionnaire MacDon

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
La récolte touffue ou emmêlée passe sur les tiges de division et s'accumule sur les capots du diviseur	Tiges de division avec une séparation insuffisante	Installez de grandes tiges de division	*3.7.13 Installation des diviseurs de récolte, page 108*
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol	*3.7.7 Vitesse au sol, page 80*
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Vitesse du rabatteur trop lente	Augmentez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79*
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	• *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 53* • *3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Rabatteur trop en avant	Reculez le rabatteur sur les bras	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Coupe à des vitesses de 10 km/h (6 mi/h) avec un pignon d'entraînement de rabatteur à 10 dents	Remplacez-le avec un pignon d'entraînement de rabatteur à 19 dents	*5.16.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 503*
Céréales coupées tombant devant la barre de coupe	Composants de couteau cassés ou usés	Remplacez les composants	*5.8 Couteaux, page 407*

7.2 Fauchage et composants de couteau

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Rabatteurs de couteaux mal réglés	Réglez les rabatteurs	• *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 418* • *Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 420*
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Les sections de couteau ou les doigts sont usées ou cassées	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	*5.8 Couteaux, page 407*
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse	Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Vitesse au sol trop rapide pour la vitesse du rabatteur	Réduisez la vitesse au sol ou augmentez la vitesse du rabatteur	• *3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79* • *3.7.7 Vitesse au sol, page 80* • Vitesse au sol
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur/l'angle des doigts	• *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91* • *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Barre de coupe trop élevée	Abaissez la hauteur de coupe	*3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 53* ou *3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Angle de la plateforme trop plat	Accentuez l'angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Couteau tordu, ce qui resserre les éléments de coupe	Redressez le couteau incliné et alignez les doigts	*5.8.7 Doigts de lamier, page 412*
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Bords tranchants des doigts de lamier pas assez rapprochés ou parallèles aux sections des couteaux	Alignez les doigts	*5.8.7 Doigts de lamier, page 412*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Cultures emmêlées/ difficiles à couper	Installez des doigts courts	• Consultez votre concessionnaire MacDon • *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 418* ou *Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 420* • *6.3.3 Kit de conversion de doigts courts, page 524*
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Coupe de récolte irrégulière ou inégale	Desserrez la courroie d'entraînement du couteau	Réglez la tension de la courroie d'entraînement	*Tension des courroies d'entraînement de couteau , page 434*
Bourrage du couteau	Rabatteur trop élevé ou trop avancé	Abaissez le rabatteur ou reculez le rabatteur	• *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86* • *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Bourrage du couteau	Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol	*3.7.7 Vitesse au sol, page 80*
Bourrage du couteau	Desserrez la courroie d'entraînement du couteau	Réglez la tension de la courroie d'entraînement	*Tension des courroies d'entraînement de couteau , page 434*
Bourrage du couteau	Mauvais réglage du rabatteur du couteau	Réglez le rabatteur	• *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 418* • *Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 420*
Bourrage du couteau	Section de couteau émoussée ou cassée	Remplacez la section de couteau	*5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 407*
Bourrage du couteau	Doigts tordus ou cassés	Alignez ou remplacez les doigts	*5.8.7 Doigts de lamier, page 412*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Bourrage du couteau	Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas correctement la récolte devant le couteau	Réglez la position du rabatteur/l'angle des doigts	• *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91* • *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Bourrage du couteau	Doigts de ramassage en acier en contact avec le couteau	Augmentez l'espace entre le rabatteur et la barre de coupe, ou réglez le « froncement »	• *5.15.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 474* • *5.15.2 Froncement du rabatteur, page 478*
Bourrage du couteau	Flottement trop lourd	Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*
Bourrage du couteau	Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Levez la barre de coupe en abaissant les patins	*3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Bourrage du couteau	Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Installez des sections découpées	*Installation du blindage de la tête de couteau, page 421*
Bourrage du couteau	Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Aplatissez l'angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Bourrage du couteau	Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse ou la vitesse des couteaux de la plateforme	• Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse • *Vérification de la vitesse des couteaux, page 85*
Vibration excessive de la plateforme	Rabatteurs de couteaux mal réglés	Réglez les rabatteurs	• *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 418* • *Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 420*
Vibration excessive de la plateforme	Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse	Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Vibration excessive de la plateforme	Usure excessive du couteau	Remplacez le couteau	• *5.8.2 Retrait du couteau, page 409* • *5.8.5 Installation du couteau, page 411*
Vibration excessive de la plateforme	Goupille ou bras d'entraînement de la tête de couteau desserré ou usé	Serrez ou remplacez les pièces	*5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 407*
Vibration excessive du module de flottement et de la plateforme	Vitesse des couteaux incorrecte	Réglez la vitesse des couteaux	*Vérification de la vitesse des couteaux, page 85*
Vibration excessive du module de flottement et de la plateforme	Joints universels de transmission usés	Remplacez les joints universels	Consultez votre concessionnaire MacDon
Vibration excessive du module de flottement et de la plateforme	Barre de coupe tordue	Redressez la barre de coupe	Consultez votre concessionnaire MacDon
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Rabatteurs de couteaux mal réglés	Réglez les rabatteurs	• *Réglage des rabatteurs avec des doigts pointus, page 418* • *Réglage des rabatteurs avec doigts courts, page 420*
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Fonctionnement de la barre de coupe trop faible dans des conditions rocheuses	Levez la barre de coupe avec les patins	*3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Le réglage du flottement est trop lourd	Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Doigt tordu ou cassé	Redressez-les ou remplacez-les	*5.8.7 Doigts de lamier, page 412*
Rupture excessive des sections ou des doigts de lamier	Angle de la plateforme trop ouvert	Aplatissez l'angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Rupture de l'arrière du couteau	Doigt tordu ou cassé	Redressez-les ou remplacez-les	*5.8.7 Doigts de lamier, page 412*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Rupture de l'arrière du couteau	Goupille de la tête de couteau usée	Remplacez la goupille de la tête de couteau	• *5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 409* • *5.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau, page 410*
Rupture de l'arrière du couteau	Couteau émoussé	Remplacez le couteau	• *5.8.2 Retrait du couteau, page 409* • *5.8.5 Installation du couteau, page 411*

7.3 Rabattage

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales	Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79*
Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales	Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales	Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduire le réglage de la came	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Le rabatteur ne libère pas la matière dans les cultures droites normales	Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Le rabatteur n'expulse pas la matière dans des cultures droites ou couchées (rabatteur complètement baissé)	Doigts du rabatteur trop agressifs pour les cultures droites	Réduisez le réglage de la came (un ou deux)	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduire le réglage de la came	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79*
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Conditions de récolte	Installer les capots du diviseur en option	Consultez votre concessionnaire MacDon
Bourrage à l'extrémité du rabatteur	Rabatteur non centré dans la plateforme	Centrez le rabatteur dans la plateforme	*5.15.3 Centrage du rabatteur double, page 479*
Le rabatteur expulse la récolte trop rapidement	Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Augmenter le réglage de la came	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Le rabatteur expulse la récolte trop rapidement	Rabatteur trop en avant	Reculer le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Le rabatteur ne se lève pas	Les coupleurs de levage du rabatteur sont incompatibles ou défectueux	Changer le coupleur rapide	Consultez votre concessionnaire MacDon

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Le rabatteur ne tourne pas	Coupleurs rapides mal connectés	Connecter les coupleurs	Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Le rabatteur ne tourne pas	Chaîne d'entraînement du rabatteur déconnectée	Connecter la chaînée	*5.16.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double, page 509*
Mouvement irrégulier du rabatteur sans charge	Jeu excessif dans la chaîne d'entraînement du rabatteur	Serrer la chaîne	*Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 501*
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses	Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79*
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses	Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Déplacez d'un cran pour avoir un espacement de doigt plus agressif.	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses	Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses	La soupape de décompression sur la moissonneuse-batteuse (pas sur le module de flottement de celle-ci) a un réglage de pression de décompression bas	Augmenter la pression de décompression selon les recommandations du fabricant	Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses	Niveau d'huile trop bas dans le réservoir de la moissonneuse-batteuse **NOTE:** Il y a parfois plus d'un réservoir	Remplir jusqu'au niveau approprié	Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses	Dysfonctionnement du limiteur de pression	Remplacer le limiteur de pression	Reportez-vous au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Le rabatteur a un mouvement irrégulier ou se décroche dans des récoltes épaisses	Couper des cultures difficiles avec un pignon d'entraînement de rabatteur à couple standard (19 dents)	Remplacer par un pignon d'entraînement de rabatteur à couple élevé (10 ou 14 dents)	*5.16.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 503*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Doigts en plastique coupés à l'extrémité	Espacement insuffisant entre la barre de coupe et le rabatteur	Augmentez l'espacement	*5.15.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 474*
Doigts en plastique pliés vers l'arrière à l'extrémité	Le rabatteur creuse dans le sol avec une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Lever la plateforme	• *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 53* • *3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Doigts en plastique pliés vers l'arrière à l'extrémité	Le rabatteur creuse dans le sol avec une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Réduire l'inclinaison de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Doigts en plastique pliés vers l'arrière à l'extrémité	Le rabatteur creuse dans le sol avec une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Reculer le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Doigts en plastique pliés vers l'avant à l'extrémité (contraire du cas précédent)	Le rabatteur creuse dans le sol avec une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Lever la plateforme	• *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 53* • *3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Doigts en plastique pliés vers l'avant à l'extrémité (contraire du cas précédent)	Le rabatteur creuse dans le sol avec une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Réduire l'inclinaison de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Doigts en plastique pliés vers l'avant à l'extrémité (contraire du cas précédent)	Le rabatteur creuse dans le sol avec une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Reculer le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Doigts en plastique pliés près du tube à doigts	Bourrage excessif sur la barre de coupe avec des paquets de récolte qui s'accumulent sur celle-ci, tout en maintenant le fonctionnement du rabatteur	Corrigez les problèmes de bourrage ou de coupe	*3.10 Débourrage de la barre de coupe, page 255*
Doigts en plastique pliés près du tube à doigts	Bourrage excessif sur la barre de coupe avec des paquets de récolte qui s'accumulent sur celle-ci, tout en maintenant le fonctionnement du rabatteur	Arrêtez le rabatteur avant qu'il n'y ait trop de bourrage	*3.10 Débourrage de la barre de coupe, page 255*

7.4 Plateforme et tapis

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Levage insuffisant de la plateforme	Faible décompression	Augmentez la décompression	Consultez votre concessionnaire MacDon
Augmentez la vitesse du tapis latéral	Contrôle de la vitesse réglé trop bas	Augmentez le réglage de contrôle de la vitesse	*3.7.8 Vitesse du tapis, page 82*
Augmentez la vitesse du tapis latéral	combine entraînement de la plateforme trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de la combine	Reportez-vous au manuel d'opération de la combine
Vitesse insuffisante du tapis d'alimentation	Décompression trop basse	Testez le système hydraulique du tapis latéral	Consultez votre concessionnaire MacDon
Vitesse insuffisante du tapis d'alimentation	Pompe à engrenages usée	Remplacez la pompe à engrenages	Consultez votre concessionnaire MacDon
Vitesse insuffisante du tapis d'alimentation	combine entraînement de la plateforme trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de la combine	Reportez-vous au manuel d'opération de la combine
Le tapis d'alimentation ne bougera pas	Les tapis ne sont pas serrés	Serrez les tapis	*5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*
Le tapis d'alimentation ne bougera pas	Rouleau libre ou d'entraînement enveloppé de matériaux	Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux	*5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*
Le tapis d'alimentation ne bougera pas	Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière	Desserrez le tapis et retirez ce qui le bouche	*5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*
Le tapis d'alimentation ne bougera pas	Roulement de rouleaux bloqué	Remplacez le roulement du rouleau	*5.14.6 Maintenance des rouleaux du tapis de la plateforme, page 466*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Le tapis d'alimentation ne bougera pas	Niveau d'huile hydraulique bas	Remplissez le combine réservoir d'huile hydraulique à son niveau maximum	Reportez-vous au manuel d'opération de la combine
Le tapis latéral ne bougera pas	Les tapis ne sont pas serrés	Serrez les tapis	*5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*
Le tapis latéral ne bougera pas	Rouleau libre ou d'entraînement enveloppé de matériaux	Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux	*5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*
Le tapis latéral ne bougera pas	Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière	Desserrez le tapis et retirez ce qui le bouche	*5.14.3 Réglage de la tension du tapis, page 458*
Le tapis latéral ne bougera pas	Roulement de rouleaux bloqué	Remplacez le roulement du rouleau	*5.14.6 Maintenance des rouleaux du tapis de la plateforme, page 466*
Le tapis latéral ne bougera pas	Niveau d'huile hydraulique bas	Remplissez le combine réservoir d'huile hydraulique à son niveau maximum	Reportez-vous au manuel d'opération de la combine
Le tapis latéral ne bougera pas	Réglage incorrect du compensateur au niveau de la pompe	Ajustez le réglage du compensateur	Consultez votre concessionnaire MacDon
Décrochage du tapis	La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Abaissez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Décrochage du tapis	La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Installez des doigts courts	• *5.8.7 Doigts de lamier, page 412* • *6.3.3 Kit de conversion de doigts courts, page 524* • Consultez votre concessionnaire MacDon
Hésitation du débit en récolte volumineuse	Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Hésitation du débit en récolte volumineuse	Surcharge de matière sur les tapis	Augmentez la vitesse du tapis latéral	*3.7.8 Vitesse du tapis, page 82*
Hésitation du débit en récolte volumineuse	Surcharge de matière sur les tapis	Installez une vis transversale supérieure	Reportez-vous à *6.5.8 Vis transversale supérieure (VTS), page 531*
Hésitation du débit en récolte volumineuse	Surcharge de matière sur les tapis	Ajoutez des extensions de spire	Consultez votre concessionnaire MacDon

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Réalimentation des tapis	Les tapis fonctionnent trop lentement avec les cultures épaisses.	Augmentez la vitesse des tapis	*3.7.8 Vitesse du tapis, page 82*
La récolte est projetée à travers l'ouverture et sous le tapis opposé	Les tapis fonctionnent trop vite avec les cultures légères	Réduisez la vitesse du tapis	*3.7.8 Vitesse du tapis, page 82*
La matériel s'accumule à l'intérieur ou sous le bord avant du tapis	Hauteur du tablier mal réglée	Réglez la hauteur du tablier	*5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 463*
Accumulation de matière sur les déflecteurs d'extrémité et expulsion par paquets	Déflecteurs d'extrémité trop larges	Pour les plateformes avec décalage manuel du tablier uniquement, coupez le déflecteur ou remplacez-le par un déflecteur étroit (MD Nº 172381)	*3.10 Débourrage de la barre de coupe, page 255*

7.5 Récolte de pois et haricots

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Plateforme au-dessus du sol	Abaissez la plateforme au sol et faites-la fonctionner sur les patins ou la barre de coupe	*3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Réglage du flottement trop léger—passe sur les points élevés et ne redescend pas assez tôt	Réglez le flottement pour les conditions suivantes : - Sol sec : 100 à 150 lb - Sol humide : de 45 à 68 kg (de 50 à 100 lb)	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Rabatteur trop haut	Rétractez complètement les vérins du rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Rabatteur trop haut avec les vérins complètement rétractés	Réglez la hauteur du rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	L'angle des doigts n'est pas assez agressif	Réglez l'angle des doigts	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur jusqu'à ce que l'extrémité des doigts effleure la surface du sol, la plateforme étant sur le sol et le vérin d'inclinaison correctement réglé	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Angle de la plateforme trop fermé	Allongez le vérin d'inclinaison	*Réglage de l'angle de la plateforme, page 79*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Angle de la plateforme trop fermé	L'angle de la plateforme peut être augmenté en rétractant complètement les vérins de levage (en cas de coupe ras au sol)	*Réglage de l'angle de la plateforme, page 79*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Rabatteur trop lent	Réglage de la vitesse du rabatteur pour qu'elle soit légèrement plus rapide que la vitesse au sol	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol	*3.7.7 Vitesse au sol, page 80*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Patins trop bas	Levez les patins au maximum	*3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Paquets de saleté au fond de la barre de coupe et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Installer des bandes d'usure en plastique sur le fond de la barre de coupe et sur le patins	Consultez votre concessionnaire MacDon
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Paquets de terre au fond de la barre de coupe avec bandes d'usure en plastique et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Sol trop humide – laissez le sol sécher	—
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Paquets de terre au fond de la barre de coupe avec bandes d'usure en plastique et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Nettoyez manuellement le dessous de le barre de coupe lorsque l'accumulation est excessive	—
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	La bande d'usure en plastique de la barre de coupe a été installée au-dessus des plaques d'usure en acier	Retirez les plaques d'usure de la barre de coupe en acier lors de l'installation des bandes d'usure en plastique	—
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Plateforme pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	*3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 253*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Sections de couteau usées ou abîmées	Remplacez les sections ou le couteau	*5.8 Couteaux, page 407*
Plantes retirées et plantes complètes ou partielles laissées sur place	Des parties de tiges se coincent dans la pointe des doigts pointus. (Cela arrive davantage dans les haricots en rangées qui sont butés pour la culture.)	Installez un kit de conversion de doigts courts	*6.3.3 Kit de conversion de doigts courts, page 524*
Pertes excessives au niveau des diviseurs	Tige de division passant sur la récolte et brisant les gousses	Retirez la tige de division	*3.7.13 Installation des diviseurs de récolte, page 108*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Pertes excessives au niveau des diviseurs	Accumulation de vignes et de plantes sur le capot du diviseur	Installez une tige de division	*3.7.13 Installation des diviseurs de récolte, page 108*
Tiges coincées entre le haut du tapis et la barre de coupe	La barre de coupe se remplit de détritus lorsque l'espace entre le tapis et la barre de coupe est bien réglé	Levez complètement la plateforme à chaque extrémité du champ (ou au besoin) et déplacez les tabliers d'avant en arrière pour aider à nettoyer la barre de coupe	—
Tiges coincées entre le haut du tapis et la barre de coupe	Le déplacement des tabliers avec la plateforme levée ne nettoie pas les débris de la barre de coupe	Retirez manuellement les débris de la cavité de la barre de coupe pour éviter d'endommager les tapis.	—
Accumulation de récolte sur les doigts et la récolte ne revient pas sur les tapis	Angle des doigts du rabatteur pas assez agressif	Augmentez l'agressivité des doigts (position de la came)	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*
Accumulation de récolte sur les doigts et la récolte ne revient pas sur les tapis	Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Accumulation de récolte sur les doigts et la récolte ne revient pas sur les tapis	Espacement minimum entre la barre de coupe et le rabatteur trop élevé	Ajustez la hauteur minimale du rabatteur avec les vérins complètement rétractés	*5.15.1 Dégagement entre la barre de coupe et le rabatteur, page 474*
Accumulation de récolte sur les doigts et la récolte ne revient pas sur les tapis	Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Cultures s'enroulent autour du rabatteur	Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Rabatteur brisant les gousses	Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Rabatteur brisant les gousses	Vitesse du rabatteur trop rapide	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 79*
Rabatteur brisant les gousses	Gousses de haricots sont trop sèches	Coupez la nuit lorsqu'il y a une forte rosée et une fois que les gousses se sont ramollies	—
Rabatteur brisant les gousses	Angle des doigts du rabatteur pas assez agressif	Augmentez l'agressivité des doigts (position de la came)	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Rupture des doigts de la barre de coupe	Flottement insuffisant	Augmentez le flottement	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60*
Rupture des doigts de la barre de coupe	Quantité excessive de pierres dans le champ	Envisagez d'installer des doigts courts en option	• *5.8.7 Doigts de lamier, page 412* • *6.3.3 Kit de conversion de doigts courts, page 524*
Rupture des doigts de la barre de coupe	Quantité excessive de pierres dans le champ	**Conseil :** Installez quelques doigts sur une section de la barre de coupe et comparer les performances des deux modèles de doigts	• *5.8.7 Doigts de lamier, page 412* • *6.3.3 Kit de conversion de doigts courts, page 524*
Barre de coupe poussant trop de débris et de terre	Plateforme trop lourde	Réajustez le flottement pour alléger la plateforme	• *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 60* • *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 61*
Barre de coupe poussant trop de débris et de terre	Angle de la plateforme trop ouvert	Réduisez l'angle de la plateforme avec les vérins de levage	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Barre de coupe poussant trop de débris et de terre	Angle de la plateforme trop ouvert	Raccourcissez le vérin d'inclinaison	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 79*
Barre de coupe poussant trop de débris et de terre	Les doigts classiques poussent la terre et créent des bouchons avec les débris, ou créent des bouchons avec les débris puis poussent la terre	Installez un kit de doigts courts	*6.3.3 Kit de conversion de doigts courts, page 524*
Barre de coupe poussant trop de débris et de terre	Support insuffisant pour la plateforme	Installez les patins centraux sur la plateforme	*3.7.2 Coupe ras au sol, page 58*
Cultures s'enroulent autour des extrémités du rabatteur	Récolte non coupée gênant les extrémités du rabatteur	Ajoutez des blindages du rabatteur	Consultez le catalogue des pièces de la plateforme
Barre de coupe remplie de saletés	Espace excessif entre l'avant supérieur du tapis et la barre de coupe	Réglez les supports du tablier avant pour obtenir le bon dégagement entre la barre de coupe et le tapis	*5.14.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 463*

Symptôme	Problème	Solution	Reportez-vous à
Barre de coupe remplie de saletés	Espace excessif entre l'avant supérieur du tapis et la barre de coupe	Levez complètement la plateforme à chaque extrémité du champ (ou au besoin) et déplacez les tabliers d'avant en arrière pour aider à nettoyer la barre de coupe	—
Parfois, le rabatteur transporte des plantes au même endroit	Les doigts du rabatteur (acier) se tordent et accrochent des plantes à partir du flux des tapis	Redressez les doigts (acier)	—
Parfois, le rabatteur transporte des plantes au même endroit	L'accumulation de terre sur l'extrémité des doigts empêche les plantes de glisser des doigts vers les tapis	Levez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 86*
Parfois, le rabatteur transporte des plantes au même endroit	L'accumulation de terre sur l'extrémité des doigts empêche les plantes de glisser des doigts vers les tapis	Réglez la position avant-arrière du rabatteur pour sortir les doigts du sol	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 91*
Barre de coupe poussant trop de terre dans certains endroits sur la longueur du champ	Traces de pneus ou billons sur les cultures en rangs	Coupez en travers des billons ou des rangs de culture pour permettre au couteau et aux doigts de se nettoyer plus efficacement	—
Barre de coupe poussant trop de terre dans certains endroits sur la longueur du champ	Laminage de terres sur la longueur du champ	Coupez à 90 ° par rapport aux ondulations (le couteau fourni flotte sans creuser)	—
Le rabatteur transporte trop de plantes ou d'accumulations	Accumulation excessive de récolte sur les tapis (jusqu'en haut du tube central du rabatteur)	Augmentez la vitesse des tapis	*3.7.8 Vitesse du tapis, page 82*
Le rabatteur transporte trop de plantes ou d'accumulations	Angle des doigts trop en arrière	Augmentez l'angle des doigts	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 105*

8 Référence

8.1 Spécifications des couples de serrage

Les tableaux suivants donnent les valeurs correctes des couples de serrage pour les 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).

8.1.1 Caractéristiques des boulons métriques

Tableau 8.1 Boulon métrique de classe 8.8 et écrou tournant librement de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi lb) (*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

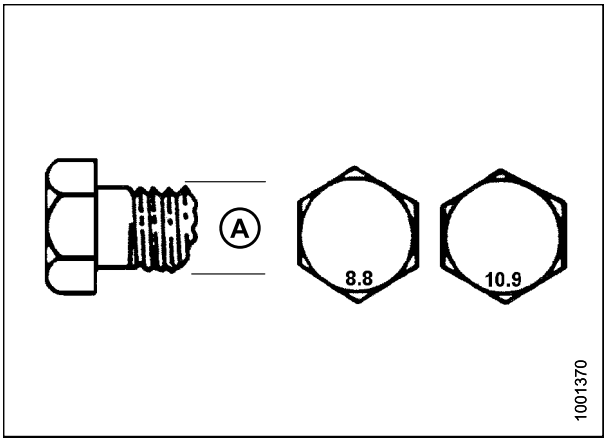


Figure 8.1: Grades des boulons

Tableau 8.2 Boulon métrique de classe 8.8 et écrou à filets déformés de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi lb) (*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

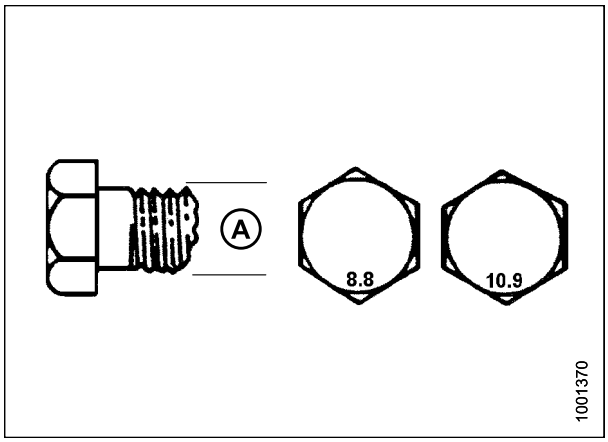


Figure 8.2: Grades des boulons

Tableau 8.3 Boulon métrique de classe 10.9 et écrou tournant librement de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi lb) (*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

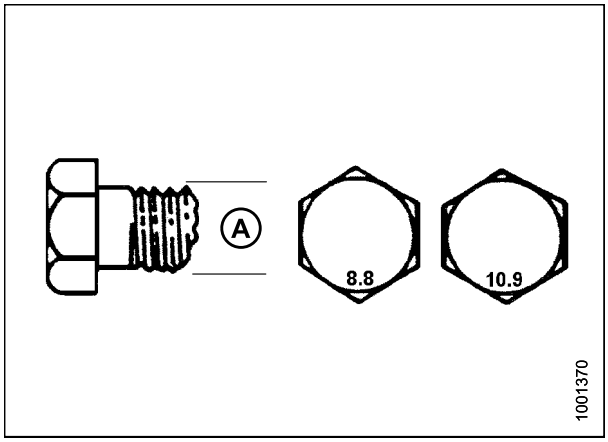


Figure 8.3: Grades des boulons

Tableau 8.4 Boulon métrique de classe 10.9 et écrou à filets déformés de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi lb) (*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

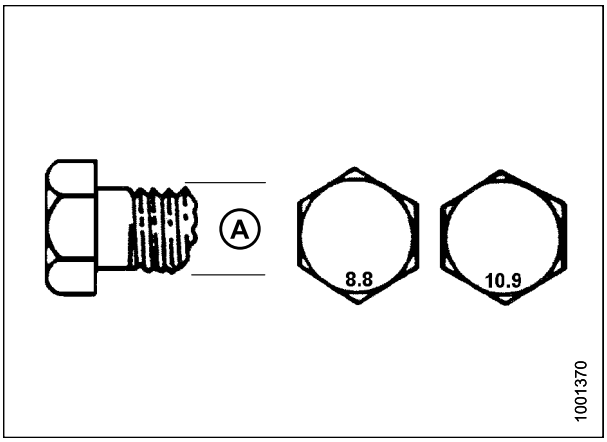


Figure 8.4: Grades des boulons

8.1.2 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium

Tableau 8.5 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	–	–	–	–

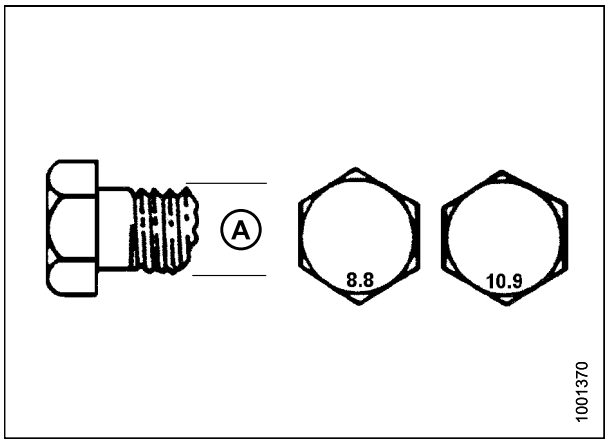


Figure 8.5: Grades des boulons

8.1.3 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 couples de serrage (E) jusqu'au nombre indiqué de méplats après serrage à la main (FFFT) ou jusqu'à la valeur de couple de serrage donnée dans le tableau *8.6, page 557*.
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.

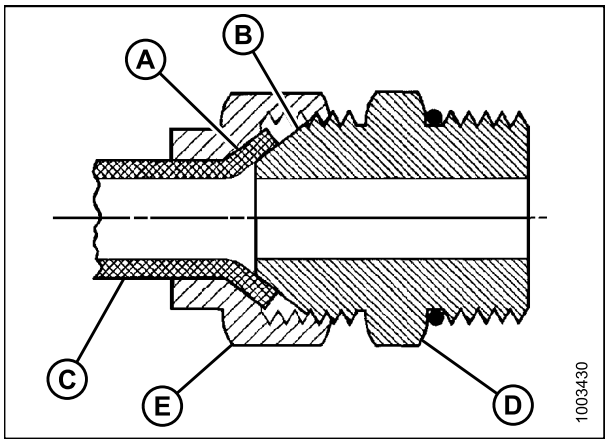


Figure 8.6: Raccord hydraulique

Tableau 8.6 Raccords hydrauliques à collet évasé

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeur de couple de serrage[40]		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

40. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

8.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (réglable)

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts évidents.
2. Dégagez l'écrou de blocage (C) autant que possible. Assurez-vous que la rondelle (D) est lâche et poussée vers l'écrou de blocage (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).

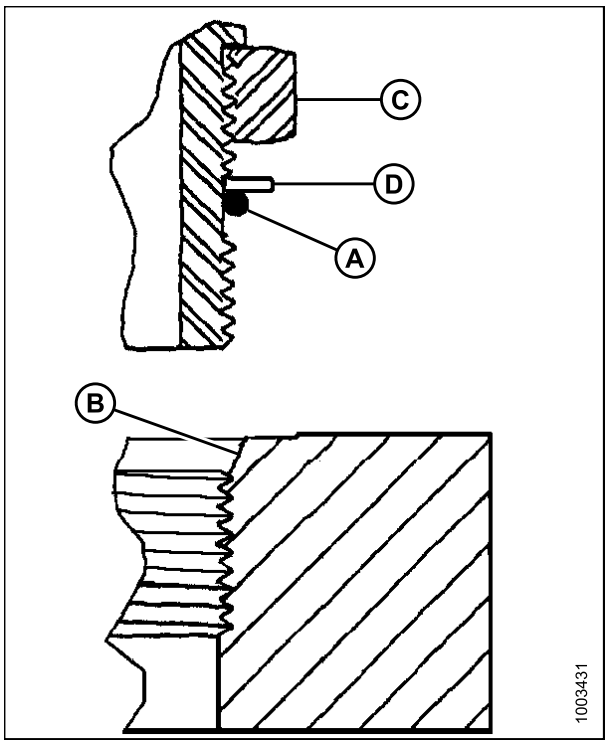


Figure 8.7: Raccord hydraulique

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. Vérifiez l'état final du raccord.

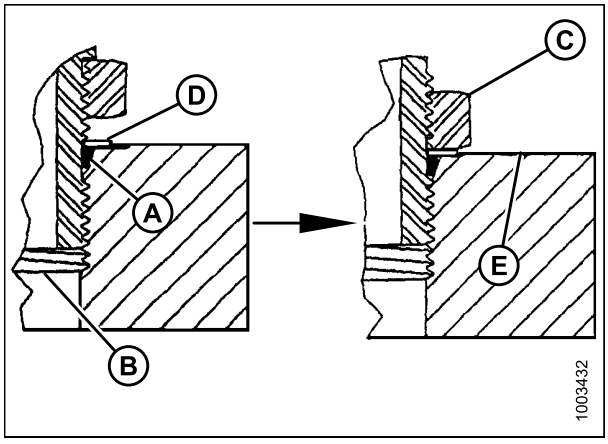


Figure 8.8: Raccord hydraulique

Tableau 8.7 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (réglable)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage[41]	
		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	120-132	88-97
-14	1-3/8-12	153-168	113-124
-16	1-5/16-12	176-193	130-142
-20	1-5/8-12	221-243	163-179
-24	1-7/8-12	270-298	199-220
-32	2-1/2-12	332-365	245-269

41. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

8.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (non réglable)

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 nécessaire.
3. Appliquez du liquide 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 *8.8, page 560*.
6. Vérifiez l'état final du raccord.

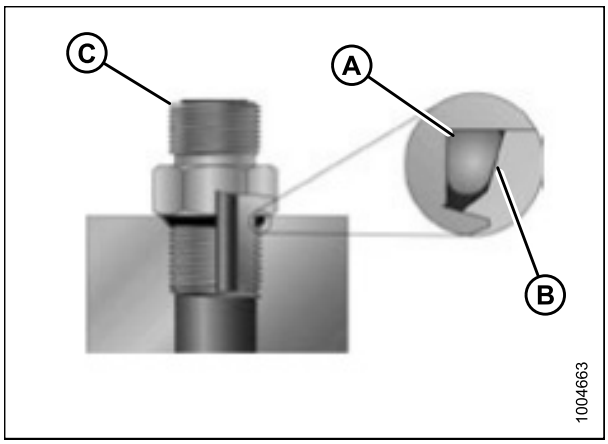


Figure 8.9: Raccord hydraulique

Tableau 8.8 Raccords hydrauliques à joint torique ORB (non réglable)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage[42]	
		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	120-132	88-97
-14	1-3/8-12	153-168	113-124
-16	1-5/16-12	176-193	130-142
-20	1-5/8-12	221-243	163-179
-24	1-7/8-12	270-298	199-220
-32	2-1/2-12	332-365	245-269

42. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

8.1.6 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)

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 8.10: 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 aux couples indiqués dans le tableau *8.9, page 561*.

   NOTE:

   Tenez la partie hexagonale du corps du raccord (E), le cas échéant, pour empêcher toute rotation non désirée du corps du raccord et du flexible lors du serrage de l'écrou du raccord (D).
6. Utilisez trois clés lors de l'assemblage des raccords ou de deux flexibles.
7. Vérifiez l'état final du raccord.

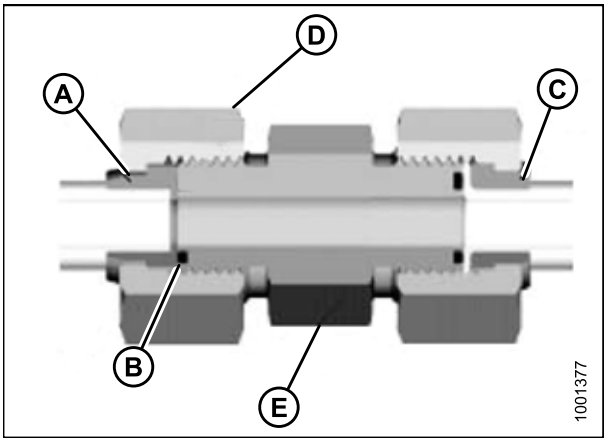


Figure 8.11: Raccord hydraulique

Tableau 8.9 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage[43]	
			Nm	pi lbf
-3	Remarque[44]	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque[44]	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40-44	29-32

43. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.
44. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

Tableau 8.9 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS) (suite)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage[45]	
			Nm	pi lbf
-8	13/16	1/2	55-61	41-45
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1-3/16	3/4	115-127	85-94
-14	Remarque[44]	7/8	–	–
-16	1-7/16	1	150-165	111-122
-20	1-11/16	1-1/4	205-226	151-167
-24	1-2	1-1/2	315-347	232-256
-32	2-1/2	2	510-561	376-414

8.1.7 Raccords de tuyaux à filetage conique

Assemblez les raccords de tuyaux comme suit :

1. Vérifiez les composants pour vous assurer que le filetage des raccords et de l'orifice est exempt de bavures, d'entailles et d'égratignures ou 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 valeurs des tours après serrage à la main (TFFT) sont présentées dans le tableau *8.10, page 562*. 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 jamais desserrer les connecteurs filetés de tuyaux pour atteindre l'alignement.
5. Nettoyez tous les résidus et tout excédent de produit d'étanchéité avec un nettoyant approprié.
6. Évaluez 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 8.10 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique

Taille du filetage conique d'un tuyau	T.F.F.T recommandée.	F.F.F.T recommandée.
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18

45. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.

Tableau 8.10 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique (suite)

Taille du filetage conique d'un tuyau	T.F.F.T recommandée.	F.F.F.T recommandée.
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/4 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15
2 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15

8.2 Tableau de conversion

Tableau 8.11 Tableau de conversion

Quantité	Unités impériales/standards		Facteur	Unités SI (métriques)	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Zone	hectares	hectares	x 0,4047 =	hectares	ha
Débit	gallons US par minute	gpm	x 3,7854 =	litres par minute	L/min
Force	livres-force	lbf	x 4,4482 =	Newtons	N
Longueur	pouce	po	x 25,4 =	millimètres	mm
	mètre (pied)	m (pi)	x 0,305 =	mètres	m
Puissance	puissance en chevaux	hp	x 0,7457 =	kilowatts	kW
Pression	livres par pouce carré	psi	x 6,8948 =	kilopascals	kPa
			x 0,00689 =	mégapascals	MPa
			÷ 14,5038 =	bar (Non-SI)	bar
Couple de serrage	livre-pieds-ou pied-livres	pi lbf	x 1,3558 =	Newton-mètre	Nm
	livre-pouces ou pouce-livres	po lbf	x 0,1129 =	Newton-mètre	Nm
Température	Degrés Fahrenheit	˚F	(˚F-32) x 0,56 =	degrés Celsius	˚C
Vélocité	pieds par minute	pi/min	x 0,3048 =	mètres par minute	m/min
	pieds par seconde	pi/s	x 0,3048 =	mètres par seconde	m/s
	miles par heure	mph	x 1,6063 =	Kilomètres par heure	km/h
Volume	gallons US	US gal	x 3,7854 =	litres	L
	onces	oz	x 29,5735 =	millilitres	ml
	pouces cubes	po^3	x 16,3871 =	Centimètres cubes	cm^3 or cc
Poids	livres	lb	x 0,4536 =	kilogrammes	kg

8.3 Déchargement et assemblage

Reportez-vous aux instructions spécifiques à votre plateforme pour les procédures de déchargement, d'assemblage et de configuration incluses avec votre livraison. Les références des instructions sont présentées dans le tableau suivant :

Destination de livraison	Description de la plateforme	Référence d'instruction MacDon
Amérique du Nord	Plateforme FD1 Series FlexDraper® pour moissonneuses-batteuses à tapis flexible et module de flottement FM100	MD Nº 214068
Exportation (n'importe où ailleurs qu'en Amérique du Nord)	Plateforme FD1 Series FlexDraper® pour moissonneuses-batteuses à tapis flexible et module de flottement FM100	MD Nº 214069

Index

A

ampoules
  remplacement des ampoules 381
angles de la plateforme
  plage de réglage 79
  réglage 79
angles de serrage
  définitions 19
aperçu du produit 19
API
  définitions 19
ASTM
  définitions 19

B

bac du tablier d'alimentation
  abaissement du bac du tablier d'alimentation 450
  élévation du bac du tablier d'alimentation 452
barres de coupe
  débourrage 255
  options 523
  plaques d'usure 523
barres de remorquage
  fixation 269
  rangement 259
  Retirer 258
blindages des têtes de couteau 421, 523
  installation 421
blindages du rabatteur
  kit 521
  remplacement des blindages 496
  remplacement des supports des blindages 498
boîtiers d'entraînement de couteau
  installation de la poulie 427
  installation du boîtier 428
  retrait de la poulie 427
  retrait du boîtier 424
  Vérification des boulons de fixation 424
  vérification du boîtier 422
  vidange de l'huile 431
boîtiers de vitesses
  entraînement de la plateforme
    ajout d'huile 375
    contrôle du niveau d'huile 375
    lubrification 375
    vidange de l'huile 376
  réglage de la tension de la chaîne d'entraînement 388
boulons
  définitions 19
boulons des essieux 517
boulons métriques
  spécifications des couples de serrage 553

C

cames
  réglage de la came du rabatteur 107
camions
  définitions 19
capots d'articulation 37
  installation 38
  Retirer 37
capots du diviseur 33
  fermeture 34
  installation 36
  ouverture 33
  Retirer 36
  vérification et réglage 35
Capteur double CHAP FM100 528
capteurs
  capteur de hauteur du rabatteur
    remplacement 88
    vérification et réglage 86
  capteur de vitesse du rabatteur
    remplacement sur la AGCO 511
    remplacement sur la CLAAS série 400 514
    remplacement sur la CLAAS série 500/700 515
    remplacement sur la John Deere 513
  capteurs chap 251
CD
  définitions 19
centrage du rabatteur
  rabatteur double 479
chaînes
  chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses
    réglage de la tension de la chaîne 388
  chaîne d'entraînement du rabatteur
    desserrage 501
    réglage de la tension de la chaîne 501
    remplacement sur l'entraînement de rabatteur double 509
    remplacement sur l'entraînement de rabatteur simple 511
    serrage 501
  chaîne d'entraînement du transporteur à vis
    contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 392

installation....396
lubrification....373
réglage de la tension de la chaîne....393
Retirer....394
chaînes d'entraînement du rabatteur
desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur....501
remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double....509
remplacement de la chaîne d'entraînement sur rabatteur simple....511
serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur....501
CHAP
définitions....19
Voir aussi contrôle de la hauteur automatique de la plateforme
clés hexagonales
définitions....19
Configuration
accessoires....43
attelage du module de flottement....339
déchargement et assemblage....565
des plateformes....43
détachement de la moissonneuse-batteuse et du module de flottement....345
flottement....60–61
mise à niveau....253
optimisation pour le moissonnage-battage de colza en direct....48
options....525
rangement de la plateforme....273
réglages recommandés....43
remorquage de la plateforme....257
attelage à un véhicule de remorquage....257
transport de la plateforme....256
remorquage de la plateforme....257
attelage à un véhicule de remorquage....257
sur la moissonneuse-batteuse....256
variables d'opération....52
vérification et réglage....61
verrous de flottement....67
configuration de la plateforme....565
contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), *Voir* section de moissonneuses-batteuses spécifiques
capteur
remplacement....251
moissonneuses-batteuses Case IH 2300
comment fonctionne le CHAP....117
étalonnage
hauteur maximale de chaume....232
fonctionnement des capteurs....251
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie....119
vérification manuelle de la plage de tension....120
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
comment fonctionne le CHAP....117
étalonnage
hauteur maximale de chaume....232
fonctionnement des capteurs....251
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie....119
vérification manuelle de la plage de tension....120
moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088....128
comment fonctionne le CHAP....117
étalonnage
CHAP....128
hauteur maximale de chaume....232
fonctionnement des capteurs....251
réglage
sensibilité....129
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie....119
vérification manuelle de la plage de tension....120
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130....131
comment fonctionne le CHAP....117
étalonnage
CHAP....136
hauteur maximale de chaume....232
fonctionnement des capteurs....251
réglage
préréglage de la hauteur de coupe....141
tension de sortie du capteur....120
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie....119
vérification de la plage de tension depuis la cabine....134
vérification manuelle de la plage de tension....120
moissonneuses-batteuses Case IH 7010....131
comment fonctionne le CHAP....117
étalonnage
CHAP....136
hauteur maximale de chaume....232
fonctionnement des capteurs....251
réglage
préréglage de la hauteur de coupe....141
tension de sortie du capteur

exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 134
vérification manuelle de la plage de tension..... 120
moissonneuses-batteuses Case IH 7120/8120/9120..... 131
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
CHAP..... 136
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs..... 251
réglage
préréglage de la hauteur de coupe..... 141
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 134
vérification manuelle de la plage de tension..... 120
moissonneuses-batteuses Case IH 7230/8230/9230..... 131
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
CHAP..... 136
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs..... 251
réglage
préréglage de la hauteur de coupe..... 141
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 134
vérification manuelle de la plage de tension..... 120
moissonneuses-batteuses Case IH 8010..... 131
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
CHAP..... 136
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs..... 251
réglage
préréglage de la hauteur de coupe..... 141
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 134
vérification manuelle de la plage de tension..... 120, 131
Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version 28.00du logiciel
étalonnage du CHAP 139
moissonneuses-batteuses Challenger série 6 143
comment fonctionne le CHAP 117
enclenchement du CHAP 145
étalonnage
CHAP..... 146
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs..... 251
réglage
hauteur de la plateforme 148
sensibilité 150
vitesse d’élévation et d’abaissement..... 149
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 143
vérification manuelle de la plage de tension..... 120
moissonneuses-batteuses Challenger série 7 143
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs..... 251
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 143
vérification manuelle de la plage de tension..... 120
Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 500..... 210
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
CHAP..... 210
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs..... 251
réglage
hauteur de coupe 212
hauteur de coupe manuelle..... 213
préréglage de la hauteur de coupe..... 212
sensibilité 214
vitesse automatique du rabatteur..... 216
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension..... 120
Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 600..... 220
étalonnage

CHAP 220
réglage
hauteur de coupe 222
sensibilité 223
vitesse automatique du rabatteur 224
Moissonneuses-batteuses CLAAS série 700 220
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
CHAP 220
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs 251
réglage
hauteur de coupe 222
sensibilité 223
vitesse automatique du rabatteur 224
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 120
Moissonneuses-batteuses Gleaner série S 152
Moissonneuses-batteuses Gleaner série S (pré-2016)
dépannage en cas d'alarmes ou de défauts 161
enclenchement du CHAP 153
étalonnage
CHAP 155
mise hors tension de l'accumulateur 157
réglage
pression au sol 159
sensibilité 160
vitesse d'élévation et d'abaissement 158
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension depuis la cabine 152
Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9 162
affinement des paramètres du groupe de plateformes 176
configuration de la plateforme 162
étalonnage de la plateforme 171
Opérer 174
réglage des commandes automatiques de la plateforme 168
Réglages des paramètres du rabatteur 167
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R62/R72
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
hauteur maximale de chaume 232
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
fonctionnement des capteurs 251
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 120
Moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R66/R75/R76
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension depuis la cabine 152
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75 152
comment fonctionne le CHAP 117
dépannage en cas d'alarmes ou de défauts 161
enclenchement du CHAP 153
étalonnage
CHAP 155
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs 251
mise hors tension de l'accumulateur 157
réglage
pression au sol 159
sensibilité 160
vitesse d'élévation et d'abaissement 158
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification manuelle de la plage de tension 120
moissonneuses-batteuses John Deere série 50
étalonnage
hauteur maximale de chaume 232
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification manuelle de la plage de tension 120
moissonneuses-batteuses John Deere série 60 178
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
CHAP 180
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs 251
mise hors tension de l'accumulateur 182
réglage
détection de la hauteur de la plateforme pour céréales 183
sensibilité 184
seuil de la vanne de vitesse de chute 185
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine 178
vérification manuelle de la plage de tension 120

moissonneuses-batteuses John Deere
série 70 187
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
CHAP 190
hauteur maximale de chaume 232
vitesse du convoyeur 190
fonctionnement des capteurs 251
réglage
élever/abaisser la vitesse manuellement 194
sensibilité 192
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine 187
vérification manuelle de la plage de tension 120
Moissonneuses-batteuses John Deere
série S 195
comment fonctionne le CHAP 117
étalonnage
CHAP 198
hauteur maximale de chaume 232
inclinaison avant/arrière du convoyeur 206
fonctionnement des capteurs 251
réglage
élever/abaisser la vitesse manuellement 202
préréglage de la hauteur de coupe 204
sensibilité 201
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine 195
vérification manuelle de la plage de tension 120
Moissonneuses-batteuses John Deere
séries T 195
étalonnage
CHAP 198
inclinaison avant/arrière du convoyeur 206
réglage
élever/abaisser la vitesse manuellement 202
sensibilité 201
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine 195
Moissonneuses-batteuses New Holland 2015 série CR 237
enclenchement du CHAP 239
étalonnage du CHAP 242
réglage de la hauteur automatique 245
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension depuis la cabine 237
Moissonneuses-batteuses New Holland séries CR
réglage de la hauteur de travail maximale 247
moissonneuses-batteuses New Holland séries CR/CX 227
comment fonctionne le CHAP 117
configuration
inclinaison de la plateforme 249
position avant-arrière du rabatteur 249
type de plateforme 249
enclenchement du CHAP 229
étalonnage
CHAP 230
hauteur maximale de chaume 232
fonctionnement des capteurs 251
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 235
sensibilité 234
vitesse d'abaissement de la plateforme 234
vitesse d'élévation de la plateforme 233
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 119
vérification de la plage de tension depuis la cabine 227
vérification manuelle de la plage de tension 120
tension de sortie du capteur
réglage des limites de tension 125
contrôles quotidiens au démarrage 39
cornières d'alimentation 299, 530
module de flottement 453
installation 454
Retirer 453
coupe
au sol 58
au-dessus du sol 53
réglage des roues stabilisatrices 56
Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse 53
couple de serrage
définitions 19
courroies
courroies d'entraînement de couteau 432
non synchronisées 432
installation 433
Retirer 432

tensionner....434
courroies d'entraînement de couteau, *Voir* courroies
couteau vertical
options
fixations du couteau vertical....524
kits de tuyaux de la scie verticale double....524
couteaux....407
dépannage....536
emplacement du couteau de rechange....412
installation du couteau....411
retrait du couteau....409
sections de couteau
remplacement....407
couteaux de rechange....412
cpm
définitions....19

D

débourrage
barre de coupe....255
module de flottement....256
déchargement et assemblage....565
définition des termes....19
définitions....19
déflecteur d'alimentation New Holland....338
déflecteurs d'alimentation....338
module de flottement....453
installation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR....454
Déflecteurs d'alimentation CR....338
déflecteurs du tapis
étroit....529
large....530
démarrage
contrôles quotidiens....39
dépannage....533
fauchage et composants de couteau....536
perte de récolte sur la barre de coupe....533
plateforme et tapis....544
rabattage....541
récolte de pois et haricots....547
diviseurs à riz....114, 532
diviseurs de récolte....108
installation sur la plateforme avec option de verrouillage....109
installation sur la plateforme sans option de verrouillage....111
retrait de la plateforme avec option de verrouillage....108
retrait de la plateforme sans option de verrouillage....109
doigts, *Voir* de retenue
doigts de la vis....399
contrôle de la synchronisation des doigts....404
installation....401
réglage de la synchronisation des doigts de la vis....404
Retirer....399
doigts de lamier....412
réglage des doigts de lamier....412
remplacement des doigts courts....416
remplacement des doigts pointus....413
doigts en acier du rabatteur
installation....480
Retirer....479
doigts en plastique du rabatteur
installation....482
Retirer....481
kits de conversion des doigts courts....524
doigts de lamier, *Voir* de retenue
réglage des doigts....412
remplacement des doigts courts....416
remplacement des doigts pointus....413
vérification des doigts....412
doigts du rabatteur....479
acier
installation....480
Retirer....479
plastique
installation....482
Retirer....481

E

ECA
définitions....19
écartement du rabatteur
mesure....474
réglage....477
entraînements
entraînement de la plateforme....381
entraînements de la plateforme....381
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses....388
doigts de la transmission
installation....386
Retirer....384
installation de la transmission....383
retrait de la transmission....381
entraînements des couteaux
rabatteurs
réglage des rabatteurs avec des doigts pointus....418
réglage des rabatteurs avec doigts courts....420
vérification des rabatteurs de couteau....418

vitesse des couteaux
valeurs de vitesse des couteaux 84
Vérification de la vitesse des couteaux 85
entraînements du rabatteur
joint universel du rabatteur double 505
installation 506
Retirer 505
entretien, *Voir* maintenance et entretien
Entretien d'avant-saison 357
équilibre des ailes
Réglage de l'équilibrage des ailes 76
vérification de l'équilibre des ailes 71
exigences concernant la maintenance
Entretien
entretien de fin de saison 357
inspections pendant le rodage 356

F

FFFT
définitions 19
flexibles et conduites
hydraulique 358
flottement 60
flottement de la plateforme
vérification et réglage 61
verrous de flottement de l'aile
déverrouillage 68–69
Verrous du flottement de la plateforme 67
fluides et huiles recommandés ..... dlxxxi
froncement
réglage du froncement du rabatteur 478
froncement du rabatteur 478
réglage 478

G

glossaire 19
graissage
plan/dossier de maintenance 352
procédure de graissage 369
toutes les 10 heures 359
toutes les 100 heures 363
toutes les 25 heures 359
toutes les 250 heures 366
toutes les 50 heures 361
toutes les 500 heures 368

H

huiles
boîtier d'entraînement de couteau
Changer 431
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme
ajout d'huile 375

I

identification des composants 26
FlexDraper FD1® 26
Module de flottement FM100 27
inspections
inspections pendant le rodage 356
plan/dossier de maintenance 352
inspections pendant le rodage 356
intervalles d'entretien
lubrification 359
introduction v

J

Joint universel
entraînements du rabatteur
joint universel du rabatteur double 505
installation 506
Retirer 505

K

kit d'extension du bras du rabatteur 520
kits de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 101, 520
kits de conversion des doigts courts 524
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée 521
kits de verrouillage du diviseur 525

L

LdSD
définitions 19
les supports de sécurité de la plateforme 30
livraison des cultures
options 528
lubrification et entretien 359
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme
contrôle du niveau d'huile 375
lubrification du boîtier de vitesses 375
vidange de l'huile 376
chaîne d'entraînement du rabatteur
rabatteur double 371
chaînes d'entraînement du transporteur à vis 373
procédure de graissage 369

LVS
définitions....19

M

maintenance et entretien....351
électrique....381
Entretien d'avant-saison....357
exigences....352
intervalles d'entretien....359
lubrification....359
plan....352
préparation pour l'entretien....351
rangement....273
spécifications de maintenance....351
modes de fonctionnement
mode flexible....68
mode rigide....69
modes flexibles
opération en mode flexible....68
modes rigides
fonctionnement en mode rigide....69
modules, *Voir* de flottement des adaptateurs
modules de flottement....519
attelage à la plateforme....339
attelage ou détachement....339
bac du tablier d'alimentation
abaissement....450
levage....452
configurations de la vis d'alimentation....275
cornières d'alimentation....453
installation....454
kits....299
Retirer....453
débourrage....256
déflecteurs d'alimentation....338, 453
remplacement sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR....454
des plateformes....299
dételage de la moissonneuse-batteuse et de la plateforme....345
spire....299, 399
tapis d'alimentation....436
réglage de la tension du tapis....438
remplacement du tapis d'alimentation....436
rouleau d'entraînement....439
installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation....441
retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation....439
rouleau libre....446
installation du rouleau libre....447
retrait du rouleau libre....446
roulement de rouleau d'entraînement
installation du roulement à rouleau d'entraînement....444
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement....442
retrait du roulement à rouleaux d'entraînement....442
roulement de rouleau libre
remplacement du roulement à rouleau libre....448
transporteur à vis
spire de la vis d'alimentation en option du FM100....528
Vis d'alimentation....389
doigts de la vis....399
contrôle de la synchronisation des doigts....404
installation....401
réglage de la synchronisation des doigts de la vis....404
Retirer....399
espacement entre le transporteur à vis et le bac....389
Modules de flottement FM100
identification des composants....27
moissonnage-battage de colza en direct
optimisation des plateformes....48
moissonneuses-batteuses
Attelage de la plateforme aux
AGCO....307
Case IH....300
Challenger....307
CLAAS....322
Gleaner....307
John Deere....315
Massey Ferguson....307
New Holland....330
New Holland CR/CX....330
attelage ou détachement du module de flottement....339
attelage/dételage de la plateforme....275
détachement de la plateforme
Case IH....305
Challenger....312
Gleaner....312
John Deere....319
Lexion....327
Massey Ferguson....312
New Holland CR/CX....334
transport de la plateforme....256
remorquage de la plateforme....257
attelage à un véhicule de remorquage....257
sur la moissonneuse-batteuse....256
Moissonneuses-batteuses AGCO

fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 307
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 511
Moissonneuses-batteuses Case IH
attelage à la plateforme 300
configurations de la vis d'alimentation 275, 278
détachement de la plateforme 305
Moissonneuses-batteuses Challenger
attelage de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 307
configurations de la vis d'alimentation 275, 278
détachement de la plateforme 312
fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 307
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 511
moissonneuses-batteuses CLAAS
attelage à la plateforme 322
capteurs de vitesse du rabatteur
remplacement sur la CLAAS 400 514
remplacement sur la CLAAS 500/700 515
Moissonneuses-batteuses Gleaner
attelage de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 307
configurations de la vis d'alimentation 275, 278
détachement de la plateforme 312
fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 307
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 511
Moissonneuses-batteuses John Deere
attelage à la plateforme 315
configurations de la vis d'alimentation 275, 278
détachement de la plateforme 319
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 513
Moissonneuses-batteuses Lexion
configurations de la vis d'alimentation 275, 278
détachement de la plateforme 327
Moissonneuses-batteuses Massey Ferguson
attelage de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 307
configurations de la vis d'alimentation 275, 278
détachement de la plateforme 312
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 511
Moissonneuses-batteuses New Holland
attelage à la plateforme 330
configurations de la vis d'alimentation 275, 278
Moissonneuses-batteuses New Holland CR/CX
attelage à la plateforme 330
détachement de la plateforme 334
Moissonneuses-batteuses Versatile
configurations de la vis d'alimentation 275, 278
moteurs
moteurs d'entraînement du rabatteur 507
installation 508
Retirer 507
moteurs d'entraînement du rabatteur 507
installation 508
Retirer 507

N

NPT
définitions 19
numéros de modèle
dossiers vii
numéros de série
dossiers vii
emplacements vii

O

opérations 29
optimisation des plateformes
moissonnage-battage de colza en direct 48
options 519
barres de coupe 523
blindages des têtes de couteau 523
kits de conversion de doigt court 524
plaques d'usure de la barre de coupe 523
blindages des têtes de couteau 421
installation 421
bras du rabatteur
kit d'extension du bras du rabatteur 520
diviseurs à riz 114
livraison des cultures 528
cornières d'alimentation 530
déflecteur du tapis (étroit) 529
déflecteur du tapis (large) 530
kit de capteur double CHAP FM100 528
kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation 531
Spire de la vis d'alimentation du FM100 528
vis transversale supérieure (VTS) 531
modules de flottement 519
entraînement du transporteur à vis
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 393
kit d'extension Hillside 519
transporteur à vis
entraînement du transporteur à vis 393
pignons d'entraînement du rabatteur 80
pignons d'entraînement du transporteur à vis

réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis....393
plateforme....525
diviseurs à riz....532
kits de tuyaux de la scie verticale double....524
kits de verrouillage du diviseur....525
kits du couteau vertical....524
Roues stabilisatrices....525
roues stabilisatrices/de transport à vitesse lente....526
rabatteurs....520
kit d'extension du bras du rabatteur....520
kits de blindage de rabatteur....521
kits de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes....520
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée....521
kits du tube à doigts....522
Rabatteurs de ramassage PR15
kit de multiplication de tubes de rabatteur....521
kits de blindage de rabatteur....521
roue stabilisatrice secondaire....526
systèmes de transport....516
tapis
kit de contrôle de la vitesse des tapis en cabine (CVTC)....529
ORB
définitions....19

P

patins, *Voir* coupant ras au sol
réglage des patins extérieurs....59
réglage des patins intérieurs....58
périodes de rodage....40
pignons....499–501, 503
installation du pignon d'entraînement du rabatteur....504
pignon d'entraînement de rabatteur en option....80
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur....501
retrait du pignon d'entraînement du rabatteur....503
plan/dossier de maintenance....352
plateformes
commandes....42
Plateformes série D1X
définitions....19
Plateformes série D1XL
définitions....19
Plateformes série FD1
définitions....19
PNBC
définitions....19
positions avant-arrière du rabatteur....91
réglage....92
pression de gonflage des pneus....518
procédures d'arrêt....41
PTC
définitions....19

R

rabatteurs
centrage du rabatteur
rabatteur double....479
réglage des rabatteurs avec des doigts pointus....418
réglage des rabatteurs avec doigts courts....420
vérification des rabatteurs....418
rabatteurs de ramassage, *Voir* rabatteurs de ramassage PR15
Rabatteurs de ramassage PR15....474
angle des doigts du rabatteur....105
bagues du tube à doigts....483
installation des bagues sur les rabatteurs à 5, 6 ou 9 tubes....489
retrait des rabatteurs à 5, 6 ou 9 tubes....483
blindages du rabatteur....496
remplacement des blindages du rabatteur....496
remplacement des supports des blindages....498
came du rabatteur
réglage de la came du rabatteur....107
réglages et lignes directrices....105
centrage du rabatteur
rabatteur double....479
chaînes d'entraînement du rabatteur
desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur....501
réglage de la tension de la chaîne....501
remplacement de la chaîne sur les entraînements de rabatteur double....509
remplacement sur l'entraînement de rabatteur simple....511
serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur....501
doigts du rabatteur....479
installation des doigts en acier....480
installation des doigts en plastique....482
retrait des doigts en acier....479
retrait des doigts en plastique....481
écartement du rabatteur....474
mesure....474
réglage....477
entraînements du rabatteur

capots....499
installation....500
Retirer....499
joint universel du rabatteur double....505
installation....506
Retirer....505
pignons d'entraînement....503
en option pour les conditions spéciales....80
installation....504
Retirer....503
froncement....478
réglage du froncement du rabatteur....478
hauteur du rabatteur....86
moteurs d'entraînement du rabatteur....507
installation....508
Retirer....507
options....520
position avant-arrière
réglage....92
repositionnement des vérins
avec kit de rabatteur rapide multi-récoltes optionnel....101
rabatteur double....92, 97
réglage recommandé....50
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur....511
CLAAS 400....514
CLAAS 500/700....515
Moissonneuses-batteuses AGCO....511
Moissonneuses-batteuses John Deere....513
supports de sécurité du rabatteur....30
dégagement....32
enclenchement....31
système du rabatteur....499
vitesse du rabatteur....79
rabatteurs doubles
centrage du rabatteur....479
rangement de la plateforme....273
RD
définitions....19
références
déchargement et assemblage....565
réglages recommandés
plateforme....43
rabatteur....50
remorquage de la plateforme....257
attelage à un véhicule de remorquage....257
Conversion de la position de travail à la position de transport....264
conversion de la position transport à travail....258
déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail....266
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail....262
déplacement des roues avant (gauche) en position de transport....264
déplacement des roues avant (gauche) en position de travail....261
responsabilités de l'opérateur....29
responsabilités du propriétaire....29
rondelles
définitions....19
roues et pneus
couples de serrage des boulons des roues....516
pneus
pression de gonflage des pneus....518
Roues stabilisatrices....525
réglage....56
roue stabilisatrice secondaire....526
roues stabilisatrices/de transport à vitesse lente....526
réglage....53
rouleaux d'entraînement
rouleau d'entraînement du tablier des tapis....469
installation....472
Retirer....469
rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation....439
installation....441
Retirer....439
rouleaux libres
rouleau libre du tablier du tapis....466
installation....469
rouleau libre du tapis d'alimentation....446
installation du rouleau libre....447
retrait du rouleau libre....446
roulements
roulements à rouleau libre
remplacement....468
roulements de la tête de couteau
installation....410
Retirer....409
tapis d'alimentation
roulement de rouleau d'entraînement
installation du roulement à rouleau d'entraînement....444
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement....442
retrait du roulement à rouleaux d'entraînement....442
roulement de rouleau libre
remplacement du roulement à rouleau libre....448
tapis de la plateforme
inspection du roulement de rouleau du tapis....466
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement....471

roulements à rouleau libre
rouleau libre du tapis d'alimentation
remplacement du roulement à rouleau libre 448
rouleau libre du tapis de la plateforme
remplacement du roulement à rouleau libre 468
roulements à rouleaux d'entraînement
rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation
installation 444
remplacement 442
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement 471
Retirer 442
roulements de la tête de couteau
installation 410
Retirer 409
roulements du rouleau du tapis
inspection 466
roulements étanches
installation 351

S

SAE
définitions 19
sécurité 1
autocollants de signalisation de sécurité 9
installation des autocollants 9
interprétation des autocollants 14
contrôles quotidiens au démarrage 39
emplacements des autocollants de sécurité 10
les supports de sécurité de la plateforme 30
maintenance et entretien 6
mots de signalisation 2
opérationnelle 29
sécurité du système hydraulique 8
sécurité générale 3
supports de sécurité du rabatteur 30
symboles d'alerte 1
sécurité relative à l'entretien 6
serrage à la main 19
spécifications 21
spécifications des couples de serrage 553
spécifications des couples de serrage 553
boulons des essieux 517
caractéristiques des boulons métriques 553
boulonnage sur la fonte d'aluminium 556
Raccords à joints toriques axiaux (ORFS) 561
raccords de tuyaux à filetage conique 562
raccords hydrauliques à collet évasé 556
Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) (non réglables) 560
raccords hydrauliques à joint torique (ORB) (réglable) 558
spire 299, 399
Spire de la vis d'alimentation du FM100 528
supports de sécurité du rabatteur 30
dégagement 32
enclenchement 31
système d'entraînement de couteau 422
système du rabatteur 499
paramètres recommandés du rabatteur 50
système électrique
ampoules
remplacement 381
capteurs
capteur de hauteur du rabatteur
remplacement 88
capteur de vitesse du rabatteur
remplacement sur la AGCO 511
remplacement sur la CLAAS 400 514
remplacement sur la CLAAS 500/700 515
remplacement sur la John Deere 513
capteurs chap 251
entretien du système électrique 381
système hydraulique
ajout d'huile hydraulique 378
changement de l'huile du réservoir 379
flexibles et conduites 358
raccords
à collet évasé 556
à joint torique (ORB) (non réglables) 560
à joint torique (ORB) (réglable) 558
joint torique axial (ORFS) 561
raccords de tuyaux à filetage conique 562
remplacement du filtre à huile 380
réservoir 377
contrôle du niveau d'huile dans le réservoir 377
sécurité du système hydraulique 8
systèmes d'entraînement du tapis
tapis de la plateforme
maintenance des rouleaux du tapis 466
réglage de l'alignement du tapis 461
réglage de la tension du tapis 458
réglage de la vitesse du tapis 82
systèmes de transport 516
Conversion de la position de travail à la position de transport 264
déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail 266
déplacement des roues avant (gauche) en position de transport 264
conversion de la position transport à travail 258
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail 262

déplacement des roues avant (gauche) en position de travail 261
couples de serrage des boulons des essieux 517
couples de serrage des boulons des roues 516
pression de gonflage des pneus 518

T

tableaux de conversion 564
tabliers des tapis
réglage de la hauteur du tablier 463
rouleaux d'entraînement 469
Retirer 469
rouleaux libres 466
installation 469
Retirer 466
tabliers du tapis de la plateforme
installation des rouleaux libres 469
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement 471
tapis
installation des tapis 456
module de flottement 436
réglage de la tension du tapis 438
remplacement du tapis d'alimentation 436
réglage
alignement du tapis 461
hauteur du tablier 463
tension de tapis 458
retrait des tapis 455
rouleau d'entraînement
installation du rouleau d'entraînement 472
rouleau d'entraînement du tablier des tapis 469
rouleaux du tapis
maintenance 466
rouleaux libres
rouleau libre du tablier du tapis 466
installation 469
Retirer 466
vitesse 82
tapis d'alimentation 436
réglage de la tension du tapis 438
réglage de la vitesse 83
remplacement du tapis d'alimentation 436
rouleau libre 446
installation du rouleau libre 447
retrait du rouleau libre 446
rouleaux d'entraînement 439
installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 441
retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 439
roulement de rouleau d'entraînement
installation 444
remplacement 442
Retirer 442
roulement de rouleau libre
remplacement du roulement à rouleau libre 448
tapis de plateforme, *Voir* tapis
inspection du roulement de rouleau du tapis 466
maintenance des rouleaux du tapis 466
réglage de la vitesse du tapis 82
roulements à rouleau libre
remplacement 468
tensions de serrage
définitions 19
TFFT
définitions 19
tiges de division 113
installation 114
Retirer 113
tiges de division de récolte 113
installation 114
Retirer 113
tr/min (rpm)
définitions 19
transmissions
doigts de la transmission
installation 386
Retirer 384
installation de la transmission 383
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses 388
retrait de la transmission 381
tubes à doigts
bagues
installation des bagues sur les rabatteurs à 5, 6 ou 9 tubes 489
retrait des rabatteurs à 5, 6 ou 9 tubes 483
kits de conversion de rabatteur 521
kits du tube à doigts 522

V

variables d'opération
Configuration 52
vérins d'inclinaison 19
Voir aussi , liens hydrauliques
définitions 19
verrous de l'aile 68
vis
définitions 19

Vis d'alimentation 389
chaînes d'entraînement 392
Voir aussi chaînes
installation 396
lubrification 373
réglage de la tension de la chaîne 393
Retirer 394
vérification de la tension de la chaîne 392
configurations
modification de la configuration large 290
passer de la configuration étroite à la configuration large 288
passer de la configuration étroite à la configuration moyenne 278
passer de la configuration étroite à la configuration ultra-étroite 296
passer de la configuration large à la configuration étroite 283
passer de la configuration large à la configuration moyenne 281
passer de la configuration large à la configuration ultra-étroite 291
passer de la configuration moyenne à la configuration étroite 283
passer de la configuration moyenne à la configuration large 286
passer de la configuration moyenne à la configuration ultra-étroite 291
passer de la configuration ultra-étroite à la configuration étroite 285
passer de la configuration ultra-étroite à la configuration large 288
passer de la configuration ultra-étroite à la configuration moyenne 278
configurations de la vis d'alimentation 275
doigts ..... 399, *Voir* doigts
contrôle de la synchronisation des doigts 404
installation 401
réglage de la synchronisation des doigts de la vis 404
Retirer 399
espacement entre le transporteur à vis et le bac 389
kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation 531
ressorts de tension
vérification et réglage 49
spire 299, 399
spire de la vis d'alimentation en option du FM100 528
vis transversale supérieure (VTS) (en option) 531
vitesses
vitesse au sol 80
vitesse du rabatteur 79
vitesse du tapis 82
vitesse du tapis d'alimentation 83
vitesse du tapis de la plateforme 82
vitesses au sol 80
Vitesses du rabatteur 79

Fluides et huiles recommandés

Pour que votre machine ait une performance optimale, utilisez uniquement des fluides et lubrifiants propres.

- Utilisez toujours des récipients propres pour tous les fluides et lubrifiants.
- Rangez les fluides et lubrifiants à l'abri de la poussière, de l'humidité et de tout autre contaminant.

Tableau .12 Fluides et huiles recommandés

Lubrifiant	Spécification	Description	Utilisation	Capacités
Graisse	SAE multi-usages	Performance de la pression extrême haute température (EP) avec 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium	Selon les besoins, sauf autres spécifications	—
		Performance de la pression extrême haute température (EP) avec 10% max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium	Joints coulissants de la transmission	—
Huile de transmission	SAE 85 W-140	Classe de service API GL-5	Boîtier d'entraînement de couteau	2,2 litres (2,3 quarts)
			Boîtier d'entraînement principal	2,5 litres (2,6 quarts)
Huile hydraulique	Huile trans-hydraulique monograde. Marques recommandées : • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL	Lubrifiant trans/hydraulique	Réservoir des systèmes d'entraînement de plateforme	75 litres (20 gallons américains)

MacDon

MacDon Industries Ltd.
680, Moray Street
Winnipeg, Manitoba
Canada R3J 3S3
tél. : 204 885-5590
fax. : 204 832-7749

MacDon, Inc.
10708 N. Pomona Avenue
Kansas City, Missouri
États-Unis 64153-1924
tél. : 816 891-7313
fax. : 816 891-7323

MacDon Australia Pty. Ltd.
A.C.N. 079 393 721
Boîte postale 243, Suite 3, 143 Main Street
Greensborough, Victoria, Australie 3088
tél. : 03 9432-9982
fax. : 03 9432-9972

MacDon Brasil Agribusiness Ltda.
Rua Grã Nicco, 113, sala 202, B. 02
Mossunguê, Curitiba, Paraná
CEP 81200-200 Brésil
tél. : +55 (41) 2101-1713
fax. : +55 (41) 2101-1699

LLC MacDon Russia Ltd.
123317 Moscou, Russie
10 Presnenskaya nab, bloc C
5e Étage, bureau no 534, centre d'affaires Regus
tél. : +7 495 775-6971
fax. : +7 495 967-7600

CLIENTS
MacDon.com

CONCESSIONNAIRES
Portal.MacDon.com

Les marques de commerce des produits sont les marque
de leurs
fabricants ou de leurs distributeurs respectifs.

Imprimé au Canada