Série FD1
Plateforme de coupe à tapis flexible FlexDraper® avec module de flottement FM100

Manuel d'opération

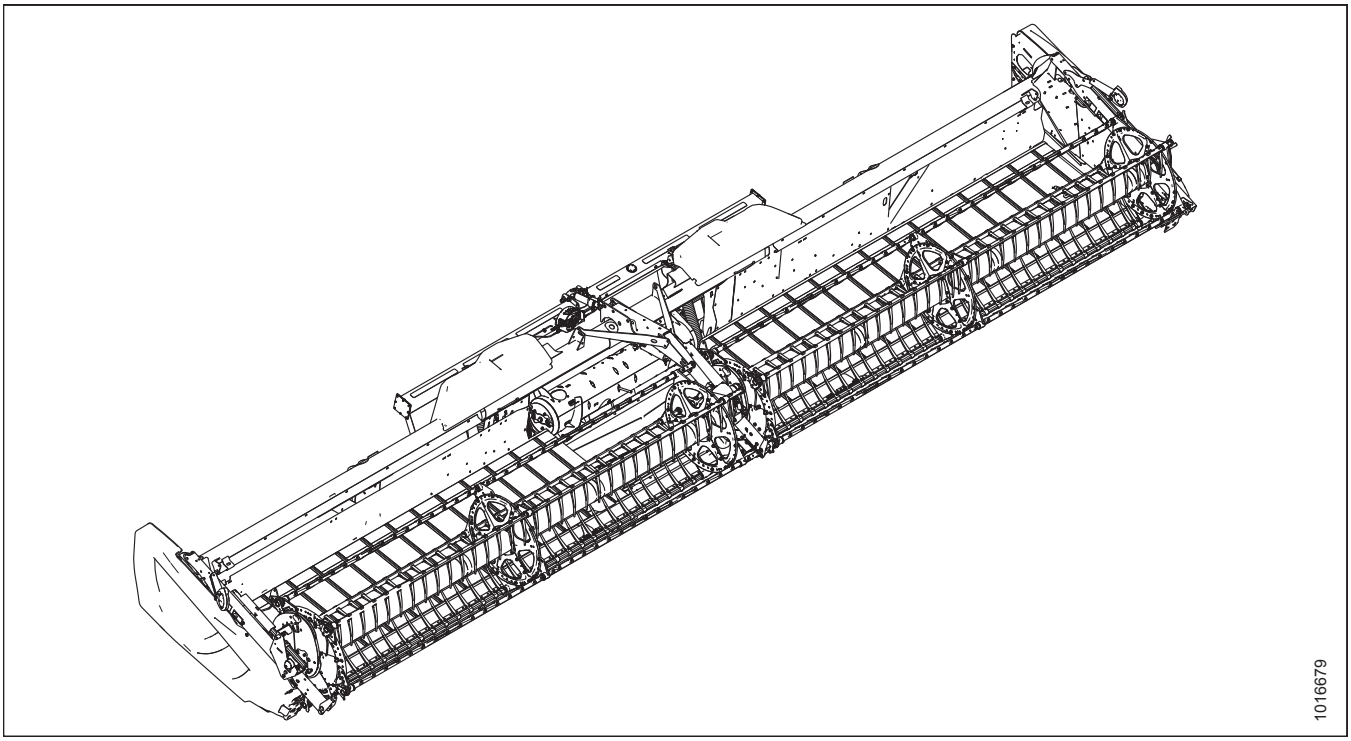
215178 Révision A

Traduction du manuel d'origine

Doté de la FLEX-FLOAT TECHNOLOGY™ de MacDon

Spécialistes de la Récolte.

Plateforme FlexDraper® de série FD1 pour moissonneuses-batteuses et module de flottement FM100



Date de traduction : août 2019

© 2019 MacDon Industries, Ltd.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur les informations disponibles et en vigueur au moment de l'impression. MacDon Industries, Ltd. ne fait aucune déclaration et ne donne aucune garantie d'aucune sorte, implicite ou explicite, concernant les informations contenues dans cette publication. MacDon Industries, Ltd. se réserve le droit d'y apporter des modifications à tout moment et sans préavis.

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] May 9, 2019

[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:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germany)
bvonriedesel@macdon.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:

Бенедикт фон Рийдезел
Управител, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Германия)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
generální ředitel, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Německo)
bvonriedesel@macdon.com

DA

Vi, [1]

erklærer, at prduktet:

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:

Benedikt von Riedesel
Direktør, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
D-65203 Wiesbaden (Tyskland)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Gerente general - MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Alemania)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Peadirektor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Saksamaa)
bvonriedesel@macdon.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 :

Benedikt von Riedesel
Directeur général, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Allemagne)
bvonriedesel@macdon.com

The Harvesting Specialists MacDon

1029504

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:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germania)
bvonriedesel@macdon.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 kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6]

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

Benedikt von Riedesel
Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Németország)
bvonriedesel@macdon.com

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:

Benedikt von Riedesel
Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vokietija)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikts fon Rīdzels
Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Duitsland)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Niemcy)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Gerente Geral, MacDon Europa Ltda.
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Alemanha)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Manager General, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germania)
bvonriedesel@macdon.com

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

Korišæeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u èlanu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

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

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehnièke datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemačka)
bvonriedesel@macdon.com

SV

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:

Benedikt von Riedesel
Administrativ chef, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Tyskland)
bvonriedesel@macdon.com

SL

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:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemčija)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemecko)
bvonriedesel@macdon.com

1026044

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] May 9, 2019

[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:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germany)
bvonriedesel@macdon.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:

Бенедикт фон Рийдезел
Управител, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Германия)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
generální ředitel, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Německo)
bvonriedesel@macdon.com

DA

Vi, [1]

erklærer, at prduktet:

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:

Benedikt von Riedesel
Direktør, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
D-65203 Wiesbaden (Tyskland)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Gerente general - MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Alemania)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Peadirektor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Saksamaa)
bvonriedesel@macdon.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 :

Benedikt von Riedesel
Directeur général, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Allemagne)
bvonriedesel@macdon.com

The Harvesting Specialists MacDon

1029505

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:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germania)
bvonriedesel@macdon.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 kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6]

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

Benedikt von Riedesel
Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Németország)
bvonriedesel@macdon.com

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:

Benedikt von Riedesel
Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vokietija)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikts fon Rīdzels
Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Duitsland)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Niemcy)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Gerente Geral, MacDon Europa Ltda.
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Alemanha)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Manager General, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germania)
bvonriedesel@macdon.com

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

Korišæeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u èlanu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

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

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehnièke datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemačka)
bvonriedesel@macdon.com

SV

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:

Benedikt von Riedesel
Administrativ chef, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Tyskland)
bvonriedesel@macdon.com

SL

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:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemčija)
bvonriedesel@macdon.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:

Benedikt von Riedesel
Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemecko)
bvonriedesel@macdon.com

1026044

Introduction

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

La plateforme FlexDraper® de série FD1 est spécialement conçue pour bien fonctionner dans toutes les conditions de coupe en directe, que la coupe soit au ras du sol ou au-dessus, au moyen d'un châssis articulé à trois pièces épousant de près les irrégularités du terrain. Le module de flottement FM100 sert à atteler une plateforme FlexDraper® de série FD1 à la plupart des marques et des modèles de moissonneuses-batteuses.

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'assistance, d'informations ou de copies supplémentaires de ce manuel, contactez votre concessionnaire.

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 a dû vous être 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 aux instructions du fabricant

Les conventions suivantes sont utilisées dans ce document :

- Les désignations à droite et à gauche sont déterminées à partir de la position de l'opérateur. L'avant de la plateforme fait face à la culture ; l'arrière de la plateforme s'attèle au module de flottement et à l'andaineuse.
- Sauf indication contraire, utilisez les valeurs de couple de serrage standard fournies au chapitre *8.1 Spécifications des couples de serrage, page 609*.

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.

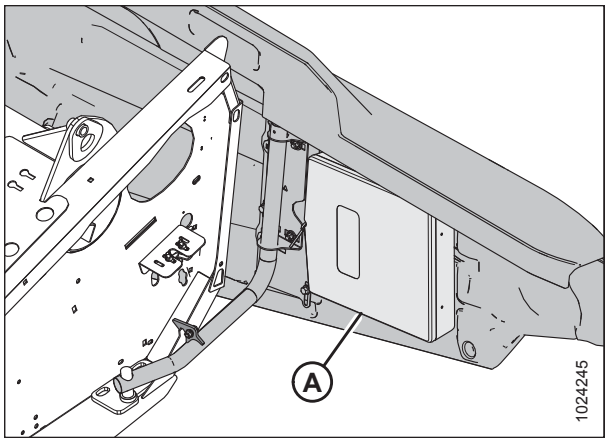
Conservez ce manuel à portée de main pour pouvoir le consulter fréquemment, ou pour le passer aux nouveaux opérateurs ou propriétaires. Un boîtier de rangement manuel (A) est situé à l'intérieur de l'embase gauche de plateforme.

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

NOTE:

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

Ce document est disponible en anglais, en tchèque, en allemand, en français, en portugais, en russe et en ukrainien.



Emplacement de rangement du manuel

Résumé des modifications

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
Déclaration de conformité, page i	Mise à jour de la déclaration de conformité du modèle de l'année 2020.	Pubs tech.
Du modèle et du numéro de série, page ix	Mise à jour de l'image de la plaque du numéro de série	Pubs tech.
2.2 Spécifications, page 23	Mise à jour des spécifications	Assistance
Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 99	Mise à jour des limites de tension du capteur de hauteur du rabatteur	Pubs tech.
3.8.2 Dépannage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme/de l'indicateur de flottement, page 128	Nouvelles rubriques concernant le dépannage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme	Assistance
3.8.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™, page 145	Ajout de la moissonneuse-batteuse AGCO IDEAL™ au contrôle automatique de la plateforme	ECN 58283
3.8.6 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH séries 130 et 140, page 160	Titre mis à jour	Pubs tech.
3.8.7 Moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010, 120, 230, 240 et 250, page 169	Titre mis à jour, ajout de Case 250	Assistance
Rangement de la barre de remorquage, page 317	Rubrique mise à jour	Conception
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail, page 320	Mise à jour des titres d'illustrations	Pubs tech.
4.1.7 Conversion de la configuration Large à la configuration Ultra large, page 345	Titre mis à jour	Conception
4.5 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™, page 371	Ajout d'informations sur l'attelage et le dételage de la moissonneuse-batteuse AGCO IDEAL™	ECN 57194
4.9 Attelage et dételage de la plateforme et du module de flottement FM100, page 400	Titre et titres mis à jour dans la section	Pubs tech.
5.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique, page 436	Image mise à jour	ECN 57856
5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique, page 437	Image mise à jour	ECN 57856
• *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 458* • *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 460*	Image du capot d'accès mise à jour	Pubs tech.

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
Installation du bouchon de fente de spire de la vis d'alimentation, page 465	Ajout concernant le bouchon de spire de la vis d'alimentation	Pubs tech.
Remplacement des guides de doigts de la vis d'alimentation, page 465	Ajout de la rubrique	Pubs tech.
5.8.7 Doigts de lamier, page 471	Mise à jour des couples de serrage des boulons de doigts	Pubs tech.
5.10.7 Vérification des crochets du support de bielle, page 510	Ajout de la rubrique Vérification des crochets du support de bielle au chapitre Entretien et révision	Assistance
5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 521	Rubrique mise à jour	Assistance
Remplacement Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis de la plateforme, page 529	Mise à jour des titres d'illustrations	Pubs tech.
5.12.7 Remplacement des clips EasyGuard (en option), page 531	Ajout de la rubrique	ECN 54224
Retrait des bagues des rabatteurs, page 543	Ancien contenu supprimé	Pubs tech.
Remplacement des blindages du rabatteur, page 554	Quelques étapes reformulées pour plus de clarté	Assistance
6.3.6 Série FD1Kits de fixation du couteau vertical, page 583	Numéros de lot mis à jour	Pubs tech.
6.5.3 Kit de commande de la vitesse des tapis en cabine, page 588	Numéros de lot mis à jour	Pubs tech.
6.3.6 Série FD1Kits de fixation du couteau vertical, page 583	Numéros de lot mis à jour	ECN 57334
6.4.8 Patins en acier, page 586	Ajout de la rubrique	ECN 57571
Fluides et huiles recommandés, page	Quantité d'huile mise à jour	ECN 57866

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 FlexDraper® série FD1

Modèle de la plateforme : _____

Numéro de série : _____

Année : _____

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

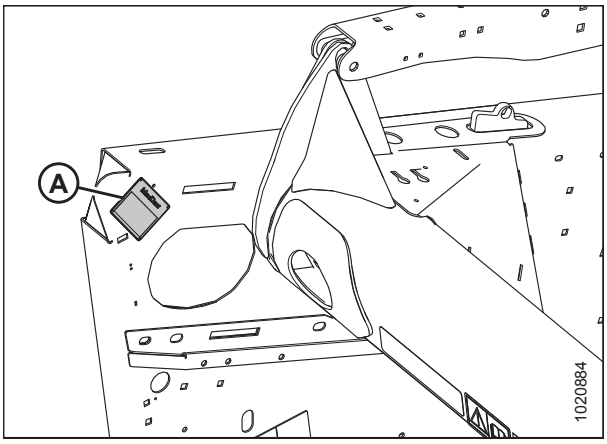


Figure 1: Emplacement de la plaque du numéro de série de la plateforme

Module de flottement FM100 pour moissonneuse-batteuse

Numéro de série : _____

Année : _____

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

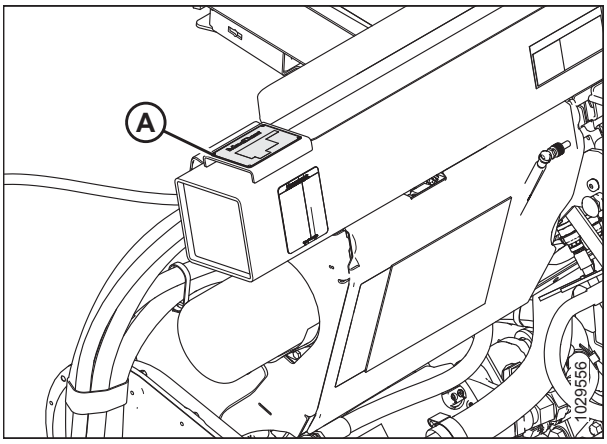


Figure 2: Emplacement de la plaque du numéro de série du module de flottement

Option transport intégré/roues stabilisatrices

Numéro de série : _____

Année : _____

La plaque du numéro de série (A) est située sur l'assemblage de l'essieu de droite.

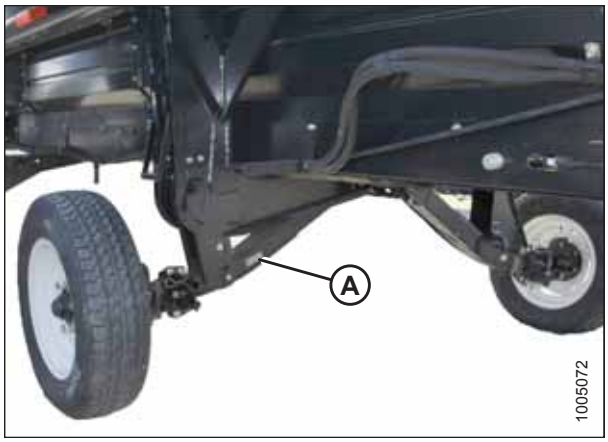


Figure 3: Transport intégré/roues stabilisatrices

Déclaration de conformité.....i
Introduction v
Résumé des modifications..... vii
Du modèle et du numéro de série ix

Chapitre 1: Sécurité 1

1.1 Symboles d'alerte de sécurité 1
1.2 Mots de signalisation 2
1.3 Sécurité générale 3
1.4 Sécurité relative à l'entretien.....5
1.5 Sécurité du système hydraulique.....7
1.6 Signalisation de sécurité 8
1.6.1 Installation des autocollants de sécurité.....8
1.7 Emplacements des autocollants de sécurité 9
1.8 Compréhension de la signalisation de sécurité..... 14

Chapitre 2: Aperçu du produit 21

2.1 Définitions 21
2.2 Spécifications..... 23
2.3 Dimensions 26
2.4 Identification des composants 27
2.4.1 Plateforme FlexDraper® de Série FD1 27
2.4.2 Module de flottement FM100 28

Chapitre 3: Opération..... 31

3.1 Responsabilités du propriétaire/de l'opérateur..... 31
3.2 Sécurité opérationnelle 32
3.2.1 Supports de sécurité de la plateforme 32
3.2.2 Supports de sécurité du rabatteur..... 33
Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur 33
Dégagement des supports de sécurité du rabatteur..... 34
3.2.3 Capots du diviseur..... 35
Ouverture des capots du diviseur 35
Fermeture des capots du diviseur..... 36
Contrôle et réglage des capots du diviseur 37
Retrait des capots du diviseur 38
Installation des capots du diviseur 39
3.2.4 Capots d'articulation 39
Retrait des capots d'articulation..... 39
Installation des capots d'articulation..... 40
3.2.5 Contrôle quotidien au démarrage 41
3.3 Période de rodage 42
3.4 Éteindre la moissonneuse-batteuse 43
3.5 Commandes de la cabine 44

3.6 Configuration de la plateforme 45
3.6.1 Attelages de la plateforme 45
3.6.2 Réglages de la plateforme 45
3.6.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct 56
Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation 56
3.6.4 Réglages du rabatteur 58
3.7 Variables d'opération de la plateforme 61
3.7.1 Coupe au-dessus du sol 61
Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse 62
Réglage des roues stabilisatrices 63
3.7.2 Coupe ras au sol 65
Réglage des patins intérieurs 65
Réglage des patins extérieurs 66
3.7.3 Flottement de la plateforme 67
Contrôle et réglage du flottement de la plateforme 67
Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme 73
Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme 73
Opération en mode flexible 74
Fonctionnement en mode rigide 75
3.7.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes de la plateforme 76
Vérification de l'équilibre des ailes 76
Réglage de l'équilibre des ailes 82
3.7.5 Angle de la plateforme 84
Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse 86
3.7.6 Vitesse du rabatteur 92
Pignons d'entraînement de rabatteur en option 93
3.7.7 Vitesse au sol 93
3.7.8 Vitesse du tapis 94
Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme 94
Vitesse du tapis d'alimentation 96
3.7.9 Informations sur la vitesse du couteau 97
Vérification de la vitesse des couteaux 97
3.7.10 Hauteur du rabatteur 98
Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur 99
Remplacement du capteur de hauteur du rabatteur 102
3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur 103
Réglage de la position avant-arrière du rabatteur 105
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe 105
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes configurées en Europe 108
Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées en Europe avec option de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 112
3.7.12 Angle des doigts du rabatteur 115
Réglages de la came du rabatteur 116
Réglage de la came du rabatteur 118
3.7.13 Diviseurs de récolte 118
Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme avec option de verrouillage 118
Retrait des diviseurs de récolte de la plateforme sans option de verrouillage 119
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme avec option de verrouillage 120
Installation des diviseurs de récolte sur la plateforme sans option de verrouillage 121
3.7.14 Tiges de division de récolte 123

Retrait des tiges de division de récolte 123
Installation des tiges du diviseur de récolte 124
Diviseurs à riz..... 124
3.7.15 Réglage de la position de la vis 125
3.8 Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme..... 127
3.8.1 Fonctionnement des capteurs 128
3.8.2 Dépannage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme/de l'indicateur de flottement..... 128
3.8.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse..... 129
Adaptateur de 10 volts (MD no B6421) – Moissonneuses-batteuses New Holland seulement..... 130
Vérification manuelle de la plage de tension – système à un capteur 130
Vérification manuelle de la plage de tension – système à deux capteurs..... 133
Réglage des limites de tension – système à un capteur..... 136
Réglage des limites de tension – système à deux capteurs 137
Remplacement du capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Système à un capteur..... 140
Remplacement du câble de l'indicateur de flottement..... 141
3.8.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™ 145
Installation de la plateforme – AGCO série IDEAL™ 145
Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – AGCO série IDEAL™ 150
Installation des commandes automatiques de la plateforme – AGCO série IDEAL™..... 151
Étalonnage de la plateforme – AGCO série IDEAL™ 153
Utilisation de la plateforme – AGCO série IDEAL™ 155
Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain – AGCO série IDEAL™..... 156
3.8.5 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088 158
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5088/6088/7088 158
Réglage de la sensibilité de la hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5088/6088/7088 159
3.8.6 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH séries 130 et 140 160
Installation de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130/6130/7130 ; 5140/6140/7140 160
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130/6130/7130 ; 5140/6140/7140..... 163
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140 165
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140..... 166
3.8.7 Moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010, 120, 230, 240 et 250 169
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 8010 169
Réglage des commandes de plateforme – Case IH 8010..... 171
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010, 120, 230, 240 et 250..... 172
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010,120, 230 et 240 175
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – moissonneuses-batteuses Case IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure 179
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – moissonneuses-batteuses Case IH..... 182
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – moissonneuses-batteuses Case IH séries 7010/8010, 120, 230, 240 et 250..... 184
3.8.8 Moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson 6 et série 7 185
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Challenger et Massey Ferguson 185

Enclenchement du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson 187
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson 188
Réglage de la hauteur de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson 190
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme – Challenger et Massey Ferguson 191
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – Challenger et Massey Ferguson 192
3.8.9 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500 194
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS série 500 194
Réglage de la hauteur de coupe – CLAAS série 500 196
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS série 500 197
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS série 500 200
3.8.10 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700 203
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 600 et 700 203
Réglage de la hauteur de coupe – CLAAS séries 600 et 700 206
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 600 et 700 206
Réglage de la vitesse automatique du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700 208
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700 209
Réglage de la hauteur automatique du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700 212
3.8.11 Moissonneuses-batteuses Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S 214
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Gleaner R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S 214
Enclenchement du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S pré-2016 215
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S 217
Arrêt de l'accumulateur – Gleaner R65/R66/R75/R76 et séries S pré-2016 219
Réglage de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et séries S pré-2016 219
Réglage de la pression au sol – Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S pré-2016 Série S 220
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S 221
Dépannage en cas d'alarmes et de défauts diagnostiqués – Gleaner R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série S 222
3.8.12 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9 224
Installation de la plateforme – Gleaner série S9 224
Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – Gleaner séries S9 229
Installation des commandes de la plateforme automatique – Gleaner série S9 231
Étalonnage de la plateforme – Gleaner série S9 233
Utilisation de la plateforme – Gleaner série S9 236
Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain 237
3.8.13 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60 239
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 60 239
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60 241
Mise hors tension de l'accumulateur – John Deere série 60 243
Réglage de la détection du système de réglage de la hauteur de la plateforme pour céréales à 50 – John Deere série 60 244
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60 245

Réglage du seuil de la vanne de vitesse de chute – John Deere série 60 245
3.8.14 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70 246
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 70 246
Étalonnage de la vitesse du convoyeur – John Deere série 60 250
Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70 250
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70 252
Réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme – John Deere série 70 253
3.8.15 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T 253
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse– John Deere séries S et T 253
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme– John Deere séries S et T 256
Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme– John Deere séries S et T 260
Réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme– John Deere séries S et T 260
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – John Deere séries S et T 262
Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur – John Deere séries S et T 264
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T 267
Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T 270
3.8.16 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7 272
Installation de la plateforme – John Deere série S7 272
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série S7 276
Étalonnage du convoyeur – John Deere série S7 278
Étalonnage de la plateforme – John Deere série S7 281
3.8.17 Moissonneuses-batteuses New Holland – séries CR/CX, modèle pré-2015 284
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland séries CR/CX 284
Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – New Holland séries CR/CX 286
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland séries CR/CX 287
Étalonnage de la hauteur maximale de chaume 289
Réglage de la vitesse d'élévation de la plateforme – New Holland séries CR/CX 290
Réglage de la vitesse d'abaissement de la plateforme – New Holland séries CR/CX 291
Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – New Holland séries CR/CX 292
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland séries CR/CX 292
3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs 294
Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland série CR 294
Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR 297
Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR 300
Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur– New Holland série CR 303
Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland série CR 304
Réglage de la hauteur de travail maximale – New Holland série CR 306
Configuration de la position avant-arrière du rabatteur, de l'inclinaison de la plateforme et du type de plateforme – New Holland série CR 307
3.9 Mise à niveau de la plateforme 310
3.10 Débourrage de la barre de coupe 312
3.11 Débourrage du FM100 313

3.12 Transport de la plateforme 314
3.12.1 Transport de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 314
3.12.2 Remorquage 314
Attelage de la plateforme à un véhicule de remorquage 315
Remorquage de la plateforme 315
3.12.3 Conversion de la position Transport à Travail 316
Retrait de la barre de remorquage 316
Rangement de la barre de remorquage 317
Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail 319
Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail 320
3.12.4 Conversion de la position de Travail à la position de Transport 322
Déplacement des roues avant (gauche) en position de transport 322
Déplacement des roues arrières (de droite) en position de transport 324
Fixation de la barre de remorquage 327
3.13 Rangement de la plateforme 330

Chapitre 4: Attelage/dételage de la plateforme 331

4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100 331
4.1.1 Conversion de la configuration Ultra étroite ou Étroite à la configuration Moyenne 334
4.1.2 De la configuration Large à la configuration Moyenne 336
4.1.3 Conversion de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite 338
4.1.4 Conversion de la configuration Ultra étroite à la configuration Étroite 340
4.1.5 De la configuration Moyenne à la configuration Large 341
4.1.6 De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large 342
4.1.7 Conversion de la configuration Large à la configuration Ultra large 345
4.1.8 Conversion d'une configuration Moyenne ou Large à une configuration Ultra étroite 346
4.1.9 Passez de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite 351
4.2 Réglage du FM100 354
4.2.1 Utilisation de la spire du transporteur à vis 354
4.2.2 Utilisation des cornières d'alimentation 354
4.3 Moissonneuses-batteuses Case IH 355
4.3.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH 355
4.3.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Case IH 360
4.4 Moissonneuses-batteuses AGCO (Challenger, Gleaner et Massey Ferguson) 363
4.4.1 Attelage de la plateforme aux moissonneuses-batteuses Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson 363
4.4.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse Challenger, Gleaner, ou Massey Ferguson 367
4.5 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™ 371
4.5.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série AGCO IDEAL™ 371
4.5.2 Dételage de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse AGCO série IDEAL™ 374
4.6 Moissonneuses-batteuses John Deere 377
4.6.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere 377
4.6.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse John Deere 380
4.7 Moissonneuses-batteuses CLAAS 384

4.7.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS 384
4.7.2 Détachement de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse CLAAS 387
4.8 Moissonneuses-batteuses New Holland 391
4.8.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX 391
4.8.2 Détachement de la plateforme de la moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX 395
4.8.3 Déflecteurs d'alimentation CR 399
4.9 Attelage et dételage de la plateforme et du module de flottement FM100 400
4.9.1 Dételage de la plateforme du module de flottement FM100 400
4.9.2 Attelage de la plateforme au module de flottement FM100 405

Chapitre 5: Maintenance et entretien 411

5.1 Préparation de la machine pour l'entretien 411
5.2 Spécifications de maintenance 412
5.2.1 Installation d'un roulement étanche 412
5.3 Exigences concernant l'entretien 413
5.3.1 Plan/dossier de maintenance 413
5.3.2 Inspection de rodage 417
5.3.3 Entretien d'avant-saison 418
5.3.4 Entretien de fin de saison 418
5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques 419
5.3.6 Lubrification et entretien 419
Intervalles d'entretien 420
Procédure de graissage 429
Lubrification de la chaîne d'entraînement 430
Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 432
Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme 433
5.4 Système hydraulique 436
5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique 436
5.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique 436
5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique 437
5.4.4 Remplacement du filtre à huile 439
5.5 Système électrique 440
5.5.1 Remplacement des ampoules 440
5.6 Entraînement de la plateforme 441
5.6.1 Retrait de la transmission 441
5.6.2 Installation de la transmission 442
5.6.3 Dépose de la protection de la transmission 443
5.6.4 Installation de la protection de la transmission 445
5.6.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses 447
5.7 Transporteur à vis 448
5.7.1 Réglage de l'espace entre la vis d'alimentation et le bac 448
5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 450
5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 451
5.7.4 Retrait de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 452

5.7.5 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 455
5.7.6 Utilisation de la spire du transporteur à vis 457
5.7.7 Doigts de la vis 458
Retrait des doigts de la vis d'alimentation 458
Installation des doigts de la vis d'alimentation 460
Contrôle de la synchronisation des doigts de la vis 462
Réglage de la synchronisation des doigts de la vis 463
Remplacement des guides de doigts de la vis d'alimentation 465
Installation du bouchon de fente de spire de la vis d'alimentation 465
5.8 Couteau 467
5.8.1 Remplacement de section de couteau 467
5.8.2 Retrait du couteau 468
5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau 469
5.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau 470
5.8.5 Installation du couteau 470
5.8.6 Couteau de rechange 471
5.8.7 Doigts de lamier 471
Réglage des doigts de couteau pointus 471
Remplacement des doigts pointus 472
Vérification des clips de retenue des doigts pointus 474
Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus 474
Réglage des clips de retenue du doigt pointu central sur couteau double 476
Vérification et réglage des clips de retenue de doigts courts 476
Réglage des clips de retenue avec doigts courts 478
5.8.8 Blindage de la tête de couteau 478
Installation du blindage de la tête de couteau 479
5.9 Système d'entraînement de couteau 480
5.9.1 Boîtier d'entraînement de couteau 480
Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux 480
Vérification des boulons de fixation 482
Retrait du boîtier d'entraînement de couteau 482
Retrait de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau 484
Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau 485
Installation d'un boîtier d'entraînement de couteau 485
Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau 488
5.9.2 Courroies d'entraînement du couteau 489
Courroies d'entraînement de couteaux 489
5.10 Tapis d'alimentation 493
5.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation 493
5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation 495
5.10.3 Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 496
Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 496
Installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 499
Remplacement du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation 500
5.10.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation 502
Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation 502
Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation 503
Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation 504
5.10.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation FM100 507

5.10.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation FM100 ... 509
5.10.7 Vérification des crochets du support de bielle ... 510
5.11 FM100 Cornières et déflecteurs d'alimentation ... 512
5.11.1 Retrait des cornières d'alimentation ... 512
5.11.2 Installation des cornières d'alimentation ... 513
5.11.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR ... 513
5.12 Tapis latéraux de plateforme ... 515
5.12.1 Retrait tapis latéraux ... 515
5.12.2 Installation des tapis latéraux ... 515
5.12.3 Réglage de la tension du tapis ... 518
5.12.4 Réglage Alignement du tapis latéral ... 519
5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier ... 521
5.12.6 Entretien du rouleau du tapis ... 524
Inspection du roulement de rouleau du tapis ... 524
Rouleau libre du tablier du tapis ... 524
Rouleau d'entraînement du tablier des tapis ... 527
5.12.7 Remplacement des clips EasyGuard (en option) ... 531
5.13 Rabatteur ... 533
5.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur ... 533
Mesure du dégagement du rabatteur ... 533
Réglage du dégagement du rabatteur ... 536
5.13.2 Froncement du rabatteur ... 537
Réglage du froncement du rabatteur ... 537
5.13.3 Centrage du rabatteur sur la plateforme du rabatteur double ... 537
5.13.4 Doigts du rabatteur ... 539
Retrait des doigts en acier ... 539
Installation des doigts en acier ... 540
Retrait des doigts en plastique ... 541
Installation de doigts en plastique ... 542
5.13.5 Bagues du tube à doigts ... 543
Retrait des bagues des rabatteurs ... 543
Installation de bagues sur les rabatteurs ... 548
5.13.6 Blindages du rabatteur ... 554
Remplacement des blindages du rabatteur ... 554
Remplacement des supports des blindages du rabatteur ... 556
5.14 Entraînement du rabatteur ... 557
5.14.1 Capot d'entraînement du rabatteur ... 557
Retrait du capot d'entraînement du rabatteur ... 557
Installation du capot d'entraînement du rabatteur ... 558
5.14.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur ... 558
Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur ... 558
Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur ... 559
5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur ... 560
Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur ... 560
Installation du pignon d'entraînement du rabatteur ... 561
5.14.4 Cardan du rabatteur double ... 562
Retrait du cardan du rabatteur double ... 562
Installation du joint universel du rabatteur double ... 563

5.14.5 Moteur d'entraînement du rabatteur 564
Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur 564
Installation du moteur d'entraînement du rabatteur 565
5.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double 566
5.14.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement de la plateforme du rabatteur simple 568
5.14.8 Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur 568
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur Challenger, Gleaner et Massey Ferguson 569
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere 570
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS série 400 571
Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS 500/700 572
5.15 Système de transport (en option) 573
5.15.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues 573
5.15.2 Vérification du serrage des boulons des essieux 574
5.15.3 Vérification de la pression des pneus 575

Chapitre 6: Options et accessoires 577

6.1 Module de flottement FM100 577
6.1.1 Kit d'extension Hillside 577
6.2 Rabatteur 578
6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 578
6.2.2 Kit d'extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l'Europe uniquement 578
6.2.3 Kit d'extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l'Amérique du Nord uniquement 579
6.2.4 Kit de griffes de rabatteurs pour récolte couchée 579
6.2.5 Kit de multiplication de tubes de rabatteur 580
6.2.6 Kit de blindage de rabatteur 580
6.2.7 Kit de renforcement de tubes à doigts 580
6.3 Barre de coupe 581
6.3.1 Plaque d'usure de la barre de coupe 581
6.3.2 Couvercle de découpe des couteaux 581
6.3.3 Remplisseur de centre étendu 582
6.3.4 Pare-pierres 582
6.3.5 Kit de conversion de doigts courts 582
6.3.6 Série FD1Kits de fixation du couteau vertical 583
6.3.7 kit hydraulique pour couteau vertical 583
6.4 Plateforme 584
6.4.1 Kit de verrouillage rapide du diviseur 584
6.4.2 Roues stabilisatrices 584
6.4.3 Roue stabilisatrice secondaire 585
6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport à vitesse lente 585
6.4.5 Kit de phares de chaume 585
6.4.6 Kit d'extension du panneau arrière 585
6.4.7 Kit de patins centraux 586
6.4.8 Patins en acier 586
6.5 Livraison des cultures 587

6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100 587
6.5.2 Spire de la vis d'alimentation du FM100 587
6.5.3 Kit de commande de la vitesse des tapis en cabine 588
6.5.4 Déflecteur de tapislarge 588
6.5.5 Cornières d'alimentation 589
6.5.6 Kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation 589
6.5.7 Vis transversale supérieure 590
6.5.8 Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes 590
6.5.9 Diviseurs à riz 591
6.5.10 Kit de remplissage à interface complet 591

Chapitre 7: Dépannage 593

7.1 Perte de récolte 593
7.2 Fauchage et composants de couteau 596
7.3 Rabattage 599
7.4 Plateforme et tapis 602
7.5 Récolte de pois et haricots 604

Chapitre 8: Référence 609

8.1 Spécifications des couples de serrage 609
8.1.1 Caractéristiques des boulons métriques 609
8.1.2 Caractéristiques de boulonnage des boulons métriques sur fonte d'aluminium 611
8.1.3 Raccords hydrauliques à collet évasé 612
8.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables 613
8.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables 615
8.1.6 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux 616
8.1.7 Raccords de tuyaux à filetage conique 617
8.2 Tableau de conversion 619
8.3 Déchargement et assemblage 620

Index 621

Fluides et huiles recommandés 637

Chapitre 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-indicateurs, **DANGER**, **AVERTISSEMENT**et **ATTENTION**, sont utilisés pour vous avertir de situations dangereuses. Deux mots-indicateurs, **IMPORTANT** et **REMARQUE**, donnent des informations non liées à la sécurité. Les mots-indicateurs sont sélectionnés selon les lignes directrices suivantes :

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

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

IMPORTANT:

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

NOTE:

Fournit des informations supplémentaires ou des conseils.

1.3 Sécurité générale

⚠ ATTENTION

Voici les consignes générales de sécurité agricole qui doivent faire partie de votre procédure d'utilisation 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 **PAS** de risques. Vous pourriez avoir besoin de ce qui suit :
  - casque de sécurité
  - chaussures de protection avec semelles antidérapantes
  - lunettes de protection
  - gants épais
  - des vêtements imperméables
  - respirateur ou masque filtrant

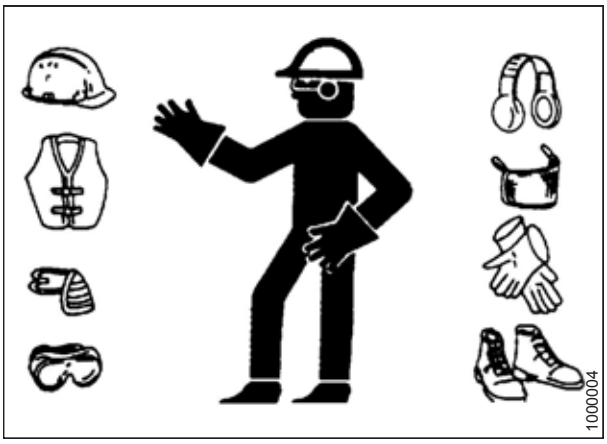


Figure 1.2: Matériel de sécurité

- 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 1.3: Matériel de sécurité

- Ayez une trousse de premiers secours disponible en cas d'urgence.
- Ayez un extincteur non périmé et en état de marche sur la machine. Apprenez à 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.

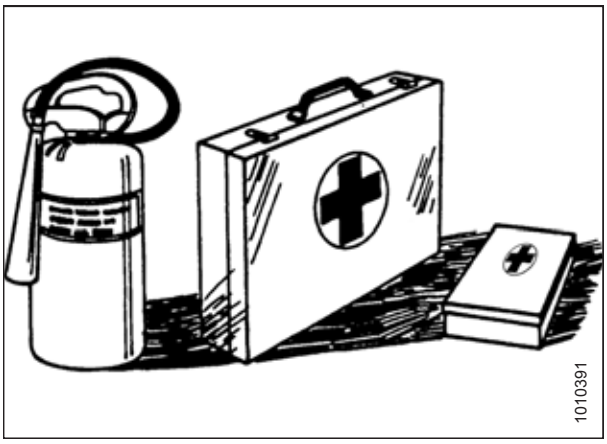


Figure 1.4: Matériel de sécurité

- 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 inattendu de la machine, il faut **TOUJOURS** couper le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

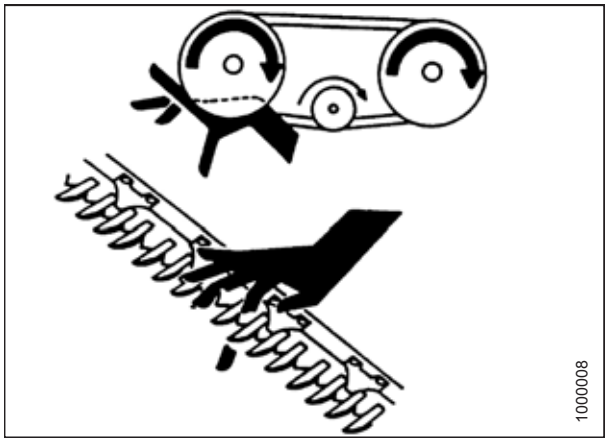


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

- Maintenez la zone de travail 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 :

- 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
  - Maintenez la zone de travail bien éclairée
- 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 les systèmes hydrauliques sous pression.
- N'approchez pas les mains, les pieds, les vêtements, ni les cheveux des pièces mobiles ou rotatives.
- Faites évacuer la zone à tous les passants, notamment 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.
- Si plusieurs personnes travaillent en même temps à l'entretien de la machine, n'oubliez jamais que la rotation manuelle d'une transmission ou de toute pièce à entraînement mécanique (par exemple, pour accéder à un graisseur) mettra en mouvement des pièces dans d'autres zones (courroies, poulies et couteaux). Tenez-vous toujours à l'écart des pièces entraînées.



Figure 1.8: Sécurité autour du matériel

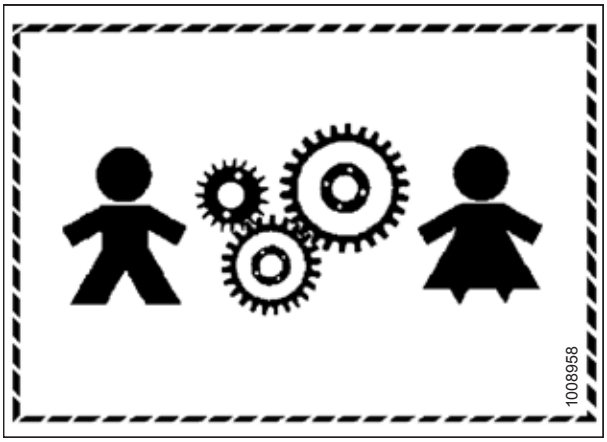


Figure 1.9: Ce matériel N'EST PAS sûr pour les enfants

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

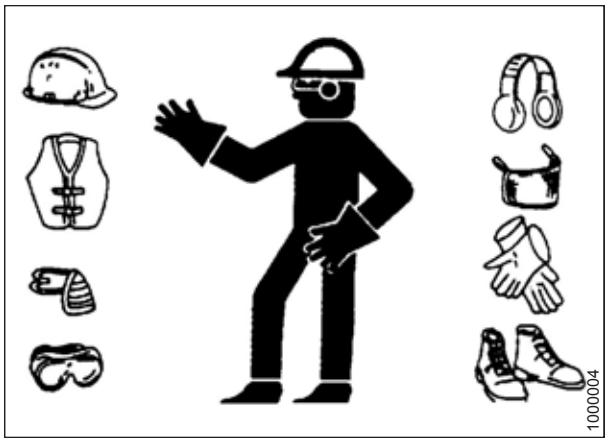


Figure 1.10: Matériel de sécurité

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 réparations de fortune sur les conduites, les raccords ou les flexibles hydrauliques, avec du ruban adhésif, des pinces, du ciment ou une soudure. Le système hydraulique opère sous très haute pression. Les réparations de fortune lâcheront brusquement et créeront des situations incertaines et dangereuses.

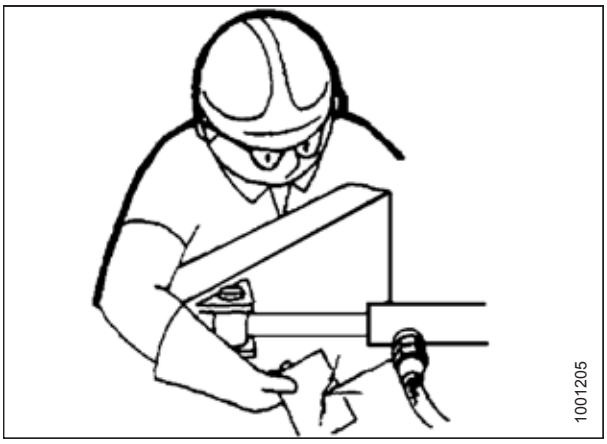


Figure 1.11: Test de fuites hydrauliques

- 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.

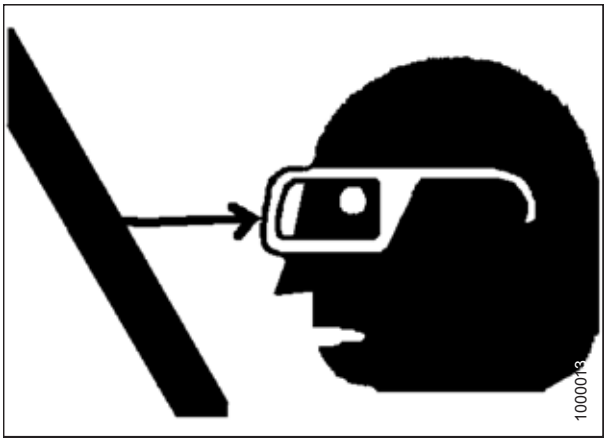


Figure 1.13: Sécurité autour du matériel

1.6 Signalisation de sécurité

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

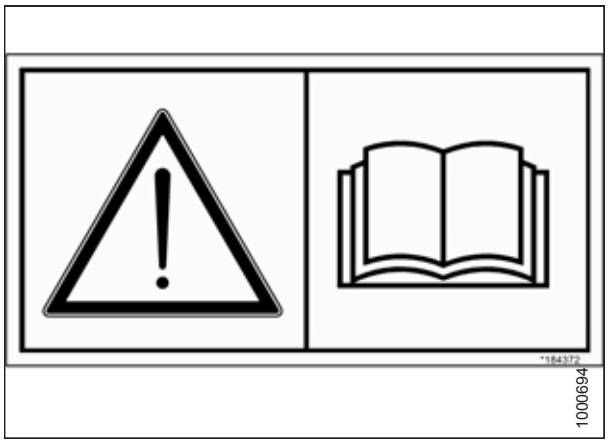


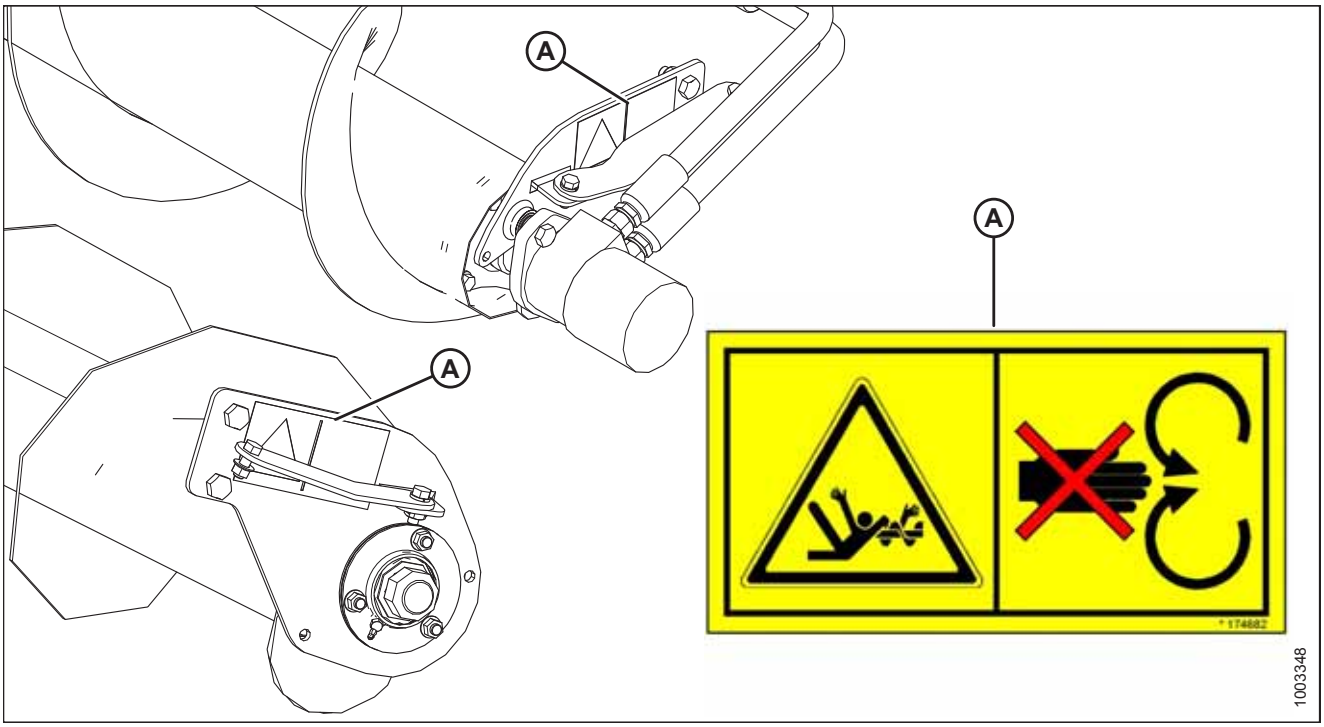
Figure 1.14: Autocollant du manuel de l'opérateur

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.

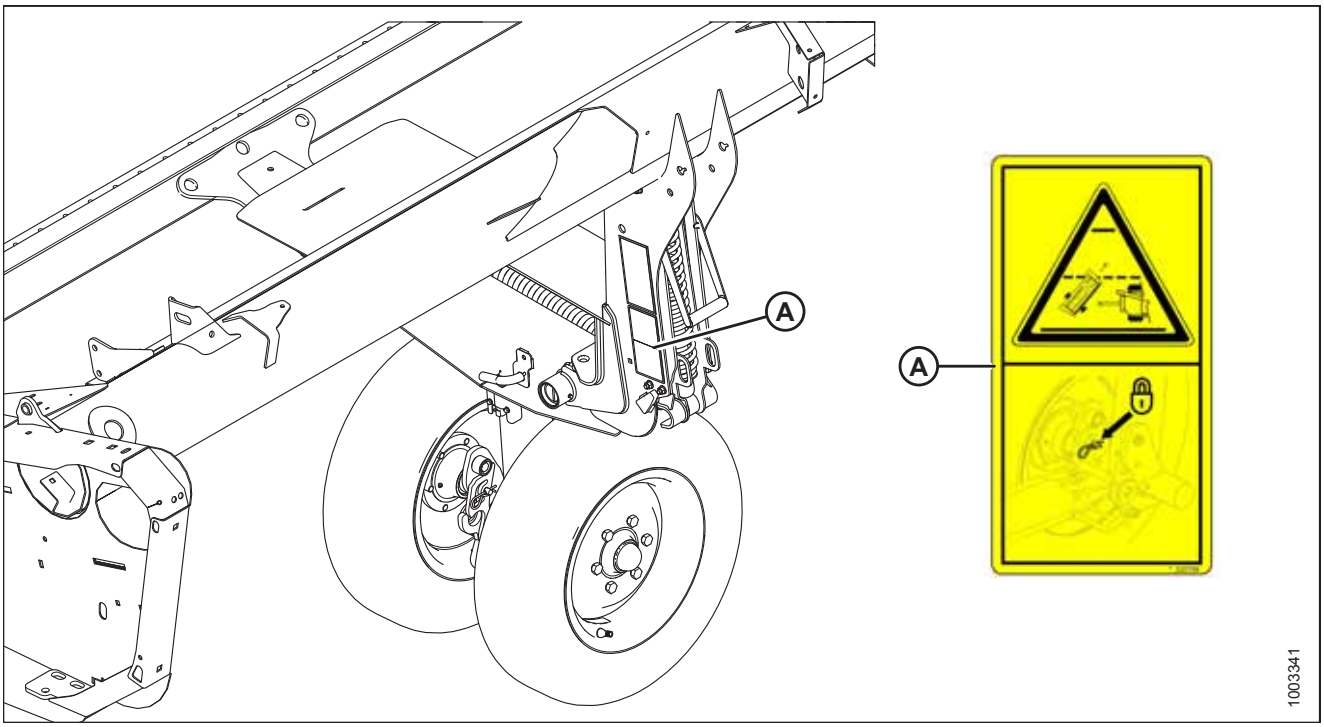
1.7 Emplacements des autocollants de sécurité

Figure 1.15: vis transversale supérieure



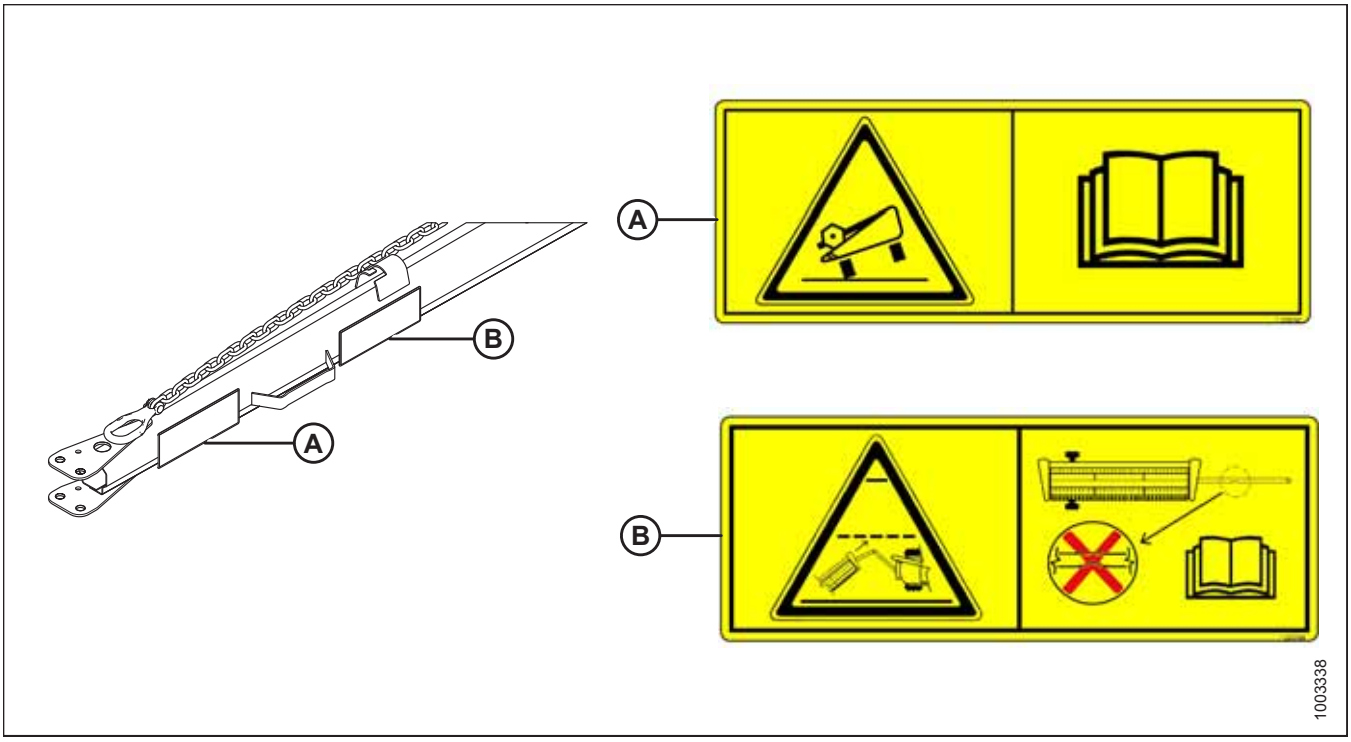
A – MD Nº 174682

Figure 1.16: Transport à vitesse lente



A – MD Nº 220799

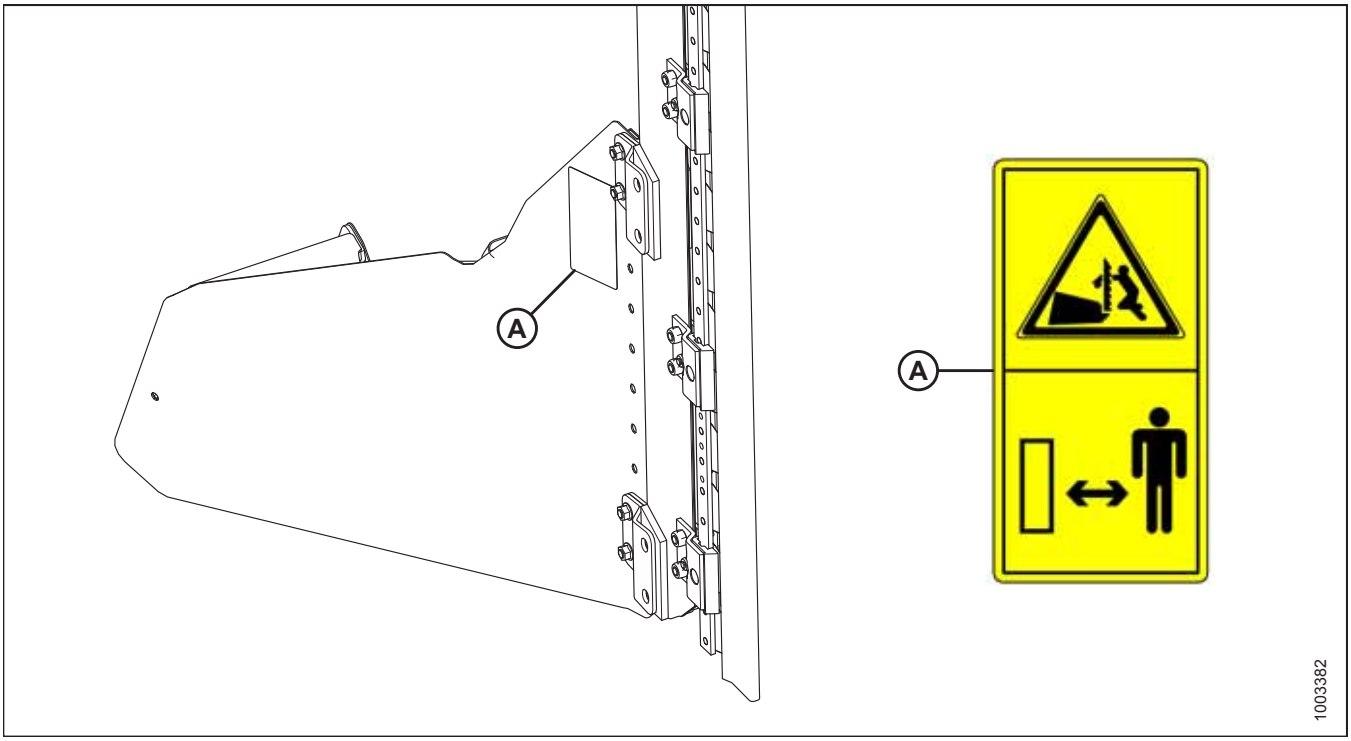
Figure 1.17: Barre de remorquage pour transport à vitesse lente



A – MD Nº 220797

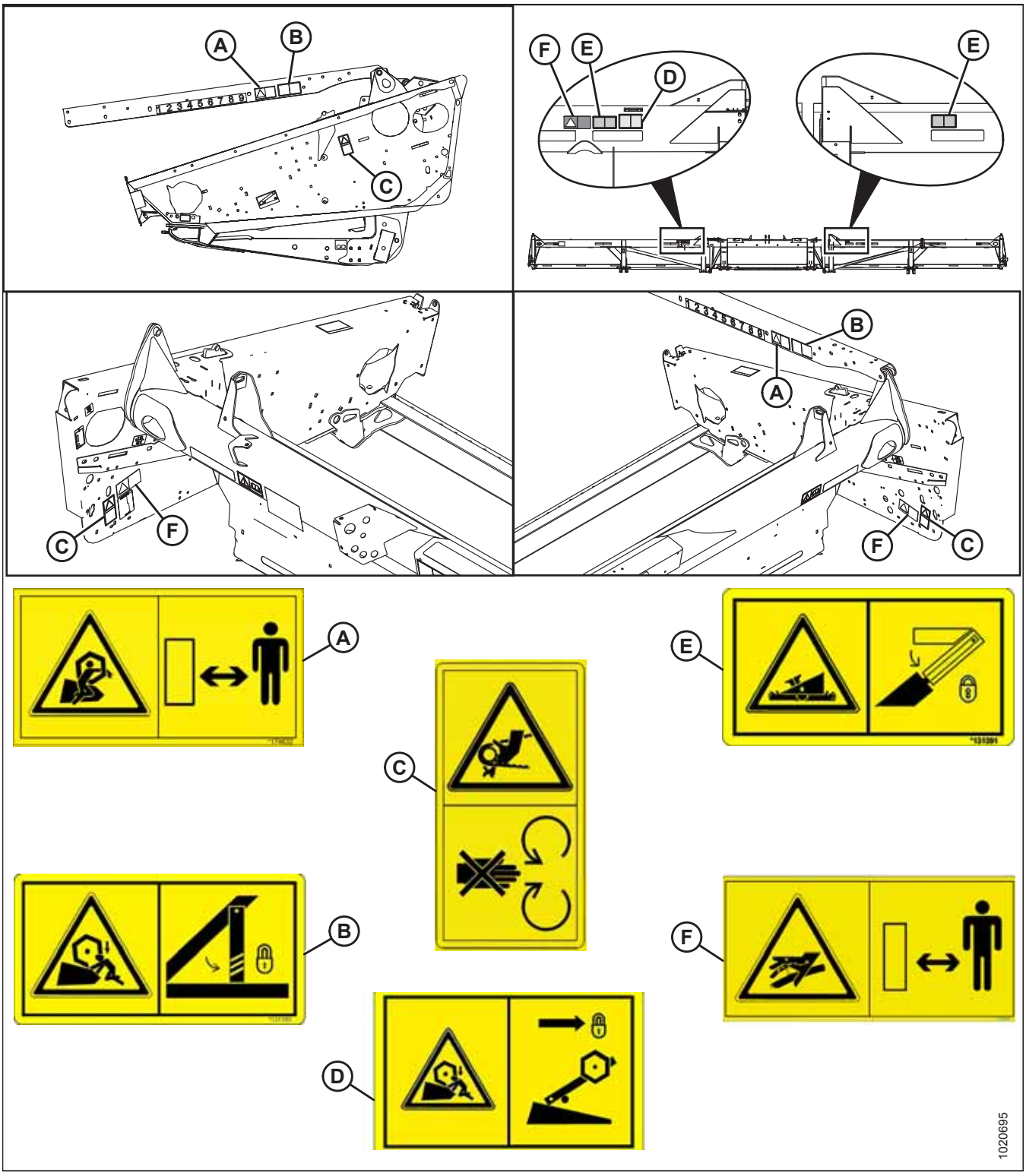
B – MD Nº 220798

Figure 1.18: Couteau vertical



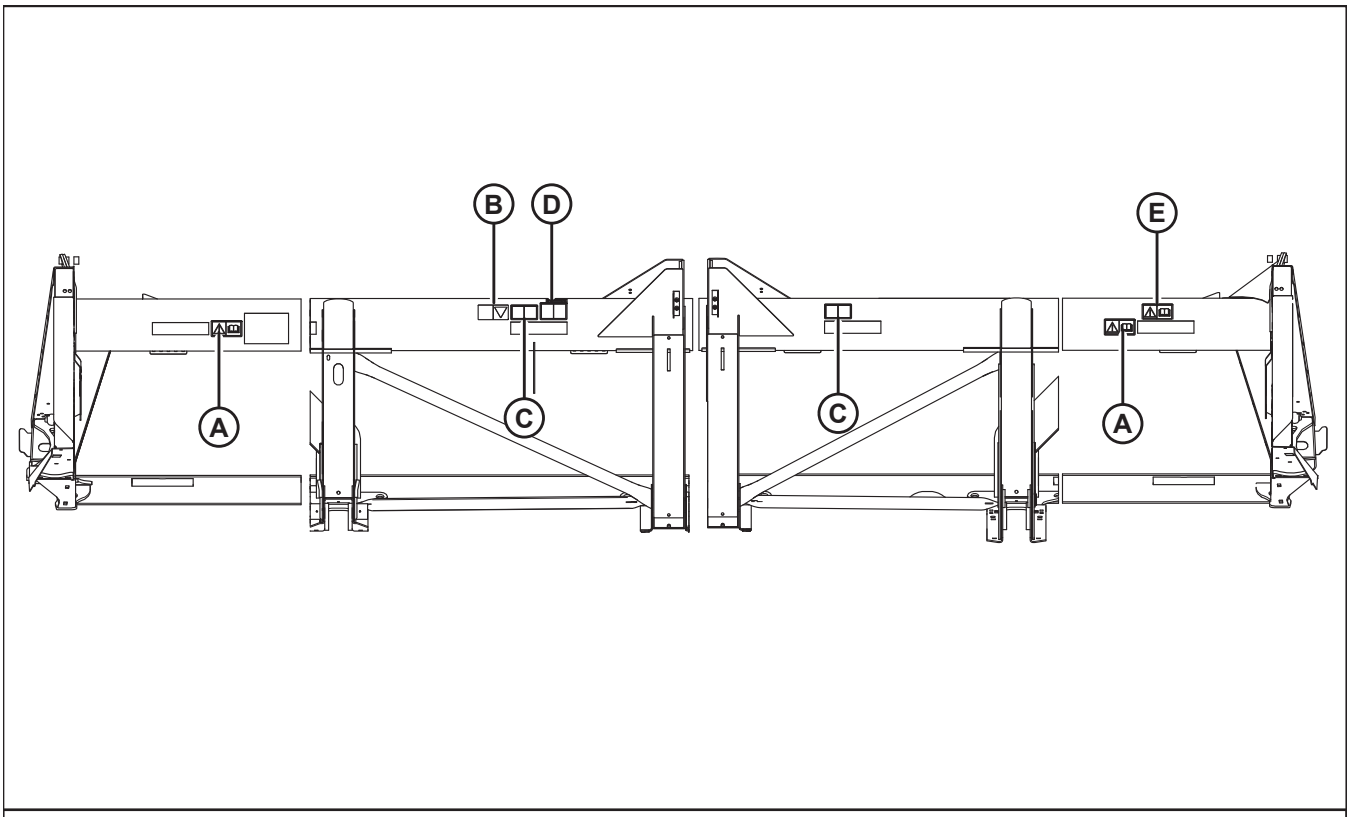
A – MD Nº 174684

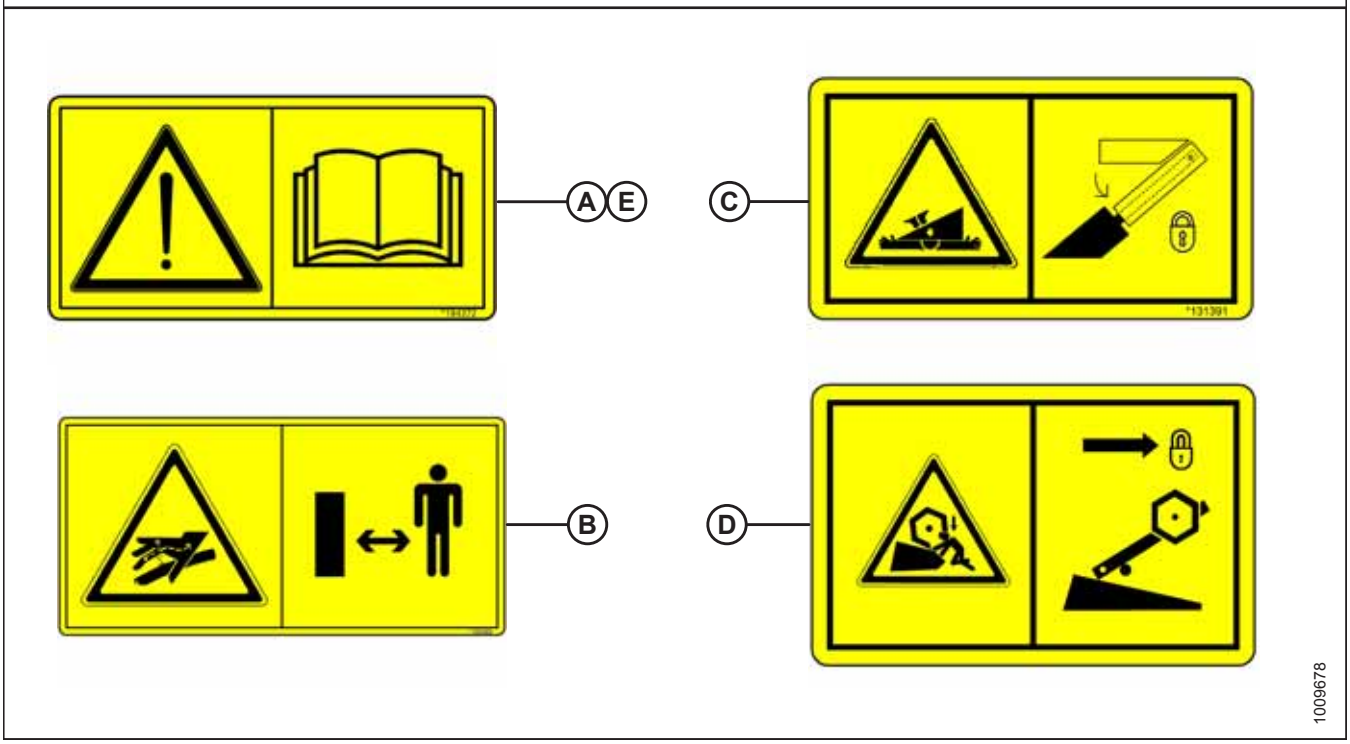
Figure 1.19: Plateaux d'extrémité, bras de rabatteur et panneau arrière



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)

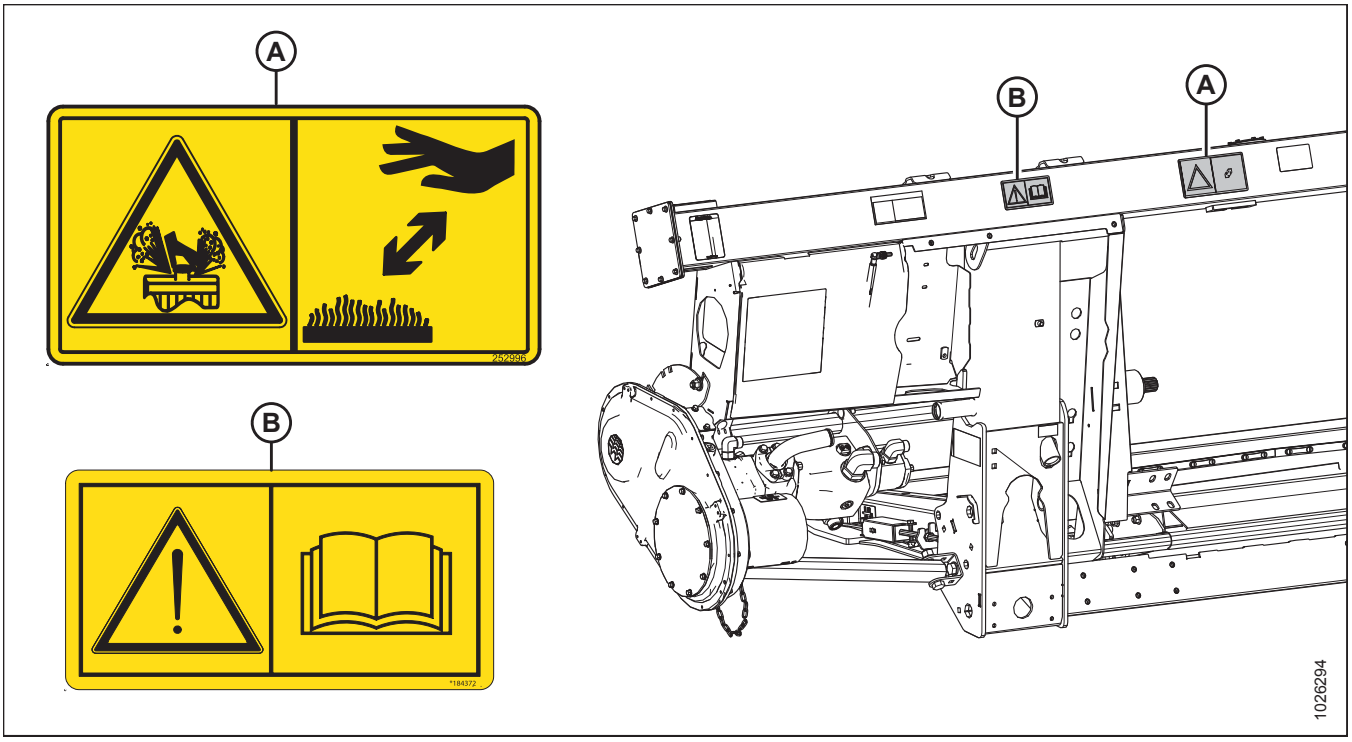
Figure 1.20: Tube arrière





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

Figure 1.21: Module de flottement FM100



A – MD Nº 252996

B – MD Nº 184372

1.8 Compréhension de la signalisation de sécurité

MD Nº 113482

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

ATTENTION

Pour éviter toute blessure et même la mort causée par une utilisation inadéquate et dangereuse de la machine :

- Lire le manuel de l'opérateur et suivre 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 manœuvrée par des personnes qui n'ont pas reçu la formation adéquate.
- Passez en revue les consignes de sécurité avec tous les opérateurs une fois par an.



Figure 1.22: MD Nº 113482

- Vérifiez que tous les éléments de signalisation de sécurité sont en place et sont 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 l'abaissement de la plateforme ou du rabatteur avant tout l'entretien en position haute.
- Utilisez l'emblème de véhicule qui se déplace lentement et les feux d'avertissement clignotants lorsque vous circulez sur les routes, sauf si la loi l'interdit.

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.

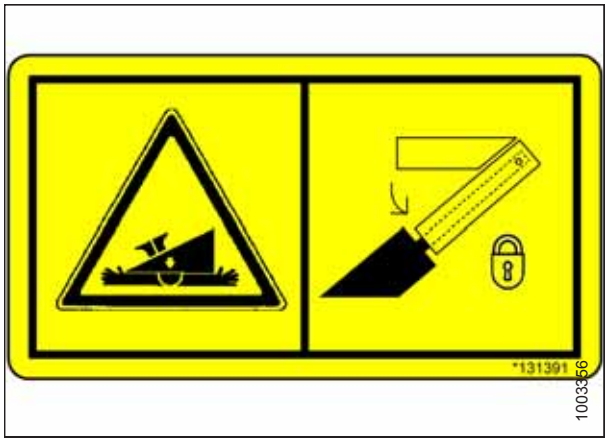


Figure 1.23: MD Nº 131391

MD Nº 131392

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.

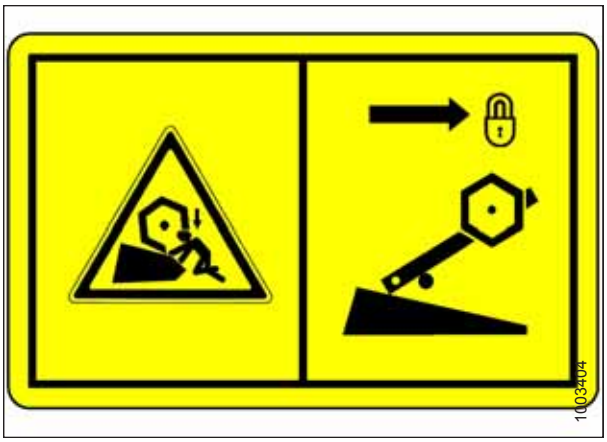


Figure 1.24: MD Nº 131392

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 1.25: MD Nº 131393

MD Nº 166466

Danger relatif à l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

- Ne **PAS** approcher 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.
- Ne **PAS** rechercher de fuites avec les doigts ou la peau.
- Abaissez toute charge ou dégagez la pression hydraulique avant de desserrer des raccords.



Figure 1.26: MD Nº 166466

MD Nº 174436

Danger relatif à l'huile à haute pression

AVERTISSEMENT

- Ne **PAS** approcher 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.
- Ne **PAS** rechercher de fuites avec les doigts ou la peau.
- Abaissez toute charge ou dégagez la pression hydraulique avant de desserrer des raccords.



Figure 1.27: 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 de vous blesser gravement, tenez-vous à l'écart de la plateforme lorsque la machine est en marche.



Figure 1.28: MD Nº 174632

MD Nº 184372

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

ATTENTION

Pour éviter toute blessure et même la mort causée par une utilisation inadéquate et dangereuse de la machine :

- Lire le manuel de l'opérateur et suivre toutes les consignes de sécurité. Si vous n'avez pas de manuel, demandez-le à votre concessionnaire.
- Ne permettez **PAS** que la machine soit manœuvrée par des personnes qui n'ont pas reçu la formation adéquate.
- Revoyez les consignes de sécurité une fois par an avec tous les opérateurs.

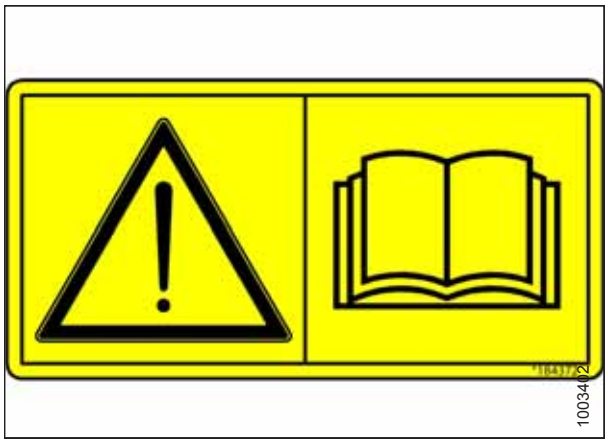


Figure 1.29: MD Nº 184372

- Vérifiez que tous les éléments de signalisation de sécurité sont en place et sont 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 du contact avant de procéder à l'entretien, au réglage, à la lubrification, au nettoyage ou au débranchement de la machine.
- Enclenchez les butées pour éviter la chute de la plateforme en cas d’intervention sur celle-ci en position haute.
- Utilisez l'emblème du véhicule qui se déplace lentement et les feux d'avertissement clignotants lorsque vous circulez sur les routes, sauf si la loi l'interdit.

MD Nº 184422

Risque de se faire accrocher les mains et les bras par la chaîne d’entraînement

AVERTISSEMENT

- N’opérez **Ni NE** retirez PAS les écrans de protection lorsque le moteur est en marche.
- Pour éviter toute blessure, coupez le moteur et retirez la clé avant d’ouvrir le blindage.



Figure 1.30: MD Nº 184422

MD Nº 220797

Risque de basculement en mode de transport

AVERTISSEMENT

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

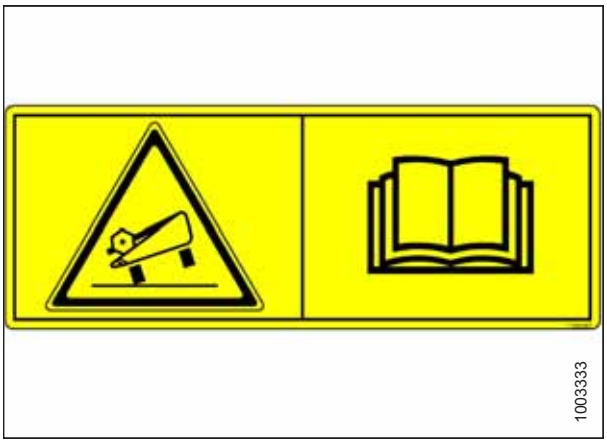


Figure 1.31: MD Nº 220797

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 de l'opérateur pour plus d'informations.

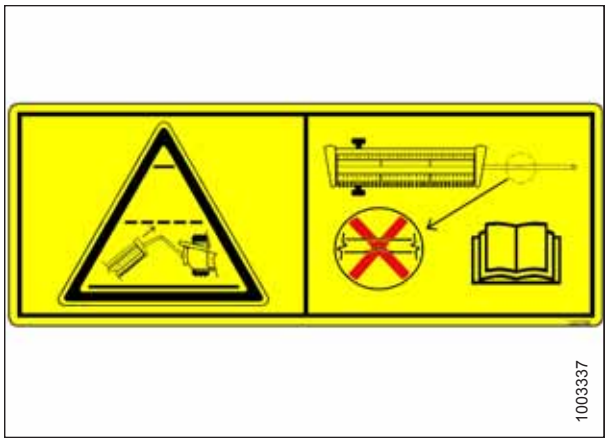


Figure 1.32: MD Nº 220798

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 1.33: MD Nº 220799

MD no 252996

Risque de projection d'huile chaude

AVERTISSEMENT

- L'huile hydraulique est sous pression et peut être chaude.
- Ne retirez jamais le bouchon de remplissage lorsque la machine est chaude. Laissez toujours la machine refroidir avant de retirer le bouchon de remplissage.



Figure 1.34: MD Nº 252996

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 1.35: MD Nº 279085

Chapitre 2: Aperçu du produit

2.1 Définitions

Les termes et acronymes suivants peuvent être utilisés dans ce d'instruction :

Terme	Définition
CHAP	Contrôle de hauteur automatique de la plateforme
API	American Petroleum Institute
ASTM	American Society of Testing and Materials
Boulon	Un élément de fixation à tête, fileté, conçu pour être associé à un écrou
Vérin d'inclinaison	Un vérin hydraulique entre la plateforme et la machine utilisé pour changer l'angle de la plateforme
PNBC	Poids nominal brut combiné
Plateforme de série D1	Plateforme de coupe à tapis pour moissonneuse-batteuse MacDon D120, D125, D130, D135, D140 et D145 d'après les numéros de modèle de la série D1
EDT	Entraînement double de tapis
CD	Couteau double
ECD	Entraînement de couteau double
RD	Rabatteur double
Plateforme d'exportation	Configuration typique d'une plateforme en dehors de l'Amérique du Nord
Plateforme de série FD1	Plateforme pour moissonneuse-batteuse FlexDraper® MacDon FD130, FD135, FD140 ou FD145 d'après les numéros de modèle de la série FD1
FFFT	Méplats après serrage à la main
Serrage à la main	Le serrage à la main est une position de référence dans laquelle les surfaces ou les pièces d'étanchéité sont en contact les unes avec les autres et où le raccord a été serré de sorte qu'il ne soit plus lâche
FM100	Module de flottement utilisé avec une plateforme de série D1 ou FD1 pour moissonneuse-batteuse
PTC	Poids total en charge
Raccord dur	Raccord réalisé avec un dispositif de fixation où les matériaux de liaison sont hautement incompressibles
Plateforme	Une machine qui fauche la récolte et l'envoie 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)
DHT	Décalage hydraulique du tablier
CV	Puissance en chevaux
JIC	Joint Industrial Council : un organisme de normalisation qui a élaboré les normes relatives aux dimensions et aux formes du raccord original évasé à 37°
Couteau	Un dispositif de coupe qui utilise un outil de découpe à mouvement alternatif (également appelé faucille)

Terme	Définition
DMT	Décalage mécanique du tablier
s.o.	Sans objet
Plateforme pour l'Amérique du Nord	Configuration typique d'une plateforme en Amérique du Nord
NPT	National Pipe Thread : un type de raccord utilisé pour les ouvertures de ports à basse pression. Les filetages des raccords NPT ont une forme effilée exclusive permettant l'ajustement au serrage
Écrou	Un élément de fixation taraudé qui est conçu pour être associé à un boulon
ORB	Joint torique : un type de raccord généralement utilisé pour les ouvertures des collecteurs, des pompes et des moteurs
ORFS	Joint torique axial : un type de raccord généralement utilisé pour les flexibles et les tubes. Ce type de raccord est aussi souvent appelé ORS, de l'anglais O-ring seal (joint torique).
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)
tr/min (rpm)	Tours par minute
SAE	Society of Automotive Engineers
Vis	Un élément de fixation à tête, fileté, qui se visse dans des taraudages préformés ou qui crée son propre taraudage dans une pièce à assembler
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
Tension	Charge axiale placée sur un boulon ou une vis, généralement mesurée en livres (lb) ou en newtons (N)
TFFT	Tours après serrage à la main
Couple de serrage	Le produit d'une force et de la longueur du bras de levier, généralement mesuré en pieds-livres (pi-lbf) ou en newtons-mètres (Nm)
Angle de couples de serrage	Une procédure de serrage où le raccord est assemblé selon une condition préalable (serrage à la main), puis l'écrou est tourné davantage d'un certain nombre de degrés pour atteindre une position finale.
Tension de couple de serrage	Le rapport entre le couple de serrage appliqué à une pièce de quincaillerie et la charge axiale qu'il induit dans le boulon ou la vis
Camion	Un véhicule à quatre roues pour autoroute ou pour route pesant pas moins de 3400 kg (7500 lb)
VTS	Vis transversale supérieure
Entraînement non synchronisé du couteau	Mouvement non synchronisé appliqué à la barre de coupe à deux couteaux entraînés séparément à partir d'un seul ou de deux moteurs hydrauliques
Rondelle	Fin cylindre pourvu en son centre d'un orifice ou d'une fente et servant d'entretoise, d'élément de répartition de la charge ou de mécanisme de verrouillage

2.2 Spécifications

Le symbole et les lettres suivants sont utilisés dans le tableau *2.1, page 23* et le tableau *2.2, page 24* :

FD1 | FM100 | Accessoires

S : standard / O_F: en option (installé en usine) / O_D: optionnel (installé par concessionnaire) / – : non disponible

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme

Barre de coupe			
Largeur de coupe effective (distance entre les points de division de récolte)			
Plateforme 9,1 m (30 pi)		914,4 cm (360 po)	S
Plateforme de 10,7 m (35 pi)		10 668 m (420 po)	S
Plateforme 12,2 m (40 pi)		12,192 m (480 po)	S
Plateforme 13,7 m (45 pi)		13,716 m (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_F
Entraînement de couteau double (12,2 et 13,7 m [40 et 45 pi]) : deux moteurs hydrauliques aux courroies en C, non synchronisées, vers les boîtiers d'entraînement de couteau renforcé (MD).			O_F
Course du couteau		76 mm (3 po)	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1]	9,1 m (30 pi)	de 1 200 à 1 400 cpm	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1]	10,7 m (35 pi)	de 1 100 à 1 300 cpm	S
Vitesse du couteau simple (coups par minute)[1]	12,2 m (40 pi)	de 1 050 à 1 200 cpm	S
Vitesse du couteau double (coups par minute)[1]	12,2, 13,7 m (40, 45 pi.)	de 1 100 à 1 400 cpm	S
Sections de couteau			
Surdentelées, solides, boulonnées, 3,5 dentelures par cm (9 dentelures par pouce)			S
Couteaux se chevauchant au milieu (plateformes à double couteau)		3 mm (1/8 po)	S
Doigts et rabatteurs			
Doigt : pointu, forgé, à double traitement thermique (DTT) Dispositif de retenue : tôle, boulon de réglage			S
Angle de doigt (barre de coupe sur le sol)			
Vérin d'inclinaison rétracté		2 degrés	S
Vérin d'inclinaison prolongé		7,4 degrés	S

1. En conditions normales, la vitesse de couteau prise à la poulie d'entraînement du couteau devrait être réglée entre 600 et 640 tr/min (1 200 et 1 280 cpm). Si elle est réglée à l'extrémité inférieure de la plage de vitesse, vous risquez de rencontrer un blocage du couteau.

Tableau 2.1 Spécifications de la plateforme (suite)

Tapis (convoyeur) et tabliers			
Largeur du tapis		1,057 m (41 19/32 po)	S
Entraînement du tapis		Hydraulique	S
Vitesse du tapis : Module de flottement FM100 contrôlé		0–193 m/min. (635 pi/m)	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
Rayon de l'extrémité des doigts	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)		1,650 m (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

Tableau 2.2 Attelages de la plateforme

Module de flottement FM100				
Tablier de tapis d'alimentation	Largeur		2,000 m (78 11/16 po)	S
Tablier de tapis d'alimentation	Vitesse		107 à 122 m/min. (350 à 400 pi/m)	S
Vis d'alimentation	Largeur		1,660 m (65 5/16 po)	S
Vis d'alimentation	Diamètre extérieur		559 mm (22 po)	S
Vis d'alimentation	Diamètre des tubes		356 mm (14 po)	S
Vis d'alimentation	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 totale de la transmission[2]	Boîtier, New Holland	Maximale (étendue)	1,230 m (48 7/16 po)	O_F
Longueur totale de la transmission[2]	Boîtier, New Holland	Minimale (comprimée)	603 mm (23 3/4 po)	O_F
Longueur totale de la transmission[2]	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Maximale (étendue)	1,262 m (49 11/16 po)	O_F

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

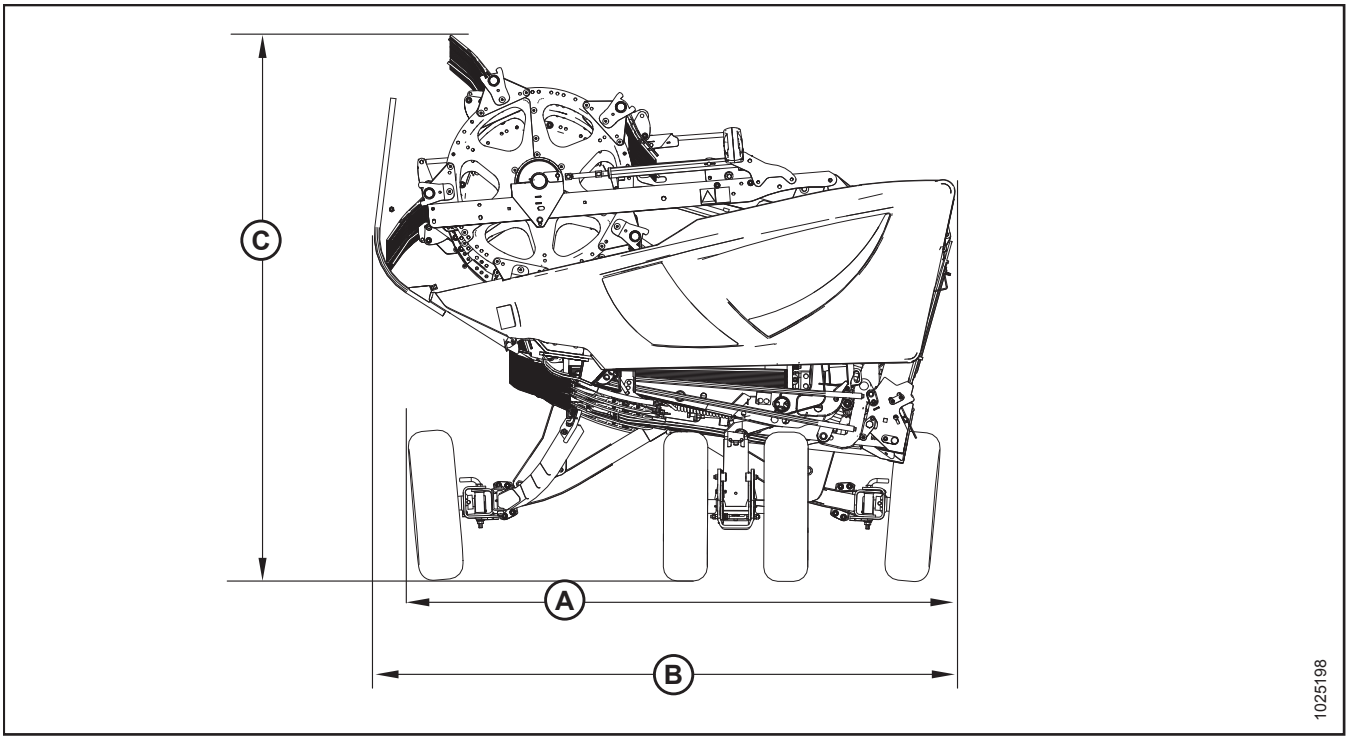
Tableau 2.2 Attelages de la plateforme (suite)

Longueur totale de la transmission[2]	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Minimale (comprimée)	916 mm (36 1/16 po)	O_F
Longueur totale de la transmission[2]	John Deere 9650/9660,	Maximale (étendue)	775 mm (30 1/2 po)	O_F
Longueur totale de la transmission[2]	John Deere 9650/9660,	Minimale (comprimée)	880 mm (34 5/8 po)	O_F
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 cm (15 po)	–
Pneus			P205/75 R-15	—

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 9,1 m (30 pi)		2 218 à 2 317 kg (4 890–5 240 lb)
Plateforme de 10,7 m (35 pi)		2 409 à 2 558 kg (5 310–5 640 lb)
Plateforme de 12,2 m (40 pi)	Châssis pour l'Amérique du Nord	2 644 à 2 708 kg (5 830 à 5 970 lb)
Plateforme de 12,2 m (40 pi)	Châssis pour exportation	2 685 à 2 706 kg (5 920 à 5 965 lb)
Plateforme de 13,7 m (45 pi)	Châssis pour l'Amérique du Nord	2 903 kg (6 400 lb)
Plateforme de 13,7 m (45 pi)	Châssis pour exportation	2 892 à 2 912 kg (6 375 à 6 420 lb)

2.3 Dimensions

Figure 2.1: Dimensions de la plateforme



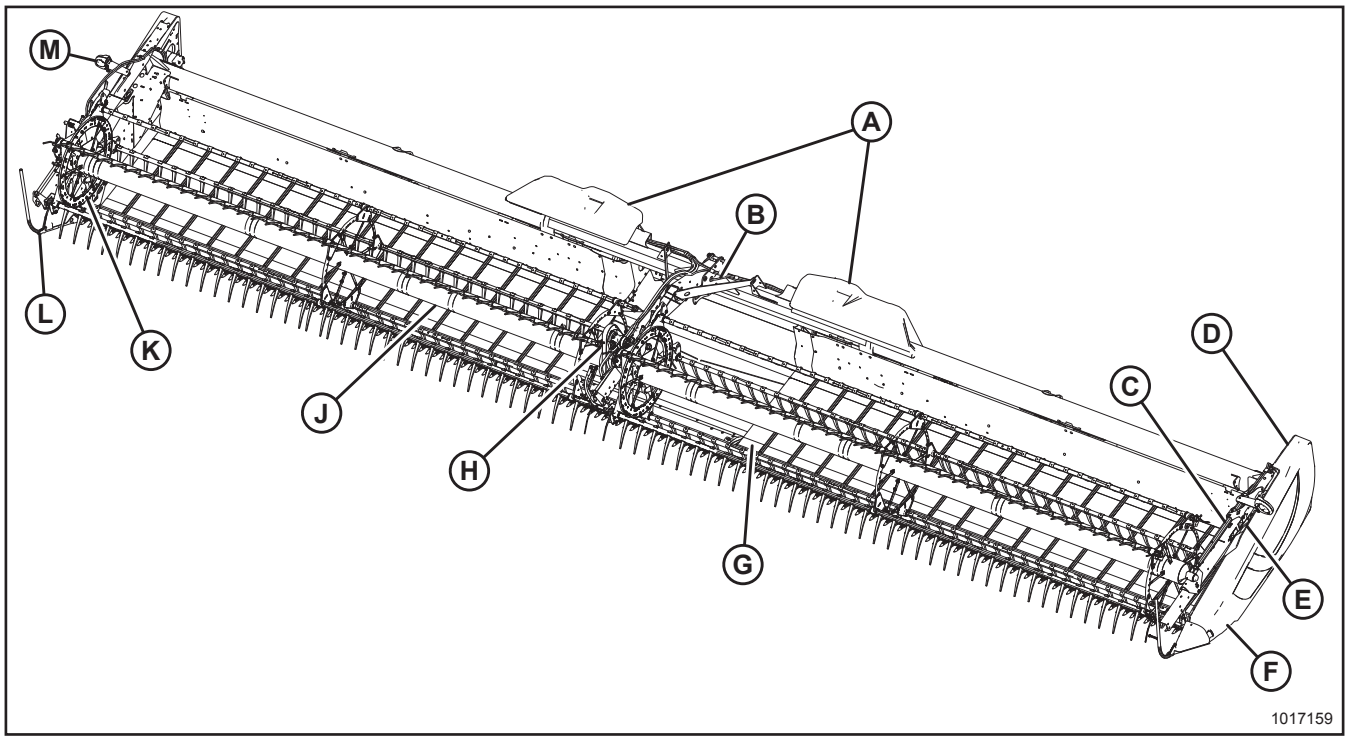
Châssis et structure			
Largeur de la plateforme (position de travail)		Largeur de coupe de plus de 384 mm (15 1/8 po)	S
Largeur de la plateforme (position de transport) – rabatteur complètement rétracté dans le sens longitudinal (vérin d'inclinaison au plus court)			
Avec le module de flottement FM100 installé (vérin d'inclinaison au plus court)	(A) diviseurs longs retirés (voir la figure *2.1, page 26*)	2500 mm (98 po)	-
Avec le module de flottement FM100 installé (vérin d'inclinaison au plus court)	(B) diviseurs longs installés (voir la figure *2.1, page 26*)	2684 mm (106 po)	-
Hauteur de la plateforme (position de transport) – rabatteur avant-arrière complètement rétracté dans le sens longitudinal (vérin d'inclinaison au plus court)			
Avec le module de flottement FM100 installé (vérin d'inclinaison au plus court)	(C) transport à vitesse lente déployé (voir la figure *2.1, page 26*)	2794 mm (110 po) [3]	-

3. Hauteur maximale des plateformes en position de transport.

2.4 Identification des composants

2.4.1 Plateforme FlexDraper® de Série FD1

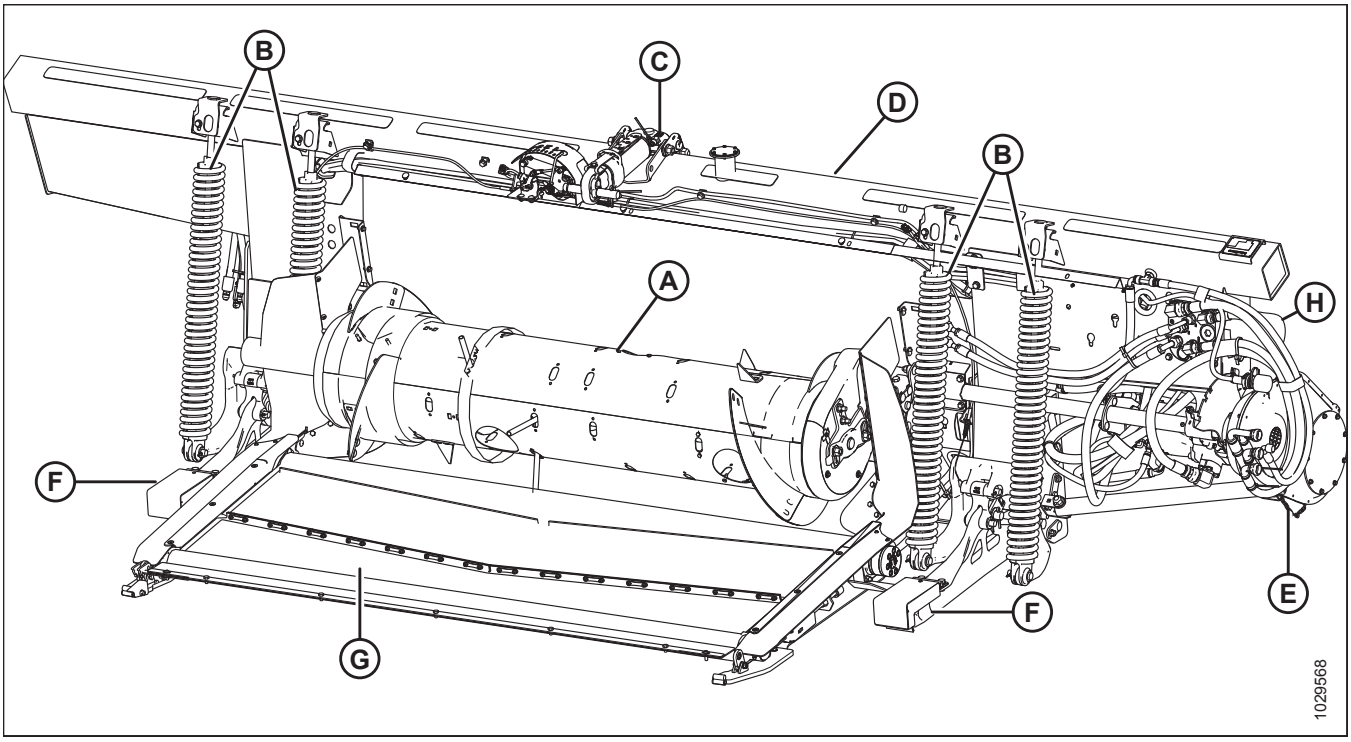
Figure 2.2: Série FD1 FlexDraper® Pièces de la plateforme



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 du 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 (excepté l'Europe)

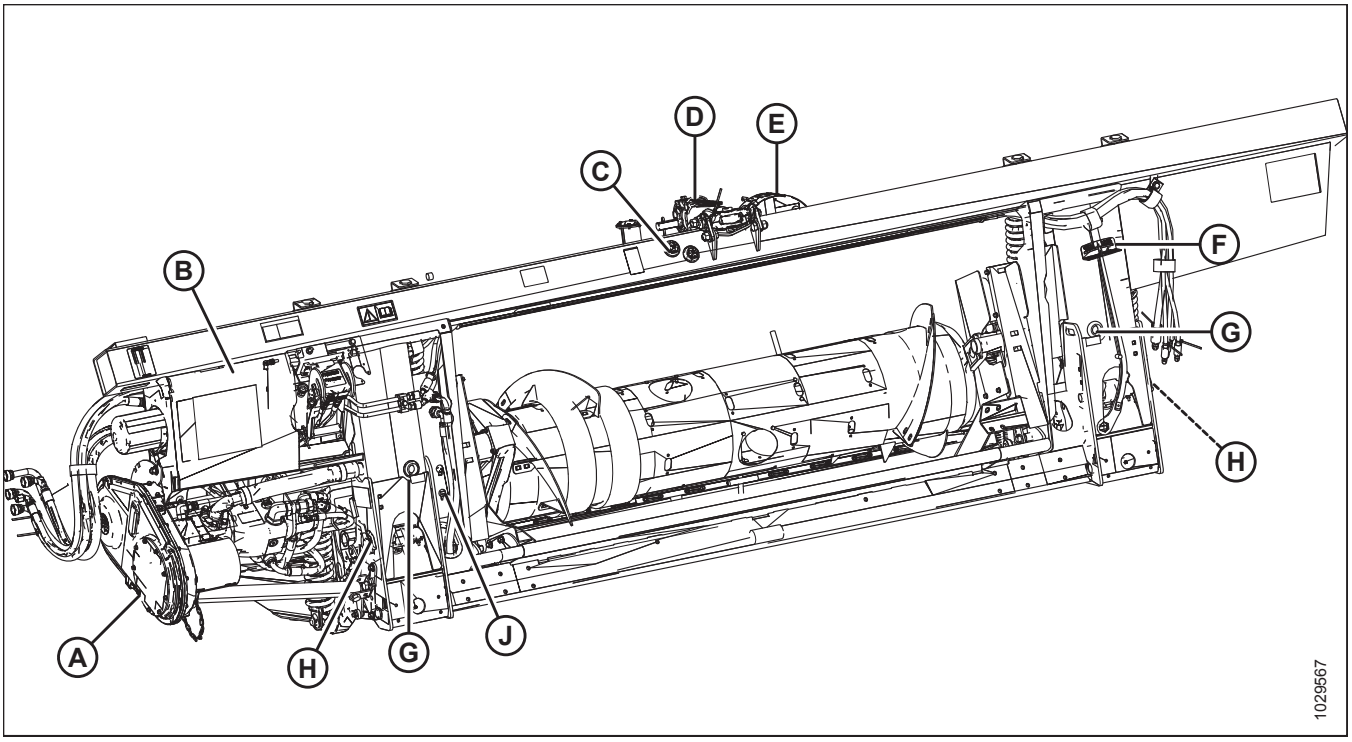
2.4.2 Module de flottement FM100

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
F - 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 – Trou de vidange (x2)
H – Poignée de verrouillage du flottement (x2)
J – Capteur de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC)

Chapitre 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, et protègent les personnes qui sont autour de vous.**
- **Avant de laisser quiconque utiliser la plateforme, même un instant ou sur une courte distance, assurez-vous que cette personne a été initiée à une utilisation sûre et appropriée.**
- **Revoyez chaque année le manuel et tous les éléments liés à la sécurité avec tous les opérateurs.**
- **Soyez attentif au fait que d'autres opérateurs ne suivent pas les procédures recommandées ou ne respectent pas les mesures de sécurité. Corrigez 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 se substituent pas aux règlements relatifs à la sécurité, aux exigences liées à l'assurance ni aux lois en vigueur dans votre région. Veillez à ce que votre machine soit conforme aux normes définies par ces règlementations.**

3.2 Sécurité opérationnelle

ATTENTION

Respectez les consignes de sécurité suivantes :

- **Respectez toutes les consignes de sécurité et le mode d'emploi figurant dans les manuels de l'opérateur. Si vous n'avez pas de manuel pour votre moissonneuse-batteuse, demandez-le à votre concessionnaire et lisez-le attentivement.**
- **N'essayez jamais de démarrer le moteur ni d'utiliser la machine autrement qu'à partir du siège de l'opérateur.**
- **Vérifiez le fonctionnement de toutes les commandes dans une zone dégagée et sûre avant de commencer à travailler.**
- **Ne laissez PERSONNE monter sur la moissonneuse-batteuse.**

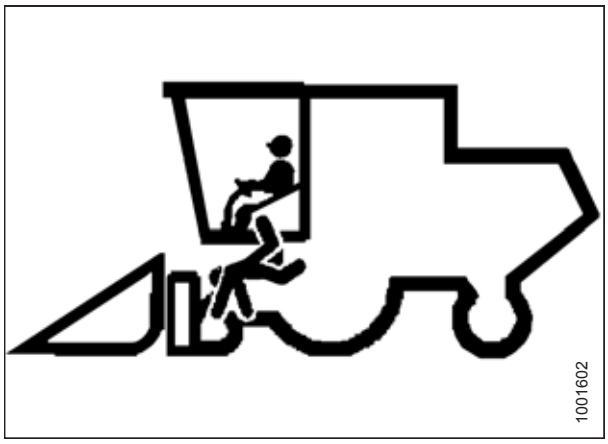


Figure 3.1: Aucun passager

ATTENTION

- **Ne démarrez ni ne déplacez jamais la machine avant de vous assurer que personne ne se trouve à proximité.**
- **Évitez de rouler sur des remblais meubles et des rochers, et dans des fossés ou des trous.**
- **Conduisez lentement quand vous passez sous 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 ni de descendre d'une machine en marche.**
- **Ne quittez PAS le poste de l'opérateur lorsque le moteur est en marche.**

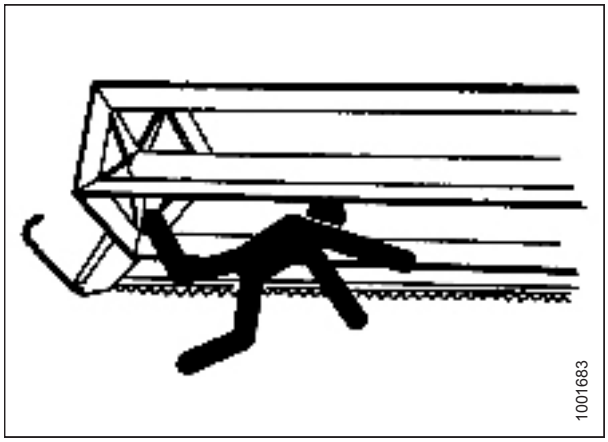


Figure 3.2: Sécurité relative aux personnes autour

- **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-vous et inspectez la machine. Suivez la bonne procédure d'arrêt. Pour des instructions, voir *3.4 Éteindre la moissonneuse-batteuse, page 43*.**
- **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 la plateforme par inadvertance. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.

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 sont situés sur ses bras de support et l'empêchent de s'abaisser brusquement.

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 alors que les supports de sécurité du rabatteur sont 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.

   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 qu'il puisse être enclenché manuellement.

   NOTE:

   Le support de sécurité gauche est illustré dans l'illustration à droite. C'est l'inverse pour le support de sécurité droit.
3. Répétez sur le bras du rabatteur droit.

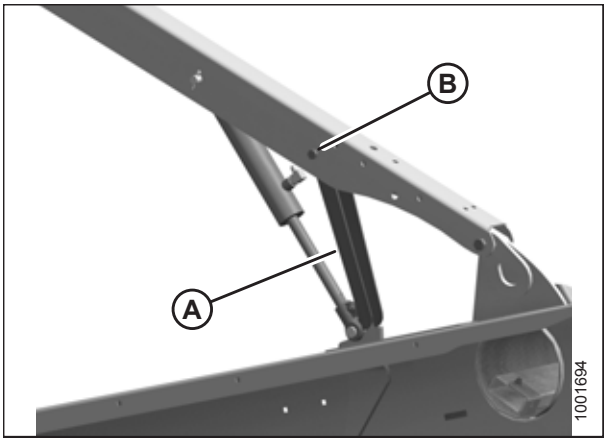


Figure 3.3: Supports de sécurité du rabatteur enclenchés

4. Utilisez la poignée (A) pour déplacer la tige de verrouillage vers l'intérieur (B), ce qui enclenche la goupille (C) sous le support.
5. 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.

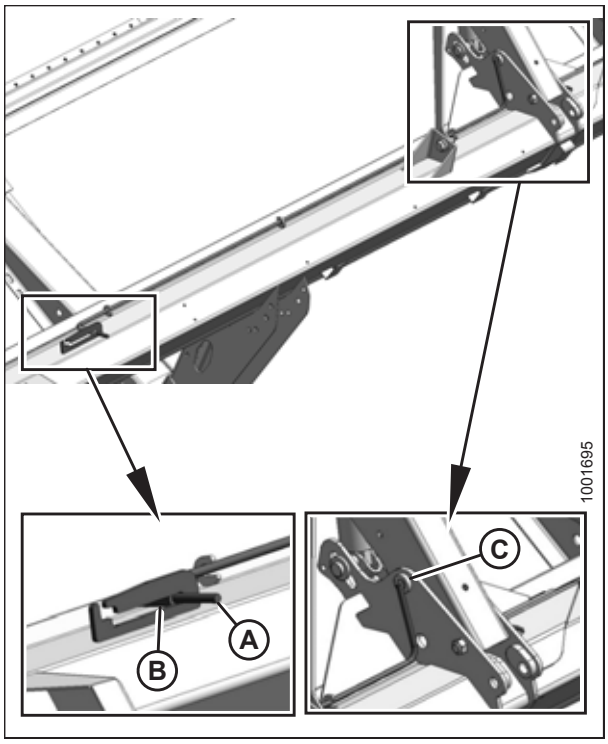


Figure 3.4: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

Dégagement des supports de sécurité du rabatteur

1. Levez le rabatteur à sa hauteur maximale.
2. Déplacez à nouveau les supports de sécurité du rabatteur (A) à l'intérieur des bras du rabatteur. Répétez cette procédure pour le côté opposé du rabatteur.

   NOTE:

   Le support de sécurité gauche est illustré dans l'illustration à droite. C'est l'inverse pour le support de sécurité droit.

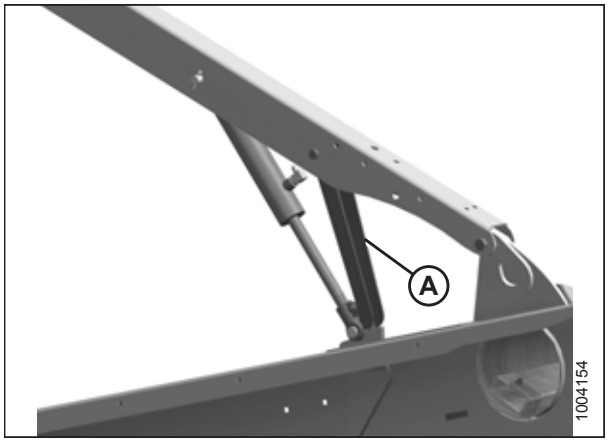


Figure 3.5: Support de sécurité du rabatteur

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

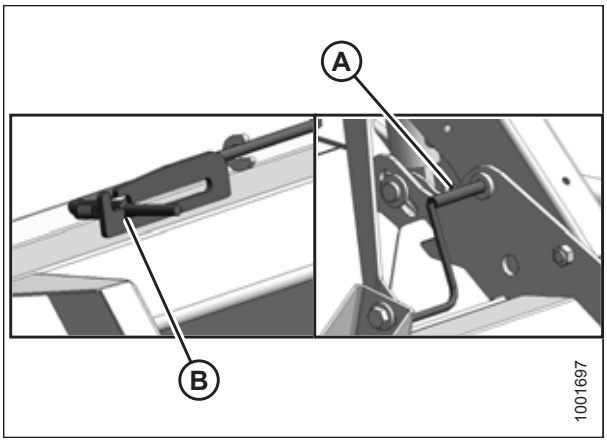


Figure 3.6: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

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).

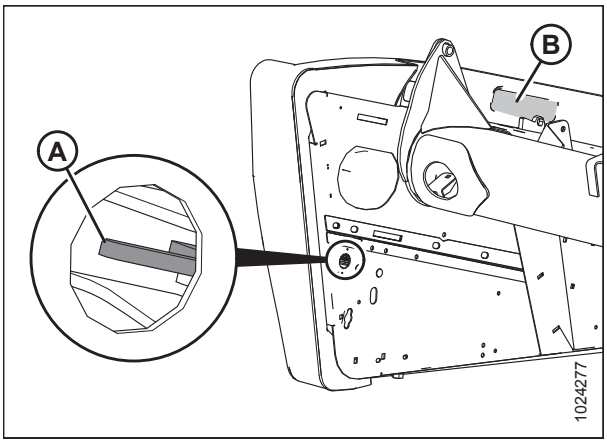


Figure 3.7: Capot du diviseur gauche

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

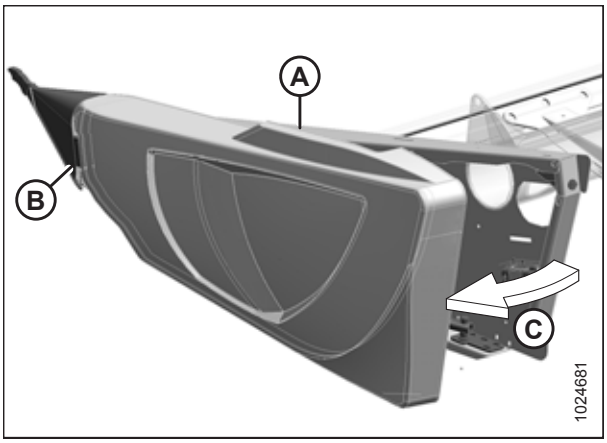


Figure 3.8: Capot du diviseur gauche

4. Libérez le capot du diviseur de la charnière à languette (A) si un jeu 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.

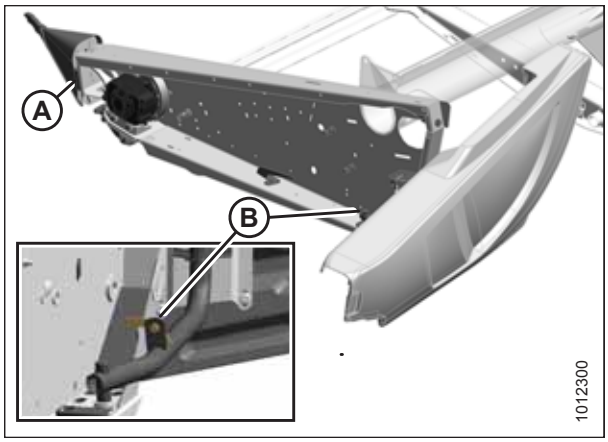


Figure 3.9: Capot du diviseur gauche

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.

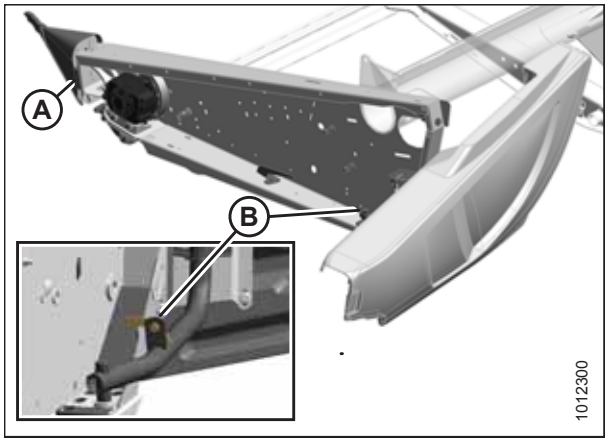


Figure 3.10: Capot du diviseur gauche

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.

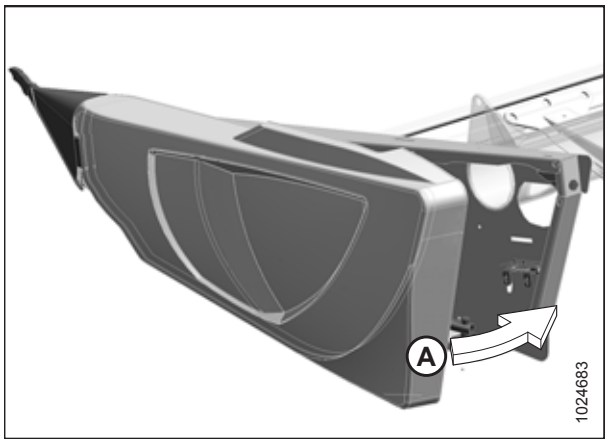


Figure 3.11: Capot du diviseur gauche

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.

Vérification du capot du diviseur :

1. Vérifiez l'écart (X) entre l'extrémité avant des blindages et le châssis de la plateforme, puis comparez-le aux valeurs du tableau *3.1, page 37*.

Tableau 3.1 Écart avec le capot du diviseur à différentes températures

Température en °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)

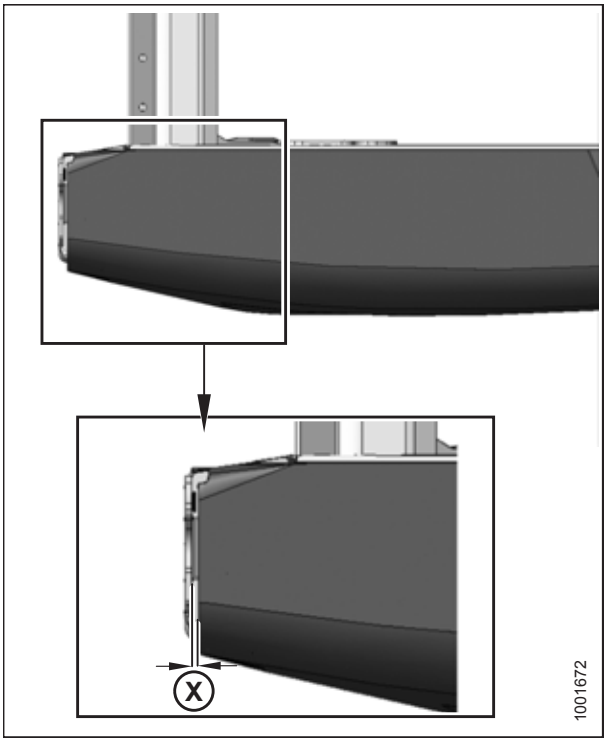


Figure 3.12: Écart entre le blindage et le châssis de la plateforme

Réglage de l'écart du capot du diviseur :

1. Desserrez les quatre boulons (A) sur l'équerre du tube de support (B).

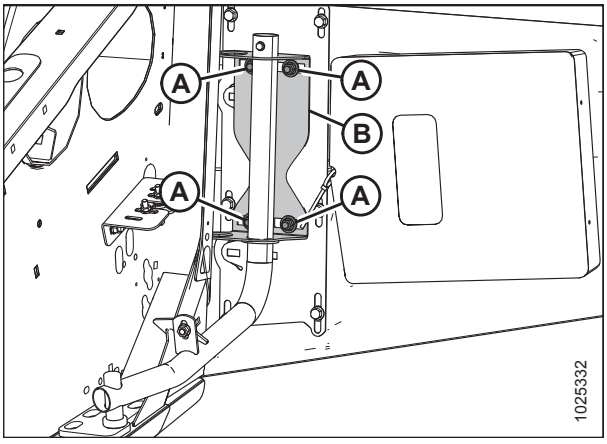


Figure 3.13: Tuyau de support du capot du diviseur gauche

2. Desserrez les trois boulons (A) sur l'ensemble du loquet (B).
3. Réglez l'ensemble du loquet (B) pour atteindre l'écart souhaité entre l'extrémité avant du blindage et le châssis de la plateforme. Reportez-vous au tableau *3.1, page 37* pour l'écart de capot du diviseur recommandé à différentes températures.
4. Serrez les trois boulons (A) sur l'ensemble du loquet à 27 Nm (20 pi-lbf).

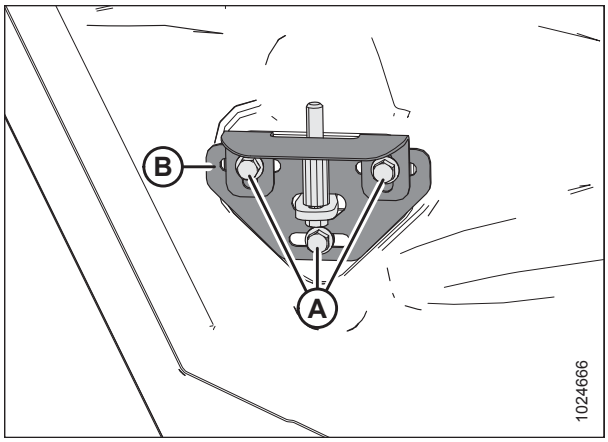


Figure 3.14: Ensemble du loquet du capot du diviseur gauche

5. Serrez les quatre boulons (A) sur l'équerre du tube de support (B) à 31 Nm (23 pi-lbf).
6. Fermez le capot du diviseur.

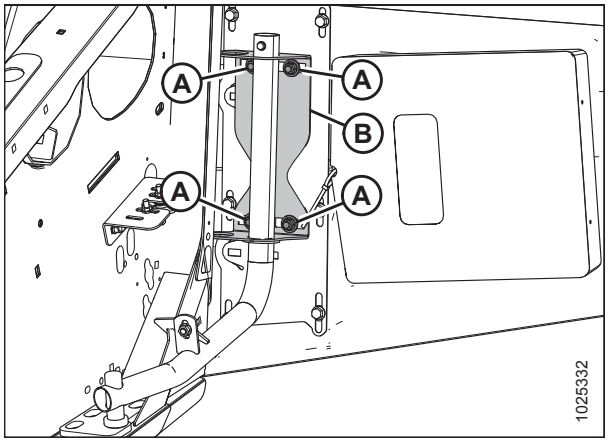


Figure 3.15: Tuyau de support du capot du diviseur gauche

Retrait des capots du diviseur

1. Ouvrez complètement le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, référez vous à *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
2. Engagez le verrou (A) pour empêcher tout 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 (C).
5. Éloignez le capot du diviseur de la zone de travail.

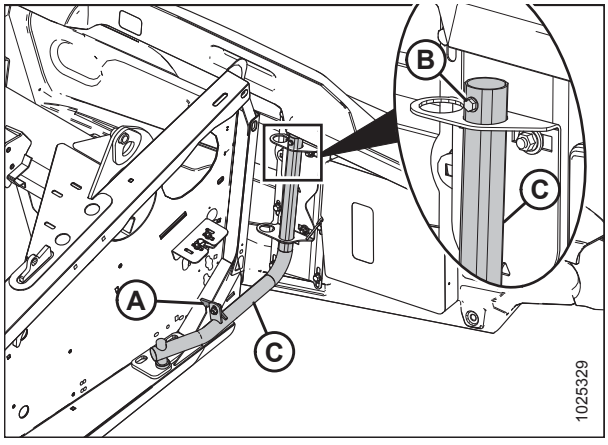


Figure 3.16: Capot du diviseur gauche

Installation des capots du diviseur

1. Guidez le capot du diviseur sur le bras d'articulation (C) et glissez-le légèrement vers le bas.

   NOTE:

   Assurez-vous que le bras d'articulation (C) est installé dans le trou extérieur du support de la charnière, comme représenté à droite.

2. Installez la vis autotaraudeuse (B).
3. Désengagez le verrou (A) pour permettre tout mouvement du capot du diviseur.
4. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

   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. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage des capots du diviseur, page 37*.

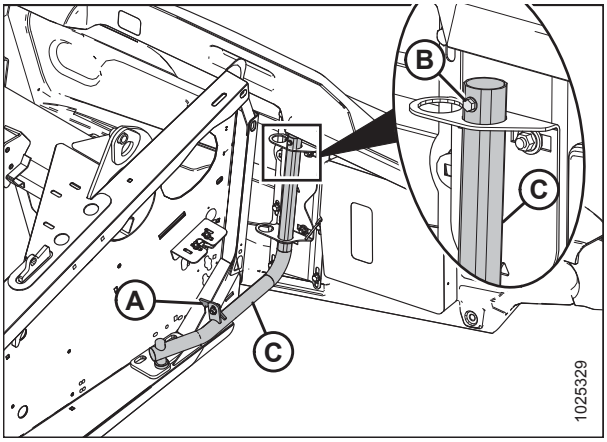


Figure 3.17: Capot du diviseur gauche

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).

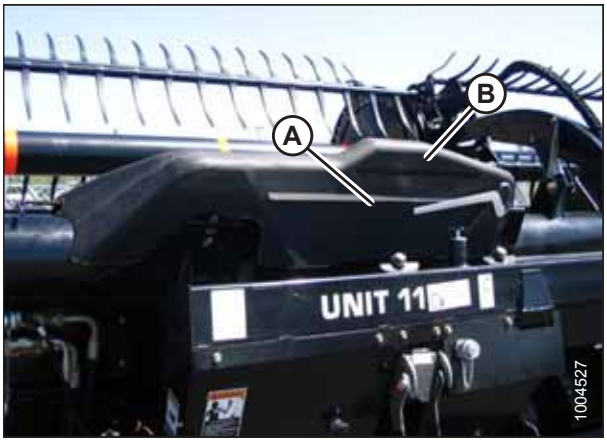


Figure 3.18: Capot d'articulation

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



Figure 3.19: 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.

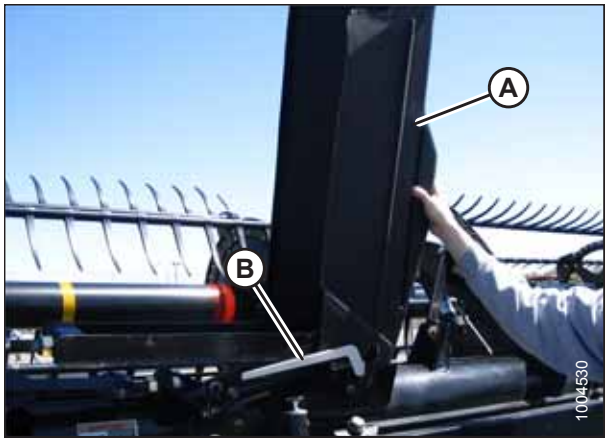


Figure 3.20: Capot d'articulation

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

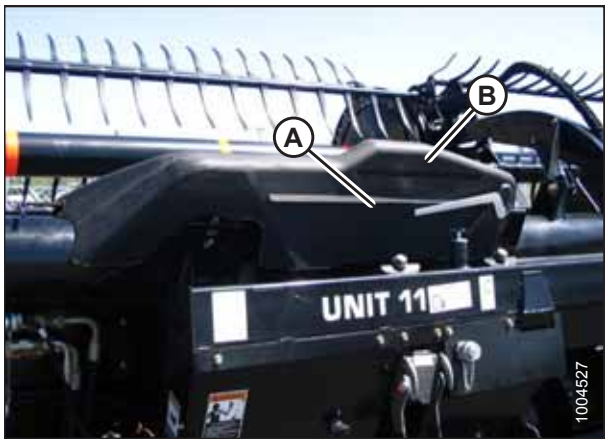


Figure 3.21: Capot d'articulation

3.2.5 Contrôle quotidien au démarrage

ATTENTION

- **Éloignez les personnes et les animaux ; tenez les enfants à distance 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.**

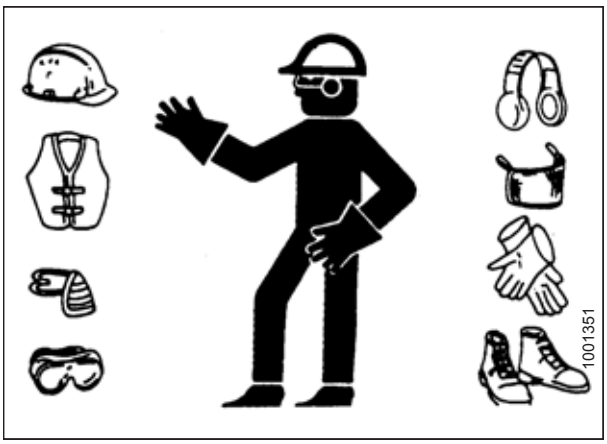


Figure 3.22: Dispositifs de sécurité

- **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. Pour des instructions, voir *5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 419*.

2. Nettoyez tous les feux et toutes les surfaces réfléchissantes de la machine.
3. Effectuez l'entretien quotidien. Pour des instructions, voir *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 413*.

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 à la moissonneuse-batteuse 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. Consultez *5.3.2 Inspection de rodage, page 417* et effectuez toutes les tâches spécifiées.

3.4 Éteindre la moissonneuse-batteuse

Avant de quitter le siège de l'opérateur pour quelque raison que ce soit, éteignez la moissonneuse-batteuse en procédant comme suit :

DANGER

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

1. Garez la machine sur un terrain plat, si possible.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Mettez toutes les commandes sur NEUTRAL (POINT MORT) ou PARK (STATIONNEMENT).
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 soit immobile.

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.

Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour identifier les commandes suivantes dans la cabine :

- 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. Des accessoires en option peuvent être commandés et installés par votre concessionnaire MacDon. Voir *6 Options et accessoires, page 577* pour les descriptions des articles disponibles.

3.6.2 Réglages de la plateforme

Les tableaux suivants fournissent des lignes directrices pour la mise en place de ; cependant, les paramètres suggérés peuvent être modifiés pour s'adapter à différentes cultures et conditions non indiquées dans le tableau.

Consultez également *3.6.4 Réglages du rabatteur, page 58*.

Pour les configurations de la vis FM100, reportez-vous à *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 331*.

Tableau 3.2 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour céréales

Hauteur de chaume	102 (<4)						
Roues stabilisatrices[4]	Rangement						
Position des patins	Haut ou milieu						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[5]	**Angle de la plateforme**[6, 7]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[8]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Arrêt	8	B – C	3	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Recommandé
Couchée	Arrêt	7	B – C	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis
Hauteur de chaume	102-203 (4-8)						
Roues stabilisatrices	Comme requis						
Position des patins	Vers le bas pour les conditions de culture couchées, au milieu ou vers le bas pour les autres conditions de culture						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[5]	**Angle de la plateforme**[6, 7]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[8]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Arrêt	8	B – C	4	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Marche	7	A	2	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Marche	7	A	2	10	6 ou 7	Recommandé
Déposé	Arrêt	7	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis

4. Les roues stabilisatrices servent à limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et à réduire les rebonds.
5. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100
6. Réglez un 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.
7. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à la combinaison des patins et de l'angle de la plateforme.
8. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.2 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour céréales (suite)

Hauteur de chaume	203+ (8+)						
Roues stabilisatrices	Comme requis						
Position des patins	Sans objet						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[5]	**Angle de la plateforme**[6] , [7]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[8]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Arrêt	8	A	4	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Marche	7	A	2	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Arrêt	7	B – C	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis

Tableau 3.3 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour lentilles

Hauteur de chaume	Au sol						
Roues stabilisatrices[9]	Rangement						
Position des patins	Haut ou milieu						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[10]	**Angle de la plateforme**[11, 12]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[13]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Marche	8	B – C	2	5-10	6 ou 7	Non requis
Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Marche	7	D	2	5-10	6 ou 7	Non requis

9. 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.
10. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100
11. Réglez un 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.
12. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à la combinaison des patins et de l'angle de la plateforme.
13. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.4 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour pois

Hauteur de chaume	Au sol						
Roues stabilisatrices[14]	Rangement						
Position des patins	Haut ou milieu						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[15]	**Angle de la plateforme**[16], [17]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[18]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Marche	7	B – C	2	5-10	6 ou 7	Recommandé
Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Recommandé
Lourd	Marche	7	B – C	2	10	4 ou 5	Recommandé
Déposé	Marche	7	D	2	5-10	4 ou 5	Recommandé

14. 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.
15. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100
16. Réglez un 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.
17. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à la combinaison des patins et de l'angle de la plateforme.
18. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.5 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour colza

Hauteur de chaume	102-203 (4-8)						
Roues stabilisatrices[19]	Comme requis						
Position des patins	Vers le bas pour les conditions de culture lourdes, au milieu ou vers le bas pour les conditions de culture normales ou couchées						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[20]	**Angle de la plateforme**[21, 22]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[23]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Marche	7	A	2	5-10	6 ou 7	Recommandé
Normal	Marche	7	B – C	1	10	6 ou 7	Recommandé
Lourd	Marche	8	B – C	1	10	3 ou 4	Recommandé
Déposé	Marche	7	D	2	5-10	3 ou 4	Recommandé
Hauteur de chaume	203+ (8+)						
Roues stabilisatrices[19]	Comme requis						
Position des patins	Sans objet						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[20]	**Angle de la plateforme**[21, 22]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[23]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Marche	7	A	2	5-10	6 ou 7	Recommandé
Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Recommandé
Lourd	Marche	8	B – C	1 ou 2	10	3 ou 4	Recommandé
Déposé	Marche	7	D	2 ou 3	5-10	3 ou 4	Recommandé

19. Les roues stabilisatrices servent à limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et à réduire les rebonds.
20. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100
21. Réglez un 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.
22. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à la combinaison des patins et de l'angle de la plateforme.
23. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.6 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour riz

Hauteur de chaume	102 (<4)						
Roues stabilisatrices[24]	Rangement						
Position des patins	Haut ou milieu						
Conditions de récolte	**Tiges de division**[25]	**Réglage de la vitesse du tapis**[26]	**Angle de la plateforme**[27, 28]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[29]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Diviseur à riz	4	D	2	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Diviseur à riz	4	B – C	2	10	4 ou 5	Non requis
Lourd	Diviseur à riz	4	B – C	2	10	4 ou 5	Non requis
Couchée	Diviseur à riz	4	D	2	5-10	4 ou 5	Non requis
Hauteur de chaume	102-203 (4-8)						
Roues stabilisatrices[24]	Comme requis						
Position des patins	Milieu ou bas						
Conditions de récolte	**Tiges de division**[25]	**Réglage de la vitesse du tapis**[26]	**Angle de la plateforme**[27, 28]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[29]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Diviseur à riz	4	D	3	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Diviseur à riz	4	B – C	3	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Diviseur à riz	4	B – C	3	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Diviseur à riz	4	D	4	5-10	6 ou 7	Non requis

24. 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.
25. La tige de diviseur à riz est disponible. Tige de diviseur à riz non requise aux deux extrémités de la plateforme.
26. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100
27. Réglez un 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.
28. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à la combinaison des patins et de l'angle de la plateforme.
29. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.6 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour riz (suite)

Hauteur de chaume	203+ (8+)						
Roues stabilisatrices[24]	Comme requis						
Position des patins	Sans objet						
Conditions de récolte	**Tiges de division**[25]	**Réglage de la vitesse du tapis**[26]	**Angle de la plateforme**[27], [28]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[29]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Diviseur à riz	4	A	3	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Diviseur à riz	4	B – C	3	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Diviseur à riz	4	B – C	3	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Diviseur à riz	4	D	4	5-10	6 ou 7	Non requis

Tableau 3.7 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour riz du delta

Hauteur de chaume	51-152 (2-6)						
Roues stabilisatrices[30]	Comme requis						
Position des patins	Milieu ou bas						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[31]	**Angle de la plateforme**[32, 33]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[34]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Arrêt	6	D	2 ou 3	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Arrêt	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Arrêt	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Arrêt	6	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis
Hauteur de chaume	152+ (6+)						
Roues stabilisatrices[30]	Comme requis						
Position des patins	Sans objet						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[31]	**Angle de la plateforme**[32 , 33]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[34]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Arrêt	6	A	2 ou 3	10-15	6 ou 7	Non requis
Normal	Arrêt	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Arrêt	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Arrêt	6	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Non requis

30. Les roues stabilisatrices servent à limiter le mouvement latéral lors d'une coupe au sol sur un terrain vallonné et à réduire les rebonds.
31. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100
32. Réglez un 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.
33. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à la combinaison des patins et de l'angle de la plateforme.
34. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.8 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour haricots comestibles

Hauteur de chaume	Au sol						
Roues stabilisatrices[35]	Rangement						
Position des patins	Haut ou milieu						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[36]	**Angle de la plateforme**[37, 38]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[39]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Marche	8	D	2	5-10	6 ou 7	Non requis
Normal	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Marche	7	D	2	5-10	6 ou 7	Non requis

35. 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.
36. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100
37. Réglez un 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.
38. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à la combinaison des patins et de l'angle de la plateforme.
39. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

Tableau 3.9 Recommandé Série FD1/FM100 Réglages de la plateforme de coupe à tapis pour lin

Hauteur de chaume	51-153 (2-6)						
Roues stabilisatrices[40]	Comme requis						
Position des patins	Vers le bas pour les conditions de culture couchées, au milieu ou vers le bas pour les autres conditions de culture						
Conditions de récolte	**Tiges de division**	**Réglage de la vitesse du tapis**[41]	**Angle de la plateforme**[42], [43]	**Came du rabatteur**	**Vitesse du rabatteur en %**[44]	**Position du rabatteur**	**Vis transversale supérieure**
Légère	Marche	8	B – C	2	5-10	6 ou 7	Non requis
Normal	Marche	7	A	2	10	6 ou 7	Non requis
Lourd	Marche	7	B – C	2	10	6 ou 7	Non requis
Couchée	Marche	7	D	2	5-10	6 ou 7	Non requis

40. 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.
41. Réglage du contrôle du tapis sur le FM100
42. Réglez un 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.
43. La hauteur de coupe est contrôlée grâce à la combinaison des patins et de l'angle de la plateforme.
44. Pourcentage supérieur à la vitesse au sol.

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 parle des accessoires, des paramètres et des ajustements recommandés pour optimiser les plateformes FlexDraper® série FD1 pour le moissonnage-battage du colza

Accessoires recommandés

L'optimisation comprend les modifications suivantes à la plateforme :

- Installation de la vis transversale supérieure intégrale
- Installation des couteaux verticaux
- Installation des renforts courts de rabatteur central

NOTE:

Chaque kit comprend les instructions d'installation et le matériel nécessaire. Voir *6 Options et accessoires, page 577*.

Réglages recommandés

L'optimisation de la plateforme requiert les réglages suivants :

- Déplacement des vérins avant-arrière du rabatteur à l'emplacement arrière alternatif. Pour des instructions, voir *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe, page 105*.
- Réglage de la position avant-arrière du rabatteur. Pour des instructions, voir *Réglage de la position avant-arrière du rabatteur, page 105*.
- Réglage de la hauteur du rabatteur de sorte que les griffes engagent à peine la récolte. Pour des instructions, voir *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*.
- Réglage de la position 1 de la came du rabatteur. Pour des instructions, voir *Réglage de la came du rabatteur, page 118*.
- Réglage de la vitesse du rabatteur égale à la vitesse au sol et l'augmenter au besoin. Pour des instructions, voir *3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 92*.
- Réglez la vitesse du tapis latéral à la position 9 sur la vanne de régulation FM100. Pour des instructions, voir *3.7.8 Vitesse du tapis, page 94*.
- Réglez la vis en position de flottement. Pour des instructions, voir *3.7.15 Réglage de la position de la vis, page 125*.
- Desserrez la tension du ressort de la vis. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage des ressorts du transporteur à vis d'alimentation, page 56*.

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. Relevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et 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 (A). La longueur doit être 22 à 26 mm (7/8 à 1 po).

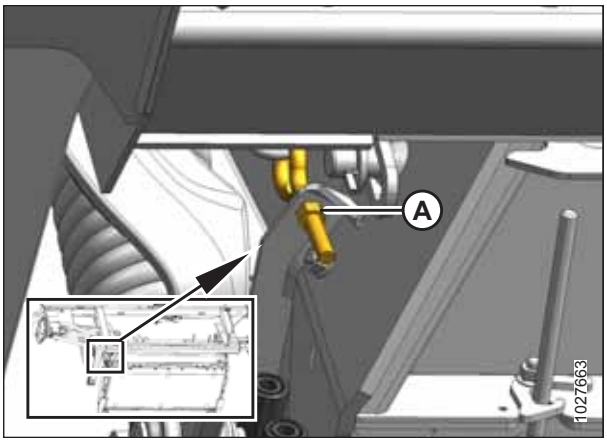


Figure 3.23: Tendeur du ressort

Si un réglage est nécessaire, suivez les étapes suivantes :

1. Desserrez le contre-écrou supérieur (A) sur le tendeur de ressort.
2. Tournez l'écrou inférieur (B) jusqu'à ce que le filetage (C) dépasse 22 à 26 mm (7/8 à 1 po).
3. Serrez le contre-écrou (A).
4. Répétez des étapes *1, page 57* à *3, page 57* de l'autre côté.

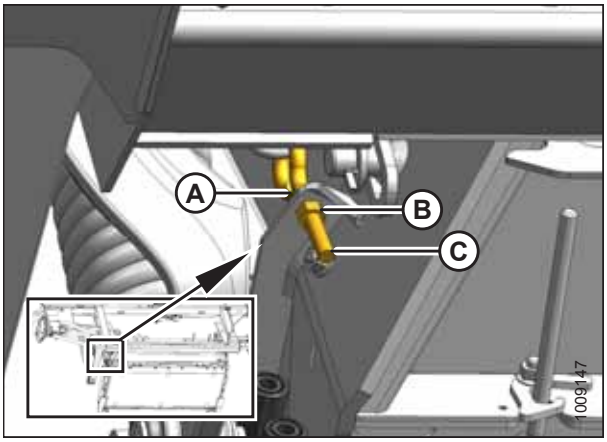


Figure 3.24: Tendeur du ressort

3.6.4 Réglages du rabatteur

Tableau 3.10 Paramètres recommandés du rabatteur série FD1

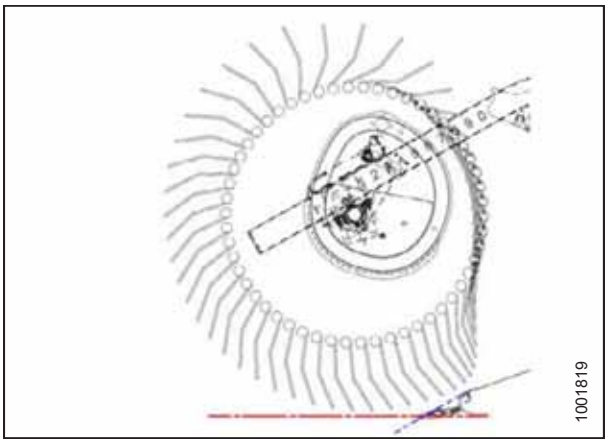
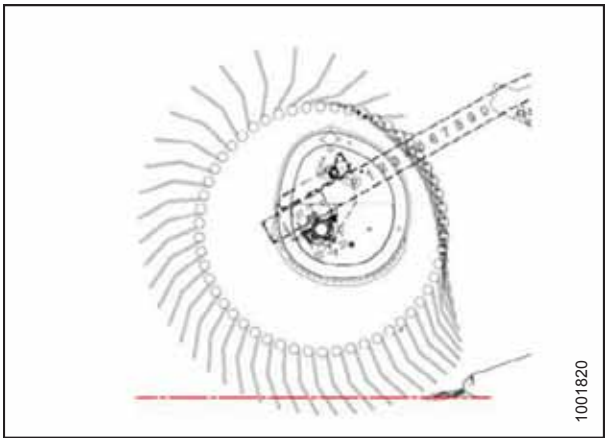
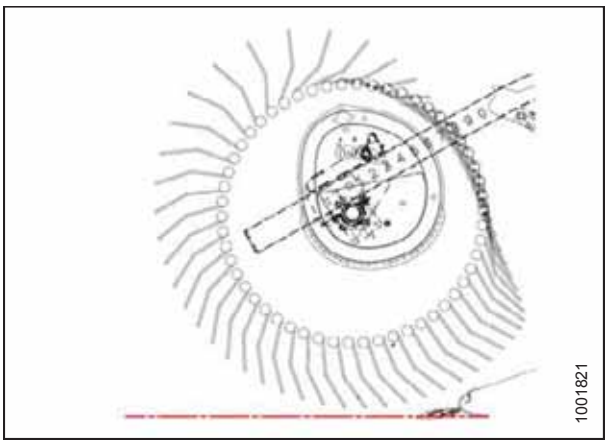
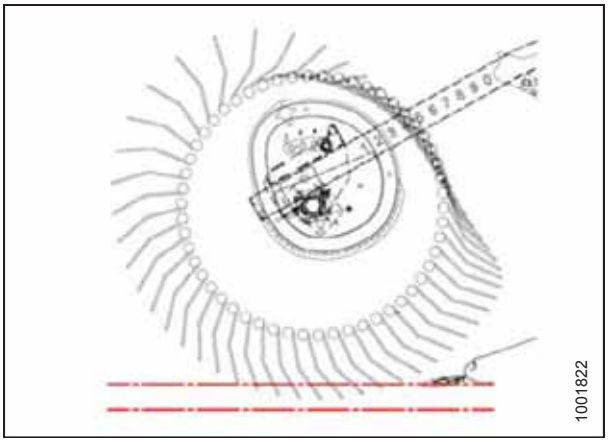
Numéro de réglage de la came (gain de vitesse des doigts)	Numéro de position du rabatteur	Disposition des doigts du rabatteur
1 (0)	6 ou 7	
2 (20 %)	6 ou 7	

Tableau 3.10 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	
4 (35 %)	2 ou 3	

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 sur des cultures couchées, relevez 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 *3.10, page 58*.

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 *3.11, page 61* et détaillées dans les pages suivantes auront une incidence sur les performances de votre plateforme.

Vous serez rapidement en mesure de 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 3.11 Variables d’opération

Variable	Voir
Hauteur de coupe	*3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 61*; *3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Flottement de la plateforme	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 67*
Angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*
Vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 92*
Vitesse au sol	*3.7.7 Vitesse au sol, page 93*
Hauteur du rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
Position avant-arrière du rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*
Angle des doigts du rabatteur	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*
Tiges de division de récolte	*3.7.13 Diviseurs de récolte, page 118*
Configurations de la vis d’alimentation	*4.1 Configurations de la vis d’alimentation du FM100, page 331*

3.7.1 Coupe au-dessus du sol

La conception de la plateforme permet aux opérateurs de couper la récolte au-dessus du sol à la hauteur de chaume désirée. La hauteur de coupe varie 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 contrôlée à l'aide d'une combinaison de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse, et d'un système de roue stabilisatrice (ou stabilisateur / roue de transport à vitesse lente).

Si les roues stabilisatrices sont installées, reportez-vous à *Réglage des roues stabilisatrices, page 63* 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 62* 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.

AVERTISSEMENT

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

1. Soulevez la plateforme de sorte que les roues stabilisatrices soient au-dessus du sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez l'épingle (A) du loquet sur le bloc de roues de droite.
4. Dégagez le loquet (B), sortez la roue du crochet et placez-la sur le sol, comme indiqué.

   NOTE:

   Cela permet de réduire le poids de l'ensemble et rend le réglage de la position des roues plus facile.
5. Soulevez légèrement la roue gauche pour supporter le poids, puis tirez la poignée (C) vers le haut pour libérer le verrou.
6. Soulevez la roue gauche à la hauteur désirée et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente (D) dans le support supérieur.
7. Appuyez sur la poignée (C) pour verrouiller.
8. Soulevez la roue droite pour la remettre en position de travail et vérifiez que le loquet (B) est enclenché.
9. Fixez le loquet avec l'épingle (A).
10. 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.
11. Soulevez les roues à la hauteur désirée et enclenchez le canal de soutien dans la fente (B) du support supérieur.
12. Appuyez sur la poignée (A) pour verrouiller.

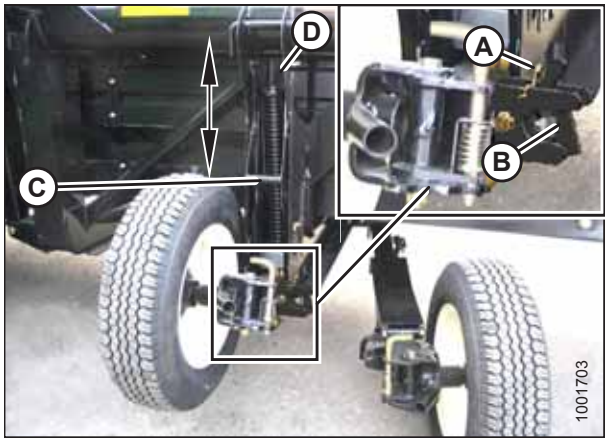


Figure 3.25: Roue droite

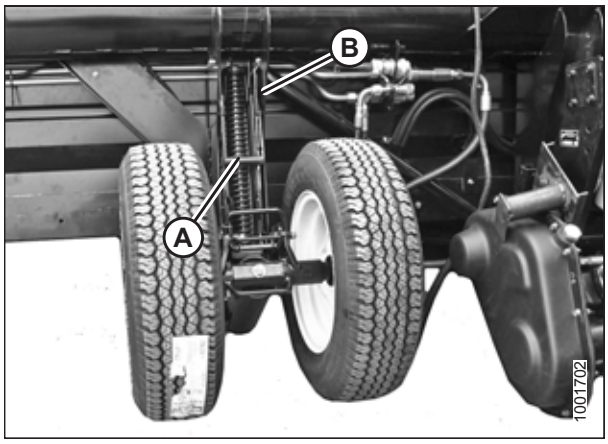


Figure 3.26: Roue gauche

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

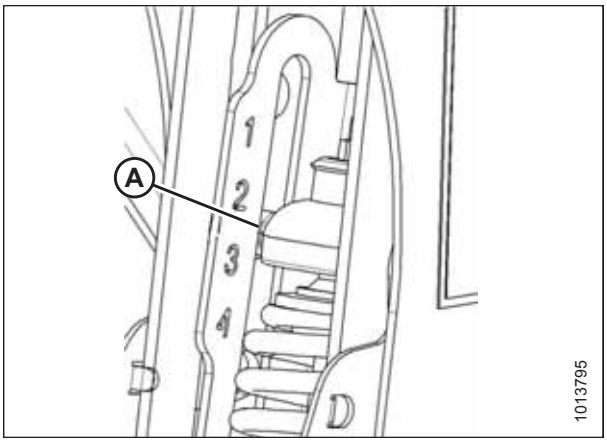


Figure 3.27: Indicateur de charge

14. 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.

    IMPORTANT:

    Un fonctionnement continu avec une compression excessive du ressort (c.-à-d. 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.

15. Utilisez le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour des instructions, voir *3.8 Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme, page 127* ainsi qu'au manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour plus de détails.

    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.

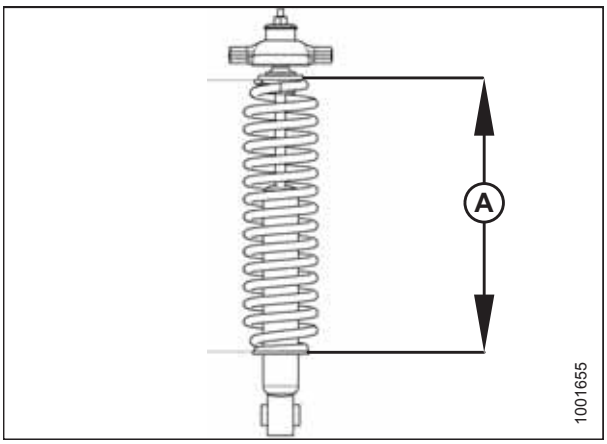


Figure 3.28: Compression du ressort

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.

Pour les utilisations recommandées du rabatteur pour des récoltes et des conditions de récolte particulières, voir *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*.

AVERTISSEMENT

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

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 le support (B), et tirez la poignée (A) vers le haut pour libérer le verrou.
3. Levez la roue à l'aide du support (B) et enclenchez l'écamoussure de soutien dans la fente centrale (C) du support supérieur.
4. Appuyez sur la poignée (A) pour verrouiller.

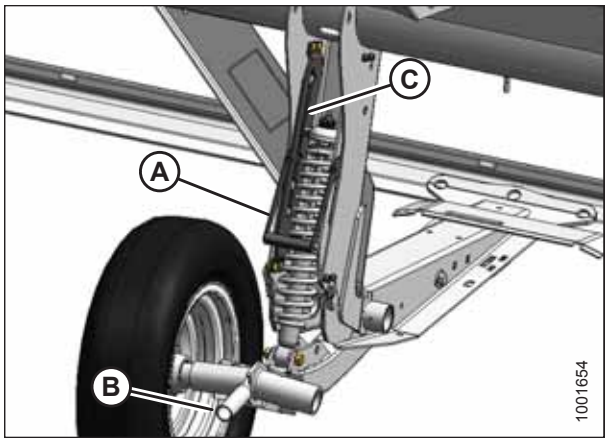


Figure 3.29: Roue stabilisatrice

5. Abaissez la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée en utilisant les commandes de la moissonneuse-batteuse et vérifiez l'indicateur de charge (A).

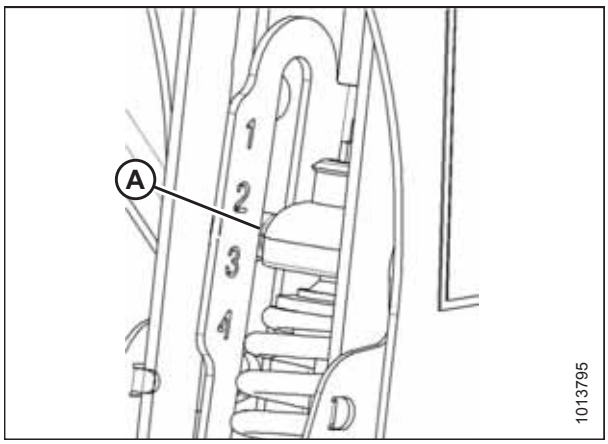


Figure 3.30: Indicateur de charge

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.

   IMPORTANT:

   Un fonctionnement continu avec une compression excessive du ressort (c.-à-d. 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.

7. Utilisez le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) de la moissonneuse-batteuse pour maintenir automatiquement la hauteur de coupe. Pour des instructions, voir *3.8 Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme, page 127* ainsi qu'au manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour plus de détails.

   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.

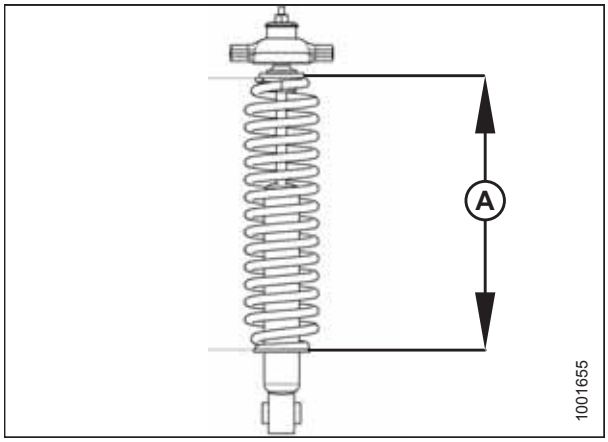


Figure 3.31: Compression du ressort

3.7.2 Coupe ras au 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 65*
- *Réglage des patins extérieurs, page 66*
- *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*
- *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 67*

Aussi, reportez-vous à la section *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*.

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 à vitesse lente (si elles sont installées). Pour obtenir des instructions, reportez-vous aux sections suivantes :
   - *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*
   - *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 62*
4. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin.
5. Tenez le patin (B) et retirez la goupille (C) en la dégageant du châssis, puis en la tirant pour l'éloigner du patin.
6. Relevez 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-la avec la goupille à anneau rabattant (A).
8. Vérifiez que tous les patins sont réglés dans la même position.

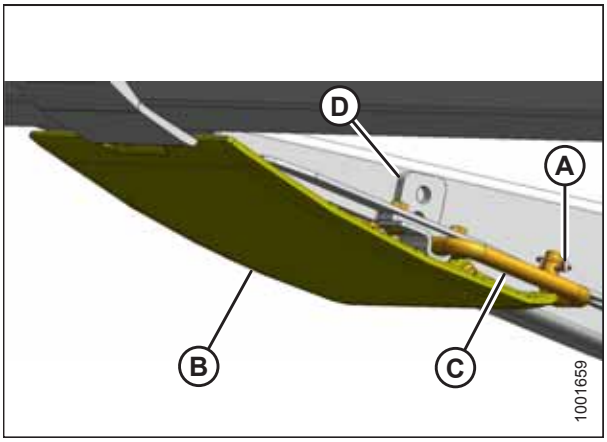


Figure 3.32: Patin intérieur

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. Pour des instructions, voir *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 67*.

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 de contact.
3. Relevez complètement les roues stabilisatrices ou les roues de transport à vitesse lente (si elles sont installées). Pour obtenir des instructions, reportez-vous aux sections suivantes :
   - *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*
   - *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 62*
4. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de chaque patin (B).
5. Tenez le patin (B) et retirez la goupille (C) en la dégageant du châssis, puis en la tirant pour l'éloigner du patin.
6. Relevez 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.
9. Vérifiez le flottement de la plateforme. Pour des instructions, voir *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 67*.

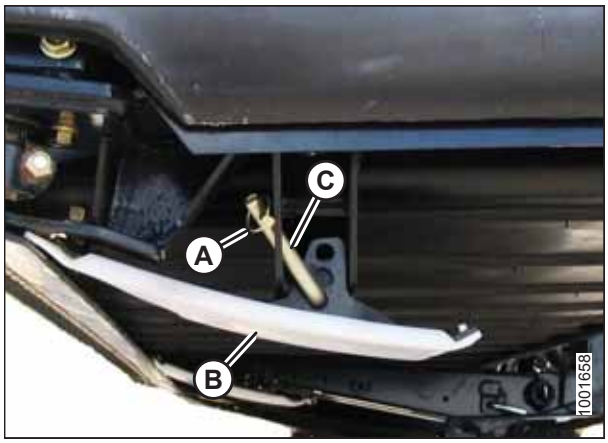


Figure 3.33: Patin extérieur

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 sur la plateforme. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 67*.

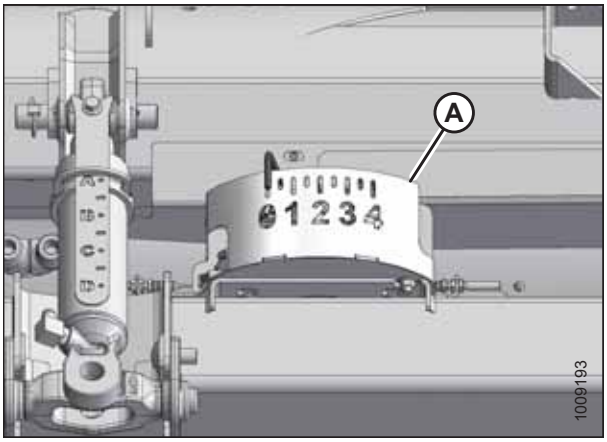


Figure 3.34: Indicateur du flottement

Les plateformes de coupe à tapis de série FD1 pour moissonneuses-batteuses fonctionnent mieux avec une pression au sol minimale, dans des conditions normales. Réajustez le flottement si vous ajoutez des accessoires optionnels à la plateforme qui affectent le poids de celle-ci.

1. Régler le flottement pour couper ras au sol comme suit :
   a. Assurez-vous que les verrous du flottement de la plateforme sont dégagés. Pour des instructions, voir *Verrouillage/déverrouillage du flottement de la plateforme, page 73*.
   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.
2. Régler le flottement pour couper au-dessus du sol comme suit :
   a. Réglez les roues stabilisatrices. Pour des instructions, voir *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 61*.
   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).

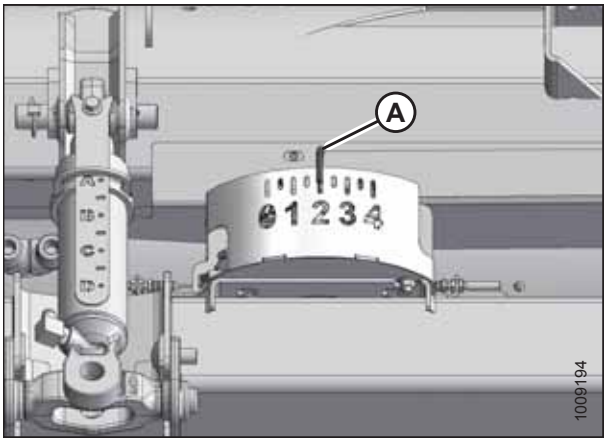


Figure 3.35: Coupe ras au sol

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.

⚠ AVERTISSEMENT

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

Suivez les lignes directrices suivantes lors du réglage du flottement :

- Tournez chaque paire de boulons de réglage de manière égale. Répétez la procédure de lecture de la clé dynamométrique des deux côtés de la plateforme.
- Réglez le flottement de la plateforme aussi léger que possible, ne provoquant aucun rebond excessif, afin d'éviter une rupture des pièces du couteau, le ramassage du sol et l'accumulation de la terre dans la barre de coupe lorsque le sol est mouillé.
- Pour éviter les rebonds excessifs et une coupe irrégulière, choisissez une vitesse au sol plus lente et un réglage de flottement léger, si nécessaire.
- Lorsque vous coupez au ras du sol, utilisez les roues stabilisatrices concurremment avec le flottement pour minimiser les rebonds aux extrémités de la plateforme et pour contrôler la hauteur de coupe. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.

NOTE:

Si vous ne parvenez pas à régler correctement le flottement de la plateforme malgré tous les réglages possibles, un ressort renforcé est disponible en option. Consultez votre concessionnaire MacDon ou le catalogue des pièces pour obtenir les informations relatives à la commande.

Pour vérifier et régler le flottement de la plateforme, procédez comme suit :

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Mettez à niveau la plateforme et le module de flottement. Si la plateforme et le module de flottement ne sont pas à niveau, effectuez les vérifications suivantes avant de régler le flottement :

   IMPORTANT:

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

   - Vérifiez que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse est à niveau.Reportez-vous à votre manuel d'opérateur 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 de manière égale.
3. 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.
4. Allongez le vérin hydraulique d'angle de la plateforme jusqu'à entre **B** et **C** sur l'indicateur (A).

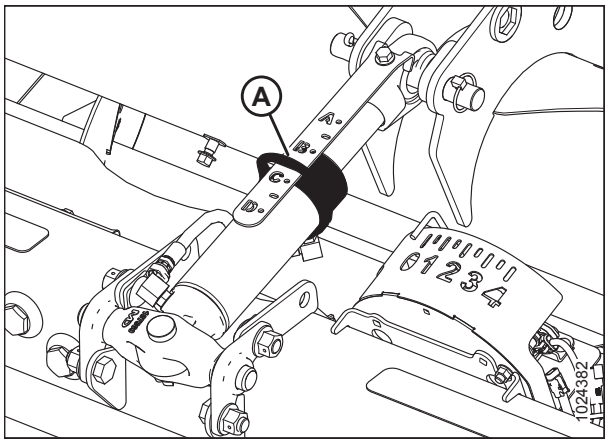


Figure 3.36: Vérin d'inclinaison

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

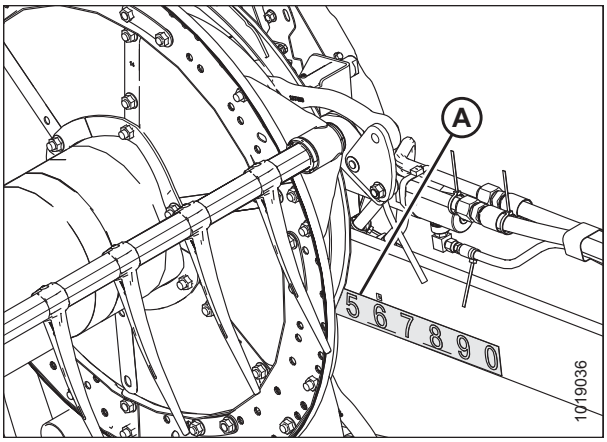


Figure 3.37: Position avant-arrière

8. Placez les poignées à ressort du verrou de l'aile (A) en position **VERROUILLÉ** position (haute).

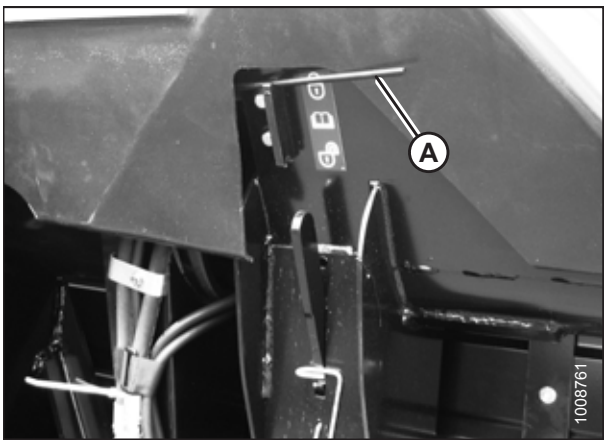


Figure 3.38: Poignée à ressort du verrou de l'aile en position de verrouillage

9. Dégagez les deux verrous de flottement de la plateforme en tirant sur la poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et en l'abaissant en position de déverrouillage (B) (**DÉVERROUILLER**).

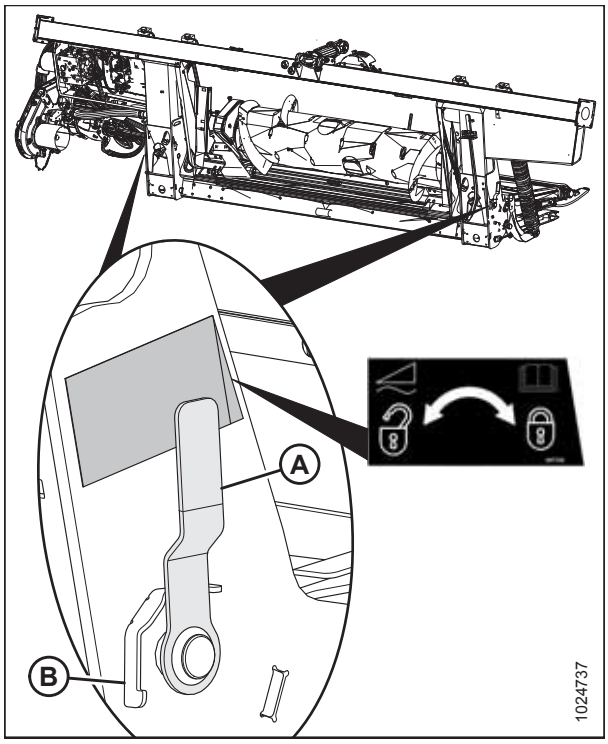


Figure 3.39: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

10. 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) du support supérieur.

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

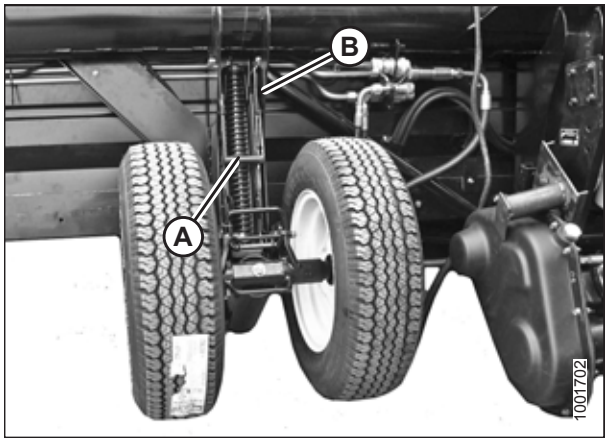


Figure 3.40: Roue gauche

11. 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.

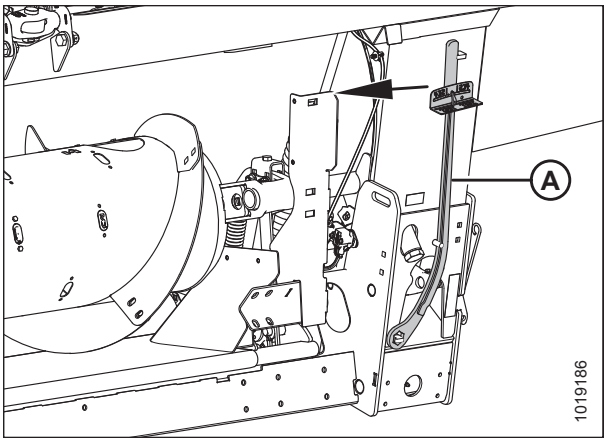


Figure 3.41: Lieu de rangement de la clé dynamométrique

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

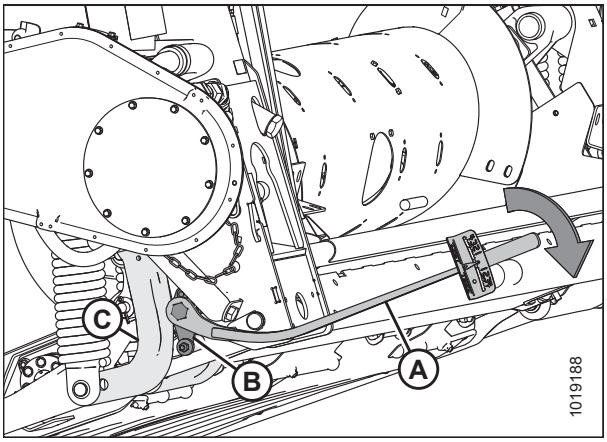


Figure 3.42: Module de flottement – côté gauche

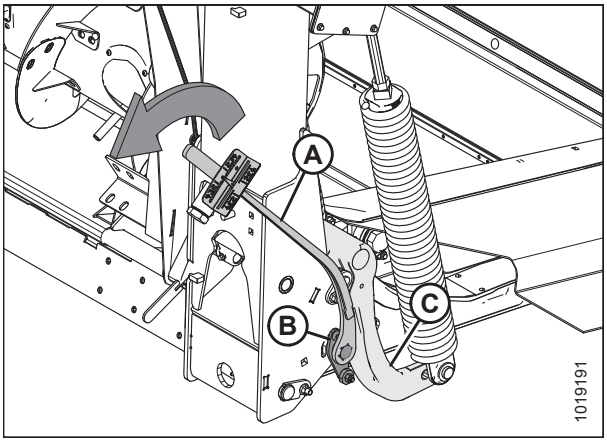


Figure 3.43: Module de flottement – côté droit

14. 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.
15. 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

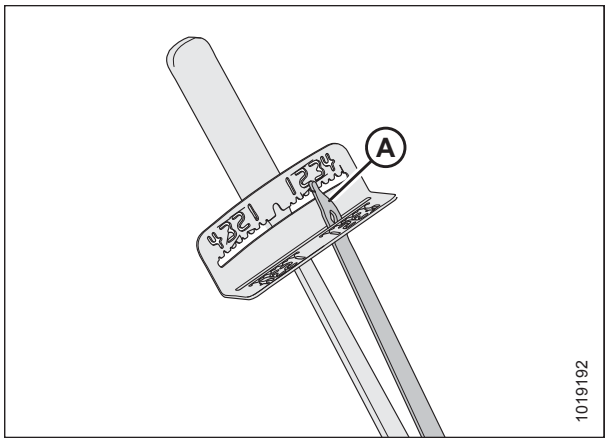


Figure 3.44: Clé dynamométrique

Tableau 3.12 Réglages du flottement

Taille de la plateforme	Valeur de l'indicateur	
	Coupe ras au sol	Coupe au-dessus du sol
9,1 m et 10,7 m (30 pi et 35 pi)	1 1/2 à 2	2 à 2 1/2
12,2 m et 13,7 m (40 pi et 45 pi)	2 à 2 1/2	2 1/2 à 3

16. Pour accéder aux boulons de réglage du ressort de flottement (A), desserrez les boulons (C) et faites pivoter les attaches à ressort (B).
17. Pour augmenter le flottement (réduire le poids de la plateforme), tournez les deux boulons (A) sur le côté gauche dans le sens horaire. Répétez le réglage de l'autre côté.

    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.

    NOTE:

    Chaque paire de boulons devra subir une rotation égale.
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 à double couteau de 12,2 et 13,7 m (40 et 45 pi) : réglez le flottement de façon à ce que les réglages de couple de serrage soient les mêmes des deux côtés, puis desserrez de deux tours les deux boulons à ressort du côté droit.
19. Verrouillez les vis de réglage (A) avec les attaches à ressort (B). Assurez-vous que les têtes de boulon (A) sont engagées dans les découpes d'attaches à ressort. Serrez les boulons (C) pour fixer les attaches à ressort en place.
20. Passez à la section *Réglage de l'équilibre des ailes, page 82*.

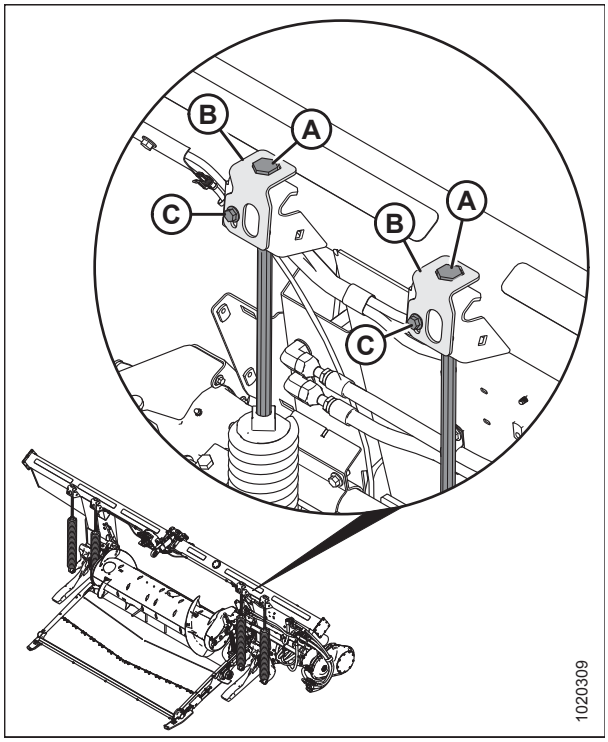


Figure 3.45: Réglage du flottement – côté gauche

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 **désengagez (déverrouiller) les verrous à flotteur**, tirez la poignée de blocage du flotteur (A) en position (B) (**DÉVERROUILLER**). Dans cette position, la plateforme est déverrouillée et peut flotter par rapport au module de flottement.

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

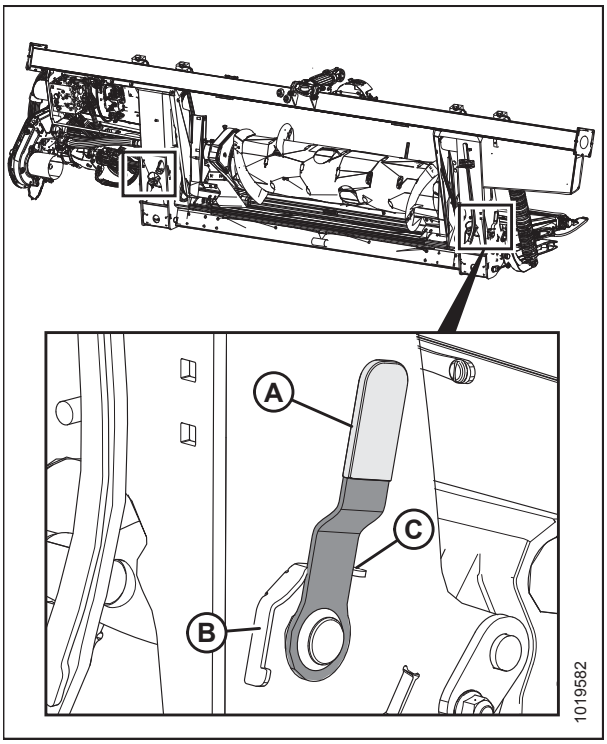


Figure 3.46: Verrou de flottement (en position verrouillée)

Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme

La plateforme 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, chaque aile est **déverrouillée** et est libre de monter et de descendre.

La plateforme 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.

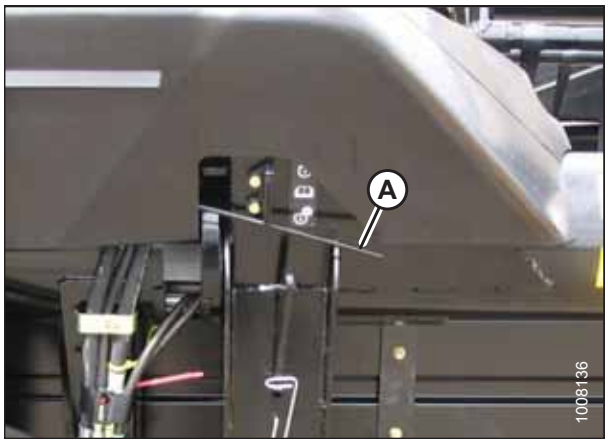


Figure 3.47: Verrou de l'aile

NOTE:

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

3. Retirez le capot de l'articulation. Pour des instructions, voir *Retrait des capots d'articulation, page 39*.
4. Récupérez la clé dynamométrique fournie (A) qui est rangée dans le châssis du module de flottement sur le côté droit.

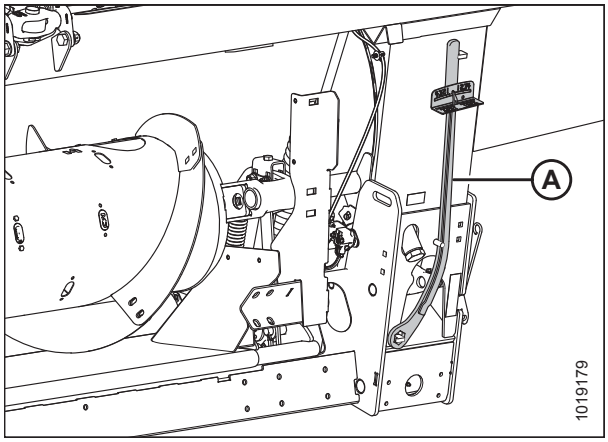


Figure 3.48: Clé dynamométrique

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. Pour des instructions, voir *3.7.4 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes de la plateforme, page 76*.

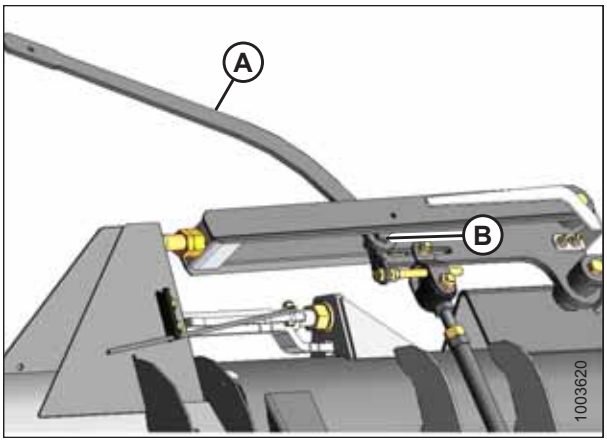


Figure 3.49: Clé dynamométrique sur l'écrou à oreilles

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.

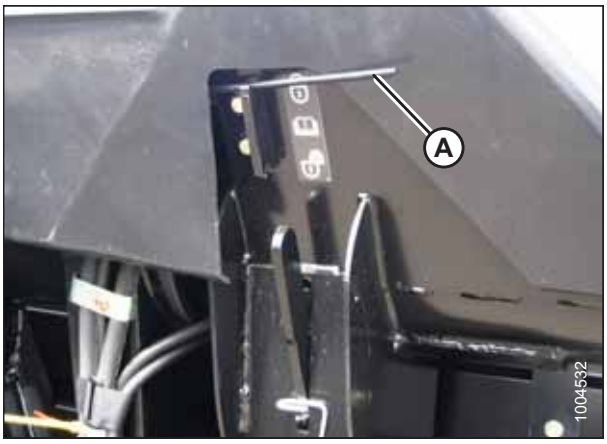


Figure 3.50: Verrou de l'aile

NOTE:

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

4. Retirez le capot de l'articulation. Pour des instructions, voir *Retrait des capots d'articulation, page 39*.
5. Récupérez la clé dynamométrique (A) fournie de son emplacement de rangement à droite du châssis du module de flottement.

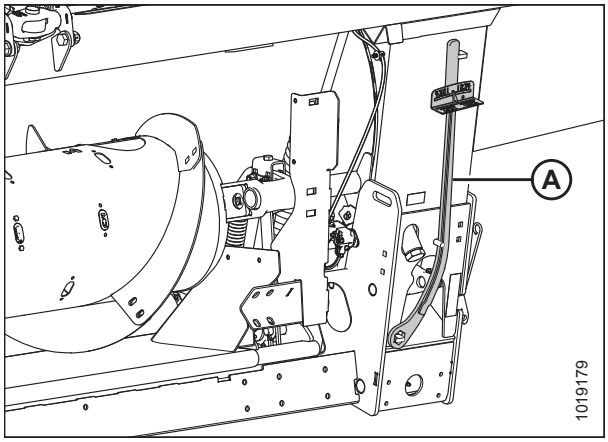


Figure 3.51: Clé dynamométrique

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.

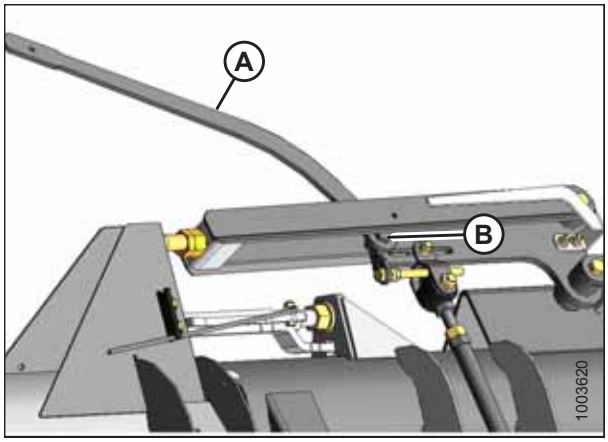


Figure 3.52: Ailes de plateforme

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. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 67*.

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 soit bien réglé avant de poursuivre. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 67*.

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due au démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de régler la machine.

Si une aile de la plateforme a tendance à se trouver en position de « sourire » (A) ou de « froncement » (B), il se peut qu'il faille régler l'équilibre des ailes. Suivez les étapes ci-dessous pour vérifier si les ailes ne sont pas équilibrées et quel est le réglage nécessaire.

Les ailes de la plateforme sont équilibrées lorsque il faut autant de force pour déplacer une aile vers le haut que vers le bas.

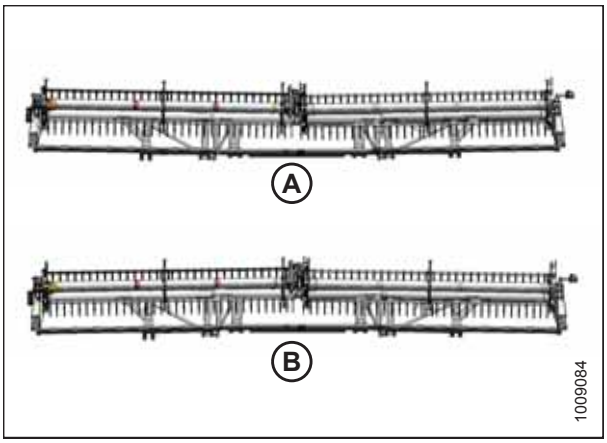


Figure 3.53: Déséquilibre de l'aile

1. Réglez la position avant-arrière du rabatteur 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.

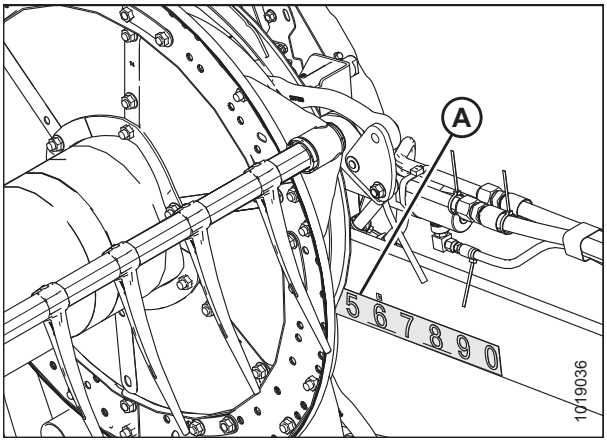


Figure 3.54: Position avant-arrière

3. Réglez le vérin d'inclinaison (A) de sorte que l'indicateur (B) soit entre **B** et **C** sur la jauge (C).
4. Garez 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. Coupez le moteur et 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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 62*.

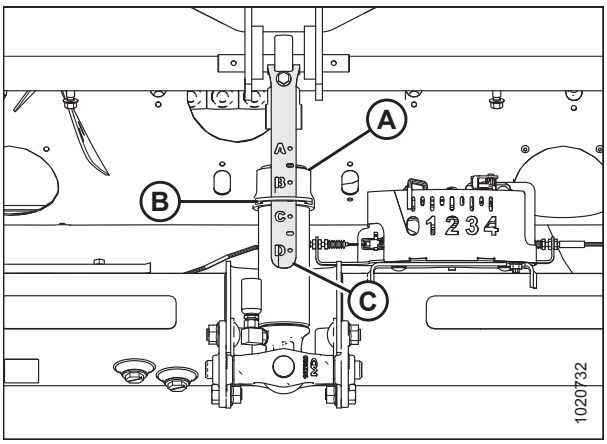


Figure 3.55: Vérin d'inclinaison

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.

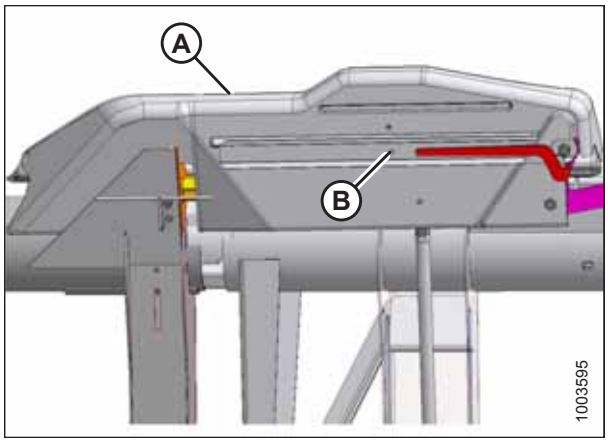


Figure 3.56: Capot d'articulation

NOTE:

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

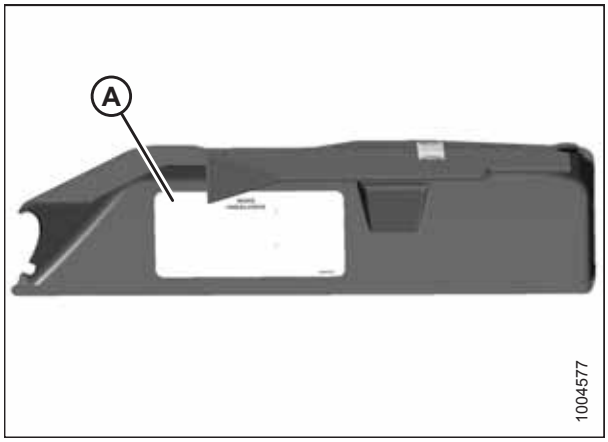


Figure 3.57: Capot d'articulation

8. Déverrouillez les ailes en abaissant les poignées à ressort (A) sur 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.

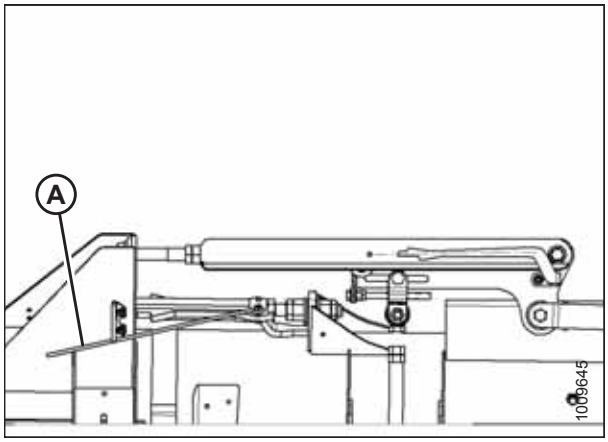


Figure 3.58: Verrouillage des ailes en position UNLOCK (déverrouillées)

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

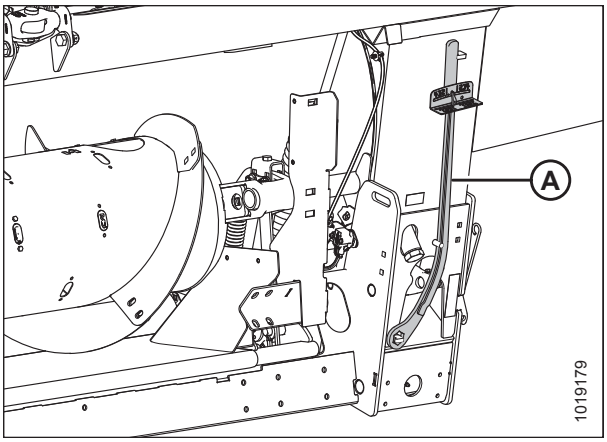


Figure 3.59: Clé dynamométrique

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

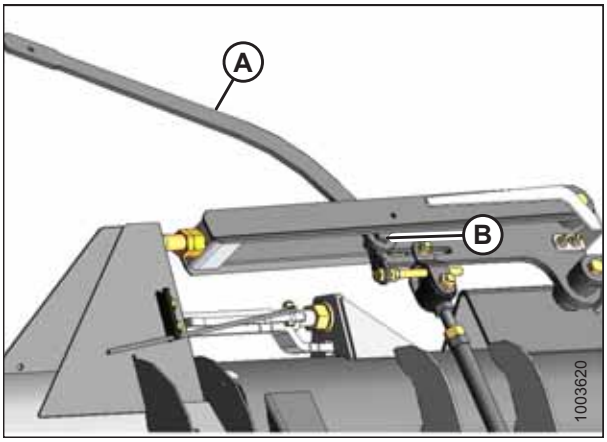


Figure 3.60: Articulation d'équilibrage

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.

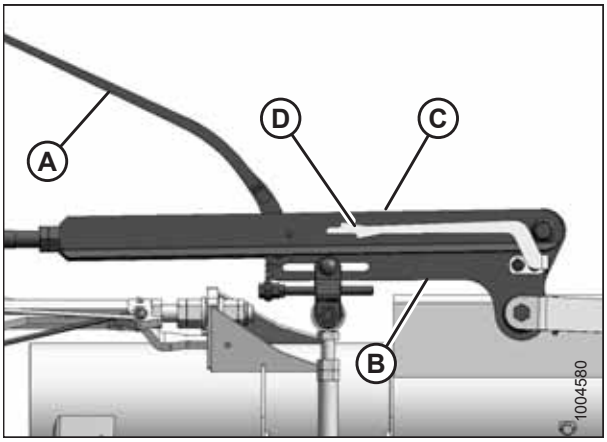


Figure 3.61: Articulation d'équilibrage

12. Déplacez l'aile vers le haut avec la clé dynamométrique (A) jusqu'à ce que la languette 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 notez-la.

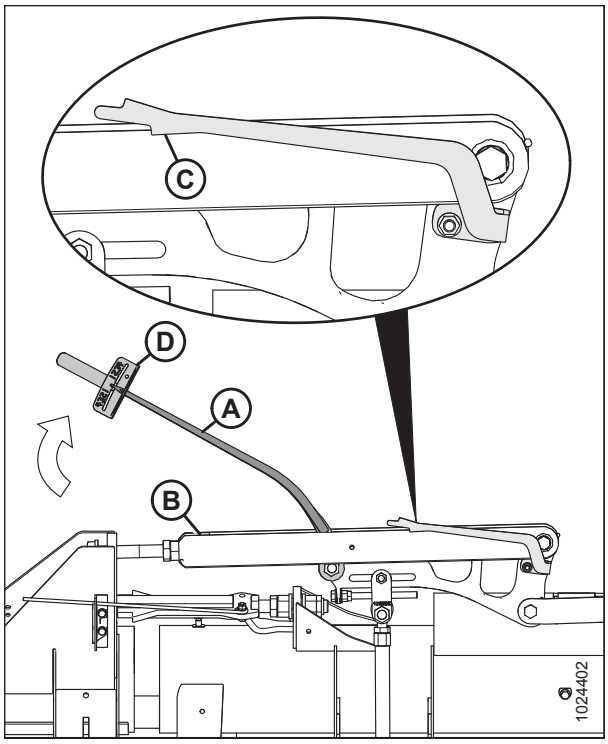


Figure 3.62: Articulation d'équilibrage

13. Déplacez l'aile vers le bas avec la clé dynamométrique (A) jusqu'à ce que la languette 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 notez-la.
14. Comparez les valeurs obtenues aux étapes *12, page 80* et *13, page 80*.
    - 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 de l'articulation, reportez-vous aux étapes *15, page 81* et *16, page 82*.
    - Si la différence entre les valeurs indiquées est supérieure à 0,5, l'aile n'est pas équilibrée. Pour des instructions, voir *Réglage de l'équilibre des ailes, page 82*.

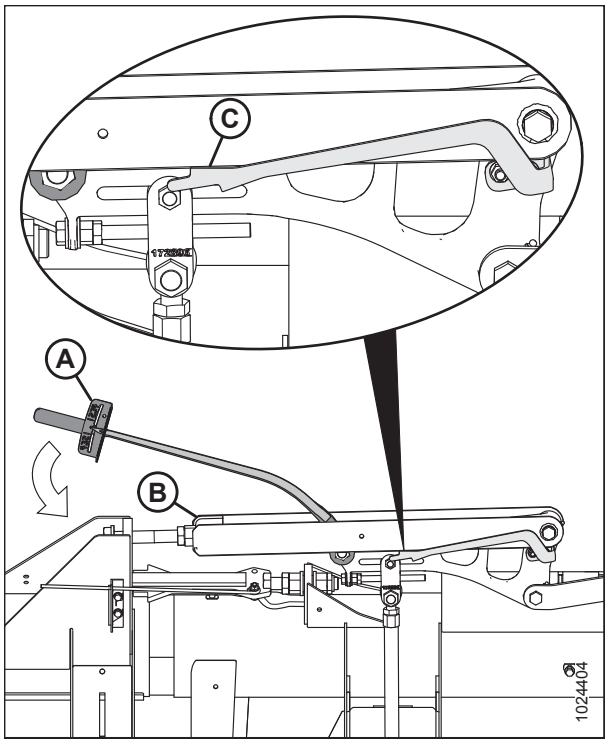


Figure 3.63: Articulation d'équilibrage

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

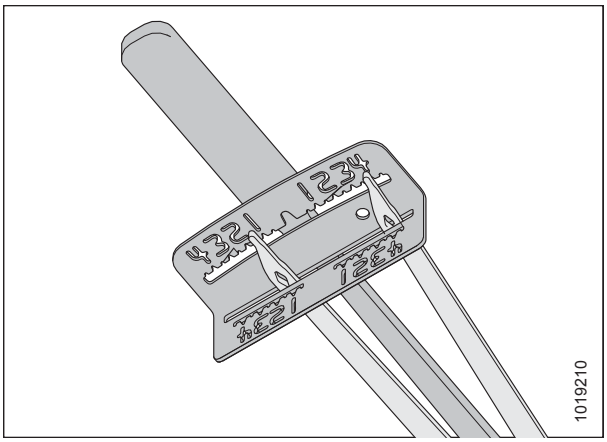


Figure 3.64: Indicateur de la clé

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

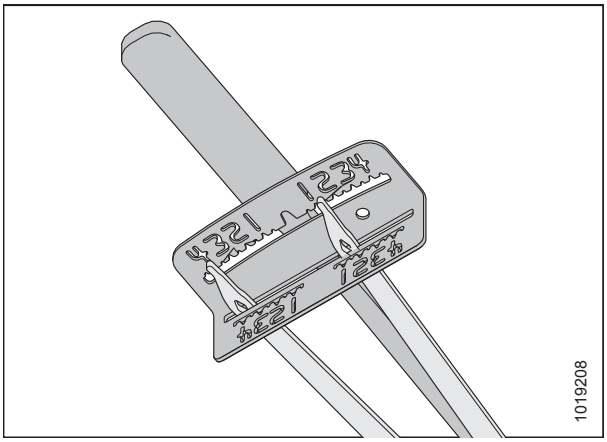


Figure 3.65: Indicateur de la clé

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

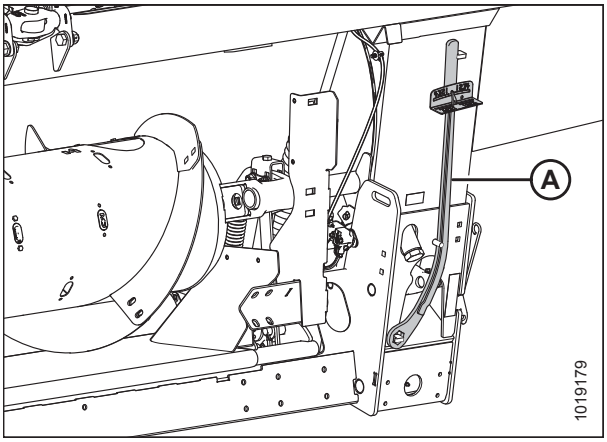


Figure 3.66: Clé dynamométrique

16. 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 82*.

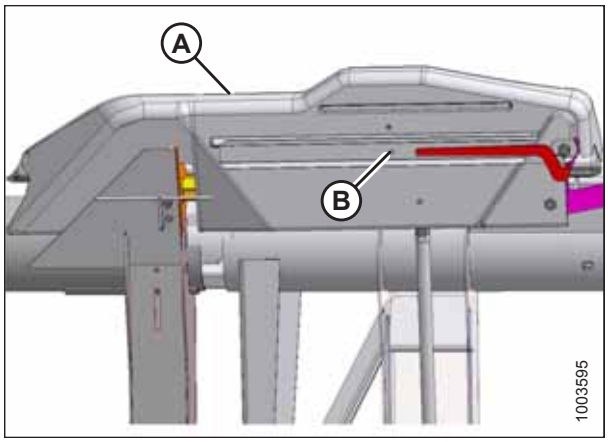


Figure 3.67: Capot d'articulation

Réglage de l'équilibre des ailes

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due au démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de régler 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 76* 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 soit bien réglé avant de poursuivre. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 67*. Le module de flottement doit être déposé avant que vous n'effectuiez tout réglage.

1. Placez la clé dynamométrique (A) sur le boulon (B). Vérifiez que le verrouillage de l'aile (C) est en position basse.

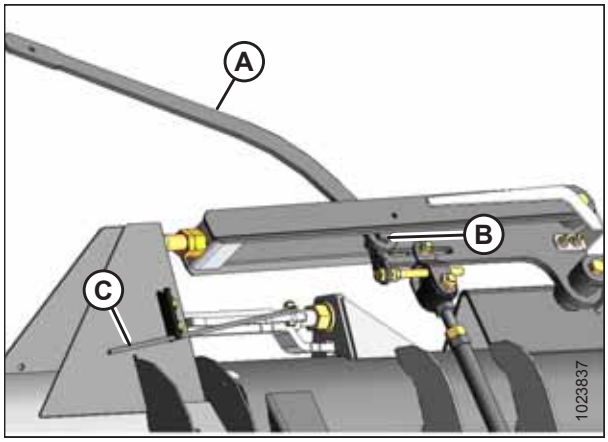


Figure 3.68: Articulation d'équilibrage – côté gauche

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

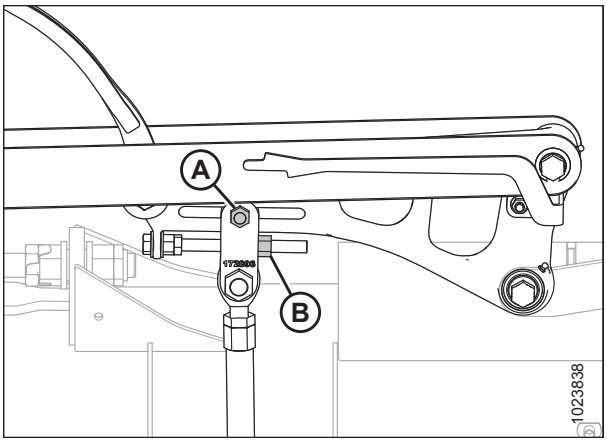


Figure 3.69: Articulation d'équilibrage – côté gauche

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 si nécessaire la position de la chape (C) jusqu'à ce que les valeurs de l'indicateur sur la clé dynamométrique ne dépassent pas un incrément de 1/2.
6. Serrez l'écrou (A) sur le boulon de chape.
7. Serrez l'écrou de blocage (F) à 81 Nm (60 lbf·pi).

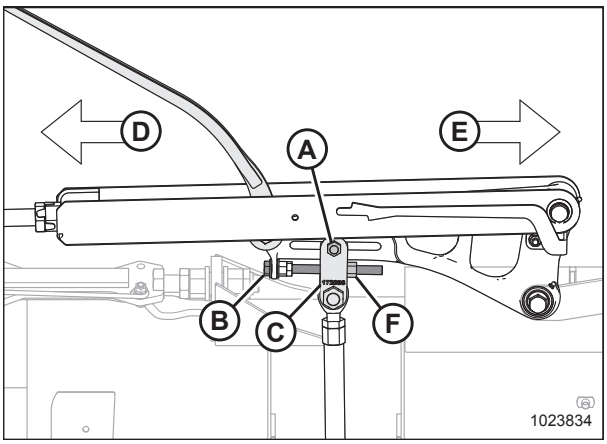


Figure 3.70: Articulation d'équilibrage – côté gauche

8. Déplacez la poignée (A) jusqu'à la position supérieure LOCK (verrouillé).
9. Si le verrou ne s'enclenche pas, déplacez l'aile vers le haut et le bas à l'aide de la clé dynamométrique (B) jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Une fois verrouillé, il y aura un certain mouvement dans l'articulation.
10. 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.

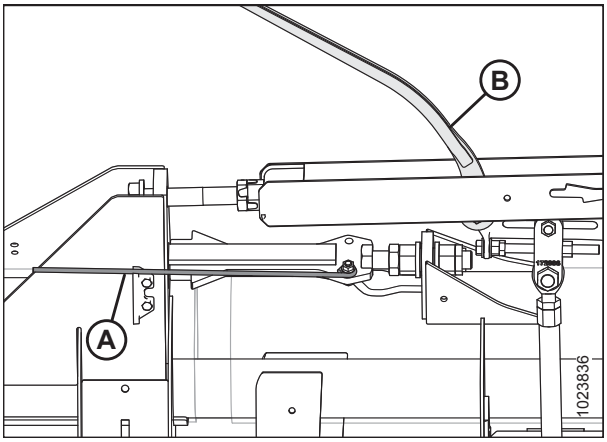


Figure 3.71: Verrou de l'aile en position verrouillée

11. Remettez la clé dynamométrique (A) dans son lieu de rangement sur le châssis du module de flottement.

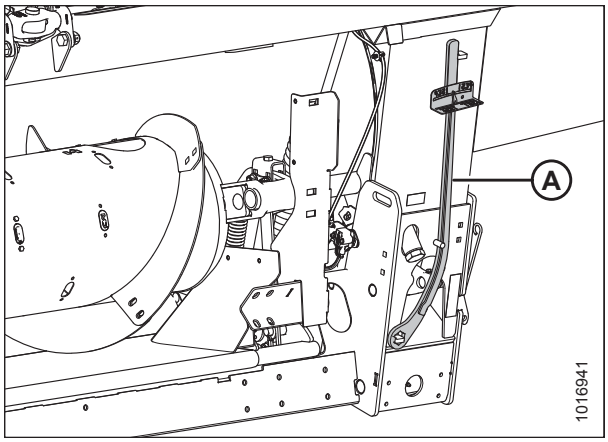


Figure 3.72: Clé dynamométrique dans le lieu de rangement

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

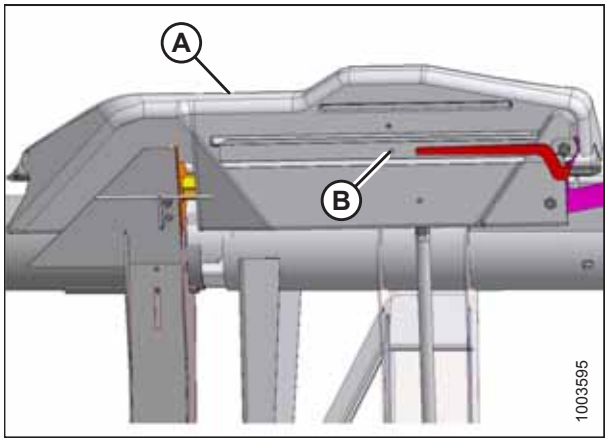


Figure 3.73: Capot d’articulation

3.7.5 Angle de la plateforme

L'angle de la plateforme est réglable pour s'adapter aux différentes conditions de récolte et / ou types de sol et peut être ajusté en utilisant le vérin d'inclinaison entre la moissonneuse-batteuseet la plateforme. Certaines moissonneuses-batteuses ont un convoyeur réglable qui fournit à l'opérateur une autre méthode pour contrôler l'angle de la plateforme.

Pour des détails sur les réglages propres à la moissonneuse, voir *Réglage de l’angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 86*

L'angle de la plateforme (A) est l'angle entre la plateforme et le sol.

L’angle de la plateforme contrôle la distance (B) entre le couteau de barre de coupe et le sol. Il est un facteur essentiel pour une coupe efficace au ras du sol.

Le réglage de l'angle de la plateforme permet de faire pivoter la plateforme au point de contact patin/sol (C).

L’angle des doigts (D), est l’angle entre la surface supérieure des doigts de la barre de coupe et le sol.

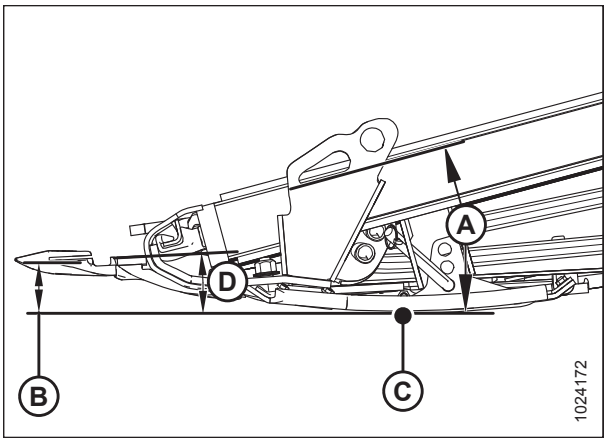


Figure 3.74: Angle de la plateforme

1. Réglez l'angle de la plateforme en fonction du type et de la condition de récolte et du sol de la manière suivante :

   a. Utilisez des réglages moins profonds (A) (position **A** sur l’indicateur) en conditions de coupe normales et sur un sol mouillé pour réduire l’accumulation de terre sur la barre de coupe. Des réglages d’angle moins profonds diminuent le risque de dommage au couteau dans les champs rocailleux.

   b. Utilisez des réglages plus raides (D) (position **D** sur l'indicateur) pour les cultures couchées et les cultures proches du sol telles que le soja.

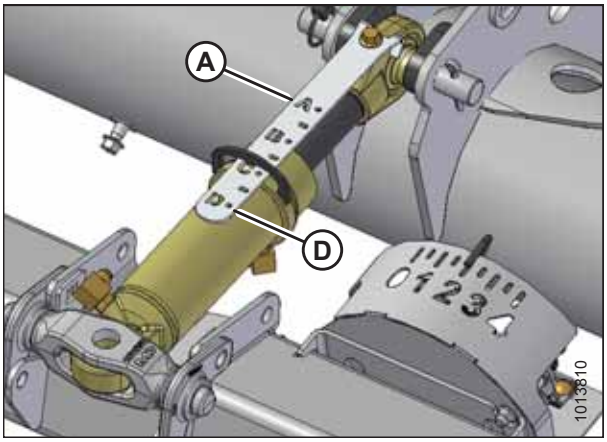


Figure 3.75: Vérin d’inclinaison

L'angle le moins prononcée de (A) (vérin d'inclinaison complètement rétracté) produit un chaume plus haut lors de la coupe au sol.

L'inclinaison maximale de (D) (vérin d'inclinaison complètement allongé) produit le chaume le plus bas lors de la coupe au sol.

Choisissez un angle permettant d’optimiser les performances en fonction de vos conditions de récolte et de l’état de vos champs. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour un résumé des plages de réglage.

Tableau 3.13 FD1 Angle de la plateforme

Taille de la plateforme	Angle du doigt
9,1 à 13,7 m (30 à 45 pi)	2,0 à 7,4°

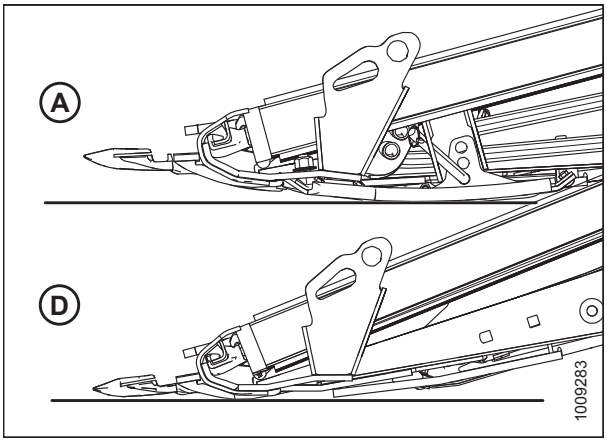


Figure 3.76: Angles de la coiffe de protection

Pour connaître les réglages de l’angle de plateforme/des doigts recommandé pour vos conditions de récolte spécifiques. Voir *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*.

Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse

L'angle de la plateforme/doigt se règle à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse avec un commutateur sur la poignée de commande de l'opérateur et un indicateur sur le vérin d'inclinaison ou sur le moniteur dans la cabine. L'angle de la plateforme/du doigt peut être modifié en ajustant la longueur du vérin d'inclinaison entre le module de flottement de la moissonneuse-batteuse et la plateforme, ou en inclinant le convoyeur sur certaines moissonneuses-batteuses.

Moissonneuses-batteuses Case :

Les moissonneuses-batteuses Case disposent de commutateurs sur la poignée de commande pour régler le vérin d'inclinaison afin de modifier l'angle de la plateforme.

1. Appuyez sur le bouton SHIFT (A) situé à l'arrière de la poignée de commande et appuyez sur le commutateur (B) pour incliner la plateforme vers l'avant (angle plus aigu) ou appuyez sur le commutateur (C) pour incliner la plateformevers l'arrière.



Figure 3.77: Commandes Case

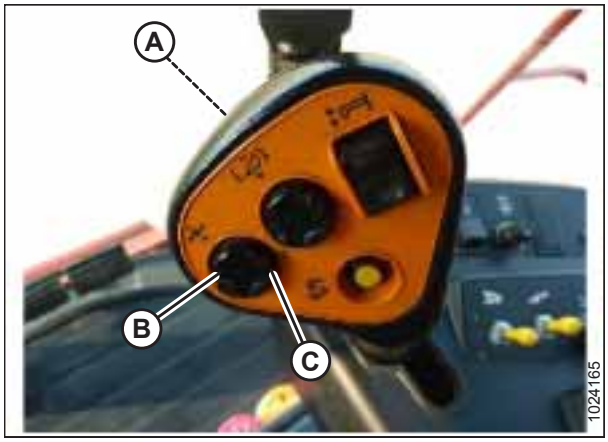


Figure 3.78: Commandes Case

Moissonneuses-batteuses New Holland :

Les moissonneuses-batteuses New Holland disposent de commutateurs sur la poignée de commande pour régler le vérin d'inclinaison afin de modifier l'angle de la plateforme.

1. Appuyez sur et maintenez enfoncé le bouton SHIFT (A) situé à l'arrière de la poignée de commande et appuyez sur le commutateur (B) pour incliner la plateforme vers l'avant (angle plus aigu) ou appuyez sur le commutateur (C) pour incliner la plateforme vers l'arrière (angle moins profond).

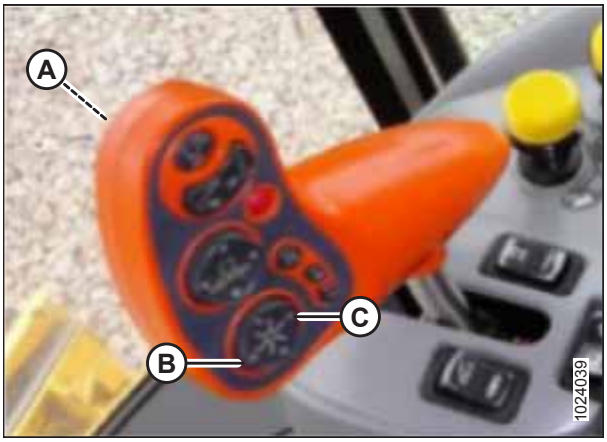


Figure 3.79: Commandes NH CR/CX

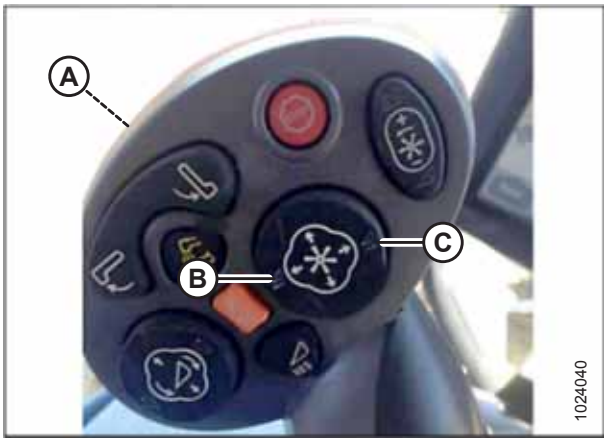


Figure 3.80: Commandes NH CR/CX

Moissonneuses-batteuses AGCO :

Les moissonneuses-batteuses AGCO disposent d'une combinaison de commutateurs avant-arrière du rabatteur sur la poignée de commande et d'un commutateur à bascule auxiliaire installé par le concessionnaire, qui alterne entre la fonctionnalité avant-arrière du rabatteur et la fonctionnalité d'inclinaison de la plateforme. L'emplacement du commutateur à bascule varie selon le modèle de la moissonneuse-batteuse.

1. **Gleaner A uniquement :** Ouvrez le couvercle de l'accoudoir (A) (Gleaner A seulement) pour exposer la rangée d'interrupteurs, installée par le concessionnaire, et appuyez sur le commutateur à bascule (B) en position HEADER TILT (inclinaison plateforme).

   NOTE:

   Gleaner A (représenté). D'autres modèles de moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson ont un commutateur à bascule sur la console (non représenté).

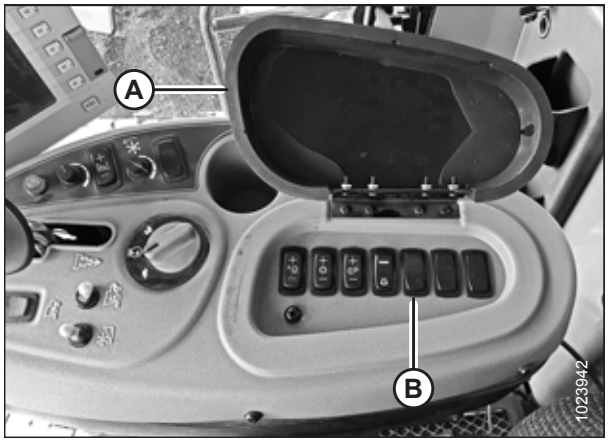


Figure 3.81: Console Gleaner A

2. Appuyez sur le bouton (A) situé sur la poignée de commande pour incliner la plateforme vers l'avant (angle plus aigu) ou appuyez sur le bouton (B) pour incliner la plateforme vers l'arrière (angle moins profond).



Figure 3.82: Commandes Gleaner

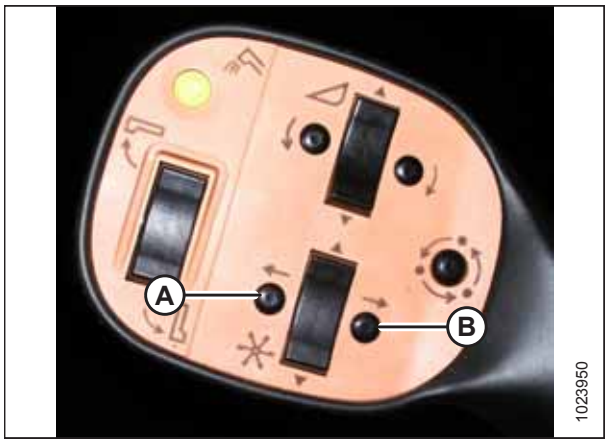


Figure 3.83: Commandes Gleaner



Figure 3.84: Commandes Challenger/Massey

Moissonneuses-batteuses CLAAS :

CLAAS (avec le commutateur d'inclinaison de plateforme avant/arrière installé en usine) : Les nouvelles moissonneuses-batteuses CLAAS utilisent une combinaison des commutateurs avant-arrière du rabatteur et un commutateur à bascule auxiliaire installé en usine, qui permute entre la fonctionnalité avant et arrière du rabatteur et la fonctionnalité d'inclinaison de la plateforme.

1. Appuyez sur l'interrupteur HOTKEY (A) sur la console de l'opérateur pour positionner la plaque de tablier (l'icône de plateforme [B] avec les flèches pointant l'une vers l'autre).

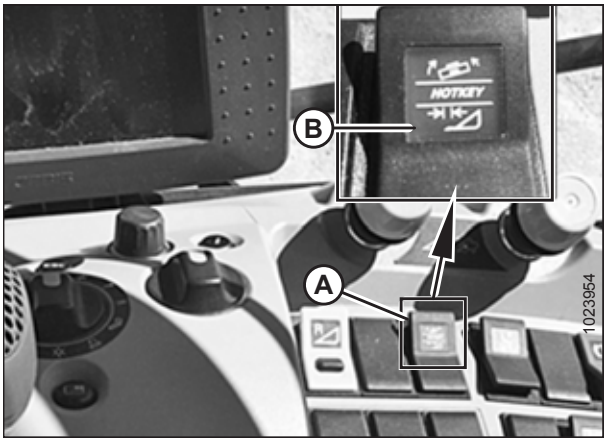


Figure 3.85: Console CLAAS 700

2. Appuyez sur le commutateur (A) et à l'arrière de la poignée de commande et maintenez-le enfoncé.
3. Appuyez sur le bouton (C) pour incliner la plateforme vers l'avant (angle plus aigu) ou appuyez sur le commutateur (B) pour incliner la plateforme vers l'arrière (angle moins profond).

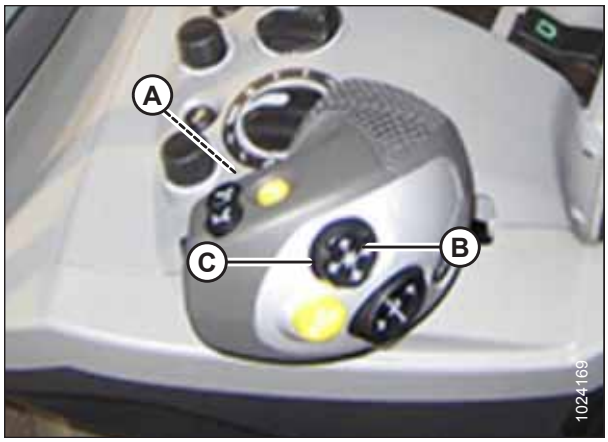


Figure 3.86: Poignée de commande CLAAS 600/700

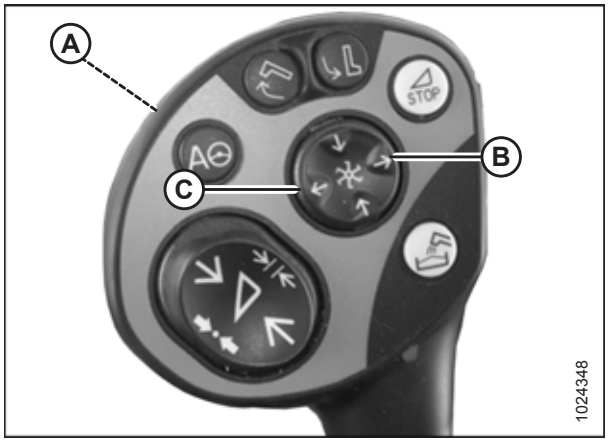


Figure 3.87: Poignée de commande CLAAS 500

Moissonneuses-batteuses John Deere :

John Deere S700 : Les moissonneuses-batteuses de série S700 disposent d'un système d'inclinaison du plateau de la plaque du convoyeur pour le réglage avant-arrière de la plateforme, au lieu d'utiliser le vérin d'inclinaison MacDon pour l'inclinaison de la plateforme. Il est recommandé de placer le plateau de la plaque à mi-distance et d'utiliser le système d'inclinaison avant et arrière de MacDon pour une fonctionnalité d'inclinaison.

IMPORTANT:

Des dommages à l'équipement peuvent survenir si le plateau de la plaque et l'inclinaison de la plateforme MacDon sont réglés sur leur portée maximale.

1. Appuyez sur le bouton (A) pour incliner la plateforme vers l'avant (angle plus aigu) ou appuyez sur le commutateur (B) pour incliner la plateforme vers l'arrière (angle moins profond).

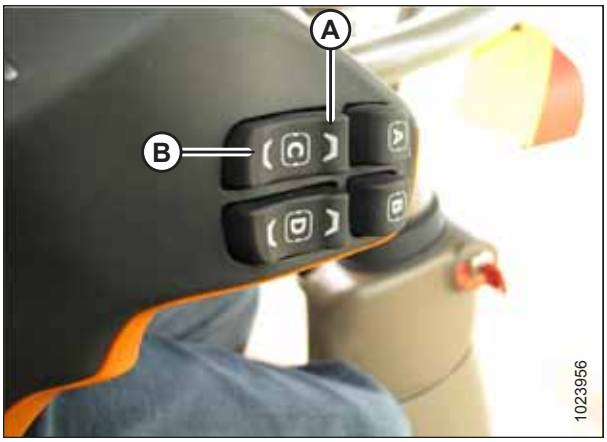


Figure 3.88: Commande John Deere 700

John Deere (excepté série S700) : Les moissonneuses-batteuses John Deere utilisent une combinaison des commutateurs avant-arrière du rabatteur sur la poignée de commande et un commutateur à bascule auxiliaire installé par le concessionnaire, qui permute entre la fonctionnalité avant et arrière du rabatteur et la fonctionnalité d'inclinaison de la plateforme.

1. Appuyez sur l'interrupteur d'inclinaison avant/arrière du rabatteur (A) de la console en position HEADER TILT (inclinaison plateforme).

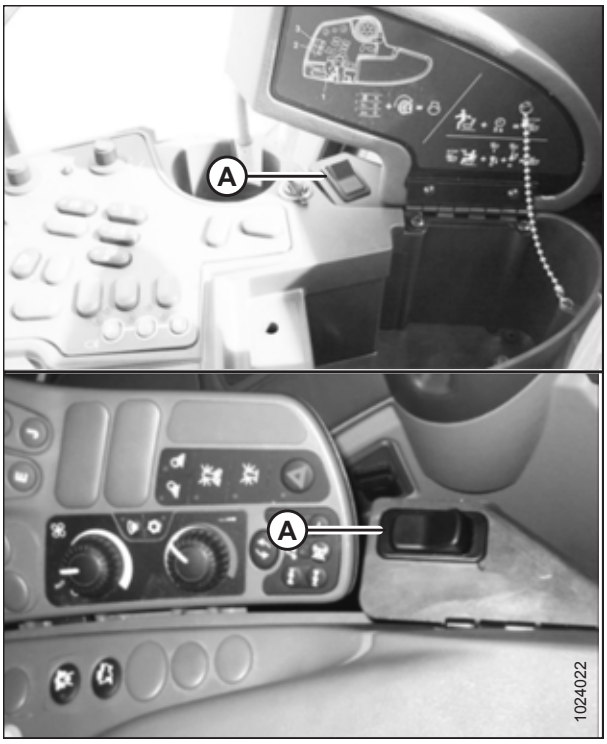


Figure 3.89: Consoles John Deere

2. Appuyez sur le bouton (A) pour incliner la plateforme vers l'avant (angle plus aigu) ou appuyez sur le commutateur (B) pour incliner la plateforme vers l'arrière (angle moins profond).



Figure 3.90: Poignée de commande John Deere

Moissonneuses-batteuses Versatile :

Les moissonneuses-batteuses Versatile disposent d'une combinaison de commutateurs avant-arrière du rabatteur sur la poignée de commande et d'un commutateur à bascule auxiliaire installé en usine, qui permute entre la fonctionnalité avant-arrière du rabatteur et la fonctionnalité d'inclinaison de la plateforme.

1. Appuyez sur le bouton ON (marche) (A) sur la console pour placer les commandes en mode HEADER TILT (inclinaison plateforme).
2. Appuyez sur le bouton (B) situé sur la poignée de commande pour incliner la plateforme vers l'avant (angle plus aigu) ou appuyez sur le bouton (C) pour incliner la plateforme vers l'arrière (angle moins profond).



Figure 3.91: Poignée de commande et console Versatile

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), voir *6.2.5 Kit de multiplication de tubes de rabatteur, page 580*.

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 45*.

La vitesse du rabatteur est réglable grâce aux commandes dans la cabine de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse 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 *3.14, page 93* et contactez votre concessionnaire MacDon pour les informations de commande.

Tableau 3.14 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)	Séries CLAAS 500, 700, Challenger Axial Rotary	Moissonnage-battage de riz court	12 dents
20,68 MPa (3000 psi)	Séries NH CR, CX, Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Moissonnage-battage de riz court	14 dents
Débit faible (inférieur à 42 L/min [11 gal/min])	–	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 *5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 560*.

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 récoltés dans la moissonneuse-batteuse.

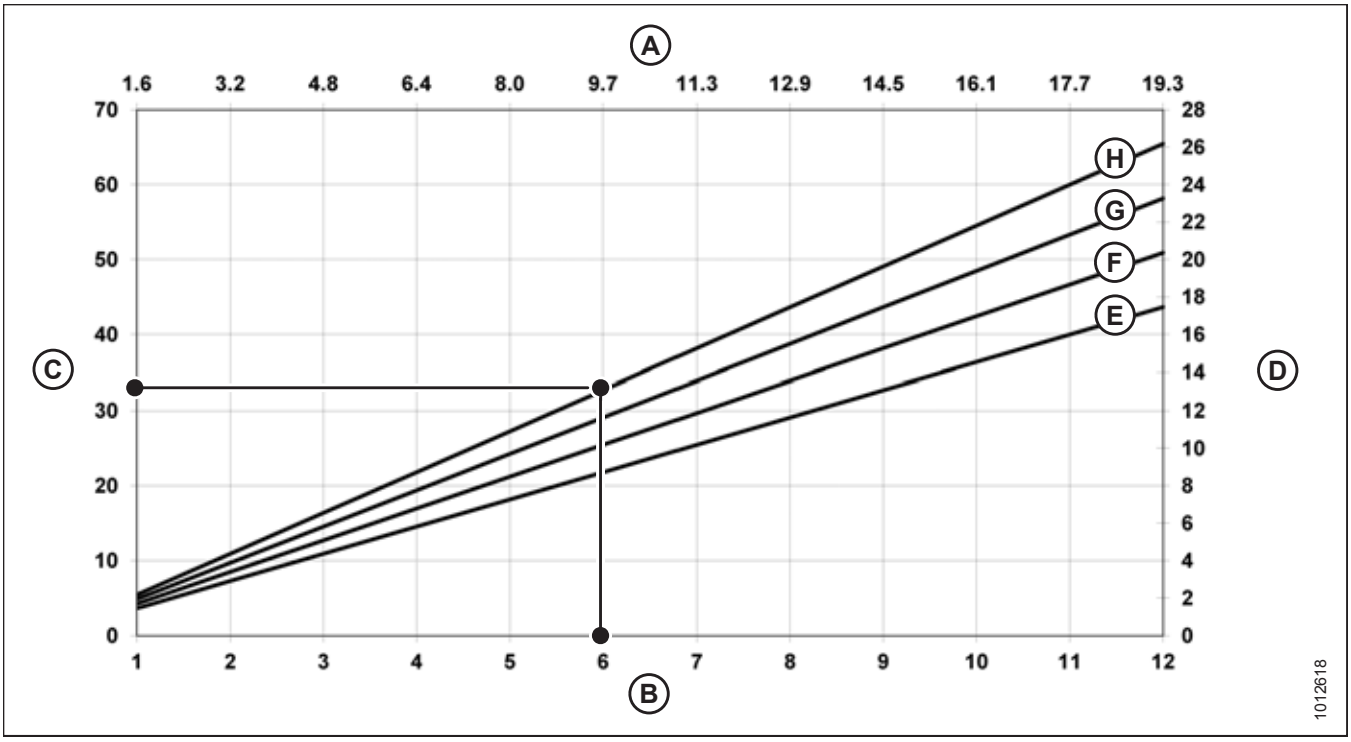
Dans les conditions de récolte difficiles, réduisez la vitesse au sol pour diminuer les charges sur les composants de coupe et les entraînements.

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. Si la vitesse au sol augmente, les vitesses du tapis et du rabatteur seront généralement augmentées pour gérer les matières supplémentaires.

La schéma *3.92, page 94* illustre la relation entre la vitesse au sol et la zone de coupe pour les différentes tailles de plateforme.

Figure 3.92: 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

Utiliser le 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 ; par conséquent, les vitesses sont contrôlées différemment. La vitesse des tapis latéraux se règle 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 tablier de tapis d'alimentation du module de flottement. Pour des instructions, voir *Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme, page 94*.

Réglage de la vitesse du tapis de la plateforme

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

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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

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 se règle à l'aide de la vanne de régulation de débit du module de flottement qui régule le débit vers les moteurs hydrauliques du tapis. La vitesse du tapis peut aussi se régler avec une commande optionnelle dans la cabine.

Reportez-vous aux étapes suivantes pour régler la vitesse du tapis :

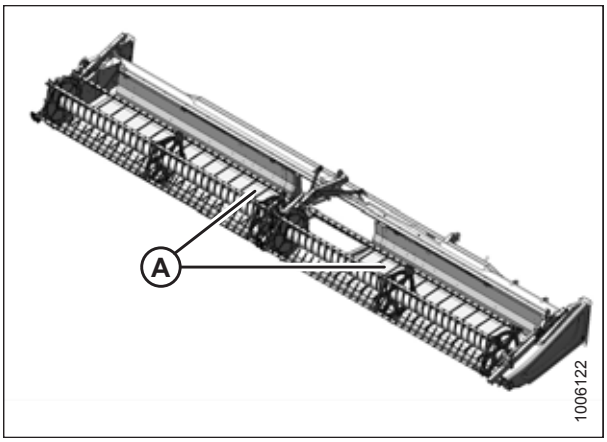


Figure 3.93: Tapis latéraux

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Tirez le fond du capot du compartiment (A) hors du module de flottement pour l'ouvrir.

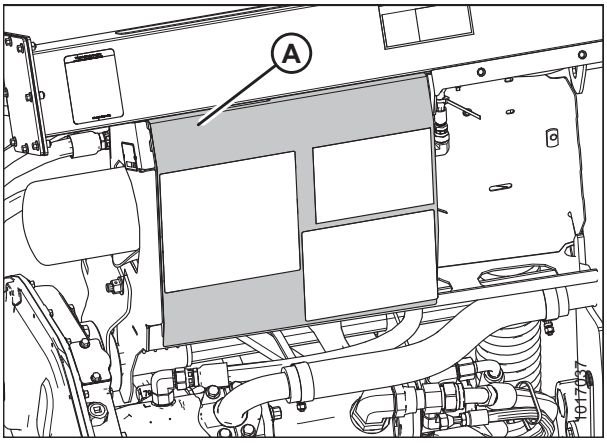


Figure 3.94: Capot du compartiment hydraulique

4. Localisez la commande de vitesse des tapis latéraux (A). La commande de vitesse (A) présente des valeurs de réglage comprises entre 0 et 9 sur le corps pour indiquer la vitesse du tapis. La vanne de régulation de débit est définie en usine sur 6, ce qui devrait suffire pour une alimentation normale de la récolte.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Faites pivoter la molette de la vanne de régulation de débit.
7. 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 45*
   - *3.6.3 Optimisation de la plateforme pour le moissonnage-battage de colza en direct, page 56*

   NOTE:

   Pièces retirées de l'illustration à droite pour montrer clairement la vanne de régulation.

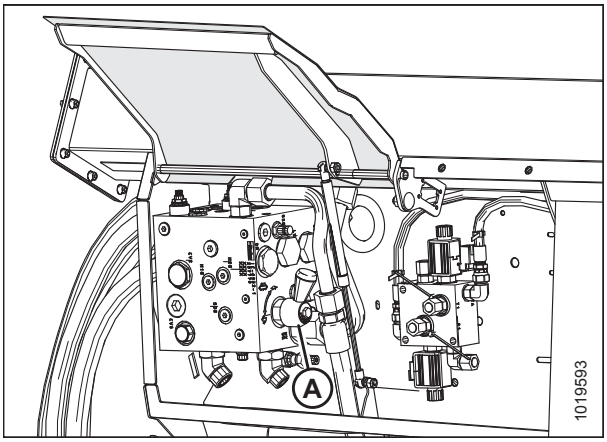


Figure 3.95: Vanne de régulation de débit

8. Si le kit optionnel de commande de vitesse des tapis latéraux en cabine est installé, tournez le bouton (A) sur le réglage souhaité. Réglez le bouton sur 6 pour une distribution normale de la récolte. Le commutateur (B) active les commandes d'inclinaison de la plateforme ou les commandes avant-arrière du rabatteur.Pour des instructions, voir *Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 86*.

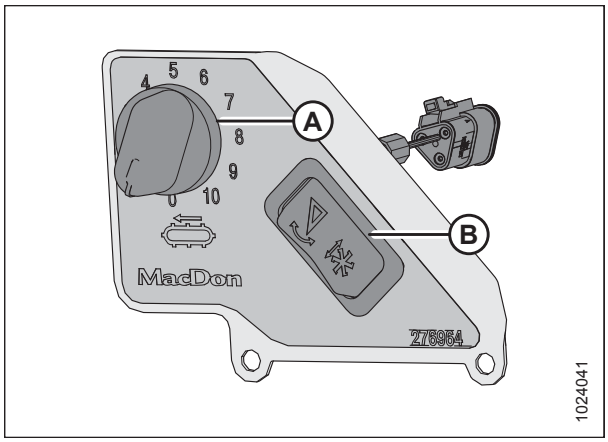


Figure 3.96: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine en option

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.

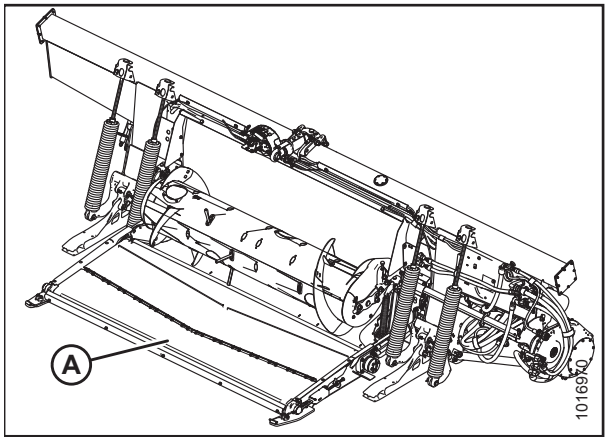


Figure 3.97: Module de flottement FM100

3.7.9 Informations sur la vitesse du couteau

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

IMPORTANT:

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

Tableau 3.15 Vitesse du convoyeur

Moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
Case IH	580
Challenger	625
CLAAS[45]	420
Gleaner	625
John Deere	490
Massey Ferguson	625
New Holland	580

IMPORTANT:

Assurez-vous que la vitesse des couteaux est comprise dans la plage des valeurs tr/min du Tableau *3.16, page 97*. Pour des instructions, voir *Vérification de la vitesse des couteaux, page 97*.

IMPORTANT:

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

Tableau 3.16 Vitesse des couteaux de plateforme série FD1

Taille de la plateforme m (pi)	Plage de régime recommandée de l'entraînement des couteaux (tr/min)	
	Entraînement de couteau simple	Entraînement de couteau double
9,1 m (30 pi)	600-700	—
10,7 m (35 pi)	550-650	–
12,2 m (40 pi)	525-600	550-700
13,7 m (45 pi)	—	550-700

Vérification de la vitesse des couteaux

AVERTISSEMENT

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

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

45. La vitesse de l'arbre arrière sur les moissonneuses-batteuses CLAAS est de 420 tours/min (la vitesse affichée sur le moniteur de la cabine sera également de 420). La vitesse de l'arbre de sortie est en fait de 750 tours/m.

2. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.

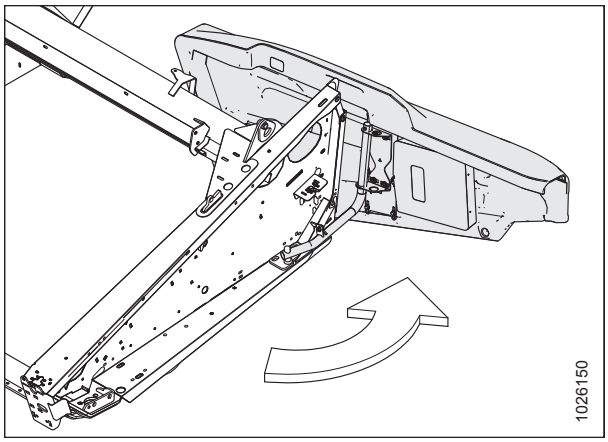


Figure 3.98: Capot du diviseur gauche

AVERTISSEMENT

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

3. Démarrez le moteur.
4. Enclenchez l'entraînement de la plateforme et faites fonctionner la moissonneuse-batteuse au régime de fonctionnement.
5. Faites tourner le module de flottement et la plateforme pendant 10 minutes pour réchauffer l'huile à 38 °C (100 °F).
6. Mesurez le régime de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau (A) à l'aide d'un tachymètre portable.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Comparez le régime mesuré de la poulie avec les valeurs de régime figurant dans le tableau de vitesse des couteaux. Consultez *3.7.9 Informations sur la vitesse du couteau, page 97*.
9. Contactez votre concessionnaire MacDon si le régime mesuré de la poulie est supérieur à la plage de régime spécifiée pour votre plateforme.

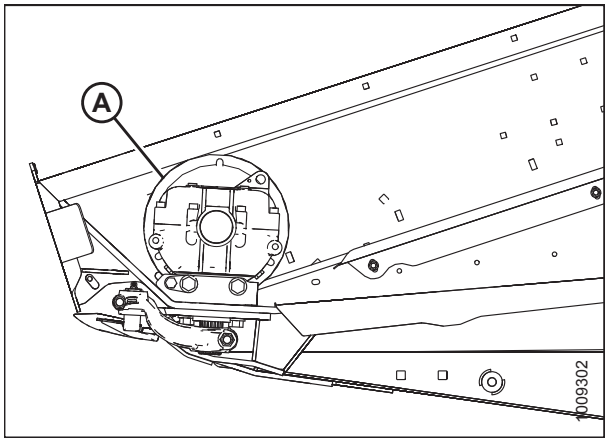


Figure 3.99: Poulie d'entraînement du couteau

3.7.10 Hauteur du rabatteur

La position d'utilisation du rabatteur dépend du type de culture et des conditions de coupe. 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. Voir *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*.

La hauteur du rabatteur peut se commander manuellement ou avec des préréglages de boutons sur le levier de vitesse au sol (GSL pour Ground Speed Lever) dans la cabine de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions sur la commande de la hauteur du rabatteur ou la configuration des pré-réglages automatiques de la hauteur du rabatteur.Le cas échéant, ce manuel contient des instructions pour le préréglage de la hauteur du rabatteur sur certaines moissonneuses-batteuses. Voir *3.8 Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme, page 127*.

Tableau 3.17 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

Pour les hauteurs recommandées du rabatteur pour des récoltes ou des conditions de récolte particulières, voir *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*.

IMPORTANT:

Maintenez un intervalle suffisant pour empêcher les doigts de toucher le couteau ou le sol. Pour des instructions, voir *5.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 533*.

Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur

La plage de tension de sortie du capteur automatique de hauteur du rabatteur peut se contrôler de l'intérieur de la moissonneuse-batteuse ou manuellement sur le capteur. Pour les instructions en cabine, reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.

AVERTISSEMENT

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

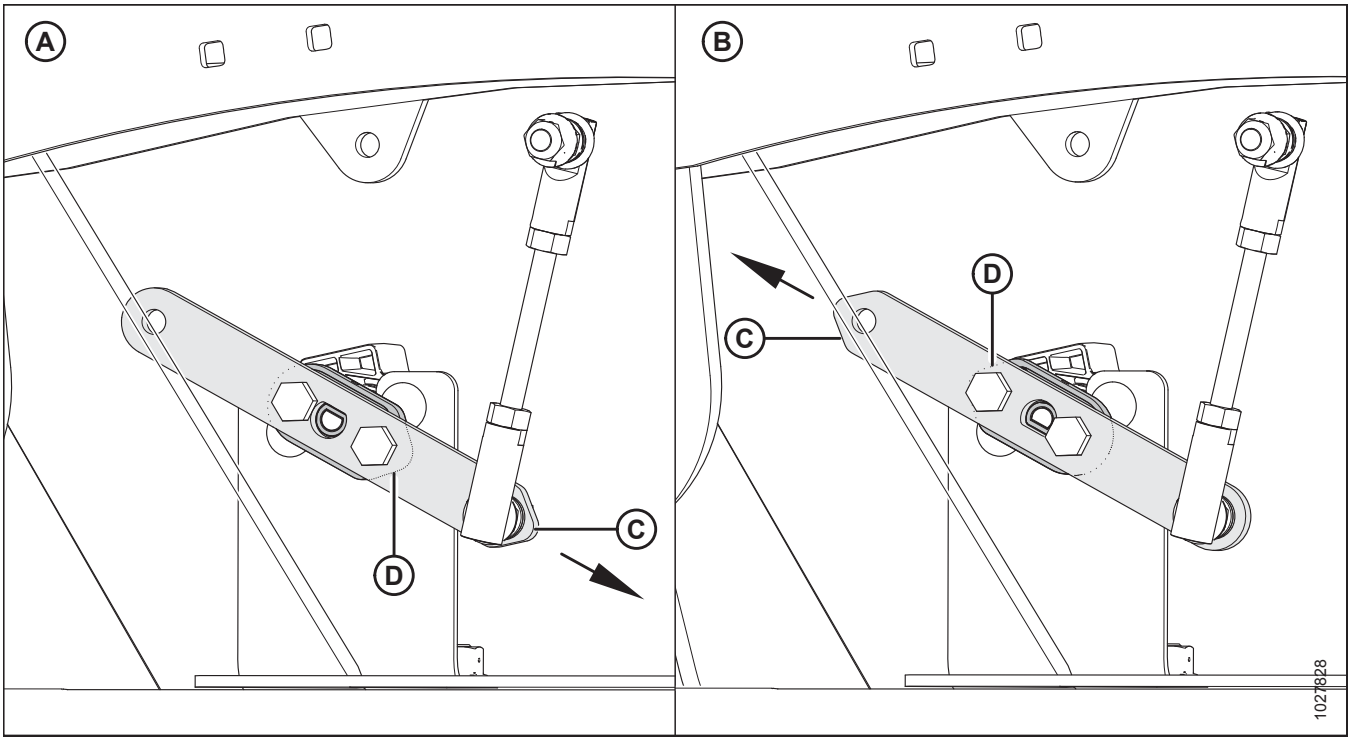
ATTENTION

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. Pour des instructions, reportez-vous au *Mesure du dégagement du rabatteur, page 533*.

Figure 3.100: Configurations du bras/pointeur du capteur



A – Configuration de Case/New Holland

B – Configuration de John Deere/CLAAS/AGCO IDEAL™

C – Bras du capteur (illustré en semi-transparent)

D – Pointeur du capteur (illustré sous le bras du capteur)

NOTE:

Le bras du capteur est semi-transparent pour montrer le pointeur du capteur derrière celui-ci.

NOTE:

La flèche indique que l'extrémité pointue du bras du capteur dans la configuration **A** est pointée vers l'arrière de la plateforme. La flèche indique que l'extrémité pointue du bras du capteur dans la configuration **B** est pointée vers l'avant de la plateforme.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Vérifiez que le bras (C) et le pointeur (D) du capteur sont configurés correctement pour votre machine. Voir la figure *3.100, page 100*.

IMPORTANT:

Pour mesurer la tension de sortie du capteur de hauteur du rabatteur, le moteur de la plateforme doit tourner et alimenter le capteur. Enclenchez toujours le frein de stationnement de la moissonneuse-batteuse et restez éloigné du rabatteur.

Tableau 3.18 Limites de tension du capteur de hauteur du rabatteur

Type de moissonneuse-batteuse	Plage de tension	
	Tension X	Tension Y
AGCO IDEAL™	4,1 à 4,5 V	0,5 à 0,9 V
Case/New Holland	0,5 à 0,9 V	4,1 à 4,5 V
CLAAS	4,1 à 4,5 V	0,5 à 0,9 V
John Deere	4,1 à 4,5 V	0,5 à 0,9 V

NOTE:

Pour les moissonneuses-batteuses CLAAS : Pour éviter la 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'enclenche lorsque la limite de hauteur automatique du rabatteur est atteinte. Lorsque la plateforme est élevée à plus de 80 pour cent, le rabatteur s'abaisse automatiquement. L'abaissement automatique du rabatteur peut être annulé manuellement, dans ce cas, un avertissement apparaît sur le terminal CEBIS.

Pour vérifier manuellement la plage de tension, procédez comme suit :

1. Enclenchez le frein de stationnement de la moissonneuse-batteuse.
2. Démarrez le moteur et abaissez complètement le rabatteur.
3. Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension **Y**. Reportez-vous au tableau *3.18, page 100* pour connaître les exigences concernant 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 moteur et retirez la clé du contact.
6. Réglez la longueur de la tige filetée (A) pour modifier la plage de tension **Y**.
7. Répétez le contrôle et l'ajustement jusqu'à ce que la plage de tension **Y** se situe dans la plage spécifiée.
8. Démarrez le moteur.
9. Levez complètement le rabatteur.
10. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 34*.
11. Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension **X**. Reportez-vous au tableau *3.18, page 100* pour connaître les exigences concernant la plage.
12. 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).
13. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
14. Desserrez deux écrous hexagonaux M5 (B) et tournez le capteur (A) pour atteindre la plage de tension **X**.
15. Répétez le contrôle et l'ajustement jusqu'à ce que la plage de tension **X** se situe dans la plage spécifiée.
16. Démarrez le moteur.

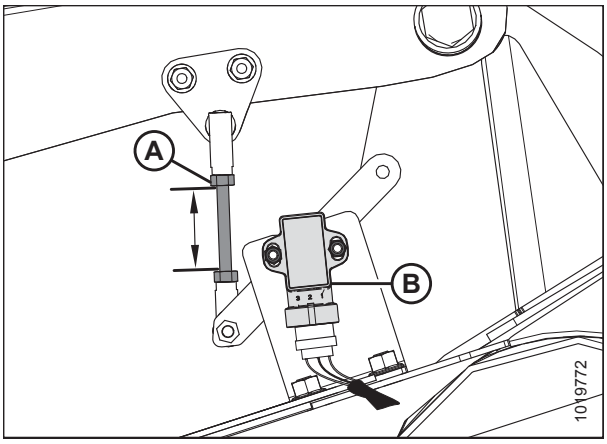


Figure 3.101: Capteur de hauteur du rabatteur – bras droit du rabatteur avec rabatteur en bas

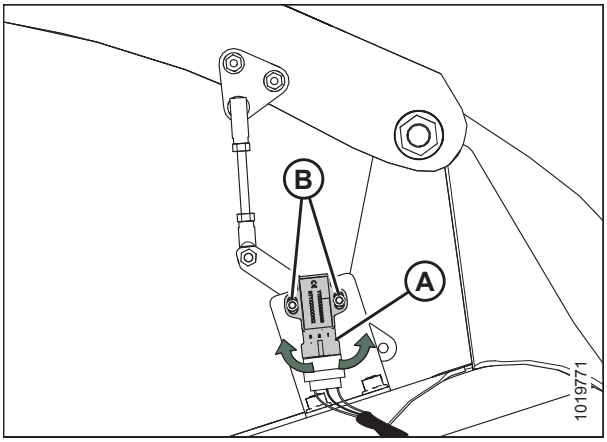


Figure 3.102: Capteur de hauteur du rabatteur – bras droit du rabatteur avec rabatteur en haut

17. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 34*.
18. Abaissez complètement le rabatteur.
19. Vérifiez à nouveau la plage de tension **Y** et assurez-vous qu'elle se situe toujours dans la plage spécifiée. Ajustez si nécessaire.

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.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Déconnectez le capteur du faisceau.
5. Enlevez deux boulons à tête hexagonale (A) du bras du capteur (B). Conservez la visserie pour la réinstallation.

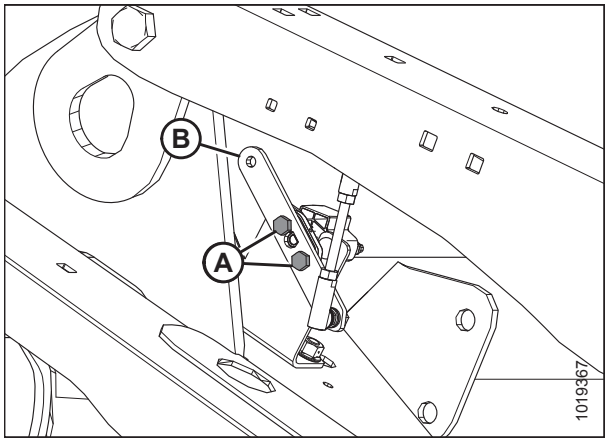


Figure 3.103: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

6. Retirez deux écrous et boulons nyloc (A) du capteur de hauteur du rabatteur et retirez le capteur (B).
7. Installez le nouveau capteur (B) dans le support du capteur et fixez-le à l'aide de boulons de retenue et d'écrous nyloc. Serrez les boulons (A) à 2-3 Nm (17-27 po lbf).

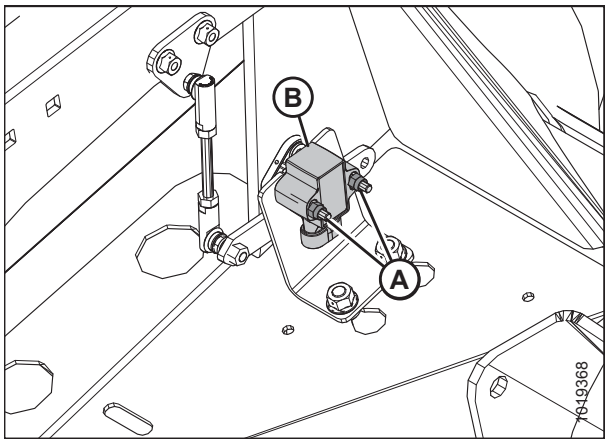


Figure 3.104: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

8. Connectez le bras du capteur (B) à l'aide de boulons de retenue à tête hexagonale (A). Serrez les boulons à tête hexagonale (A) à 4 Nm (35 pi lbf).
9. Connectez le capteur au faisceau.

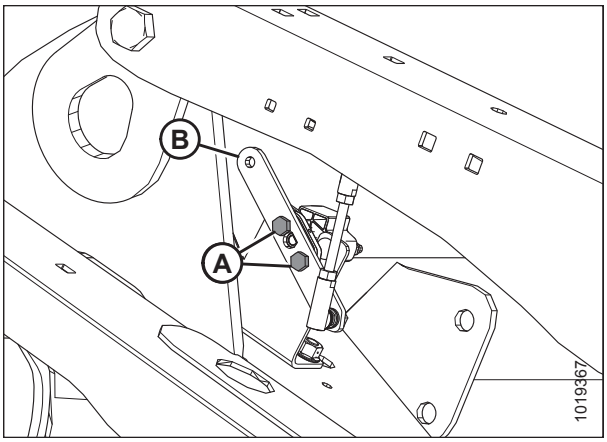


Figure 3.105: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras droit du rabatteur

10. 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.
11. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour des instructions, voir *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 99*.

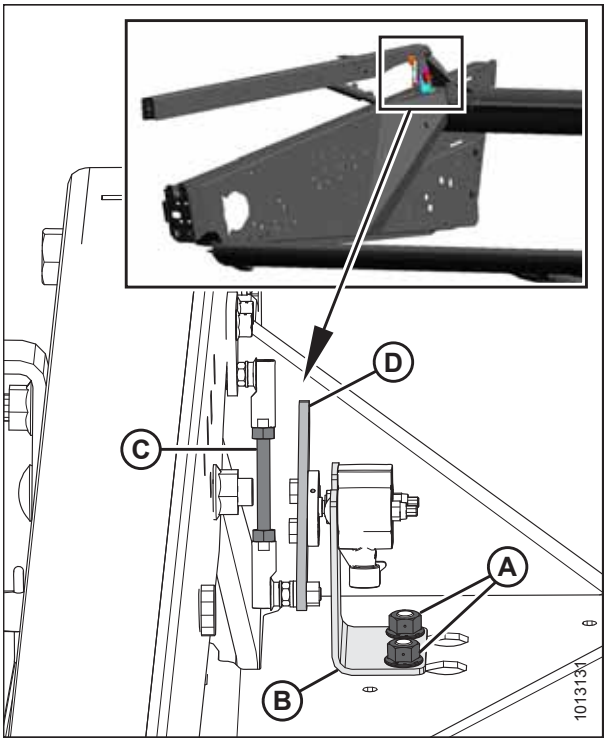


Figure 3.106: Capteur de hauteur du rabatteur – Vue avant du bras droit du rabatteur

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 réglée en usine convient aux conditions normales, mais la position avant-arrière peut au besoin être ajustée à l'aide des commandes à l'intérieur de la cabine.

Le rabatteur sur **les plateformes non configurées pour l'Europe** peut être déplacé d'environ 227 mm (9 po) supplémentaires vers l'arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur de la plateforme afin de s'adapter à certaines conditions de récolte.Pour des instructions, voir *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'Europe, page 105*.

Le rabatteur sur **les plateformes configurées pour l'Europe** peut être déplacé d'environ 67 mm (2,6 po) supplémentaires vers l'arrière en repositionnant les vérins avant-arrière sur les bras du rabatteur de la plateforme afin de s'adapter à certaines conditions de récolte. Pour des instructions, voir *Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes configurées en Europe, page 108*.

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 112*.

NOTE:

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

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).

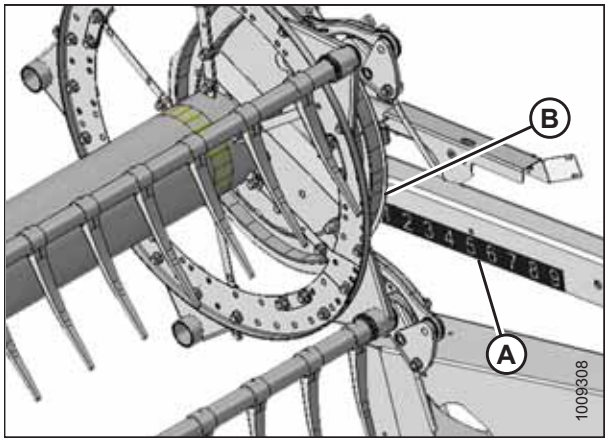


Figure 3.107: Autocollant avant-arrière

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 84* 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 recommandées du rabatteur selon les récoltes ou des conditions de récolte particulières, reportez-vous à *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45*.

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 115* pour plus de détails sur les réglages.

Réglage de la position avant-arrière du rabatteur

1. Sélectionnez le mode FORE-AFT (avant-arrière) 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 :
   - *5.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 533*
   - *5.13.2 Froncement du rabatteur, page 537*

   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.

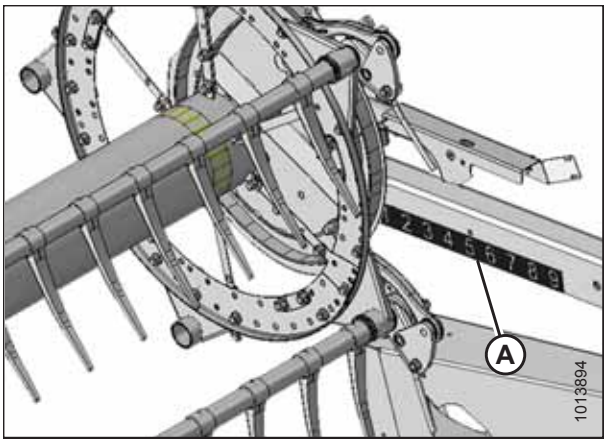


Figure 3.108: Autocollant avant-arrière

Repositionnement des vérins avant-arrière sur les plateformes non configurées pour l'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:

Kit de renforts courts pour le bras central du rabatteur (MD no B5605) 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 112*.

NOTE:

L'option Kit de conversion de rabatteur rapide multirécoltes n'est **PAS** disponible pour les plateformes FlexDraper® de série D1 configurées pour l'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 108*.

DANGER

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

Repositionnez le vérin du bras central du rabatteur comme suit :

NOTE:

Certains composants du rabatteur ne sont pas illustrés pour plus de 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 (C). Conservez la visserie.

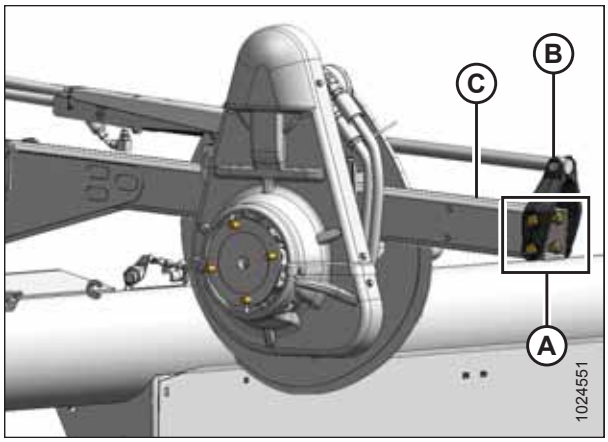


Figure 3.109: Bras droit – position avant

4. Poussez ou tirez le rabatteur jusqu'à ce que le support (B) s'aligne avec l'ensemble des trous arrière du bras (C).
5. Remettez les quatre boulons (A) pour fixer le support (B) au bras du rabatteur dans la nouvelle position.

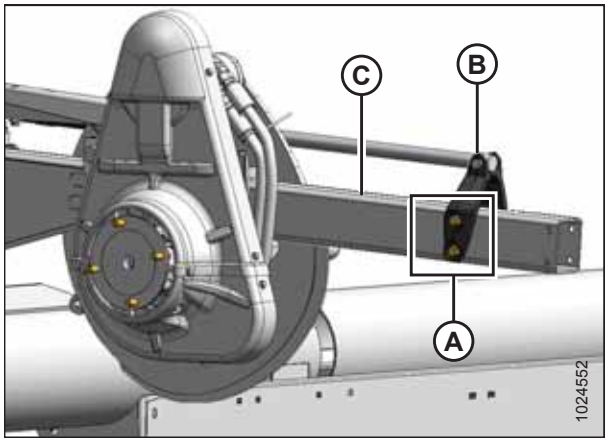


Figure 3.110: Bras central – Position arrière

Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :

NOTE:

Certains 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 (C) du rabatteur.

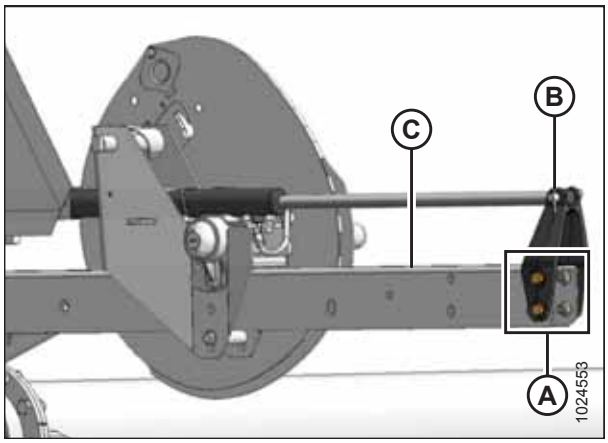


Figure 3.111: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

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

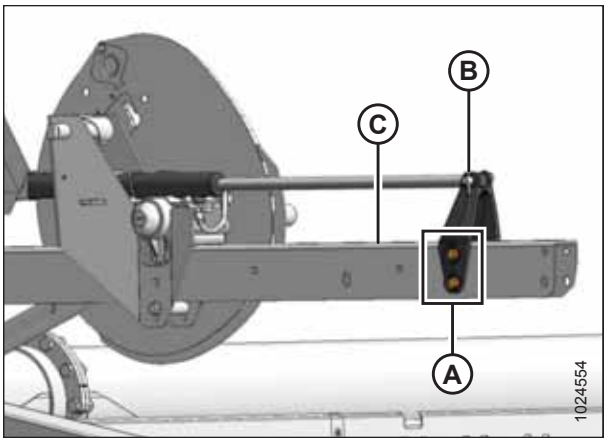


Figure 3.112: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras gauche du rabatteur comme suit :

NOTE:

Certains 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 maintiennent le support/ système d'éclairage (C) au bras du rabatteur et retirez-le support/système d'éclairage. Conservez la visserie.
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.

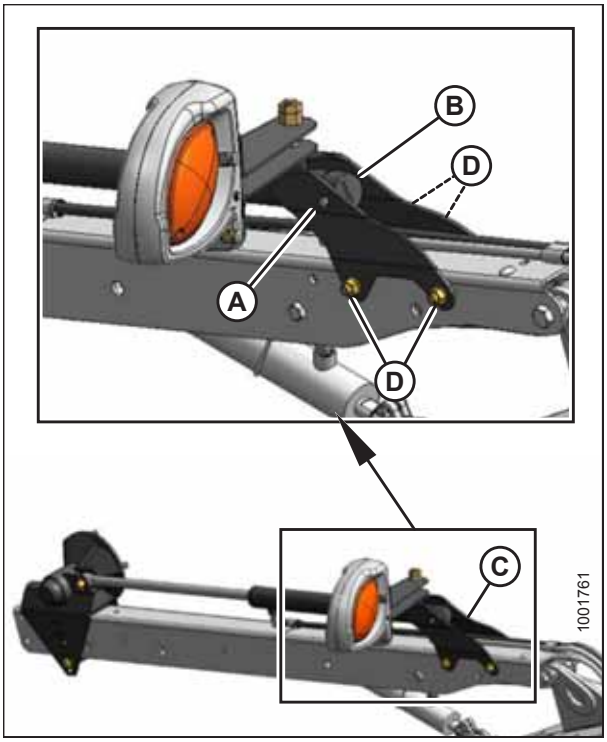


Figure 3.113: Bras gauche – position avant

5. Repositionnez le support/système d'éclairage (C) sur le bras du rabatteur comme illustré et fixez avec les quatre boulons (D). Serrez la visserie.
6. Poussez le rabatteur en arrière et réinstallez le vérin (B) sur le support/système d'éclairage (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 en 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 (le cas échéant). Pour les procédures de réglage, reportez-vous à *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*.

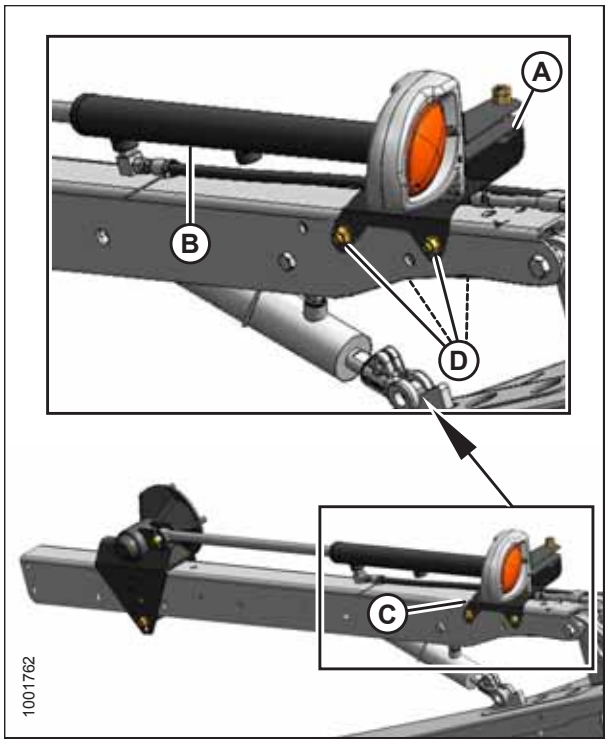


Figure 3.114: Bras gauche – Position arrière

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 pour l'Europe, page 105*.

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 de sécurité (A), la goupille (B) et les rondelles à l'intérieur du support (C) de fixation avant-arrière du bras central. Conservez les rondelles, la goupille et la bague.

   NOTE:

   Les rondelles à l'intérieur du support de fixation du bras central ne sont pas illustrées à droite.

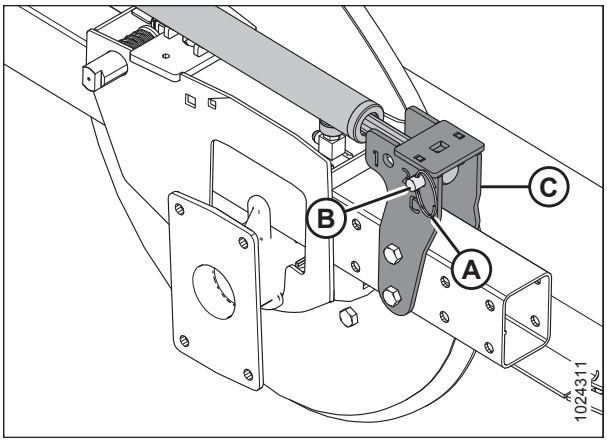


Figure 3.115: Bras central du rabatteur en position avant

2. Poussez le rabatteur vers l'arrière jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (A) s'aligne avec le paramétrage en arrière des trous (B) (position 1) dans le support (C) du bras avant/arrière. Positionnez les rondelles (D) sur les deux côtés de l'extrémité du vérin (A) à l'intérieur du support (C).

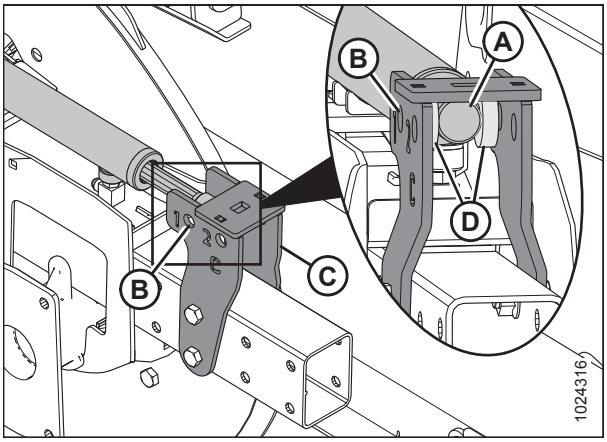


Figure 3.116: Bras central du rabatteur

3. Insérez la goupille (A) et sécurisez le cylindre (B) et les rondelles dans le support du bras central(C). Fixez la goupille (A) avec la bague (D).

   NOTE:

   Les rondelles à l'intérieur du support de support du bras central ne sont pas illustrées à droite.

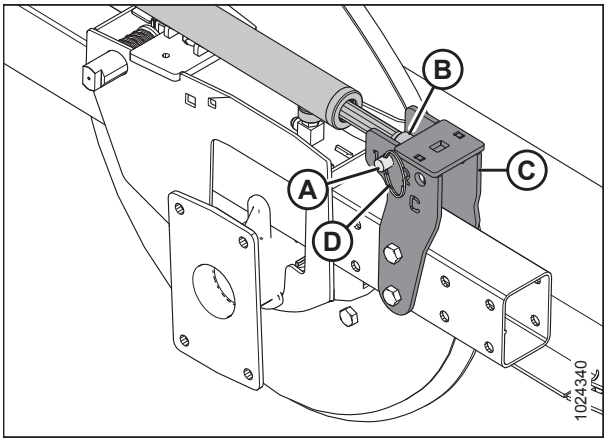


Figure 3.117: Bras central du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras droit du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

NOTE:

Les rabatteurs sur les plateformes configurées pour l'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) et les rondelles (D) qui fixent le vérin (C) à l'intérieur du bras du rabatteur avant/arrière droit. Conservez les rondelles, la bague et la goupille.

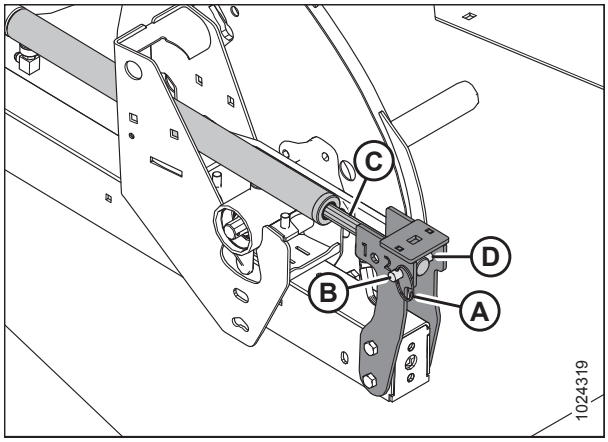


Figure 3.118: Vérin du bras droit du rabatteur en position avant

2. Poussez le rabatteur vers l'arrière jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (A) s'aligne avec le paramétrage en arrière des trous (B) dans le support (C). Positionnez les rondelles (D) sur les deux côtés de l'extrémité du vérin (A) à l'intérieur du support (C).

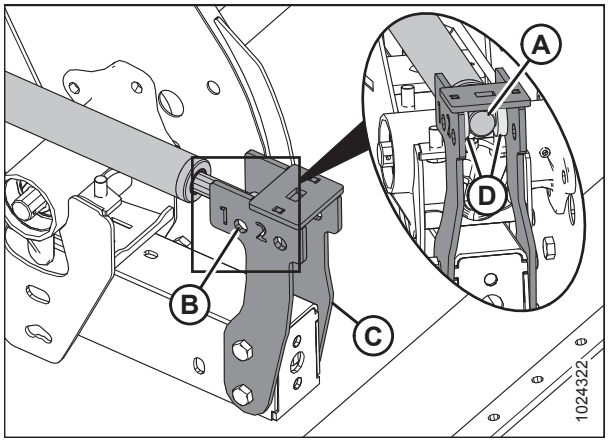


Figure 3.119: Vérin du bras droit du rabatteur

3. Insérez la goupille (A) dans les trous arrière ainsi qu'à travers l'extrémité du vérin (C) et les rondelles (D). Fixez la goupille avec le collier (B).

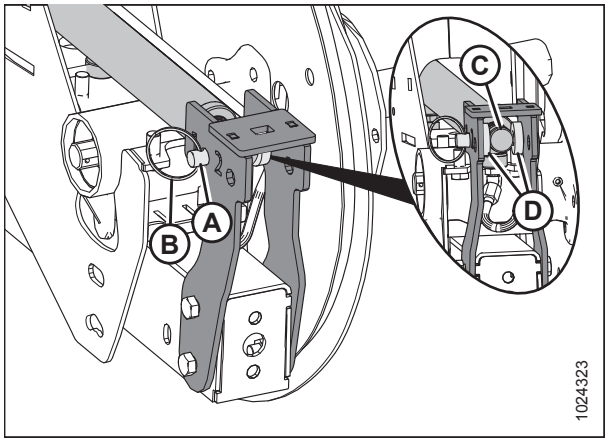


Figure 3.120: Vérin du bras droit du rabatteur en position arrière

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 pour l'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.

1. Retirez la bague (A) et la goupille (B) à l'intérieur du support avant/arrière gauche (D) qui fixe le le vérin (C). Conservez la goupille et la bague.

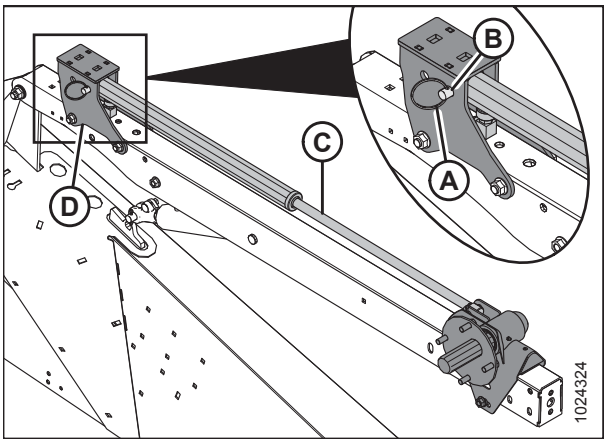


Figure 3.121: Vérin du bras gauche du rabatteur en position avant

2. Poussez le rabatteur à nouveau vers la plateforme jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (A) s'aligne avec le paramétrage en arrière des trous (B) (position 1) dans le support (C) du bras avant/arrière.

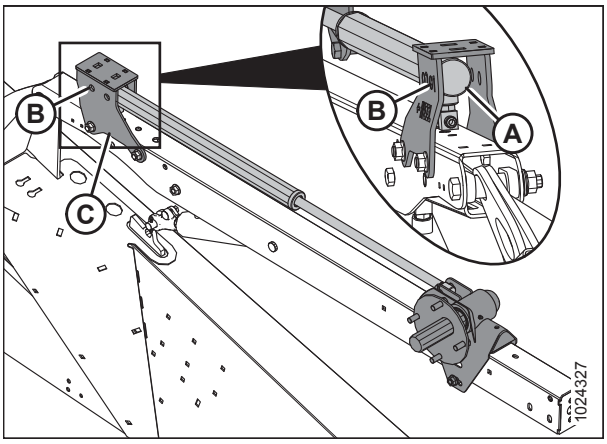


Figure 3.122: Vérin du bras gauche du rabatteur

3. Insérez la goupille de chape (A) dans les trous de réglage arrière du support (B) et à travers l'extrémité du vérin (C). 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. Pour des instructions, voir *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*.

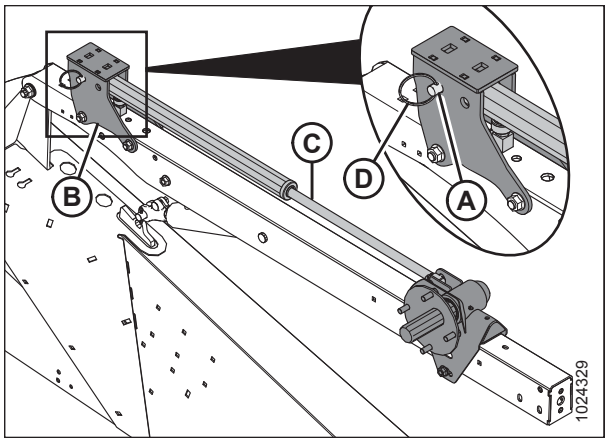


Figure 3.123: Vérin du bras gauche du rabatteur en position arrière

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 du rabatteur rapide multirécoltes est disponible pour les plateformes de rabatteur double uniquement.

NOTE:

Kit de renforts courts pour le bras central du rabatteur (MD no B5605) doit être installé avant de repositionner les vérins avant-arrière.

NOTE:

Le kit de conversion du rabatteur rapide multirécoltes (en option) n'est **PAS** disponible pour les plateformes configurées pour l'Europe.

DANGER

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

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 bague (A) et la goupille de blocage (B) du côté intérieur du support (C). Conservez la bague et la goupille de blocage.
4. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que le barillet du vérin (D) s'aligne avec les trous arrière en position 2 sur le support.
5. Réinstallez l'axe de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-le avec l'anneau (A).

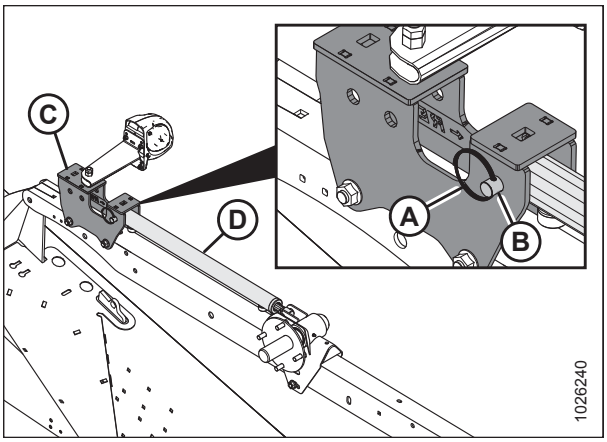


Figure 3.124: Bras gauche du rabatteur en position avant

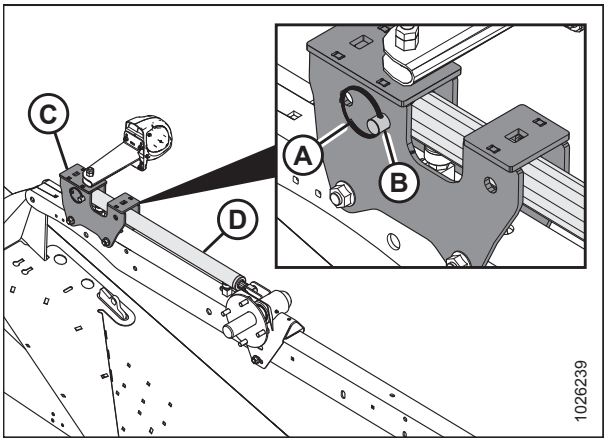


Figure 3.125: Bras gauche du rabatteur en position arrière

Repositionnez le vérin du bras central du rabatteur comme suit :

NOTE:

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

1. Retirez la bague (A), la goupille de chape (B) et les rondelles (C) du support (D). Conservez la bague, la goupille de chape et les rondelles.

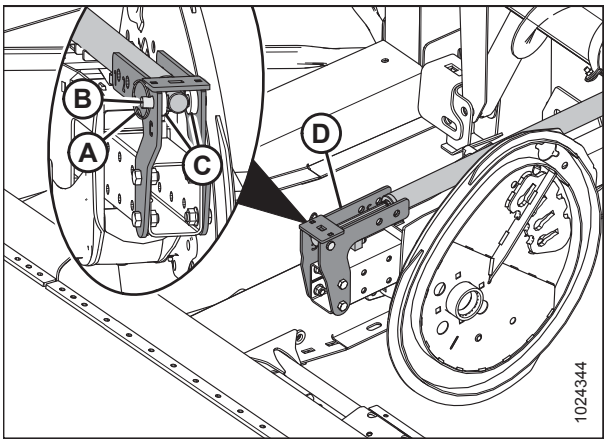


Figure 3.126: Bras central du rabatteur en position avant

2. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que l'extrémité du vérin (E) s'aligne avec le trou du rabatteur en position 2 sur le support (D). Positionnez les rondelles (C) sur les deux côtés de l'extrémité du vérin à l'intérieur du support.
3. Réinstallez la goupille de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-la avec la la bague (A).

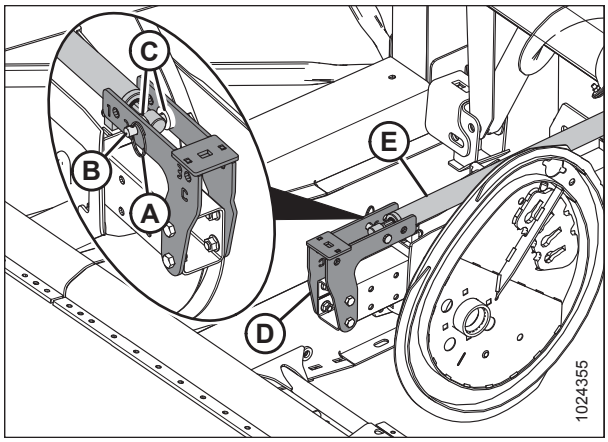


Figure 3.127: Bras central du rabatteur en position arrière

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 bague (A), la goupille de chape (B) et les rondelles (C) du support (D). Conservez la bague, la goupille de chape et les rondelles.
2. Poussez le rabatteur en arrière jusqu'à ce que le barillet du vérin (E) s'aligne avec les trous arrière en position 2 du support (D).

   NOTE:

   Les rondelles à l'intérieur du support de support du bras central ne sont pas illustrées à droite.
3. Réinstallez la goupille de chape (B) à sa nouvelle position et fixez-la avec la la bague (A).

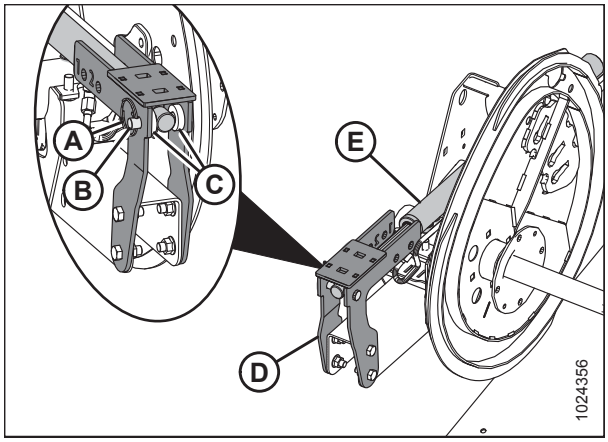


Figure 3.128: Bras droit du rabatteur en position avant

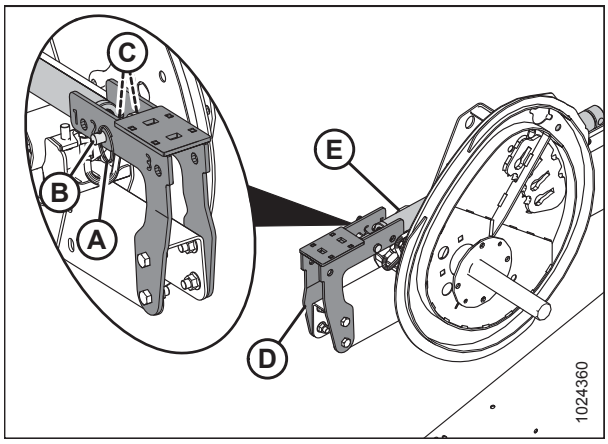


Figure 3.129: Bras droit du rabatteur en position arrière

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 n'est que de 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.

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 118*.

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.

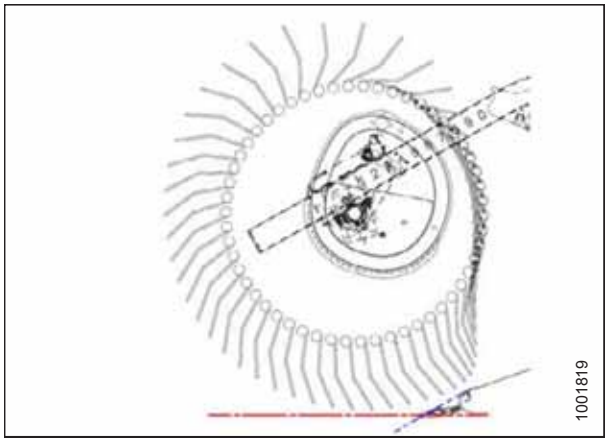


Figure 3.130: Profil des doigts – Position 1

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.

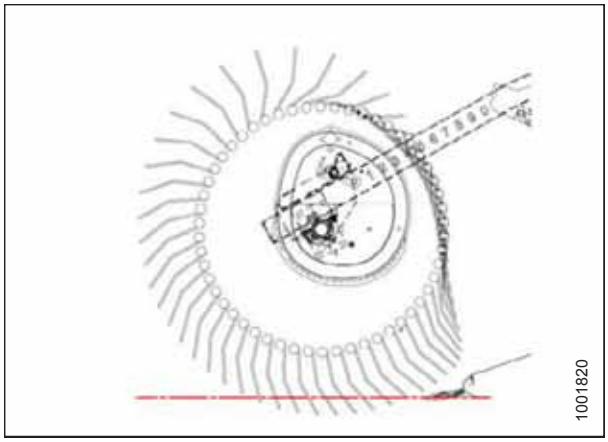


Figure 3.131: Profil des doigts – Position 2

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.

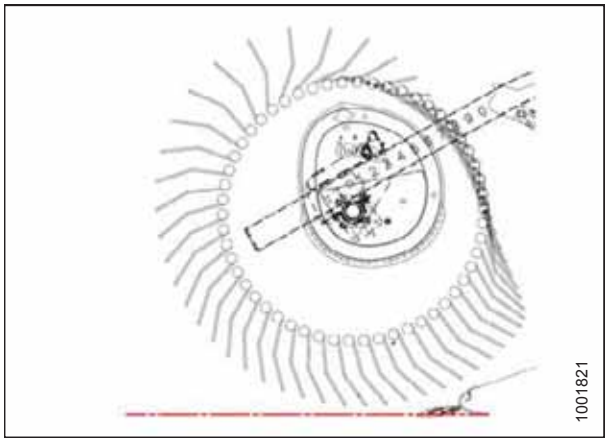


Figure 3.132: Profil des doigts – Position 3

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 cultures 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.

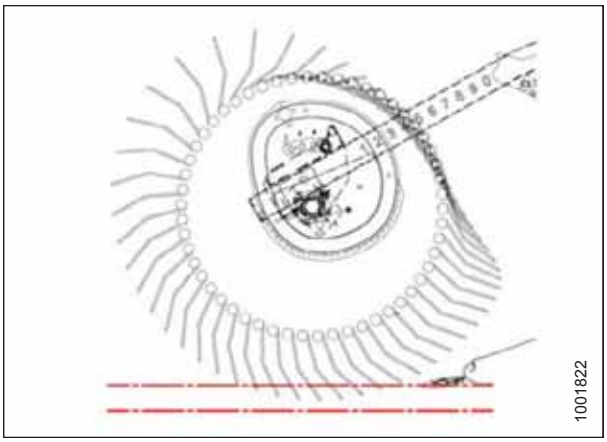


Figure 3.133: Profil des doigts – Position 4

La position 4 de la came, l'angle de la plateforme au maximum et le rabatteur complètement avancé donnent au rabatteur sa portée maximum 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.

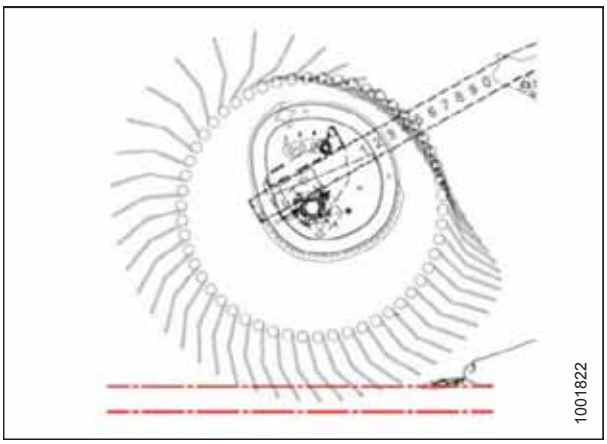


Figure 3.134: Profil des doigts – Position 4

IMPORTANT:

L'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe doit toujours être vérifié après les réglages de l'angle des doigts du rabatteur et de la position avant-arrière du rabatteur (reportez-vous à *5.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 533*). Vous trouverez dans la section *3.6.2 Réglages de la plateforme, page 45* des indications pour connaître les angles recommandés des doigts du rabatteur pour des récoltes ou des conditions de récolte particulières.

NOTE:

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

Réglage de la came du rabatteur

DANGER

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

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.

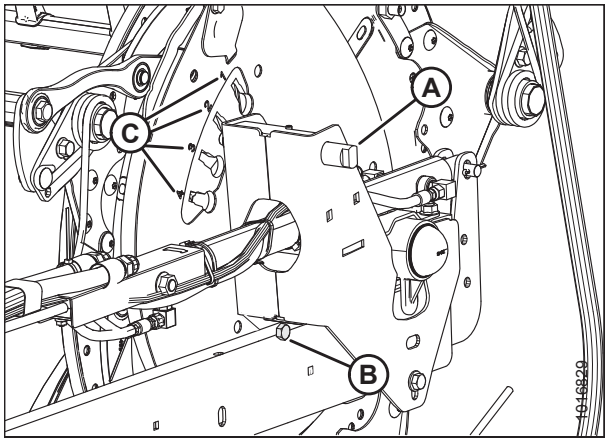


Figure 3.135: Positions du disque à came

3.7.13 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 complètement le rabatteur. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Relevez la plateforme. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

6. Levez le levier de sécurité (A).
7. Tenez le diviseur de récolte (B), poussez le levier (C) pour ouvrir le loquet et abaissez le diviseur de récolte.

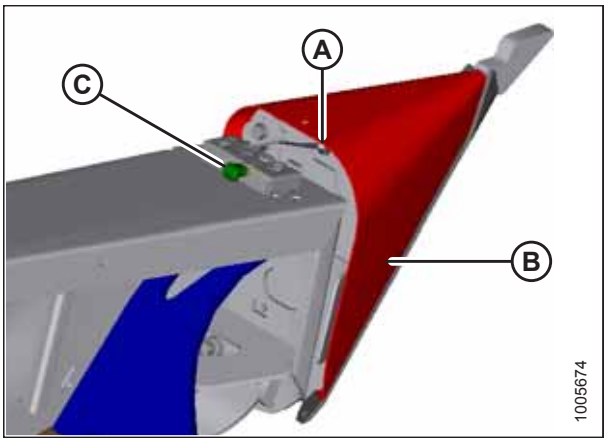


Figure 3.136: Diviseur de récolte

8. 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.
9. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

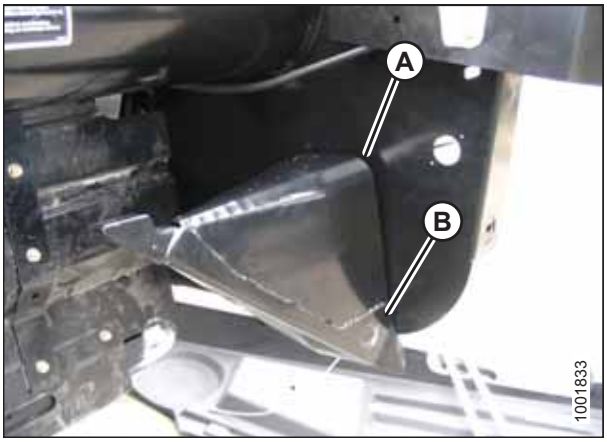


Figure 3.137: Diviseur de récolte stockée

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 complètement le rabatteur. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Relevez la plateforme. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

6. Retirez le boulon (A), la rondelle de blocage et la rondelle plate.
7. Abaissez le diviseur de récolte (B) et soulevez pour le dégager du plateau d'extrémité.
8. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

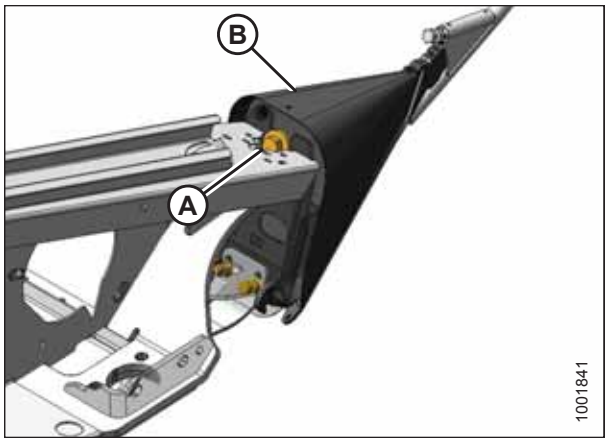


Figure 3.138: Diviseur de récolte

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 complètement le rabatteur. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Relevez la plateforme. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.
6. 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.

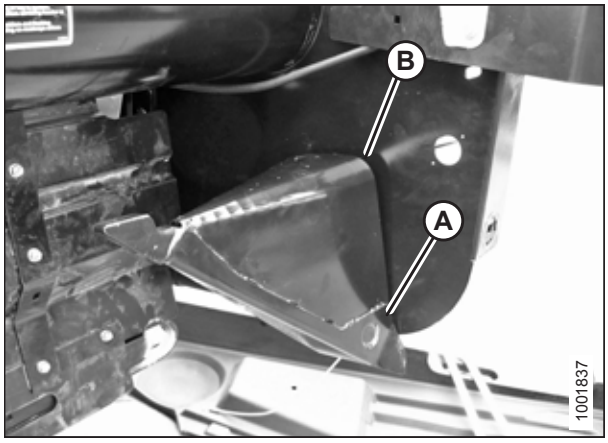


Figure 3.139: Diviseur de récolte stockée

7. Placez le diviseur de récolte comme indiqué en insérant les pattes (A) dans les trous du plateau d'extrémité.
8. 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).
9. Poussez le levier de sécurité (D) vers le bas pour verrouiller la goupille dans le loquet (C).

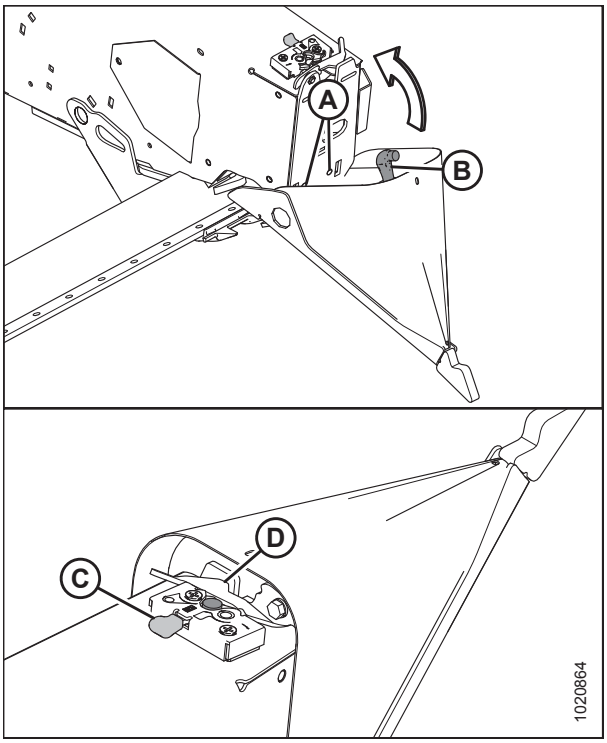


Figure 3.140: Diviseur de récolte

10. 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.
11. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

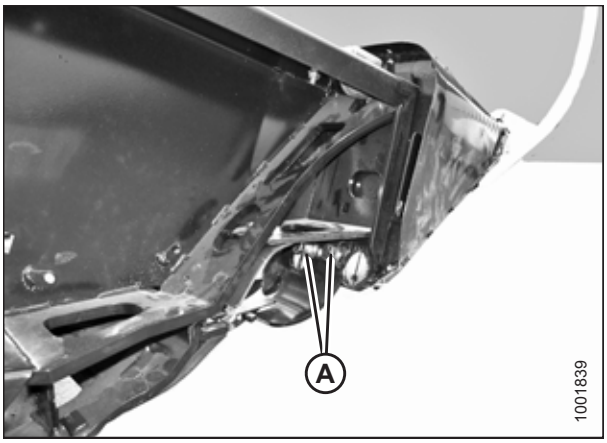


Figure 3.141: Diviseur de récolte

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 complètement le rabatteur. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
2. Relevez la plateforme. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

4. Enclenchez les supports de sécurité. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.
6. 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.

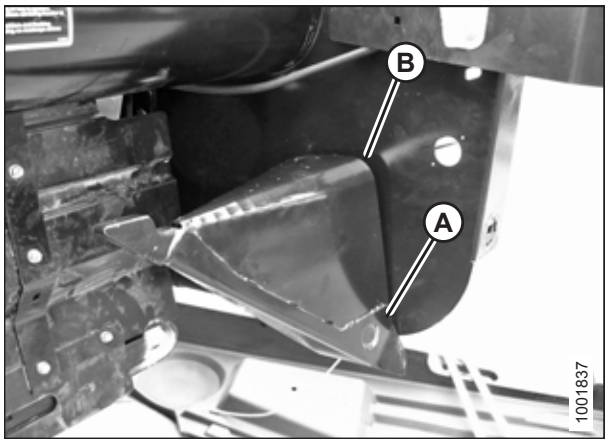


Figure 3.142: Diviseur de récolte stockée

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

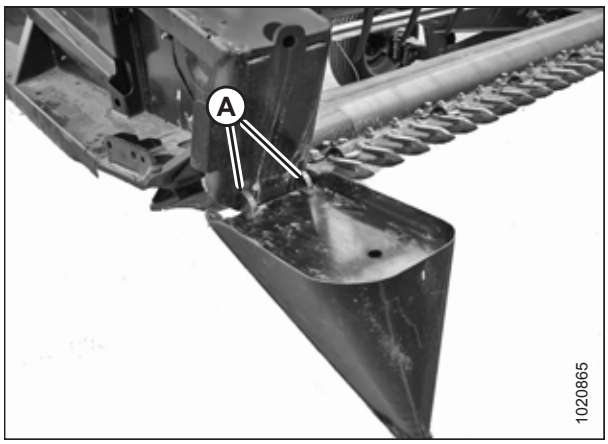


Figure 3.143: Diviseur de récolte

8. 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.
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 (C) pour resserrer le diviseur de récolte et éliminer les mouvements latéraux.
10. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

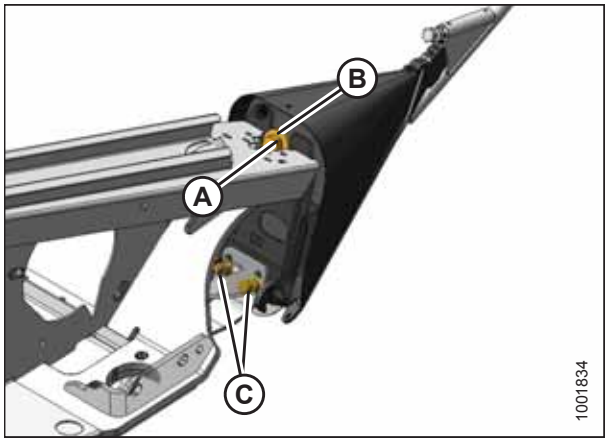


Figure 3.144: Diviseur de récolte

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 touffues ou basses. En cas de culture droite, il est recommandé d'utiliser seulement les diviseurs de récolte.

Tableau 3.19 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.

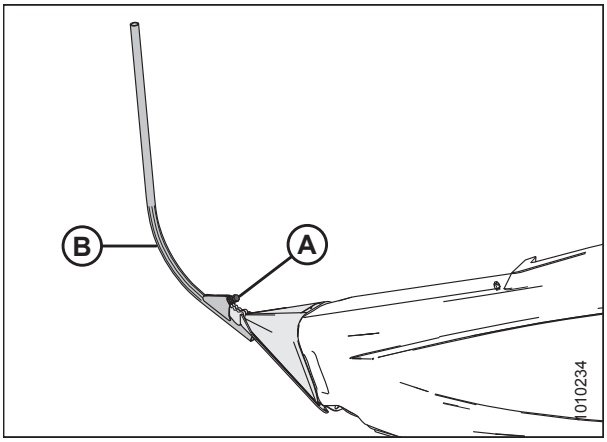


Figure 3.145: Tige de division de récolte

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

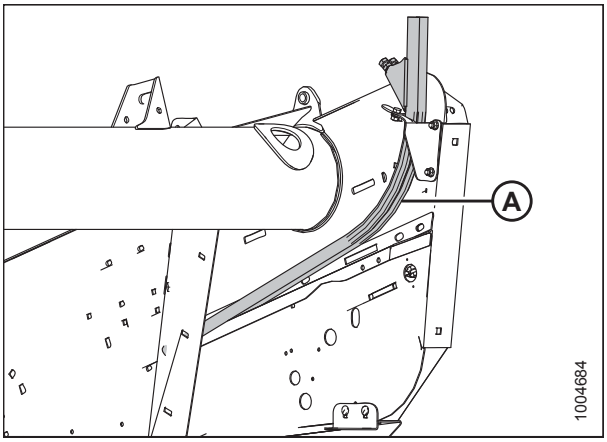


Figure 3.146: Plateau d'extrémité de droite

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.

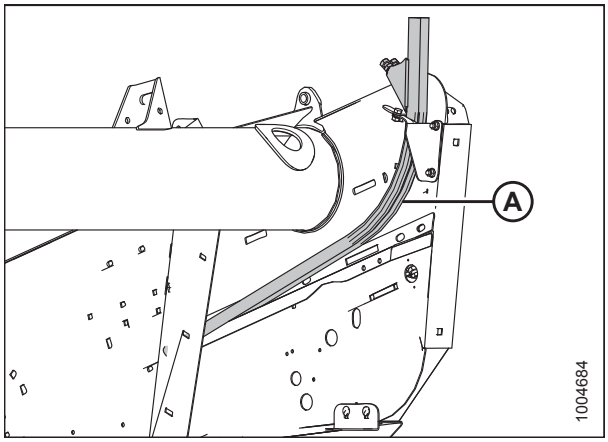


Figure 3.147: Plateau d'extrémité de droite

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.

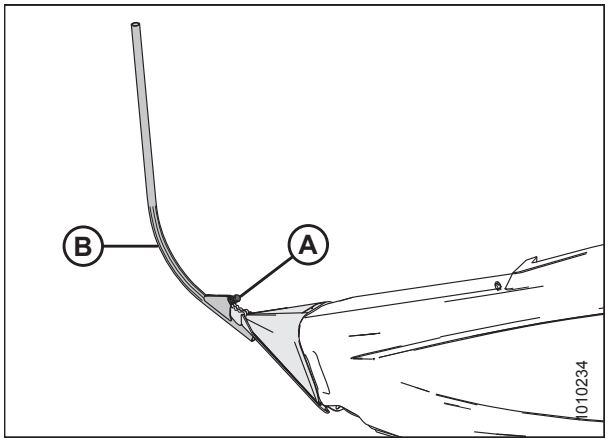


Figure 3.148: Tige de division sur le diviseur de récolte

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 591*.



Figure 3.149: 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.

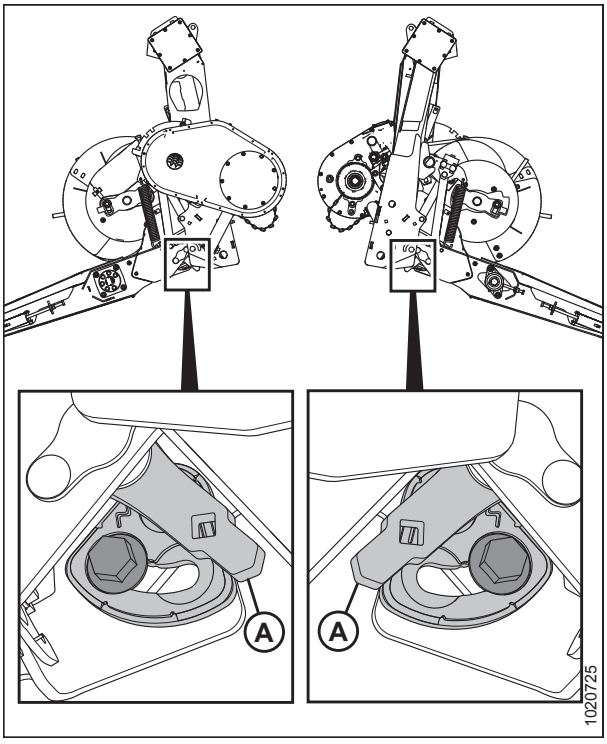


Figure 3.150: Bras de réglage du flottement de la vis d'alimentation

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

ATTENTION

Assurez-vous que les supports 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.

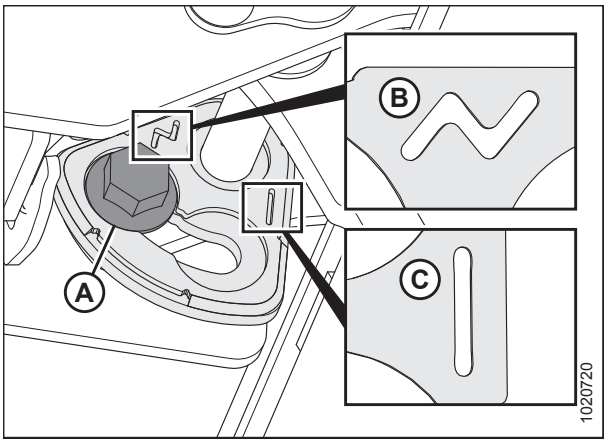


Figure 3.151: Positions du flottement de la vis d'alimentation

Pour régler la position de la vis, 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. À l'aide d'une clé de 21 mm, desserrez le boulon (A) jusqu'à ce que la tête de boulon quitte le support (B).

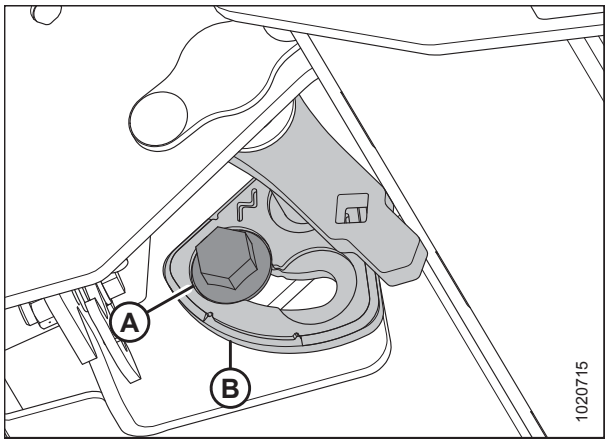


Figure 3.152: Bras de réglage du flottement de la vis gauche

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 boulons (A) de chaque côté du module de flottement doivent être dans la même position pour éviter d'endommager la machine pendant son utilisation.

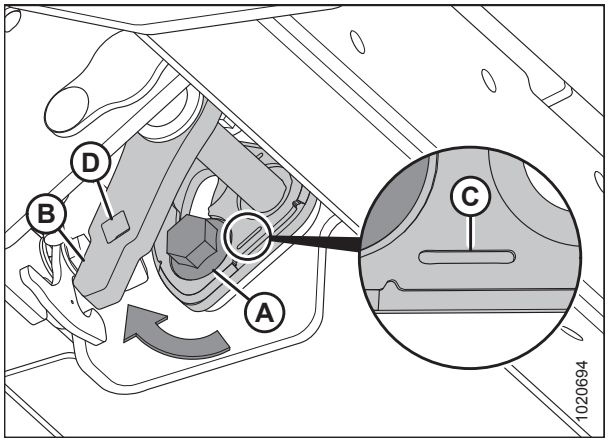


Figure 3.153: Bras de réglage du flottement de la vis gauche

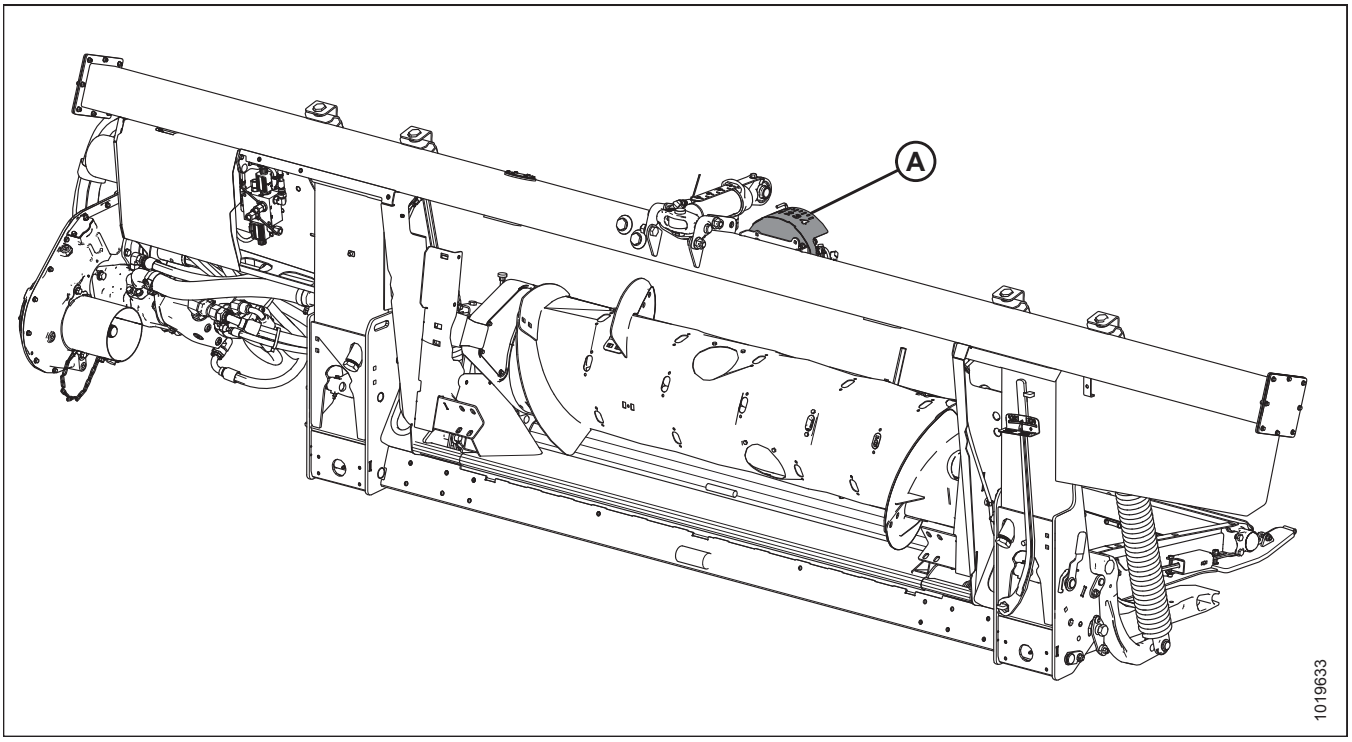
3.8 Contrôle de la hauteur automatique de la plateforme

La fonction de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) de MacDon fonctionne conjointement à 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.

Pour plus d'informations, voir *6 Options et accessoires, page 577*.

Figure 3.154: Module de flottement FM100



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

1. Assurez-vous que la plage de tension de sortie du capteur d'AHHC est correcte pour la moissonneuse-batteuse. Pour plus d'informations, voir *3.8.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 129*.
2. Préparez la moissonneuse-batteuse de sorte à utiliser la fonction AHHC (ceci ne s'applique qu'à certains modèles de moissonneuses-batteuses ; reportez-vous aux instructions suivantes pour votre moissonneuse-batteuse).
3. Étalonnez le système AHHC de sorte que la moissonneuse-batteuse puisse interpréter correctement les données du capteur de hauteur sur le module de flottement (reportez-vous aux instructions suivantes de votre moissonneuse-batteuse).

   NOTE:

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

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

- *3.8.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™, page 145*
- *3.8.5 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088, page 158*
- *3.8.7 Moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010, 120, 230, 240 et 250, page 169*
- *3.8.8 Moissonneuses-batteuses Challenger et Massey Ferguson 6 et série 7 , page 185*
- *3.8.9 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500, page 194*
- *3.8.10 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700, page 203*
- *3.8.11 Moissonneuses-batteuses Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S, page 214*
- *3.8.12 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9, page 224*
- *3.8.13 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60, page 239*
- *3.8.14 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70, page 246*
- *3.8.15 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T, page 253*
- *3.8.17 Moissonneuses-batteuses New Holland – séries CR/CX, modèle pré-2015, page 284*
- *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs, page 294*

3.8.1 Fonctionnement des capteurs

Les capteurs de position fournis avec le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) sont des capteurs à effet Hall. 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 diminution de la pression au sol ou, si vous coupez au ras du sol sur des roues de jauge, à une augmentation de la hauteur de coupe de la plateforme.

Les erreurs de détection entraînent un signal de 0 V, indiquant soit un capteur défectueux soit une tension d'alimentation inadéquate soit un faisceau de câbles endommagé.

3.8.2 Dépannage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme/de l'indicateur de flottement

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la procédure de réparation recommandée.

Problème	Solution	Voir
Symptôme : L'indicateur de flottement ne bouge pas		
Le câble est effiloché	Remplacez le câble	Contactez votre concessionnaire MacDon
Accumulation excessive de matière à l'intérieur du boîtier de l'indicateur de flottement/du contrôle de hauteur automatique de la plateforme	Dégagez la matière	–
Le câble est tombé de la poulie	Vérifiez la poulie et remplacez-la si nécessaire	–
La gaine en caoutchouc s'est détachée du câble et est restée coincée dans la poulie	Installez des attaches de câble autour de la gaine en caoutchouc et du câble pour le fixer	–
Ressort grippé par la corrosion	Remplacez le ressort	–

Problème	Solution	Voir
La goupille fendue se casse et l'axe tourne	Remplacez la goupille fendue	–
Plage de tension faible ou élevée	Réglez la plage de tension	*3.8.3 Plage de tension de sortie du capteur – Exigences de la moissonneuse-batteuse, page 129*
Capteur défectueux	Remplacez le capteur	*Remplacement du capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Système à un capteur, page 140*

3.8.3 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 3.20 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)
AGCO IDEAL™	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
Challenger, Gleaner A, Massey Ferguson et IDEAL™	0,5 V	4,5 V	2,5 V
CLAAS séries 500/600/700	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Gleaner Série R et S	0,5 V	4,5 V	2,5 V
John Deere 60,Séries 70, S et T	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 (premiers modèles de Case séries 23/2588,CLAAS séries 500/600/700). Pour ces modèles, vérifiez la tension de sortie manuellement. Voir *Vérification manuelle de la plage de tension – système à un capteur, page 130* ou *Vérification manuelle de la plage de tension – système à deux capteurs, page 133*.

Adaptateur de 10 volts (MD no B6421) – Moissonneuses-batteuses New Holland seulement

Les moissonneuses-batteuses New Holland dotées d'un système 10 V nécessitent un adaptateur de 10 V (A) (MD n° B6421) pour un étalonnage correct de la fonction de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

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

NOTE:

Le système optionnel à deux capteurs ne contient pas d'adaptateur de 10 V.

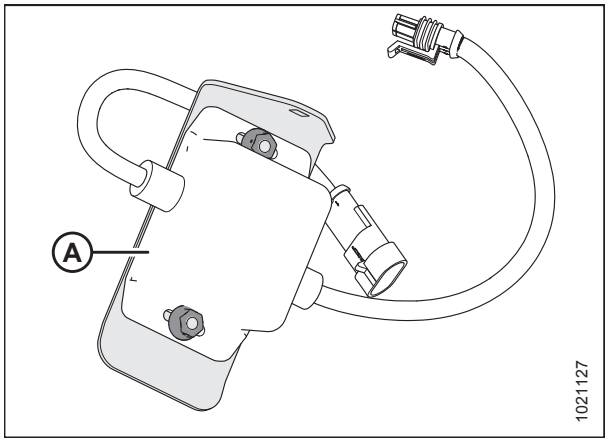


Figure 3.155: Adaptateur de 10 V (MD no B6421)

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

NOTE:

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

Les trois valeurs de tension possibles sont listées ci-dessous :

- 0 V – la touche de la moissonneuse-batteuse est en position OFF (arrêt), 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

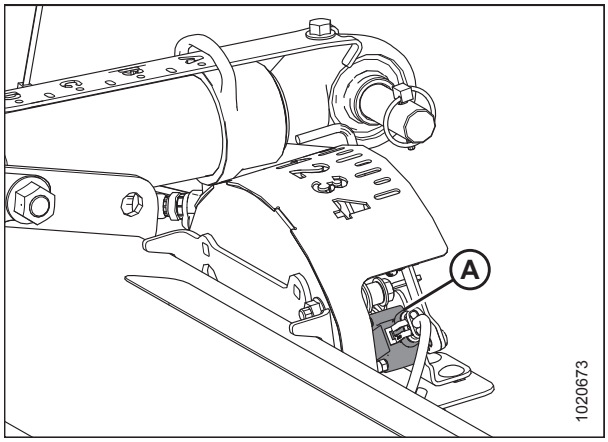


Figure 3.156: Boîtier d'indication du flottement

Vérification manuelle 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 *Vérification manuelle de la plage de tension – système à deux capteurs, page 133*.

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.

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, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système AHHC.Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

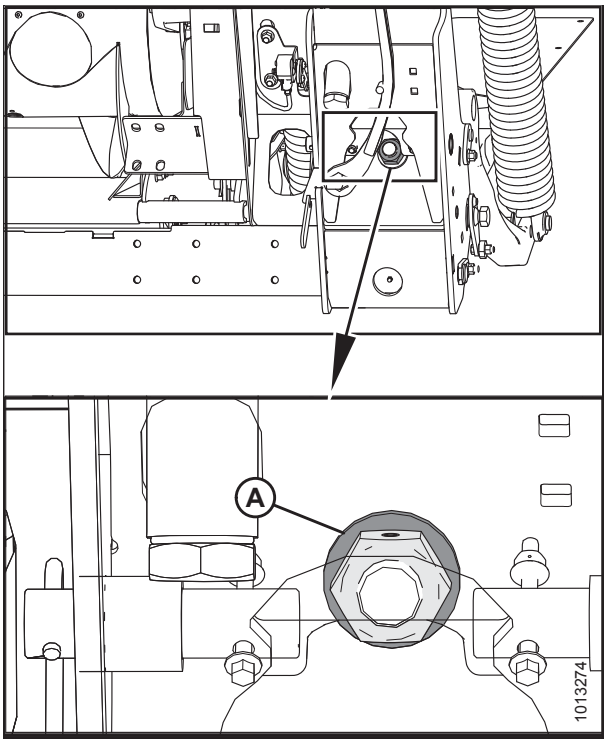


Figure 3.157: Rondelle de butée inférieure

4. Localisez l'ensemble de bielle (A). Vérifiez que la dimension (B) est réglée à 55 mm (2 3/16 po). Si ce n'est pas le cas, ajustez la bielle (A).

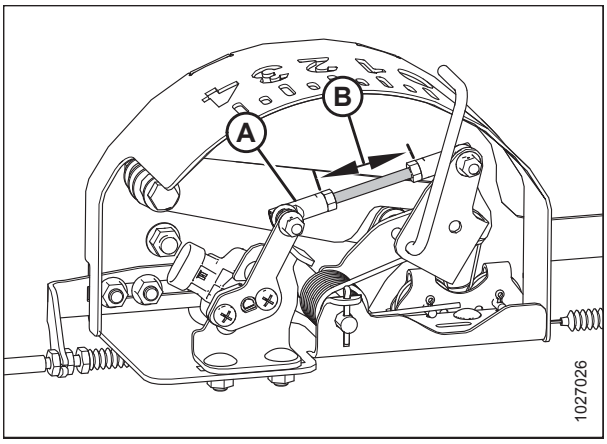


Figure 3.158: Boîtier d'indication du flottement

5. Si besoin est, réglez l'équerre de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) se trouve sur **0**.

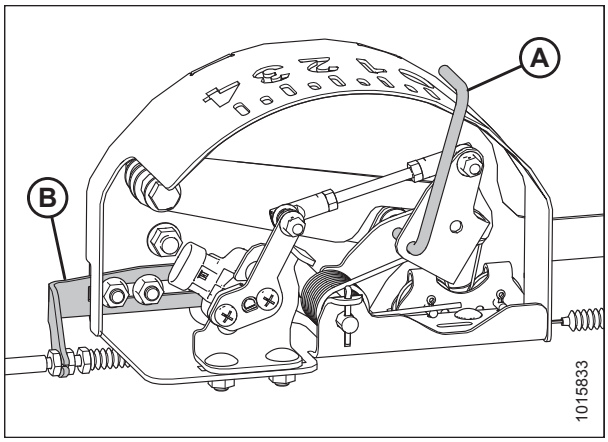


Figure 3.159: Boîtier d'indication du flottement

6. 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 *3.20, page 129*.

   NOTE:

   Le connecteur du faisceau électrique doit être branché au capteur. Ne **déconnectez** PAS.

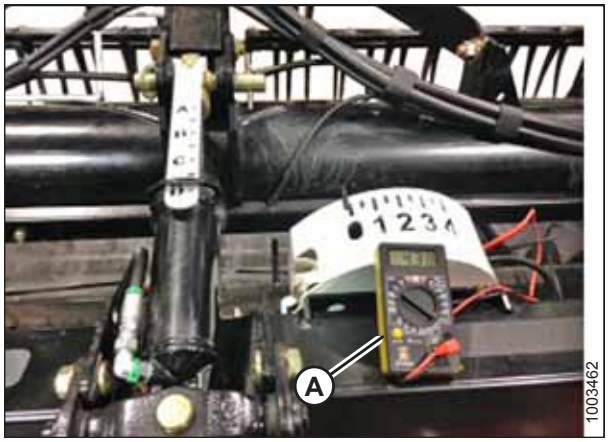


Figure 3.160: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement

7. Abaissez complètement le convoyeur de la moissonneuse-batteuse et faites flotter la plateforme au-dessus des butées (l'indicateur de flottement doit indiquer **4** et 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. 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 *3.20, page 129*.

   NOTE:

   Le connecteur du faisceau électrique doit être branché au capteur. Ne **déconnectez** PAS.

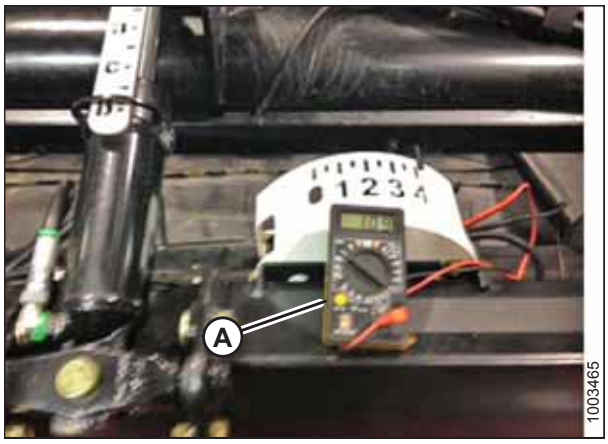


Figure 3.161: Mesure de la tension au niveau du boîtier d'indication du flottement

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, réglez-les. Voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.

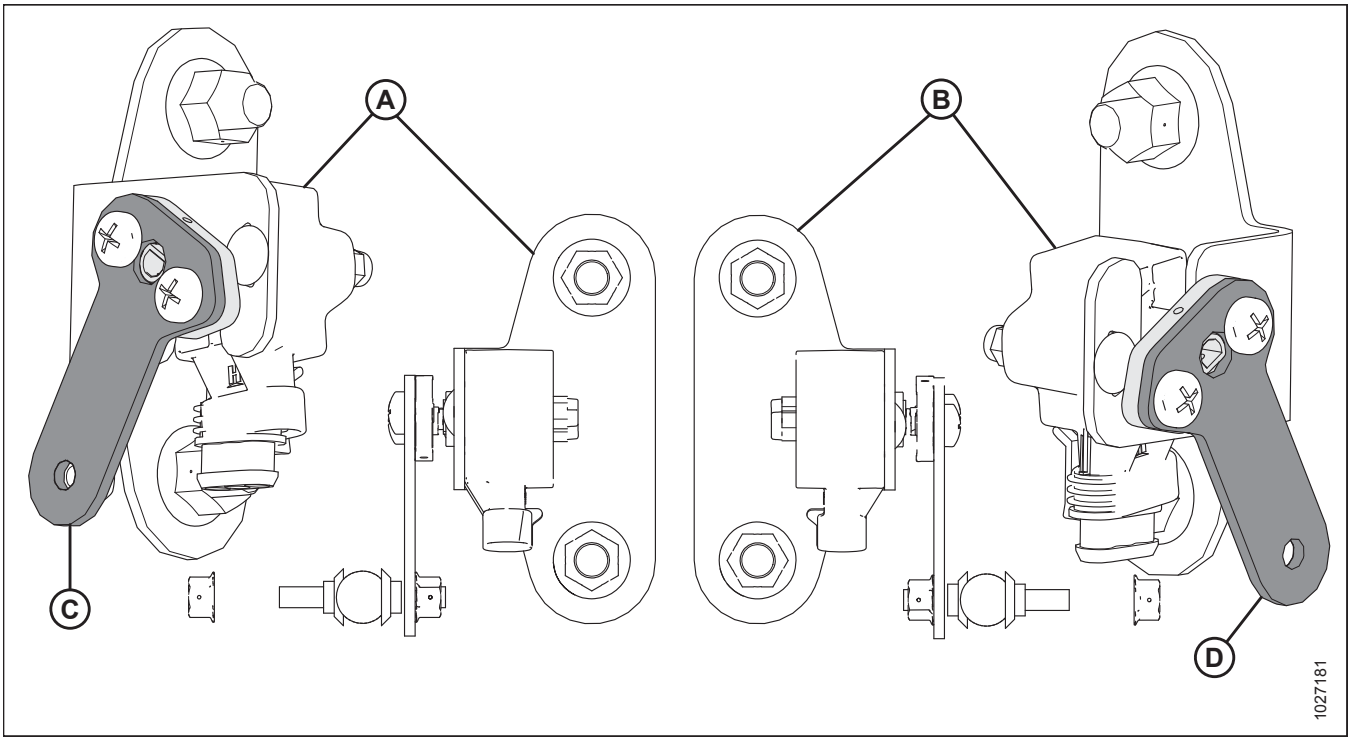
Vérification manuelle de la plage de tension – système à deux capteurs

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.

AVERTISSEMENT

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

Figure 3.162: Orientation du capteur



A – Capteur gauche **B – Capteur droit**

1. Avant de régler les capteurs, vérifiez que les bras du capteur sont correctement installés sur les capteurs.
   - Capteur gauche (A) : Le **point** sur le bras du capteur doit être **tourné** vers l'extérieur. Le point sur le bras du capteur de flottement (C) doit être installé dans la même direction, dirigé à l'opposé de la plateforme.
   - Capteur droit (B) : Le **point** sur le bras du capteur doit être **tourné** vers l'extérieur. Le point sur le bras du capteur de flottement (D) doit être installé dans la même direction, dirigé à l'opposé de la plateforme.

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

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

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.

   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, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système AHHC.Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

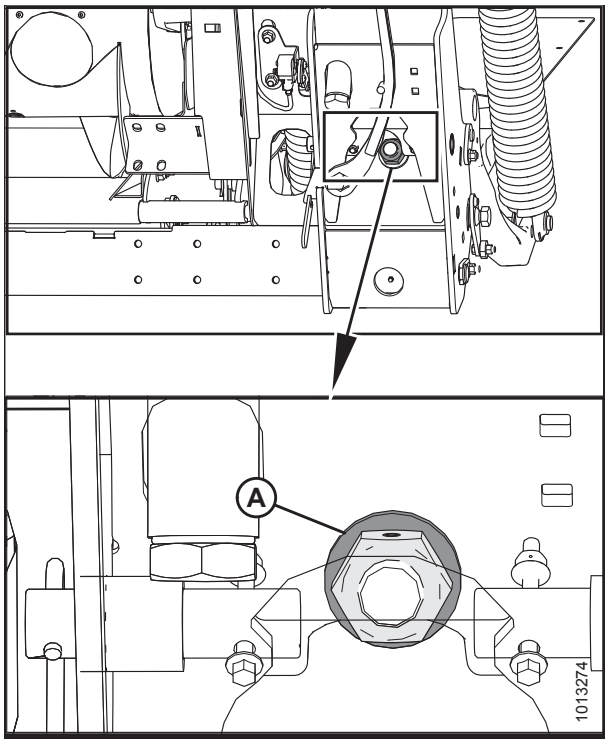


Figure 3.163: Rondelle de butée inférieure

5. Localisez l'ensemble de bielle (A). Vérifiez que la dimension (B) est réglée à 55 mm (2 3/16 po). Si ce n'est pas le cas, ajustez la bielle (A).

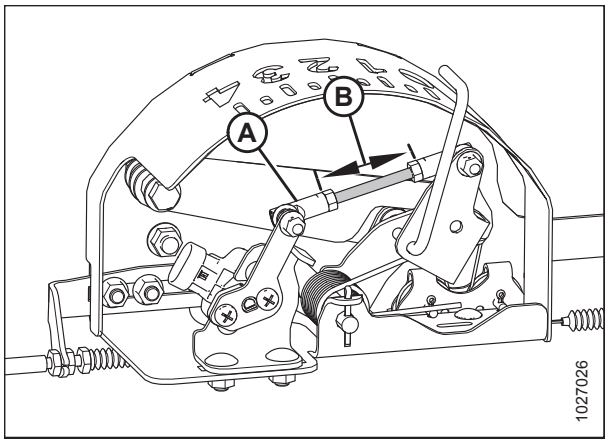


Figure 3.164: Boîtier d'indication du flottement

6. Si besoin est, réglez l'équerre de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur (A) de l'indicateur de flottement se trouve sur **0**.

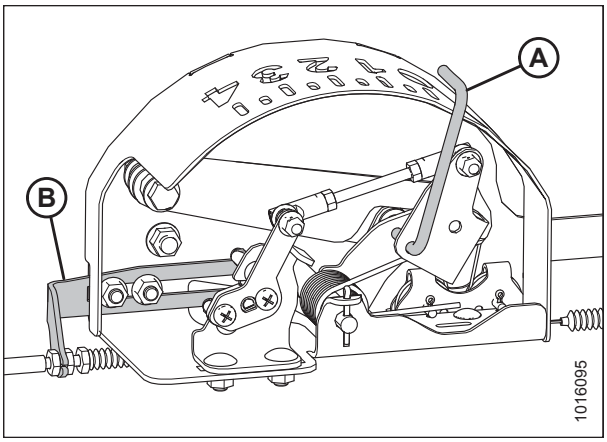


Figure 3.165: Boîtier d'indication du flottement

7. À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur AHHC (A) à l'arrière du châssis latéral du module de flottement. Assurez-vous que le capteur est à la limite de tension haute pour la moissonneuse-batteuse.Reportez-vous au tableau *3.20, page 129*.

   NOTE:

   Le connecteur du faisceau électrique doit être branché au capteur. Ne **déconnectez** PAS.

8. Répétez de l'autre côté.

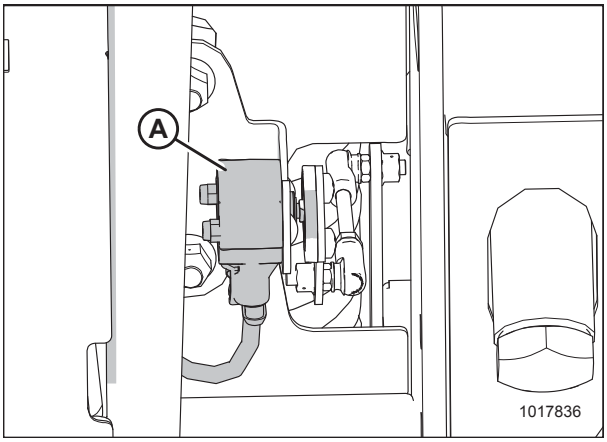


Figure 3.166: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

9. Abaissez complètement le convoyeur de la moissonneuse-batteuse et faites flotter la plateforme au-dessus des butées (l'indicateur de flottement [A] doit être sur **4**et 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.

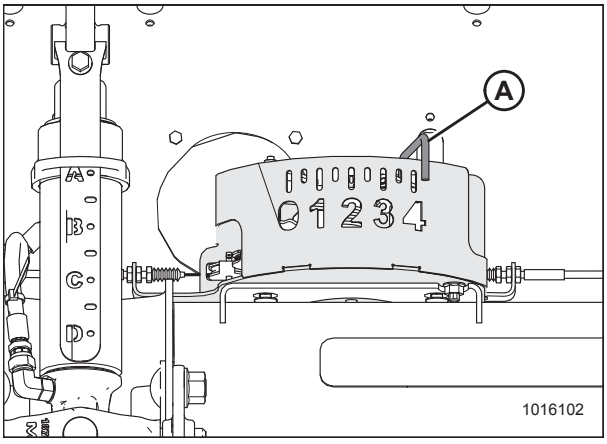


Figure 3.167: Boîtier d'indication du flottement

10. À l'aide d'un voltmètre, mesurez la tension entre les fils de masse (broche 2) et de signal (broche 3) du capteur de l'AHHC (A) à l'arrière du châssis latéral. Assurez-vous que la tension est à la limite inférieure de tension pour la moissonneuse-batteuse. Voir le tableau *3.20, page 129*.

    NOTE:

    Le connecteur du faisceau électrique doit être branché au capteur. Ne **déconnectez** PAS.

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, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à deux capteurs, page 137*.

12. Répétez de l'autre côté.

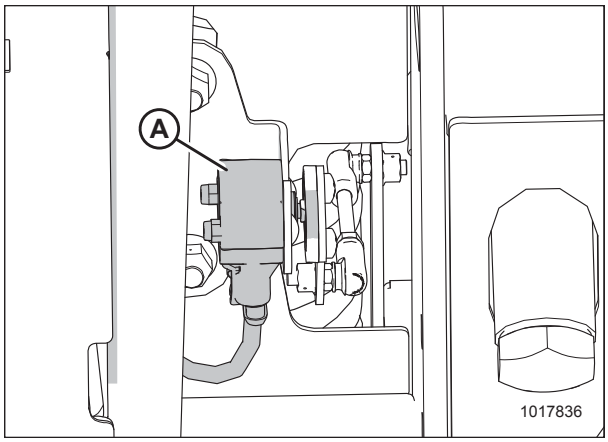


Figure 3.168: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

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.

AVERTISSEMENT

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

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 mm (6 et 10 po) au-dessus du sol ; l'indicateur du flottement doit indiquer **0**.

    c. Vérifiez la limite supérieure de tension à l'aide dede l'écran de la moissonneuse-batteuse ou d'un voltmètre. Reportez-vous au tableau *3.20, page 129*.

    d. Desserrez les écrous de fixation du capteur (A).

    e. Faites glisser le support du capteur (B) vers la droite pour augmenter la limite de tension haute et vers la gauche pour la réduire.

    f. Serrez les écrous de fixation du capteur (A).

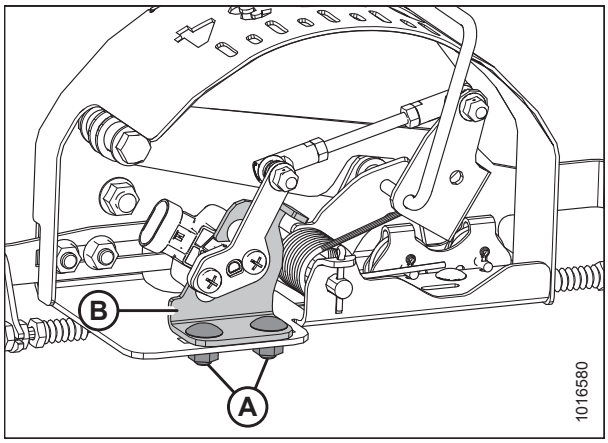


Figure 3.169: Ensemble capteur CHAP

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 au sol ; l'indicateur de flottement doit être sur **4**.
   c. Vérifiez la limite inférieure de tension à l'aide de l'écran de la moissonneuse-batteuse ou d'un voltmètre. Reportez-vous au tableau *3.20, page 129*.
   d. Desserrez les écrous de fixation du capteur (A).
   e. Tournez le capteur (B) dans le sens horaire pour augmenter la limite inférieure de tension ou dans le sens antihoraire pour la diminuer.
   f. Serrez les écrous de fixation du capteur (A).
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 *3.20, page 129*.

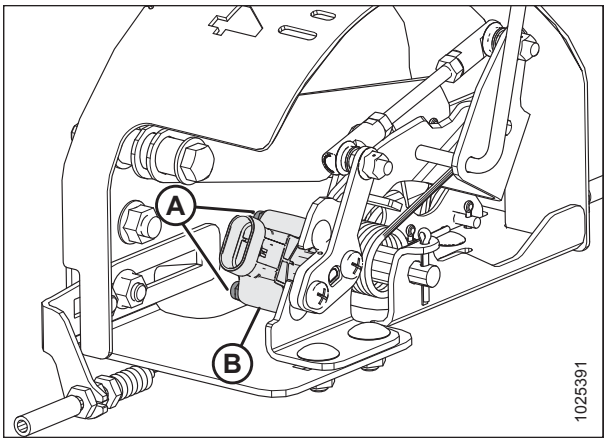


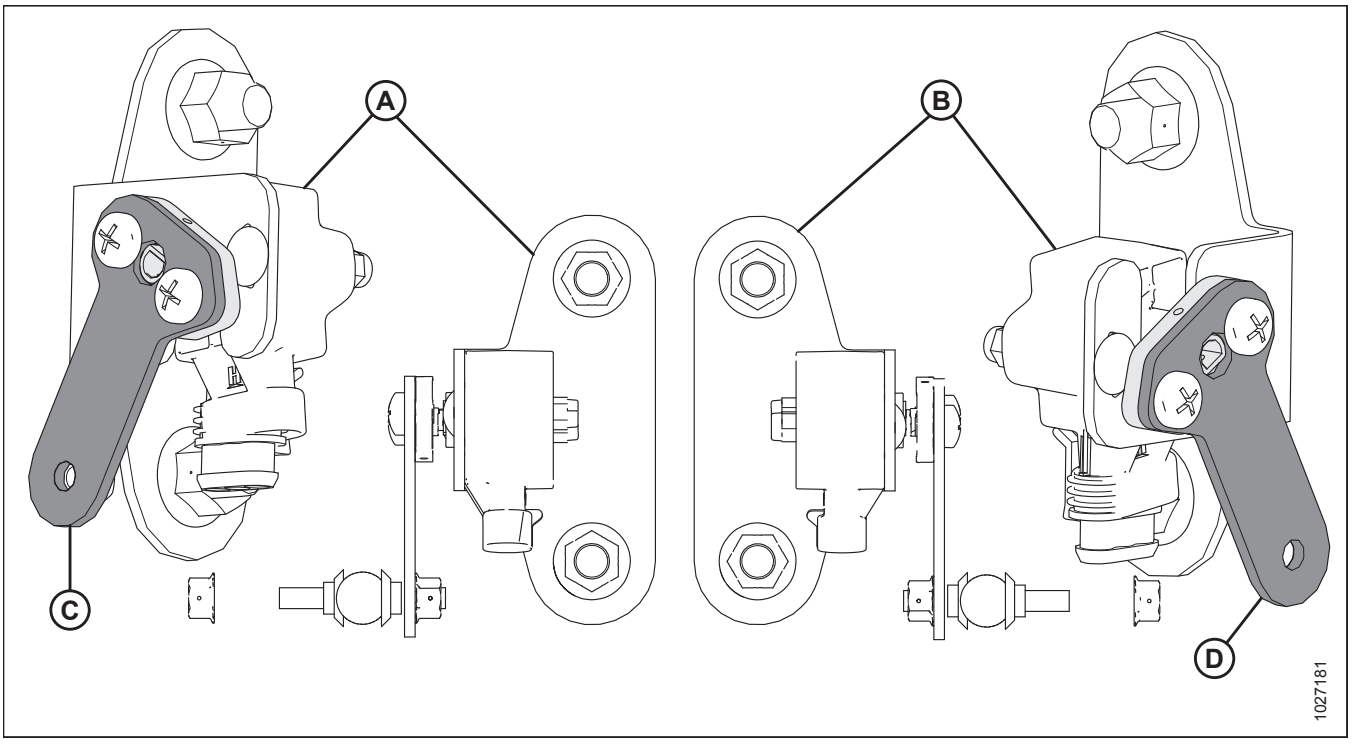
Figure 3.170: Ensemble capteur CHAP

Réglage des limites de tension – système à deux capteurs

AVERTISSEMENT

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

Figure 3.171: Orientation du capteur



A – Capteur gauche

B – Capteur droit

1. Avant de régler les capteurs, vérifiez que les bras du capteur sont correctement installés sur les capteurs.
   - Capteur gauche (A) : Le **point** sur le bras du capteur doit être **tourné** vers l'extérieur. Le point sur le bras du capteur de flottement (C) doit être installé dans la même direction, dirigé à l'opposé de la plateforme.
   - Capteur droit (B) : Le **point** sur le bras du capteur doit être **tourné** vers l'extérieur. Le point sur le bras du capteur de flottement (D) doit être installé dans la même direction, dirigé à l'opposé de la plateforme.

Suivez ces étapes pour régler la tension du capteur gauche :

2. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à **D**.
3. Placez la plateforme entre 150 et 254 cm (6 et 10 po) au-dessus du sol ; l'indicateur du flottement doit être à **0**.
4. Desserrez les écrous de fixation du capteur (A).
5. Vérifiez que le capteur gauche est à la bonne limite de tension haute.
6. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour réduire la tension. Tournez le capteur (B) dans le sens horaire pour augmenter la tension.
7. Serrez les écrous de fixation du capteur (A).

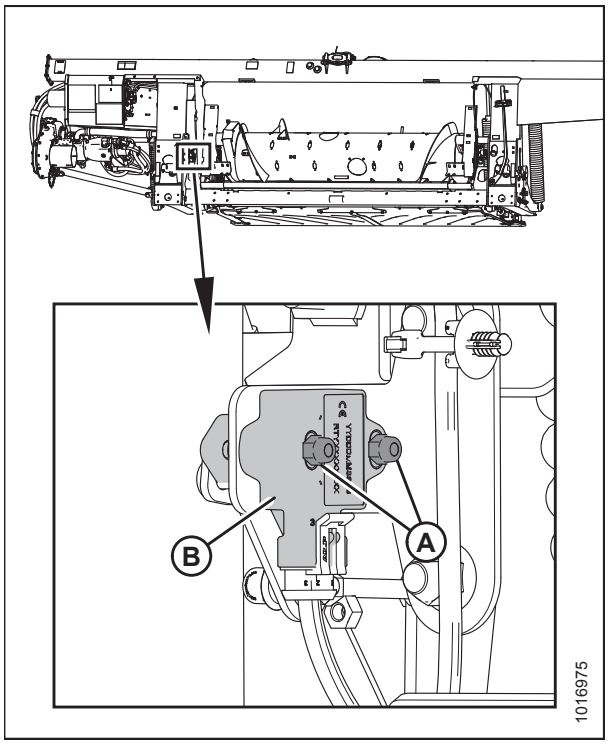


Figure 3.172: Kit à deux capteurs en option – Capteur gauche

Suivez ces étapes pour régler la tension du capteur droit :

8. Étendez complètement l'angle des doigts ; l'indicateur d'angle de la plateforme doit être à **D**.
9. Placez la plateforme entre 150 et 254 cm (6 et 10 po) au-dessus du sol ; l'indicateur du flottement doit être à **0**.

10. Desserrez les écrous de fixation (A) du capteur.
11. Tournez le capteur (B) dans le sens horaire pour réduire la tension. Tournez le capteur (B) dans le sens antihoraire pour augmenter la tension.
12. Vérifiez que le capteur droit est à la bonne limite de tension haute.
13. Serrez les écrous de fixation (A) du capteur.

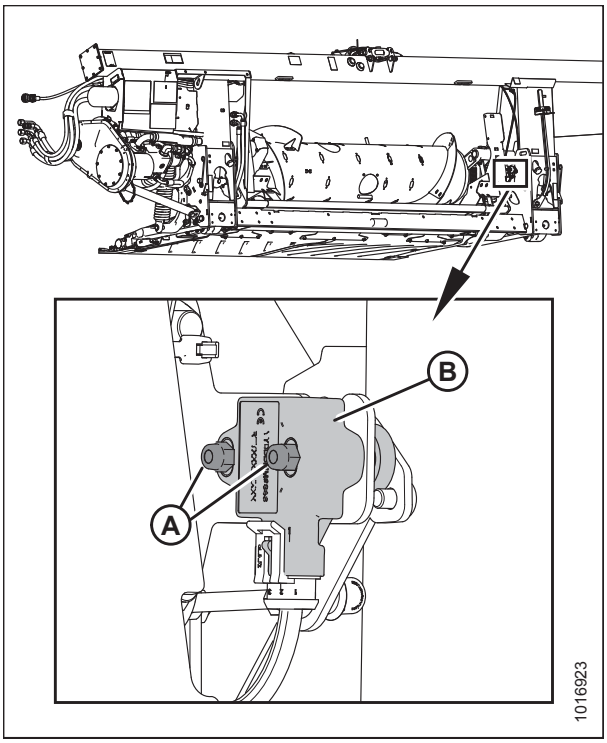


Figure 3.173: Kit à deux capteurs en option – Capteur droit

14. Abaissez entièrement la plateforme ; l'indicateur de flottement (A) doit être sur **4**.
15. Vérifiez que la tension des deux capteurs est à la limite de tension inférieure appropriée.

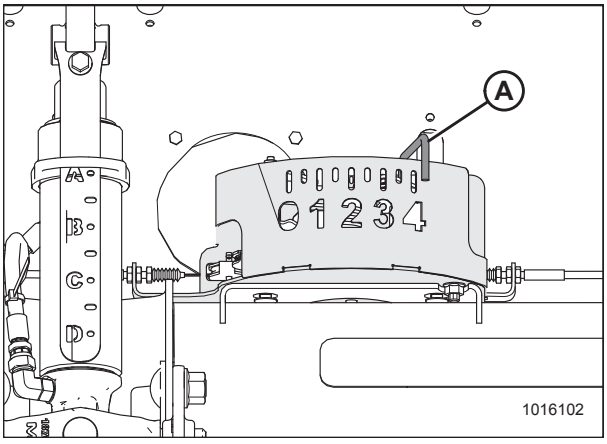


Figure 3.174: Boîtier d'indication du flottement

Remplacement du capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Système à un capteur

AVERTISSEMENT

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

1. Débranchez le faisceau électrique (A) du capteur existant (B).
2. Retirez les deux vis (C) qui fixent le capteur (B) au bras du capteur (D).

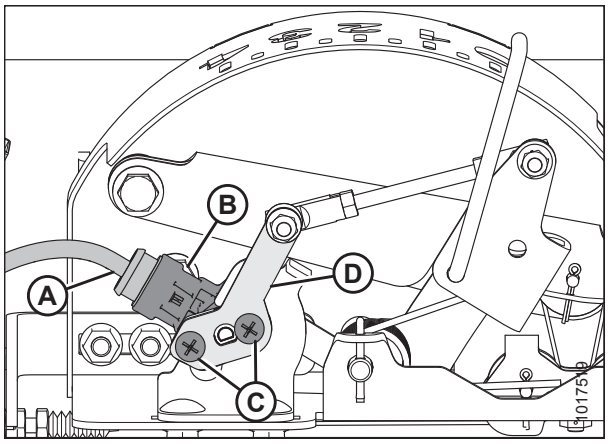


Figure 3.175: Capteur CHAP

3. Faites pivoter le bras du capteur (A) vers le haut pour accéder aux deux boulons (B) fixant le capteur (C) à l'équerre (D).
4. Enlevez les deux boulons et écrous (B) qui fixent le capteur (C) à l'équerre (D).
5. Tirez le capteur (C) de l'équerre (D).

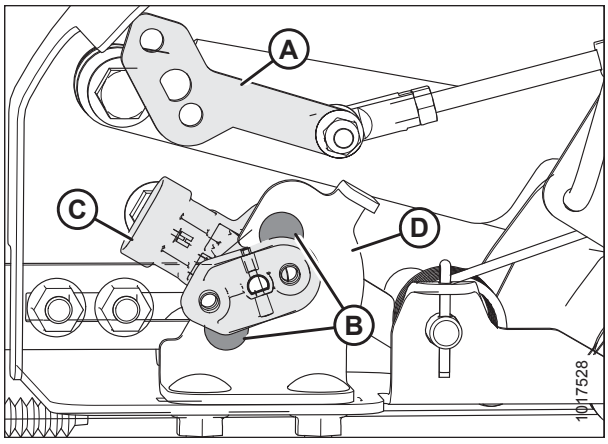


Figure 3.176: Capteur CHAP

IMPORTANT:

Pour éviter d'endommager le nouveau capteur, installez le capteur comme suit :

6. Placez le nouveau capteur (A) sur l'équerre (B).
7. Fixez-les avec deux boulons (C) et écrous (D).

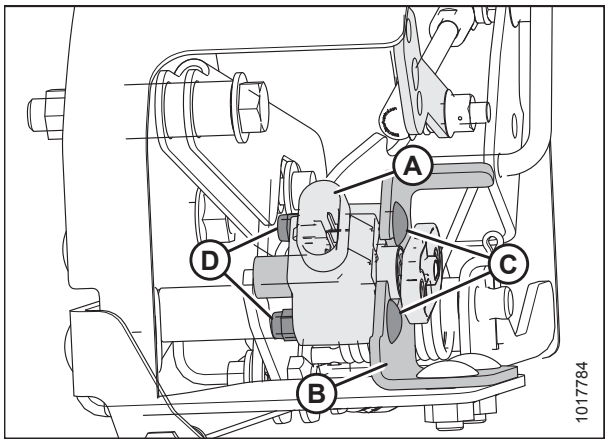


Figure 3.177: Capteur CHAP

8. Fixez le bras du capteur (A) au capteur (B) à l'aide de deux vis (C).
9. Rebranchez le faisceau électrique à la fiche (B) sur le capteur.
10. Vérifiez la plage de tension du nouveau capteur et ajustez-la si nécessaire. Reportez-vous à :
    - *Vérification manuelle de la plage de tension – système à un capteur, page 130*
    - *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*

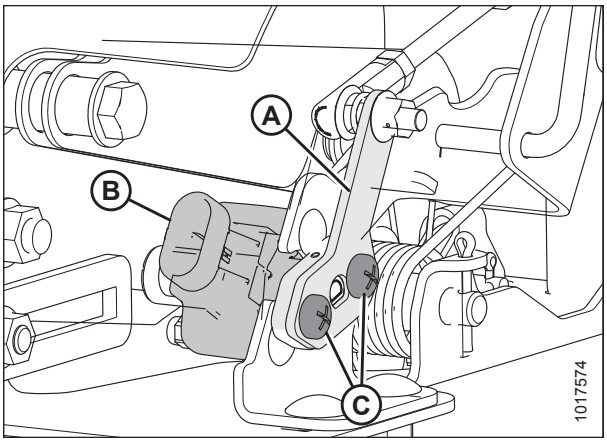


Figure 3.178: Capteur CHAP

Remplacement du câble de l'indicateur de flottement

Si le câble de l'indicateur de flottement est endommagé, remplacez-le en suivant ces instructions. Vous devrez commander le câble de l'indicateur de flottement (MD no 187658) auprès de votre concessionnaire MacDon.

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées à des fins d'illustration.

1. Retirez l'écrou, la rondelle et le boulon (A) sur le côté avant gauche du de l'adaptateur de la moissonneuse-batteuse qui maintiennent l'embout œillet à l'extrémité du câble de l'indicateur de flottement (B), sur le levier de flottement. Conservez la visserie pour la réinstallation.
2. Desserrez les contre-écrous (C) sur le câble de l'indicateur de flottement (B), puis débranchez le câble du support de butée de câble (D).
3. Répétez les étapes sur le côté avant droit du de l'adaptateur de la moissonneuse-batteuse.

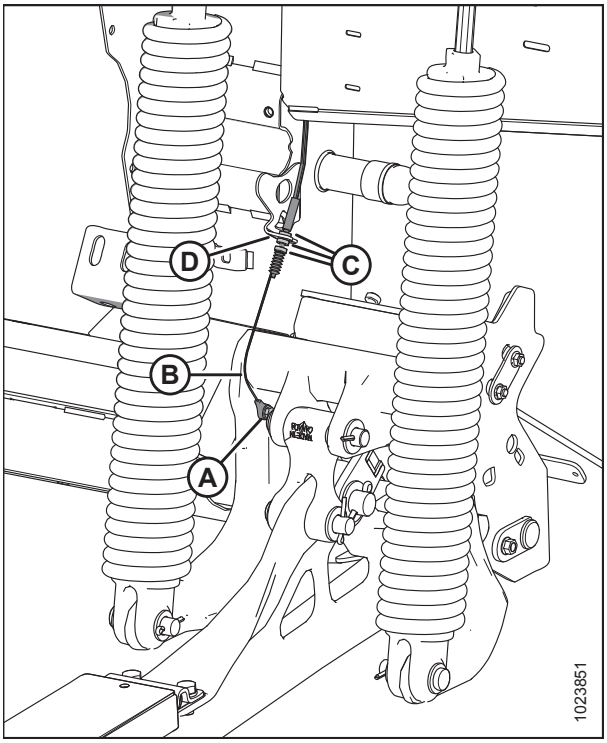


Figure 3.179: Côté gauche de l'adaptateur de flottement – l'inverse pour le côté avant droit

4. Desserrez les contre-écrous (A) qui maintiennent le câble de l'indicateur de flottement (B) aux deux côtés du support inférieur de l'indicateur de flottement, puis débranchez le câble du support.
5. Le câble de l'indicateur de flottement (B) franchit trois poulies (C) dans le boîtier indicateur de flottement. Retirez le câble et jetez-le.

   NOTE:

   Les poulies sont cachées par d'autres pièces dans l'illustration. Leur emplacement approximatif est indiqué.

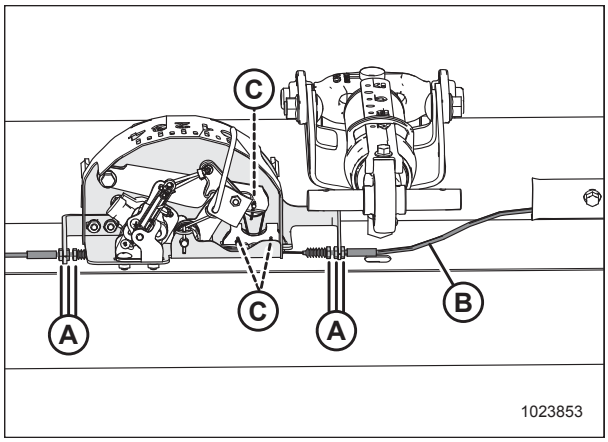
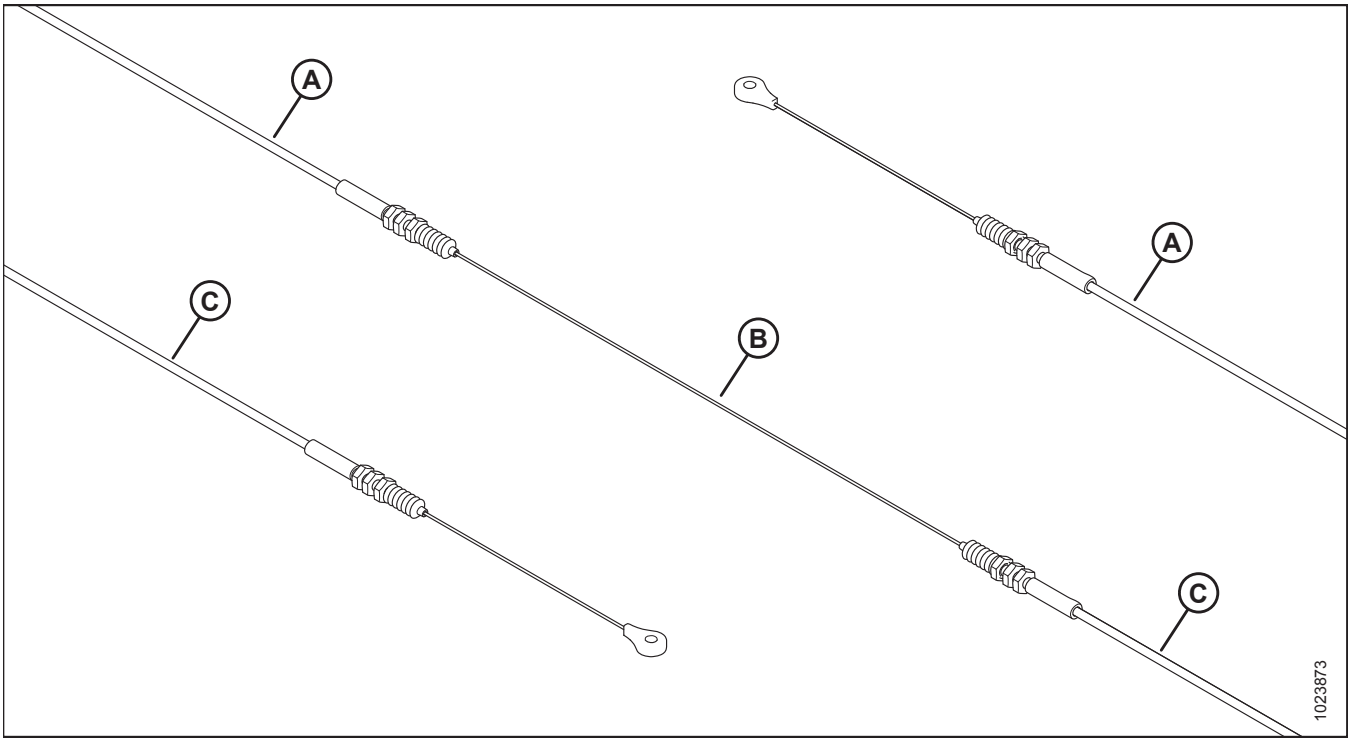


Figure 3.180: Boîtier d'indication du flottement

6. Examinez le nouveau câble de l'indicateur de flottement (MD no 187658). Vous constaterez qu'il est divisé en sections. La plus longue section couverte (A) devrait s'installer sur le côté gauche du de l'adaptateur, la section découverte au milieu (B), dans le boîtier de l'indicateur de flottement et la section couverte, plus courte (C), sur le côté droit du de l'adaptateur de la moissonneuse-batteuse. Les instructions d'installation sont données dans les étapes suivantes.

Figure 3.181: Câble de l'indicateur de flottement



A – Longue section couverte du câble de 1788 à 1800 mm (de 70 3/8 à 70 7/8 po)

B – Section centrale du câble, découverte

C – Section couverte courte du câble de 1352 à 1364 mm (de 53 1/4 à 53 11/16 po)

7. En maintenant à gauche la plus longue extrémité du nouveau câble de l'indicateur de flottement, enroulez la section centrale du câble (A) (entre les soufflets d'étanchéité les plus intérieurs et les contre-écrous) autour des trois poulies dans le boîtier de l'indicateur de flottement comme illustré à droite.

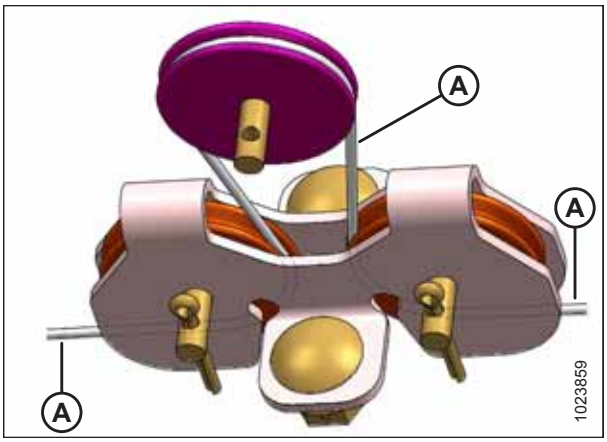


Figure 3.182: Passage du câble autour des poulies

8. Fixez le côté gauche du nouveau câble de l'indicateur de flottement (A) sur le côté gauche du support inférieur de l'indicateur de flottement comme suit :

   a. Sur le câble de l'indicateur de flottement (A), les contre-écrous et les soufflets d'étanchéité sont positionnés à quatre endroits. Choisissez le deuxième emplacement à partir de la gauche.

   b. Enlevez le soufflet d'étanchéité (B) et faites glisser le câble (A) à travers la fente sur le côté gauche du support inférieur de l'indicateur de flottement (C).

   c. Insérez l'extrémité filetée du boîtier de câble (D) dans l'orifice du support (C), puis vissez le soufflet d'étanchéité (B) sur le boîtier.

   d. Serrez les contre-écrous (E).

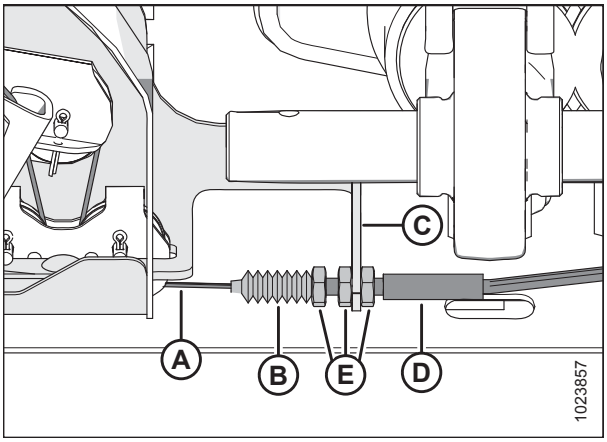


Figure 3.183: Câble de l'indicateur de flottement fixé sur le côté gauche du support inférieur de l'indicateur de flottement – C'est l'inverse pour le côté droit

9. Acheminez l'extrémité gauche du nouveau câble de l'indicateur de flottement (A) à travers le support de flexible (B), derrière les goussets (C) au sommet du ressort de flottement intérieur, à travers le trou (D) dans le boîtier hydraulique/électrique du de l'adaptateur, puis de retour à travers le trou (E) dans la partie inférieure du boîtier hydraulique/électrique du de l'adaptateur à l'avant du de l'adaptateur.

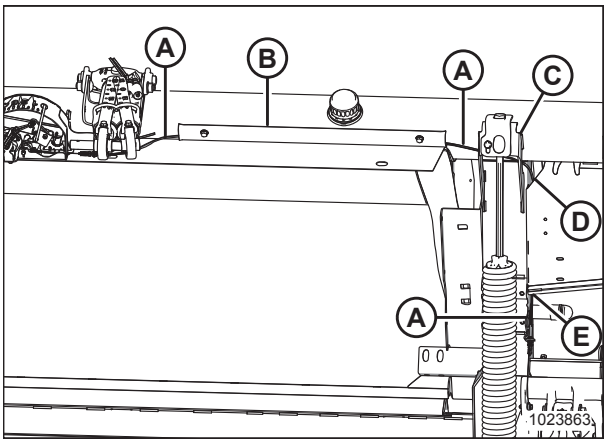


Figure 3.184: Acheminement du câble sur le côté gauche du de l'adaptateur

10. Faites passer le nouveau câble de l'indicateur de flottement (B) à travers la fente dans le support de butée de câble (D) et fixez-le en place avec le soufflet d'étanchéité et les contre-écrous (C) du câble.
11. Fixez l'embout œillet de l'extrémité du câble de l'indicateur de flottement (B) au levier de flottement avec l'écrou, la rondelle et le boulon (A) retenus à l'étape *1, page 141*. La rondelle doit se trouver entre l'embout œillet du câble et le boulon.
12. Serrez l'écrou à 8,6 Nm (76 pi-lb).

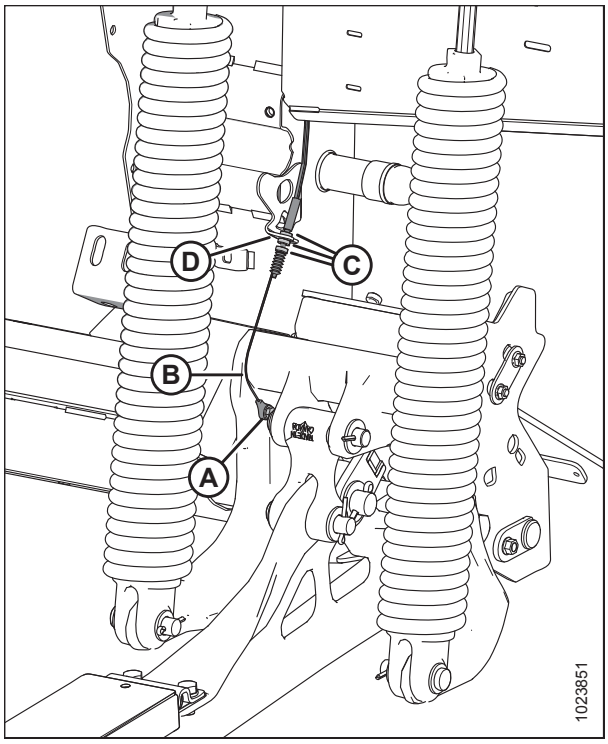


Figure 3.185: Côté gauche du module de flottement – l'inverse pour le côté avant droit

13. Faites passer l'extrémité droite du nouveau câble de l'indicateur de flottement (A) le long de l'angle supérieur (B), derrière les goussets (C) au sommet du ressort de flottement intérieur, puis sur le côté du cadre du de l'adaptateur.
14. Faites passer le nouveau câble de l'indicateur de flottement (A) à travers la fente dans le support de butée de câble (D) et fixez-le en place avec le soufflet d'étanchéité et les contre-écrous (E) du câble.
15. Fixez l'embout œillet de l'extrémité du câble de l'indicateur de flottement (A) au levier de flottement avec l'écrou, la rondelle et le boulon retenus à l'étape *1, page 141*. La rondelle doit se trouver entre l'embout œillet du câble et la tête du boulon ; reportez-vous à l'illustration précédente.
16. Serrez l'écrou à 8,6 Nm (76 pi-lb).

    NOTE:

    L'embout œillet du câble doit rester libre pour tourner le boulon.

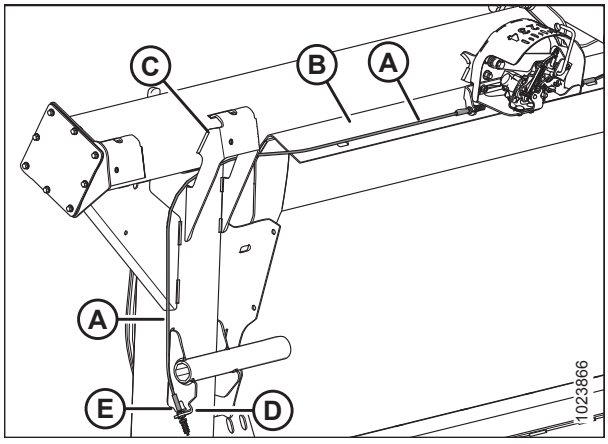


Figure 3.186: Acheminement du câble sur le côté droit du de l'adaptateur

17. Si besoin est, réglez l'équerre de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur (A) de l'indicateur de flottement se trouve sur **0**.

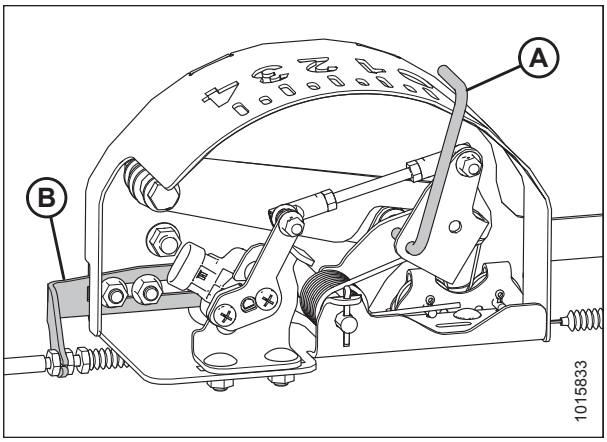


Figure 3.187: Boîtier indicateur de flottement

3.8.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™

Installation de la plateforme – AGCO série IDEAL™

NOTE:

Les images mises à jour de l'écran de la moissonneuse-batteuse AGCO série IDEAL™ n'étaient pas disponibles au moment de la publication. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'obtenir les mises à jour.

Le terminal Tyton (A) d'AGCO est utilisé pour installer et gérer une plateforme MacDon sur une moissonneuse-batteuse IDEAL™. Utilisez l'écran tactile pour sélectionner l'élément recherché sur l'écran.



Figure 3.188: AGCO IDEAL™ Poste de l'opérateur

A - Terminal Tyton **B - Poignée de commande**
C - Manette des gaz **D - Clavier de commande de la plateforme**

1. En haut à droite de l'écran d'accueil, appuyez sur l'icône COMBINE (moissonneuse-batteuse) (A). Le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE s'ouvre.

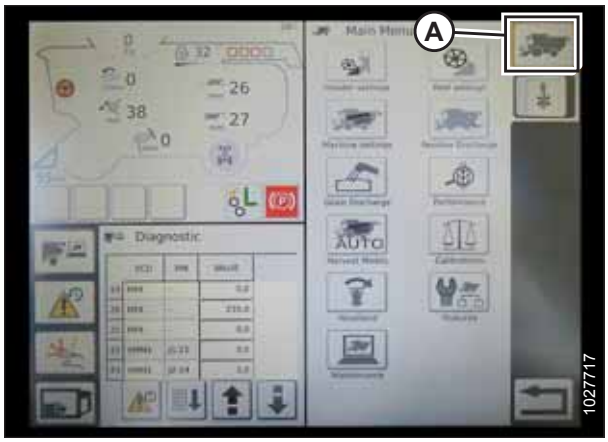


Figure 3.189: Icône moissonneuse-batteuse sur la page d'accueil

2. Dans le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, appuyez sur HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) (A). La page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) s'ouvre.

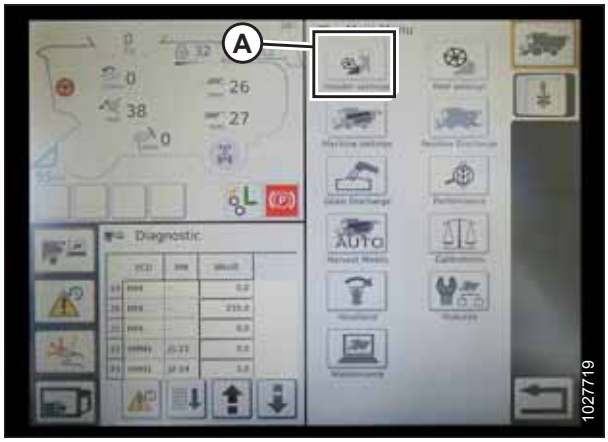


Figure 3.190: Paramètres de la plateforme dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

3. Appuyez sur le champ HEADER CONFIGURATION (configuration de la plateforme) (A). Une boîte de dialogue présentant des plateformes prédéfinies s'ouvre.

   - Si votre plateforme MacDon est déjà installée, elle apparaîtra sur la liste des plateformes. Appuyez sur le titre de la plateforme MacDon (B) pour mettre en surbrillance la sélection en bleu, puis appuyez 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 sur la plateforme MacDon. Une fois terminé, sélectionnez l'une des options suivantes pour revenir à la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) :
     – La coche verte (E) enregistre les réglages
     – L'icône de la poubelle (F) supprime la plateforme en surbrillance de la liste
     – Le X rouge (G) annule la(les) modification(s)

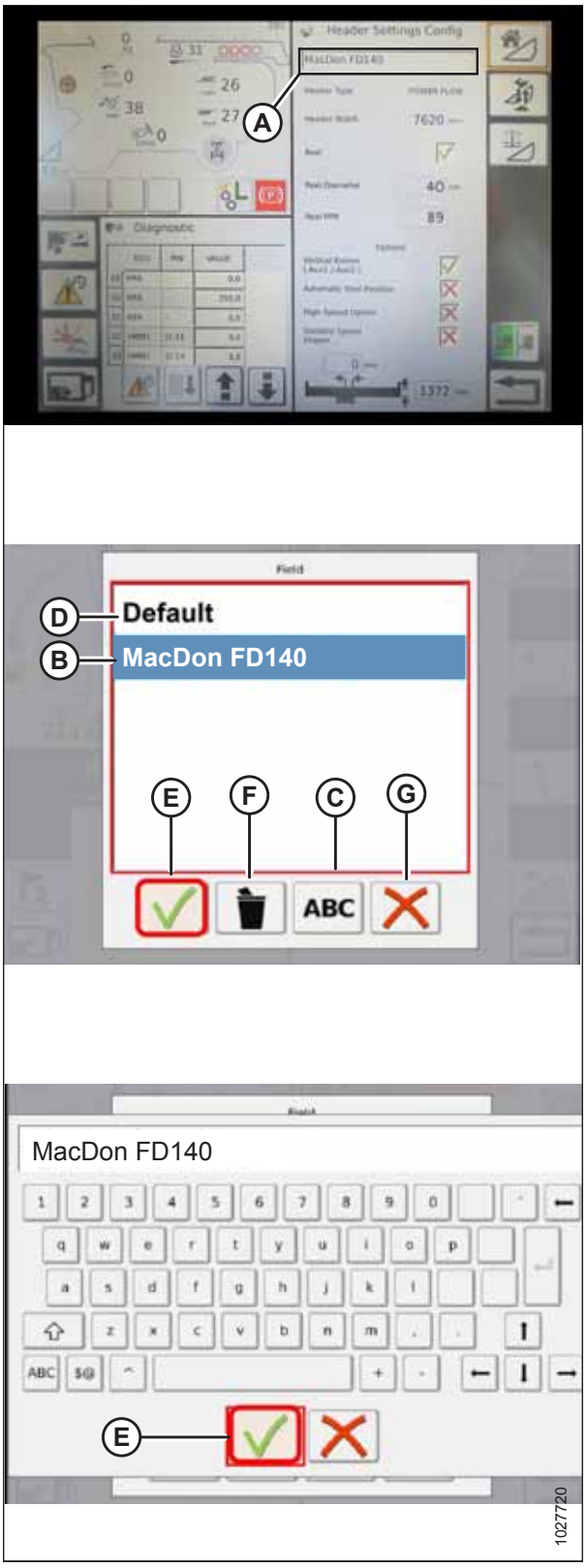


Figure 3.191: Menu de configuration de la plateforme sur la page Paramètres de la plateforme

4. Pour spécifier le type de plateforme installée sur la machine, appuyez sur le champ HEADER TYPE (type de plateforme) (A).

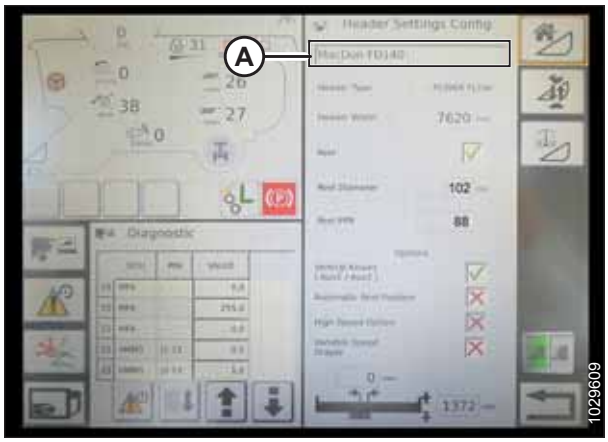


Figure 3.192: Réglages de la plateforme

5. Une liste de types de plateforme prédéfinis apparaît.
   - Pour les plateformes de coupe à tapis MacDon série D1 et FlexDraper® série FD1, appuyez sur POWER FLOW (flux de puissance) (A)
   - Appuyez sur la coche verte (B) pour enregistrer la sélection et continuer

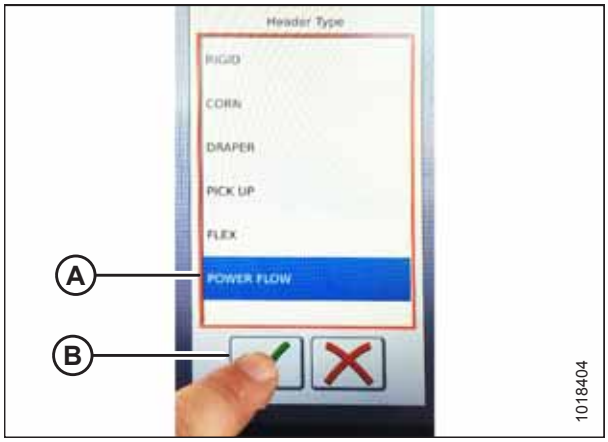


Figure 3.193: Type de plateforme

6. Assurez-vous que la case REEL (rabatteur) (A) est cochée.

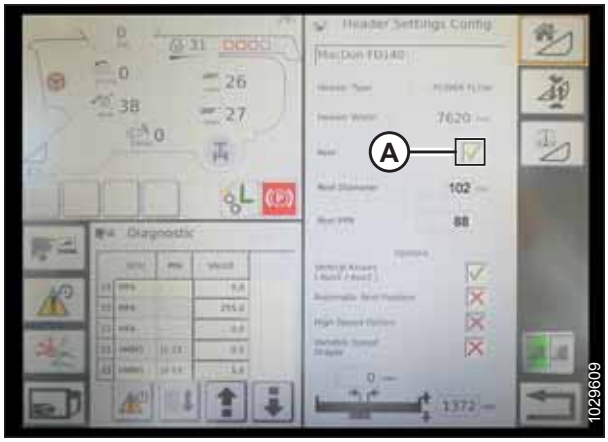


Figure 3.194: Réglages de la plateforme

7. Appuyez sur le champ REEL DIAMETER (diamètre du rabatteur) (A) et un pavé numérique s'affichera. Entrez **102** pour un rabatteur MacDon.
8. Touchez le champ REEL PPR (impulsions par révolution du rabatteur) (B) et entrez **88** comme valeur pour votre plateforme MacDon.

   NOTE:

   Les PPR sont déterminées par le nombre de dents sur le pignon du rabatteur.

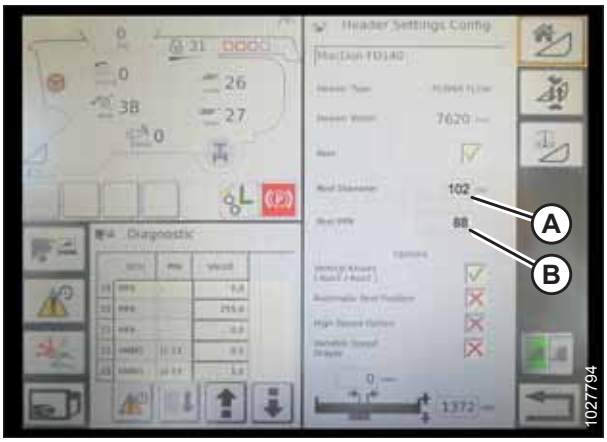


Figure 3.195: Réglages de la plateforme

9. Cliquez sur la coche verte (B) au bas du pavé numérique (A) lorsque vous avez terminé, ou sur le X rouge pour annuler.

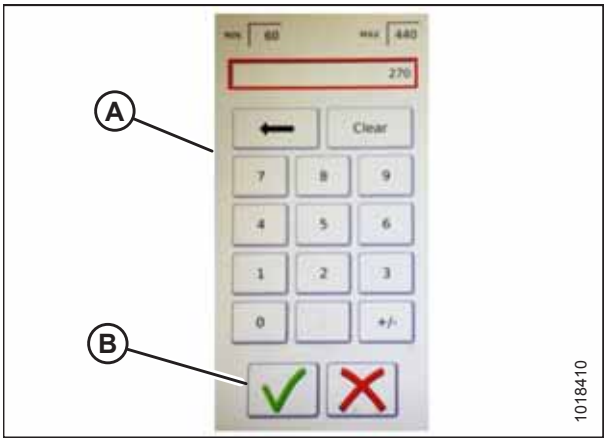


Figure 3.196: Pavé numérique

10. Une fois terminé, appuyez sur la coche verte (A) en bas de l'écran HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme).

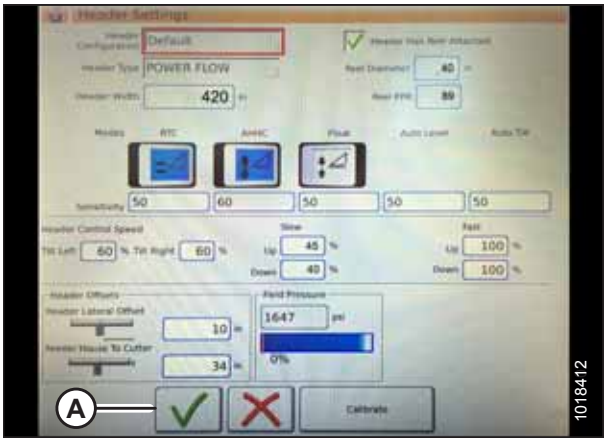


Figure 3.197: Page Paramètres de la plateforme

Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – AGCO série IDEAL™

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:

Les images mises à jour de l'écran de la moissonneuse-batteuse IDEAL™ n'étaient pas disponibles au moment de la publication. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'obtenir les mises à jour.

1. À partir du MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, appuyez sur REEL SETTINGS (réglages du rabatteur) (A) pour ouvrir la page en question.

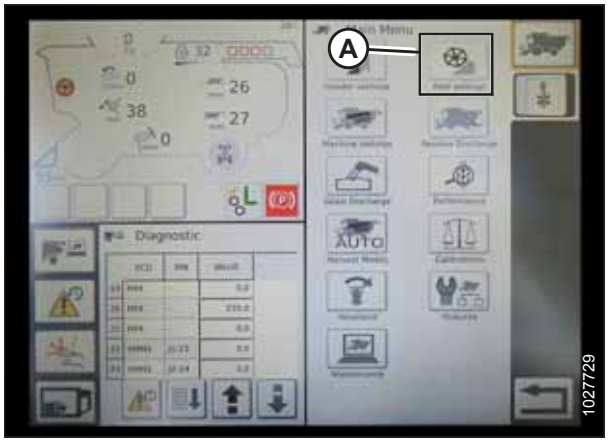


Figure 3.198: Paramètres du rabatteur dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Pour régler la vitesse minimale du rabatteur, appuyez sur le champ SPEED MINIMUM (vitesse minimale) (B). Le clavier à l'écran s'affiche. Entrez la valeur souhaitée. Appuyez sur la coche verte pour accepter la nouvelle valeur ou sur le X rouge pour annuler. La vitesse du rabatteur est indiquée en miles par heure (mi/h) et en tours par minute (tr/min).

   NOTE:

   Au bas de la page REEL SETTINGS (réglages du rabatteur), le diamètre et les impulsions par révolution (PPR) du rabatteur s'affichent. Ces valeurs ont déjà été définies dans la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme).

3. La vitesse du rabatteur est étalonnée sur la page REEL SETTINGS (réglages du rabatteur) en appuyant sur le bouton CALIBRATE (étalonner) (A) en haut à droite de la page.

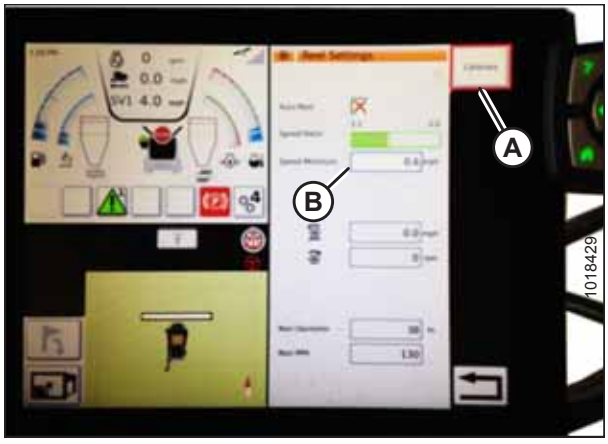


Figure 3.199: Étalonnage des réglages du rabatteur

NOTE:

L'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE s'ouvre et affiche un avertissement de danger.

4. Assurez-vous de respecter toutes les conditions énumérées dans l'avertissement de l'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE. Appuyez sur la coche verte pour accepter et démarrer l'étalonnage du rabatteur. Appuyez sur le X rouge pour annuler la procédure d'étalonnage.



Figure 3.200: Assistant d'étalonnage

5. Un message indiquant que l'étalonnage du rabatteur a démarré, apparaît dans CALIBRATION WIZARD (assistant d'étalonnage). Le rabatteur commencera à tourner lentement et accélèrera progressivement jusqu'à atteindre la vitesse élevée. 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 3.201: Progression de l'étalonnage

Installation des commandes automatiques de la plateforme – AGCO série IDEAL™

Les fonctions automatiques de la plateforme sont configurées sur la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme).

NOTE:

Les images mises à jour de l'écran de la moissonneuse-batteuse série AGCO IDEAL™ n'étaient pas disponibles au moment de la publication. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'obtenir les mises à jour.

1. **Fonctions de commande automatique :**Il existe des commutateurs à bascule (OFF/ON) sur la page HEADER SETTINGS (réglages 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)
   - AHHC (contrôle de hauteur automatique de la plateforme) (B)

   Tous les autres commutateurs sont désactivés (pas en surbrillance).

2. Le **réglage** de sensibilité (C) commande la réactivité d'une commande (RTC ou AHHC) 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, appuyez sur le champ de réglage sous l'interrupteur 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 l'AHHC (B)

3. **Vitesse de la plateforme :**La zone HEADER CONTROL SPEED (vitesse de contrôle de la plateforme) (A) sur la page HEADER SETTINGS (réglages 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

   NOTE:

   Points de départ de la vitesse de commande recommandée de la plateforme

   - Lente : Haute 45/Basse 40
   - Rapide : Haute 100/Basse 100

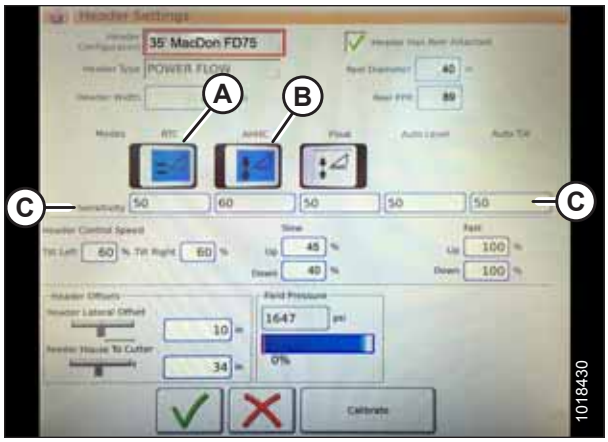


Figure 3.202: Commandes automatiques et paramètres de sensibilité

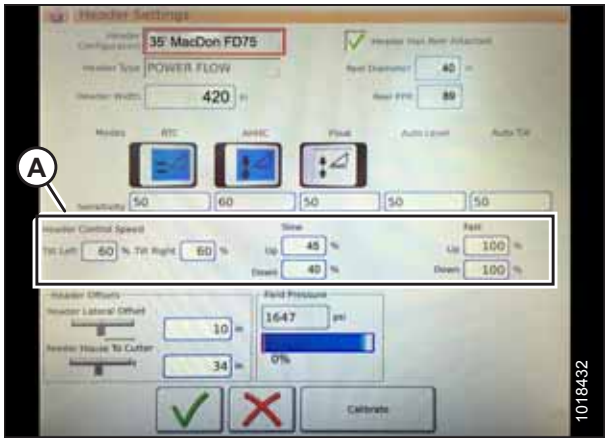


Figure 3.203: Paramètres de contrôle de la vitesse de la plateforme

4. **Décalages de la plateforme (A) :** Les distances de décalage sont importantes pour la cartographie de rendement. Il existe deux dimensions réglables sur la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) :
   - Décalage latéral de la plateforme : la distance entre l'axe de la plateforme et l'axe de la machine. Cela devrait être réglé sur **0** pour une plateforme MacDon.
   - Convoyeur à barre de coupe : la distance entre l'interface de la machine et la barre de coupe. Cela devrait être réglé sur **68** pour une plateforme MacDon.

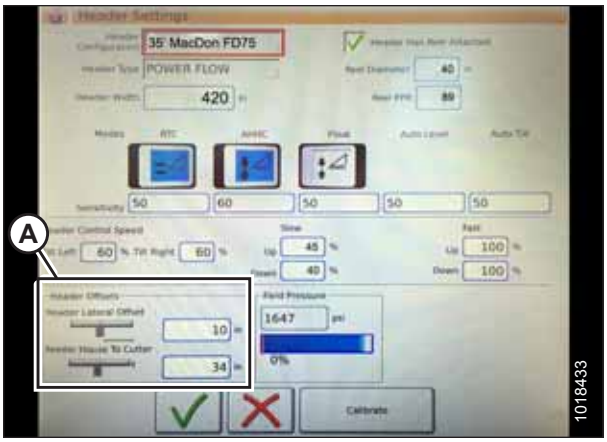


Figure 3.204: Réglages du décalage de la plateforme

Étalonnage de la plateforme – AGCO série IDEAL™

Les fonctions de contrôle automatique de la plateforme sont configurées sur la page HEADER SETTINGS (réglages 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:

Les images mises à jour de l'écran de la moissonneuse-batteuse IDEAL™ n'étaient pas disponibles au moment de la publication. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'obtenir les mises à jour.

1. Dans le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, appuyez sur HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) (A).

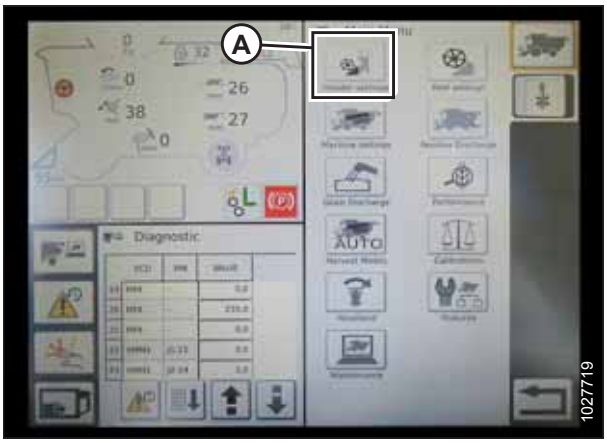


Figure 3.205: Menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Appuyez sur ÉTALONNAGE DE LA PLATEFORME (A) sur le côté droit de la page HEADER SETTINGS CONFIG (config. des réglages de la plateforme).

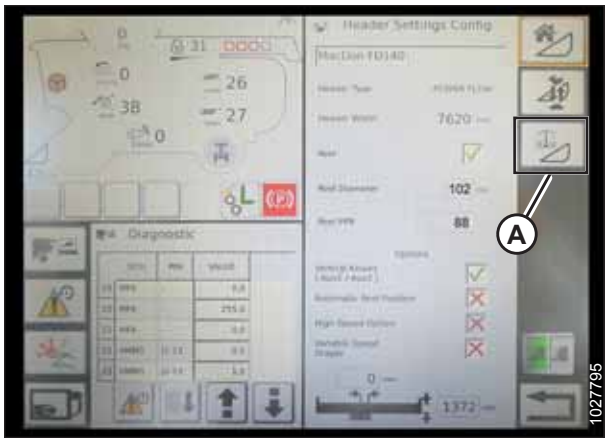


Figure 3.206: Page Paramètres de la plateforme

3. L'avertissement de danger HEADER CALIBRATION (étalonnage de la plateforme) apparaît. Assurez-vous que toutes les conditions sont remplies.
4. Appuyez sur la coche verte au bas de la page pour lancer l'étalonnage et suivez les commandes à l'écran.



Figure 3.207: Avertissement d'étalonnage de la plateforme

Une barre de progression est fournie et l'étalonnage peut être arrêté en appuyant sur le X rouge. La plateforme se déplace automatiquement et sur une trajectoire irrégulière pendant ce processus.

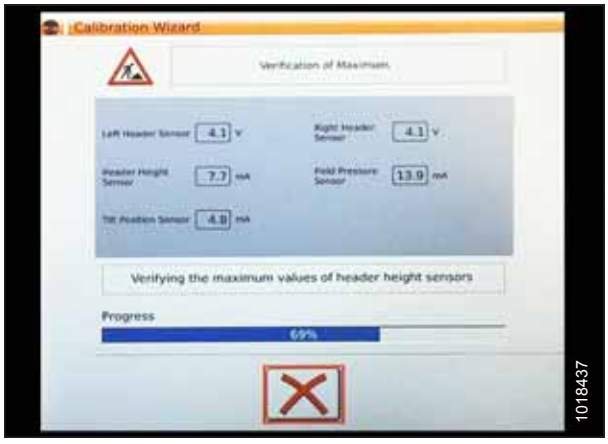


Figure 3.208: Étalonnage en cours

5. Lorsque l'étalonnage est terminé :
   - Vérifiez les informations récapitulatives (A)
   - Vérifiez les coches verts confirmant les fonctions étalonnées (B)
   - Appuyez sur la coche (C) pour enregistrer.



Figure 3.209: Page Étalonnage terminé

NOTE:

Appuyez sur l'icône CALIBRATIONS (étalonnages) (A) sur la page MAIN MENU (menu principal) pour afficher le MENU ÉTALONNAGE où vous pouvez choisir parmi une variété d'étalonnages, y compris l'étalonnage de la plateforme et du rabatteur.

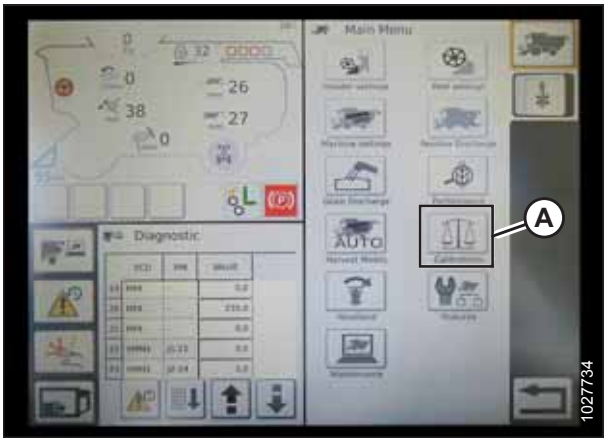


Figure 3.210: Menu d'étalonnage direct

Utilisation de la plateforme – AGCO série IDEAL™

NOTE:

Les images mises à jour de l'écran de la moissonneuse-batteuse IDEAL™ n'étaient pas disponibles au moment de la publication. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'obtenir les mises à jour.

Les commandes suivantes sont utilisées pour les fonctions de contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (AHHC) :

- Terminal Tyton (A)
- Poignée de commande (B)
- Manette des gaz (C)
- Clavier de commande de la plateforme (D)

Pour des instructions, reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour vous familiariser avec les commandes.



Figure 3.211: AGCO IDEAL™ Poste de l'opérateur

1. Lorsque la plateforme est en marche, réglez l'inclinaison latérale sur MANUELLE en appuyant sur le commutateur (A) de sorte que le voyant situé au-dessus du commutateur soit éteint.
2. Enclenchez l'AHHC en appuyant sur le commutateur (B) de sorte que le voyant situé au-dessus du commutateur soit allumé.



Figure 3.212: Groupe de commande de la plateforme

3. Appuyez sur le bouton de commande (A) du CHAP sur le levier de commande pour engager le CHAP. La plateforme se déplace à la position de consigne actuelle.



Figure 3.213: CHAP sur la poignée de commande

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 3.214: Groupe de commande de la plateforme

Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain – AGCO série IDEAL™

NOTE:

Les images mises à jour de l'écran de la moissonneuse-batteuse IDEAL™ n'étaient pas disponibles au moment de la publication. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'obtenir les mises à jour.

1. Pour afficher les réglages du groupe de plateformes, appuyez sur l'icône PLATEFORME (A) sur le côté droit de la page 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 réglage sur le côté droit du terminal Tyton.
   - HAUTEUR DE COUPE pour l'AHHC (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)
   - HEADER PITCH (angle de la plateforme) (G)

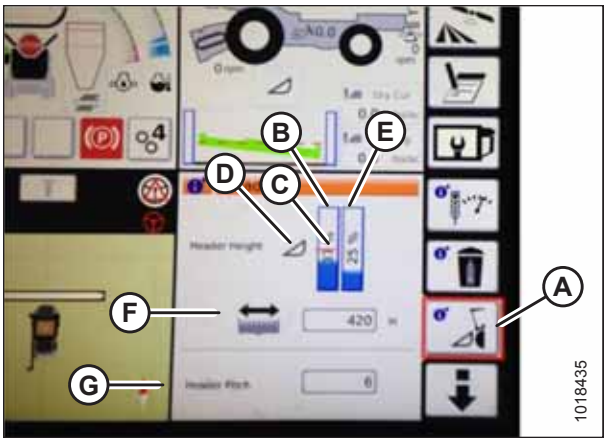


Figure 3.215: Groupes de plateforme

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 réglage (A) est située sur le côté droit du terminal Tyton.

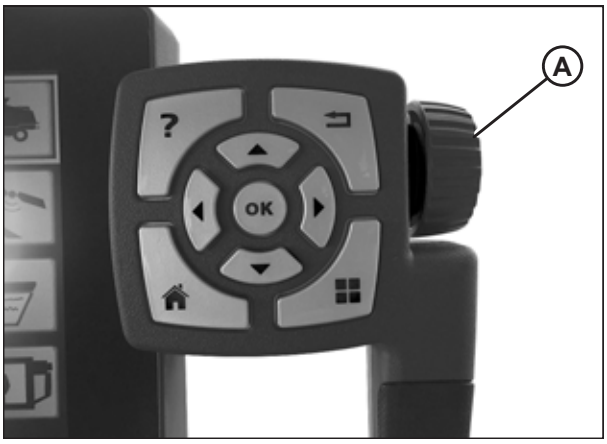


Figure 3.216: Roue de réglage sur le côté droit du terminal de Tyton

NOTE:

La molette de contrôle de la hauteur de consigne de la plateforme HEADER HEIGHT SETPOINT(A) est située sur le groupe de commande de la plateforme.



Figure 3.217: Groupe de commande de la plateforme

3.8.5 Moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088

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

Pour de meilleures performances du système de contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (AHHC), effectuez un calibrage au ras du sol avec le réglage du vérin d'inclinaison sur **D**. Lorsque l'étalonnage est terminé, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, voir *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'obtenir les mises à jour.

ATTENTION

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

NOTE:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Réglez le flottement. Pour des instructions, voir *3.7.3 Flottement de la plateforme, page 67*. Placez la position avant-arrière au milieu.
3. Démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse, mais n'engagez **PAS** de séparateur ni de 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).

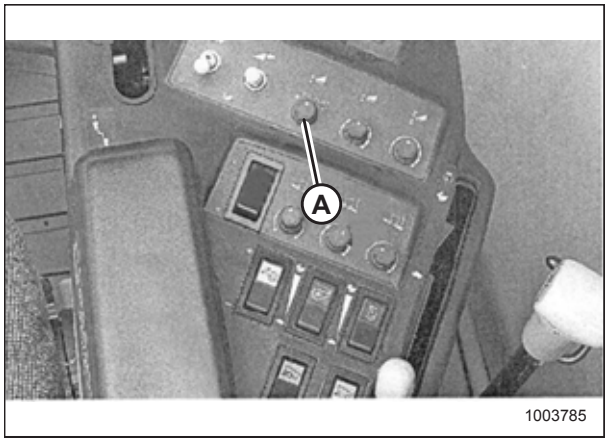


Figure 3.218: Console droite

5. Appuyez sur le commutateur d'abaissement de la plateforme (A) HEADER LOWER (abaisser plateforme) 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) HEADER RAISE (élever plateforme) 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 une valeur plus lourde pour conclure la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

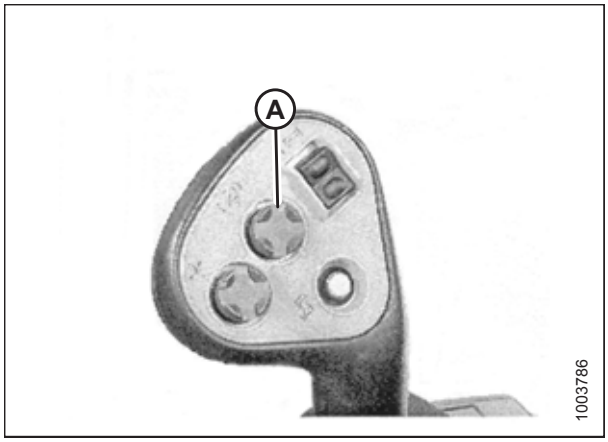


Figure 3.219: Poignée de commande – Case IH 2300/2500

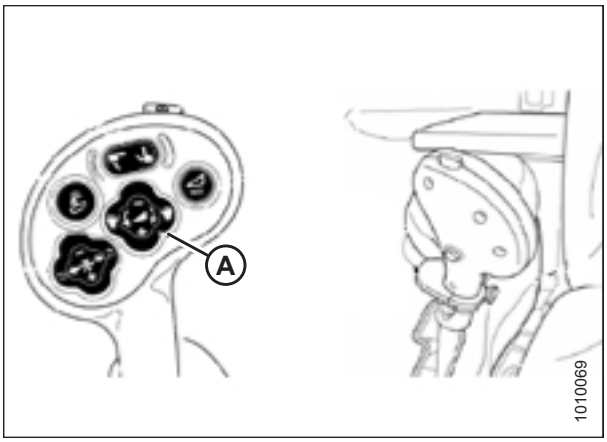


Figure 3.220: Poignée de commande – Case IH 5088/6088/7088

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:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'obtenir les mises à jour.

1. Utilisez la touche RÉGLAGES DE LA PLATEFORME (A) pour afficher la page MODIFICATION DE LA SENSIBILITÉ DE LA PLATEFORME comme le montre la figure *3.222, page 160*.
2. Vous pouvez utiliser les touches HAUT (B) ou BAS (C) 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 RÉGLAGES DE LA PLATEFORME (A) pour mettre en surbrillance le prochain élément modifiable.
4. Utilisez la touche ENTRÉE (D) pour enregistrer 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 3.221: Commandes de la moissonneuse-batteuse

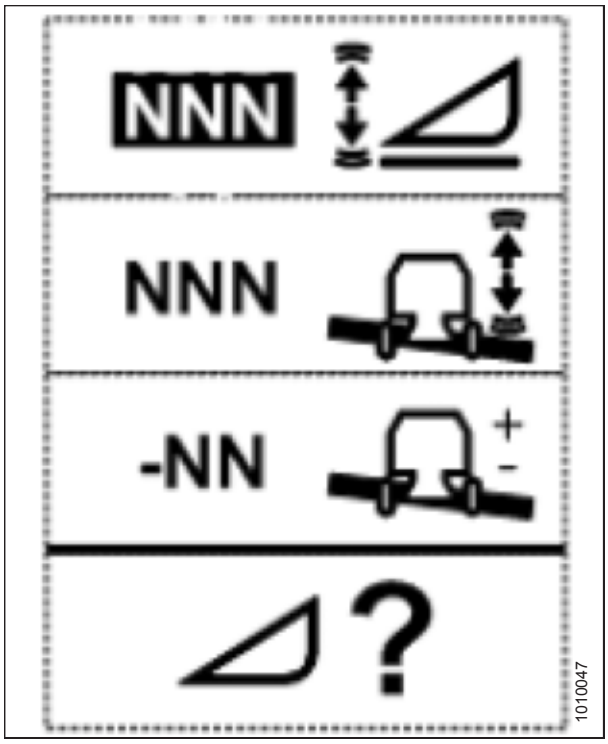


Figure 3.222: Page Modification de la sensibilité de la hauteur

3.8.6 Moissonneuses-batteuses milieu de gamme Case IH séries 130 et 140

Installation de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130/6130/7130 ; 5140/6140/7140

1. Sur la page principale de l'écran de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez TOOLBOX (boîte à outils) (A).

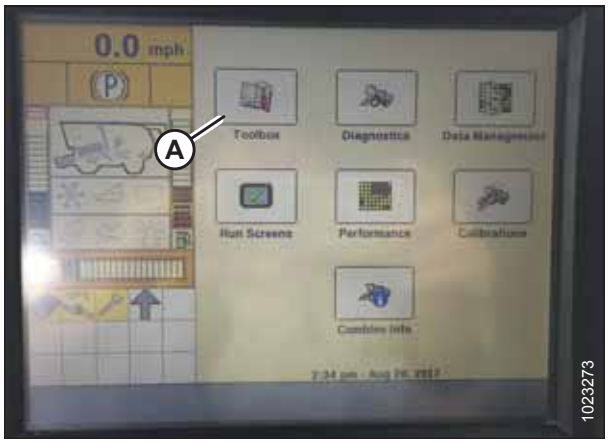


Figure 3.223: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

2. Sélectionnez l'onglet HEAD 1 (A). La page HEADER CONTROL (commande de la plateforme) s'affiche.

   NOTE:

   Pour trouver l'onglet HEAD 1, vous devrez peut-être faire défiler vers la droite à l'aide des flèches latérales (C).

3. Dans le menu CUTTING TYPE (type de coupe) (B), sélectionnez HEADER (plateforme).

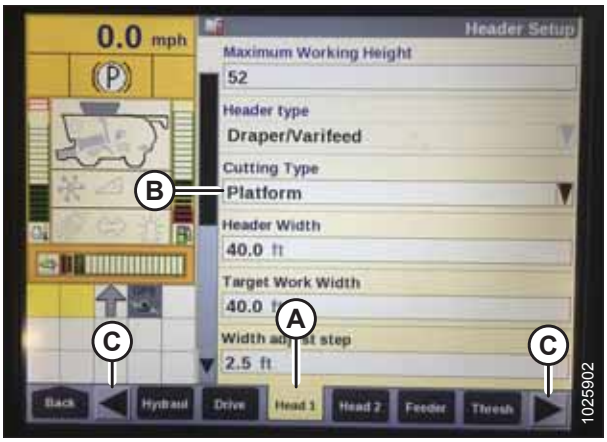


Figure 3.224: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

4. Sélectionnez l'onglet HEAD 2 (A). L'écran HEADER SETUP 2 (paramétrage de la plateforme 2) s'affiche.

5. Dans le menu HEADER PRESSURE FLOAT (flottement de pression de plateforme) (B), sélectionnez NOT INSTALLED (non installé).

6. Si vous utilisez une plateforme de coupe à tapis série D1, dans le menu DRAPER GRAIN HEADER STYLE (style de plateforme pour grain de tapis) (C), sélectionnez RIGID 2000 SERIES (série 2000 rigide).

   Si vous utilisez une plateforme FlexDraper® série FD1, dans le menu DRAPER GRAIN HEADER STYLE (style de plateforme pour grain de tapis) (C), sélectionnez FLEX 2000 SERIES (série 2000 flexible).

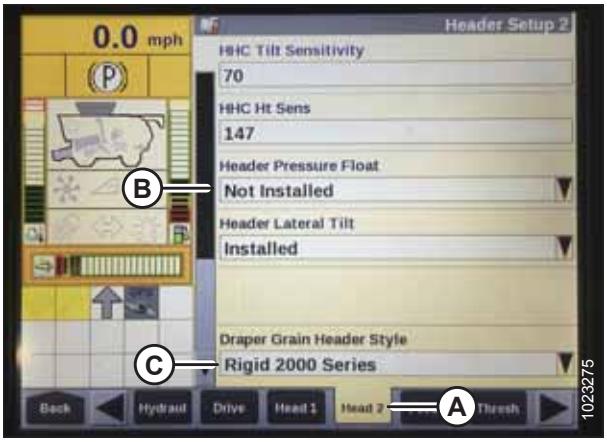


Figure 3.225: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

7. Localisez le champ HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur chp) (A) et réglez comme suit :

   - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Réglez HHC HEIGHT SENSITIVITY sur 250.
   - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Réglez HHC HEIGHT SENSITIVITY sur 180.

   NOTE:

   En cas de chasse pendant l'utilisation, réduisez ce réglage de 20 points à la fois jusqu'à ce que la chasse ait cessé.

8. Réglez HHC TILT SENSITIVITY (sensibilité d'inclinaison chp) (B) sur 150. Augmentez ou diminuez à volonté.



Figure 3.226: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. Dans le menu REEL DRIVE TYPE (type de chaîne d'entraînement du rabatteur) (A), sélectionnez :
   - 4, si vous utilisez un pignon d'entraînement standard à 19 dents.
   - 5, si vous utilisez un pignon d'entraînement à couple élevé à 14 dents en option.
   - 6, si vous utilisez un pignon d'entraînement à couple élevé à 10 dents en option.

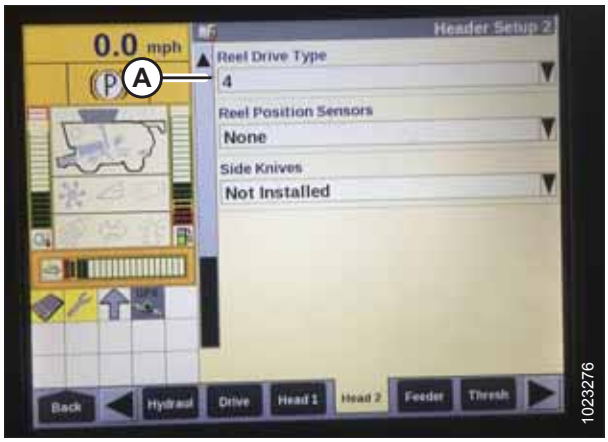


Figure 3.227: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

10. Dans le menu (A) REEL HEIGHT SENSOR (capteur hauteur du rabatteur), sélectionnez YES (oui).



Figure 3.228: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

11. Repérez le champ AUTOTILT (inclinaison automatique) (A).
   - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Sélectionnez YES (oui) dans le champ AUTOTILT.
   - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Sélectionnez NO (non) dans le champ AUTOTILT.



Figure 3.229: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 5130/6130/7130 ; 5140/6140/7140

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'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.
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 lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC).Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

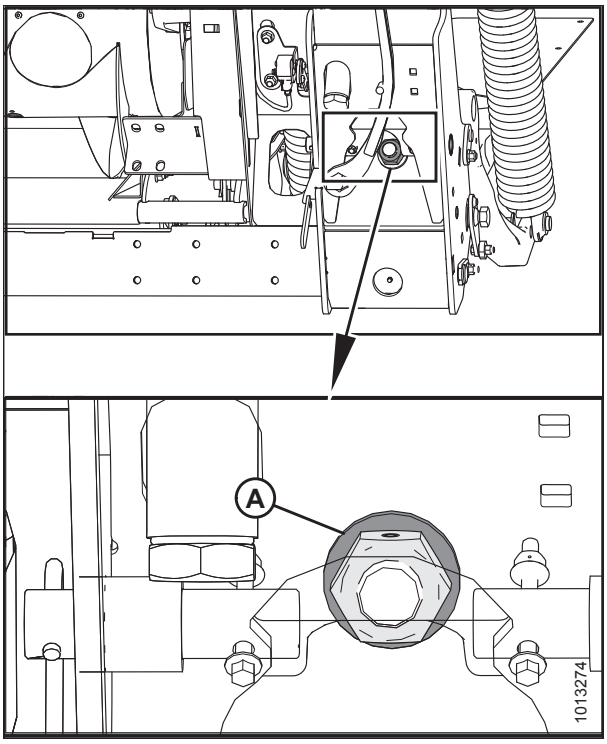


Figure 3.230: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez l'équerre de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur (A) de l'indicateur de flottement se trouve sur **0**.
4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.

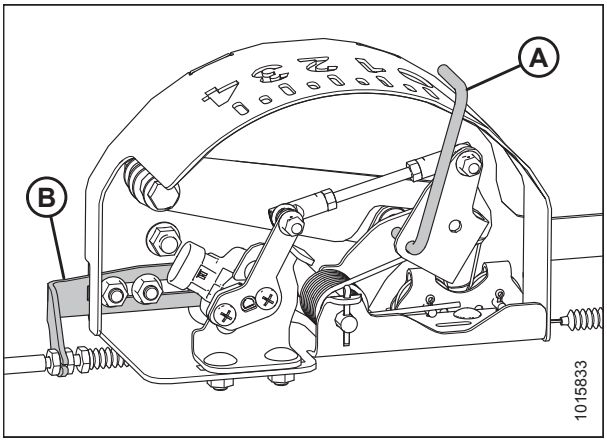


Figure 3.231: Boîtier d'indication du flottement

5. Sur la page principale de l'affichage de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez DIAGNOSTICS (diagnostics) (A). La fenêtre DIAGNOSTICS (diagnostics) s'affiche.

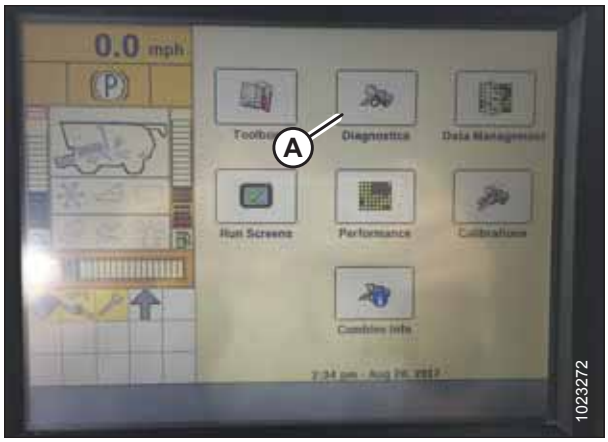


Figure 3.232: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

6. Sélectionnez SETTINGS (réglages) (A). La fenêtre SETTINGS (réglages) s'affiche.
7. Dans le menu GROUP, sélectionnez HEADER (plateforme) (B).

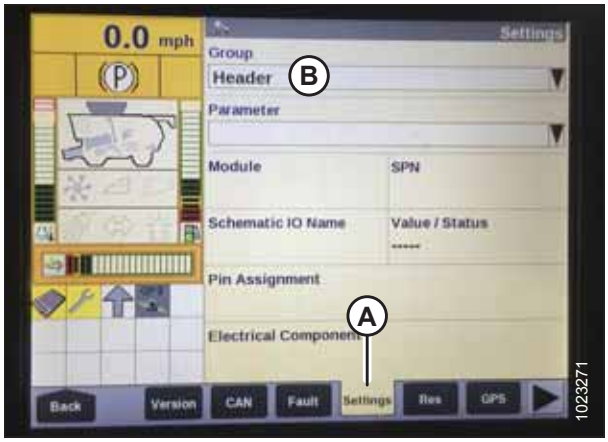


Figure 3.233: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

8. Dans le menu PARAMETER (paramètre), sélectionnez LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (hauteur gauche/capteur d'inclinaison) (A).



Figure 3.234: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. La page SETTINGS (paramétrage) est mise à jour pour afficher la tension dans le champ VALUE/STATUS (valeurs/état) (A). Abaissez complètement le convoyeur, puis élevez-le à 305 mm (12 po) du sol pour afficher toute la plage de lectures 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, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.



Figure 3.235: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Voir *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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 IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure, page 179*.

NOTE:

Il se peut que des modifications aient été apportées aux commandes ou à l'écran de la moissonneuse-batteuse depuis la publication de ce document. Pour des instructions, reportez-vous au manuel d'opérateur de la moissonneuse-batteuse afin d'obtenir les mises à jour.

NOTE:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

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. Démarrez le moteur de la moissonneuse-batteuse, mais n'engagez **PAS** de séparateur ni de 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).
5. Maintenez le bouton DOWN (bas) enfoncé pendant 10 secondes, ou jusqu'à ce que le convoyeur de la moissonneuse-batteuse soit complètement abaissé (le convoyeur s'arrête de bouger).
6. Appuyez sur le bouton RAISE (élever) et maintenez-le jusqu'à ce que le convoyeur se déplace complètement vers le haut. Il s'arrêtera à 61 cm (2 pi) du sol pendant 5 secondes, puis il reprendra sa course. Cela indique que l'étalonnage a réussi.

   NOTE:

   Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour conclure la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

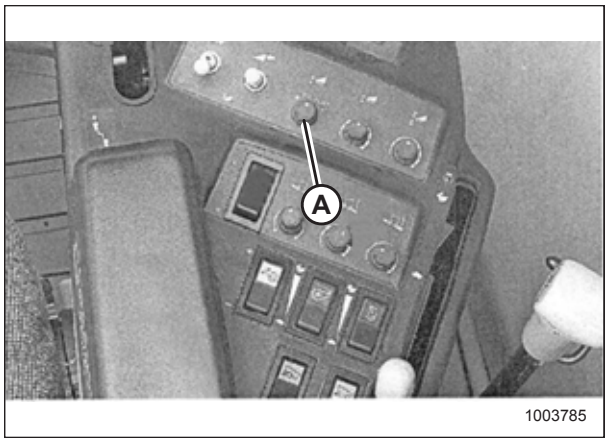


Figure 3.236: Console droite

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

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.

ATTENTION

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

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape *5, page 132*. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur doit être sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent le flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de la plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

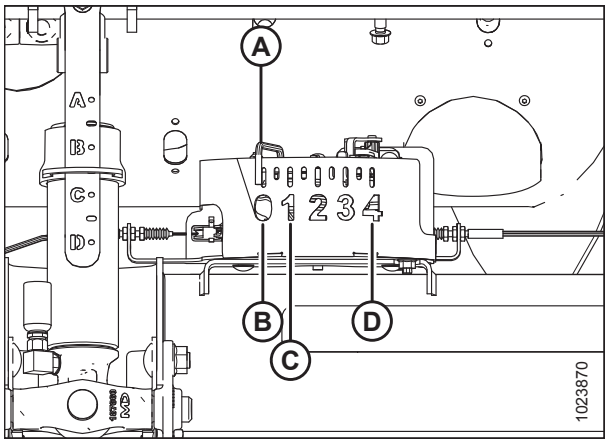


Figure 3.237: Boîtier d'indication du flottement

1. Engagez le séparateur et la plateforme.
2. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée.
3. Appuyez sur 1 sur le bouton (A). Un voyant jaune près du bouton s'allumera.

   NOTE:

   En définissant les préréglages, réglez toujours la position de la plateforme avant celle du rabatteur. Si le réglage de la plateforme et du rabatteur est effectué simultanément, celui du rabatteur ne sera pas sauvegardé.
4. Levez ou abaissez manuellement le rabatteur jusqu'à la position de travail souhaitée.
5. Appuyez sur 1 le bouton (A). Un voyant jaune près du bouton s'allumera.



Figure 3.238: Console de la moissonneuse-batteuse Case

6. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la deuxième hauteur de coupe souhaitée.
7. Appuyez sur 2 le bouton (A). Un voyant jaune près du bouton s'allumera.
8. Levez ou abaissez manuellement le rabatteur jusqu'à la position de travail souhaitée.
9. Appuyez sur 2 le bouton (A). Un voyant jaune près du bouton s'allumera.



Figure 3.239: Console de la moissonneuse-batteuse Case

Les flèches haut et bas devraient maintenant apparaître dans la case MANUAL HEIGHT (hauteur manuelle) (A) sur la page RUN 1 (exécuter 1) de l'écran de la moissonneuse-batteuse. Ceci indique que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne.



Figure 3.240: Écran de la plateforme Case – Page RUN 1 (exécuter 1)

10. Pour activer les préréglages, activez le bouton AHHC (A) afin de placer la plateforme sur le sol. Pour activer le premier préréglage, appuyez une fois sur le bouton. Pour activer le deuxième préréglage, appuyez deux fois sur le bouton.

    Pour élever la plateforme à la hauteur de travail maximale, maintenez le bouton SHIFT (majuscule) situé à l'arrière de la poignée de commande tout en appuyant sur le bouton AHHC (CHAP) (A).



Figure 3.241: Poignée de commande de la moissonneuse-batteuse Case

11. La hauteur de travail maximale peut être réglée sur la page HEADER SETUP (paramétrage de la moissonneuse-batteuse) de l'écran de la moissonneuse-batteuse. Entrez la hauteur désirée dans le champ MAXIMUM WORKING HEIGHT (A) (maximum de travail) (A).



Figure 3.242: Écran de la moissonneuse-batteuse Case – page de configuration de la plateforme

12. Si vous avez besoin de changer la position de l'un des préréglages, vous pouvez affiner ce réglage avec le bouton (A) sur la console de la moissonneuse-batteuse.



Figure 3.243: Console de la moissonneuse-batteuse Case

3.8.7 Moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010, 120, 230, 240 et 250

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – Case IH 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.
2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est 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, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système AHHC.Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

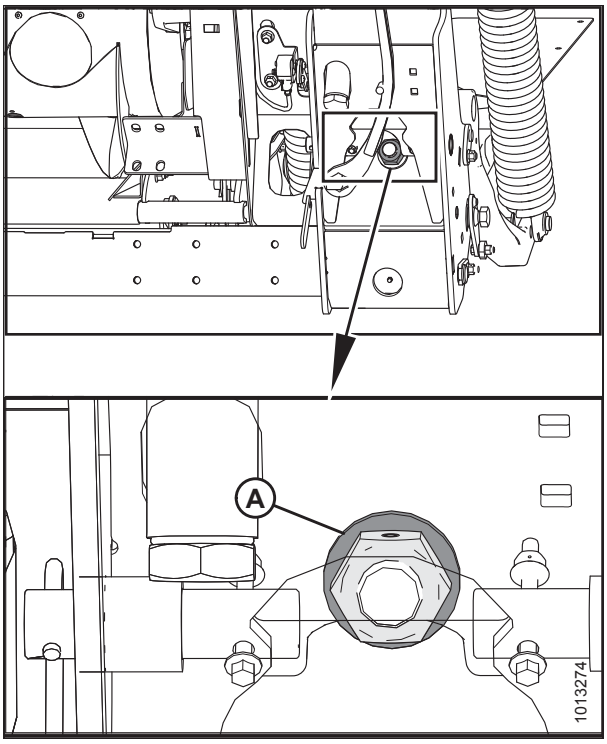


Figure 3.244: Verrouillage du flottement

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

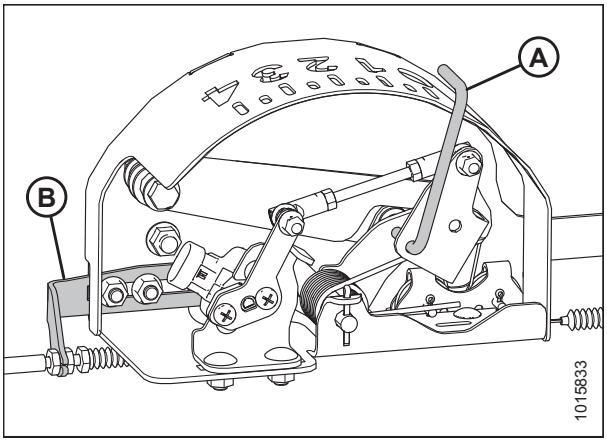


Figure 3.245: Boîtier indicateur de flottement

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.

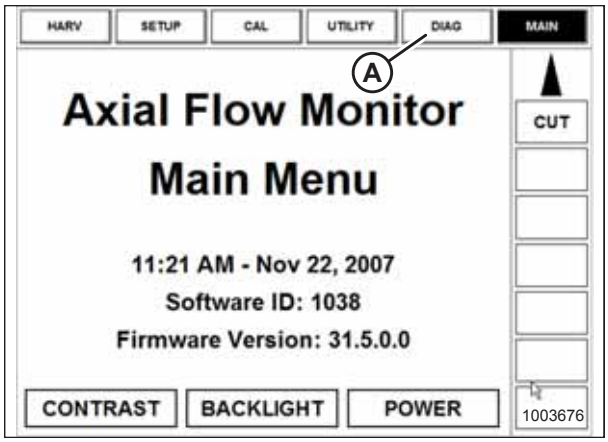


Figure 3.246: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

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

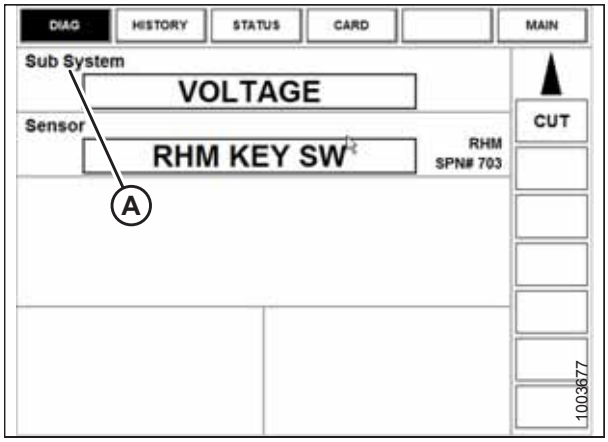


Figure 3.247: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

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

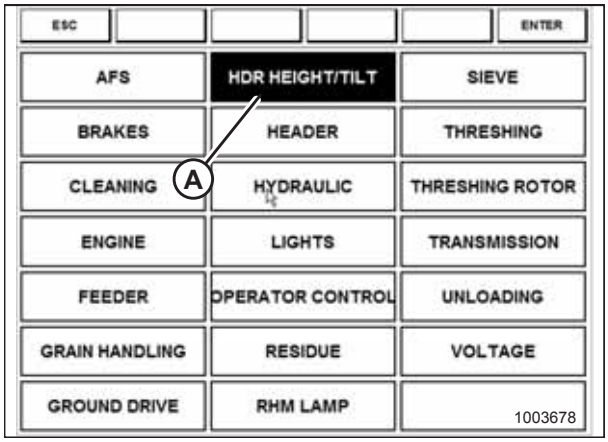


Figure 3.248: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

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.

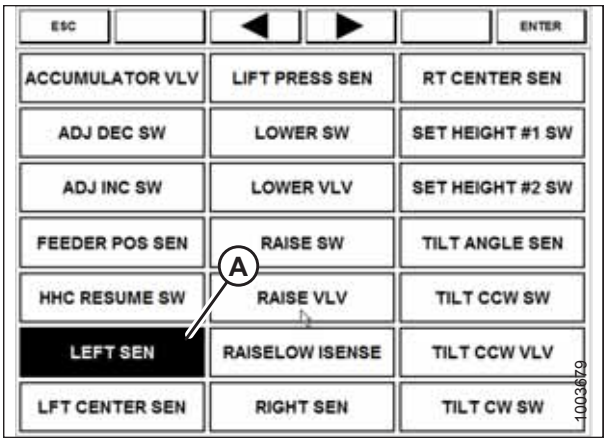


Figure 3.249: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

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, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.



Figure 3.250: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case 8010

Réglage des commandes de plateforme – Case IH 8010

La procédure suivante s'applique aux moissonneuses-batteuses Case IH 8010 sans bouton de décalage sur la poignée de commande.

Les commutateurs AVANT-ARRIÈRE DU RABATTEUR (A) commandent également l'inclinaison avant-arrière de la plateforme si elle est équipée de l'option d'inclinaison avant-arrière. Les commutateurs peuvent être configurés pour permettre à l'opérateur de basculer entre l'inclinaison avant-arrière du rabatteur et l'inclinaison avant-arrière de la plateforme.

Pour régler les commandes de la plateforme, procédez comme suit :

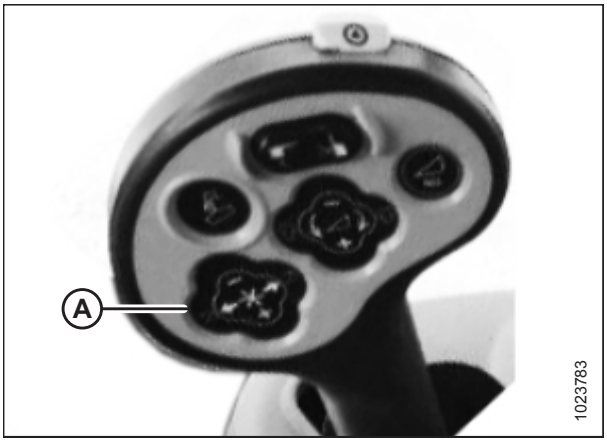


Figure 3.251: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

1. Pour basculer entre les commandes avant-arrière du rabatteur et les commandes d'inclinaison avant-arrière de la plateforme, accédez à l'onglet LAYOUT (disposition), sélectionnez FORE/AFT CONTROL (commande avant-arrière) (A) à partir de la légende et placez-le sur l'un des écrans réglables par l'opérateur, (HARV1, HARV2, HARV3) ou ADJUST (ajuster) dans le menu RUN (exécuter).

   NOTE:

   H F/A (B) est affiché sur la barre d'état à droite de l'écran lorsque HEADER (plateforme) est sélectionné avec le contrôle FORE/AFT (avant-arrière).

2. Si HEADER est sélectionné avec le contrôle FORE/AFT, appuyez sur le bouton du rabatteur arrière de la poignée de commande pour incliner la plateforme vers l'arrière, ou appuyez sur le bouton d'avance du rabatteur sur la poignée de commande pour incliner la plateforme vers l'avant.

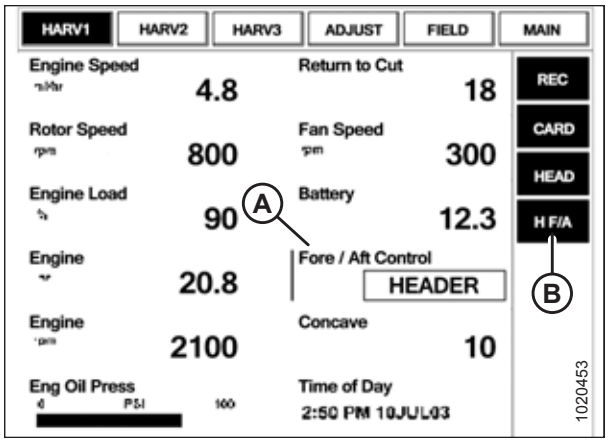


Figure 3.252: Écran de la moissonneuse-batteuse Case

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010, 120, 230, 240 et 250

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.

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 lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC).Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

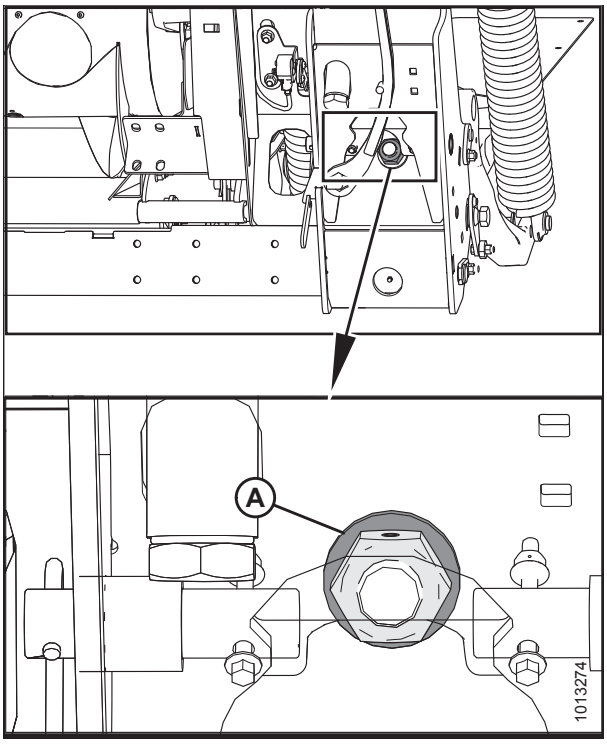


Figure 3.253: Verrouillage du flottement

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

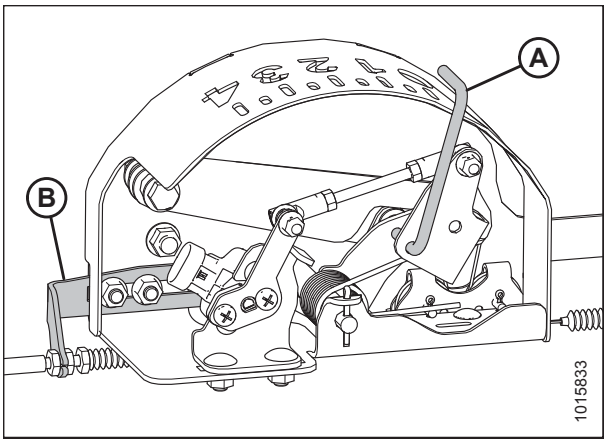


Figure 3.254: Boîtier indicateur de flottement

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.

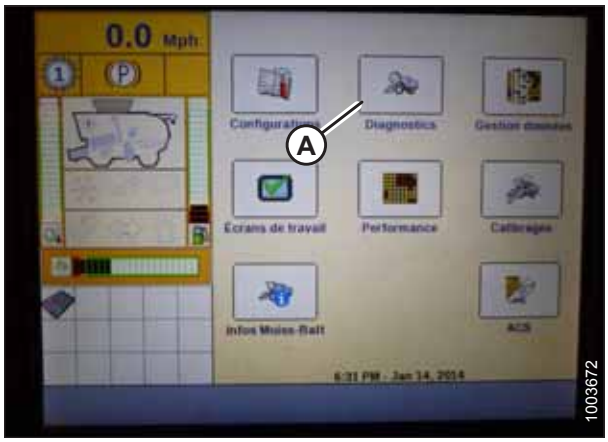


Figure 3.255: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

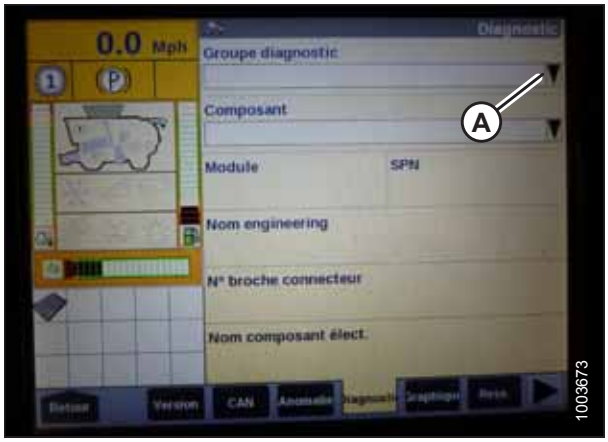


Figure 3.256: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

8. Sélectionnez HEADER HEIGHT/TILT (HAUTEUR/INCLINAISON PLATEFORME) (A). La page PARAMETER (paramètre) s'ouvre.

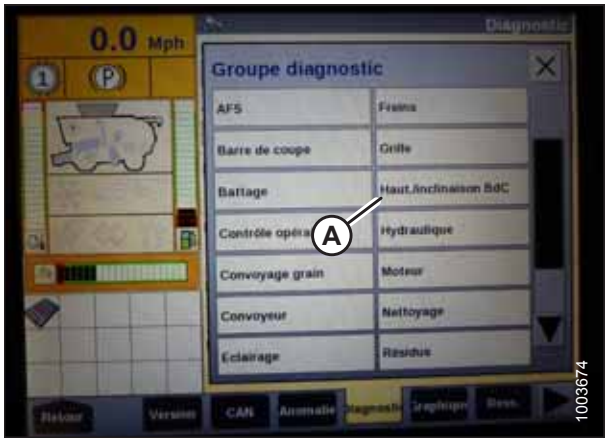


Figure 3.257: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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 page. 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, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.

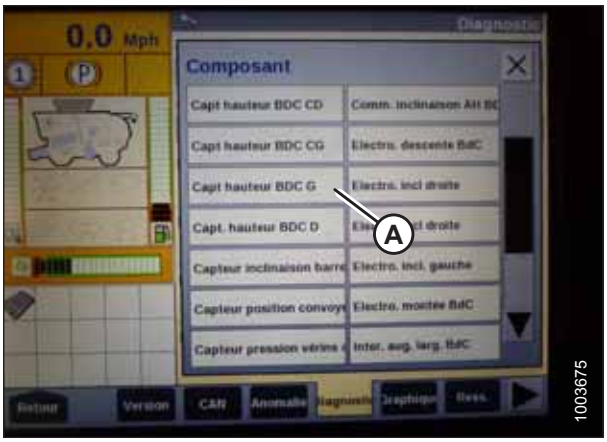


Figure 3.258: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – moissonneuses-batteuses Case IH séries7010/8010,120, 230 et 240

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, se référer au *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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 IH avec la version de logiciel 28.00 ou ultérieure, page 179*.

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:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

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. Sur l'écran principal (MAIN), sélectionnez TOOLBOX (boîte à outils) (A).

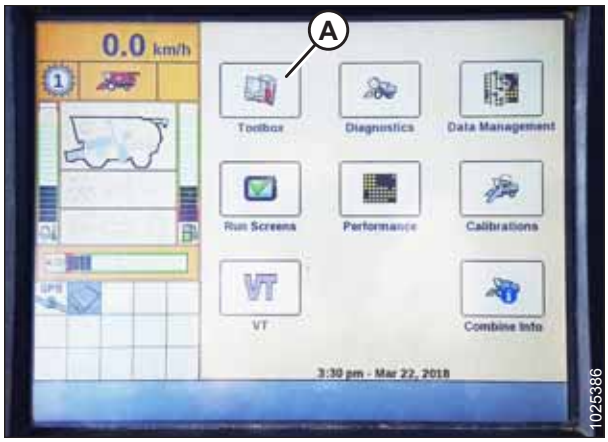


Figure 3.259: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

4. Sélectionnez l'onglet HEADER (plateforme) (A).

   NOTE:

   Pour trouver l'onglet HEADER, vous devrez peut-être faire défiler vers la droite à l'aide des flèches latérales (C).

5. Choisissez le HEADER STYLE (style de plateforme) (B) qui convient.



Figure 3.260: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

6. Réglez la VITESSE DE DESCENTE AUTOMATIQUE DU RABATTEUR.
7. 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 3.261: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

8. Installez REEL FORE-BACK (AVANT-ARRIÈRE DU RABATTEUR) le cas échéant.

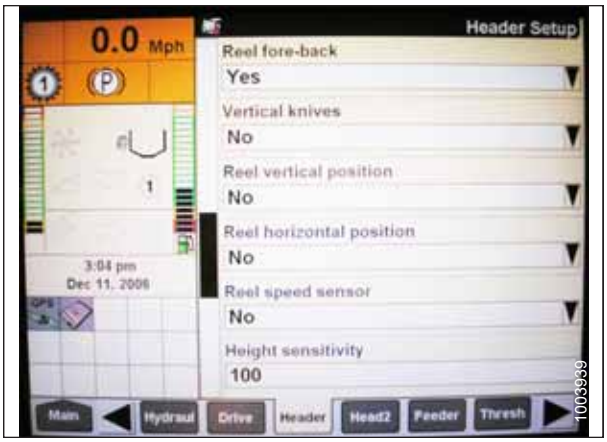


Figure 3.262: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

9. Localisez le champ HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur chp) (A) et réglez comme suit :

   - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Réglez HHC HEIGHT SENSITIVITY sur 250.
   - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Réglez HHC HEIGHT SENSITIVITY sur 180.

   NOTE:

   En cas de chasse pendant l'utilisation, réduisez ce réglage de 20 points à la fois jusqu'à ce que la chasse ait cessé.

10. Réglez HHC TILT SENSITIVITY (sensibilité d'inclinaison chp) (B) sur 150. Augmentez ou réduisez à volonté.



Figure 3.263: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

11. Installez la FORE/AFT CONTROL (commande avant/arrière) et la HDR FORE/AFT TILT (inclinaison avant/arrière de la plateforme), le cas échéant.



Figure 3.264: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

12. Appuyez sur HEAD2 (plateforme2) (A) en bas de la page.
13. Vérifiez que 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.

14. Définissez CUTTING TYPE (type de coupe) en tant que PLATFORM (plateforme).
15. Définissez HEADER WIDTH (largeur de la plateforme) (D) et HEADER USAGE (utilisation de la plateforme) (E).

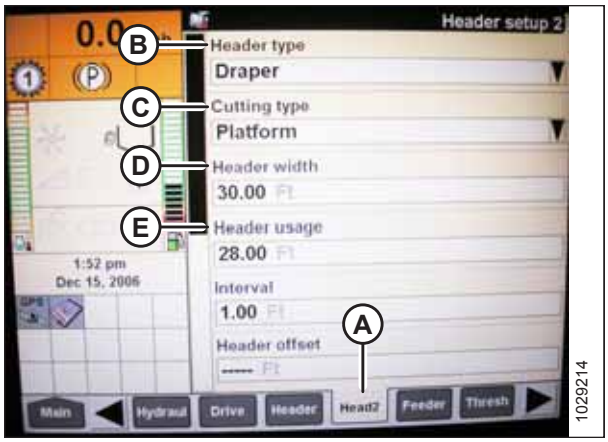


Figure 3.265: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

16. Dans le menu REEL HEIGHT SENSOR (capteur hauteur du rabatteur), sélectionnez YES (A).



Figure 3.266: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

17. Repérez le champ AUTOTILT (inclinaison automatique) (A).
    - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Sélectionnez YES dans le champ AUTOTILT.
    - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Sélectionnez NO dans le champ AUTOTILT.

    NOTE:

    Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour conclure la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.



Figure 3.267: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

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

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, se référer au *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison de la plateforme est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le flottement.
3. Placez les ailes en position verrouillée.
4. Sur l'écran principal (MAIN), sélectionnez TOOLBOX (boîte à outils) (A).

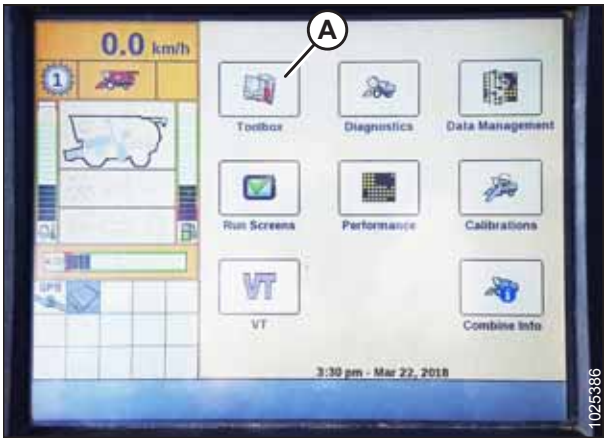


Figure 3.268: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

5. Sélectionnez l'onglet HEAD 1 (A).

   NOTE:

   Pour trouver l'onglet HEAD 1, vous devrez peut-être faire défiler vers la droite à l'aide des flèches latérales (B).

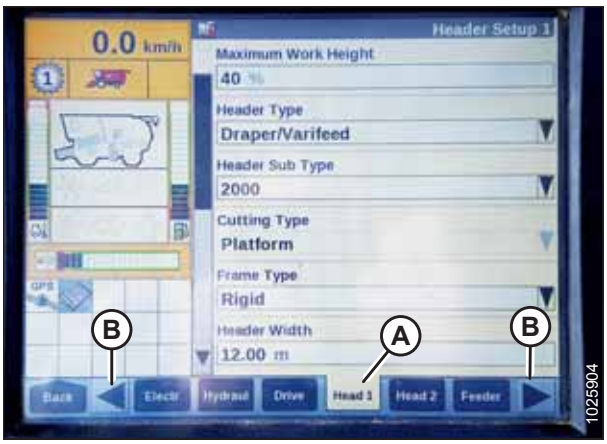


Figure 3.269: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

6. Repérez le champ HEADER SUB TYPE (sous-type de la plateforme).
7. Sélectionnez 2000 (A).



Figure 3.270: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

8. Sélectionnez l'onglet HEAD 2 (A).
9. Dans le champ HEADER SENSORS (capteurs de la plateforme) (B), sélectionnez ENABLE (activer).
10. Dans le champ HEADER PRESSURE FLOAT (flottement de pression de la plateforme) (C), sélectionnez NO.
11. Dans le champ HEIGHT/TILT RESPONSE (réponse hauteur/inclinaison) (D), sélectionnez FAST (rapide).
12. Dans le champ AUTO HEIGHT OVERRIDE (interruption de la hauteur automatique) (E), sélectionnez YES.
13. Appuyez sur la flèche vers le bas (F) pour passer à la page suivante.

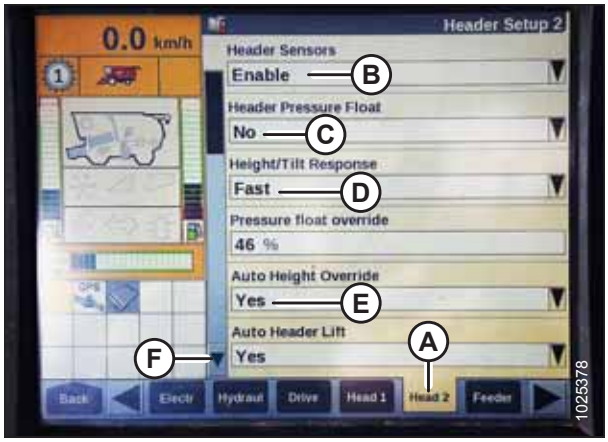


Figure 3.271: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

14. Localisez le champ HHC HEIGHT SENSITIVITY (sensibilité de hauteur chp) (A) et effectuez le réglage comme suit :
    - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Définissez HHC HEIGHT SENSITIVITY à 180.
    - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Définissez HHC HEIGHT SENSITIVITY à 250.

    NOTE:

    En cas de chasse pendant l'utilisation, réduisez ce réglage de 20 points à la fois jusqu'à ce que la chasse a cessé.
15. Réglez HHC TILT SENSITIVITY (sensibilité d'inclinaison chp) (B) sur 150. Augmentez ou diminuez à volonté.



Figure 3.272: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

16. Dans le menu REEL HEIGHT SENSOR (capteur hauteur du rabatteur), sélectionnez YES (A).



Figure 3.273: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

17. Repérez le champ AUTOTILT (inclinaison automatique) (A).

    - **Si vous utilisez un système à deux capteurs :** Sélectionnez YES (oui) dans le champ AUTOTILT.
    - **Si vous utilisez un système à un seul capteur :** Sélectionnez NO (non) dans le champ AUTOTILT.

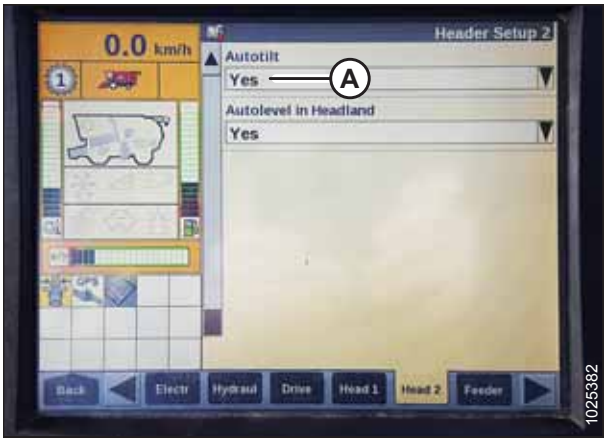


Figure 3.274: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

NOTE:

Les icônes (A) et (B) n'apparaissent sur le moniteur que lorsque vous avez engagé le séparateur et la plateforme, puis appuyé sur le bouton HEADER RESUME du panneau de commande.

18. Assurez-vous que l'icône HAUTEUR AUTOMATIQUE apparait à l'écran et s'affiche comme indiqué à l'emplacement (B). Lorsque la plateforme est réglée pour la fauche sur le sol, ceci permet de vérifier que la moissonneuse-batteuse utilise correctement le capteur 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.

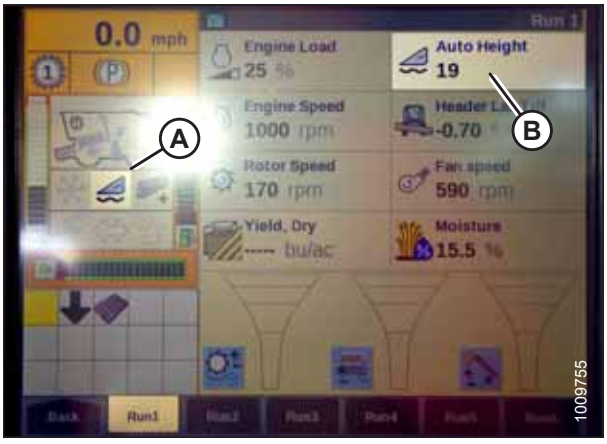


Figure 3.275: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

19. 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.
20. 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 3.276: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

21. 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 de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.



Figure 3.277: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

22. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message CALIBRATION SUCCESSFUL (étalonnage réussi) s'affiche. Quittez le menu CALIBRATION (étalonnage) en appuyant sur la touche ENTRÉE ou ESC (Échap).

    NOTE:

    Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour conclure la procédure d'étalonnage de l'AHHC, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – moissonneuses-batteuses Case IH

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. Sur la page principale de l'affichage de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). La fenêtre DIAGNOSTICS s’affiche.

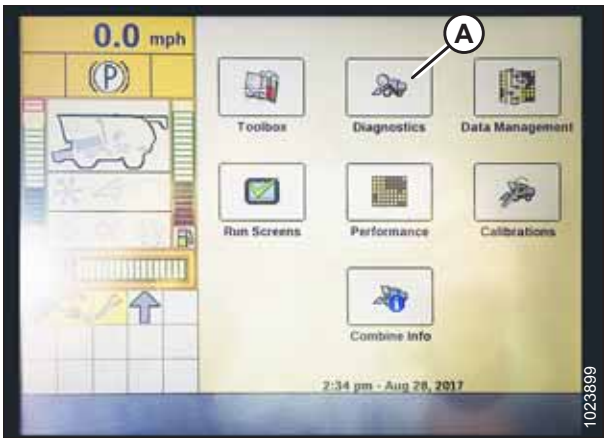


Figure 3.278: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

2. Sélectionnez l'onglet SETTINGS (réglages) (A). La fenêtre SETTINGS (réglages) s’affiche.
3. Dans le menu GROUP, sélectionnez HEADER (plateforme) (B).
4. Dans le menu PARAMETER (paramètre), sélectionnez REEL VERTICAL POSITION (position verticale du rabatteur) (C).



Figure 3.279: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

5. Sélectionnez GRAPH (graphique) (A). Le graphique REEL VERTICAL POSITION (position verticale du rabatteur) s'affiche.
6. Abaissez le rabatteur pour vérifier la haute tension (B). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
7. Élevez le rabatteur pour vérifier la basse tension (B). La tension devrait être de 0,5 à 0,9 V.
8. Si l'une des tensions n'est pas dans la plage correcte, reportez-vous au *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 99*.

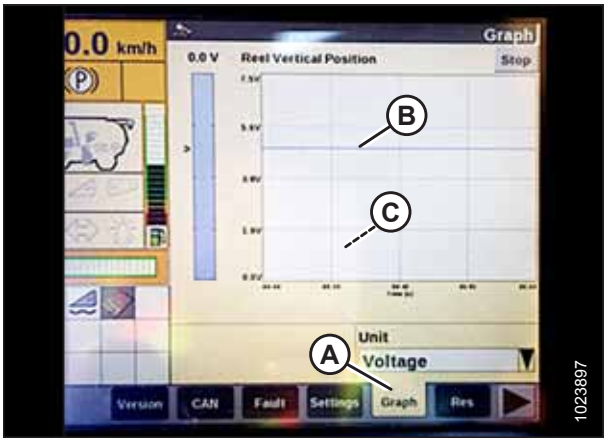


Figure 3.280: Afficheur de la moissonneuse-batteuse Case IH

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – moissonneuses-batteuses Case IH séries 7010/8010, 120, 230, 240 et 250

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:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape *5, page 132*. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur doit être sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur 4 (D) pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent le flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de la plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

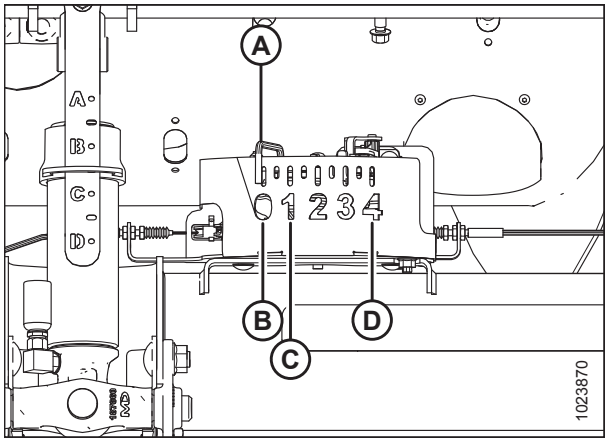


Figure 3.281: Boîtier d'indication du flottement

1. Engagez le séparateur et la plateforme.
2. Élevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée.
3. Appuyez sur le commutateur SET no 1 (A). La lumière (C) à côté du commutateur (A) s'allume.

   NOTE:

   Utilisez le commutateur (E) pour les réglages fins.

   NOTE:

   En définissant les préréglages, réglez toujours la position de la plateforme avant celle du rabatteur. Si le réglage de la plateforme et du rabatteur s'effectue en même temps, celui du rabatteur ne sera pas sauvegardé.
4. Levez ou abaissez manuellement le rabatteur jusqu'à la position souhaitée.
5. Appuyez sur le commutateur SET n°1 (A). La lumière (C) à côté du commutateur (A) s'allume.
6. Soulevez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la deuxième hauteur de coupe souhaitée.
7. Appuyez sur le bouton SET n° 2 (B). La lumière (D) à côté du commutateur (B) s'allume.
8. Levez ou abaissez manuellement la plateforme jusqu'à la deuxième position souhaitée.
9. Appuyez sur le bouton SET n° 2 (B). La lumière (D) à côté du commutateur (B) s'allume.

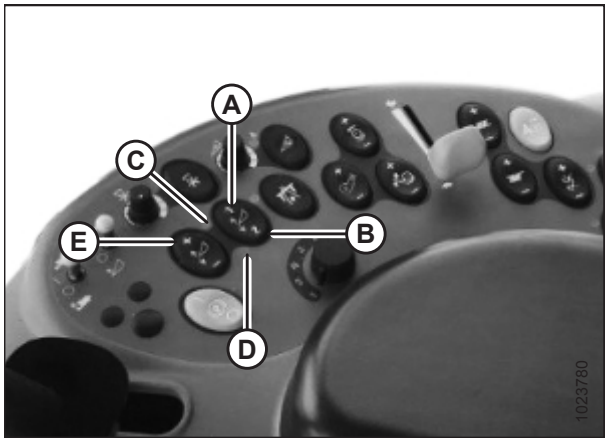


Figure 3.282: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

10. Pour passer d'un point de consigne à l'autre, appuyez sur HEADER RESUME (reprise de la plateforme) (A).
11. Pour augmenter la hauteur de coupe dans les tournières, appuyez sur le bouton DÉCALAGE (B) à l'arrière de la poignée de commande et maintenez-le enfoncé, puis appuyez sur le commutateur REPRISE DE LA PLATEFORME (C). Pour abaisser la plateforme, appuyez une fois sur le commutateur REPRISE DE LA PLATEFORME (C) pour revenir à la hauteur prédéfinie de la plateforme.

    NOTE:

    Appuyez sur les commutateurs LEVER/ABAISSER LA PLATEFORME pour désactiver le mode HAUTEUR AUTOMATIQUE. Appuyez sur REPRISE DE LA PLATEFORME (A) pour réactiver.



Figure 3.283: Commandes de la moissonneuse-batteuse Case

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

Vérification 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 à 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le 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 lors des 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 (AHHC).Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

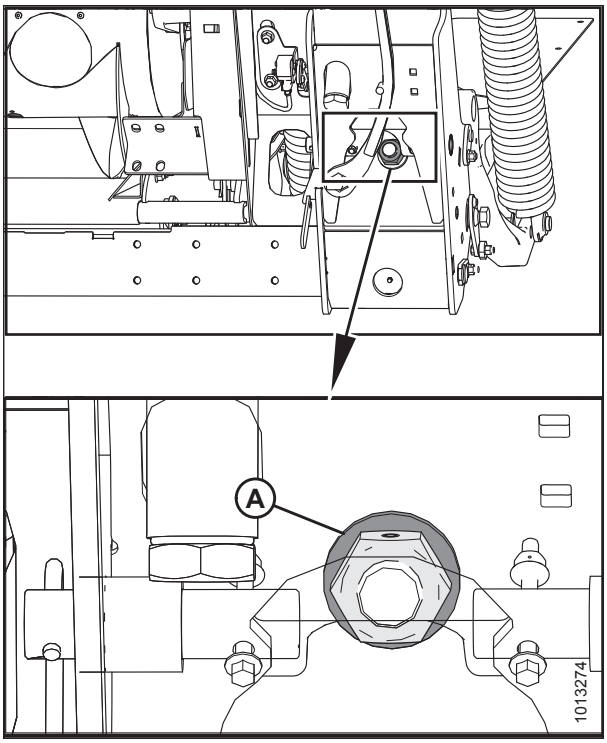


Figure 3.284: Verrouillage du flottement

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

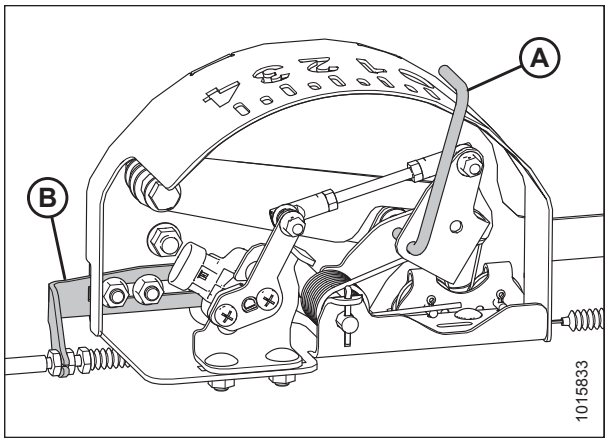


Figure 3.285: Boîtier d'indication du flottement

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

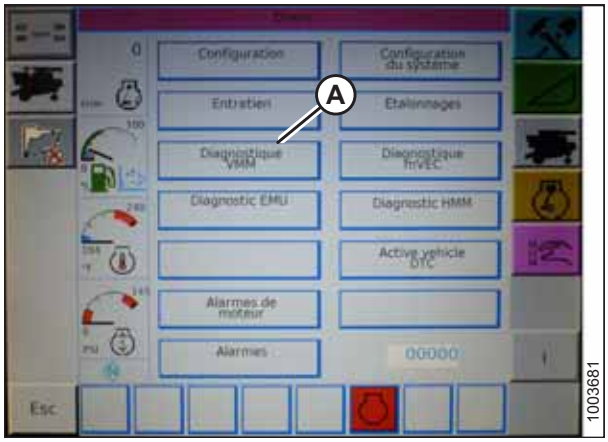


Figure 3.286: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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.

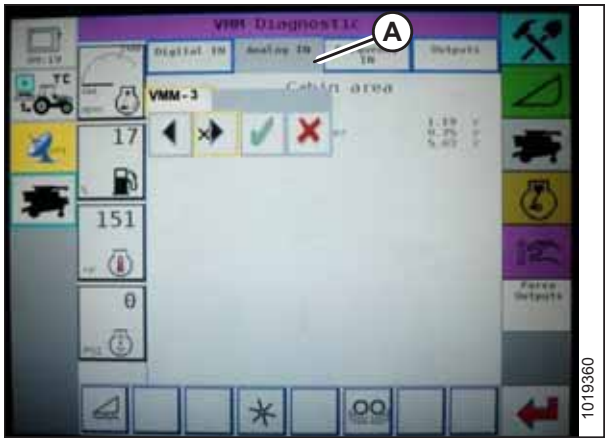


Figure 3.287: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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.
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, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136* ou *Réglage des limites de tension – système à deux capteurs, page 137*.



Figure 3.288: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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 éléments suivants sont nécessaires pour que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) 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 contrôle (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 AHHC (A) s'affiche dans la première zone de message. L'AHHC ajustera la hauteur de la plateforme par rapport au sol en fonction des réglages de hauteur et de sensibilité.

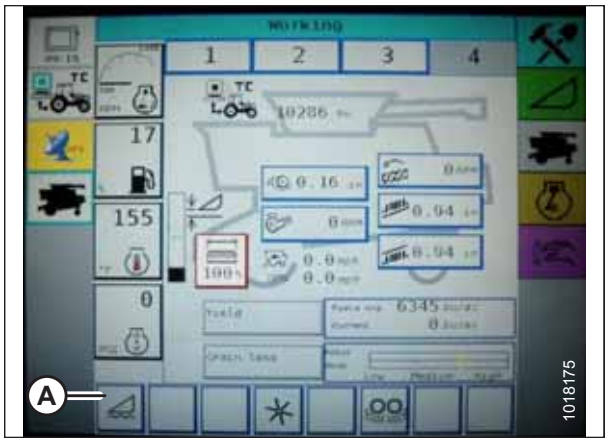


Figure 3.289: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

NOTE:

Pour optimiser les performances du système de contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (AHHC), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, voir *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage de l'AHHC. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

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

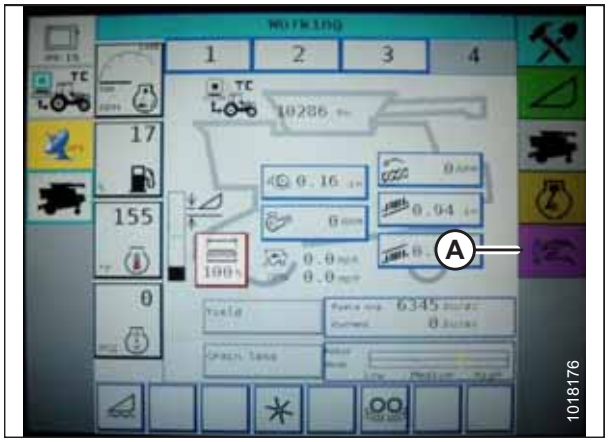


Figure 3.290: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

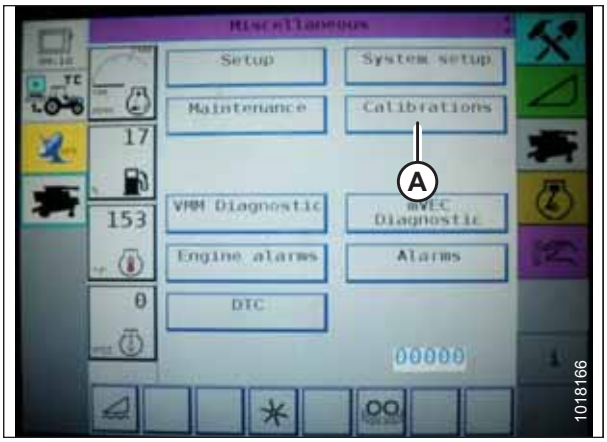


Figure 3.291: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

4. Appuyez sur le bouton HEADER (plateforme) (A). L'écran HEADER CALIBRATION (étalonnage de la plateforme) affiche un avertissement.

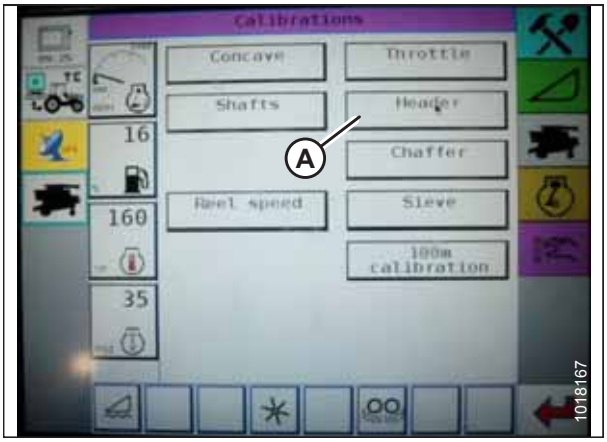


Figure 3.292: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

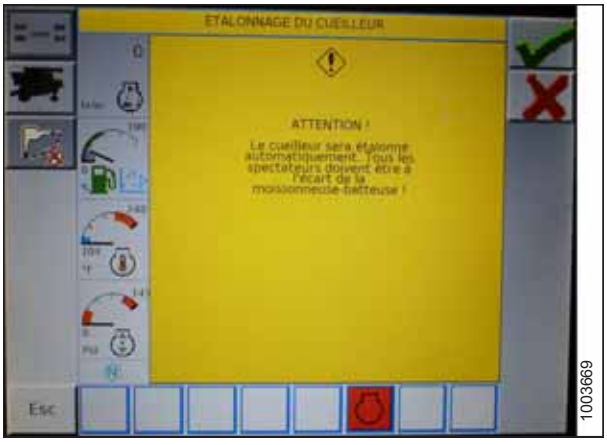


Figure 3.293: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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 UP, DOWN, TILT RIGHT, ou TILT LEFT (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 de l'AHHC.

NOTE:

Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour terminer la procédure d'étalonnage de l'AHHC, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

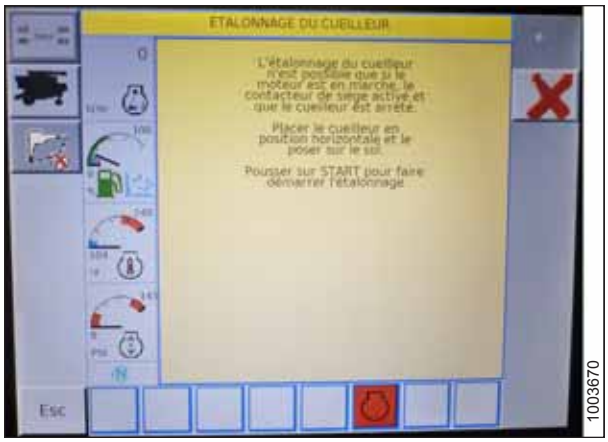


Figure 3.294: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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 AHHC sélectionnée en utilisant le bouton RÉGLAGE DE LA HAUTEUR (A) sur la console de contrôle. 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 3.295: Bouton de réglage de la hauteur sur la console de commande de la moissonneuse-batteuse

Réglage de la vitesse d'élévation/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 PLATEFORME (A) à l'écran WORKING (travail). L'écran HEADER (plateforme) s'affiche.

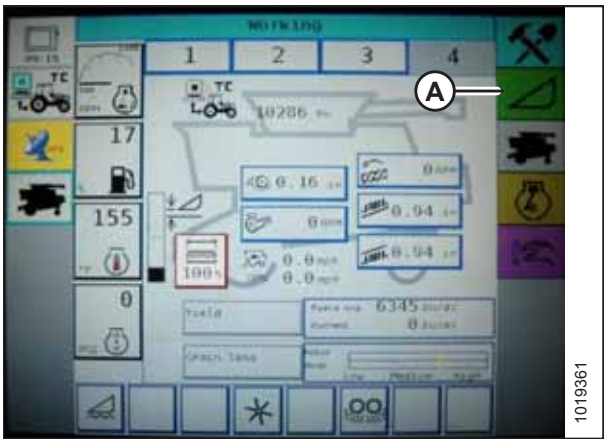


Figure 3.296: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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

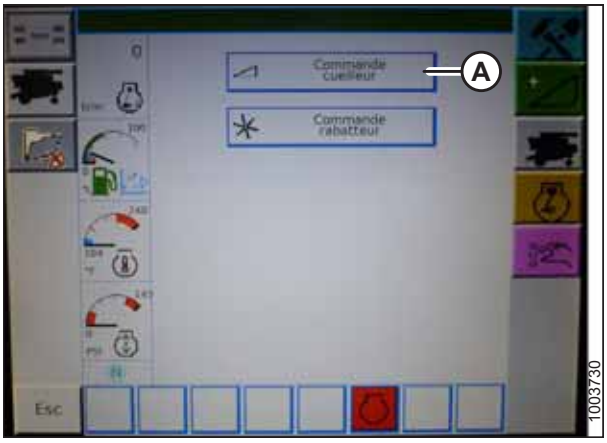


Figure 3.297: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

3. Allez à l'onglet TABLE SETTINGS (PARAMÈTRES DU TABLEAU).
4. 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.
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 3.298: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – 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.

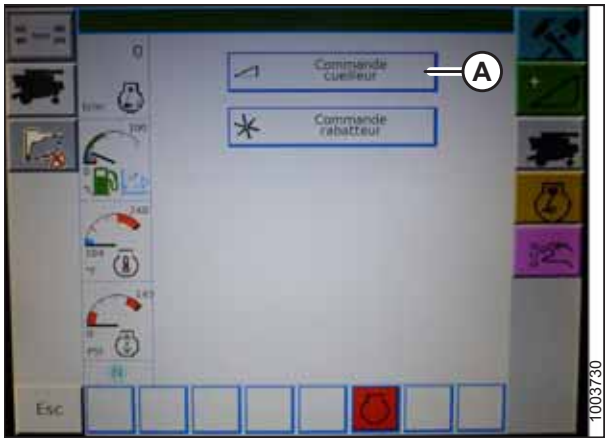


Figure 3.299: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

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'utilisation.

   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 3.300: Écran de la moissonneuse-batteuse Challenger

3.8.9 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 500

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS série 500

Pour optimiser les performances du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, voir *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

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.

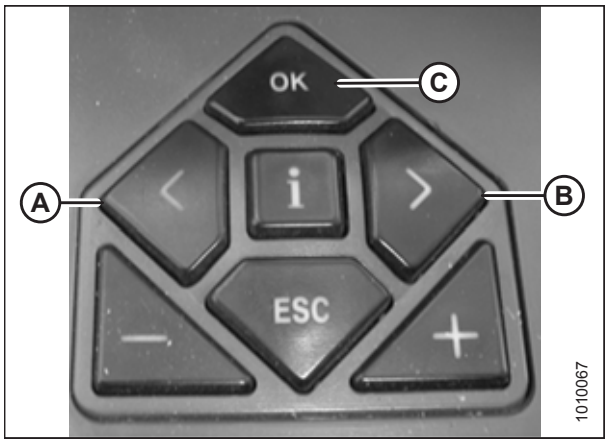


Figure 3.301: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Activez l'AHHC à l'aide des touches **–** (A) ou **+** (B), puis appuyez sur la touche OK (C).
4. Enclenchez le mécanisme de battage et la plateforme.

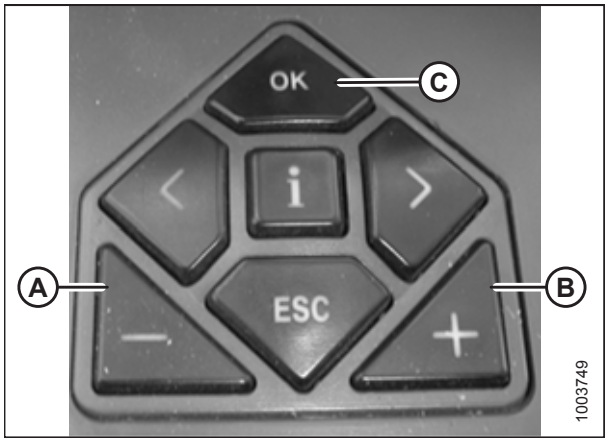


Figure 3.302: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Utilisez la touche < ou > pour sélectionner CUTT. HEIGHT LIMITS, et 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.

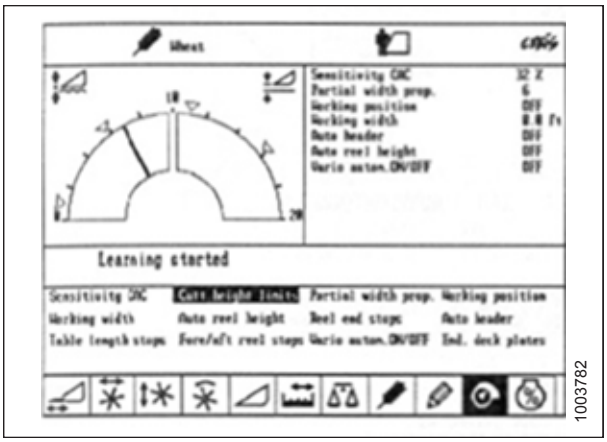


Figure 3.303: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

7. Utilisez la touche **<** ou **>** pour sélectionner SENSITIVITY CAC (sensibilité CAC), puis appuyez sur la touche OK.

   NOTE:

   Le réglage de la sensibilité du système CHAP influence la vitesse de réaction du CHAP sur la plateforme.
8. Utilisez la touche **–** ou **+** pour modifier le réglage de la vitesse de réaction, puis appuyez sur la touche OK des commandes de la moissonneuse-batteuse.

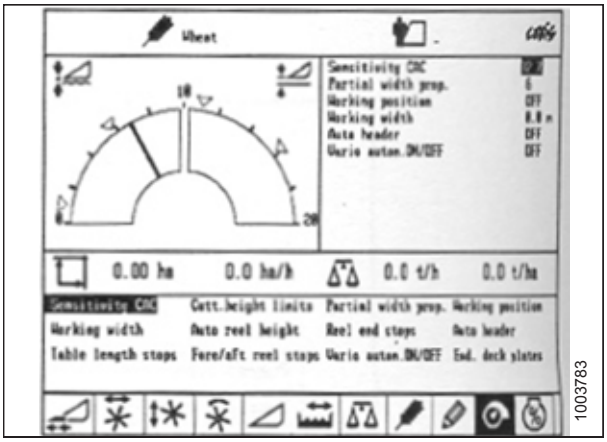


Figure 3.304: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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 %.

   NOTE:

   Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour conclure la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

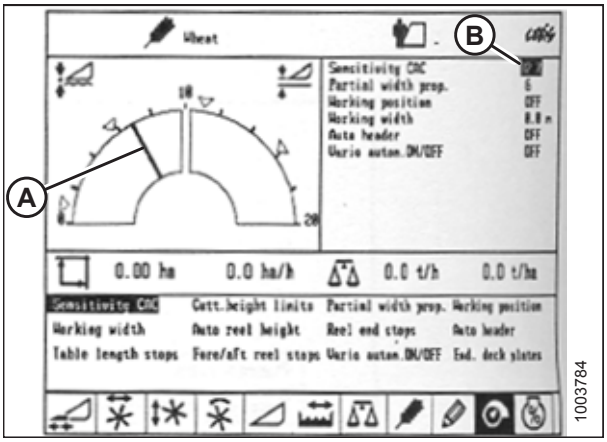


Figure 3.305: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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 (RAHP). Le bouton (B) n'est utilisé que lors du retour à la fonction de coupe.



Figure 3.306: Bouton de la poignée de commande

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.

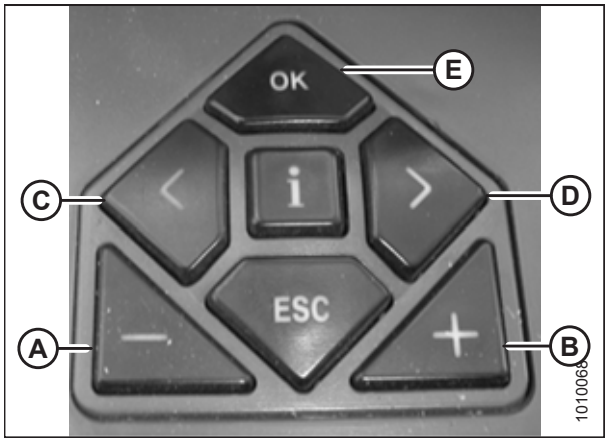


Figure 3.307: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

8. Appuyez brièvement sur le bouton (A) ou (B) pour sélectionner le point de consigne.
9. Répétez l'étape *7, page 196* pour le point de consigne.



Figure 3.308: Bouton de la poignée de commande

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 197*, et utilisez le bouton (D) au lieu du bouton (C) en répétant l'étape *2, page 197*.

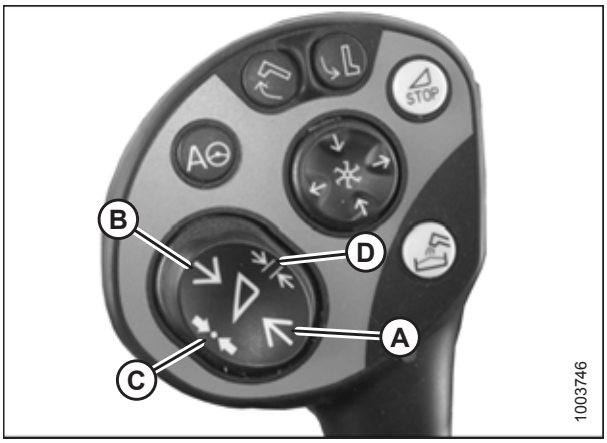


Figure 3.309: Bouton de la poignée de commande

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).

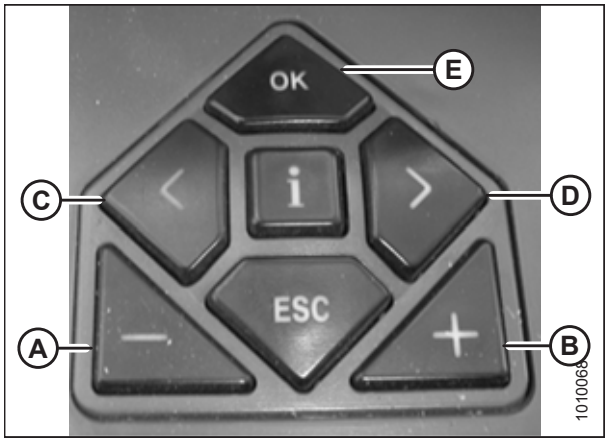


Figure 3.310: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Utilisez la ligne (A) ou la valeur (B) pour déterminer le réglage de la sensibilité.

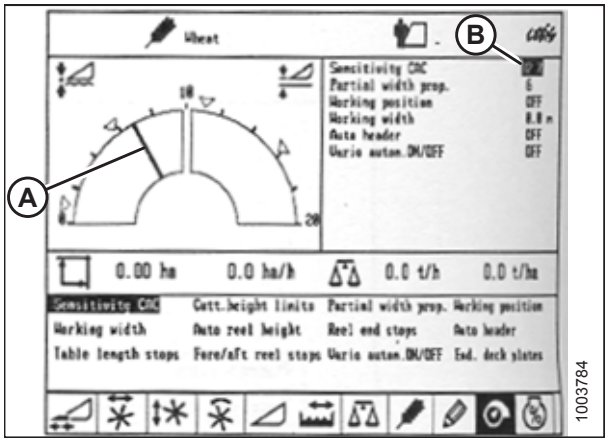
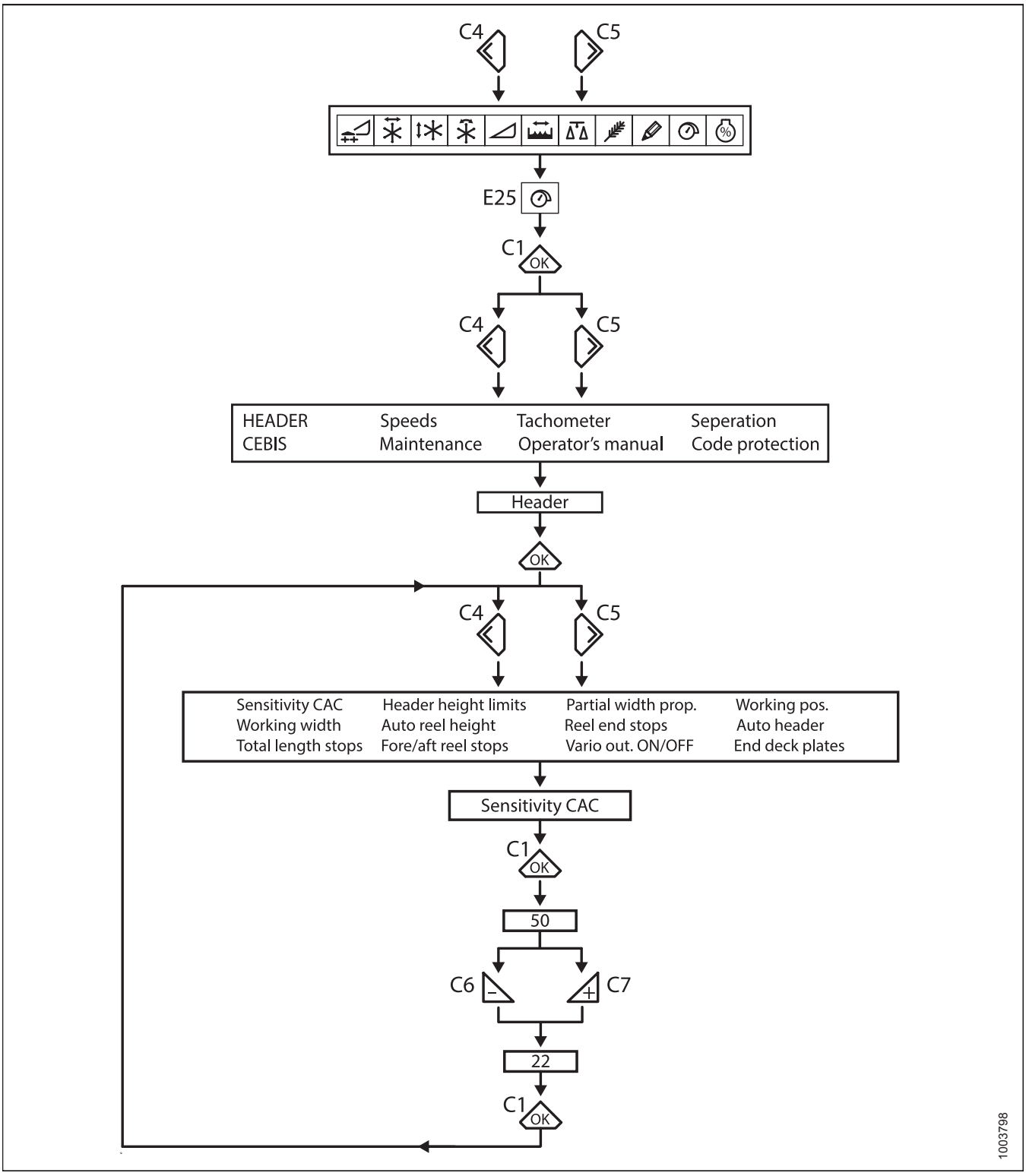


Figure 3.311: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Figure 3.312: 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.

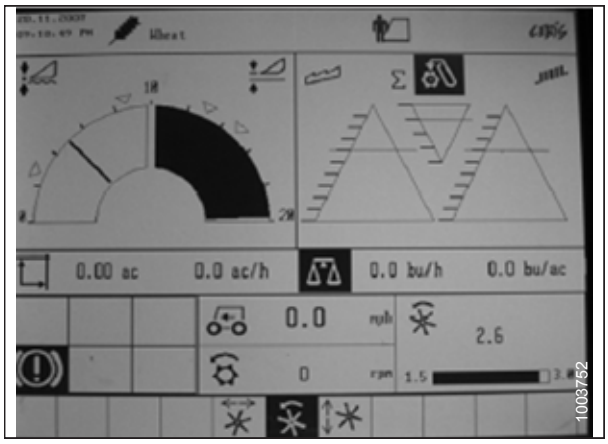


Figure 3.313: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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 fenêtre E15 affichera la vitesse du rabatteur sélectionnée.

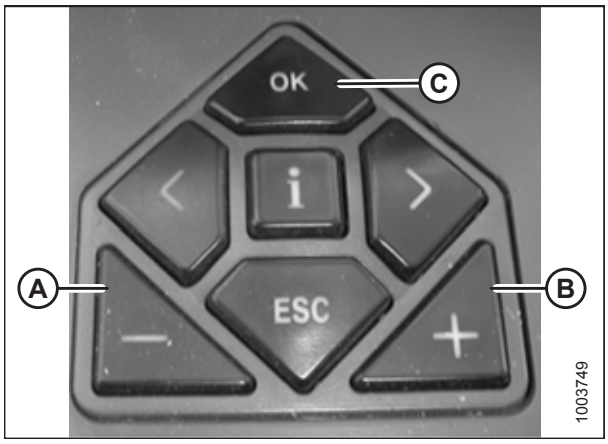


Figure 3.314: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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 3.315: 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 3.316: Boutons de la Poignée de commande 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 3.317: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

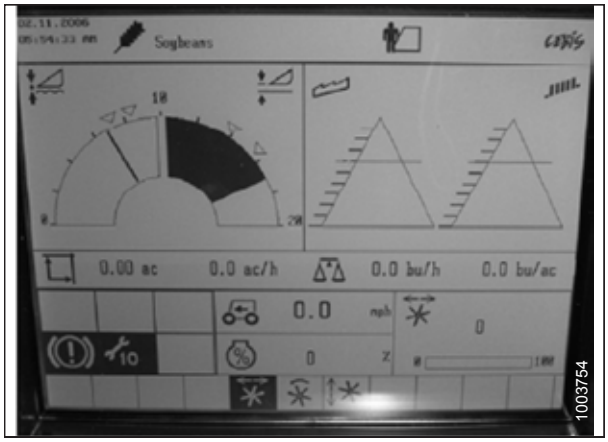


Figure 3.318: Affichage de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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 le bouton (B) de la poignée de commande (comme le montre la figure *3.320, page 203*) peut également être utilisé pour régler la position avant-arrière du rabatteur.

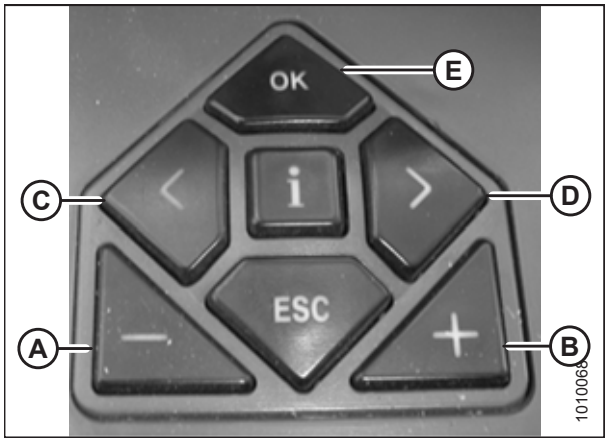


Figure 3.319: Commandes de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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 3.320: Boutons de la Poignée de commande CLAAS

3.8.10 Moissonneuses-batteuses CLAAS série 600 et 700

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 600 et 700

Pour optimiser les performances du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, voir *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage de l'AHHC. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.
3. Placez les ailes en position verrouillée.

4. Surlignez l'icône AUTO CONTOUR (B) à l'aide du bouton de commande (A), puis appuyez pour sélectionner l'icône.



Figure 3.321: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

5. Surlignez l'icône qui ressemble à une plateforme avec les flèches haut-bas (non illustrées) 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 3.322: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

6. Surlignez l'icône qui ressemble à une plateforme avec les flèches haut-bas (B) 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

7. Surlignez l'icône qui ressemble à un tournevis (B) à l'aide du bouton de commande (A).
8. Enclenchez le séparateur et le convoyeur de la moissonneuse-batteuse.
9. Appuyez sur le bouton de commande (A) et une barre de progression s'affichera.



Figure 3.324: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

10. Levez complètement le convoyeur. La barre de progression (A) avancera jusqu'à 25 %.
11. Abaissez complètement le convoyeur. La barre de progression (A) avancera jusqu'à 50 %.
12. Levez complètement le convoyeur. La barre de progression (A) avancera jusqu'à 75 %.
13. Abaissez complètement le convoyeur. La barre de progression (A) avancera jusqu'à 100 %.



Figure 3.325: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

14. Faites en sorte que la barre de progression (A) affiche 100 %. 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 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 3.326: 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. La boîte de l'indicateur de flottement doit être réglée sur 1,5.
2. Maintenez le côté gauche du commutateur d'élévation et d'abaissement de la plateforme (A) jusqu'à ce que vous entendiez un bruit métallique.

   NOTE:

   Vous pouvez définir deux hauteurs de coupe différentes.



Figure 3.327: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – CLAAS séries 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).

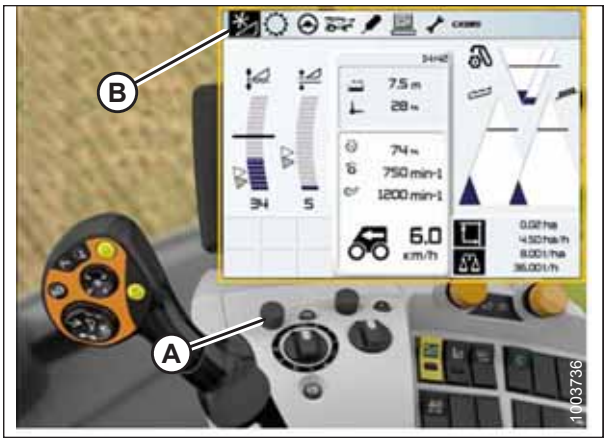


Figure 3.328: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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 3.329: 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 3.330: 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.

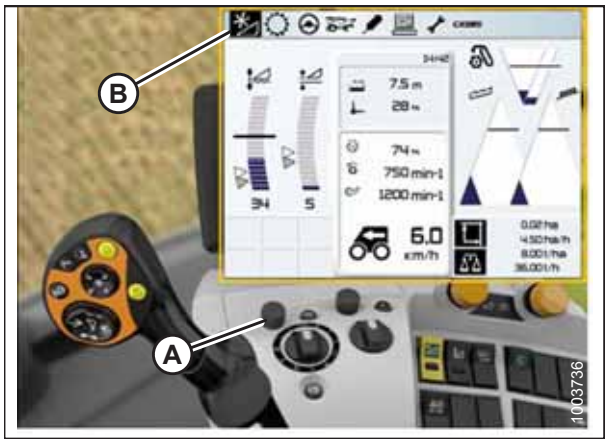


Figure 3.331: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

2. Utilisez le bouton de commande (A) pour sélectionner 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 3.332: 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 3.333: 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 3.334: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Étalonnage du capteur de hauteur 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.

Pour calibrer la hauteur du rabatteur, procédez comme suit :

1. Placez la plateforme de 15 à 25 cm (6 à 10 po) au-dessus du sol.
2. Surlignez l'icône FRONT ATTACHMENT (ÉQUIPEMENT AVANT) (B) à l'aide du bouton de commande (A) et appuyez dessus pour sélectionner l'icône.



Figure 3.335: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Surlignez l'icône RABATTEUR (B) à l'aide du bouton de commande (A) et appuyez dessus pour sélectionner l'icône.



Figure 3.336: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

4. Surligner l'icône REEL HEIGHT (HAUTEUR DU RABATTEUR) (B) et appuyez sur le bouton de commande pour la sélectionner.
5. Sélectionnez la LEARNING END STOPS (EN SAVOIR PLUS SUR LES BUTÉES) (B) dans la liste.



Figure 3.337: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

6. Surlignez l'icône de tournevis (B) à l'aide du bouton de commande (A).



Figure 3.338: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

7. Appuyez sur le bouton de commande et un graphique de progression à barres (A) s'affichera.
8. Suivez les instructions à l'écran pour relever le rabatteur.
9. Suivez les instructions à l'écran pour abaisser le rabatteur.



Figure 3.339: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

10. Faites en sorte que le graphique de progression à barres affiche 100 % (A). La procédure d'étalonnage est maintenant terminée.



Figure 3.340: Écran, console et levier de commande de la moissonneuse-batteuse CLAAS

Réglage de la hauteur 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.

Pour régler la hauteur automatique du rabatteur, procédez comme suit :

1. À l'aide de la molette de rotation HOTKEY (A), sélectionnez l'icône REEL (rabatteur) (B).

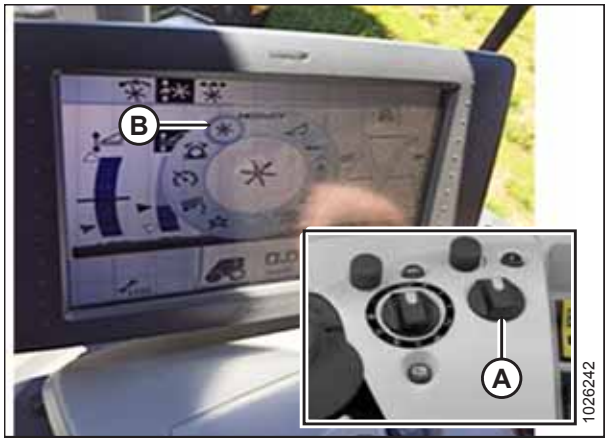


Figure 3.341: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

2. Sélectionnez en haut de la page l'icône AUTO REEL HEIGHT (hauteur automatique du rabatteur) (B) à l'aide du bouton de commande (A).

   NOTE:

   L'icône AUTO REEL HEIGHT (C) au centre de la page doit être surlignée en noir. Si ce n'est pas le cas, les butées n'ont pas été définies ou le CHAP n'est pas actif. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à *Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – CLAAS séries 600 et 700, page 209*.

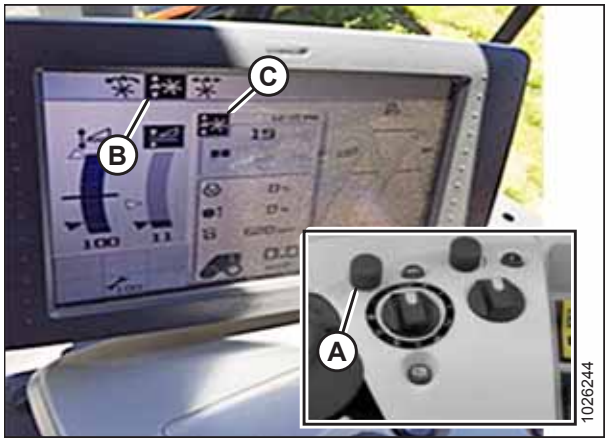


Figure 3.342: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

3. Réglez la position de hauteur automatique du rabatteur pour la position actuelle du CHAP à l'aide du bouton de défilement extérieur (A). Pour baisser la position du rabatteur préréglée, tournez le bouton de défilement dans le sens antihoraire; pour relever la position du rabatteur préréglée, tournez le bouton de défilement dans le sens horaire. L'affichage met à jour le réglage actuel (B).

   NOTE:

   Si l'icône AUTO REEL HEIGHT (hauteur automatique du rabatteur) au centre de la page n'est pas noircie, la position du CHAP n'est pas active actuellement.

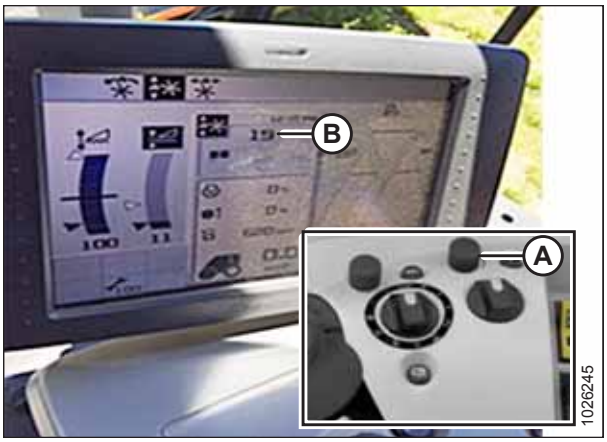


Figure 3.343: Écran et console de la moissonneuse-batteuse CLAAS

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

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – 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.

1. Positionnez la plateforme à 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le 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, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système AHHC.Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

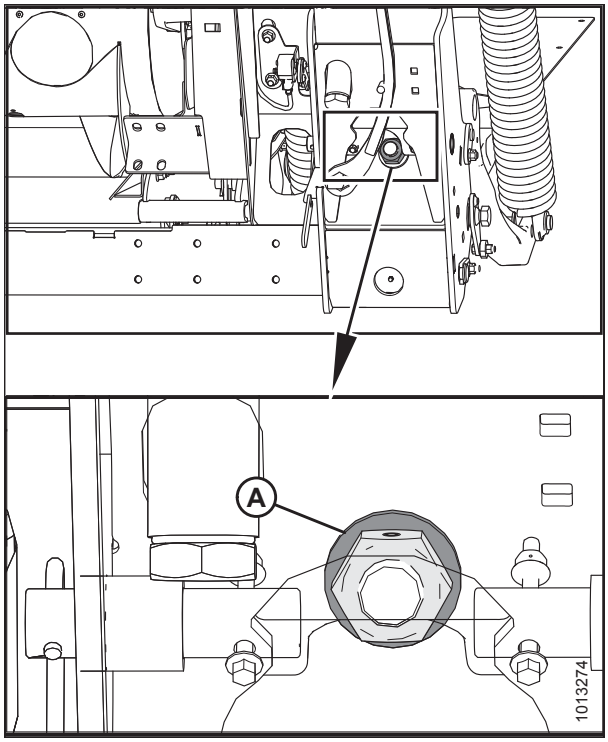


Figure 3.344: Verrouillage du flottement

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.

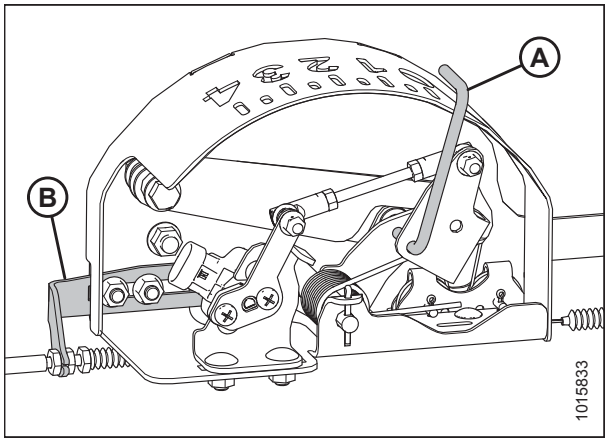
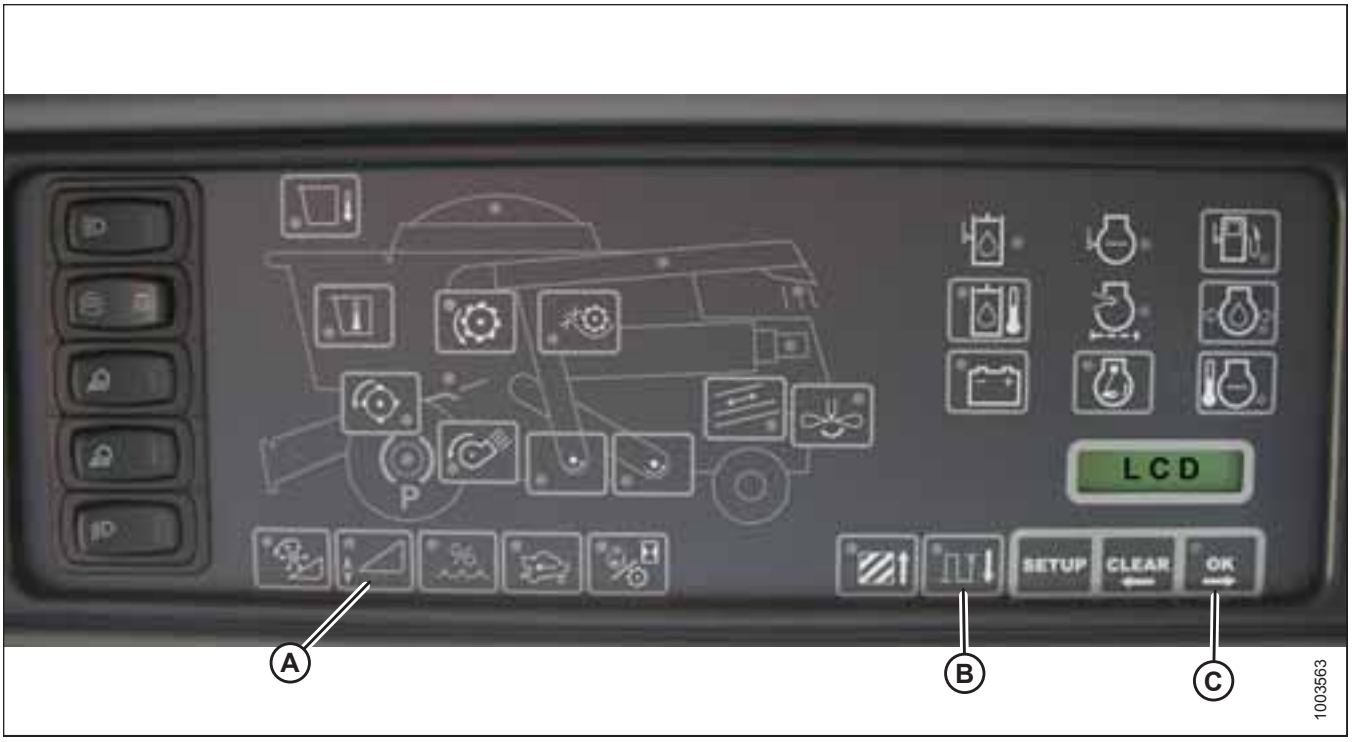


Figure 3.345: Boîtier d'indication du flottement

Figure 3.346: 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 série S pré-2016

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 éléments suivants sont nécessaires pour que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) fonctionne :

- Module principal et module d'entraînement de la plateforme 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 contrôle (CC).

NOTE:

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

Figure 3.347: Commandes du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse



1. Appuyez sur le bouton MODE AUTO (A) jusqu'à ce que le voyant AHHC (B) s'allume. Si le voyant RTC clignote, appuyez à nouveau sur le bouton MODE AUTO (A) jusqu'à ce qu'il passe à AHHC.

ATTENTION

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

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.

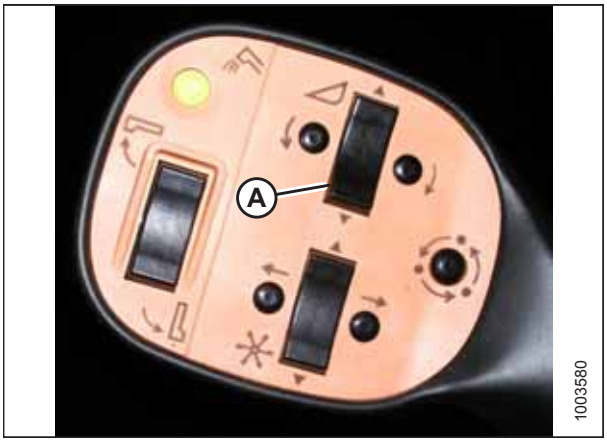


Figure 3.348: Poignée de commande

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – Gleaner R65/R66/R75/R76 et pré-2016 série 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 de sorte à pouvoir étalonner le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC). Pour des instructions, se référer au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.

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:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

Figure 3.349: Commandes du système de réglage automatique de la hauteur de la plateforme de la moissonneuse-batteuse



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

NOTE:

Pour optimiser les performances du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, voir *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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 HEADER TILT LEFT (inclinaison à gauche de la plateforme) (non non représenté) 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.

    NOTE:

    Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour conclure la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

Arrêt de l'accumulateur – Gleaner R65/R66/R75/R76 et séries S pré-2016

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 de l'opérateur 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 en face de la poutre d'essieu avant gauche.



Figure 3.350: Commutateur ON/OFF (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 séries S pré-2016

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 débits hydrauliques influent sur la stabilité du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC). 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 3.351: Limiteurs réglables d'élévation et d'abaissement de la plateforme

Réglage de la pression au sol – Gleaner R65/R66/R75/R76 et série S 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.

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape *5, page 132*. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur sera sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur 4 (D), pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent le flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de la plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

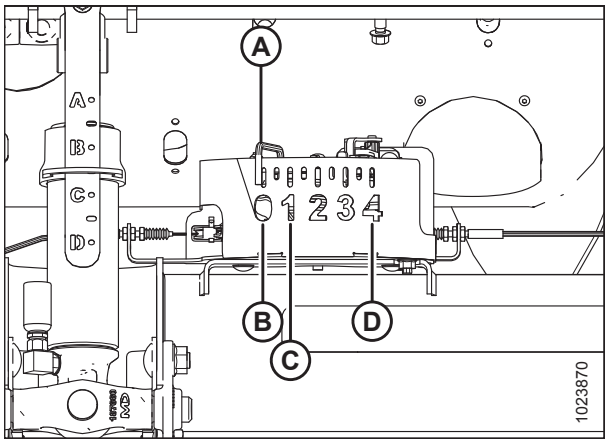


Figure 3.352: Boîtier d'indication du flottement

1. Assurez-vous que la plateforme est en mode contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC). Ceci est indiqué par le voyant DEL MODE AUTO (MODE AUTOMATIQUE) (A) affichant une lumière fixe, en continu.
2. 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 3.353: Console CHAP

Réglage de la sensibilité 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.

Figure 3.354: 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 contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) réagisse en levant 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 lever 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 lever 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 plage de sensibilité. En cas de connexion 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 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.

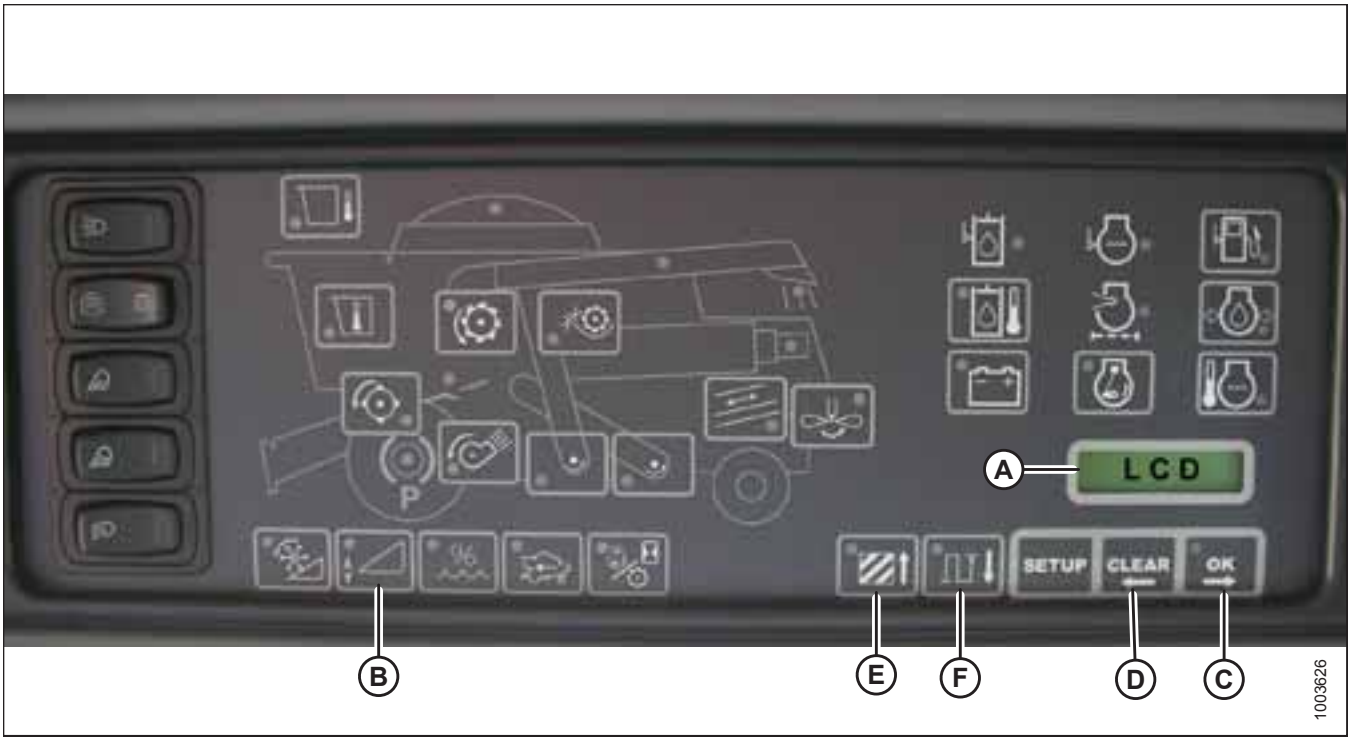
Type d'affichage :

S'affiche sur le tachymètre (A) sous le format XX ou XXX.



Figure 3.355: Tachymètre

Figure 3.356: 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 à partir du panneau de fusibles, une alarme sonore se déclenche. L’alarme déclenche une séquence de cinq ronflements toutes les 10 secondes. 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.

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 *3.356, page 223*.

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 *3.8.1 Fonctionnement des capteurs, page 128*.

3.8.12 Moissonneuses-batteuses Gleaner série S9

Installation 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) d'AGCO est utilisé pour installer et gérer une plateforme de coupe à tapis MacDon sur une moissonneuse-batteuse Gleaner de série S9. Utilisez l'écran tactile pour sélectionner l'élément recherché sur l'écran.



Figure 3.357: Gleaner S9

A - Terminal Tyton **B - Poignée de commande**
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 3.358: Icône moissonneuse-batteuse sur la page d'accueil

2. Dans le MENU PRINCIPAL DE LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE, appuyez sur HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) (A). La page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) s'ouvre.

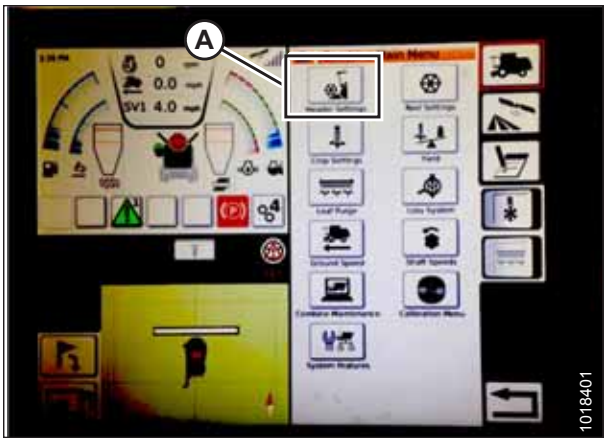


Figure 3.359: Paramètres de la plateforme dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

3. Appuyez sur le champ HEADER CONFIGURATION (configuration de la plateforme) (A). Une boîte de dialogue présentant des plateformes prédéfinies s'ouvre.
   - Si votre plateforme MacDon est déjà installée, elle apparaîtra sur la liste des plateformes. Appuyez sur le titre de la plateforme MacDon (B) pour mettre en surbrillance la sélection en bleu, puis appuyez 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 sur la plateforme MacDon. Une fois terminé, sélectionnez l'une des options suivantes pour revenir à la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) :
     – La coche verte (E) enregistre les réglages
     – L'icône de la poubelle (F) supprime la plateforme en surbrillance de la liste
     – Le X rouge (G) annule la(les) modification(s)

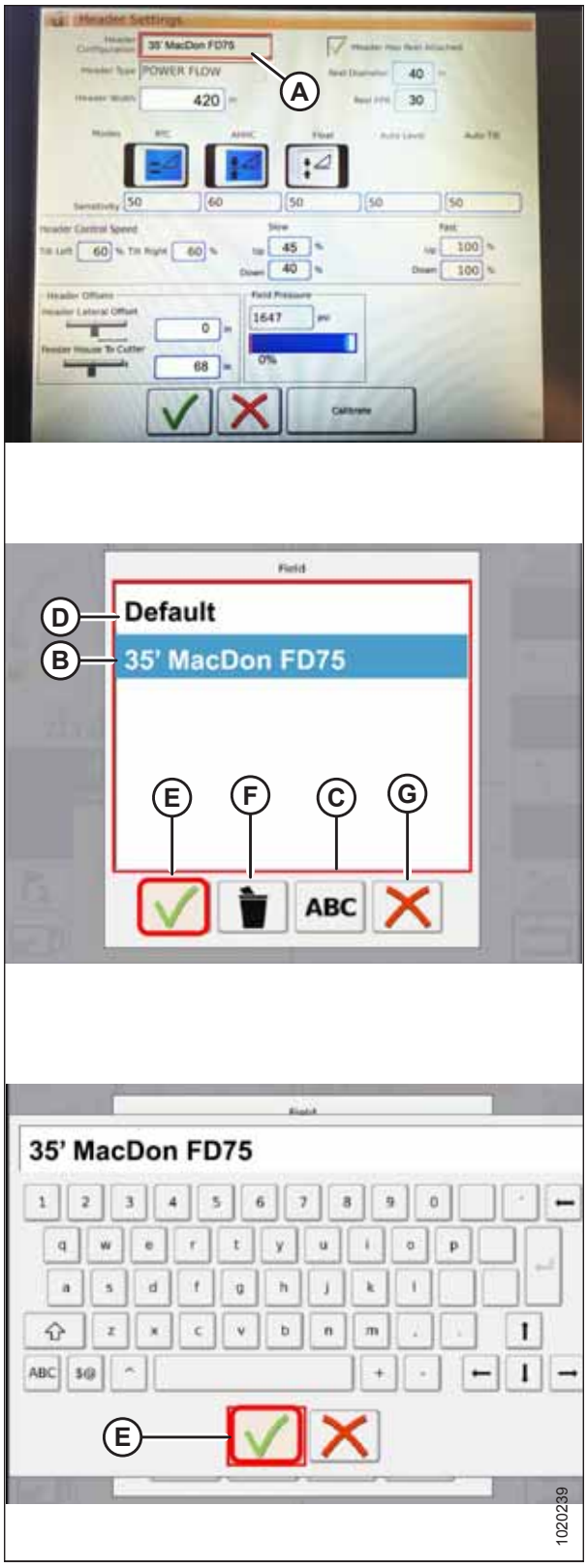


Figure 3.360: Menu de configuration de la plateforme sur la page Paramètres de la plateforme

4. Pour spécifier le type de plateforme installé sur la machine, cliquez sur le champ HEADER TYPE (TYPE DE PLATEFORME) (A).

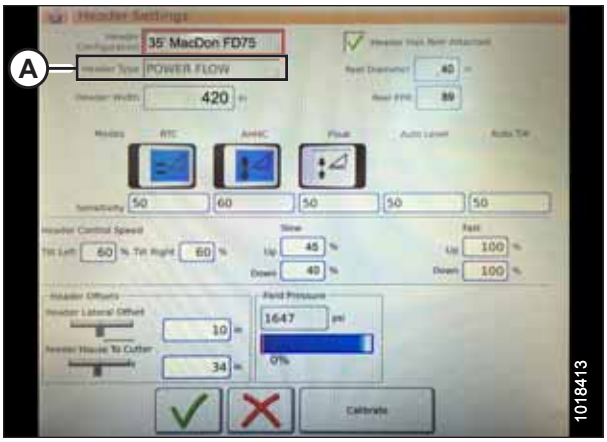


Figure 3.361: Réglages de la plateforme

5. Une liste de types de plateforme prédéfinis apparaît.
   - Pour les plateformes de coupe à tapis MacDon série D1 et FlexDraper® série FD1 cliquez sur POWER FLOW (flux de puissance) (A)
   - Cliquez sur la coche verte (B) pour enregistrer la sélection et continuer

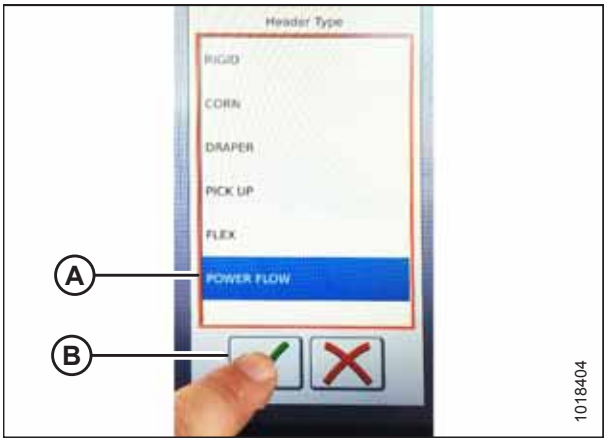


Figure 3.362: Type de plateforme

6. Assurez-vous que la case LA PLATEFORME DISPOSE D'UN RABATTEUR (A) est cochée.

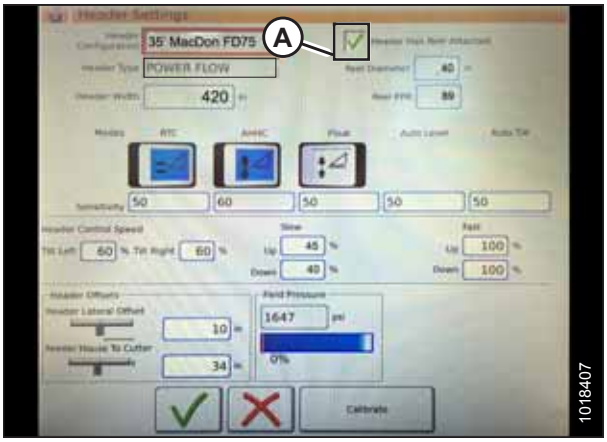


Figure 3.363: Réglages de la plateforme

7. Cliquez sur le champ REEL DIAMETER (DIAMÈTRE DU RABATTEUR) (A) et un pavé numérique s'affichera. Entrez **40** pour un rabatteur MacDon.
8. Touchez le champ REEL PPR (impulsions par révolution du rabatteur) (B) et entrez **30** comme valeur pour votre plateforme MacDon.

   NOTE:

   Les PPR sont déterminées par le nombre de dents sur le pignon du rabatteur.

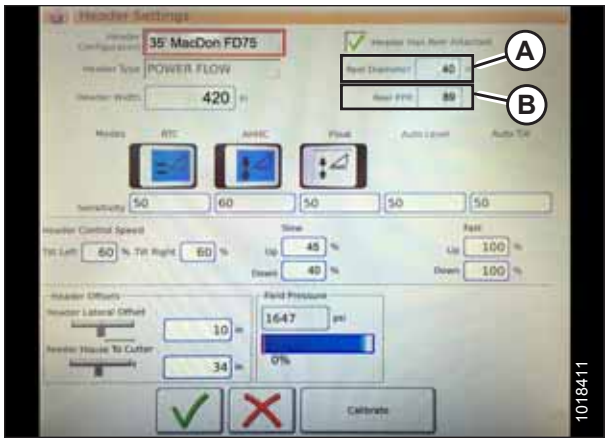


Figure 3.364: Réglages de la plateforme

9. Cliquez sur la coche verte (B) au bas du pavé numérique (A) lorsque vous avez terminé, ou sur le X rouge pour annuler.

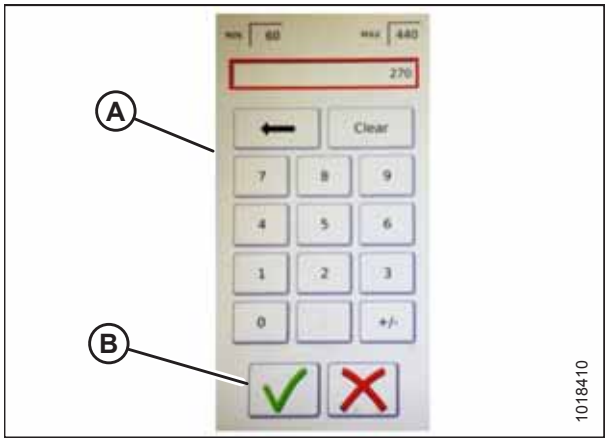


Figure 3.365: Pavé numérique

10. Une fois terminé, appuyez sur la coche verte (A) en bas de l'écran HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme).

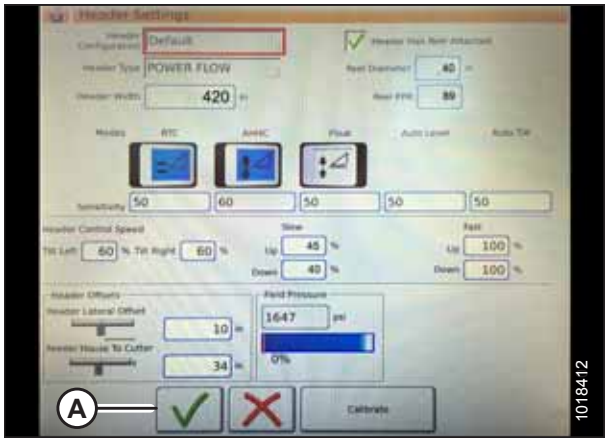


Figure 3.366: Page Paramètres de la plateforme

Réglage de la vitesse minimale du rabatteur et étalonnage du rabatteur – Gleaner séries 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, appuyez sur REEL SETTINGS (réglages du rabatteur) (A) pour ouvrir la page en question.



Figure 3.367: Paramètres du rabatteur dans le menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Pour régler la vitesse minimale du rabatteur, appuyez sur le champ SPEED MINIMUM (vitesse minimale) (B). Le clavier à l'écran s'affiche. Entrez la valeur souhaitée. Appuyez sur la coche verte pour accepter la nouvelle valeur ou sur le X rouge pour annuler. La vitesse du rabatteur s'affiche en mi/h et tr/min.

   NOTE:

   Au bas de la page REEL SETTINGS (réglages du rabatteur), le diamètre et les impulsions par révolution (PPR) du rabatteur s'affichent. Ces valeurs ont déjà été définies dans la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme).

3. La vitesse du rabatteur est étalonnée sur la page REEL SETTINGS (réglages du rabatteur) en appuyant sur le bouton CALIBRATE (étalonner) (A) en haut à droite de la page.

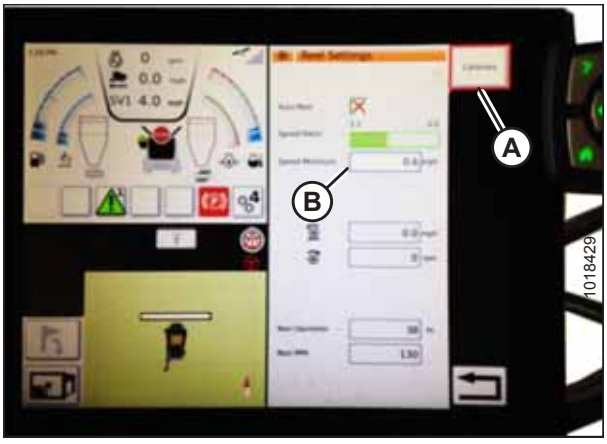


Figure 3.368: Étalonnage des réglages du rabatteur

L'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE s'ouvre et affiche un avertissement de danger.



Figure 3.369: Assistant d'étalonnage

4. Assurez-vous de respecter toutes les conditions énumérées dans l'avertissement de l'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE. Appuyez sur la coche verte (A) pour accepter et démarrer l'étalonnage du rabatteur. Appuyez sur le X rouge (B) pour annuler la procédure d'étalonnage.

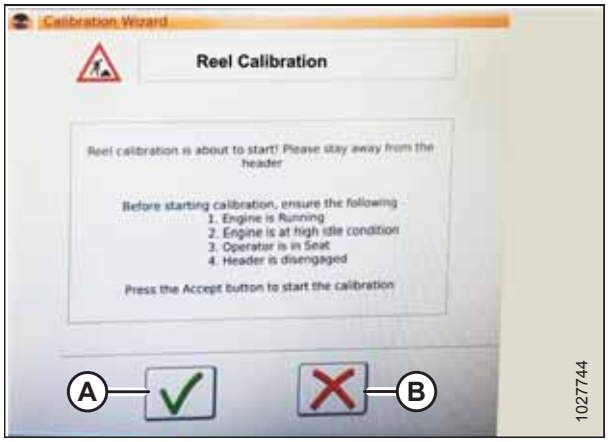


Figure 3.370: Assistant d'étalonnage

5. Un message indiquant que l'étalonnage du rabatteur a démarré, apparaît dans CALIBRATION WIZARD (assistant d'étalonnage). Le rabatteur commencera à tourner lentement et accélèrera progressivement jusqu'à atteindre la vitesse élevée. 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.

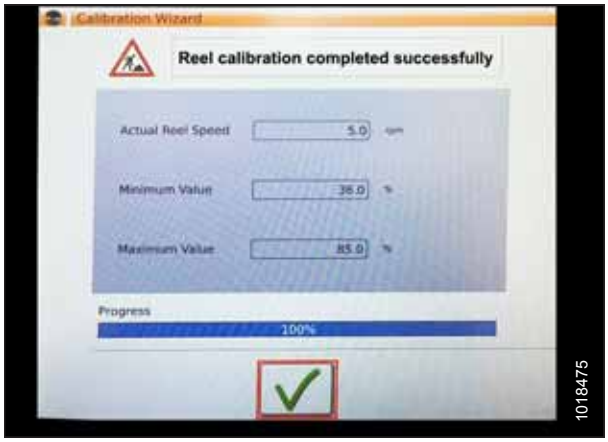


Figure 3.371: Progression de l'étalonnage

Installation des commandes de la plateforme automatique – Gleaner série S9

Les fonctions automatiques de la plateforme sont configurées sur la page HEADER SETTINGS (réglages 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 la page HEADER SETTINGS (réglages 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)
   - AHHC (contrôle de hauteur automatique de la plateforme) (B)

   Tous les autres commutateurs sont désactivés (pas en surbrillance).

2. Le **réglage** de sensibilité (C) commande la réactivité d'une commande (RTC ou AHHC) 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, appuyez sur le champ de réglage sous l'interrupteur 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 l'AHHC (B)

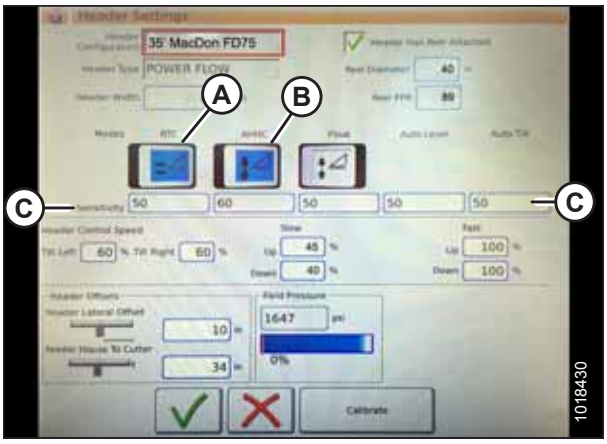


Figure 3.372: Commandes automatiques et paramètres de sensibilité

3. **Vitesse de la plateforme :**La zone HEADER CONTROL SPEED (vitesse de contrôle de la plateforme) (A) sur la page HEADER SETTINGS (réglages 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.

   NOTE:

   Points de départ de la vitesse de commande recommandée de la plateforme

   - Lente : Haute 45/Basse 40
   - Rapide : Haute 100/Basse 100

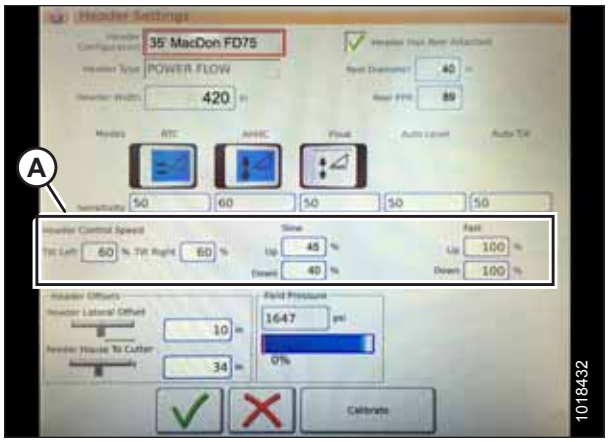


Figure 3.373: Paramètres de contrôle de la vitesse de la plateforme

4. **Décalages de la plateforme (A) :** Les distances de décalage sont importantes pour la cartographie de rendement. Il existe deux dimensions réglables sur la page HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) :

   - Décalage latéral de la plateforme : la distance entre l'axe de la plateforme et l'axe de la machine. Cela devrait être réglé sur **0** pour une plateforme MacDon.
   - Convoyeur à barre de coupe : la distance entre l'interface de la machine et la barre de coupe. Cela devrait être réglé sur **68** pour une plateforme MacDon.

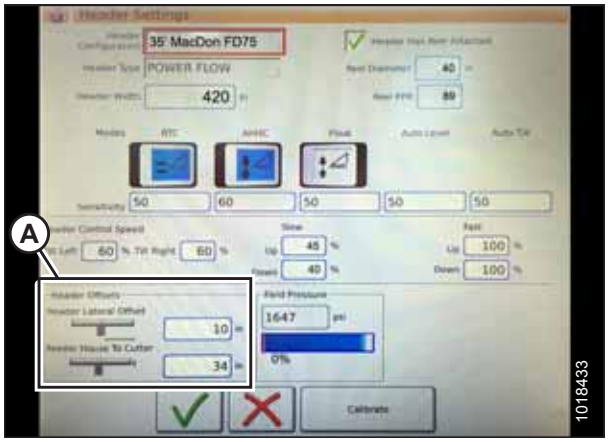
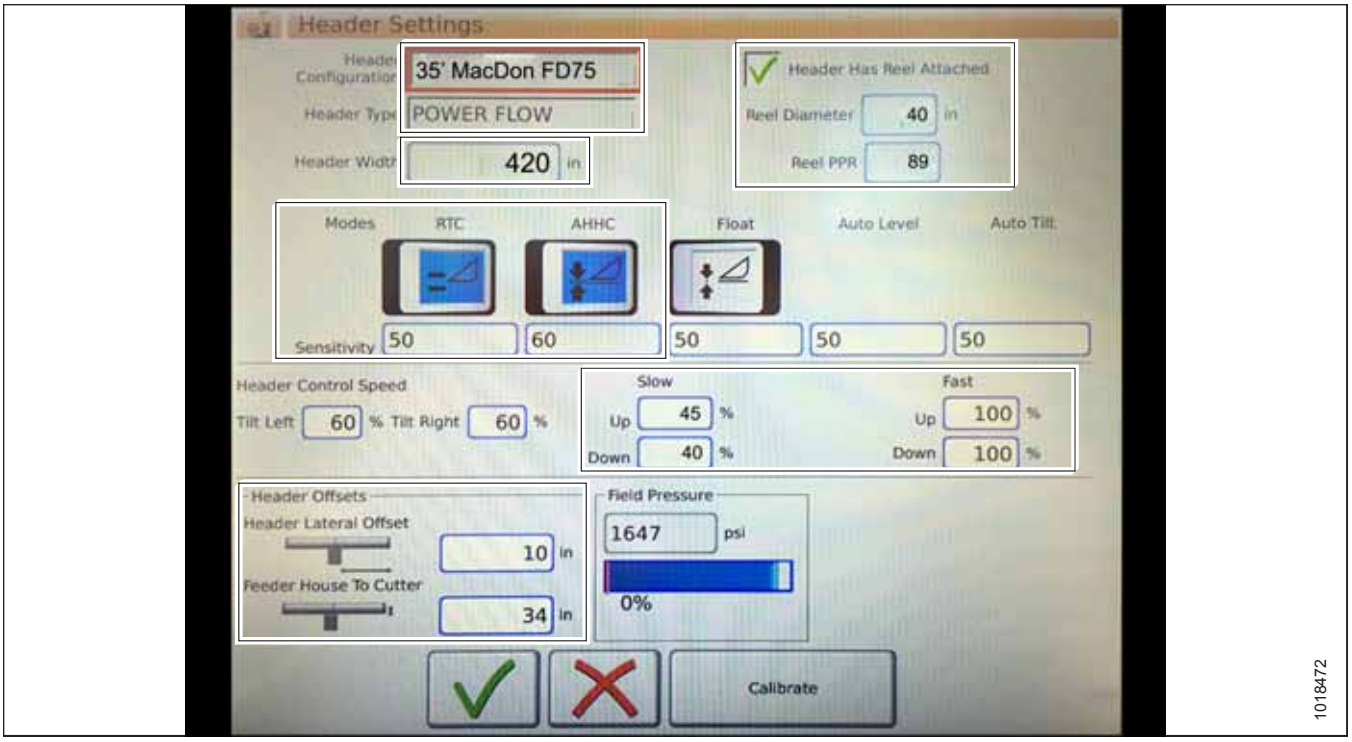


Figure 3.374: Réglages du décalage de la plateforme

Figure 3.375: 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 la page HEADER SETTINGS (réglages 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, appuyez sur HEADER SETTINGS (réglages de la plateforme) (A).

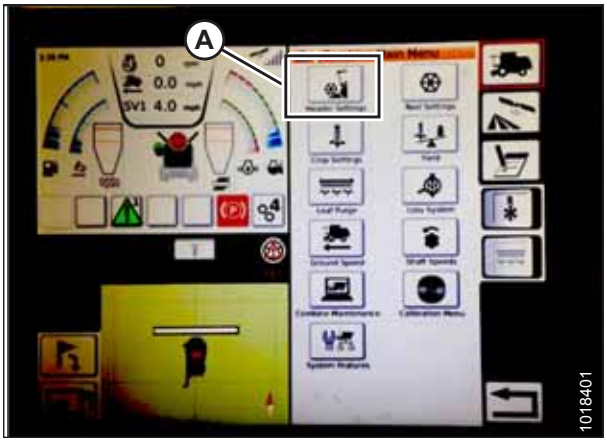


Figure 3.376: Menu principal de la moissonneuse-batteuse

2. Appuyez sur CALIBRATE (étalonner) (A) en bas à droite de la page. La page HEADER CALIBRATION (étalonnage de la plateforme) s'affiche.

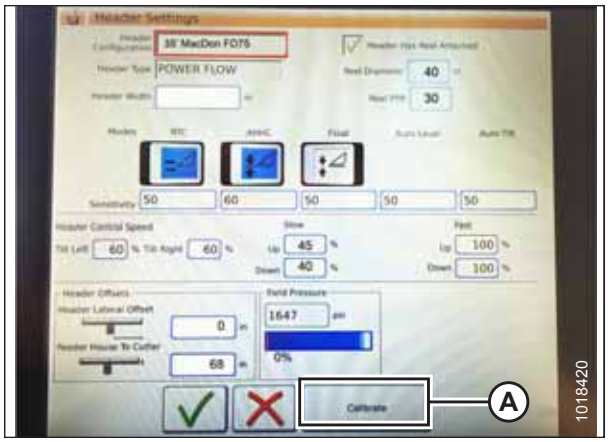


Figure 3.377: Page Paramètres de la plateforme

Le côté droit de la page présente les informations d'étalonnage de la plateforme (A). Les résultats affichés concernent 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

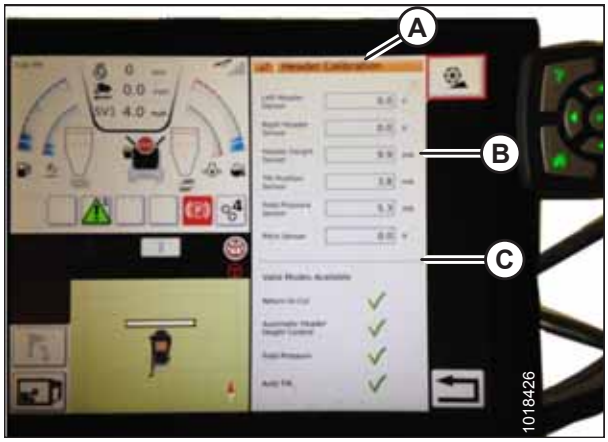


Figure 3.378: Page Étalonnage de la plateforme

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 la poignée de commande, appuyez sur le bouton ABAISSEMENT DE LA PLATEFORME (A). Les valeurs des capteurs commencent à changer sur la page HEADER CALIBRATION (étalonnage de la plateforme) lorsque la plateforme s'abaisse.

   NOTE:

   La plateforme doit être complètement abaissée, puis soulevée du sol. La plage devrait être entre **0,5 et 4,5 V**. Si la valeur n'est pas dans cette plage, le capteur doit être ajusté. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136* ou *Réglage des limites de tension – système à deux capteurs, page 137*.



Figure 3.379: Commutateur d'abaissement de la plateforme

4. Lorsque les valeurs du capteur sont stables, appuyez sur l'icône ÉTALONNER (A).



Figure 3.380: Étalonnage de la plateforme

5. L'avertissement de danger HEADER CALIBRATION (étalonnage de la plateforme) apparaît. Assurez-vous que toutes les conditions sont remplies.
6. Appuyez sur la coche verte au bas de la page pour lancer l'ASSISTANT D'ÉTALONNAGE.



Figure 3.381: Avertissement d'étalonnage de la plateforme

Une barre de progression est fournie et l'étalonnage 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.

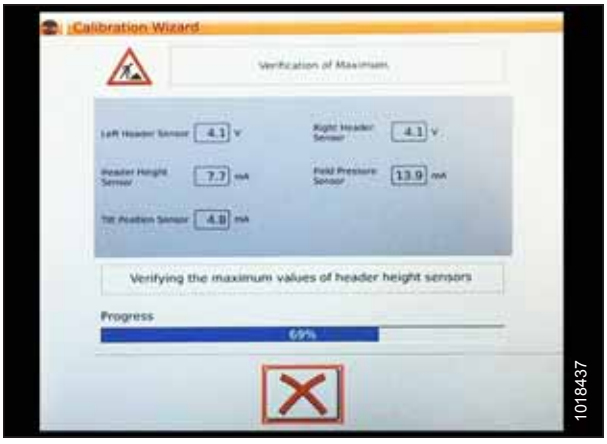


Figure 3.382: Étalonnage en cours

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 3.383: Page Étalonnage terminé

NOTE:

Appuyez sur l'icône CALIBRATION (étalonnage) (A) sur la page COMBINE MAIN MENU (menu principal de la moissonneuse-batteuse) pour afficher le MENU ÉTALONNAGE où vous pouvez choisir parmi une variété d'étalonnages, y compris l'étalonnage de la plateforme et du rabatteur.



Figure 3.384: Menu d'étalonnage direct

Utilisation 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.

Les commandes suivantes sont utilisées pour les fonctions de contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (AHHC) :

- Terminal Tyton (A)
- Poignée de commande (B)
- Manette des gaz (C)
- Clavier de commande de la plateforme (D)

Utilisez le manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour vous familiariser avec les commandes.



Figure 3.385: Commandes de l'opérateur Gleaner S9

1. Pendant que la plateforme est en marche, réglez le bouton d'inclinaison latérale (A) sur MANUAL.
2. Engagez l'AHHC en appuyant sur le bouton (B) vers le haut vers la **position** I



Figure 3.386: Groupe de commande de la plateforme

3. Appuyez sur le bouton de commande (A) du CHAP sur le levier de commande pour engager le CHAP. La plateforme se déplace à la position de consigne actuelle.



Figure 3.387: CHAP sur la poignée de commande

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 3.388: Groupe de commande de la plateforme

Vérification des réglages de la plateforme sur le terrain

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 réglages du groupe de plateformes, appuyez sur l'icône PLATEFORME (A) sur le côté droit de la page 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 l'AHHC (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)
   - HEADER PITCH (angle de la plateforme) (G)

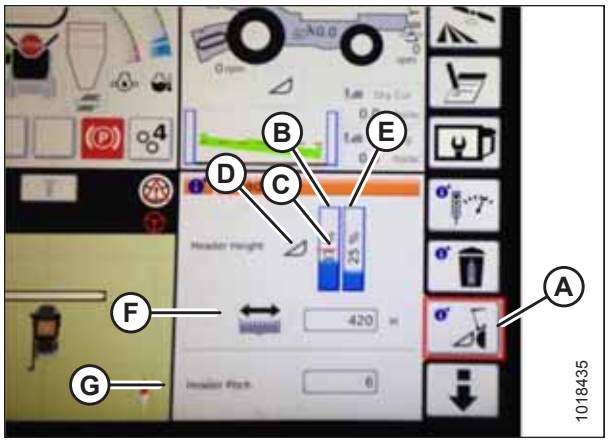


Figure 3.389: Groupes de plateforme

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.

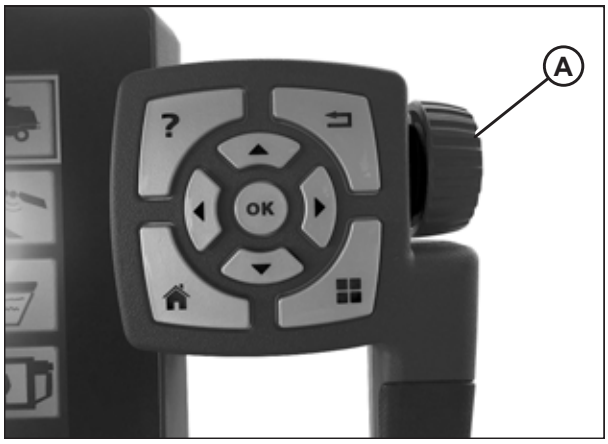


Figure 3.390: Roue de réglage sur le côté droit du terminal de Tyton

NOTE:

La molette de contrôle de la hauteur de consigne de la plateforme HEADER HEIGHT SETPOINT(A) est située sur le groupe de commande de la plateforme.



Figure 3.391: Groupe de commande de la plateforme

3.8.13 Moissonneuses-batteuses John Deere série 60

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere 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 à 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement.
2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est 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, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système AHHC.Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

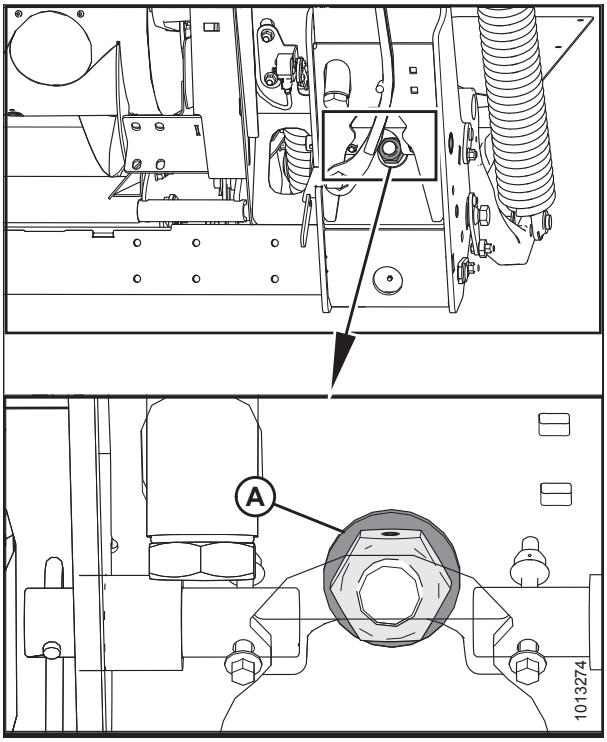


Figure 3.392: Verrouillage du flottement

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

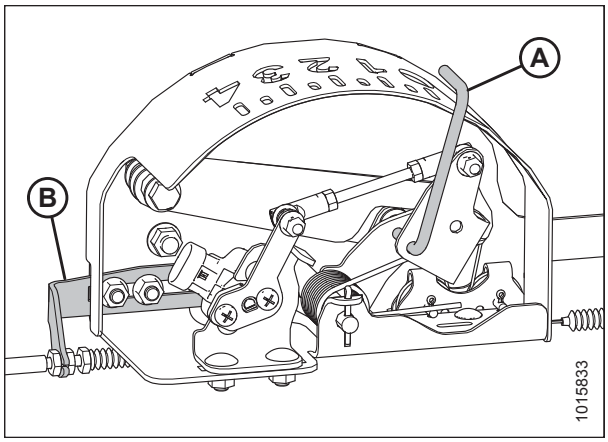
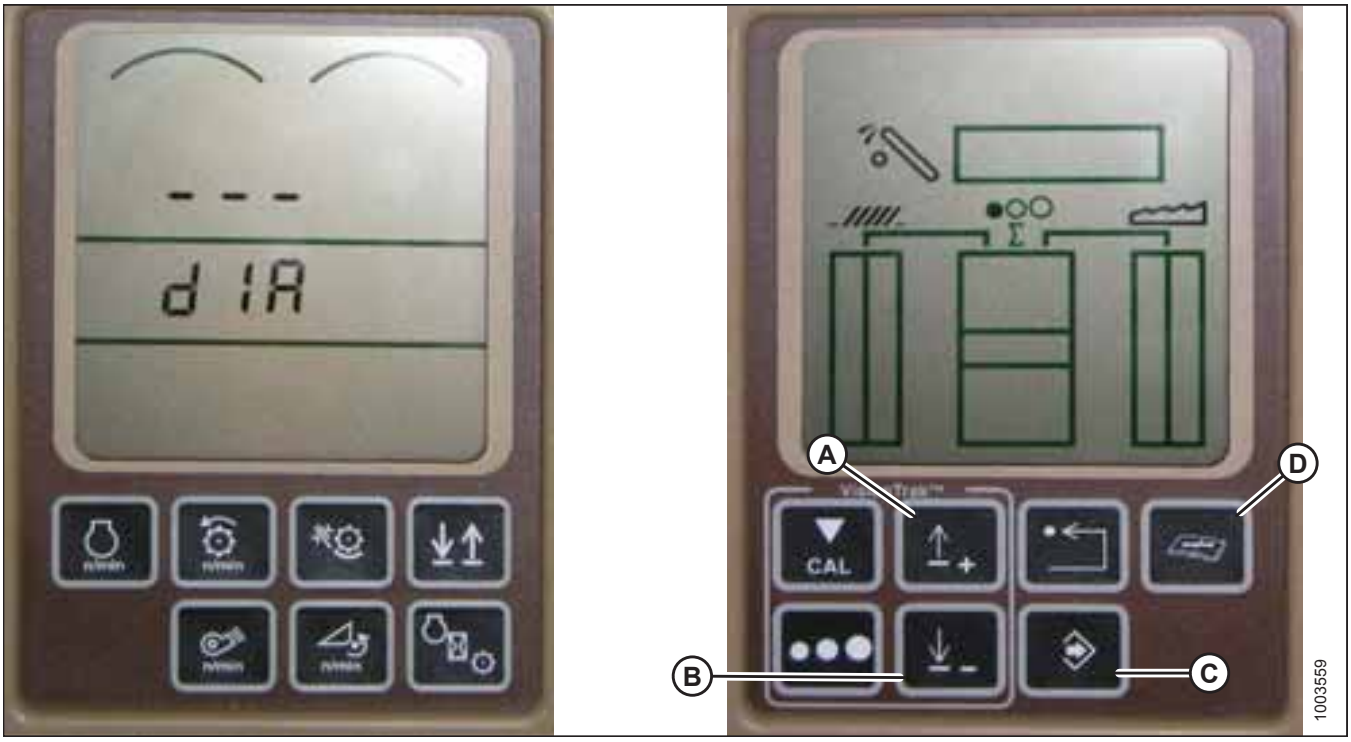


Figure 3.393: Boîtier d'indication du flottement

Figure 3.394: 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 le commutateur HEADER DOWN (abaissement de la plateforme) pendant quelques secondes afin de vous 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 136*.

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 60

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, reportez-vous au *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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.

NOTE:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées et déverrouillez le 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 sur l'écran.

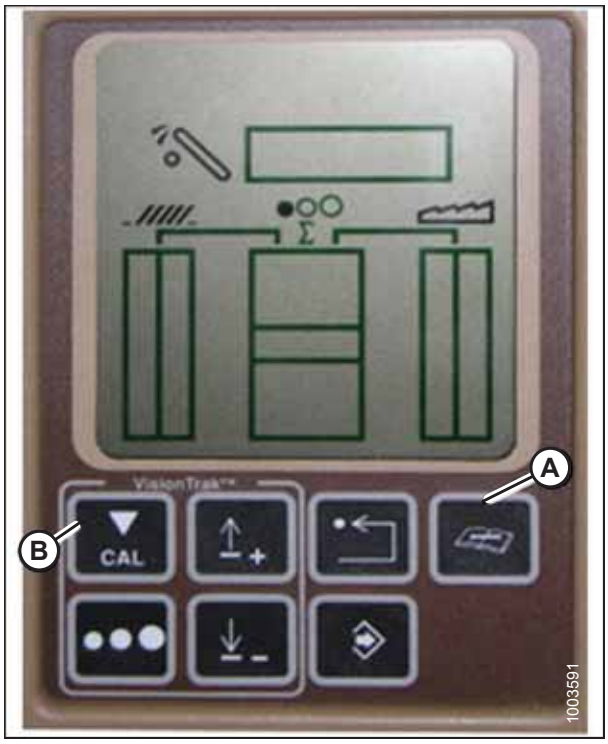


Figure 3.395: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

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 sur l'écran.
9. Abaissez complètement le convoyeur au sol.

   NOTE:

   Vous devrez peut-être maintenir actionné le commutateur HEADER DOWN (abaissement de la plateforme) pendant quelques secondes afin d'assurer que le convoyeur soit complètement abaissé.

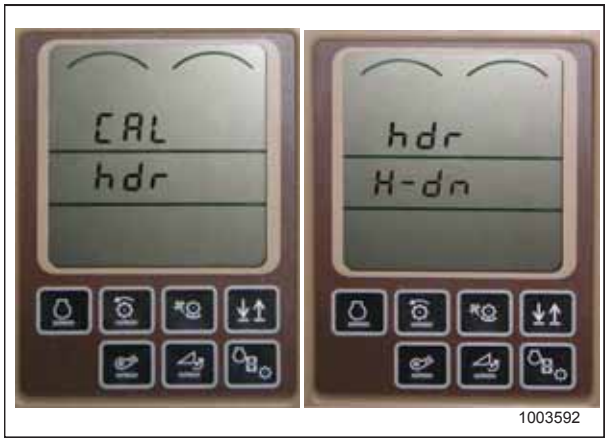


Figure 3.396: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

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 1 m (3 pi) du sol et appuyez à nouveau sur le bouton CAL (A). EOC apparaît à l'écran.
12. Appuyez sur le bouton ENTRÉE (B) pour enregistrer l'étalonnage de la plateforme. Votre AHHC 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. Pour des instructions, voir *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série 60, page 239*.

    NOTE:

    Une fois l'étalonnage terminé, réglez le fonctionnement de la moissonneuse-batteuse pour vous assurer du bon fonctionnement sur le terrain.

    NOTE:

    Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour terminer la procédure d'étalonnage de l'AHHC, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

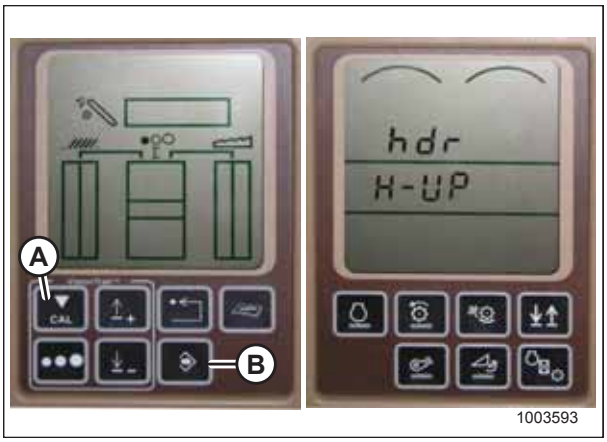


Figure 3.397: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

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 plateforme FlexDraper® série FD1 et un module de flottement FM100 attelé.

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 »).

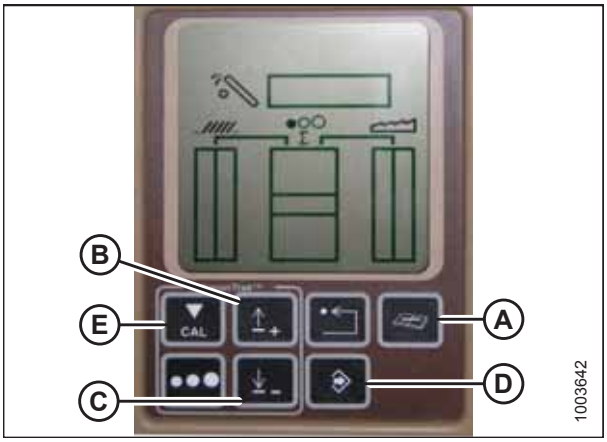


Figure 3.398: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

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.

Réglage de la détection 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.

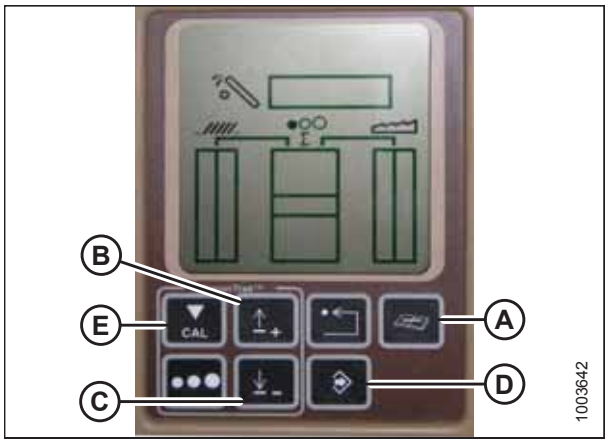


Figure 3.399: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

NOTE:

Ne remplissez **PAS** Utilisez 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 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 *3.400, page 244*.

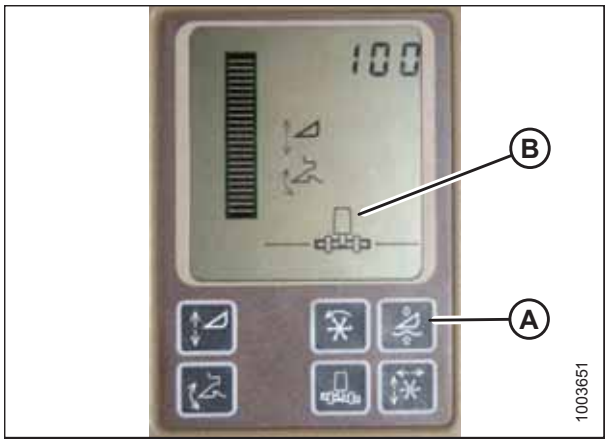


Figure 3.400: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la sensibilité du contrôle de hauteur automatique 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. Voici votre réglage de sensibilité.

   NOTE:

   Plus la valeur est petite, plus la sensibilité est grande. En général, la plage d'opération 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 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 propres à votre équipement.

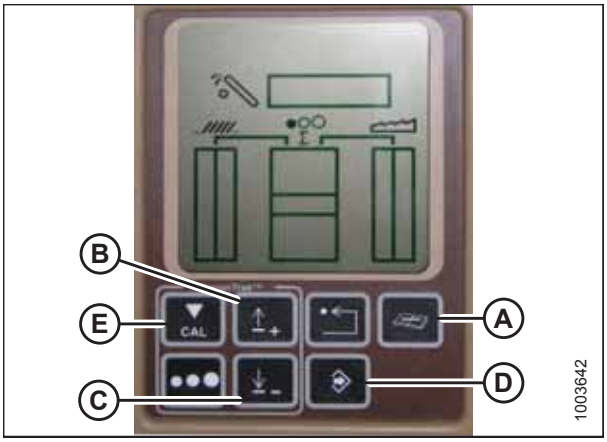


Figure 3.401: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

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.

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 propres à votre équipement.

1. Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC (A) sur le moniteur. DIA apparaît à l'écran.
2. Appuyez sur le bouton HAUT (B) jusqu'à ce que EO1 apparaisse sur le moniteur, puis appuyez sur le bouton ENTRÉE (C). C'est le réglage de la plateforme
3. Appuyez sur le bouton HAUT (B) ou BAS jusqu'à ce que 114 s'affiche dans la partie supérieure de l'écran. Il s'agit du réglage qui s'ajuste lorsque la vitesse de chute rapide se lance en fonction de la zone morte.

   NOTE:

   Le réglage par défaut est 100. En général, la plage d'utilisation idéale est entre 60 et 85.
4. Appuyez sur le bouton 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 le bouton HAUT (A) ou BAS (B) jusqu'à ce que le nombre souhaité s'affiche, puis appuyez sur le bouton CAL (C). Cela vous amènera au deuxième chiffre. Répétez cette procédure jusqu'au réglage souhaité.
6. Appuyez sur le bouton ENTRÉE (D) pour enregistrer les modifications.

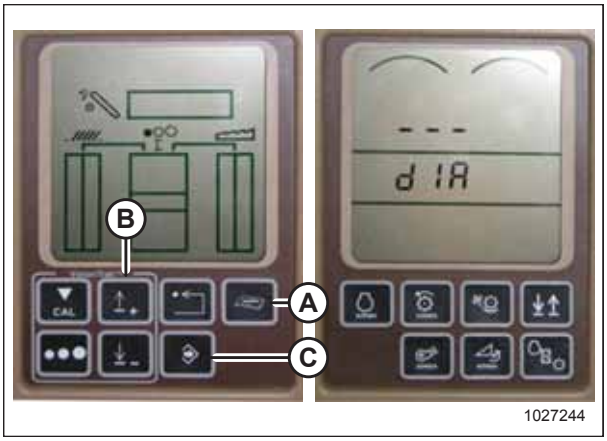


Figure 3.402: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

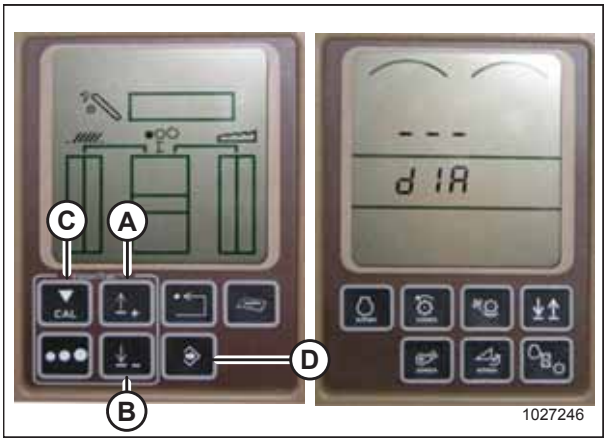


Figure 3.403: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.8.14 Moissonneuses-batteuses John Deere série 70

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere 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.

2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est 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, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système AHHC.Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

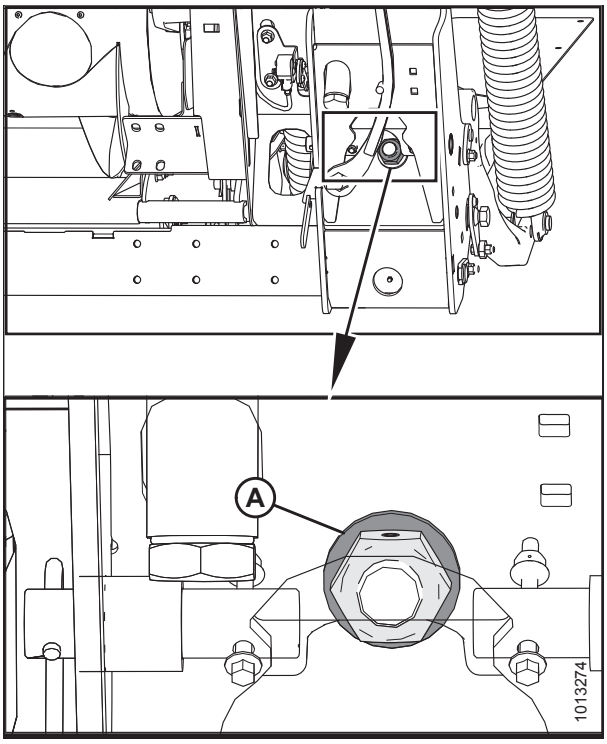


Figure 3.404: Verrouillage du flottement

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

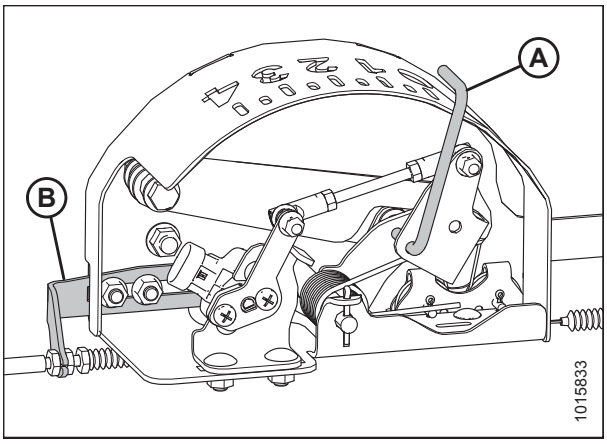


Figure 3.405: Boîtier d'indication du flottement

4. Appuyez sur le bouton HOME PAGE (PAGE D'ACCUEIL) (A) sur l'écran principal du moniteur.



Figure 3.406: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Vérifiez que les trois icônes (A) de l'illustration ci-contre s'affichent sur l'écran.



Figure 3.407: 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.

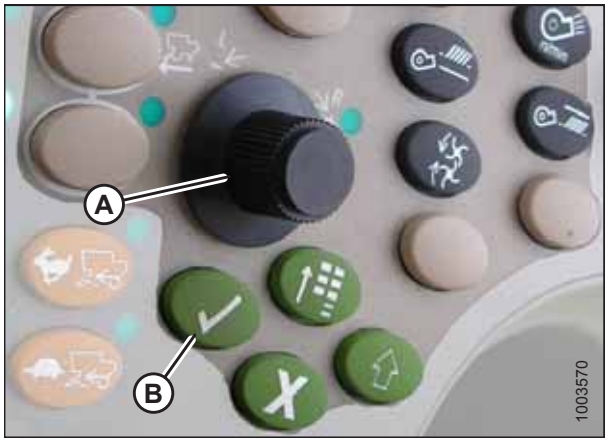


Figure 3.408: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

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 3.409: 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 en appuyant sur le bouton de la coche.



Figure 3.410: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

10. À l'aide de la mollette de défilement, surlignez la 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 3.411: 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, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.

Étalonnage de la vitesse du convoyeur – John Deere série 60

La vitesse du convoyeur doit être calibrée avant d'étalonner le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC). Pour des instructions, se référer au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.

Étalonnage du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – John Deere série 70

Pour optimiser les performances du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, voir *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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.

NOTE:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le 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.

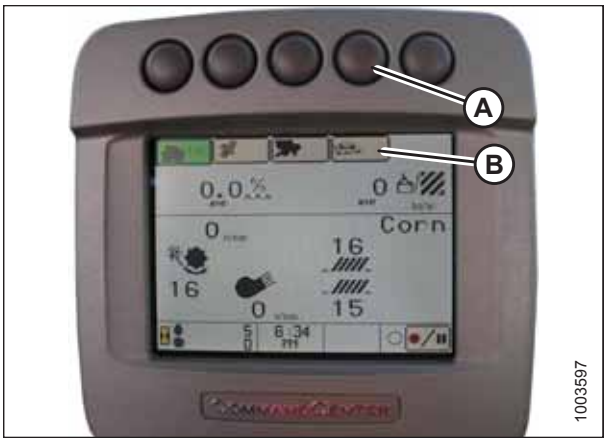


Figure 3.412: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

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 *3.414, page 251*).
8. Faites défiler 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.

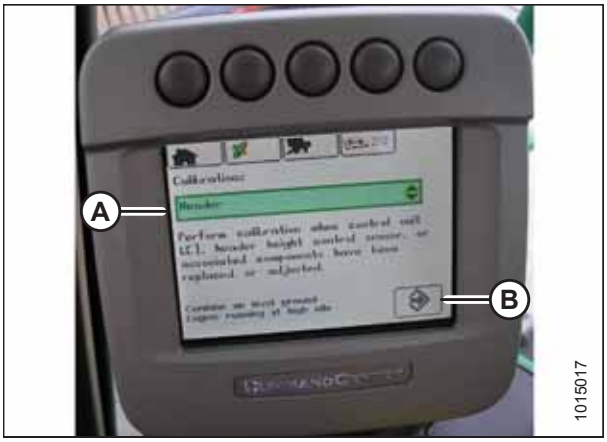


Figure 3.413: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

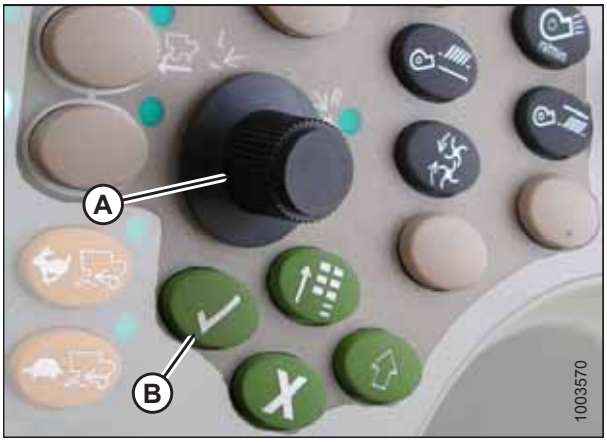


Figure 3.414: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere
A - Bouton de défilement **B - Bouton de coche**

9. Suivez les étapes indiquées sur l'écran pour effectuer l'étalonnage.

NOTE:

Si un code d'erreur apparaît à l'écran, le capteur ne se situe pas dans la bonne plage de fonctionnement. Pour des instructions, voir *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse– John Deere séries S et T, page 253* pour vérifier et ajuster la plage.

NOTE:

Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour conclure la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

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.

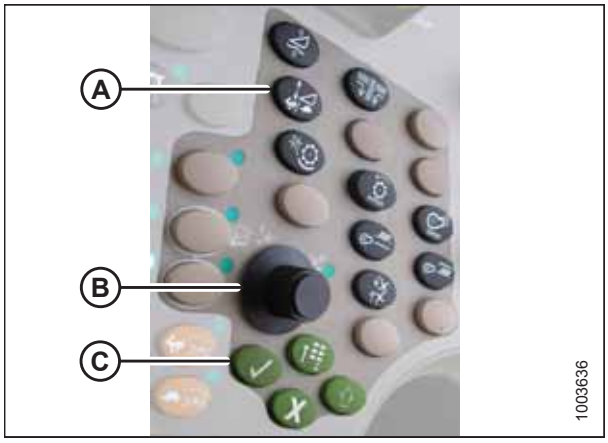


Figure 3.415: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

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 propres à votre équipement.



Figure 3.416: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement 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.

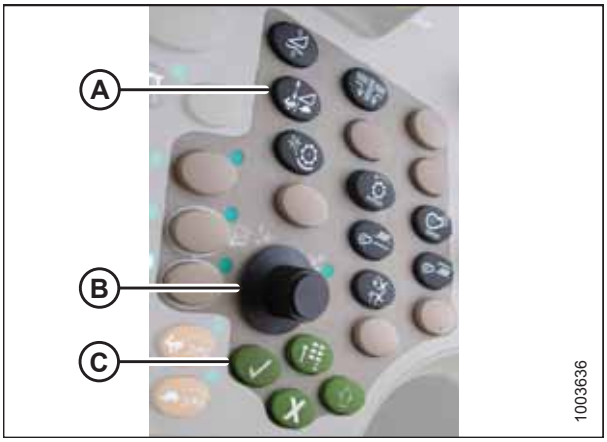


Figure 3.417: Console de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

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 propres à votre équipement.



Figure 3.418: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.8.15 Moissonneuses-batteuses John Deere séries S et T

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse– 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.

ATTENTION

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

1. Positionnez la plateforme à 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le flottement.
2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est 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, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système AHHC.Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

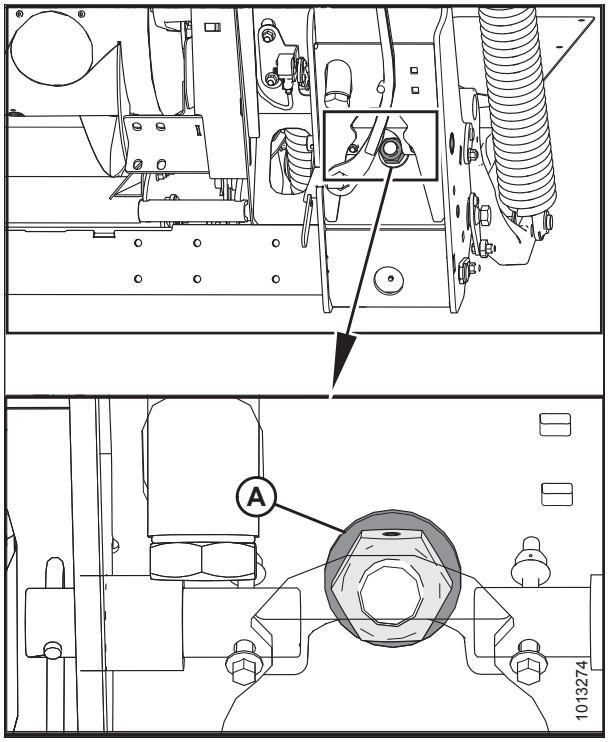


Figure 3.419: Verrouillage du flottement

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

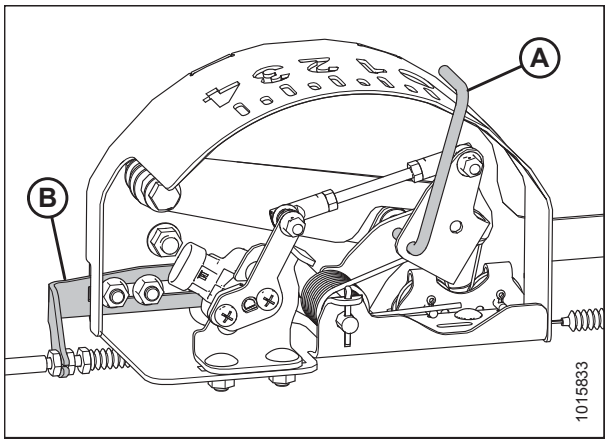


Figure 3.420: Boîtier d'indication du flottement

4. Appuyez sur l'icône CALIBRATION (étalonnage) (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (étalonnage) s'affiche.



Figure 3.421: 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.

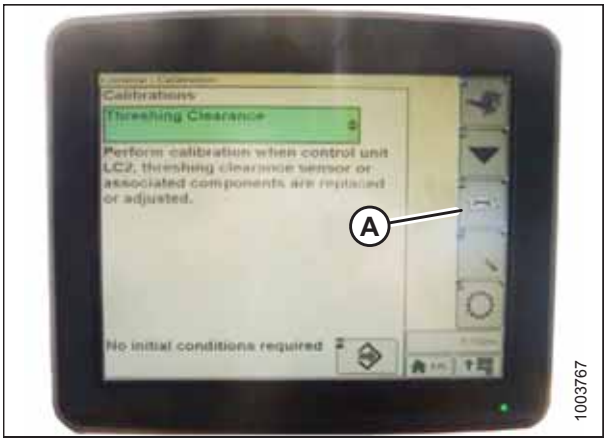


Figure 3.422: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Sélectionnez AHHC RESUME (réactivation du CHAP) (A). Une liste d'options d'étalonnage s'affiche.



Figure 3.423: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Sélectionnez l'option AHHC SENSING (paramétrage des capteurs du CHAP).
8. Appuyez sur l'icône (A) affichée à l'écran. Le menu AHHC SENSING (détection de l'AHHC) s'affiche, ainsi que cinq écrans d'informations.



Figure 3.424: 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 3.425: 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 inférieure et supérieure indiquées ou, si l'écart entre les limites est insuffisant, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme– John Deere séries S et T

Pour optimiser les performances du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, voir *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

1. Vérifiez que le vérin d'inclinaison est réglé sur **D**.
2. Posez la plateforme sur les butées d'arrêt et déverrouillez le 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 3.426: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Sélectionnez THRESHING CLEARANCE (CRIBLAGE PAR BATTAGE) (A) et une liste d'options d'étalonnage apparaît.

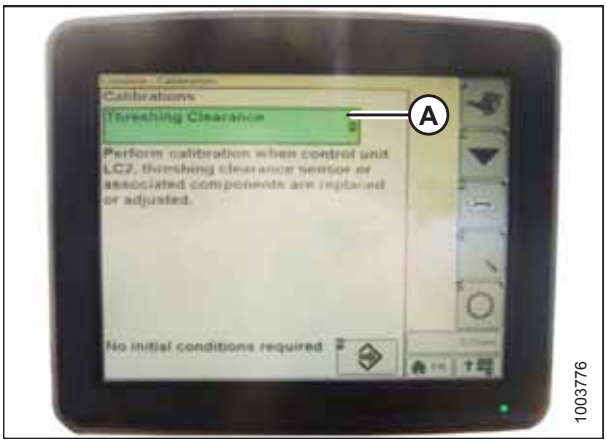


Figure 3.427: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Sélectionnez FEEDER HOUSE SPEED (vitesse du convoyeur) (A) dans la liste d'options d'étalonnage.

   NOTE:

   L'étalonnage de la vitesse du convoyeur doit être effectué avant celui de la plateforme.

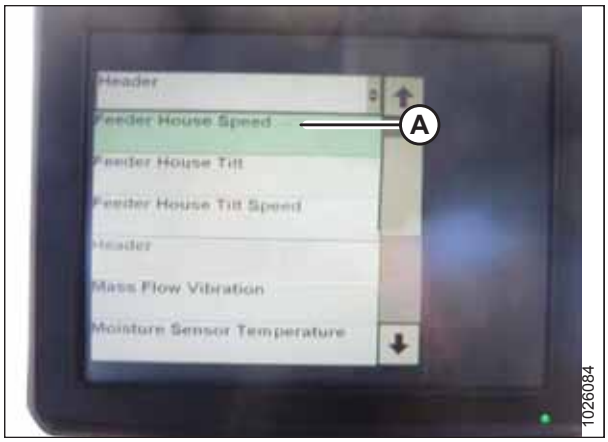


Figure 3.428: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Lorsque FEEDER HOUSE SPEED est sélectionné, appuyez sur l'icône (A). L'icône devient verte.

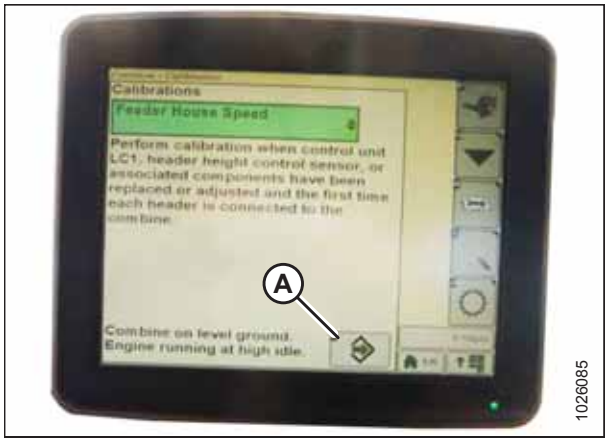


Figure 3.429: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Appuyez 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.

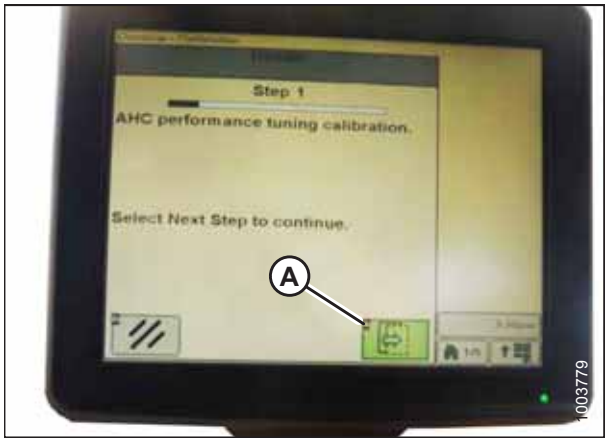


Figure 3.430: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

9. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (A) de la liste d'options d'étalonnage.

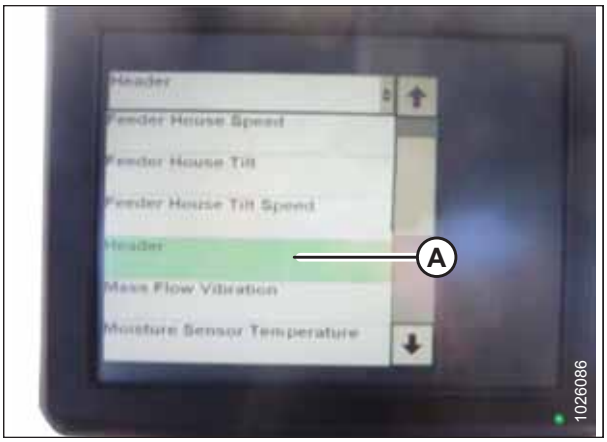


Figure 3.431: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

10. Lorsque HEADER (plateforme) est sélectionné, appuyez sur l'icône (A). L'icône devient verte.

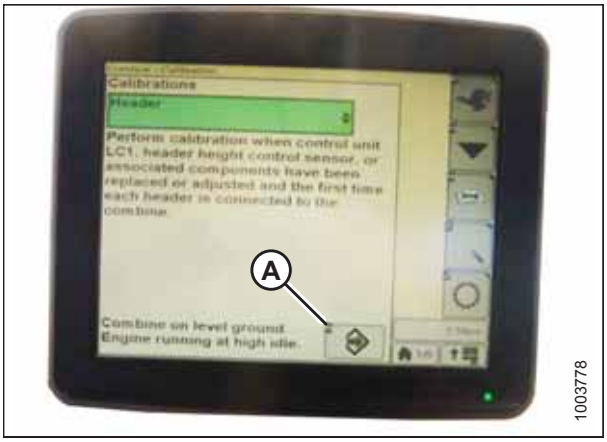


Figure 3.432: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

11. Appuyez 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. Pour des instructions, voir *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse– John Deere séries S et T, page 253*.

    NOTE:

    Si le flottement a été réglé sur une valeur plus lourde pour conclure la procédure d'étalonnage de l'AHHC, ajustez au flottement recommandé une fois l'étalonnage terminé.

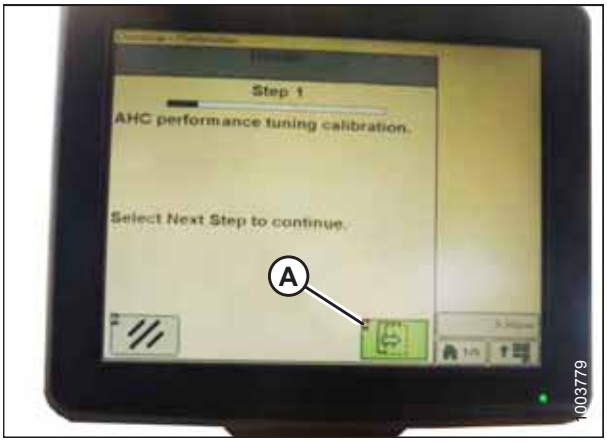


Figure 3.433: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

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 3.434: Centre de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

2. Appuyez sur l'icône **–** ou **+** (A) pour régler les degrés.

   NOTE:

   Les numéros figurant sur l'écran de la moissonneuse-batteuse dans cette illustration sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les réglages propres à votre équipement.



Figure 3.435: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement de la plateforme– 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.

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée ; reportez-vous à l'étape *5, page 132*. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur sera sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur 4 (D), pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent le flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de la plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

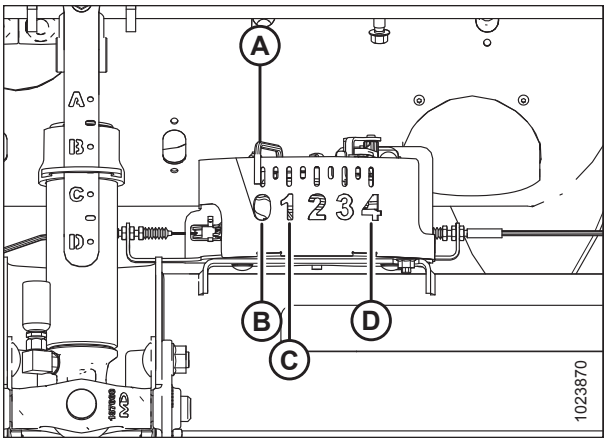


Figure 3.436: Boîtier d'indication du flottement

1. Appuyez sur le bouton (A) et le réglage actuel de la sensibilité apparaîtra sur l'écran.



Figure 3.437: Centre de commande des moissonneuses-batteuses John Deere

2. Appuyez sur l'icône **–** ou **+** (A) pour régler les degrés.

   NOTE:

   Les numéros figurant sur l'écran de la moissonneuse-batteuse dans cette illustration sont aux fins de référence seulement ; ils ne sont pas destinés à représenter les réglages propres à votre équipement.



Figure 3.438: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – 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.

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape *5, page 132*. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur sera sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur 4 (D), pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent le flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de la plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

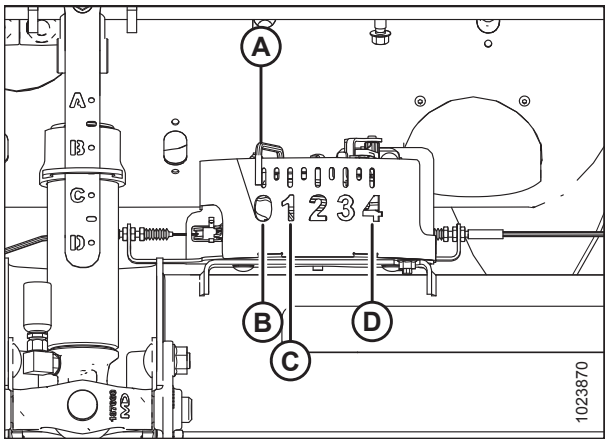


Figure 3.439: Boîtier d'indication du flottement

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 3.440: 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 3.441: Écran de la moissonneuse-batteuse

3. Sélectionnez les icônes DÉTECTION AUTOMATIQUE DE LA HAUTEUR (A), RETOUR À LA FONCTION DE COUPE (B) et POSITION DU RABATTEUR (C).

   NOTE:

   Si l'icône POSITION DU RABATTEUR (C) ne peut pas être sélectionnée (pas de coche), le capteur de hauteur du rabatteur doit être étalonné. Pour des instructions, voir *Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T, page 270*.

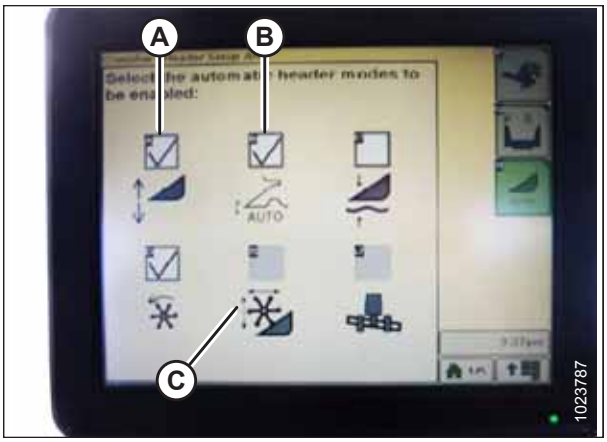


Figure 3.442: Écran de la moissonneuse-batteuse

4. Enclenchez la plateforme.
5. Déplacez la plateforme à la position souhaitée et utilisez le bouton (A) pour le réglage fin de la position.
6. Déplacez le rabatteur à la position souhaitée.



Figure 3.443: Console de commande de la moissonneuse-batteuse

7. Appuyez sur le bouton de préréglage 2 (B) et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que l'icône de hauteur du rabatteur clignote sur le moniteur.
8. Répétez les trois étapes précédentes pour le commutateur préréglé 3 (C).
9. 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 élevée au sol dans des conditions de sol plus dur et une vitesse au sol plus rapide.

   NOTE:

   Le bouton préréglé 1 (A) est réservé à l'élévation de la plateforme sur des promontoires et n'est pas utilisé pour la coupe au sol.



Figure 3.444: Bouton de la Poignée de commande

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.

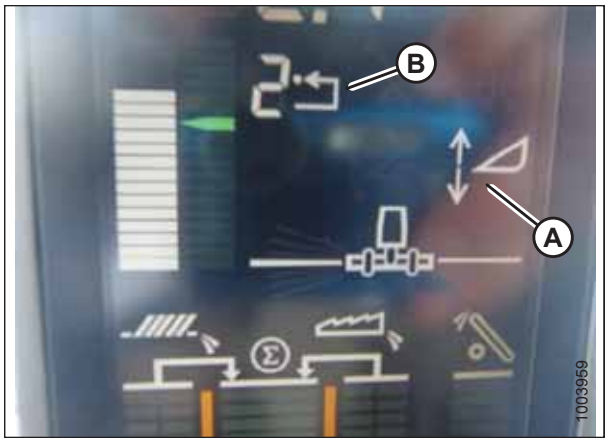


Figure 3.445: Écran de la moissonneuse-batteuse

Étalonnage de la plage d'inclinaison avant-arrière du convoyeur – John Deere séries S et T

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour obtenir des instructions, reportez-vous au *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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 de commande.



Figure 3.446: Poignée de commande 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 de commande (A), puis en sélectionnant INCLINAISON AVANT/ARRIÈRE DU CONVOYEUR dans le menu déroulant (B).

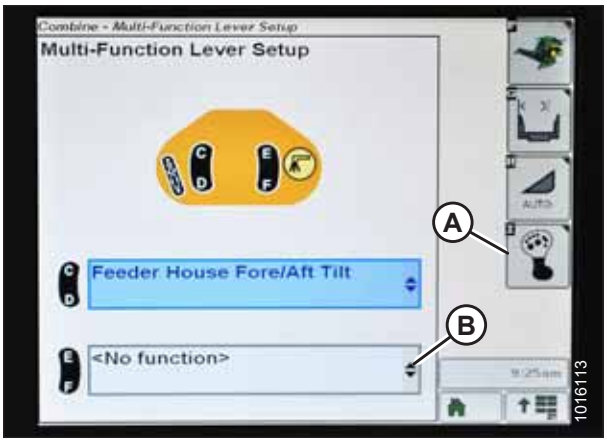


Figure 3.447: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

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 d'arrêt et déverrouillez le 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 3.448: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Sélectionnez le menu déroulant CALIBRATIONS (ÉTALONNAGES) (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.



Figure 3.449: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Appuyez sur la flèche (A) pour faire défiler les options d'étalonnage et sélectionnez FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT RANGE (plage d'inclinaison avant/arrière du convoyeur).

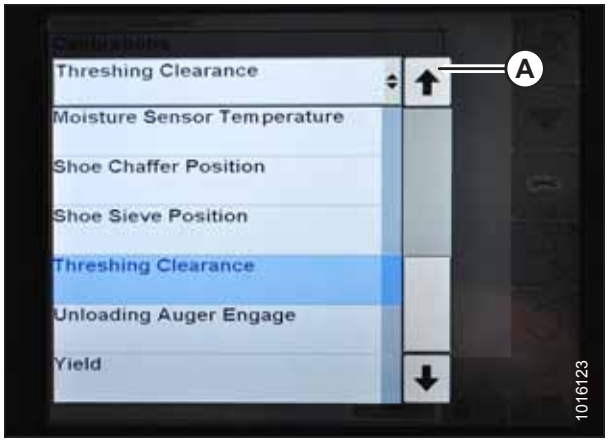


Figure 3.450: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

7. Appuyez sur l'icône ENTER (entrée) (A).

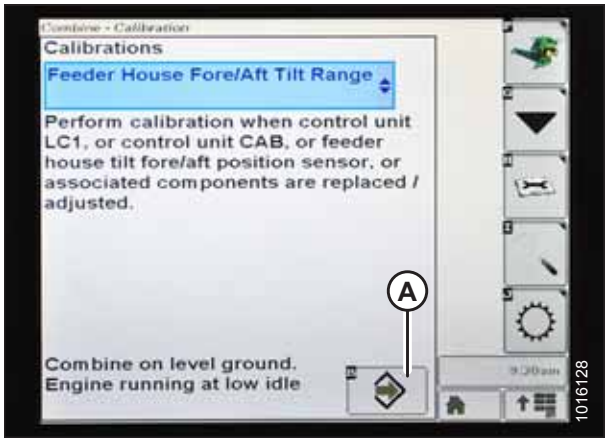


Figure 3.451: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Suivez les instructions affichées à l'écran. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'écran 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. Pour des instructions, voir *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse– John Deere séries S et T, page 253*.

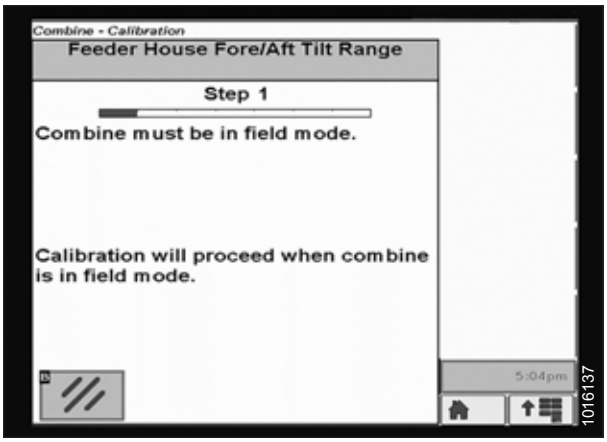


Figure 3.452: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – 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.

1. Appuyez sur l'icône CALIBRATION (étalonnage) (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (étalonnage) s'affiche.



Figure 3.453: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

2. 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 3.454: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3. Sélectionnez le menu déroulant (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.

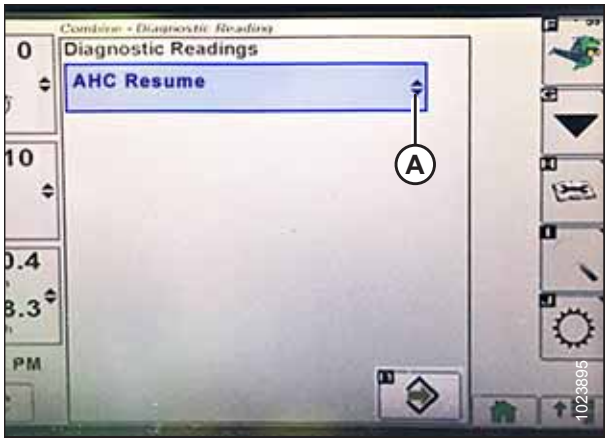


Figure 3.455: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

4. Faites défiler vers le bas et sélectionnez REEL REUME (reprendre rabatteur) (A).



Figure 3.456: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

5. Appuyez sur l'icône ENTER (entrée) (A). La page REEL RESUME (reprise du rabatteur) s'affiche.

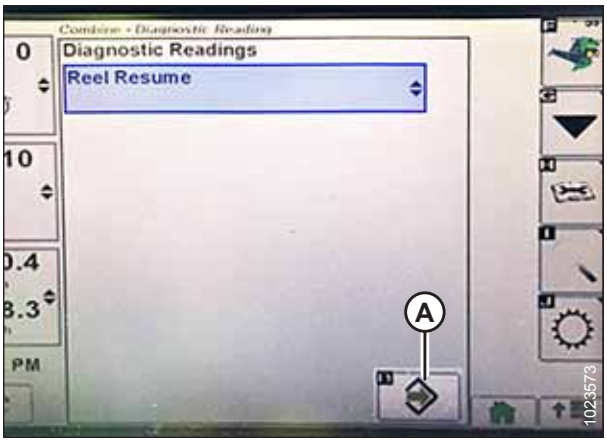


Figure 3.457: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. Appuyez sur l'icône NEXT PAGE (page suivante) (A) pour faire défiler jusqu'à la page 3.
7. Abaissez le rabatteur pour vérifier la basse tension (B). La tension devrait être de 0,5 à 0,9 V.

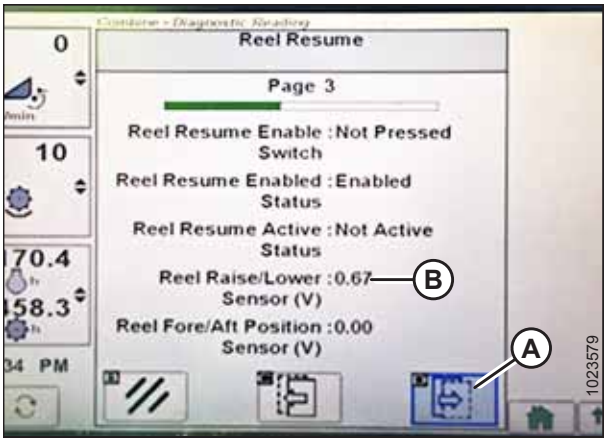


Figure 3.458: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Élevez le rabatteur pour vérifier la haute tension (A). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
9. Si l'une des tensions ne se situe pas dans la plage appropriée, voir *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 99*.

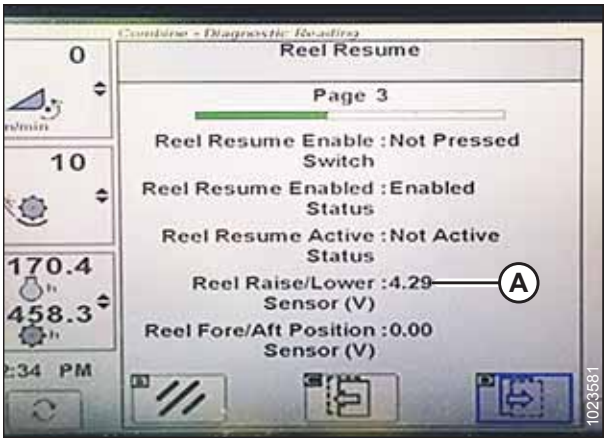


Figure 3.459: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

Étalonnage du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T

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.

Pour calibrer la hauteur du rabatteur, procédez comme suit :

1. Placez la plateforme de 15 à 25 cm (6 à 10 po) au-dessus du sol.
2. Appuyez sur l'icône DIAGNOSTIC (A) sur l'écran principal du moniteur. L'écran CALIBRATION (étalonnage) s'affiche.



Figure 3.460: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3. Sélectionnez le menu déroulant CALIBRATIONS (étalonnages) (A) pour afficher la liste des options d'étalonnage.
4. Faites défiler la liste des options et sélectionnez REEL POSITION (position du rabatteur).
5. Appuyez sur l'icône ENTER (entrée) (B).

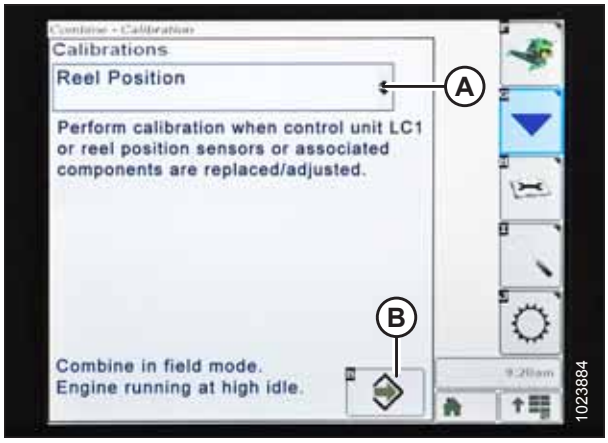


Figure 3.461: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

6. 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. Cet étalonnage nécessite que vous utilisiez les commutateurs d'élévation de rabatteur (A) et d'abaissement de rabatteur (B) sur la poignée de commande.



Figure 3.462: Poignée de commande John Deere

7. Appuyez et maintenez le commutateur REEL LOWER (abaisser le rabatteur) jusqu'à ce que le rabatteur soit complètement abaissé. Continuez à maintenir enfoncé le commutateur REEL LOWER (abaisser le rabatteur) jusqu'à ce que vous y soyez invité par l'affichage.



Figure 3.463: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

8. Appuyez et maintenez le commutateur REEL RAISE (élever le rabatteur) jusqu'à ce que le rabatteur soit complètement élevé. Continuez à maintenir enfoncé le commutateur REEL RAISE (élever le rabatteur) jusqu'à ce que vous y soyez invité par l'affichage.



Figure 3.464: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

9. Lorsque toutes les étapes sont terminées, le message CALIBRATION COMPLETE (étalonnage terminé) s'affiche à l'écran. Quittez le menu CALIBRATION (étalonnage) en appuyant sur la touche ENTRÉE (A).

   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. Pour des instructions, voir *Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur – John Deere séries S et T, page 267*.



Figure 3.465: Affichage des moissonneuses-batteuses John Deere

3.8.16 Moissonneuses-batteuses John Deere série S7

Installation de la plateforme – John Deere série S7

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 de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse pour obtenir les mises à jour.

1. Appuyez sur le bouton de la plateforme (A) sur le panneau situé sous l'écran. La page HEADER (plateforme) s'ouvre.



Figure 3.466: Affichage des John Deere S7

2. Sélectionnez le champ HEADER TYPE (type de plateforme) (A). La fenêtre HEADER DETAILS (détails de la plateforme) s'ouvre.



Figure 3.467: Écran John Deere S7 – Page Plateforme

3. Vérifiez que la largeur correcte de la plateforme est affichée sous WIDTH (largeur).
4. Pour modifier la largeur de la plateforme, sélectionnez le champ (A). La fenêtre WIDTH (largeur) s'ouvre.



Figure 3.468: Écran John Deere S7 – fenêtre Header Details (détails de la plateforme)

5. Utilisez le pavé numérique à l'écran pour entrer la largeur de plateforme correcte, puis appuyez sur OK.



Figure 3.469: Écran John Deere S7 – Réglage Largeur de la plateforme

6. Appuyez sur le bouton de fermeture de la fenêtre (A) dans le coin supérieur droit de la fenêtre pour revenir à la page HEADER (plateforme).



Figure 3.470: Écran John Deere S7 – fenêtre Header Details (détails de la plateforme)

7. La vitesse de montée/descente (A), la vitesse d'inclinaison (B), la sensibilité à la hauteur (C) et la sensibilité à l'inclinaison (D) peuvent toutes être ajustées à partir de cette page. Sélectionnez l'option que vous souhaitez ajuster. Cet exemple montre le réglage de la vitesse d'élévation/abaissement.



Figure 3.471: Écran John Deere S7 – Page Plateforme

8. Utilisez les boutons **+** et **–** (A) pour modifier le réglage.
9. Appuyez sur le bouton de fermeture de la fenêtre dans le coin supérieur droit de la fenêtre pour revenir à la page HEADER (plateforme).

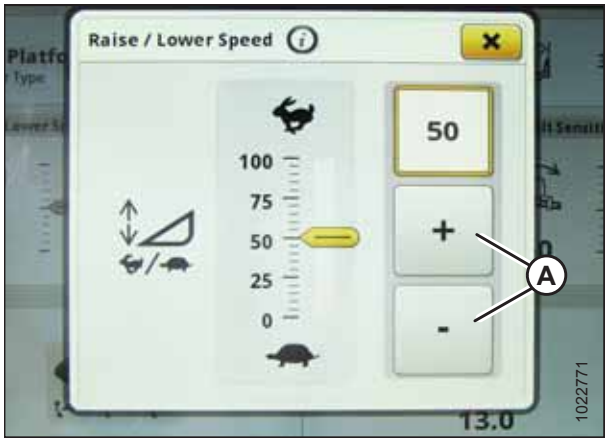


Figure 3.472: Écran John Deere S7 – Réglage Vitesse Élévation/Abaissement

10. Sélectionnez l'icône AUTO CONTROL (commande automatique) (A). La page AUTO HEADER CONTROLS (commandes plateforme auto) s'ouvre.



Figure 3.473: Écran John Deere S7 – Page Plateforme

11. Si la plateforme n'a pas encore été étalonnée, une icône d'erreur apparaît sur le bouton DÉTECTION DE HAUTEUR (A). Sélectionnez le bouton (A) pour afficher le message d'erreur.



Figure 3.474: Écran John Deere S7 – Commandes Plateforme automatique

12. Message d'erreur de détection de hauteur.
13. Passez à la partie *Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série S7, page 276*.



Figure 3.475: Écran John Deere S7 – Page Plateforme

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – John Deere série S7

La sortie automatique du capteur de hauteur de la plateforme doit se situer dans une plage spécifique, sinon la fonction ne fonctionnera pas correctement.

Tableau 3.21 Plage de tension

AGCO IDEAL™	Limite de tension inférieure	Limite de tension supérieure	Plage minimale
John Deere série S7	0,5 V	4,5 V	3,0 V

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 à 150 mm (6 po) au-dessus du sol et déverrouillez le module de flottement de l'adaptateur.
2. Vérifiez que la tringle de verrouillage du flottement est 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 descendantes pendant les deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage pendant le fonctionnement et provoquer un dysfonctionnement du système du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

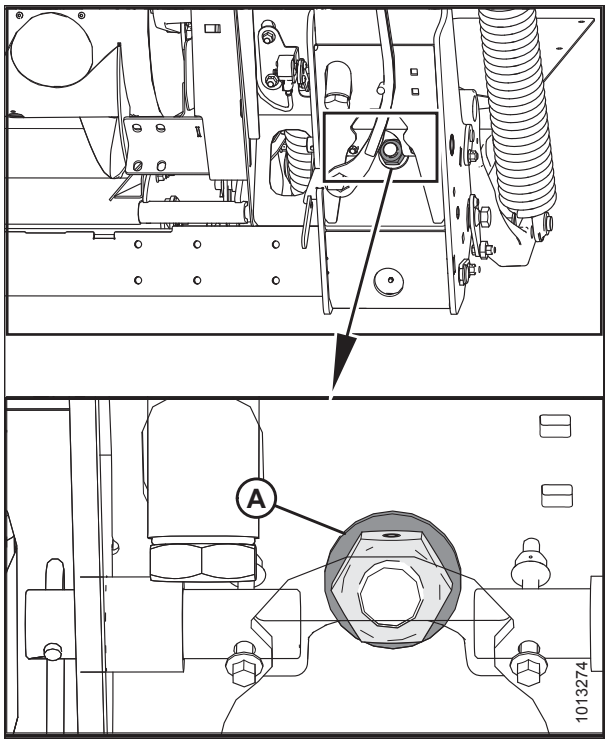


Figure 3.476: Verrouillage du flottement

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

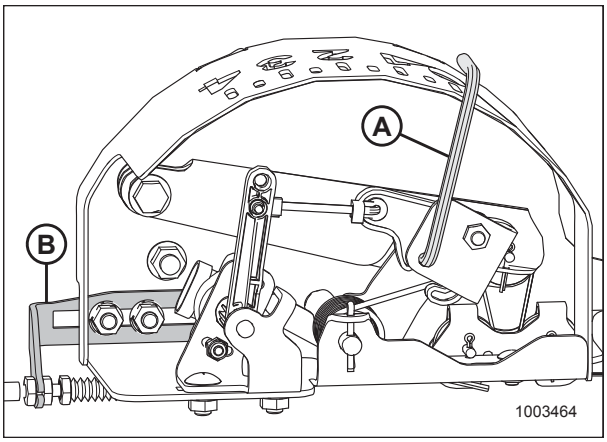


Figure 3.477: Boîtier d'indication du flottement

4. Sur la page HARVESTING (récolte), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de l'écran.



Figure 3.478: Écran John Deere S7 – Page Récolte

5. Sur la page MENU, sélectionnez l'onglet SYSTEM (système) (A). Le MENU s'ouvre.
6. Sélectionnez l'icône DIAGNOSTICS CENTER (centre de diagnostics) (B). La fenêtre DIAGNOSTICS CENTER (centre des diagnostics) s'ouvre.

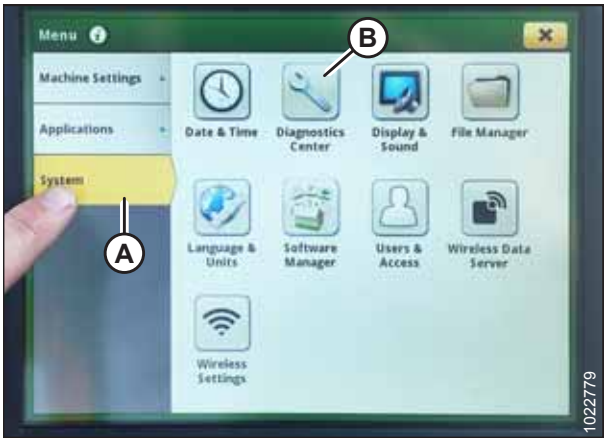


Figure 3.479: Écran John Deere S7 – Menu

7. Sélectionnez AHC – SENSING (CHA – détection) (A). La page AHC – SENSING\DIAGNOSTICS (CHA – détection \diagnostics) s’affiche.



Figure 3.480: Écran John Deere S7 – Centre de diagnostics

8. Sélectionnez l'onglet SENSOR (capteur) (A) pour afficher les tensions des capteurs. La tension du capteur de hauteur de la plateforme centrale (B) doit être comprise entre 0,5 et 4,5 V, avec au moins 3 V de variation entre 0 et 4 sur la boîte de l'indicateur de flottement.

   NOTE:

   Si le kit CHAP à inclinaison latérale automatique en option est installé, les capteurs de hauteur de la tête gauche et droite doivent également être dans la même plage de 0,5 à 4,5 V.

9. Si le réglage de la tension du capteur est requis, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.

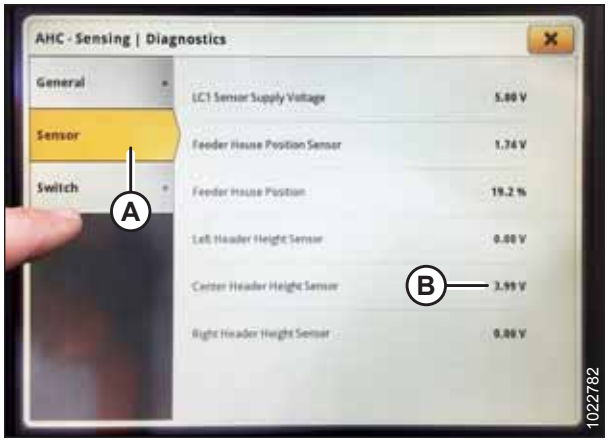


Figure 3.481: Écran John Deere S7 – Contrôle Tension du capteur

Étalonnage du convoyeur – John Deere série S7

L'étalonnage du convoyeur doit être effectué avant l'étalonnage de la plateforme.

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l’installation et l’étalonnage sont terminés, réglez le vérin d’inclinaison à l’angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, reportez-vous au *Réglage de l’angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 86*.

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 .
3. Placez les ailes en position verrouillée.

4. Sur la page HARVESTING (récolte), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de l'écran. Le MENU s'ouvre.



Figure 3.482: Écran John Deere S7 – Page Récolte

5. Sélectionnez l'icône MACHINE SETTINGS (paramètres de la machine) (A).
6. Sélectionnez CALIBRATIONS & PROCEDURES (étalonnages et procédures) (B). La page CALIBRATIONS & PROCEDURES s'affiche.

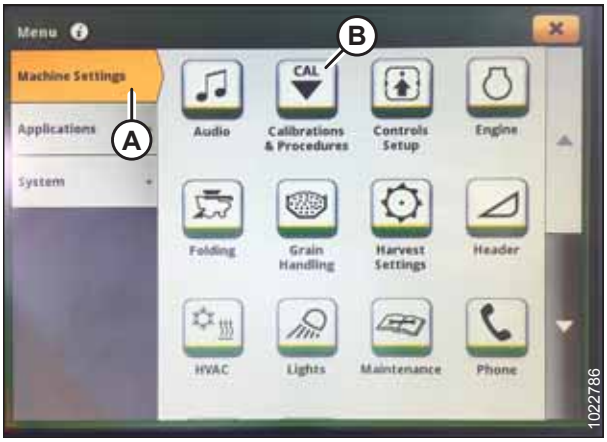


Figure 3.483: Écran John Deere S7 – Paramètres de la machine

7. Sélectionnez l'onglet HEADER (plateforme) (A).
8. Sélectionnez FEEDER HOUSE RAISE SPEED CALIBRATION (étalonnage de la vitesse d'élévation du convoyeur) (B) La page FH RAISE SPEED CALIBRATION (étalonnage de la vitesse d'élévation du convoyeur) s'affiche.

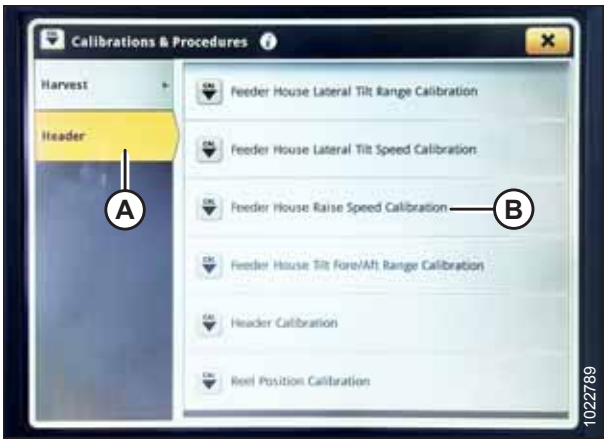


Figure 3.484: Écran John Deere S7 – Étalonnages et Procédures

9. Appuyez sur CALIBRATE (étalonner) (A) en bas de l'écran. Une vue d'ensemble de l'étalonnage s'affiche.

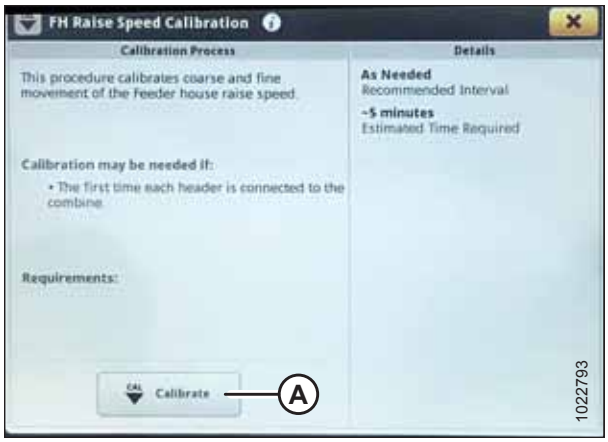


Figure 3.485: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur

10. Lisez la vue d'ensemble de l'étalonnage, puis appuyez sur START (démarrer).



Figure 3.486: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur

11. Suivez les instructions 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.



Figure 3.487: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur

12. Lorsque l'étalonnage est terminé, sélectionnez SAVE (enregistrer) pour confirmer l'étalonnage.



Figure 3.488: Écran John Deere S7 – Étalonnage du convoyeur

Étalonnage de la plateforme – John Deere série S7

L'étalonnage du convoyeur doit être effectué avant l'étalonnage de la plateforme. Si le convoyeur n'a pas encore été étalonné, reportez-vous au *Étalonnage du convoyeur – John Deere série S7, page 278*.

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec la plateforme réglée sur l'angle le plus aigu. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité.

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'opérateur 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.
3. Placez les ailes en position verrouillée.
4. Sur la page HARVESTING (récolte), sélectionnez l'icône MENU (A) dans le coin inférieur droit de l'écran. Le MENU s'ouvre.



Figure 3.489: Écran John Deere S7 – Page Récolte

5. Sélectionnez l’onglet MACHINE SETTINGS (paramètres de la machine) (A).
6. Sélectionnez CALIBRATIONS & PROCEDURES (étalonnages et procédures) (B). La page CALIBRATIONS & PROCEDURES (étalonnages et procédures) s’affiche.

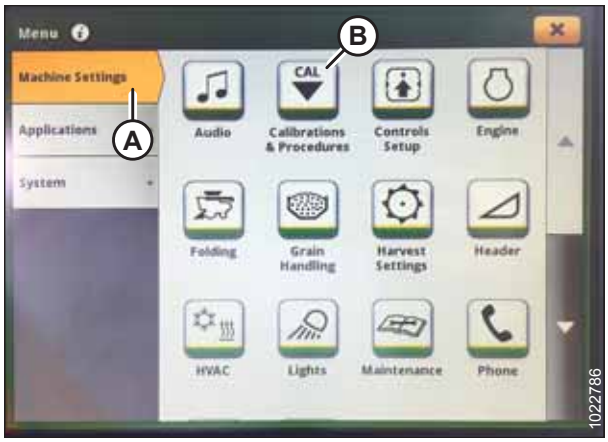


Figure 3.490: Écran John Deere S7 – Paramètres de la machine

7. Sélectionnez l'onglet HEADER (plateforme) (A).
8. Sélectionnez HEADER CALIBRATION (étalonnage de la plateforme) (B). La page HEADER CONTROL (commande de la plateforme) s’affiche.

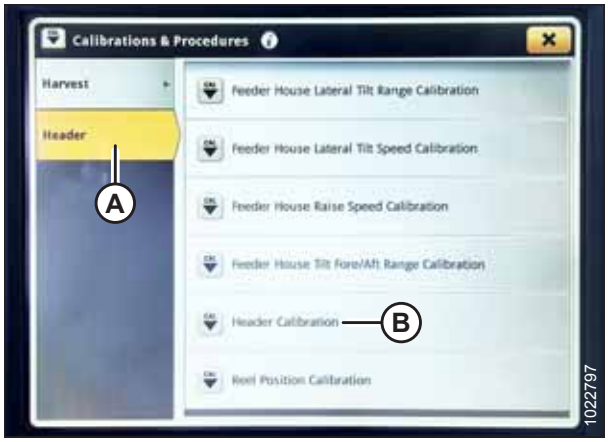


Figure 3.491: Écran John Deere S7 – Étalonnages et Procédures

9. Appuyez sur CALIBRATE (étalonner) (A) en bas de l’écran. La fenêtre de vue d'ensemble d’étalonnage s’ouvre.

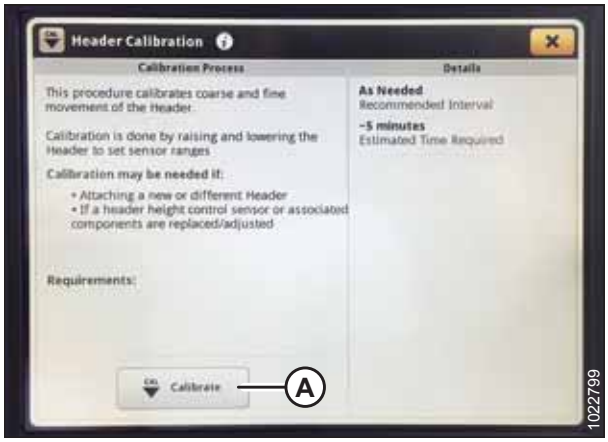


Figure 3.492: Écran John Deere S7 – Étalonnage de la plateforme

10. Appuyez sur le bouton (A) de la console pour mettre le moteur en mode haut ralenti.



Figure 3.493: Console John Deere S7

11. Sélectionnez START (démarrer) sur la page de vue d'ensemble de l'étalonnage.
12. Suivez les instructions affichées à l'écran de la plateforme. À mesure que vous avancez dans le processus d'étalonnage, l'écran 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. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.



Figure 3.494: Écran John Deere S7 – Étalonnage de la plateforme

13. Lorsque l'étalonnage est terminé, sélectionnez SAVE (enregistrer) pour confirmer l'étalonnage.

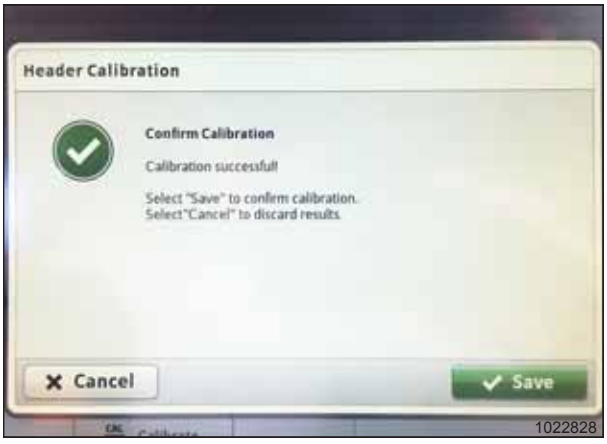


Figure 3.495: Écran John Deere S7 – Étalonnage de la plateforme

3.8.17 Moissonneuses-batteuses New Holland – séries CR/CX, 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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs, page 294*.

Vérification de la plage de tension à partir de la cabine de la moissonneuse-batteuse – New Holland séries 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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs, page 294*.

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.
2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est 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, provoquant ainsi un dysfonctionnement du système AHHC.Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

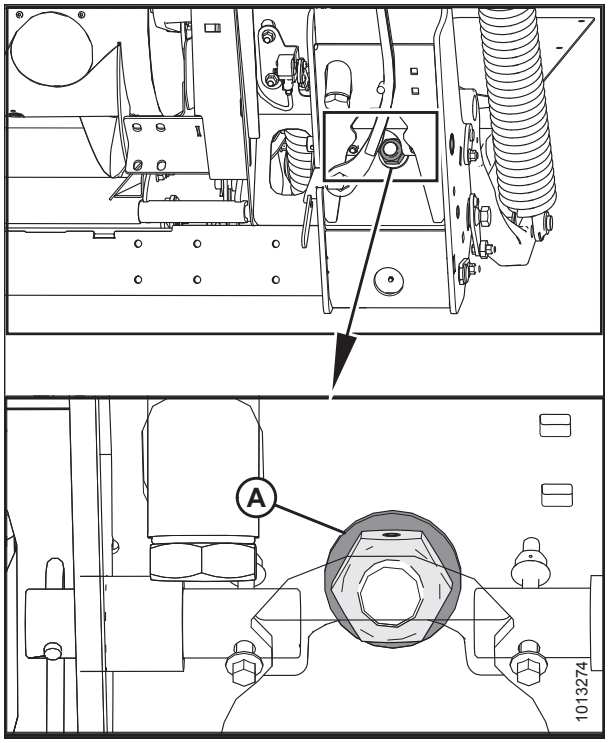


Figure 3.496: Verrouillage du flottement

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

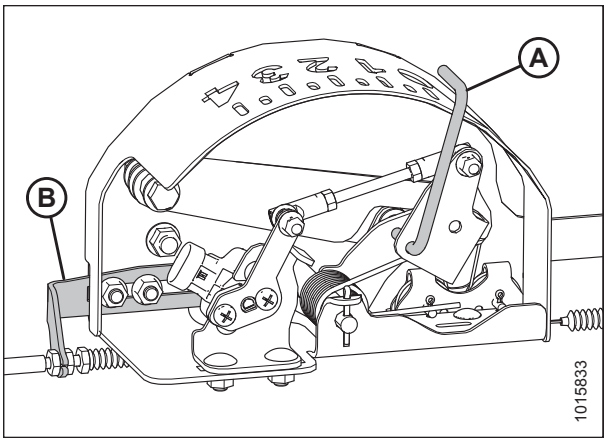


Figure 3.497: Boîtier d'indication du flottement

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.

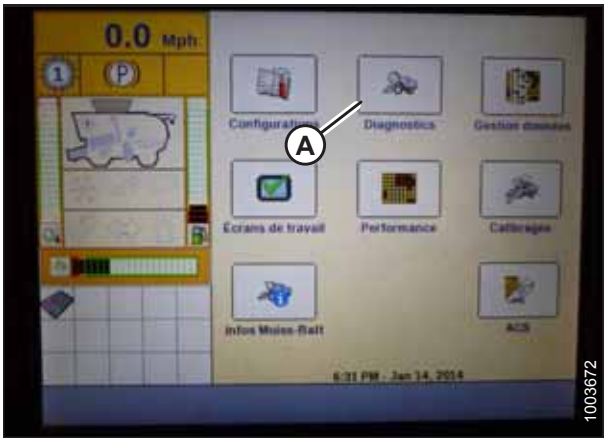


Figure 3.498: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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

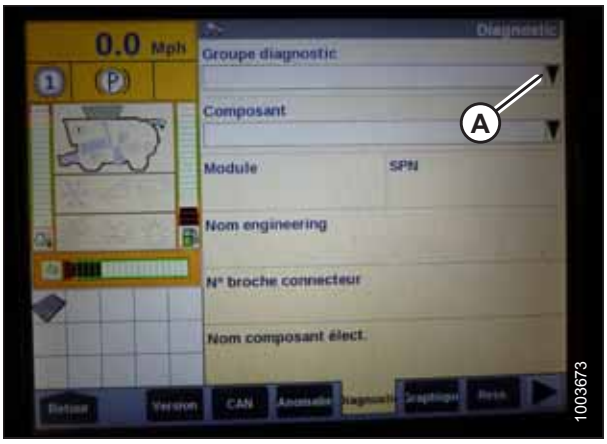


Figure 3.499: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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

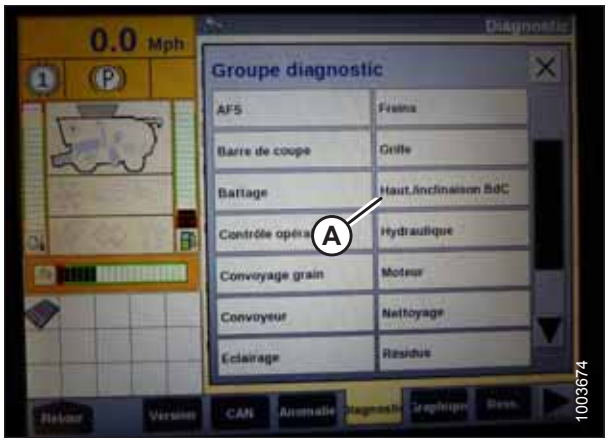


Figure 3.500: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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.
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, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.

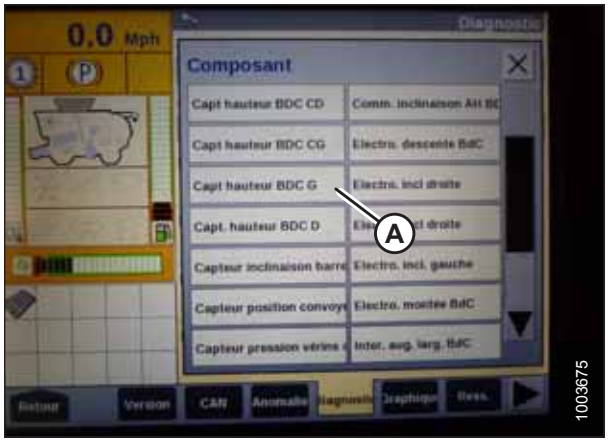


Figure 3.501: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC) – New Holland séries 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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs, page 294*.

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).

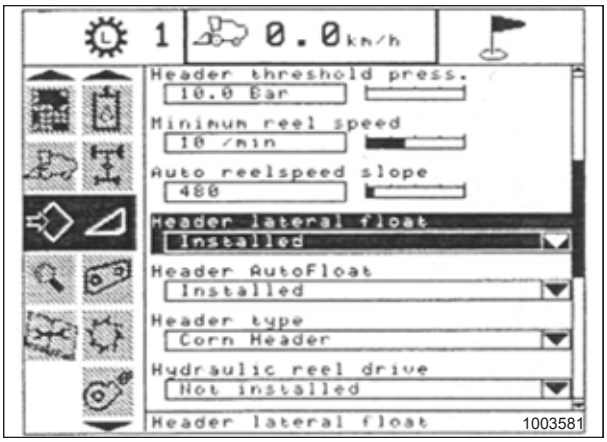


Figure 3.502: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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).

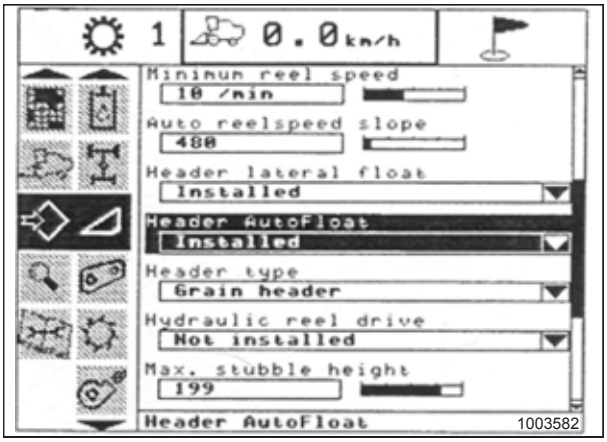


Figure 3.503: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland séries CR/CX

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, se référer au *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs, page 294*.

ATTENTION

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

NOTE:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

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 flottement latéraux ne sont **pas** enfoncés.
- La touche ESC (échappement) n'est **PAS** enfoncée.

Pour étalonner l'AHHC, 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 3.504: 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:

   Appuyez sur la touche ESC (ÉCHAP) pendant l'une des étapes ou laissez 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 de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.



Figure 3.505: 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 une valeur plus lourde pour conclure la procédure d'étalonnage du CHAP, ajustez au 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 est 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 soulevée (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.

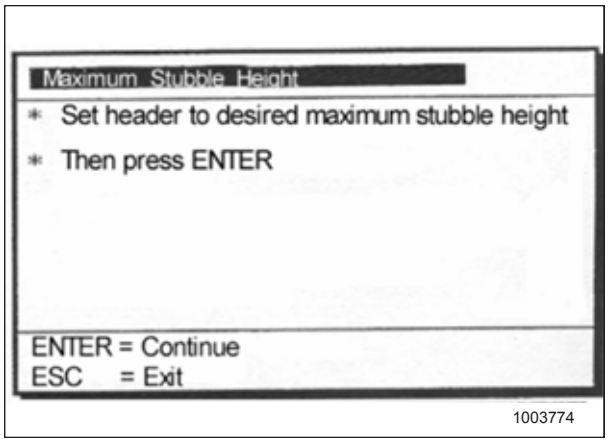


Figure 3.506: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

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.

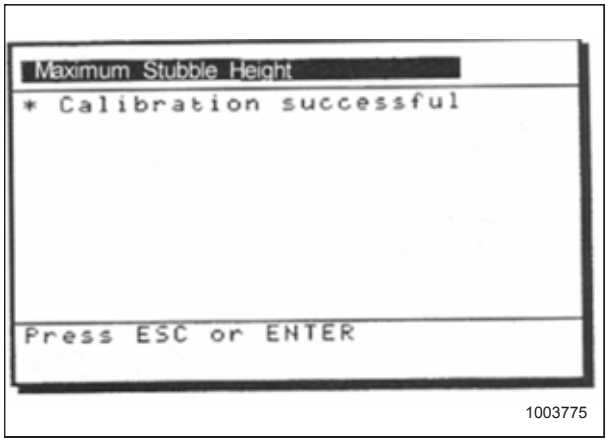


Figure 3.507: Boîte de dialogue d'étalonnage New Holland

Réglage de la vitesse d'élévation de la plateforme – New Holland séries 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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs, page 294*.

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.

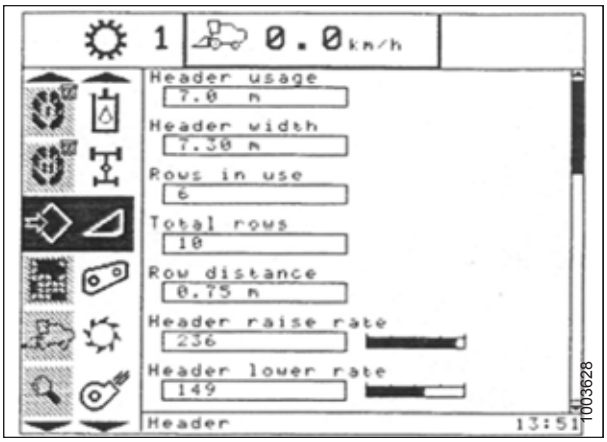


Figure 3.508: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la vitesse d'abaissement de la plateforme – New Holland séries 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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs, page 294*.

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.

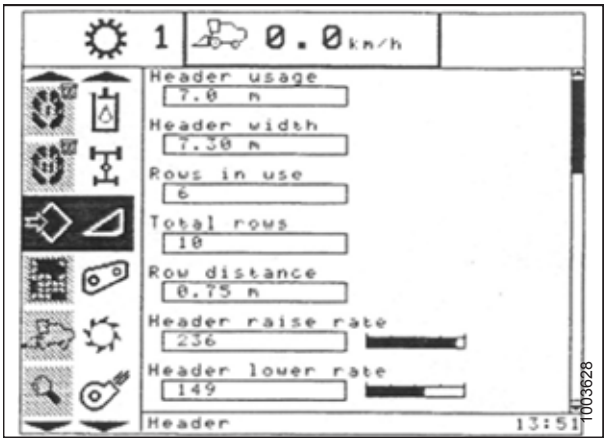


Figure 3.509: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la sensibilité du contrôle de la hauteur automatique de la plateforme – New Holland séries 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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs, page 294*.

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 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 3.510: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – New Holland séries 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 *3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs, page 294*.

NOTE:

L'indicateur (A) doit être sur 0 (B) avec la plateforme à 152 mm (6 po) du sol. Sinon, la tension de sortie du capteur de flottement doit être vérifiée. Reportez-vous à l'étape *5, page 132*. Lorsque la plateforme est sur le sol, l'indicateur sera sur 1 (C) pour une pression au sol basse et sur 4 (D), pour une pression au sol élevée. Les conditions de culture et de sol déterminent le flottement à utiliser. Le réglage idéal doit être aussi léger que possible sans rebonds de la plateforme ni cultures non coupées. Des réglages excessifs entraînent l'usure prématurée de la plaque d'usure de la barre de coupe.

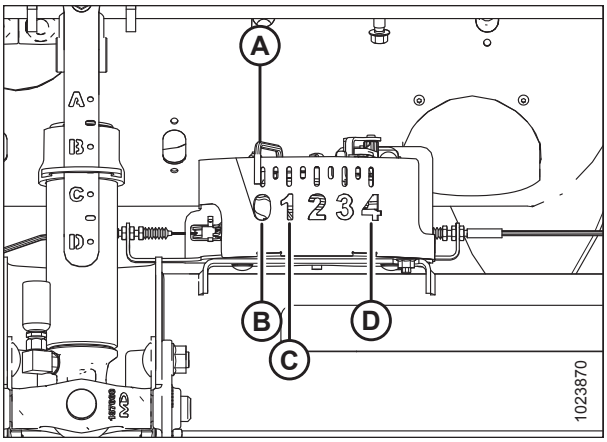


Figure 3.511: Boîtier d'indication du flottement

1. Engagez le mécanisme de battage et le convoyeur en utilisant les commutateurs (A) et (B).
2. Réglez le basculeur MÉMOIRE DE LA PLATEFORME (D) à la position de mode HAUTEUR DE CHAUME/FLOTTEMENT AUTOMATIQUE (A) ou (B).
3. Levez ou abaissez la plateforme à la hauteur de coupe souhaitée en utilisant les commutateurs HAUTEUR DE LA PLATEFORME et FLOTTEMENT LATÉRAL DE LA PLATEFORME (C).
4. Appuyez délicatement sur le bouton CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME (E) et maintenez-le pendant au moins 2 secondes pour enregistrer la position de hauteur. Un signal sonore confirmera le réglage.

   NOTE:

   Il est possible d'enregistrer deux valeurs de hauteur différentes pour la plateforme en utilisant le basculeur MÉMOIRE DE LA PLATEFORME (D) à la position de mode HAUTEUR DE CHAUME/FLOTTEMENT AUTOMATIQUE (A) ou (B).
5. Levez ou abaissez le rabatteur à la hauteur de travail souhaitée à l'aide du commutateur momentané HAUTEUR DU RABATTEUR (E).
6. Appuyez délicatement sur le bouton CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME (E) et maintenez-le pendant au moins 2 secondes pour enregistrer la position de hauteur. Un signal sonore confirmera le réglage.

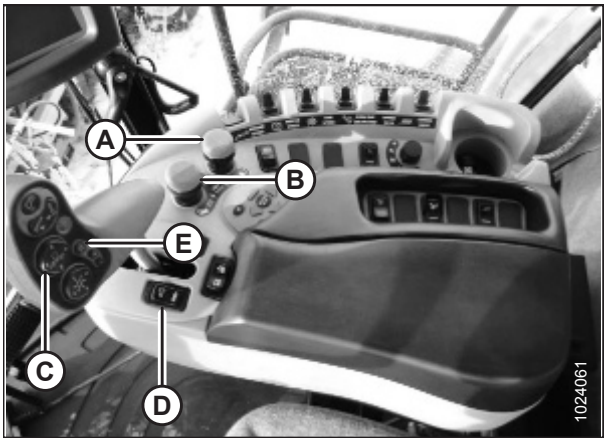


Figure 3.512: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

7. Pour modifier l'une des hauteurs de consigne enregistrées de la plateforme alors que la moissonneuse-batteuse est en cours d'utilisation, utilisez le basculeur HAUTEUR DE LA PLATEFORME ET FLOTTEMENT LATÉRAL DE LA PLATEFORM (A) (ralentir) pour lever ou abaisser la plateforme au niveau souhaité. Appuyez délicatement sur le bouton CONTRÔLE DE LA HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME (B) et maintenez-le pendant au moins 2 secondes pour enregistrer la nouvelle position de hauteur. Un signal sonore confirmera le réglage.

   NOTE:

   Appuyer avec force sur le bouton CONTRÔLE DE LA HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME (B) désactivera le mode de flottement.

   NOTE:

   Il n'est pas nécessaire d'appuyer à nouveau sur le basculeur (C) après modification du point de consigne de la hauteur de la plateforme.

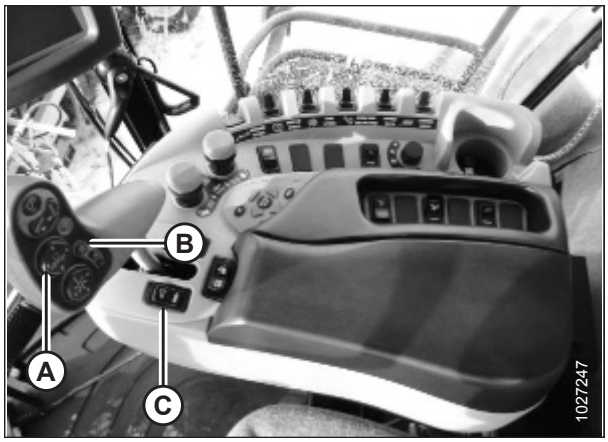


Figure 3.513: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

3.8.18 Moissonneuses-batteuses New Holland – série CR – modèles de 2015 et ultérieurs

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 *3.8.17 Moissonneuses-batteuses New Holland – séries CR/CX, modèle pré-2015, page 284*.

Vérification 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 *3.8.17 Moissonneuses-batteuses New Holland – séries CR/CX, modèle pré-2015, page 284*.

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.

2. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement est 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 lors des deux prochaines étapes, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement, ce qui peut provoquer un dysfonctionnement du système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC).Si la plateforme n'est pas sur les butées, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310* pour des instructions.

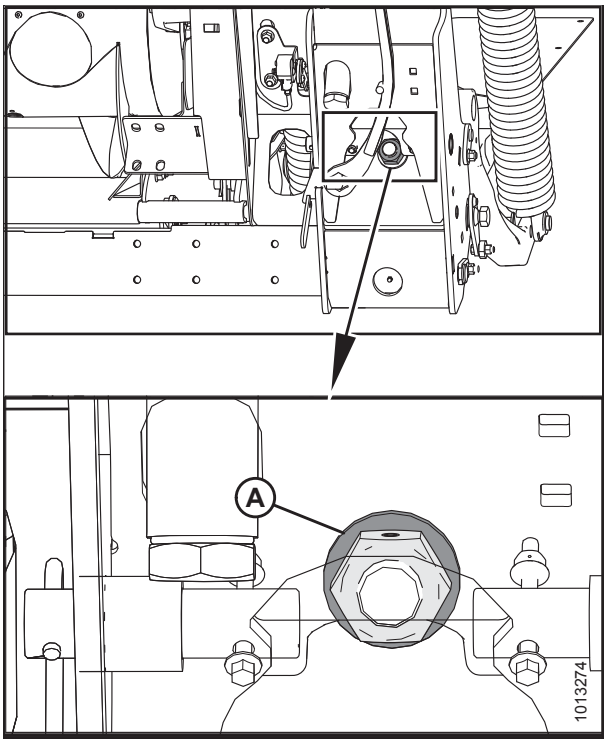


Figure 3.514: Verrouillage du flottement

3. Si besoin est, réglez l'équerre de tension du câble (B) jusqu'à ce que le pointeur de l'indicateur de flottement (A) se trouve sur **0**.
4. Vérifiez que le flottement de la plateforme est déverrouillé.

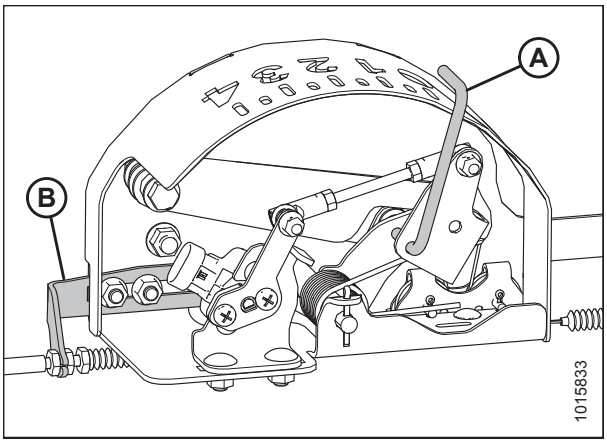


Figure 3.515: Boîtier d'indication du flottement

5. Sur l'écran principal, sélectionnez DIAGNOSTICS (A). L'écran de DIAGNOSTICS s'affiche.



Figure 3.516: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

6. Sélectionnez SETTINGS (RÉGLAGES) (A). L'écran des SETTINGS (RÉGLAGES) s'affiche.



Figure 3.517: 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 3.518: 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, réglez-les. Pour des instructions, voir *Réglage des limites de tension – système à un capteur, page 136*.

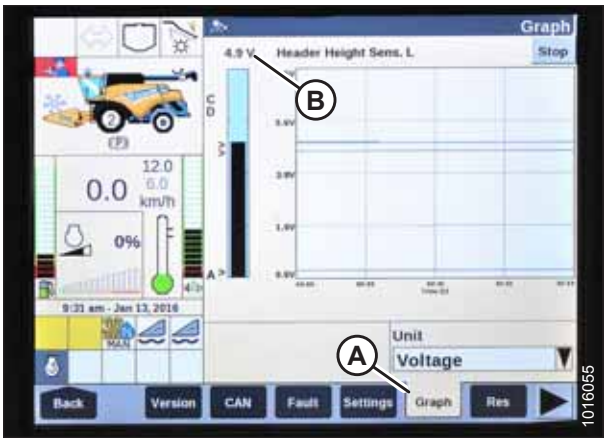


Figure 3.519: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Installation du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité.

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 *3.8.17 Moissonneuses-batteuses New Holland – séries CR/CX, modèle pré-2015, page 284*.

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.

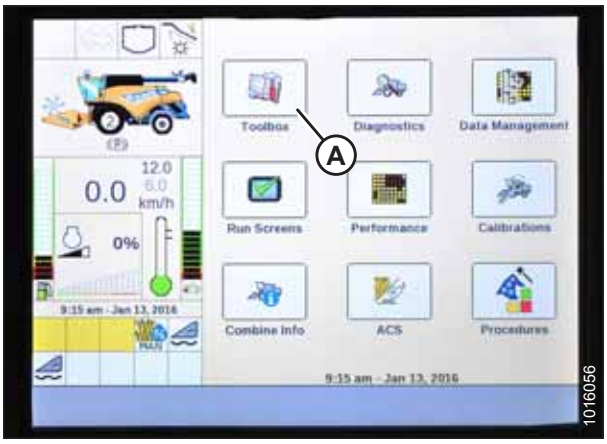


Figure 3.520: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Appuyez simultanément sur les boutons UNLOAD (décharge) (A) et RESUME (reprise) (B) situés sur la poignée de commande.

   NOTE:

   Le logiciel de certaines moissonneuses-batteuses New Holland peut ne pas vous permettre de changer la plateforme de FLEX à PLATFORM (flex à plateforme) ou le type de plateforme de DEFAULT à 80/90 (par défaut à 80/90) dans le menu principal. Il s'agit maintenant d'un réglage du concessionnaire et vous devez accéder à l'écran RÉGLAGE DU CONCESSIONNAIRE en appuyant sur les boutons UNLOAD et RESUME (décharge et reprise) sur la poignée de commande et en les maintenant enfoncés pendant environ 10 secondes. L'écran RÉGLAGE DU CONCESSIONNAIRE devrait apparaître et vous permettre de changer les réglages de plateforme et de type de plateforme.



Figure 3.521: 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 3.522: 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 3.523: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

7. Réglez HEADER SUB TYPE (sous-type de plateforme) sur 80/90 (A) pour une moissonneuse-batteuse New Holland.



Figure 3.524: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

8. Sélectionnez HEAD 2 (PLATEFORME) (A). L'écran HEADER SETUP 2 (CONFIGURATION DE LA PLATEFORME 1) s'affiche.



Figure 3.525: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

9. Sélectionnez la flèche du déroulant AUTOFLOAT (FLOTTEMENT AUTOMATIQUE) et réglez AUTOFLOAT (FLOTTEMENT AUTOMATIQUE) sur INSTALLED (INSTALLÉ) (A).
10. Sélectionnez à l'aide de la flèche du déroulant AUTO HEADER LIFT (levage automatique de la plateforme) et réglez sur INSTALLED (installé) (B).

    NOTE:

    Une fois AUTO HEADER LIFT installé et le CHAP enclenché, la plateforme se lève automatiquement lorsque vous tirez la poignée de commande.
11. Réglez les valeurs de MANUAL HHC RAISE RATE (VITESSE D'ÉLÉVATION CHP MANUEL) (C) et MANUAL HHC LOWER RATE (VITESSE D'ABAISSEMENT CHP MANUEL) (D) pour obtenir les meilleures performances selon les conditions du sol.



Figure 3.526: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

12. 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 3.527: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

13. Dans le menu (A) REEL HEIGHT SENSOR (capteur de hauteur du rabatteur), sélectionnez YES (oui).



Figure 3.528: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Étalonnage du contrôle de hauteur automatique de la plateforme – New Holland série CR

Pour optimiser les performances du contrôle automatique de la hauteur de la plateforme (CHAP), effectuez ces procédures avec le vérin d'inclinaison réglé sur **D**. Lorsque l'installation et l'étalonnage sont terminés, réglez le vérin d'inclinaison à l'angle de plateforme souhaité. Pour des instructions, se référer au *3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*.

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 *3.8.17 Moissonneuses-batteuses New Holland – séries CR/CX, modèle pré-2015, page 284*.

ATTENTION

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

NOTE:

Le réglage trop léger du flottement de la plateforme peut empêcher l'étalonnage du CHAP. Il sera peut-être nécessaire de régler un flottement plus lourd pour la procédure d'étalonnage afin que la plateforme ne se sépare pas du module de flottement.

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 flottement latéraux ne sont **PAS** enfoncés.
- La touche ESC (échappement) 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 3.529: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sélectionnez la flèche du déroulant CALIBRATION (ÉTALONNAGE) (A).



Figure 3.530: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

3. Sélectionnez HEADER (PLATEFORME) (A) de la liste d’options d’étalonnage.



Figure 3.531: 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:

   Appuyez sur la touche ESC (ÉCHAP) pendant l’une des étapes ou laissez 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 de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.



Figure 3.532: 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 une valeur plus lourde pour conclure la procédure d’étalonnage du CHAP, ajustez au flottement recommandé une fois l’étalonnage terminé.



Figure 3.533: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur– 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.

1. Sur la page principale de l'affichage de la moissonneuse-batteuse, sélectionnez DIAGNOSTICS (diagnostics) (A). La fenêtre DIAGNOSTICS s'affiche.

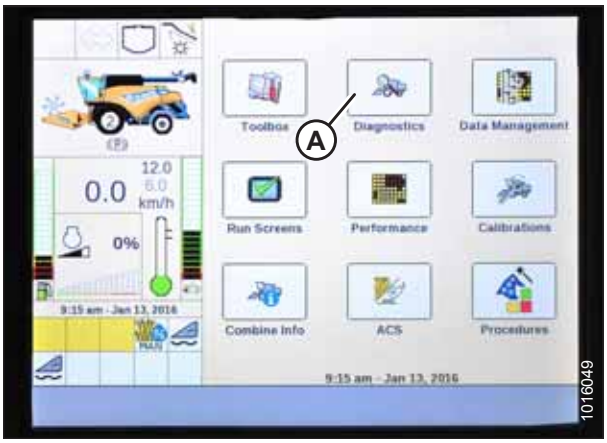


Figure 3.534: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

2. Sélectionnez l'onglet SETTINGS (réglages) (A). La fenêtre SETTINGS (réglages) s'affiche.
3. Dans le menu GROUP (groupe) (B), sélectionnez HEADER (plateforme).
4. Dans le menu PARAMETER (paramètre) (C), sélectionnez REEL VERTICAL POSITION (position verticale du rabatteur).

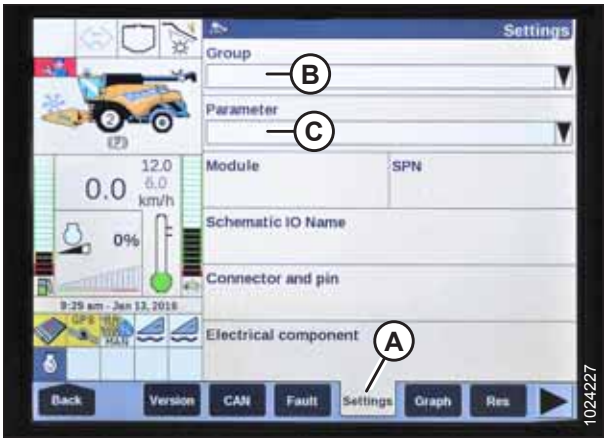


Figure 3.535: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

5. Sélectionnez GRAPH (graphique) (A). Le graphique REEL VERTICAL POSITION (position verticale du rabatteur) s'affiche.
6. Abaissez le rabatteur pour vérifier la haute tension (B). La tension devrait être de 4,1 à 4,5 V.
7. Élevez le rabatteur pour vérifier la basse tension (B). La tension devrait être de 0,5 à 0,9 V.
8. Si l'une des tensions n'est pas dans la plage correcte, reportez-vous au *Vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur, page 99*.

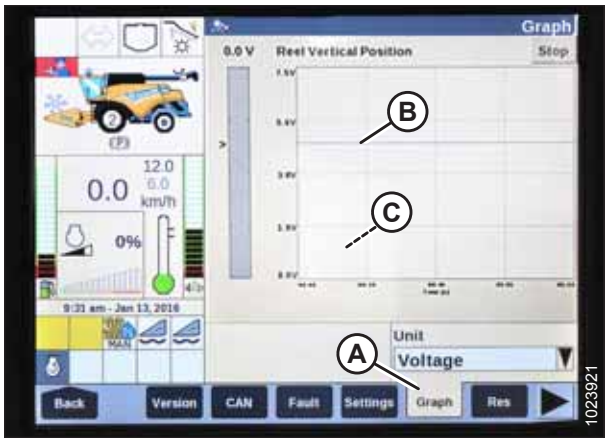


Figure 3.536: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Réglage de la hauteur de coupe prédéfinie – 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 *3.8.17 Moissonneuses-batteuses New Holland – séries CR/CX, modèle pré-2015, page 284*.

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.

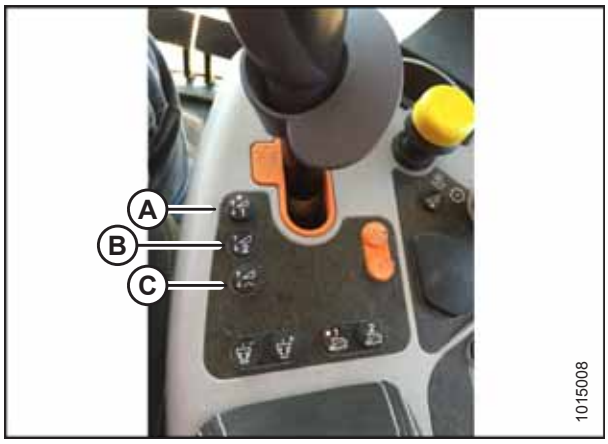


Figure 3.537: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

ATTENTION

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

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

1. Engagez le séparateur et la plateforme.
2. Sélectionnez le bouton de préréglage 1 (A). Un voyant jaune sur le bouton s'allumera.
3. Levez ou abaissez la plateforme jusqu'à la hauteur de coupe souhaitée.



Figure 3.538: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Maintenez enfoncé le bouton RESUME (reprise) (C) sur la poignée multifonction pour effectuer le préréglage.

   NOTE:

   En définissant les préréglages, réglez toujours la position de la plateforme avant celle du rabatteur. Si le réglage de la plateforme et du rabatteur s'effectue en même temps, celui du rabatteur ne sera pas enregistré.
5. Levez ou abaissez le rabatteur à la position de travail souhaitée.
6. Maintenez enfoncé le bouton RESUME (reprendre) (C) sur la poignée multifonction pour effectuer le préréglage.
7. Répétez les étapes *2, page 305* à *6, page 305*, en utilisant le bouton de préréglage 2.
8. Abaissez la plateforme sur le sol.
9. Sélectionnez RUN SCREENS (EXÉCUTER LES ÉCRANS) (A) sur l'écran principal.



Figure 3.539: Poignée multifonction de la moissonneuse-batteuse New Holland

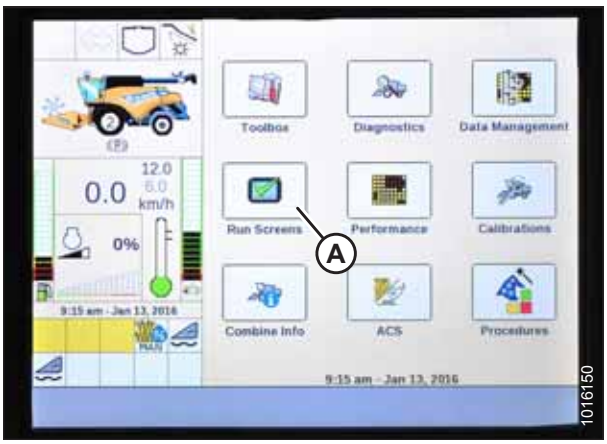


Figure 3.540: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

10. Sélectionnez l'onglet RUN (exécuter) qui affiche MANUAL HEIGHT (hauteur manuelle).

    NOTE:

    Le champ MANUAL HEIGHT peut apparaître sur n'importe quel onglet RUN. Lorsque vous appuyez sur un bouton de préréglage de hauteur automatique, l'affichage passe sur AUTO HEIGHT (hauteur automatique) (A).

11. Appuyez sur l'un des boutons de préréglage de hauteur automatique pour sélectionner une hauteur de coupe prédéfinie.



Figure 3.541: 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 *3.8.17 Moissonneuses-batteuses New Holland – séries CR/CX, modèle pré-2015, page 284*.

1. Sur l'écran principal, sélectionnez TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) (A). L'écran TOOLBOX (BOÎTE À OUTILS) s'affiche.

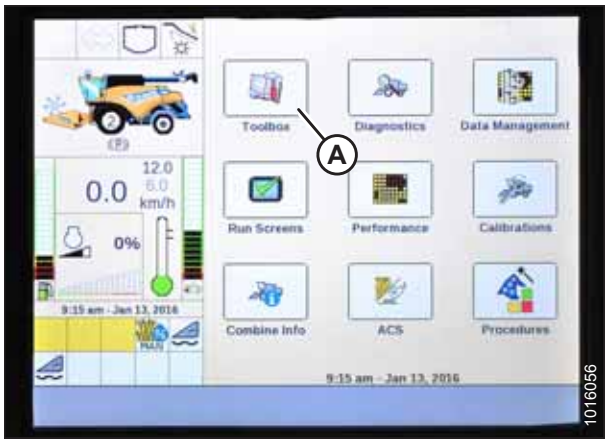


Figure 3.542: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

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).

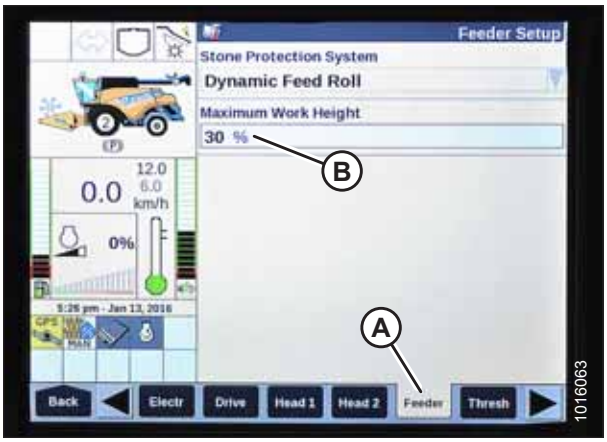


Figure 3.543: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

4. Réglez la MAXIMUM WORK HEIGHT (HAUTEUR DE TRAVAIL MAXIMALE) à la valeur souhaitée.
5. Appuyez sur SET, puis appuyez sur ENTER (ENTRÉE).



Figure 3.544: 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 de commande.



Figure 3.545: 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 3.546: 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 3.547: Affichage des moissonneuses-batteuses New Holland

Il existe maintenant deux boutons différents pour les préréglages 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.

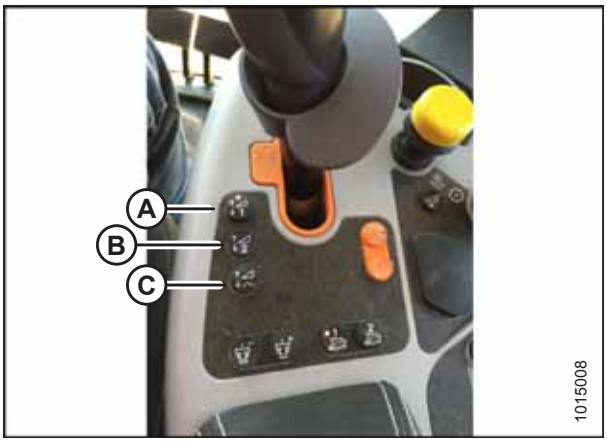


Figure 3.548: Commandes des moissonneuses-batteuses New Holland

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. Pour des instructions, se référer au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
- Vérifiez que le haut du module de flottement est à niveau et parallèle au convoyeur.

NOTE:

Les ressorts de flottement ne sont **PAS** utilisés pour niveler la plateforme.

AVERTISSEMENT

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

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. Coupez le moteur et retirez la clé.
4. Réglez les verrous de flottement de l'aile (A) à enclencher. Pour des instructions, voir *Fonctionnement en mode rigide, page 75*.
5. Vérifiez et si nécessaire, ajustez le flottement. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 67*.

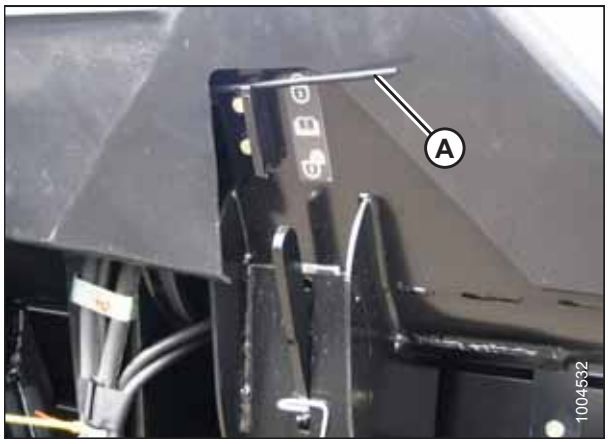


Figure 3.549: Verrou de l'aile

6. 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. Sur le côté bas de la plateforme, tournez l'écrou (A) **dans le sens horaire** pour élever la plateforme.

   b. Sur le côté haut de la plateforme, tournez l'écrou (A) **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.

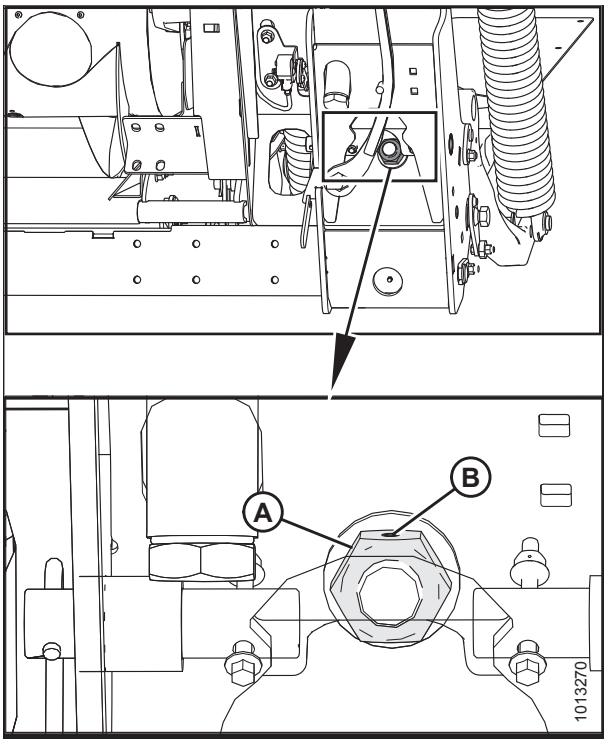


Figure 3.550: Verrouillage du flottement

NOTE:

Assurez-vous qu'il y a toujours un intervalle d'au moins 2 à 3 mm (1/8 po) (A) entre le châssis et l'arrière du levier coudé.

NOTE:

Contrôlez le flottement après avoir mis à niveau la plateforme. Pour des instructions, voir *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 67*.

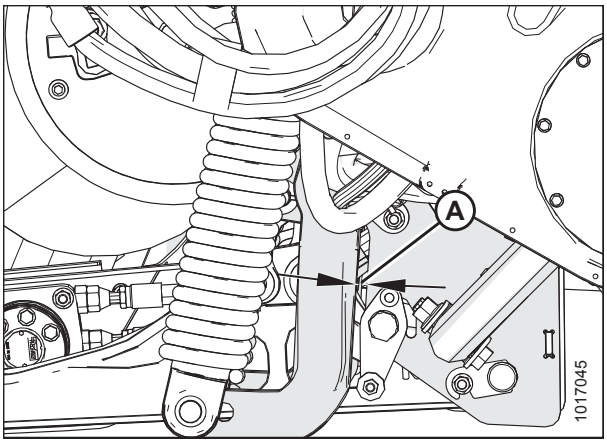


Figure 3.551: Levier coudé

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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

ATTENTION

Portez des gants épais lorsque vous travaillez autour de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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. Si la barre de coupe est toujours branchée, 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 et retirez la clé du contact.
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 593*.

3.11 Débourrage du FM100

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 plateforme avec la plateforme attelée sur une route ou une autoroute la nuit, ou dans des conditions de visibilité réduite 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 sur la réglementation sur la largeur et les exigences en matière d'éclairage ou de marquage avant le transport sur routes.**
- **Suivez toutes les procédures recommandées dans le manuel d'opération de votre moissonneuse-batteuse 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 moissonneuse-batteuse 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 mieux visible pour 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 à vitesse lente/roues stabilisatrices peuvent être remorquées derrière une andaineuse MacDon correctement configurée ou un tracteur agricole. Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse.

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 si interdit 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) en conditions glissantes ou difficiles.**
- **Ne prenez les virages qu'à de très faibles vitesses (8 km/h [5 mi/h] ou moins), car la stabilité de la plateforme est réduite dans les virages. N'accélérez PAS dans un virage ou à sa sortie.**
- **Respectez tous les règlements de la circulation de votre région lors du transport sur la voie publique. Sauf interdiction par la loi, utilisez des feux orange clignotants.**

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).

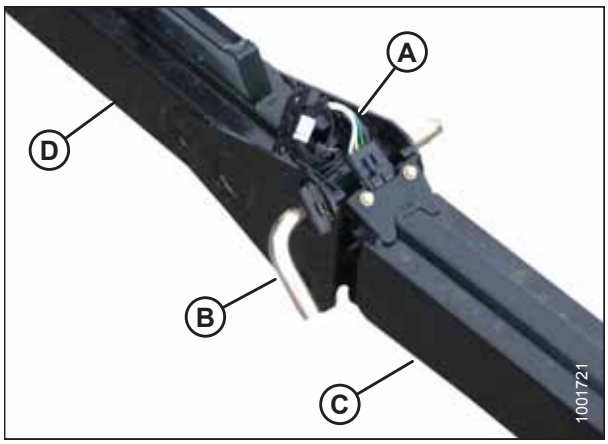


Figure 3.552: Assemblage de la barre de remorquage

4. Débranchez le connecteur électrique (A) au niveau de la roue avant.

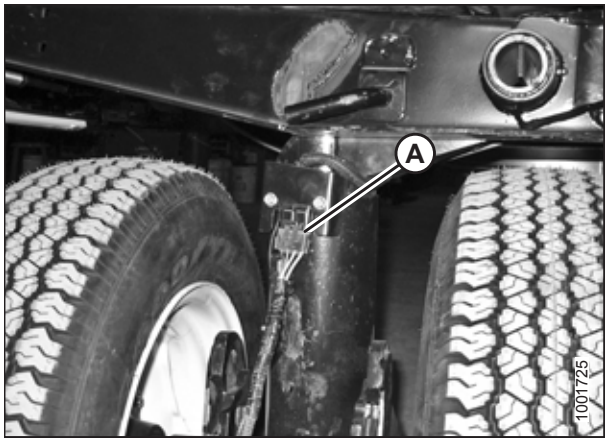


Figure 3.553: Connecteur de câblage

5. Retirez 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).

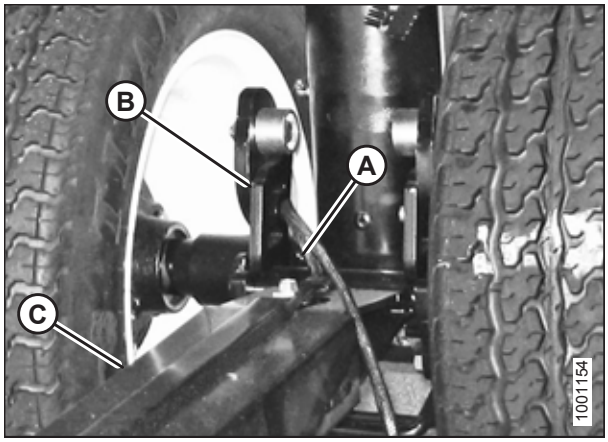


Figure 3.554: Loquet de la barre de remorquage

Rangement de la barre de remorquage

La barre de remorquage se compose de deux sections, une moitié intérieure (A) et une moitié extérieure (B), pour un rangement et un maniement plus faciles.

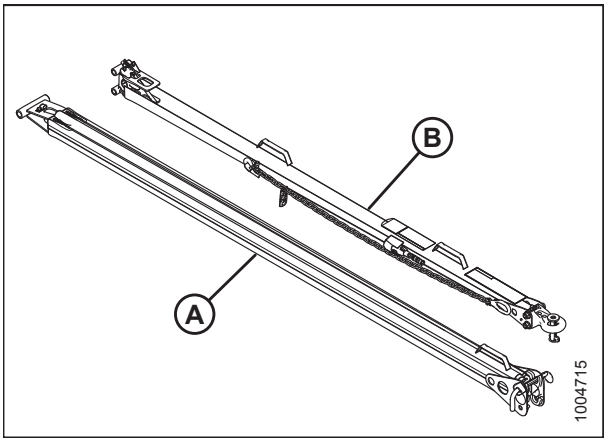


Figure 3.555: Assemblage de la barre de remorquage

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 avec la goupille fendue.
3. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

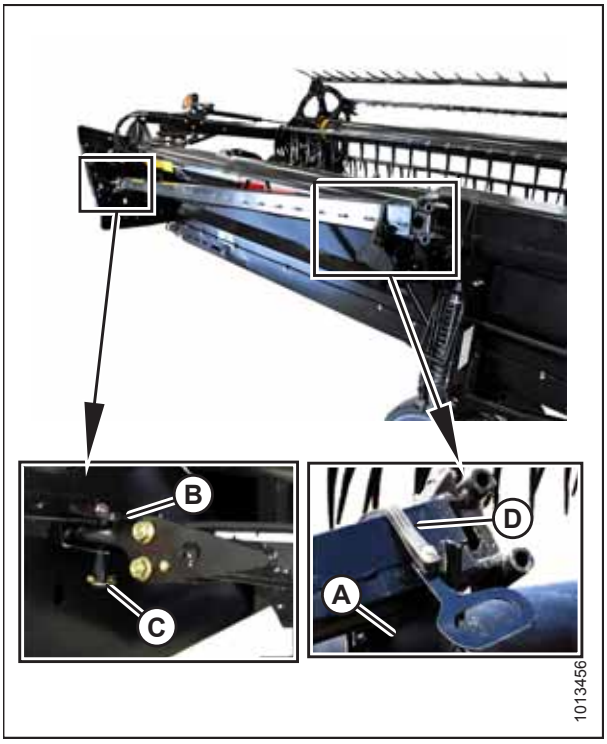


Figure 3.556: Rangement de la barre de remorquage – Côté gauche

4. 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.
5. 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.
6. Installez la sangle en caoutchouc (D) sur le berceau (A).

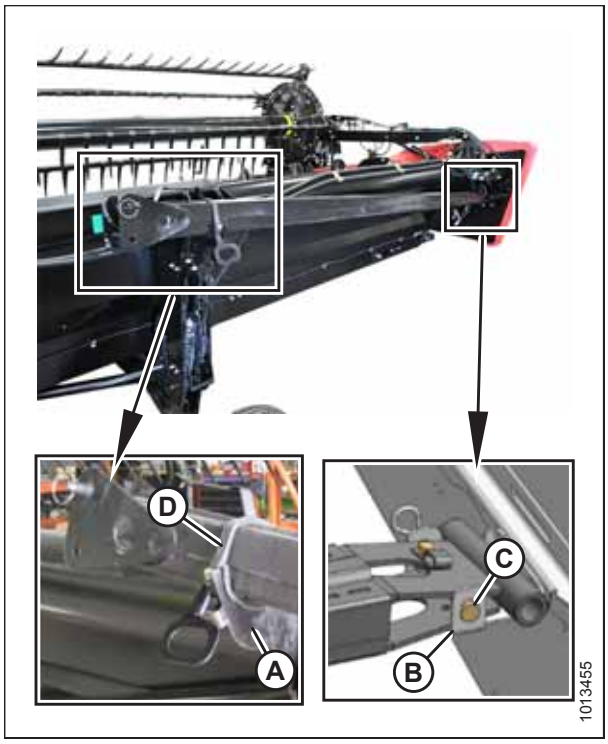


Figure 3.557: Rangement de la barre de remorquage – Côté droit

7. Attelez la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

   IMPORTANT:

   Porter la barre de remorquage sur la plateforme aura une incidence sur le flottement de la plateforme principale. Pour des instructions, voir le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

8. Positionnez les roues de transport en position de travail. Pour obtenir des instructions, reportez-vous aux sections suivantes :

   - *Déplacement des roues avant (gauche) en position de travail, page 319*
   - *Déplacement des roues arrière (de droite) en position de travail, page 320*

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.

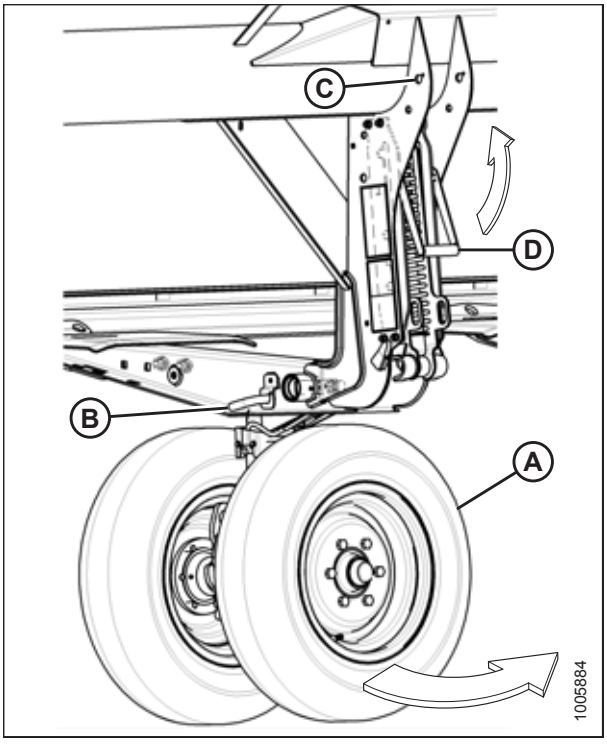


Figure 3.558: Roues avant

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.

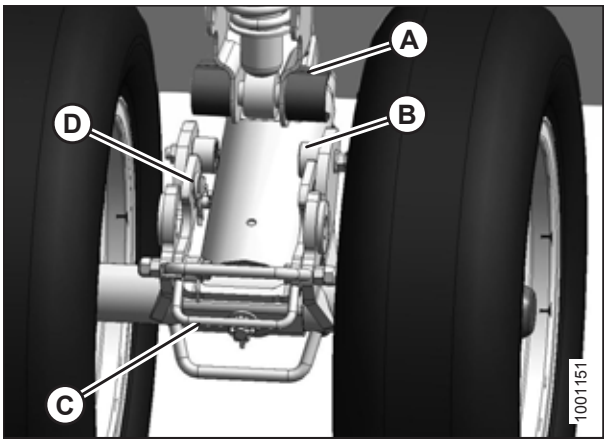


Figure 3.559: Roues avant

7. Relevez le bloc des roues à la hauteur désirée et faites glisser l'articulation (A) dans la fente appropriée du support vertical.
8. Appuyez sur la poignée (B) pour verrouiller.

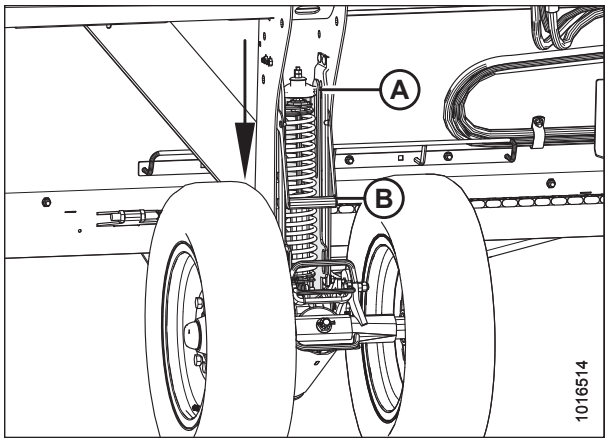


Figure 3.560: Roues avant

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.

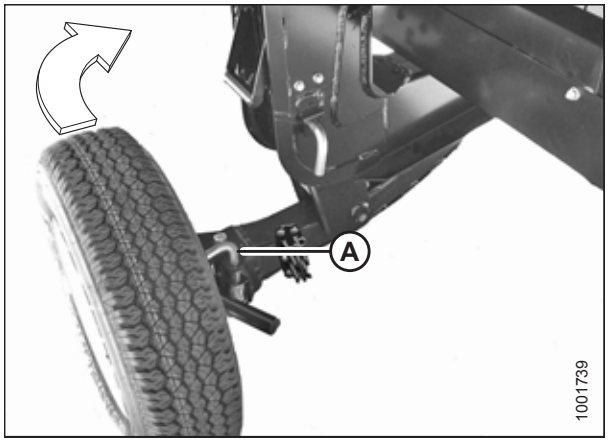


Figure 3.561: Roue arrière – Côté droit

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.

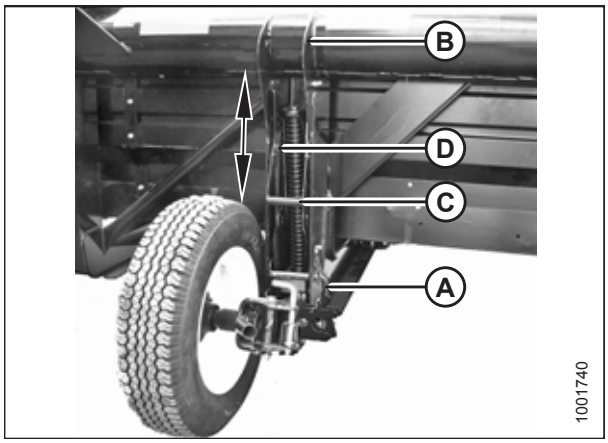


Figure 3.562: Roue arrière – Côté droit

6. Tirez la goupille (A) de l'entretoise (B) sur la roue droite 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.

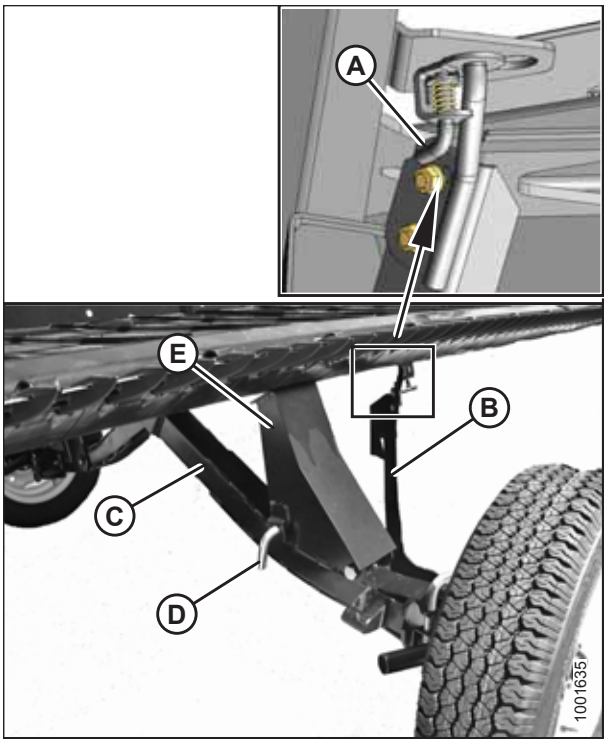


Figure 3.563: Roue arrière – Côté droit

9. Tirez la goupille (A) sur l'essieu droit, 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 moissonneuse-batteuse.

IMPORTANT:

Vérifiez que les roues sont verrouillées et que la poignée est en position verrouillée.

NOTE:

L'épingle peut être délogée par la récolte si elle est installée avec l'extrémité ouverte tournée vers la barre de coupe.

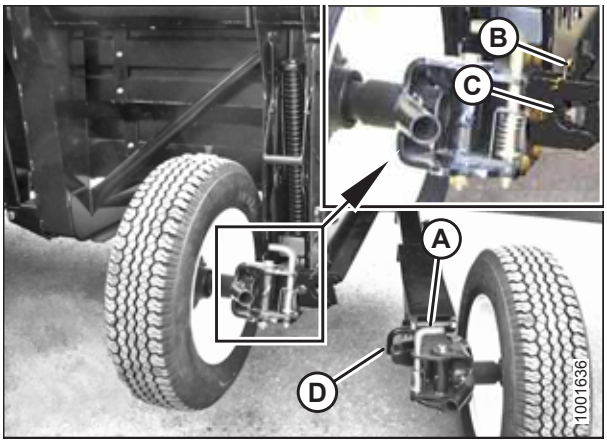


Figure 3.564: Roues arrière

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.

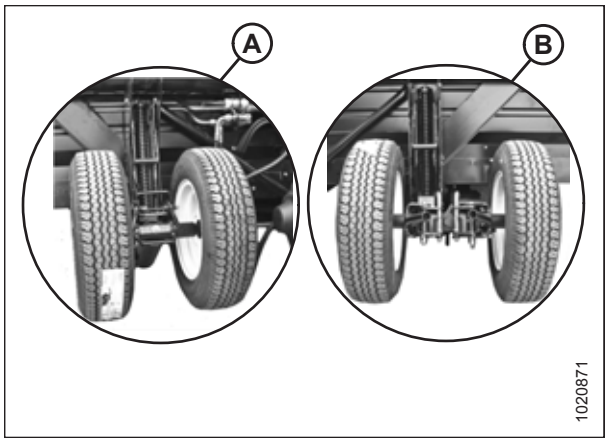


Figure 3.565: Position de travail

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 relevez complètement l'articulation (A) dans le support vertical.
2. Relevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

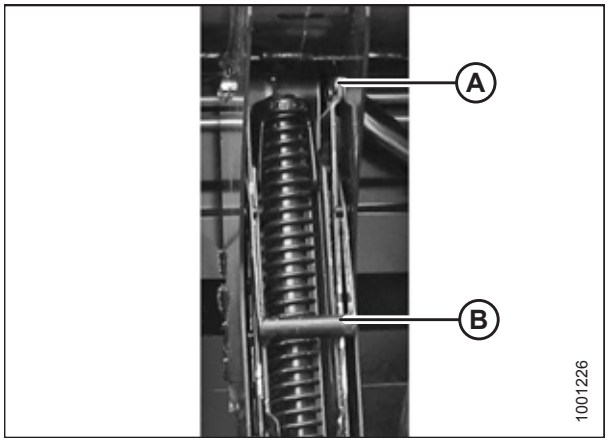


Figure 3.566: Articulation de suspension

5. Retirez l’épingle et l’axe de chape (A).
6. Tirez la poignée de verrouillage (B) pour libérer l’articulation de suspension (C) et dégagez l’articulation de suspension du pivot (D).
7. Abaissez lentement les roues.

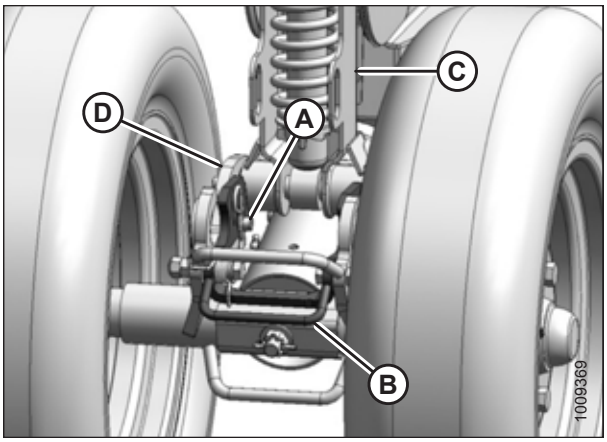


Figure 3.567: Roues avant gauches

8. Baissez la poignée (A) pour verrouiller.

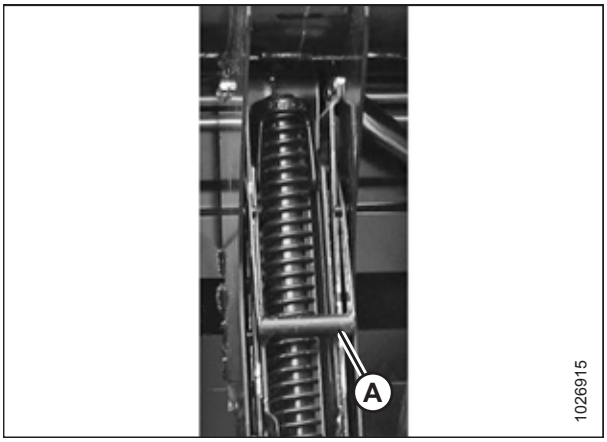


Figure 3.568: Articulation de suspension

9. Retirez la goupille (A) de son rangement en haut de l'étançon (B).
10. 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.
11. Insérez la goupille (A) et tournez-la pour verrouiller.
12. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que les roues de gauche touchent le sol.

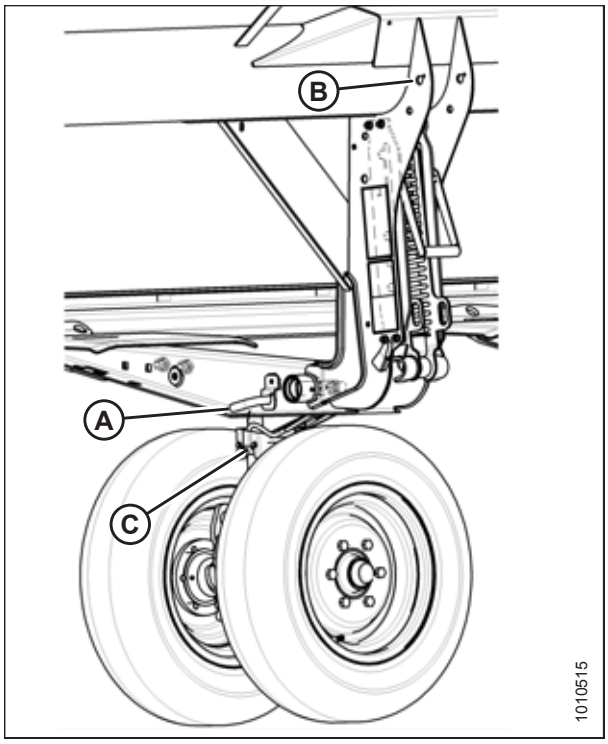


Figure 3.569: Roues avant gauches

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.

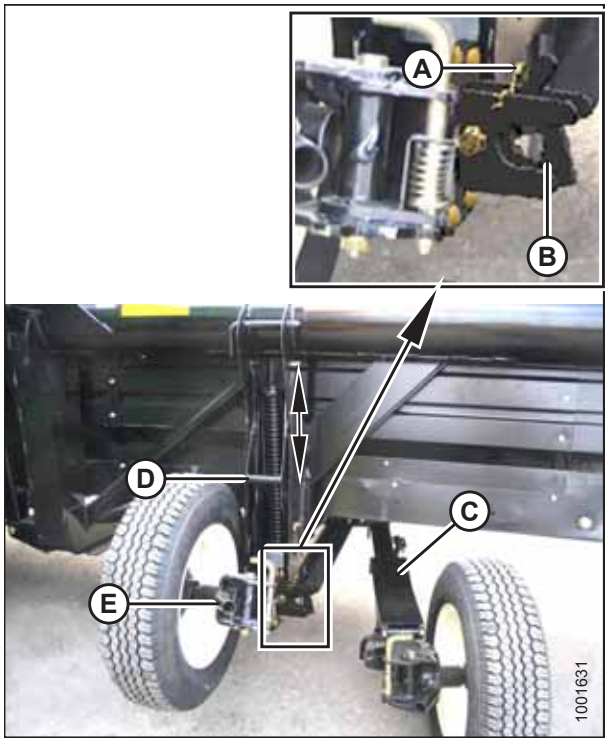


Figure 3.570: Roues arrière

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 3.571: Roues arrière

8. Assurez-vous que la roue gauche est en position de transport comme indiqué.



Figure 3.572: 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°.

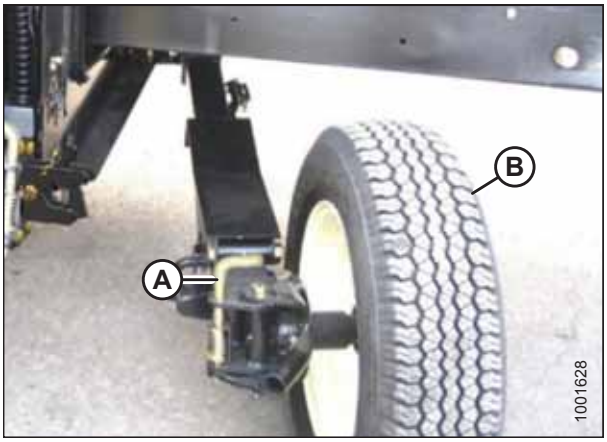


Figure 3.573: Roue arrière droite

10. Verrouillez la roue (A) avec la goupille (B). Déplacez l'essieu droit (C) vers l'avant de la plateforme.

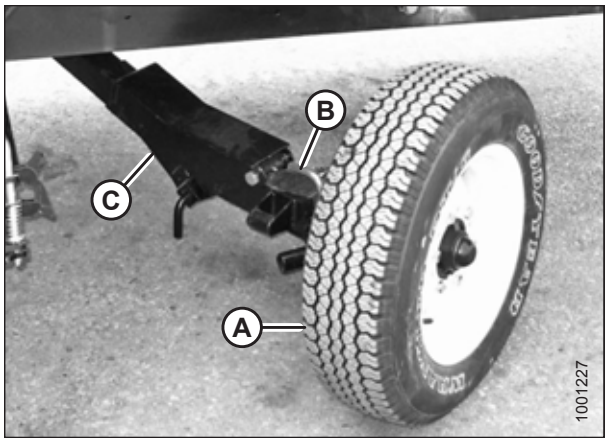


Figure 3.574: Roue arrière droite

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 moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.

15. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez la plateforme au sol.

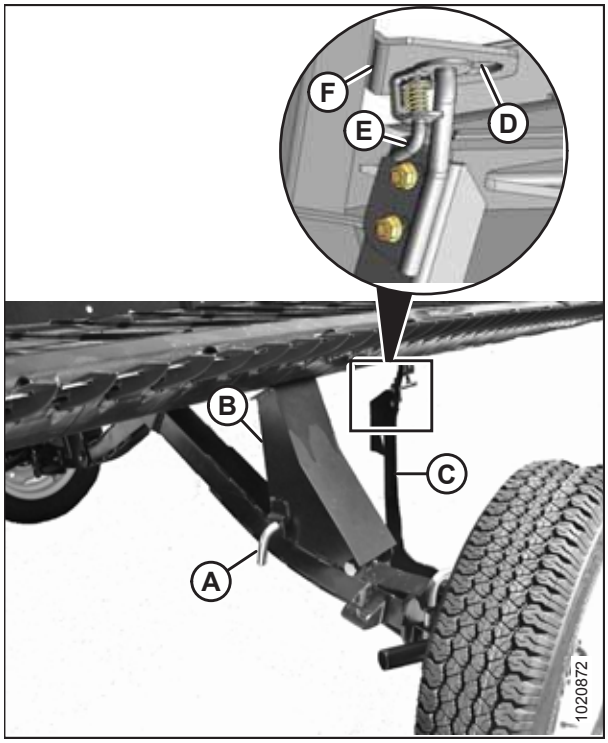


Figure 3.575: Position de la roue arrière droite

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.

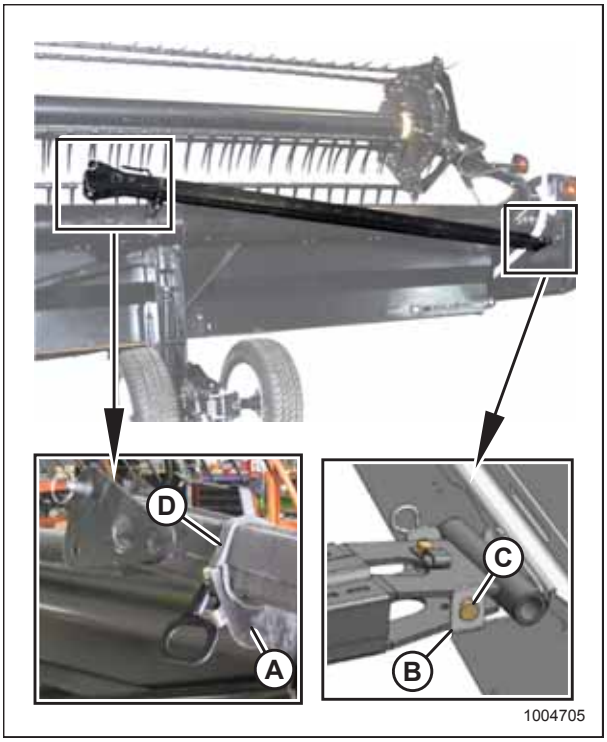


Figure 3.576: Retrait de la barre de remorquage – Côté droit

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).

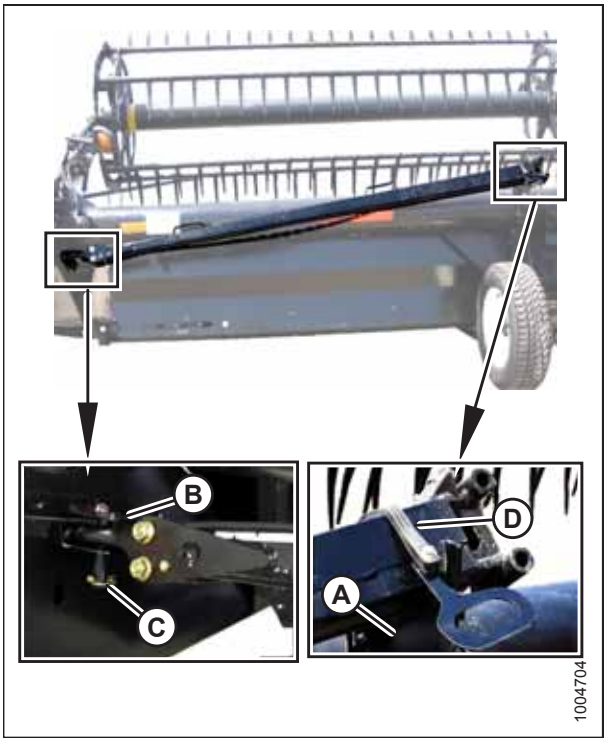


Figure 3.577: Retrait de la barre de remorquage – Côté gauche

8. Connectez la moitié extérieure (B) de la barre de remorquage à la moitié intérieure (A).

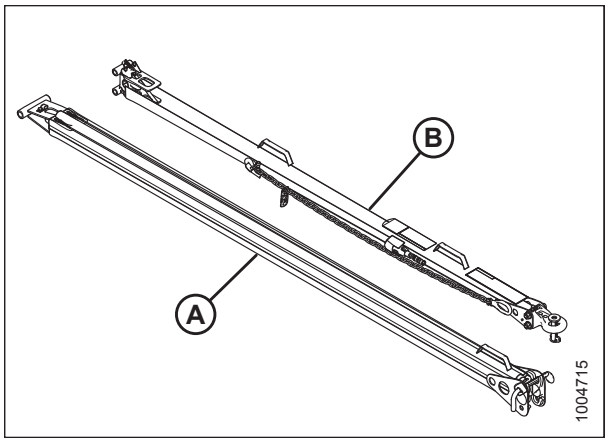


Figure 3.578: Assemblage de la barre de remorquage

9. Soulevez la moitié extérieure (B) et insérez-la dans la moitié intérieure (A).

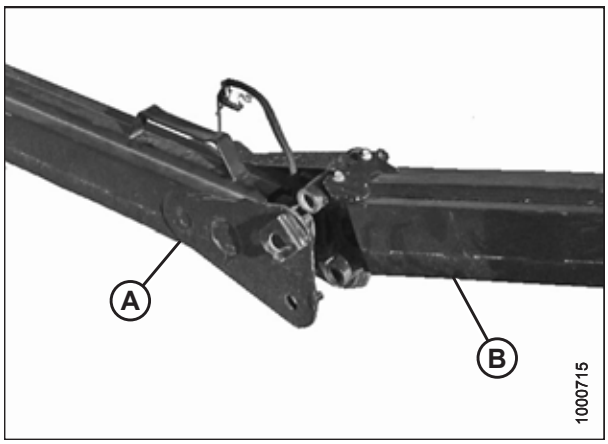


Figure 3.579: Assemblage de la barre de remorquage

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).

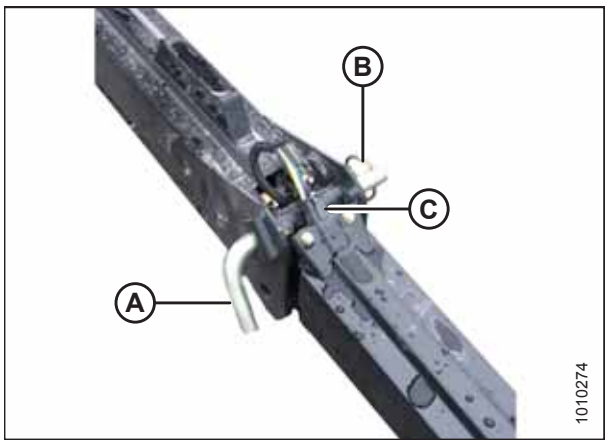


Figure 3.580: Assemblage de la barre de remorquage

12. Placez la barre de remorquage (A) sur l'essieu, et poussez sur 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 au moyen d'une épingle.

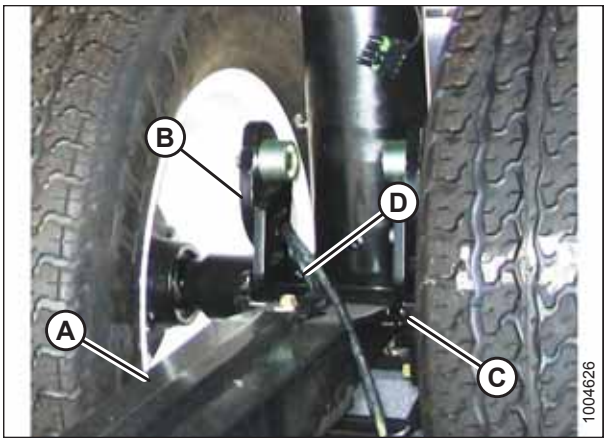


Figure 3.581: Fixation de la barre de remorquage

15. Raccordez le faisceau électrique (A) au niveau de la roue avant.

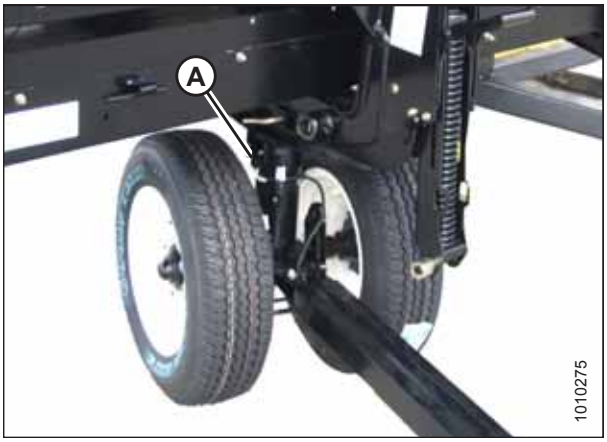


Figure 3.582: Raccordement du faisceau

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 609*.

Chapitre 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 séries 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	*4.3 Moissonneuses-batteuses Case IH, page 355*
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 363*
Série AGCO IDEAL™	*3.8.4 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™, page 145*
Séries John Deere 60, 70, S et T	*4.6 Moissonneuses-batteuses John Deere, page 377*
CLAAS 500, 700 (série R)	*4.7 Moissonneuses-batteuses CLAAS, page 384*
New Holland CR, CX	*4.8 Moissonneuses-batteuses New Holland, page 391*

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 FM100

La vis d'alimentation du FM100 peut être configurée pour répondre à différents besoins ; quatre configurations sont possibles.

NOTE:

Les dimensions (A) et (B) sont les mêmes aux deux extrémités de la vis. Elles doivent se situer à moins de 15 mm (9/16 po) des valeurs données.

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

La configuration Étroite utilise 4 longues spires à vis (2 à gauche et 2 à droite), et 18 doigts de vis d'alimentation sont recommandés.

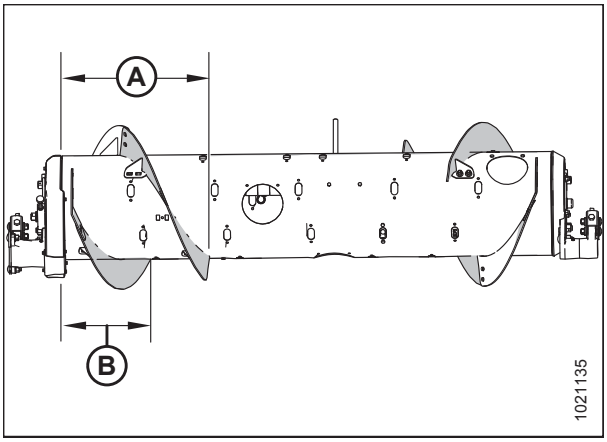


Figure 4.1: Configuration Étroite – vue arrière

A – 514 mm (20 1/4 po) **B – 356 mm (14 po)**

Pour passer de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite, reportez-vous à *4.1.3 Conversion de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite, page 338*.

Pour passer à la configuration étroite à partir la configuration ultra-étroite, reportez-vous à *4.1.4 Conversion de la configuration Ultra étroite à la configuration Étroite, page 340*.

NOTE:

Les dimensions (A) et (B) sont les mêmes aux deux extrémités de la vis. Elles doivent se situer à moins de 15 mm (9/16 po) des valeurs données.

La configuration Moyenne est une configuration standard pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Série AGCO IDEAL™
- 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

La configuration Moyenne utilise 4 spires à vis courtes (2 à gauche et 2 à droite), et 22 doigts de vis d'alimentation sont recommandés.

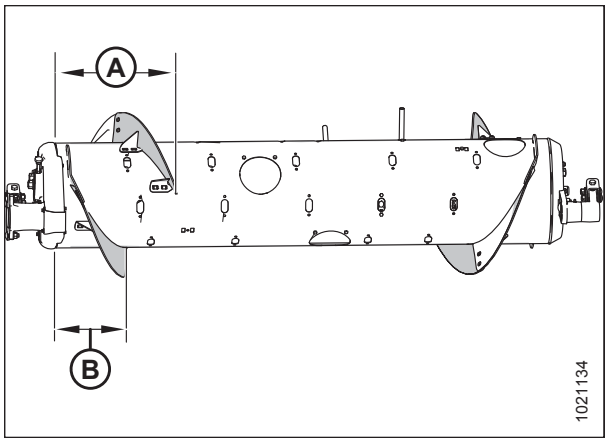


Figure 4.2: Configuration Moyenne – vue arrière

A – 410 mm (16 1/8 po) **B – 260 mm (10 1/4 po)**

Pour passer à la configuration Moyenne à partir de la configuration Étroite ou Ultra-étroite, , reportez-vous à *4.1.1 Conversion de la configuration Ultra étroite ou Étroite à la configuration Moyenne, page 334*.

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 336*.

NOTE:

Les dimensions (A) et (B) sont les mêmes aux deux extrémités de la vis. Elles doivent se situer à moins de 15 mm (9/16 po) des valeurs données.

La configuration Large est une configuration optionnelle pour les moissonneuses-batteuses suivantes :

- Série AGCO IDEAL™
- 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

La configuration Large utilise 2 spires à vis courtes (1 à gauche et 1 à droite), et 30 doigts de vis d'alimentation sont recommandés.

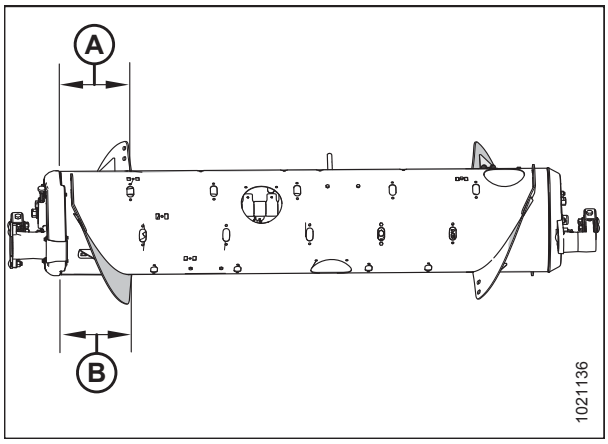


Figure 4.3: Configuration Large – vue arrière

A – 257 mm (10 1/8 po) **B – 257 mm (10 1/8 po)**

NOTE:

Cette configuration peut accroître la capacité de la moissonneuse-batteuse en particulier les moissonneuses-batteuses à convoyeurs larges dans certaines conditions de récolte.

NOTE:

Dans certaines conditions, l'alimentation peut être encore améliorée en supprimant toutes les spires à vis. Pour des instructions, reportez-vous au *4.1.7 Conversion de la configuration Large à la configuration Ultra large, page 345*.

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 341*.

Pour passer à la configuration Large à partir de la configuration Étroite ou Ultra-étroite, reportez-vous à *4.1.6 De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large, page 342*.

NOTE:

Les dimensions (A) et (B) sont les mêmes aux deux extrémités de la vis. Elles doivent se situer à moins de 15 mm (9/16 po) des valeurs données.

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.

La configuration Ultra étroite utilise 8 longues spires à vis (4 à gauche et 4 à droite), et il est suggéré d'utiliser 18 doigts de vis d'alimentation.

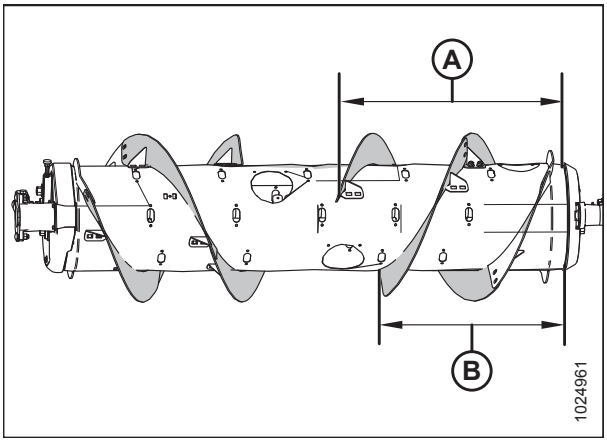


Figure 4.4: Configuration Ultra étroite – vue arrière

A – 760 mm (29 15/16 po) **B – 602 mm (23 11/16 po)**

Pour passer de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Ultra-étroite, reportez-vous à *4.1.8 Conversion d'une configuration Moyenne ou Large à une configuration Ultra étroite, page 346*.

Pour passer de la configuration Moyenne à la configuration Ultra-étroite, reportez-vous à *4.1.9 Passez de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite, page 351*.

4.1.1 Conversion de la configuration Ultra étroite ou Étroite à la configuration Moyenne

Deux kits de spires (MD no 287031) sont nécessaires pour passer à cette configuration.

Les configurations Ultra étroite, Étroite et Moyenne de la vis d'alimentation sont illustrées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Ultra étroite ou Étroite à la configuration Moyenne, vous devez remplacer les longues spires (A) existantes par des spires courtes (B).

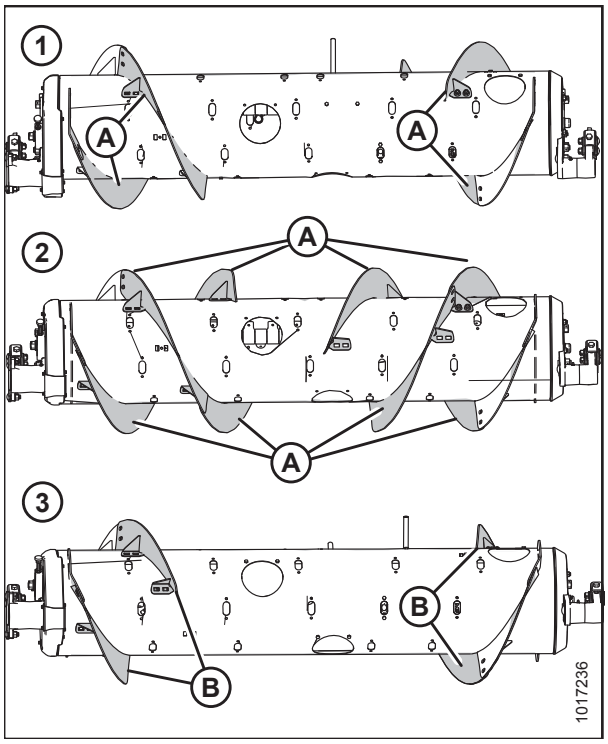


Figure 4.5: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Étroite **2 - Configuration Ultra-étroite**
3 - Configuration Moyenne

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

1. Pour améliorer l'accès et faciliter l'installation, retirez le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, reportez-vous au *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*..
2. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B) de chaque côté de la vis d'alimentation. Conservez-les pour le remontage.

   NOTE:

   Si nécessaire, enlevez plusieurs couvercles d'accès.
3. Enlevez la quincaillerie (C) et la spire à vis (D). Répétez la procédure pour toute la quincaillerie et les spires à vis restantes. Conservez la quincaillerie pour fixer de nouvelles spires.

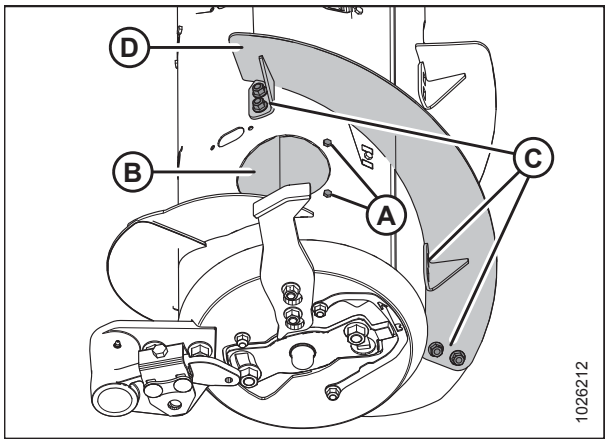


Figure 4.6: Configuration Étroite – côté droit

4. Des deux côtés de la vis d'alimentation, retirez le bouchon de fente de spire (B), le boulon M6 (A) et l'écrou à enfoncer (non illustré) à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation. Conservez les pièces pour les réinstaller.

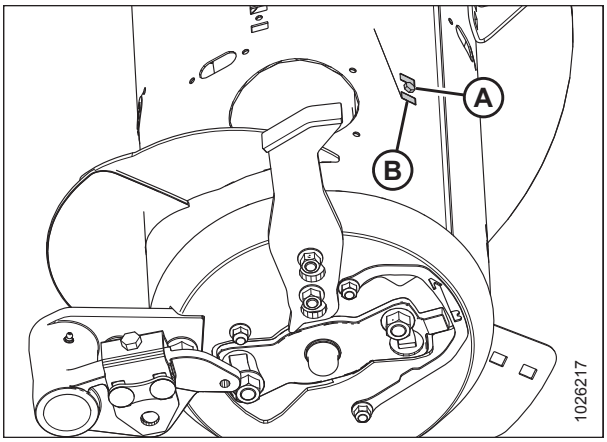


Figure 4.7: Configuration Étroite – côté droit

5. Installez deux spires à vis (A) sur le côté droit de la vis d'alimentation comme indiqué et fixez chaque spire avec six boulons à tête de carrosserie et écrous conservés aux emplacements (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes des boulons de la spire doivent être installées à l'intérieur de la vis d'alimentation pour éviter d'endommager les pièces internes.

   NOTE:

   Idéalement, la spire doit bien s'adapter contre le tube de la vis d'alimentation ; cependant, des écarts ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'y accumuler, mais cela n'affecte généralement pas le rendement. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces écarts.

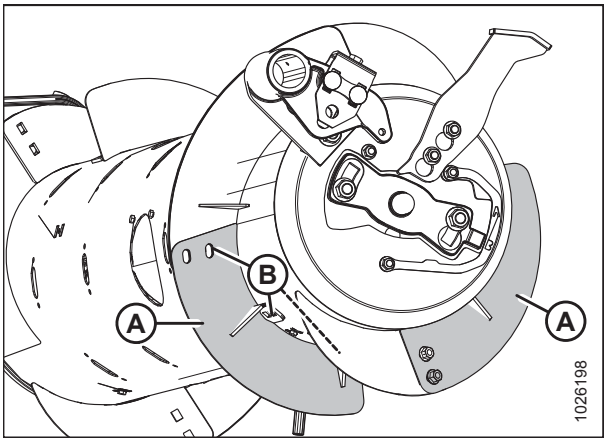


Figure 4.8: Configuration Moyenne – côté droit

6. Serrez tous les écrous et les 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).

7. Installez deux spires à vis (A) sur le côté gauche de la vis d'alimentation comme indiqué et fixez chaque spire avec six boulons à tête de carrosserie et écrous conservés aux emplacements (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes des boulons de la spire doivent être installées à l'intérieur de la vis d'alimentation pour éviter d'endommager les pièces internes.

   NOTE:

   Idéalement, la spire doit bien s'adapter contre le tube de la vis d'alimentation ; cependant, des écarts ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'y accumuler, mais cela n'affecte généralement pas le rendement. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces écarts.

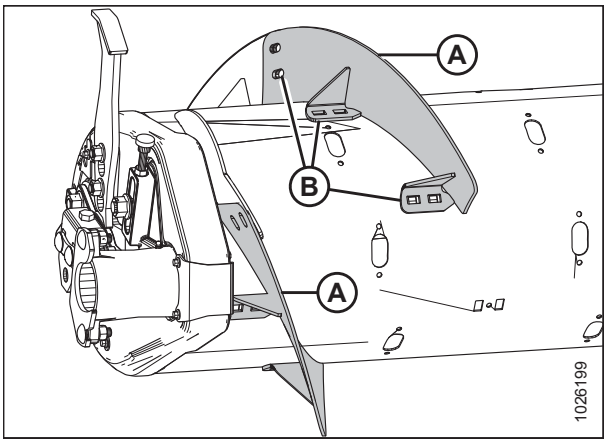


Figure 4.9: Configuration Moyenne – côté gauche

8. Serrez tous les écrous et les 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).
9. Le retrait des longues spires laisse dans la vis d'alimentation des fentes de spires vides non nécessaires à l'installation des nouvelles spires plus courtes. Utilisez le trou d'accès (A) pour positionner le bouchon de fente de spire (B) à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation dans chaque fente, puis fixez-le avec un boulon à tête hexagonale M6 de 20 mm de long (C) et un écrou à enfoncer. Utilisez les bouchons et la quincaillerie conservés lors d'une étape précédente.
10. Installez les doigts de vis supplémentaires. Un total de 22 doigts de vis est recommandé pour cette configuration. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 460*.

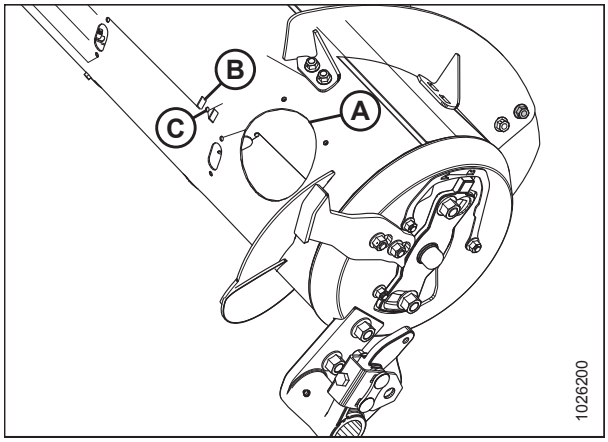


Figure 4.10: Bouchon de spire, configuration Moyenne – côté droit

4.1.2 De la configuration Large à la configuration Moyenne

Un kit de spire (MD no 287031) est nécessaire pour convertir la vis d'alimentation de la configuration Large à la configuration Moyenne.

Les configurations Large et Moyenne de la vis d'alimentation sont illustrées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Large à la configuration Moyenne, vous devez installer les nouvelles spires (A).

NOTE:

Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

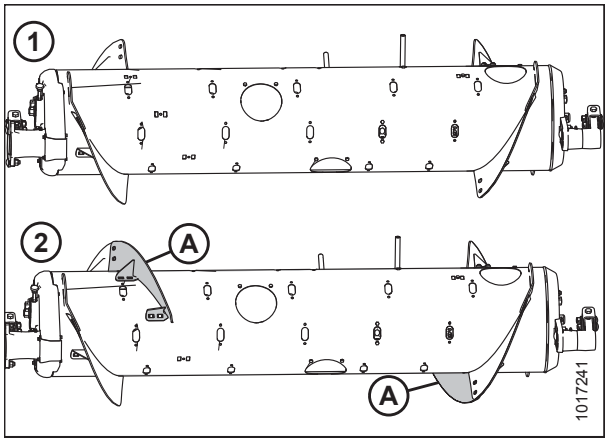


Figure 4.11: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière
1 - Configuration Large **2 - Configuration Moyenne**

1. Facilitez l'accès et l'installation en retirant le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.

2. Enlevez les boulons (A) et retirez le couvercle d'accès (B) du côté droit de la vis d'alimentation. Conservez-les pour le remontage.

   NOTE:

   Si nécessaire, enlevez plusieurs couvercles d'accès.

3. Retirez et jetez les deux bouchons de fente de spire (C) sur le côté droit de la vis d'alimentation.

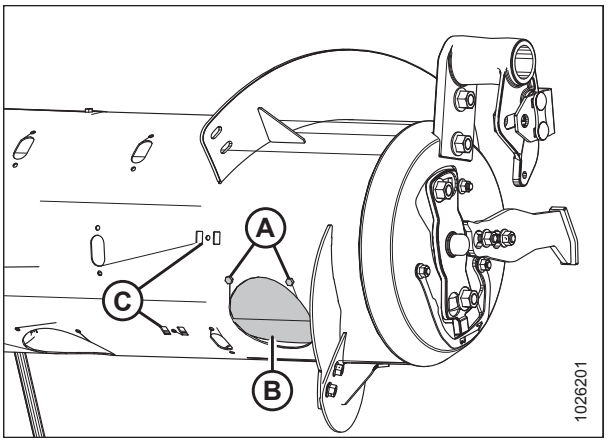


Figure 4.12: Configuration Large (côté droit)

4. Installez une spire à vis (A) sur le côté droit de la vis d'alimentation comme indiqué, et fixez avec six boulons à tête de carrosserie et six écrous aux emplacements (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur de la vis d'alimentation pour éviter d'endommager les pièces internes.

   NOTE:

   Idéalement, la spire doit bien s'adapter contre le tube de la vis d'alimentation ; cependant, des écarts ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'y accumuler, mais cela n'affecte généralement pas le rendement. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces écarts.

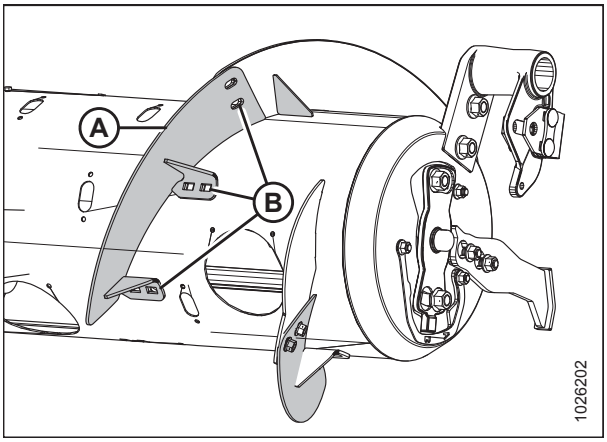


Figure 4.13: Configuration Moyenne (côté droit)

5. Serrez tous les écrous et les 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).
6. Répétez les étapes *2, page 337* et *3, page 337* 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 aux emplacements (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur de la vis d'alimentation pour éviter d'endommager les pièces internes.

   NOTE:

   Idéalement, la spire doit bien s'adapter contre le tube de la vis d'alimentation ; cependant, des écarts ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'y accumuler, mais cela n'affecte généralement pas le rendement. Si vous le souhaitez, vous pouvez utiliser un scellant en silicone pour combler ces écarts.

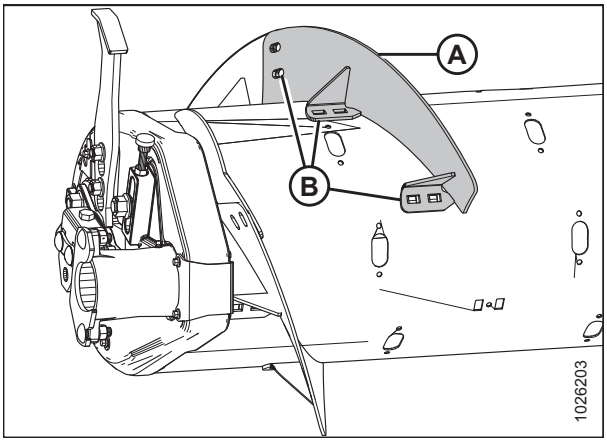


Figure 4.14: Configuration Moyenne (côté droit)

8. Serrez tous les écrous et les boulons (B) à 47 Nm (35 pi-lbf) pour éliminer toute déformation de la spire, puis resserrez-les à 58-64 Nm (43-47 pi-lbf).

9. Retirez les doigts supplémentaires de la vis d'alimentation. Un total de 22 doigts est recommandé pour cette configuration. Pour des instructions, voir *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 458*.

4.1.3 Conversion de la configuration Moyenne ou Large à la configuration Étroite

Deux de MD no 287032 ou de B6215[46] sont nécessaires pour convertir à cette configuration. De la visserie supplémentaire est comprise dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser la visserie appropriée à l'emplacement approprié pour éviter les dommages et optimiser les performances.

Les configurations Moyenne, Large et Étroite de la vis d'alimentation sont illustrées 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).

NOTE:

La spire doit bien s'adapter au tube de la vis d'alimentation ; cependant, des écarts ne sont pas rares. Le produit récolté risque de s'accrocher dans cet écart, mais généralement cela n'affectera pas les performances. Si vous le souhaitez, utilisez un scellant en silicone pour combler ces écarts.

NOTE:

Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

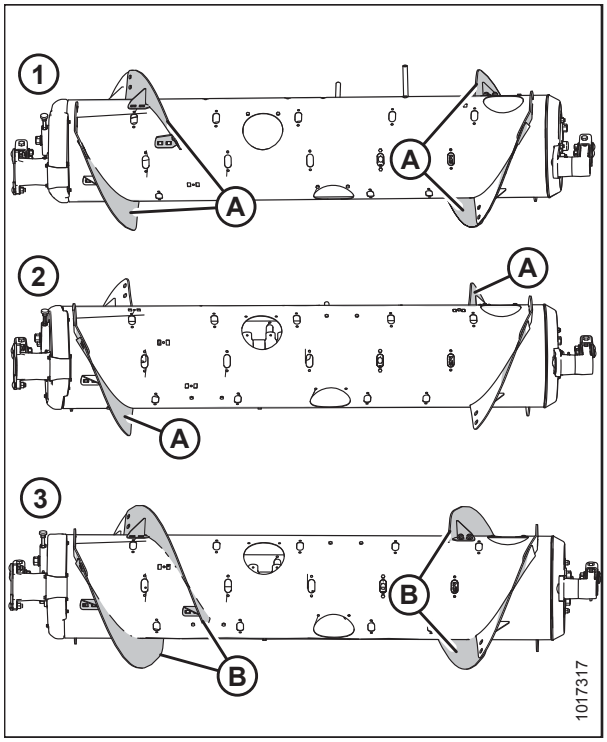


Figure 4.15: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

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 des instructions, reportez-vous au *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*..

46. MD no 287032 n'est disponible qu'auprès du service de pièces détachées de MacDon. B6400 n'est disponible qu'en passant par Whole Goods. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.

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 à partir de la configuration Moyenne :** Répétez les étapes ci-dessus pour l'autre spire sur le côté droit.

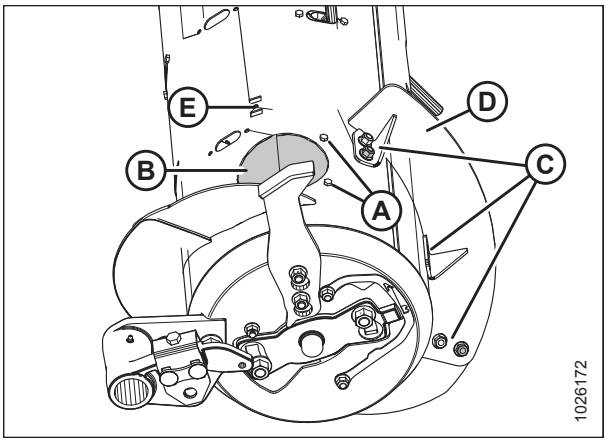


Figure 4.16: Configuration Large – côté droit

6. **Conversion à partir 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 339* et *6, page 339* sur le côté gauche de la vis d'alimentation.

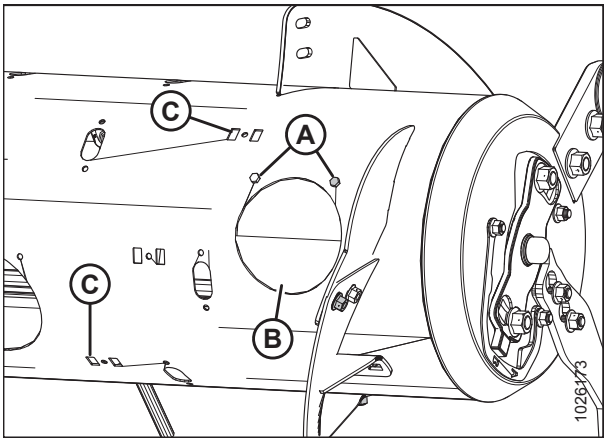


Figure 4.17: Configuration Large – côté droit

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 no 136178) et six écrous (MD no 135799) aux emplacements (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur de la vis d'alimentation 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 no 213084) à l'emplacement (C) de l'intérieur de la vis d'alimentation 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 les autres emplacements de montage de la spire.

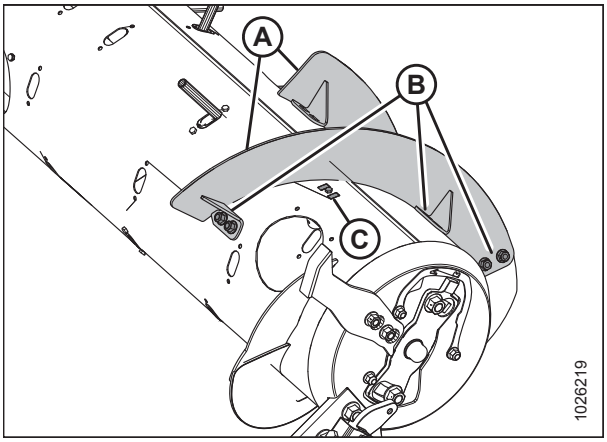


Figure 4.18: Configuration Étroite – côté droit

11. Installez deux spires à vis (A) sur le côté gauche, comme illustré, et fixez chaque spire avec six boulons à tête de carrosserie (MD no 136178) et les écrous (MD no 135799) aux emplacements (B).

    IMPORTANT:

    Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur de la vis d'alimentation pour éviter d'endommager les pièces 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 fente de spire (C) (MD no 213084) à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation et fixez-le avec un boulon à tête hexagonale M6 (MD no 252703) et un écrou à enfoncer (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 339*.

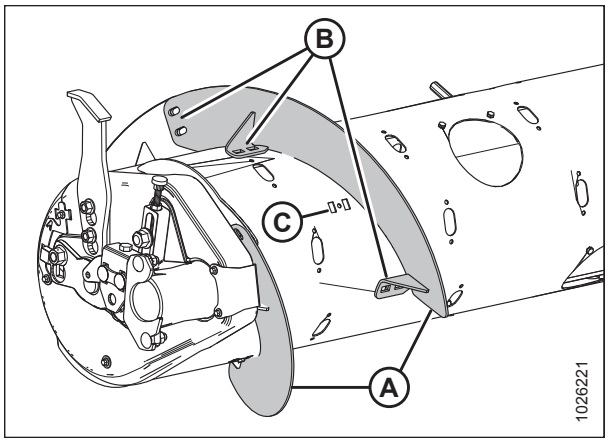


Figure 4.19: Configuration Étroite – côté gauche

14. Retirez les doigts supplémentaires de la vis d'alimentation. Un total de 18 doigts est recommandé pour cette configuration. Pour des instructions, voir *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 458*.

4.1.4 Conversion de la configuration Ultra étroite à la configuration Étroite

Les configurations Ultra étroite et Étroite de la vis d'alimentation sont illustrées à droite. Les spires (A) existantes sont retirées de la vis d'alimentation lors de la conversion à la configuration Étroite.

NOTE:

Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

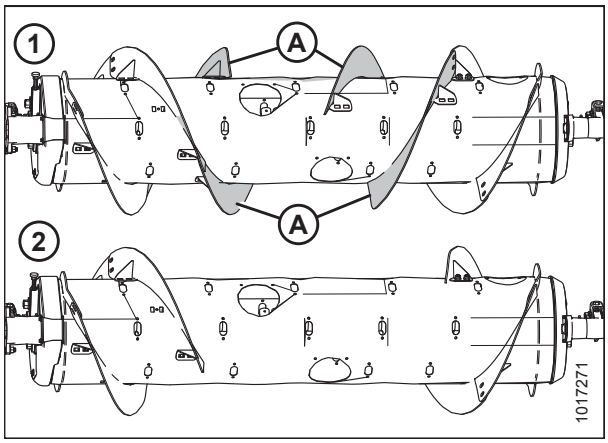


Figure 4.20: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Ultra-étroite **2 - Configuration Étroite**

1. Facilitez l'accès et l'installation en retirant le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.

2. Enlever les boulons (A) et le couvercle d'accès (B). Conservez-les pour le remontage.
3. Retirez la quincaillerie des emplacements (C) et la spire boulonnée (D) de la vis d'alimentation.
4. Répétez la procédure pour les trois spires internes restantes.
5. Installez les doigts de vis supplémentaires. Un total de 18 doigts est recommandé pour cette configuration. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 460* pour des instructions.

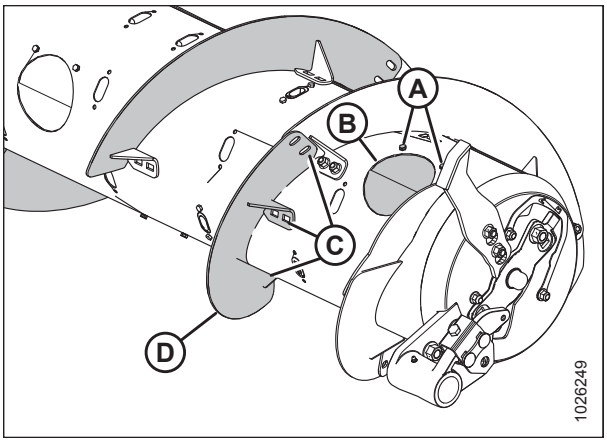


Figure 4.21: Configuration Ultra-étroite côté droit

4.1.5 De la configuration Moyenne à la configuration Large

Les configurations Moyenne et Large de la vis d'alimentation sont illustrées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Moyenne à la configuration Large, vous devez retirer les spires (A) existantes de la vis d'alimentation et ajouter des doigts de vis.

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.

NOTE:

Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

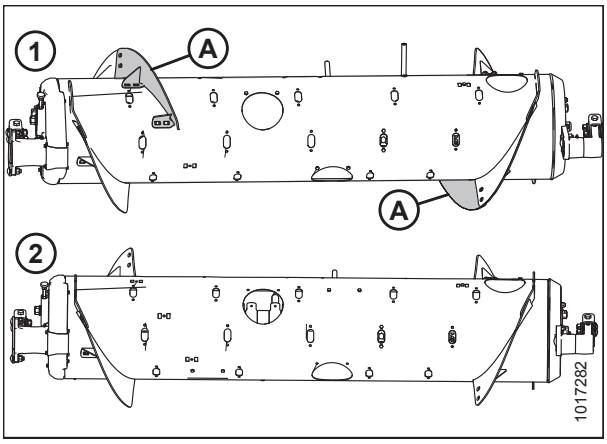


Figure 4.22: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Moyenne **2 - Configuration Large**

1. Facilitez l'accès et l'installation en retirant le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.

   NOTE:

   Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées des illustrations.

2. Retirez les vis (A) et le capot d'accès (B). Conservez-les pour le remontage.
3. Retirez la quincaillerie des emplacements (C) et la spire boulonnée (D) de la vis d'alimentation.

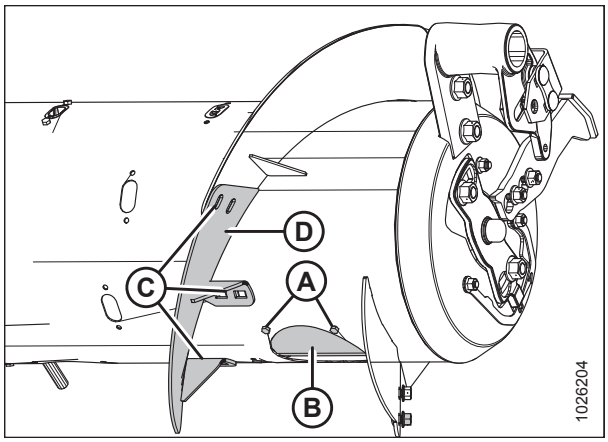


Figure 4.23: Côté droit de la configuration large

4. Installez le bouchon de fente de spire (A) (MD no 213084) dans la fente de spire à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation. Fixez avec des boulons à tête hexagonale M6 (B) (MD no 252703) et des écrous à enfoncer (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. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 460*.

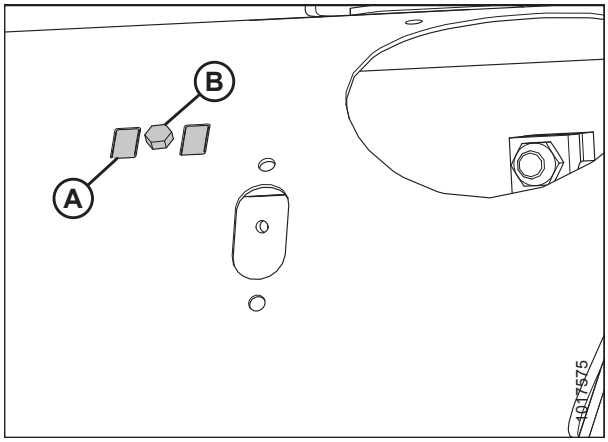


Figure 4.24: Côté droit de la configuration large

4.1.6 De la configuration Ultra-étroite ou Étroite à la configuration Large

Un kit de spire (MD no 287031) est nécessaire pour passer à cette configuration. Deux bouchons de spire (MD no 213084), deux boulons à tête hexagonale M6 (MD no 252703) et deux écrous à enfoncer M6 (MD no 197263) sont recommandés

pour boucher les emplacements de montage de spires. Ces pièces peuvent être commandées auprès d'un concessionnaire MacDon.

Les configurations Étroite, Ultra étroite et Large de la vis d'alimentation sont illustrées à droite. Lorsque vous passez de la configuration Étroite ou Ultra étroite à la configuration Large, vous devez remplacer les spires (A) existantes.

NOTE:

Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

NOTE:

Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées des illustrations.

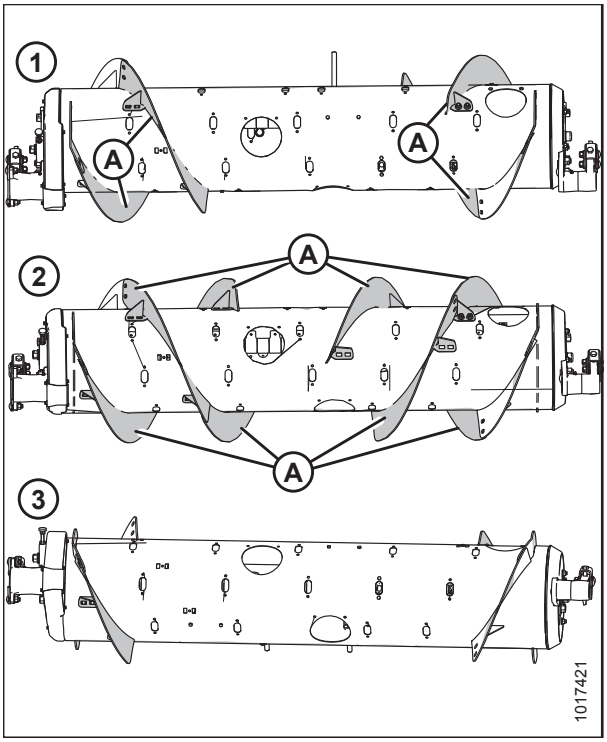


Figure 4.25: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Étroite **2 - Configuration Ultra-étroite**
3 - Configuration Large

1. Facilitez l'accès et l'installation en retirant le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.
2. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B) à partir du côté droit de la vis d'alimentation. Conservez-les pour le remontage.
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. Vérifiez les réglages du flottement. Reportez-vous à la partie pour plus d'instructions sur le réglage du flottement.
5. Retirez le bouchon de fente de spire, le boulon et l'écrou à enfoncer (E). Conservez-les pour les réinstaller.

   NOTE:

   Seuls deux bouchons de fentes de spires (E) doivent être retirés – une de chaque côté extérieur de la vis d'alimentation.

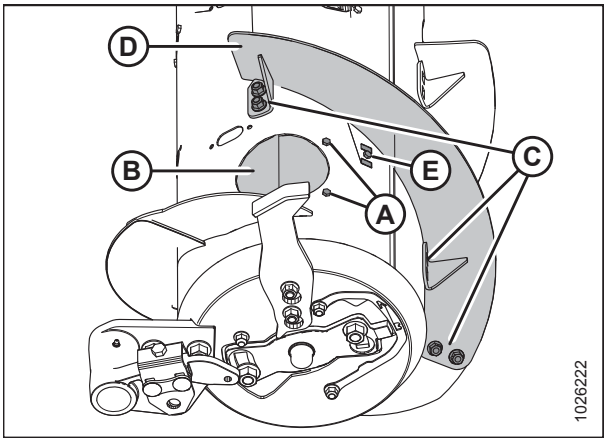


Figure 4.26: Configuration Étroite – côté droit

6. Installez la nouvelle spire à vis (A) à l'aide de six boulons à tête de carrosserie et écrous (B) sur le côté droit de la vis d'alimentation.

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur de la vis d'alimentation pour éviter d'endommager les pièces internes.

7. Réinstallez le bouchon de fente de spire (C) retiré précédemment à l'étape *5, page 343*.

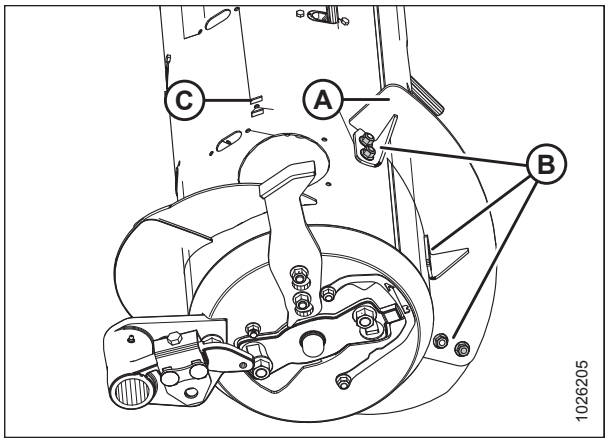


Figure 4.27: Configuration Large – côté droit

8. Installez la nouvelle spire à vis (A) sur le côté gauche de la vis d'alimentation à l'aide de six boulons à tête de carrosserie et écrous (B).

   IMPORTANT:

   Les têtes de boulons doivent être installées à l'intérieur de la vis d'alimentation pour éviter d'endommager les pièces internes.

9. Réinstallez le bouchon de fente de spire (C) retiré précédemment à l'étape *5, page 343*.

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 à enfoncer (MD no 197263) dans les emplacements précédemment utilisés pour monter la spire à l'étape *3, page 343* et à l'étape *4, page 343*.

11. Installez les doigts de vis supplémentaires. Cette configuration doit comprendre 30 doigts au total. Les doigts de vis et toutes les pièces requises sont inclus dans le kit. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 460*.

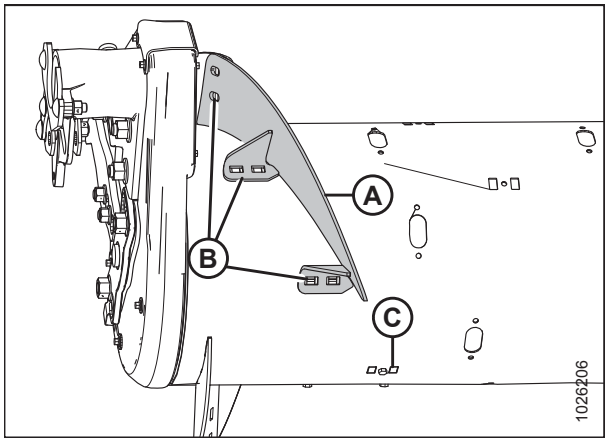


Figure 4.28: Configuration Large – côté gauche

4.1.7 Conversion de la configuration Large à la configuration Ultra 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.

NOTE:

Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

NOTE:

Certaines pièces ont été retirées des illustrations pour plus de clarté.

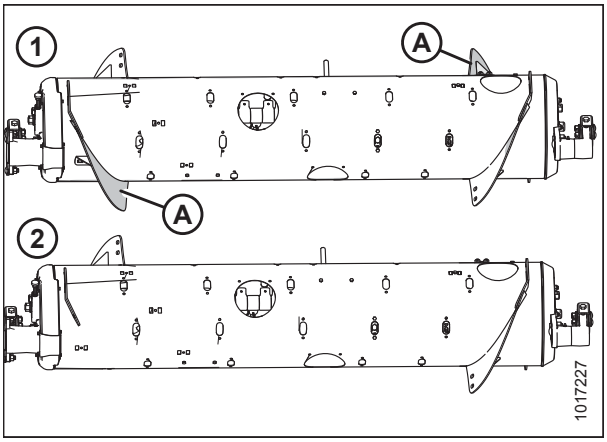


Figure 4.29: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 – Configuration Large **2 – Configuration Ultra large**

1. Facilitez l'accès et l'installation en retirant le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.
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 toutes les étapes sur le côté gauche de la vis d'alimentation.
6. Installez les doigts de vis supplémentaires. Un total de 30 doigts est recommandé pour cette configuration. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 460*.

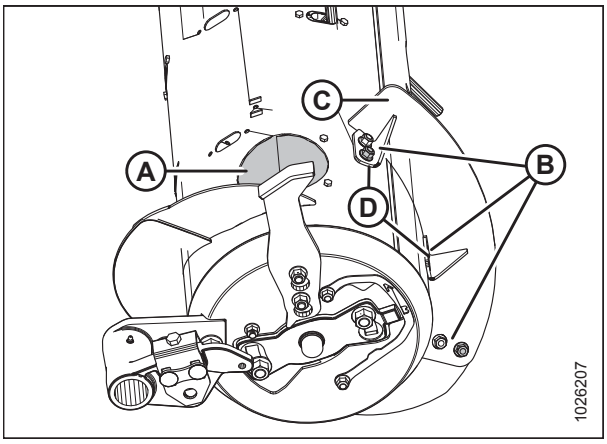


Figure 4.30: Configuration Large – côté droit

4.1.8 Conversion d'une configuration Moyenne ou Large à une configuration Ultra étroite

Quatre kits de soit MD no 287032 soit B6400[47] et quelques perçages sont nécessaires pour la conversion à la configuration Ultra étroite. De la quincaillerie supplémentaire est comprise dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser la quincaillerie appropriée à l'emplacement qui convient pour éviter les dommages et optimiser les performances.

Les configurations Moyenne, Large et Ultra étroite de la vis d'alimentation sont illustrées à droite. Lors de la conversion à la configuration Ultra-étroite, les spires (A) existantes sont enlevées et les nouvelles spires (B) sont installées.

NOTE:

Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

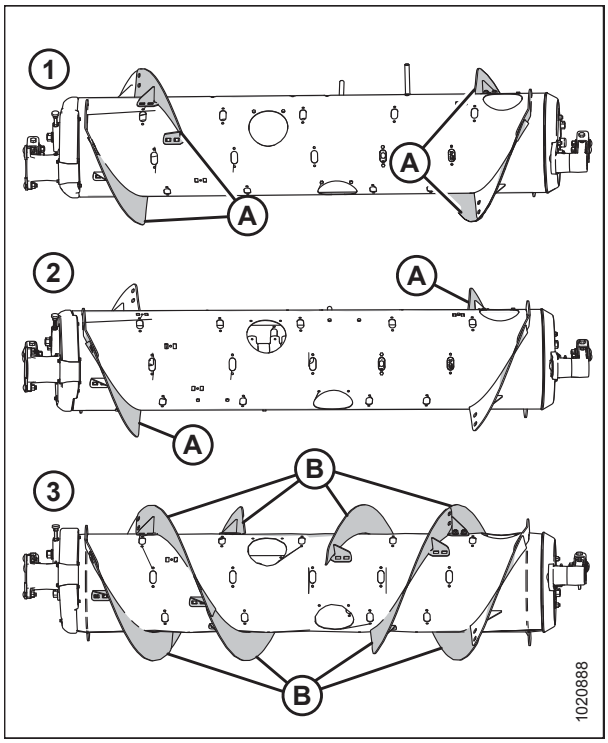


Figure 4.31: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Moyenne **2 - Configuration Large**
3 - Configuration Ultra-étroite

1. Facilitez l'accès et l'installation en retirant le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.

47. MD no 287032 n'est disponible qu'auprès du service de pièces détachées de MacDon. B6400 n'est disponible qu'en passant par Whole Goods.

2. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B) du côté droit de la vis d'alimentation. 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 à partir de la configuration Moyenne :** Répétez les étapes précédentes pour l'autre spire à vis sur le même côté.

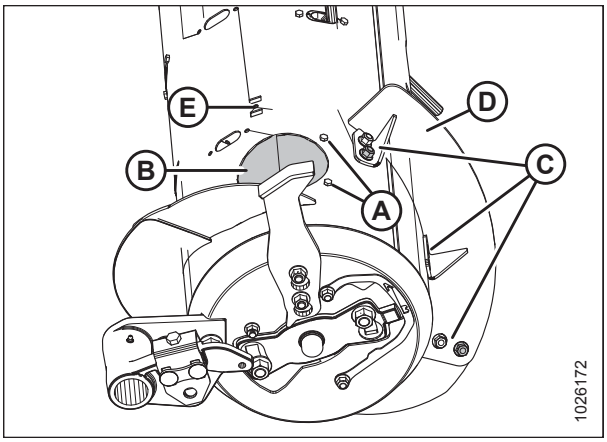


Figure 4.32: Configuration Large – côté droit

6. **Conversion à partir 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 347* à *6, page 347* sur le côté gauche du transporteur à vis.

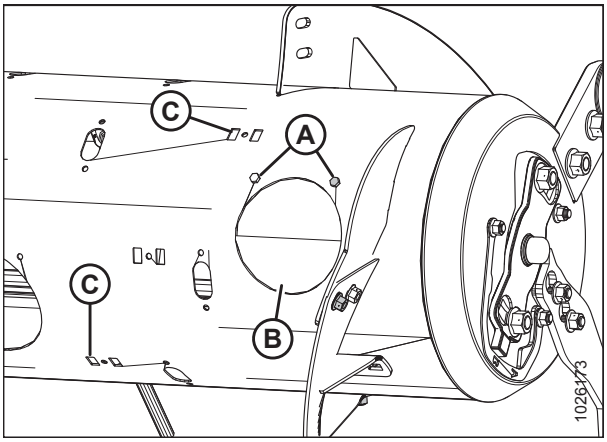


Figure 4.33: Configuration Large – côté droit

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 et écrous à chaque emplacement (B).

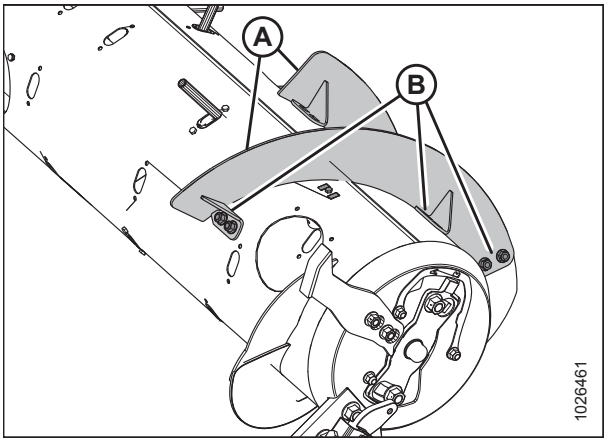


Figure 4.34: Côté droit du transporteur à vis

9. Placez une autre spire à vis (A) à l'extérieur de la spire à vis temporairement installée (B). Marquez les emplacements des trous (C) de la spire à vis sur celle (B) temporairement installée.
10. Retirez la spire à vis (B) temporairement installée de la vis d'alimentation 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 et des écrous.

    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 l'étape *9, page 348* à l'étape *11, page 348* sur la spire à vis restante sur le côté droit de la vis d'alimentation.
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 et des écrous à chaque emplacement (B).

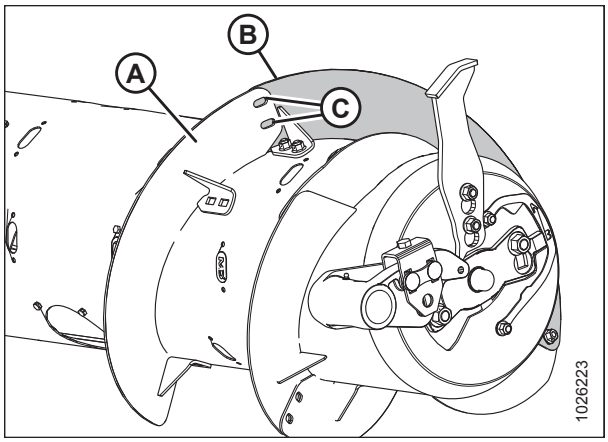


Figure 4.35: Côté droit du transporteur à vis

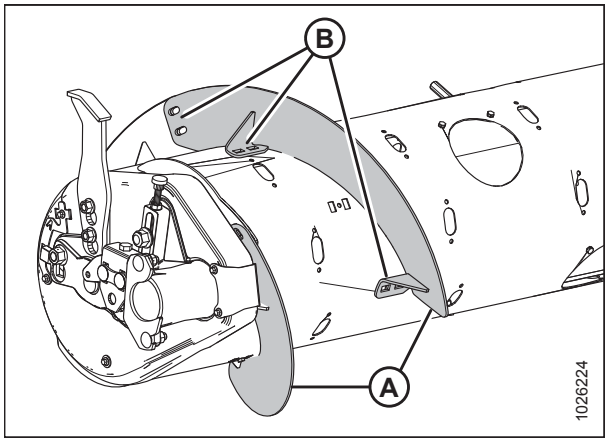


Figure 4.36: Côté gauche du transporteur à vis

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 et des écrous.

    IMPORTANT:

    Les boulons à tête de carrosserie doivent être installés à l'intérieur du transporteur à vis pour éviter d'endommager les composants internes.
17. Répétez les étapes *14, page 348* à *16, page 348* sur la spire à vis restante sur le côté gauche du transporteur à vis.

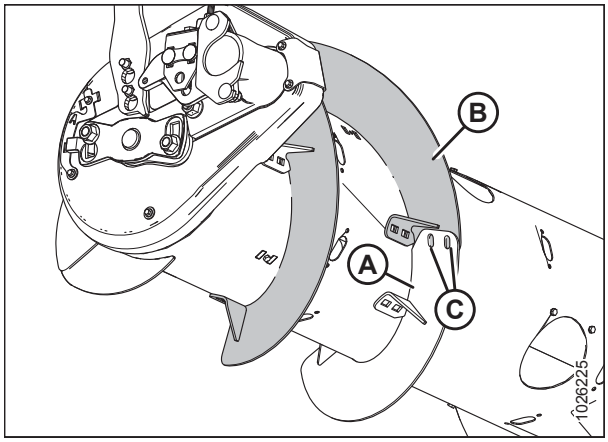


Figure 4.37: Côté gauche du transporteur à vis

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 (A) à l'aide des deux boulons à tête ronde et des écrous à l'emplacement (C).

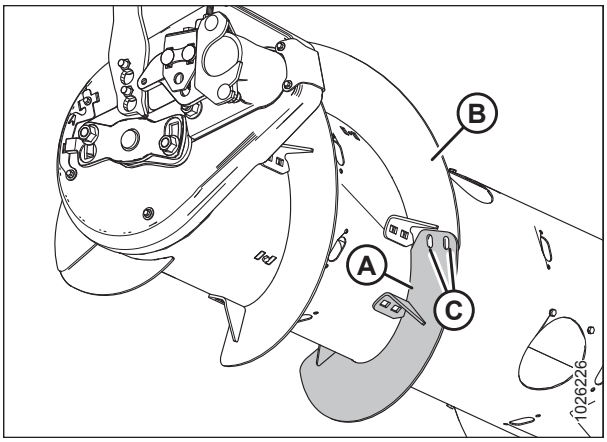


Figure 4.38: Côté gauche du transporteur à vis

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.

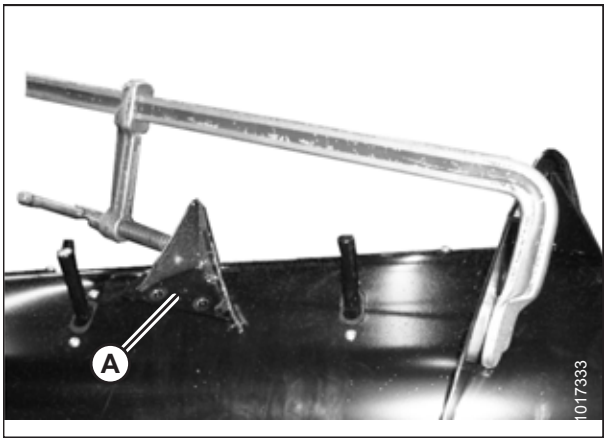


Figure 4.39: Spire étirée dans le sens de l'axe

21. Avec la spire à la position souhaitée, marquez les emplacements des trous (A) sur le tube de la vis d'alimentation.
22. Retirez la spire (B) de la vis d'alimentation 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 et des écrous à l'emplacement (C), et quatre boulons à embase et des écrous à l'emplacement (A).

    IMPORTANT:

    Assurez-vous que les têtes de boulon à l'emplacement (C) sont sur le intérieur (côté coupe) et que les écrous sont sur le côté extérieur de la spire.
25. Répétez les étapes *18, page 349* à *24, page 349* pour la spire restante sur le côté gauche de la vis d'alimentation.

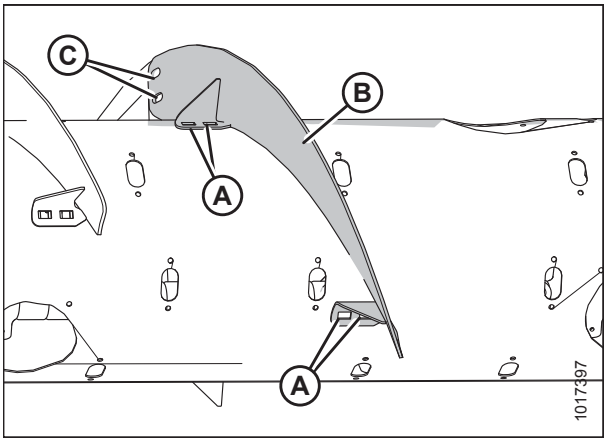


Figure 4.40: Côté gauche du transporteur à vis

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 (A) à l'aide des deux boulons à tête ronde et des écrous à l'emplacement (C).
28. Répétez l'étape *20, page 349* à l'étape *24, page 349* pour les deux pièces de la spire sur le côté droit de la vis d'alimentation.
29. Installez les bouchons de la fente de spire (MD n° 213084) dans les emplacements de montage de spire et fixez-les avec les boulons M6 et les écrous en T.
30. 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).

    NOTE:

    La spire devrait bien s'adapter au tube de la vis d'alimentation ; cependant, des écarts ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'y accumuler, mais cela n'affecte pas le rendement. Si vous le souhaitez, utilisez un scellant en silicone pour combler ces écarts.

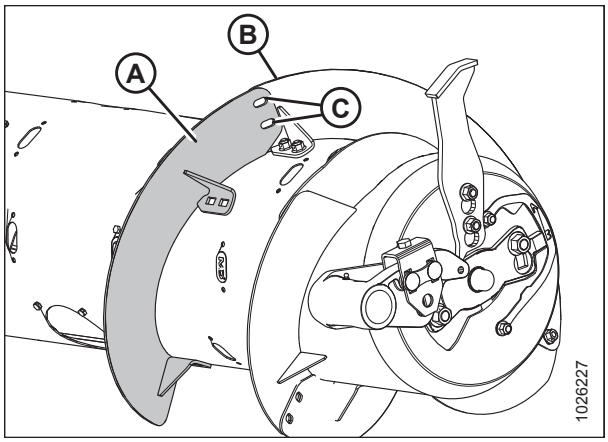


Figure 4.41: Côté droit du transporteur à vis

31. Ajoutez ou retirez les doigts de vis pour optimiser l'alimentation de votre moissonneuse-batteuse et vos conditions de récolte. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 460* ou *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 458*.
32. Si vous n'ajoutez ni retirez des doigts de vis, réinstallez tous les capots d'accès et fixez-les avec des boulons. Enduisez les boulons avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® n° 243 ou équivalent, puis serrez-les à un couple de serrage de 8,5 Nm (75 po-lb).

4.1.9 Passez de la configuration Étroite à la configuration Ultra-étroite

Deux kits MD no 287032, ou B6400[48] et quelques perçages sont nécessaires pour la conversion à cette configuration. De la visserie supplémentaire est comprise dans ces kits. Assurez-vous d'utiliser la visserie appropriée à l'emplacement approprié pour éviter les dommages et optimiser les performances.

NOTE:

Des trous supplémentaires sur la vis d'alimentation sont nécessaires avant l'installation de ces spires (A).

NOTE:

Pour plus de clarté, toutes les illustrations montrent la vis d'alimentation séparée du module de flottement. La procédure peut être effectuée avec la vis d'alimentation installée dans le module de flottement.

NOTE:

Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées des illustrations.

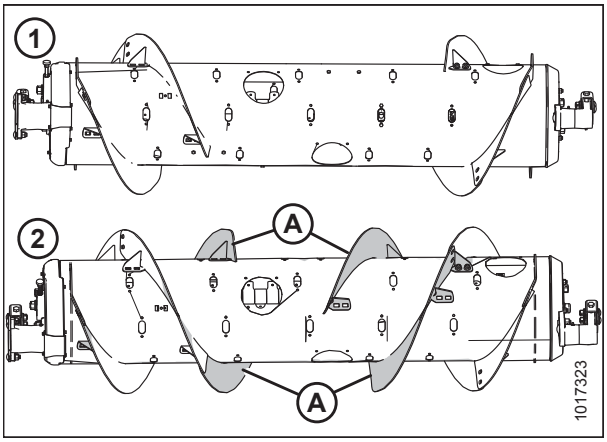


Figure 4.42: Configurations de la vis d'alimentation – vue arrière

1 - Configuration Étroite **2 - Configuration Ultra-étroite**

1. Facilitez l'accès et l'installation en retirant le module de flottement de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.
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 couvercle d'accès le plus proche sur la spire à vis (B) existante. Conservez la quincaillerie 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.

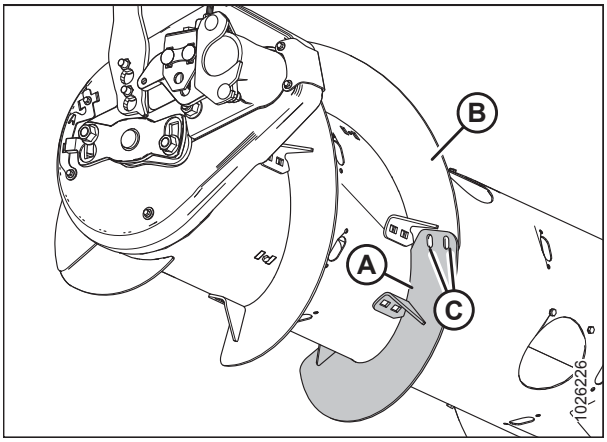


Figure 4.43: Côté gauche du transporteur à vis

48. MD no 287032 n'est disponible qu'auprès du service de pièces détachées de MacDon. B6400 n'est disponible qu'en passant par Whole Goods. Les deux kits contiennent des spires résistantes à l'usure.

8. Placez la nouvelle spire à vis (A) à l'extérieur de la spire (B) existante sur le côté gauche de la vis d'alimentation, comme indiqué.
9. Fixez avec deux boulons à tête ronde (MD no 135723) et les écrous (MD no 135799) à l'emplacement (C).

   IMPORTANT:

   Assurez-vous que les têtes de boulon sont sur le côté coupe (à l'intérieur) et les écrous sont sur le côté extérieur de la spire.

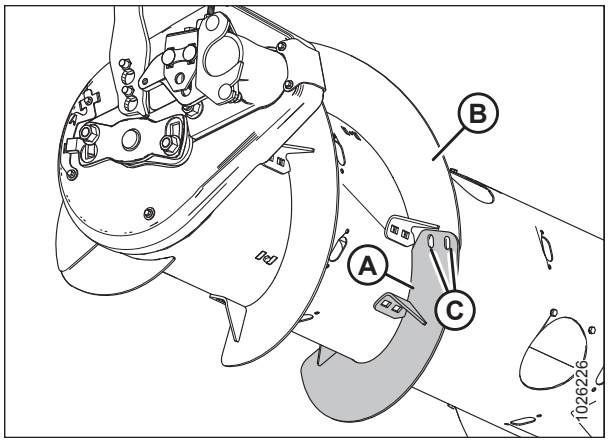


Figure 4.44: Côté gauche du transporteur à vis

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.

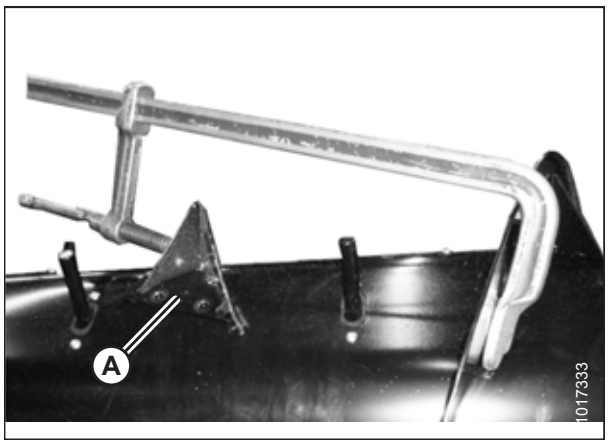


Figure 4.45: Spire étirée dans le sens de l'axe

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 du transporteur à vis.
12. Enlevez les capots d'accès les plus proches. Conservez-les pour les réinstaller.
13. Fixez la spire à vis (B) dans les trous (A) nouvellement forés à l'aide de quatre boulons à embase et des écrous.
14. Répétez l'étape *2, page 351* à l'étape *13, page 352* pour l'autre spire sur le côté gauche de la vis d'alimentation.

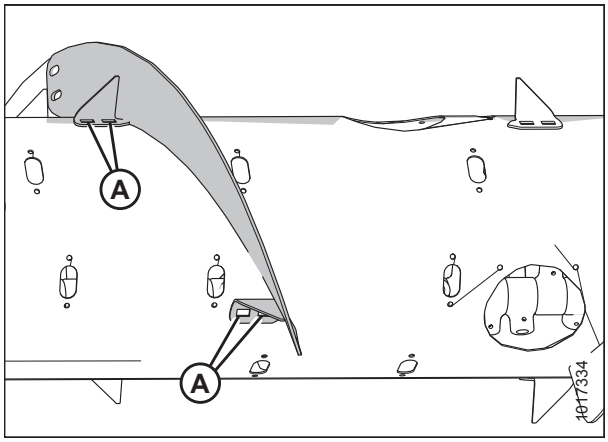


Figure 4.46: Spire sur le côté gauche du transporteur à vis

15. Placez la spire (A) à l'extérieur de la spire existante (B) sur le côté droit de la vis d'alimentation, comme indiqué.
16. Répétez l'étape *3, page 351* à l'étape *13, page 352* pour les deux spires sur le côté droit de la vis d'alimentation.
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 les 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).

    NOTE:

    La spire devrait bien s'adapter au tube de la vis d'alimentation ; cependant, des écarts ne sont pas rares. Le produit récolté peut s'y accumuler, mais cela n'affecte pas le rendement. Si vous le souhaitez, utilisez un scellant en silicone pour combler ces écarts.

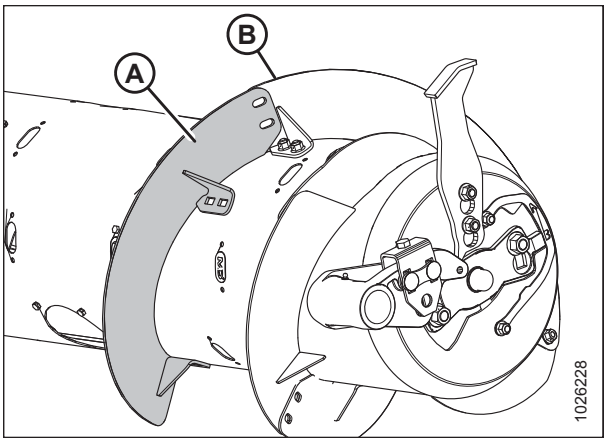


Figure 4.47: Spire sur le côté droit du transporteur à vis

19. Ajoutez ou retirez les doigts de vis si nécessaire pour optimiser l'alimentation pour votre moissonneuse-batteuse et conditions de récolte. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 460* ou *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 458*.
20. Si vous n'ajoutez ni retirez des doigts de vis, réinstallez tous les capots d'accès et fixez-les avec des boulons. Enduisez les boulons avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® n° 243 ou équivalent, puis serrez-les à un couple de serrage de 8,5 Nm (75 po-lb).

4.2 Réglage du FM100

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 593*.

4.2.1 Utilisation de la spire du transporteur à vis

La spire de la vis sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte spécifiques. Pour des instructions, voir *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 331* la section 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 *5.11 FM100 Cornières et déflecteurs d'alimentation, page 512*.

4.3 Moissonneuses-batteuses Case IH

4.3.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH

AVERTISSEMENT

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

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.

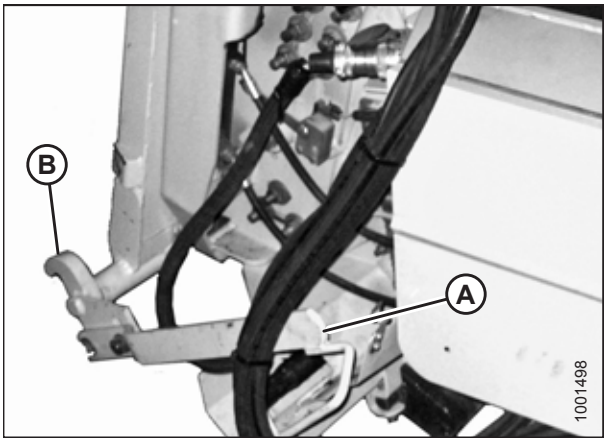


Figure 4.48: Verrous du convoyeur

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 à 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.

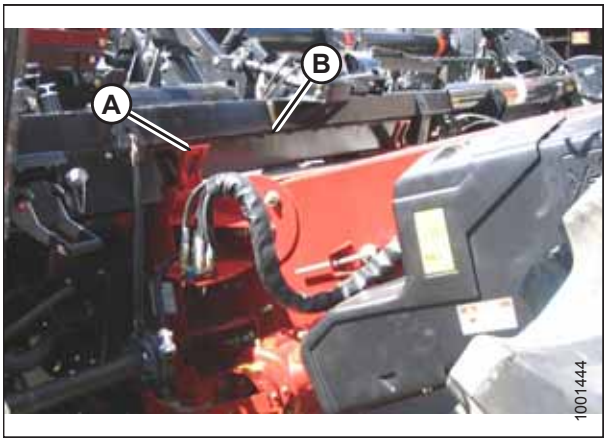


Figure 4.49: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

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. Poussez vers le bas 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.

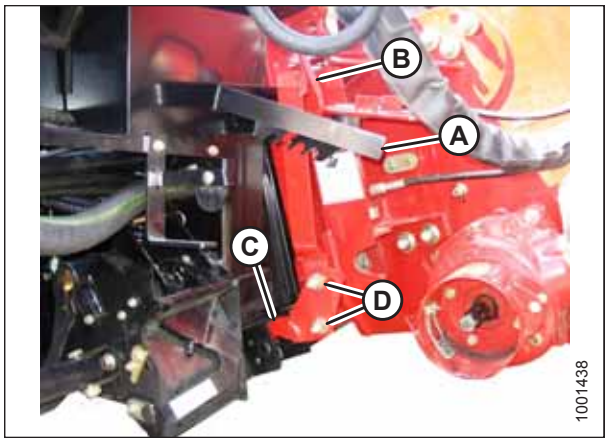


Figure 4.50: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

8. Ouvrez le couvercle 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.

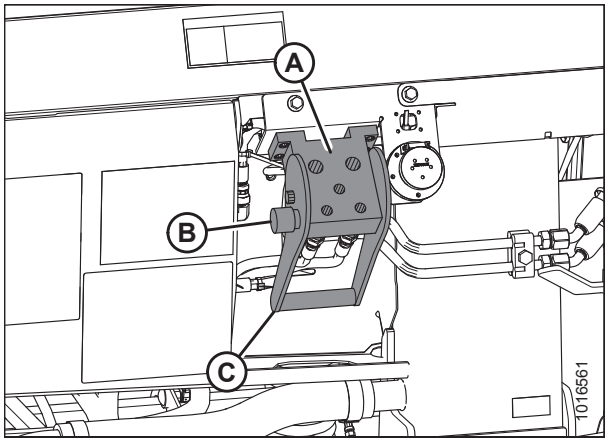


Figure 4.51: Prise du module de flottement

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 coupleur sur sa prise (A) et poussez la poignée (B) (non illustrée) pour enclencher les broches de multicouplage dans la prise.
13. Poussez la poignée (B) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (C) se détache.

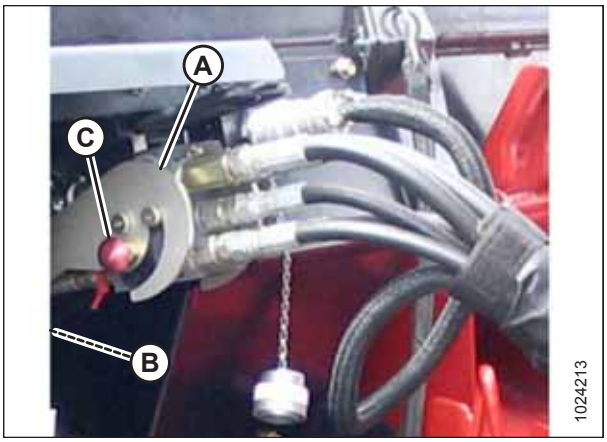


Figure 4.53: Raccord hydraulique

14. Retirez le couvercle de la prise électrique (A). Assurez-vous que la prise est propre et ne présente aucune trace de dommage.

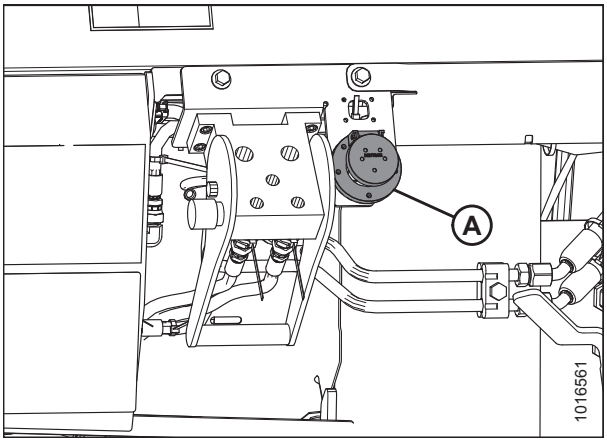


Figure 4.54: Prise électrique

15. Retirez le connecteur électrique (A) de la cuvette de rangement sur 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 sur le connecteur pour le verrouiller.

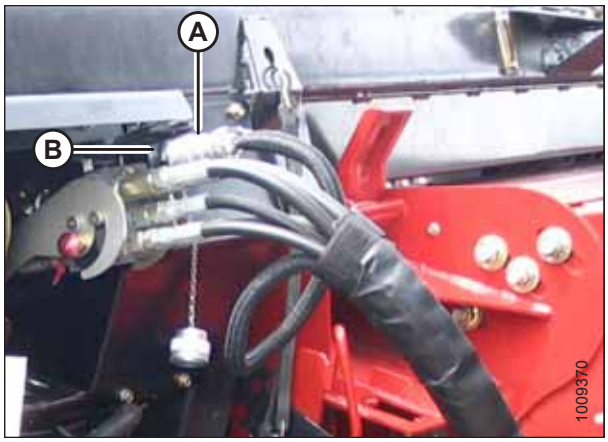


Figure 4.56: Connexion électrique

17. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
18. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

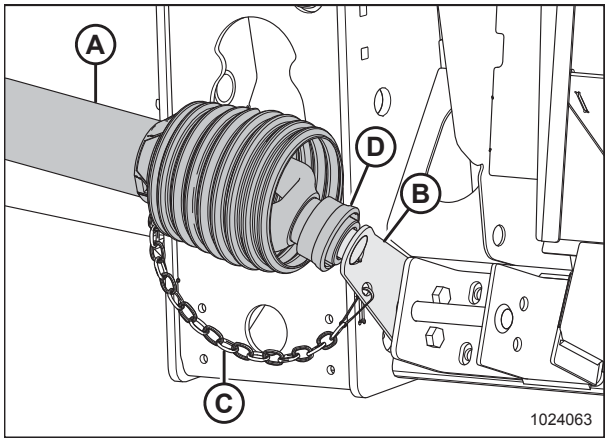


Figure 4.57: Transmission rangée à sa place

19. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

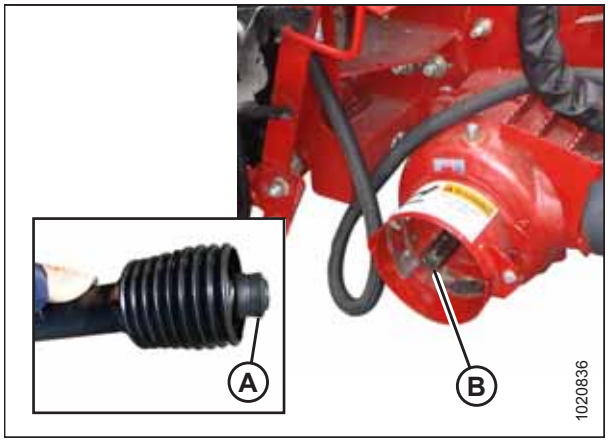


Figure 4.58: Arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse

20. Dégagez les verrous de flottement en tirant sur chaque poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et la plaçant en position de déverrouillage (B).

    NOTE:

    L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'opposé.

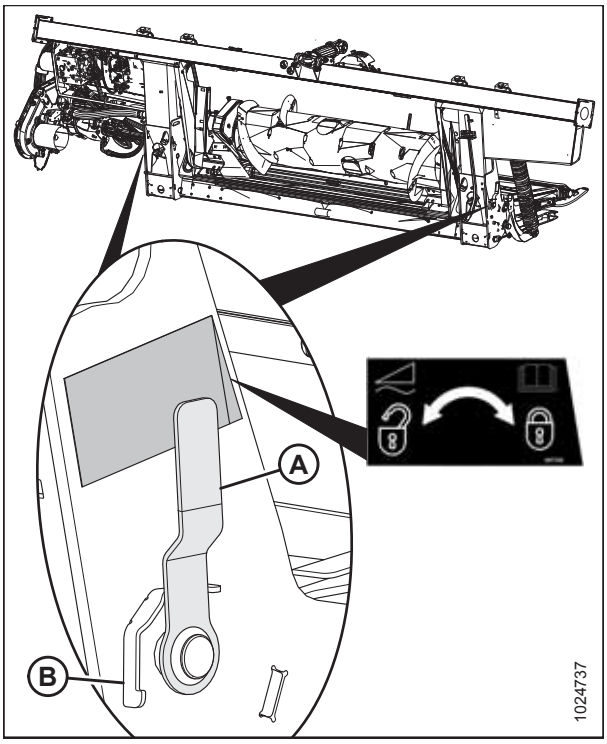


Figure 4.59: Poignée de verrouillage du flottement

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. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Placez la plateforme légèrement au-dessus du sol.
3. 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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 62*.

   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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.

4. 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).

   NOTE:

   L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'opposé.

5. 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.

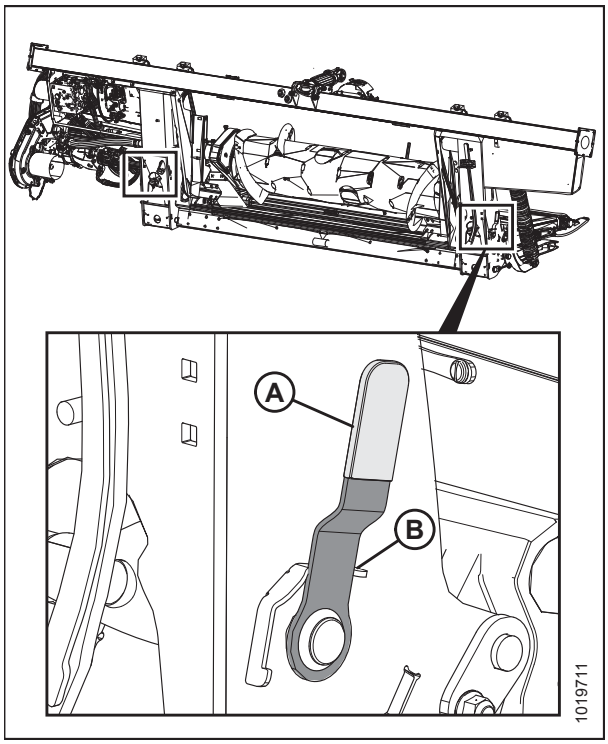


Figure 4.60: Poignée de verrouillage du flottement

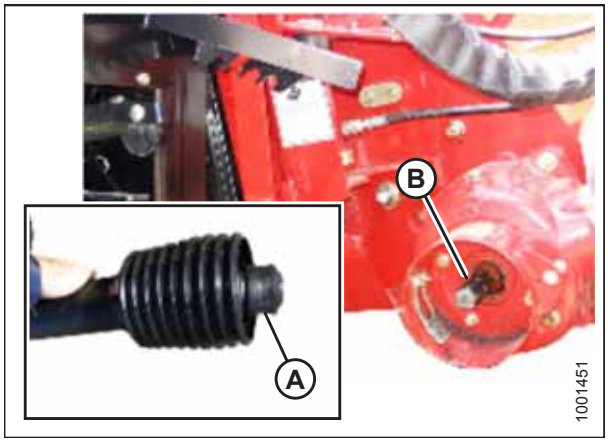


Figure 4.61: Transmission

6. 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 sur la soudure.
7. Attachez la chaîne de sécurité (E) au support (B).

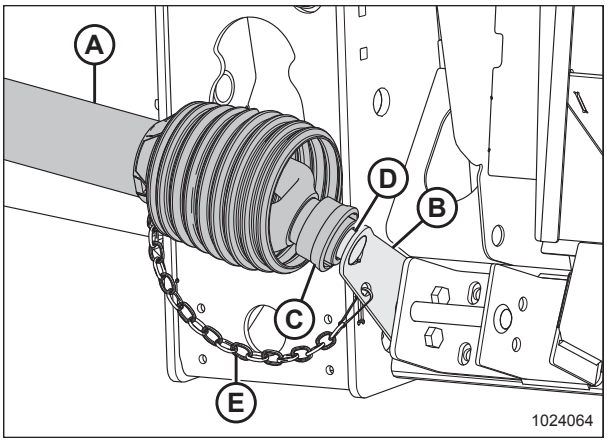


Figure 4.62: Transmission

8. Retirez le connecteur électrique (A) et remettez le capot (B).
9. Poussez le bouton de verrouillage (C) et tirez la poignée (D) pour libérer le multicoupleur (E).

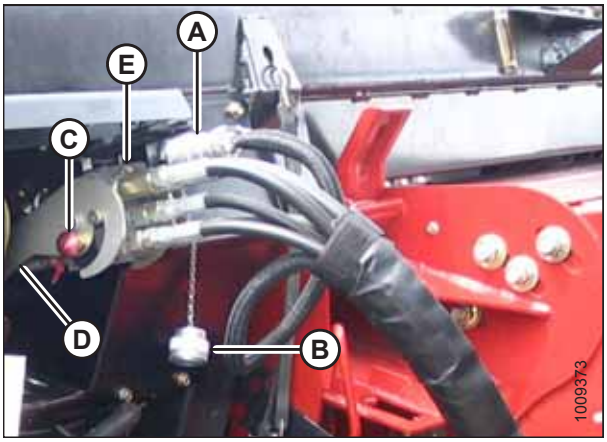


Figure 4.63: Multicoupleur

10. Placez le multicoupleur (A) sur la plaque de stockage (B) de la moissonneuse-batteuse.
11. Placez le connecteur électrique (C) dans la cuvette de stockage (D).

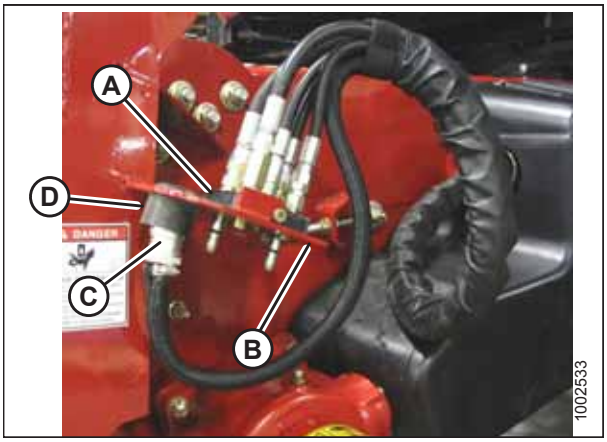


Figure 4.64: Rangement du multicoupleur

12. 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.

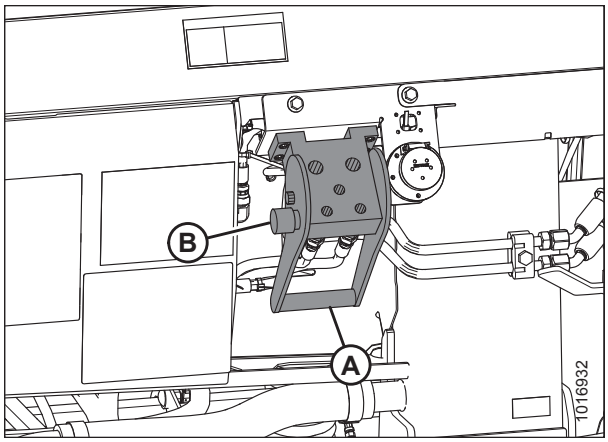


Figure 4.65: Prise du module de flottement

13. Levez le levier (A), puis tirez et abaissez la poignée (B) pour dégager le verrou du module de flottement ou du convoyeur (C).
14. Abaissez le convoyeur jusqu'à ce qu'il se dégage du support du module de flottement.
15. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner du module de flottement.

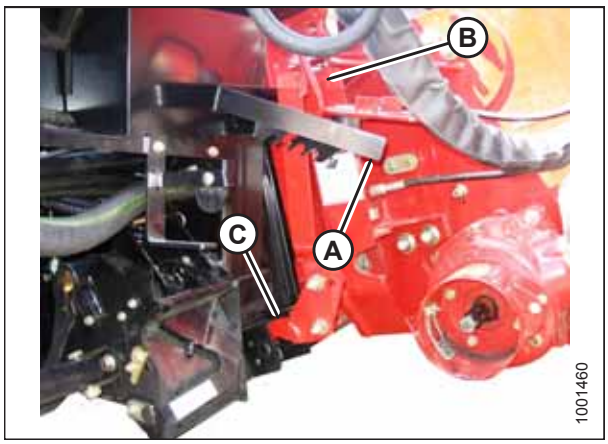


Figure 4.66: Verrous du convoyeur

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

AVERTISSEMENT

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

1. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

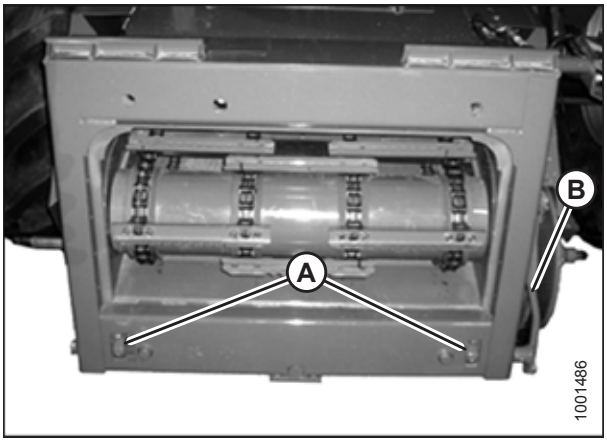


Figure 4.67: Convoyeur du AGCO Group

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 rapprochez lentement la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur soit directement sous la traverse supérieure (A) du module de flottement et que les goupilles d'alignement (C) (voir la figure *4.69, page 364*) du convoyeur soient alignées avec les trous (B) du châssis du module de flottement.

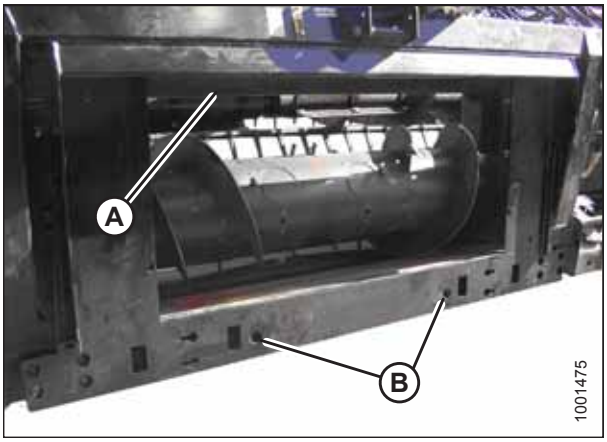


Figure 4.68: Module de flottement

NOTE:

Le convoyeur de votre moissonneuse-batteuse peut différer de l'illustration.

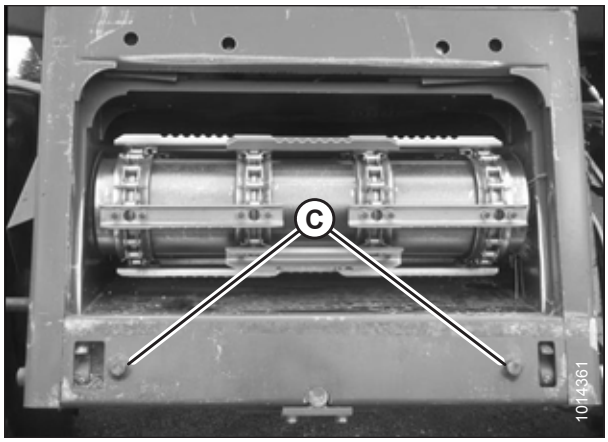


Figure 4.69: Goupilles d'alignement AGCO Group

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 enclencher les pattes (A) avec le module de flottement.

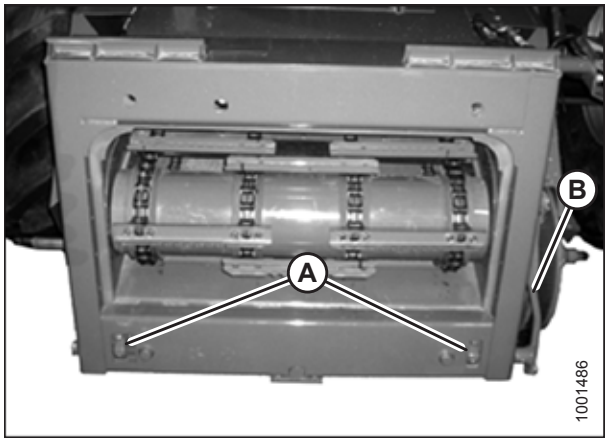


Figure 4.71: Convoyeur du AGCO Group

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.
7. Abaissez complètement la plateforme.

NOTE:

Le module de flottement 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. Voir le tableau *4.1, page 365* pour obtenir une liste des kits et des instructions d'installation disponibles par l'intermédiaire du concessionnaire de votre moissonneuse-batteuse.

Tableau 4.1 Kits de multicoupleur

Moissonneuse-batteuse	Numéro du kit AGCO
Challenger	71530662
Gleaner de séries R/S	71414706
Massey Ferguson	71411594

8. Dégagez les verrous de flottement en tirant sur chaque poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et la plaçant en position de déverrouillage (B).

   NOTE:

   L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'opposé.

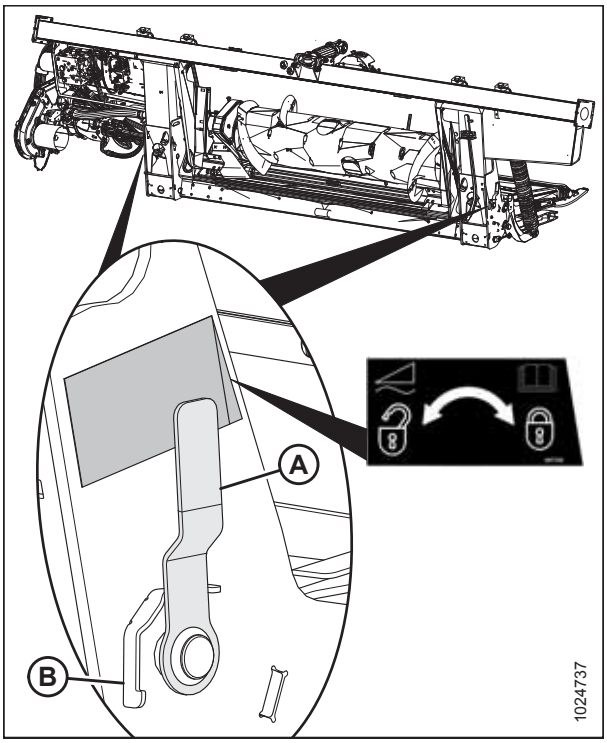


Figure 4.72: Poignée de verrouillage du flottement

9. Levez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) du module de flottement.

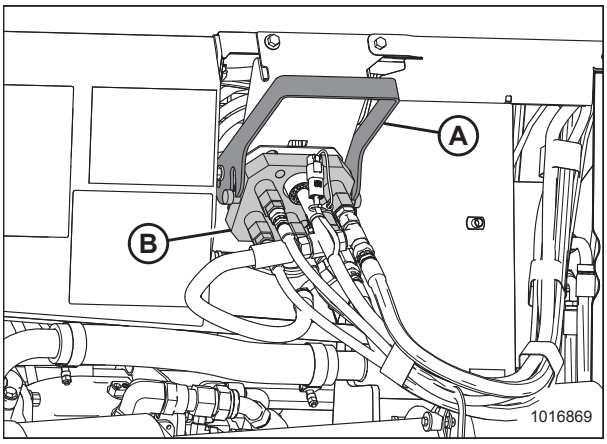


Figure 4.73: Multicoupleur du module de flottement

10. Poussez sur la poignée (A) de la moissonneuse-batteuse en position complètement ouverte.
11. Nettoyez les surfaces de contact du multicoupleur (B) et de la prise si nécessaire.

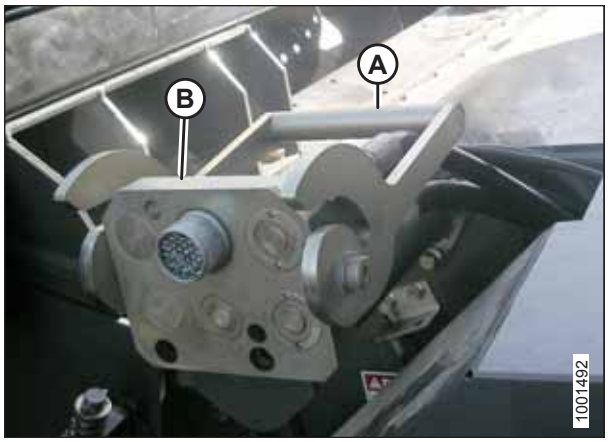


Figure 4.74: Connecteur de la moissonneuse-batteuse

12. Placez le multicoupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tirez la poignée (B) pour enclencher entièrement le multicoupleur dans la prise.
13. Branchez le faisceau du sélecteur d'inclinaison de la plateforme/avant-arrière du rabatteur (C) au faisceau de la moissonneuse-batteuse (D).

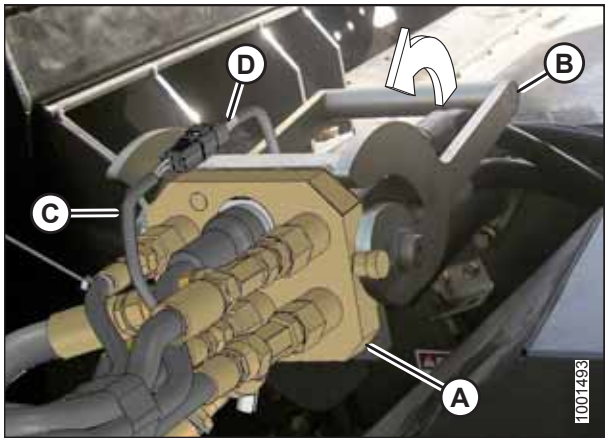


Figure 4.75: Multicoupleur

14. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
15. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

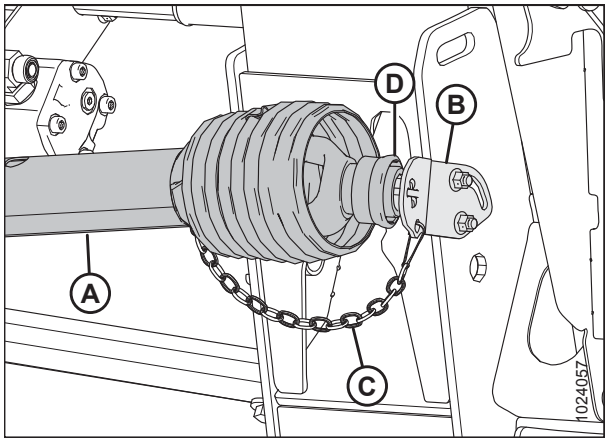


Figure 4.76: Transmission

16. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

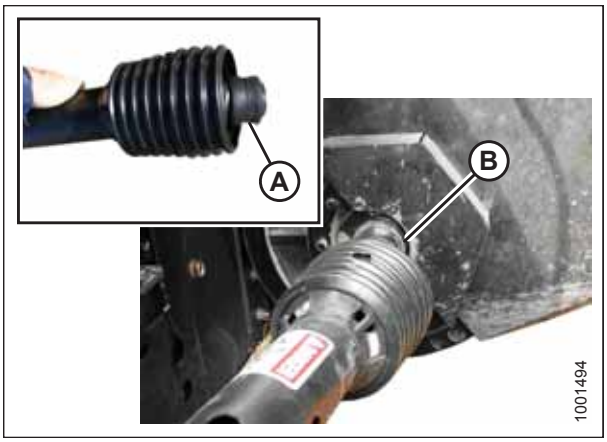


Figure 4.77: Transmission

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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 62*.

   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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.

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).

   NOTE:

   L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'opposé.

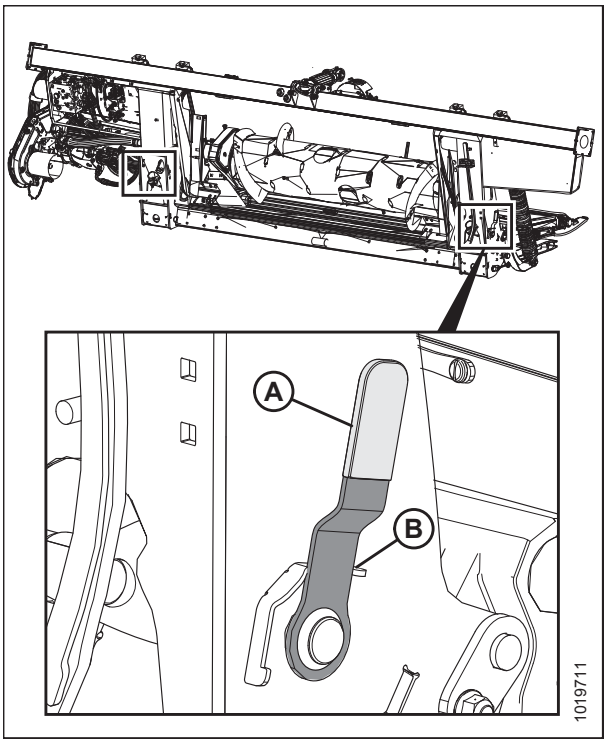


Figure 4.78: Poignée de verrouillage du flottement (Côté droit illustré en détail, côté gauche opposé)

4. Déconnectez la transmission (A) de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B).

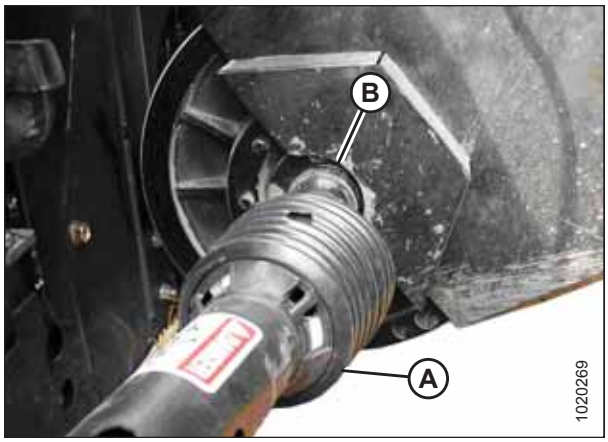


Figure 4.79: Transmission

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 sur la soudure.

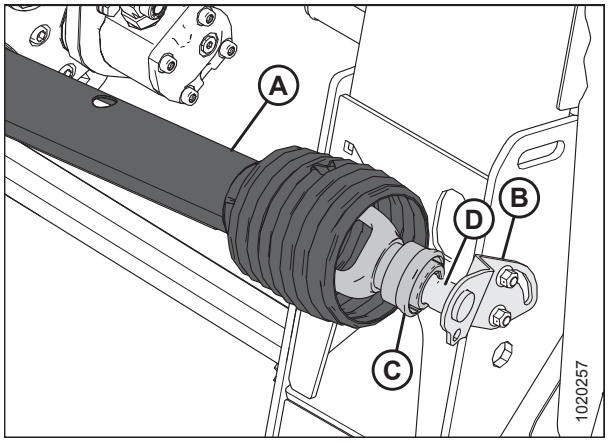


Figure 4.80: Transmission

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.

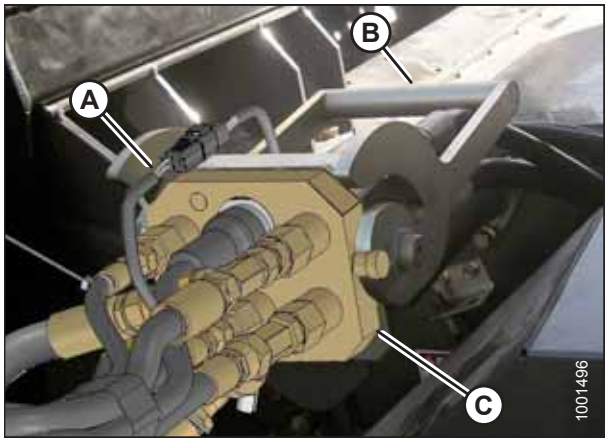


Figure 4.81: Multicoupleur

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).

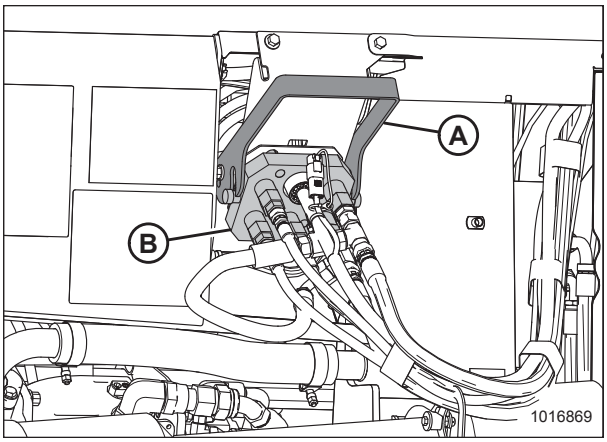


Figure 4.82: Multicoupleur du module de flottement

10. Utilisez la poignée de verrouillage (B) pour rétracter les pattes (A) à la base du convoyeur.

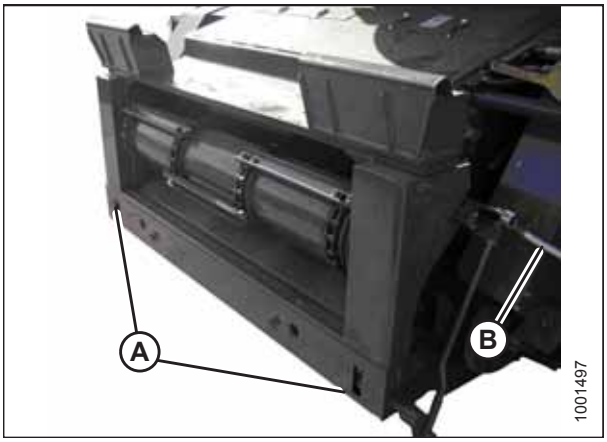


Figure 4.83: Challenger et Massey Ferguson

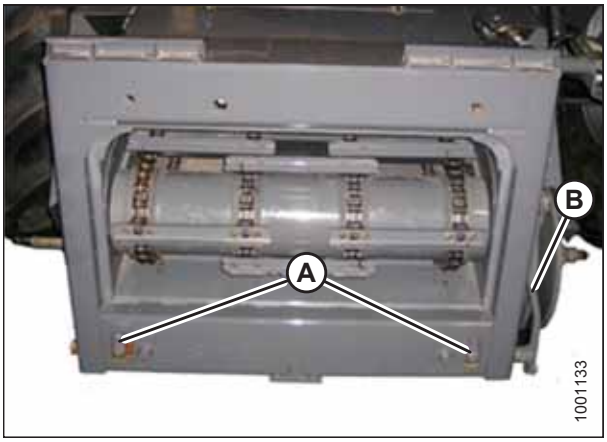


Figure 4.84: Gleaner de série R et S

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.

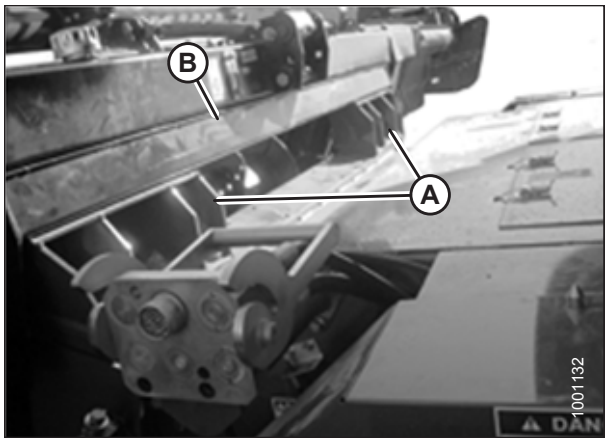


Figure 4.85: Module de flottement sur la moissonneuse-batteuse

4.5 Moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™

4.5.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série AGCO IDEAL™

AVERTISSEMENT

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

1. Tirez le levier (A) vers le haut pour rétracter les axes (B) situés en bas à gauche et à droite du convoyeur.

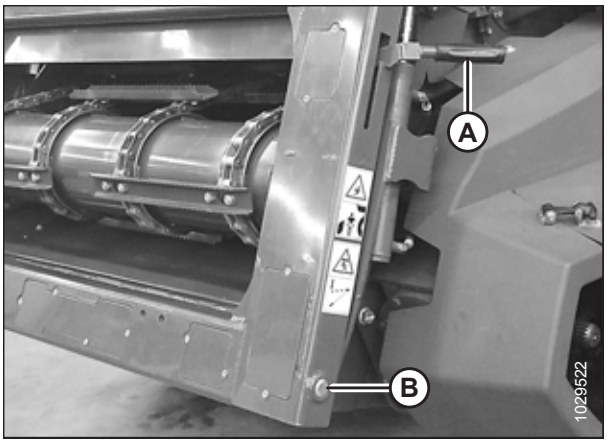


Figure 4.86: Convoyeur

2. Conduisez la moissonneuse-batteuse lentement jusqu'à la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur se trouve directement sous la poutre supérieure (A) et que les axes (B) se trouvent sous les crochets (C) du châssis d'adaptation.

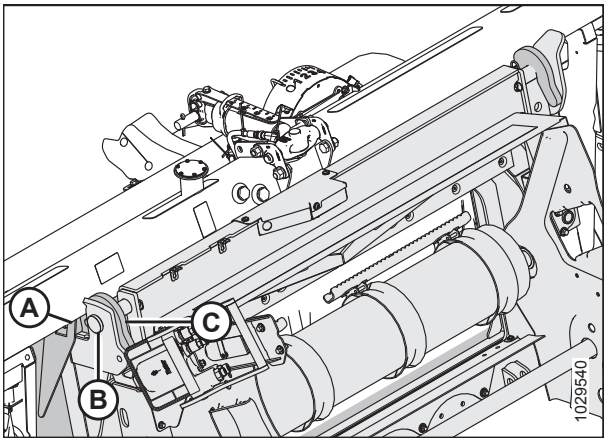


Figure 4.87: Convoyeur

3. Levez le convoyeur jusqu'à ce que la poutre supérieure du châssis d'adaptation (A) repose complètement sur le convoyeur. Levez légèrement la plateforme au-dessus du sol.

   IMPORTANT:

   La plateforme doit peser de tout son poids sur le convoyeur, **PAS** sur les axes (B).

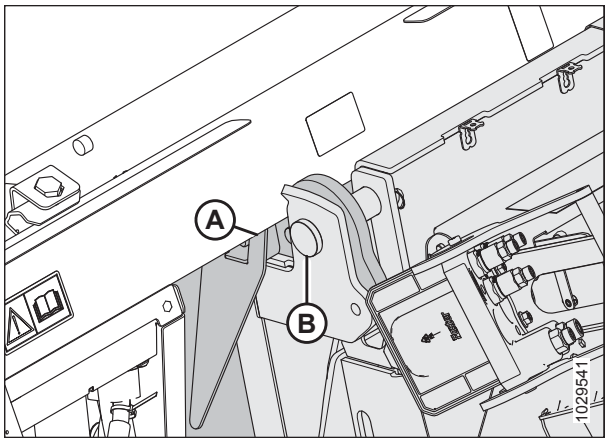


Figure 4.88: La poutre supérieure reposant sur le convoyeur

4. Positionnez le bas du convoyeur de manière à ce que les goupilles de verrouillage (A) soient alignées avec les trous du support (C).
5. Appuyez sur le levier (B) pour étendre les goupilles de verrouillage (A) de sorte qu'elles s'enclenchent dans le support (C).

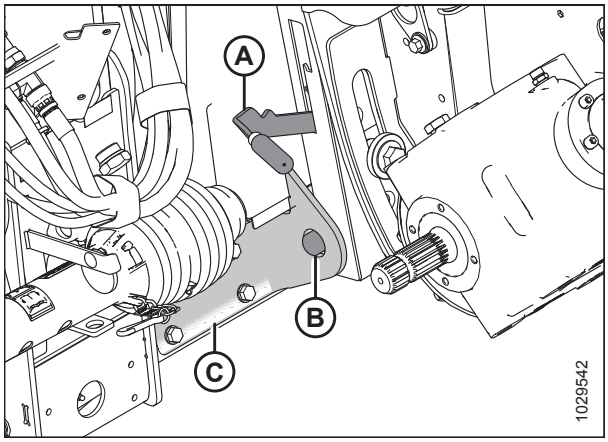


Figure 4.89: Goupilles de verrouillage du convoyeur

6. Faites pivoter le disque de verrouillage (A) vers le haut et retirez la prise de force (B) du support.

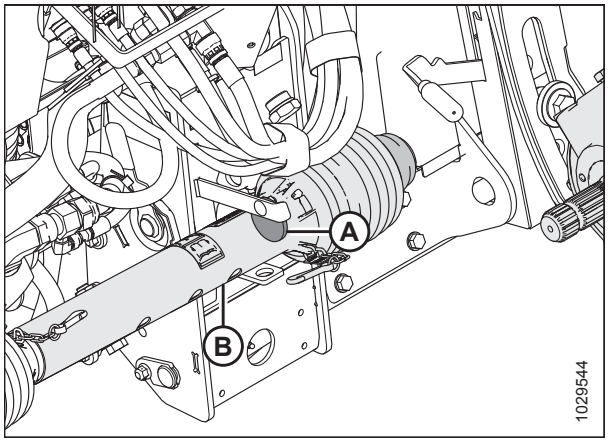


Figure 4.90: Transmission rangée à sa place

7. Retirez le collier (A) de l'extrémité de la prise de force et poussez-le sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce qu'il se verrouille.

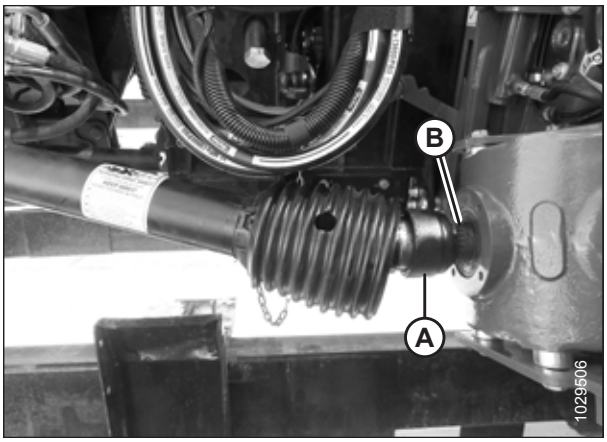


Figure 4.91: Connexion de la prise de force à la moissonneuse-batteuse

8. Baissez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) de la plateforme.
9. Ouvrez le couvercle (C) sur la prise de la moissonneuse-batteuse.
10. Poussez la poignée (D) en position complètement ouverte.
11. Nettoyez les surfaces de contact du coupleur et la prise si nécessaire.

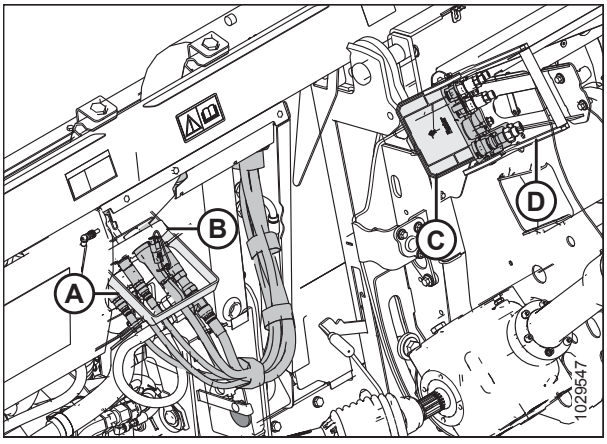


Figure 4.92: Prises de multicoupleur

12. Placez le coupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tirez la poignée (B) pour enclencher entièrement le multicoupleur dans la prise.

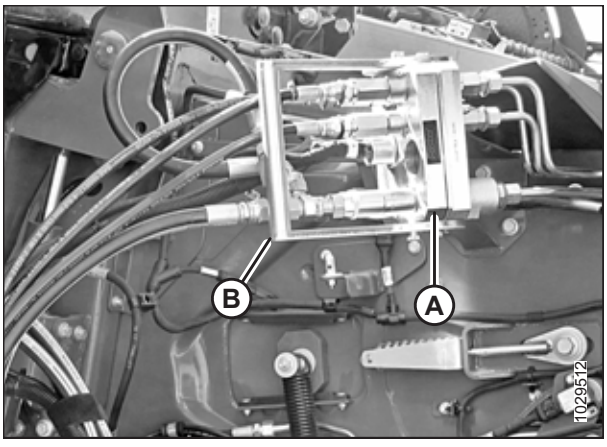


Figure 4.93: Multicoupleur

4.5.2 Dételage de la plateforme d'une moissonneuse-batteuse AGCO série IDEAL™

AVERTISSEMENT

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

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Poussez la poignée de la prise de la moissonneuse-batteuse (B) en position complètement ouverte pour libérer le multicoupleur (A).

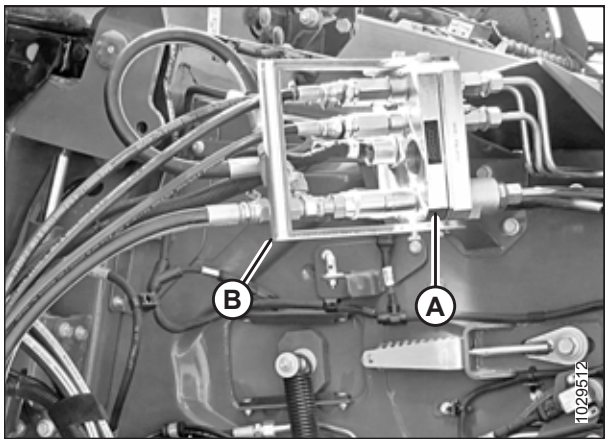


Figure 4.94: Connecteur de la moissonneuse-batteuse

6. Positionnez le multicoupleur (B) sur la prise de la plateforme et déplacez la poignée (A) en position verticale pour verrouiller le multicoupleur.

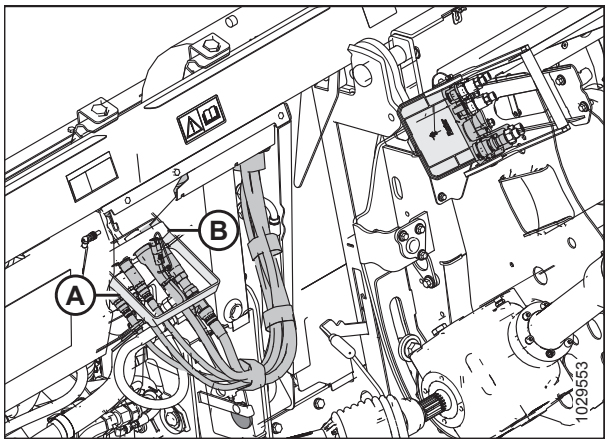


Figure 4.95: Verrouillage du multicoupleur

7. Tirez le collier de la prise de force (A) et retirez la prise de force de l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B).

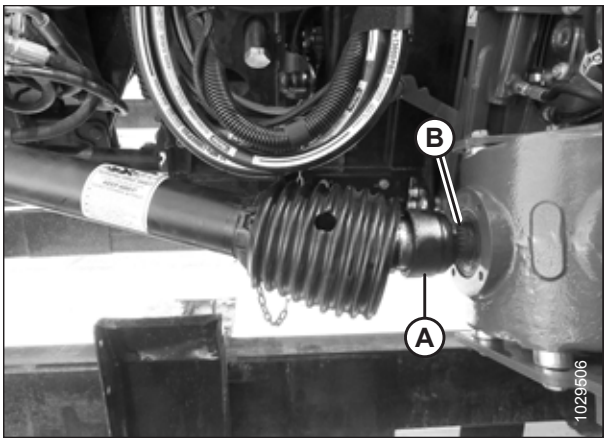


Figure 4.96: Détachement de la prise de force

8. Faites pivoter le disque de verrouillage (A) et faites glisser la prise de force (B) sur le support.
9. Abaissez le disque de verrouillage (A) pour fixer la prise de force (B) sur le support.

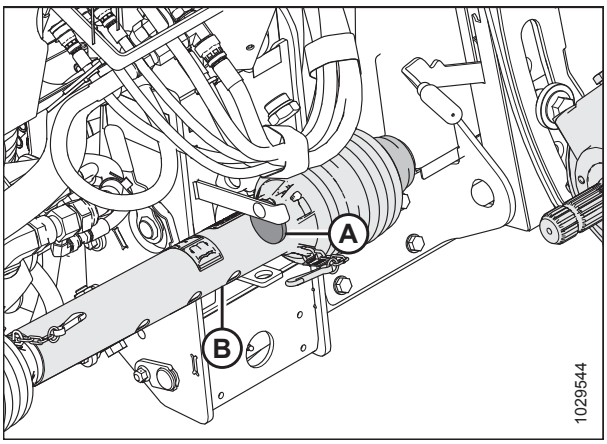


Figure 4.97: Transmission rangée à sa place

10. Tirez le levier (A) vers le haut pour rétracter les axes (B) à la base du convoyeur.

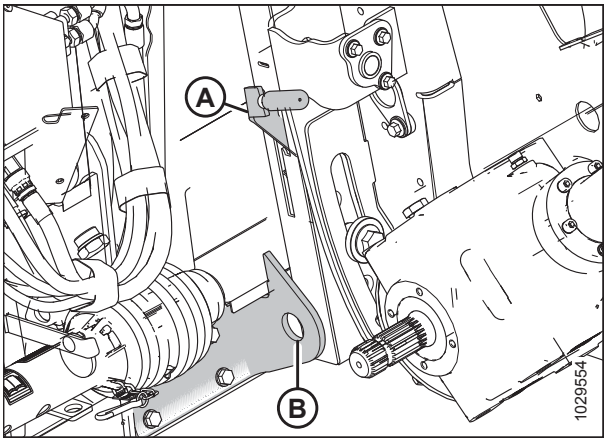


Figure 4.98: Goupilles de verrouillage du convoyeur

11. Démarrez la moissonneuse-batteuse et abaissez la plateforme au sol jusqu'à ce que les axes du convoyeur (A) soient dégagés des crochets (B).
12. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner de la plateforme.

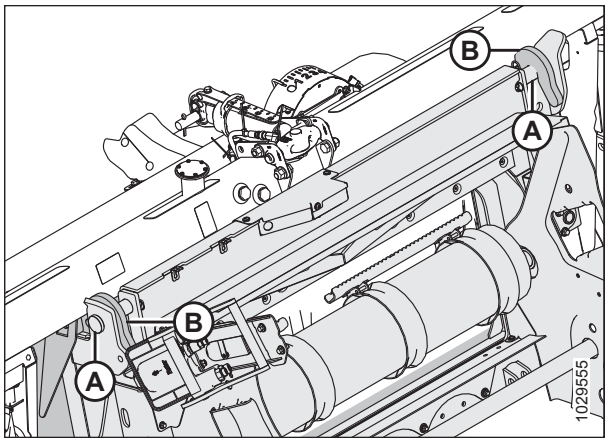


Figure 4.99: Abaissement du convoyeur

4.6 Moissonneuses-batteuses John Deere

La plateforme FD1 Series FlexDraper® est compatible avec les moissonneuses-batteuses John Deere de séries 60, 70, S et T.

4.6.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere

AVERTISSEMENT

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

1. Poussez la poignée (A) sur la prise du multicoupleur de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour rétracter les axes (B) dans les angles inférieurs du convoyeur. Nettoyez la prise.

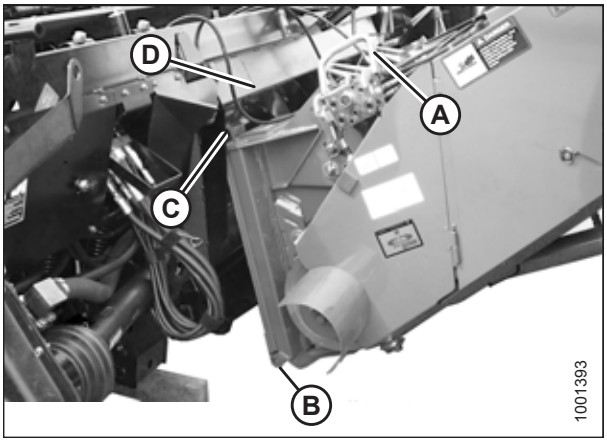


Figure 4.100: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

ATTENTION

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

2. Démarrez le moteur et rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse à 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.
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.

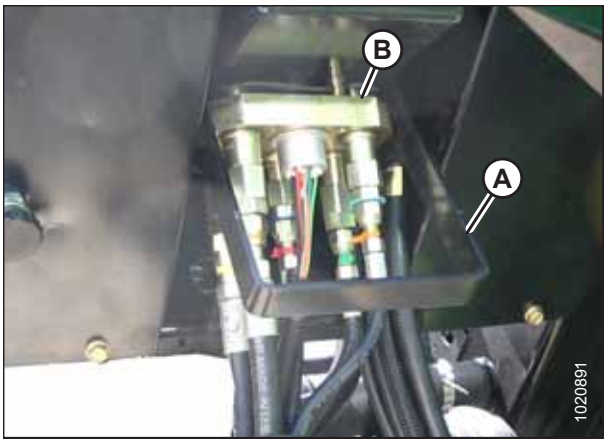


Figure 4.101: Rangement du multicoupleur

6. Placez le multicoupleur (A) sur la prise, 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 enclenché dans la prise.

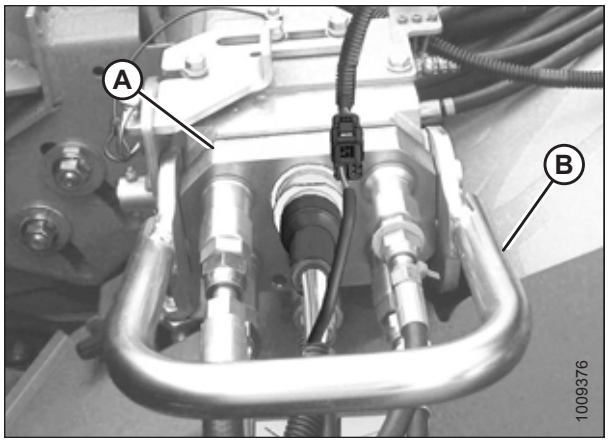


Figure 4.102: Multicoupleur

8. Vérifiez que les deux axes (A) du convoyeur sont complètement enclenchés dans les supports du module de flottement.

   NOTE:

   Si les axes (A) ne sont pas complètement enclenchés dans les supports du module de flottement, desserrez les boulons (B) et réglez le support en conséquence.
9. Serrez les boulons (B).

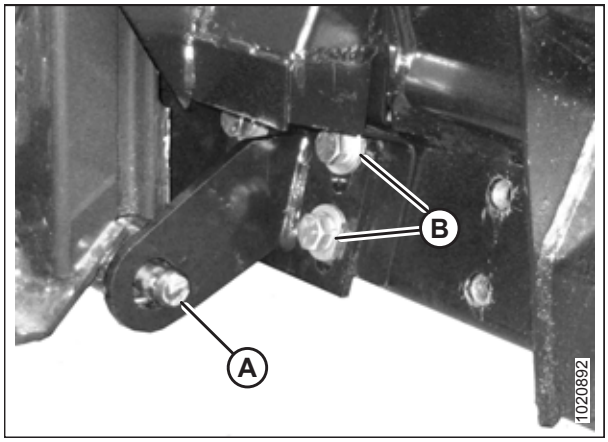


Figure 4.103: Goupille du convoyeur

10. Faites glisser le loquet (A) pour fixer en place la poignée (B), puis bloquez-la avec la goupille fendue (C).
11. Si le module de flottement est équipé du sélecteur d'inclinaison de la plateforme/avant-arrière du rabatteur, connectez le faisceau (D) au connecteur de la moissonneuse-batteuse (E).

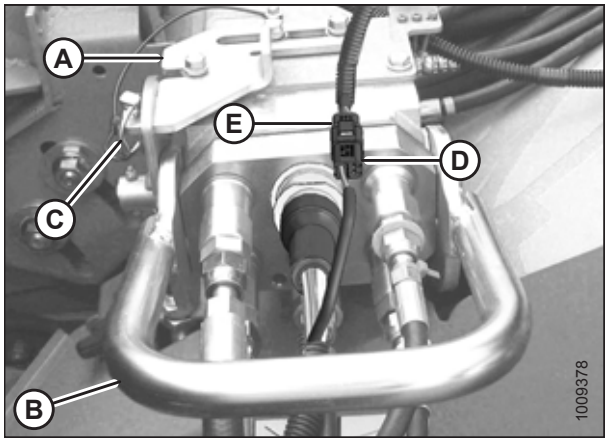


Figure 4.104: Multicoupleur

12. Détachez la chaîne de sécurité (C) du support (B).
13. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la prise de force (A) du support. Enlevez la prise de force du support.

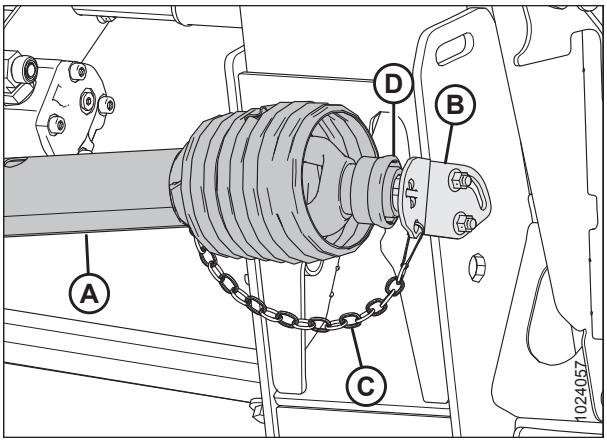


Figure 4.105: Transmission

14. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

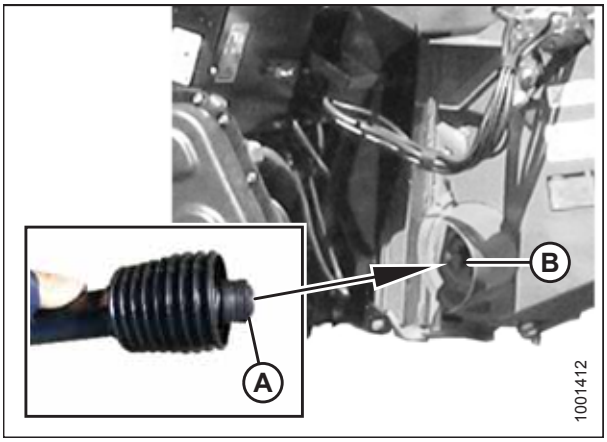


Figure 4.106: Transmission

15. Dégagez les verrous de flottement en tirant sur chaque poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et la plaçant en position de déverrouillage (B).

    NOTE:

    L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'opposé.

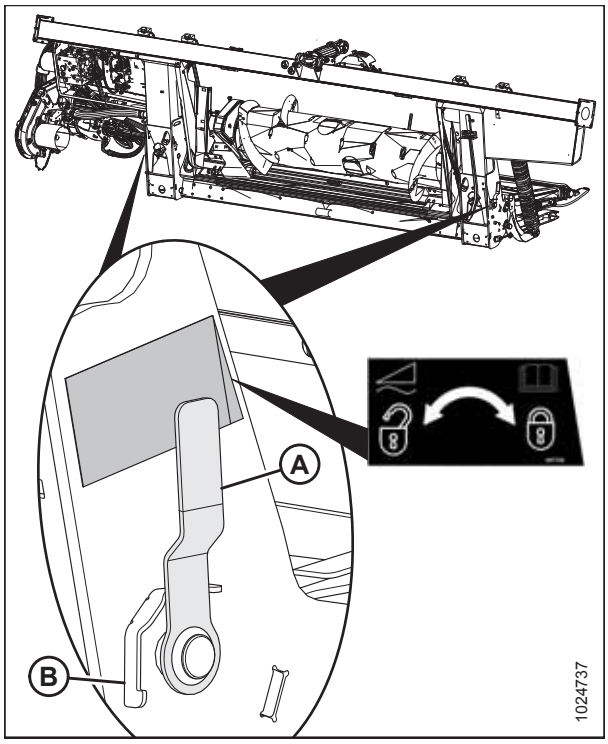


Figure 4.107: Poignée de verrouillage du flottement

4.6.2 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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 62*.

   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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.
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).

   NOTE:

   L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'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.

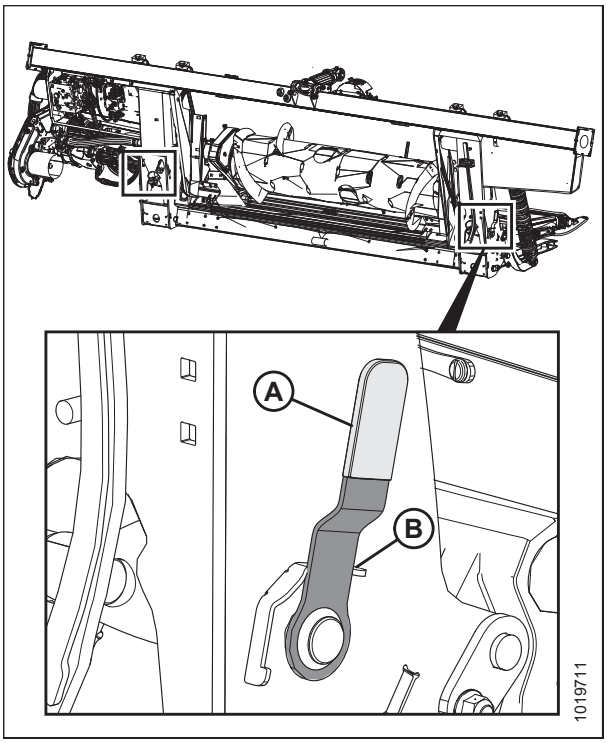


Figure 4.108: Poignée de verrouillage du flottement

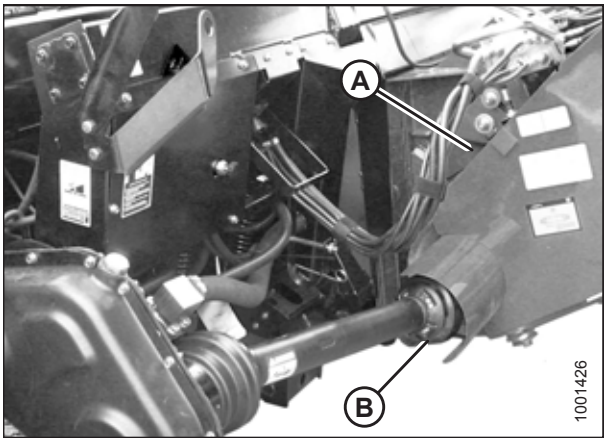


Figure 4.109: Transmission

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 sur la soudure.

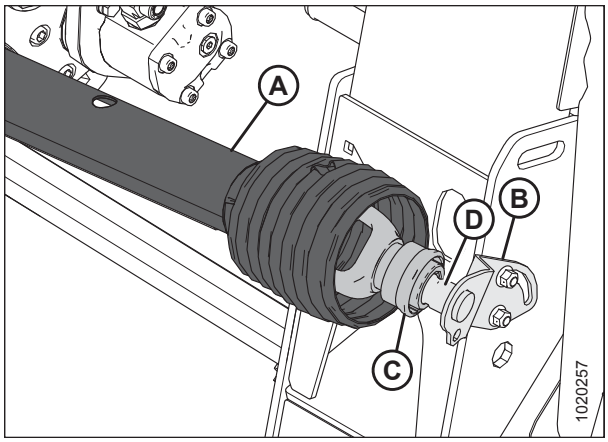


Figure 4.110: Transmission

6. Levez la poignée (A) sur le module de flottement.

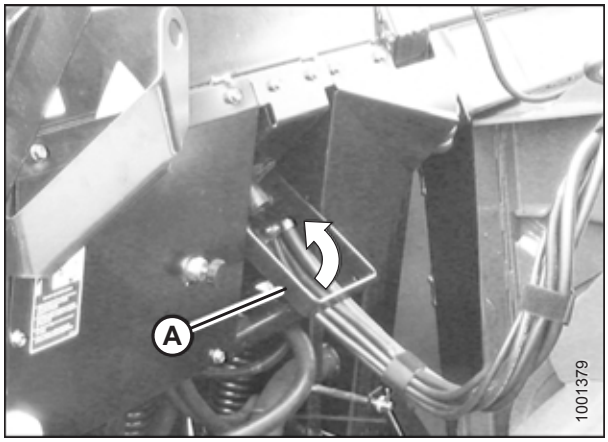


Figure 4.111: Rangement du multicoupleur

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.

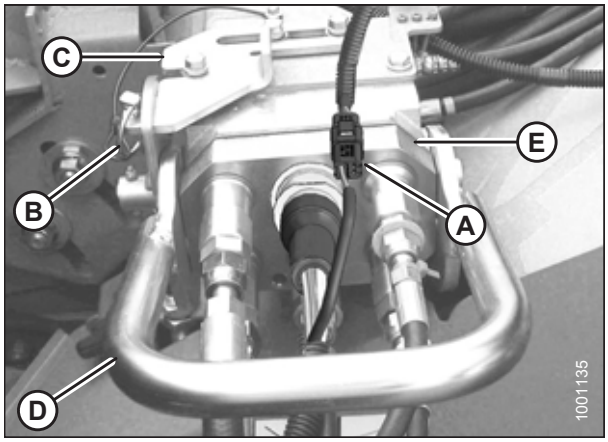


Figure 4.112: Multicoupleur

10. Placez le multicoupleur (A) sur la prise du module de flottement et baissez la poignée (B) pour verrouiller le multicoupleur.

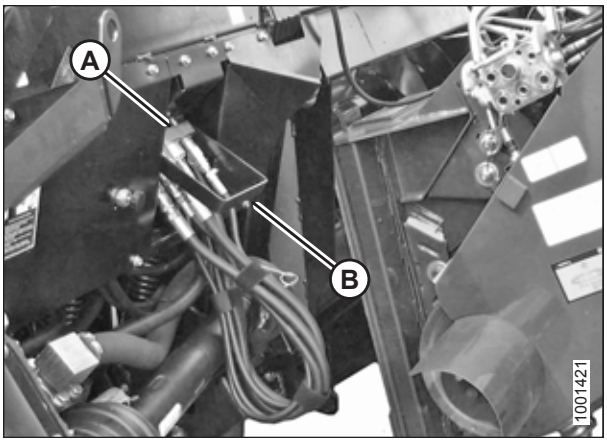


Figure 4.113: Rangement du multicoupleur

11. Poussez le levier (A) de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour dégager la goupille (B) du module de flottement.

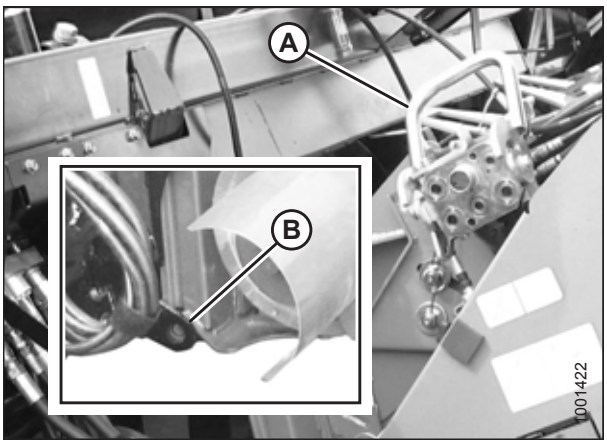


Figure 4.114: Verrous du convoyeur

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.

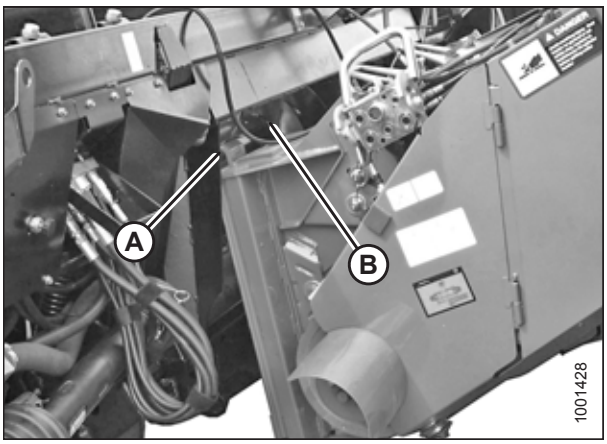


Figure 4.115: Module de flottement et convoyeur

4.7 Moissonneuses-batteuses CLAAS

La plateforme FD1 Series FlexDraper® est compatible avec les moissonneuses-batteuses CLAAS 500, 600 et 700.

4.7.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS

AVERTISSEMENT

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

1. Déplacez la poignée (A) du module de flottement vers la position levée, puis vérifiez que les axes (B) situés aux angles inférieurs du module de flottement sont rétractés.

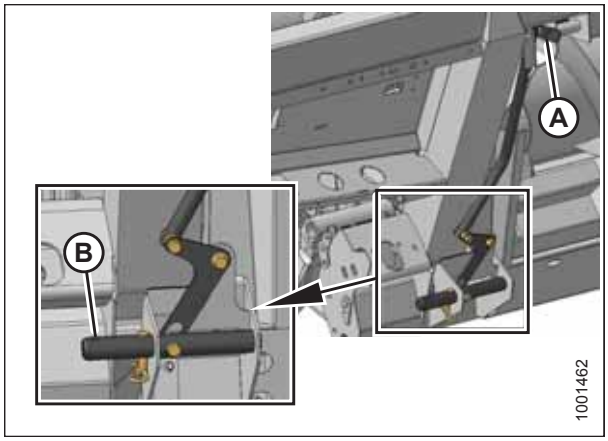


Figure 4.116: Goupilles rétractées

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 à 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.

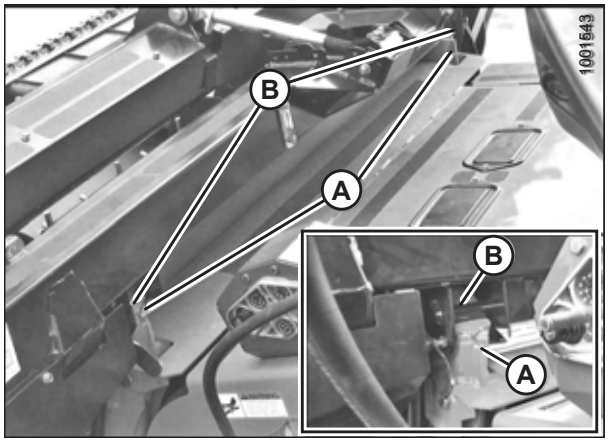


Figure 4.117: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

5. Enlevez la goupille de verrouillage (B) de la broche (A) du module de flottement.

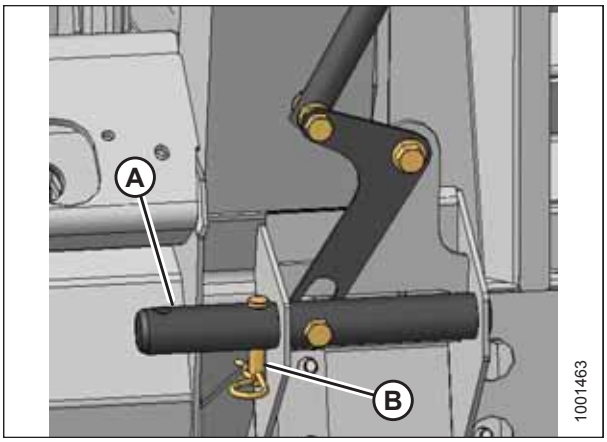


Figure 4.118: Goupilles de verrouillage

6. Baissez la poignée (A) pour enclencher les goupilles (B) du module de flottement dans le convoyeur. Réinsérez la goupille de verrouillage (C) et fixez-la avec l'épingle.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

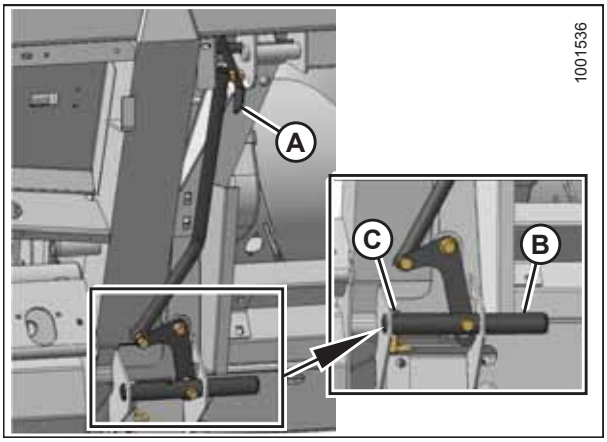


Figure 4.119: Enclenchement des goupilles

8. Dévissez la poignée (A) du coupleur de la moissonneuse-batteuse (B) pour dégager le coupleur de la prise.
9. Nettoyer le coupleur (B) et la prise.

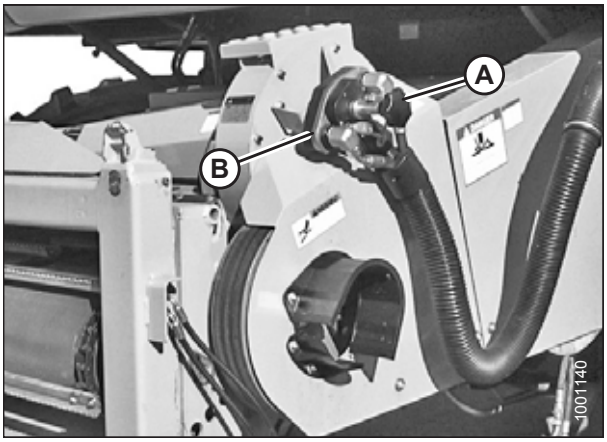


Figure 4.120: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

10. Placez le couvercle (A) de la prise du module de flottement sur la prise de la moissonneuse-batteuse.

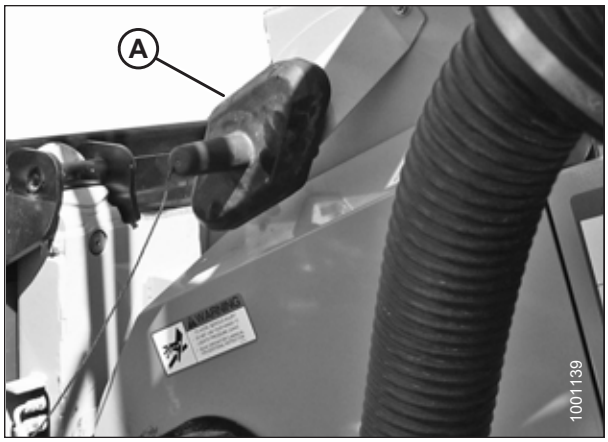


Figure 4.121: Capot du connecteur

11. Nettoyez la surface de contact du coupleur (A), puis placez-le sur la prise (B) du module de flottement.
12. Tournez le bouton (B) pour fixer le coupleur à la prise.

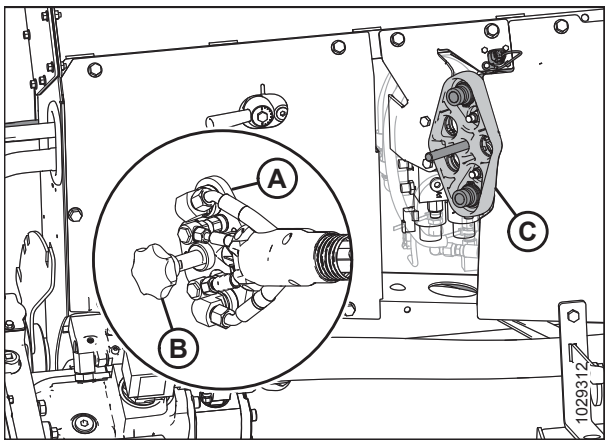


Figure 4.122: Coupleur

13. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
14. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

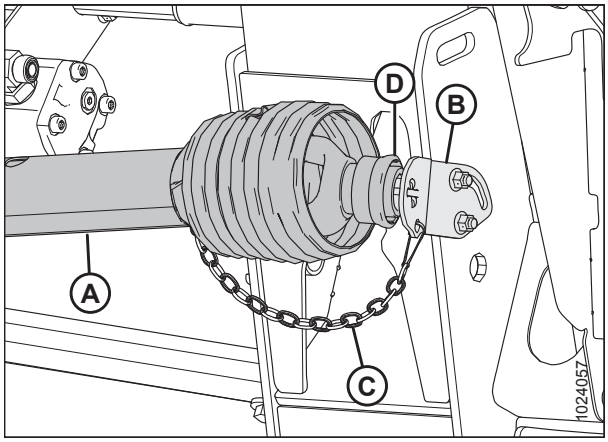


Figure 4.123: Transmission

15. Fixez la prise de force (A) à l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse.

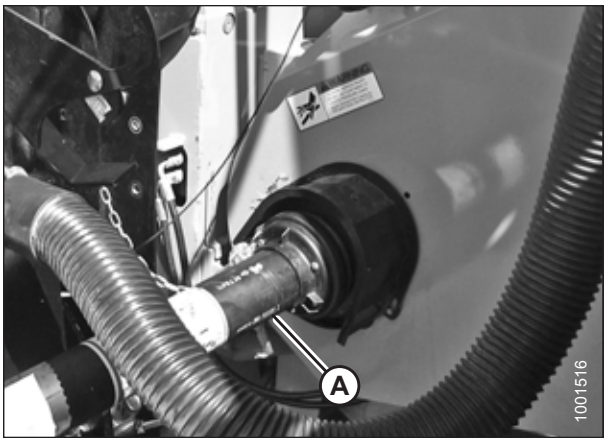


Figure 4.124: Transmission et arbre de sortie

16. Dégagez les deux verrous de flottement de la plateforme en tirant sur la poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et en la plaçant en position de déverrouillage (B).

    NOTE:

    L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'opposé.

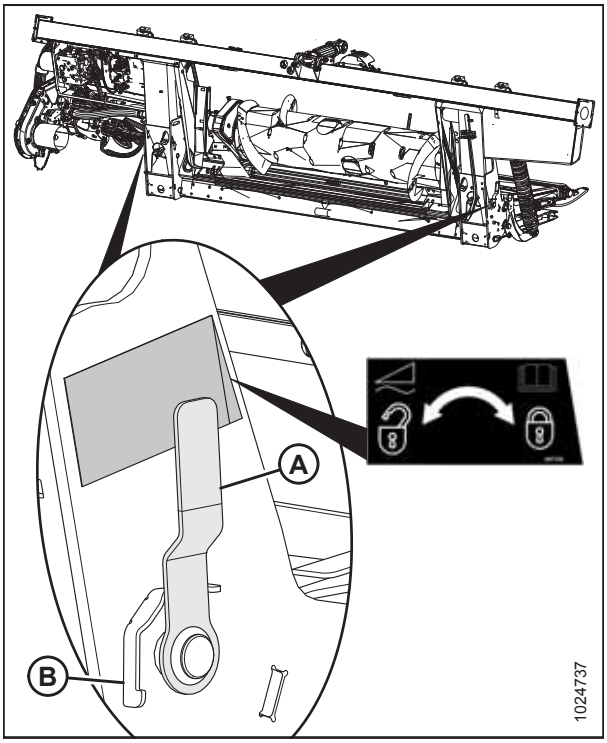


Figure 4.125: Poignée de verrouillage du flottement

4.7.2 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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 62*.

   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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.
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).

   NOTE:

   L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'opposé.
4. Déconnectez la transmission (A) de la moissonneuse-batteuse.

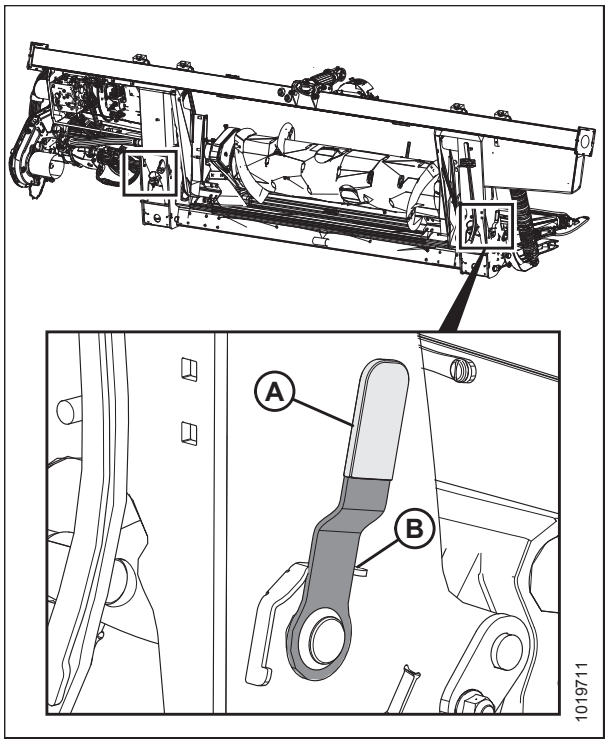


Figure 4.126: Poignée de verrouillage du flottement

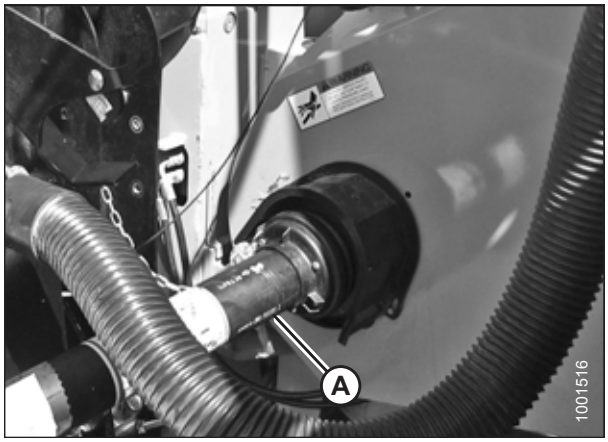


Figure 4.127: Transmission

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 sur la soudure.

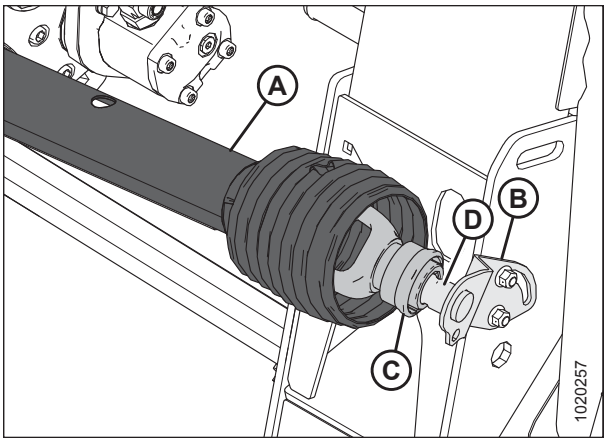


Figure 4.128: Transmission

6. Retirez le capot (A) de la prise de la moissonneuse-batteuse.

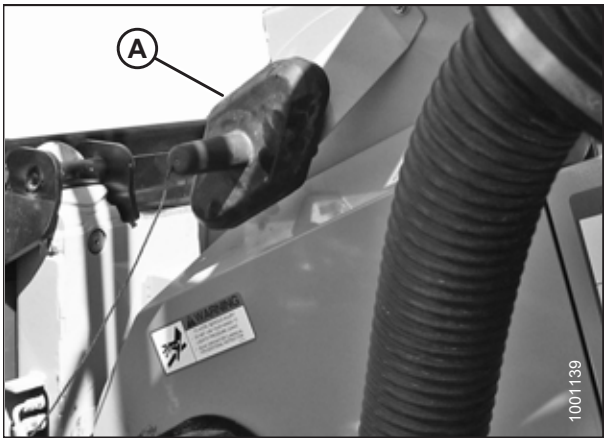


Figure 4.129: Capot

7. Placez le coupleur (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, puis tournez le bouton (B) pour fixer le coupleur sur la prise.

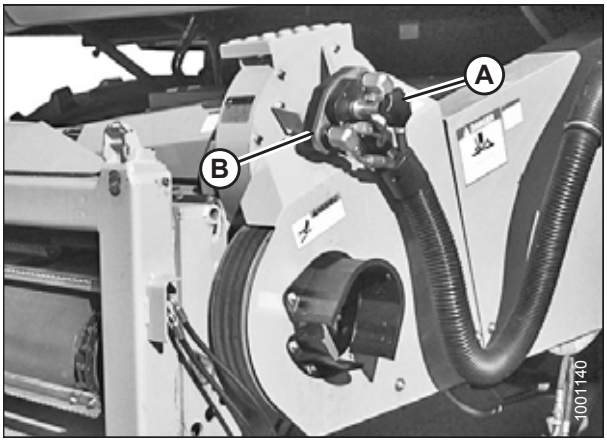


Figure 4.130: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

8. Placez le capot (A) sur la prise du module de flottement.

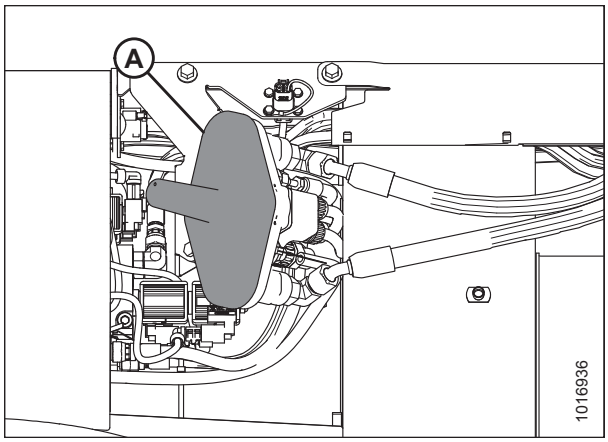


Figure 4.131: Module de flottement

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.

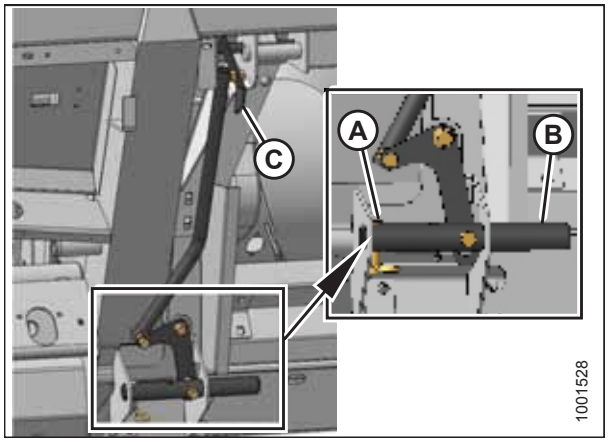


Figure 4.132: Verrous du convoyeur

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.

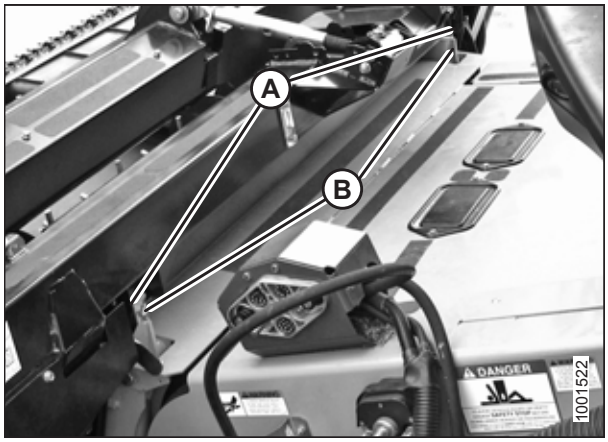


Figure 4.133: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

4.8 Moissonneuses-batteuses New Holland

La plateforme FlexDraper® série FD1 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

4.8.1 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland CR/CX

AVERTISSEMENT

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

1. Vérifiez que la poignée (A) est placée de façon à pouvoir enclencher les verrous (B) sur le module de flottement.

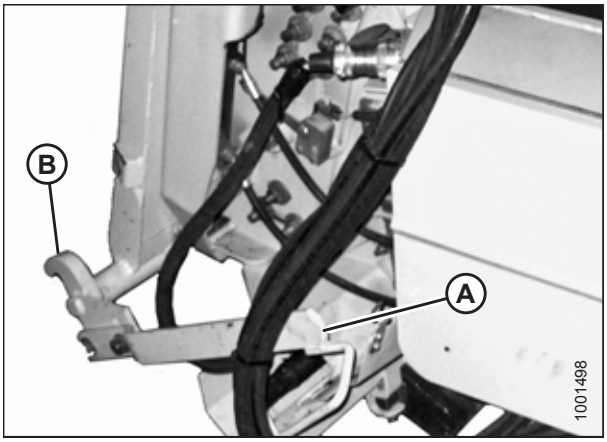


Figure 4.134: Verrous du convoyeur

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.

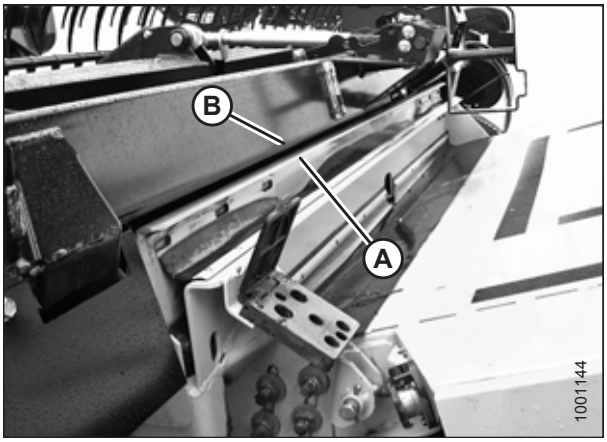


Figure 4.135: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

5. Soulevez le levier (A) du module de flottement de l'adaptateur sur le côté gauche du convoyeur, puis 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.

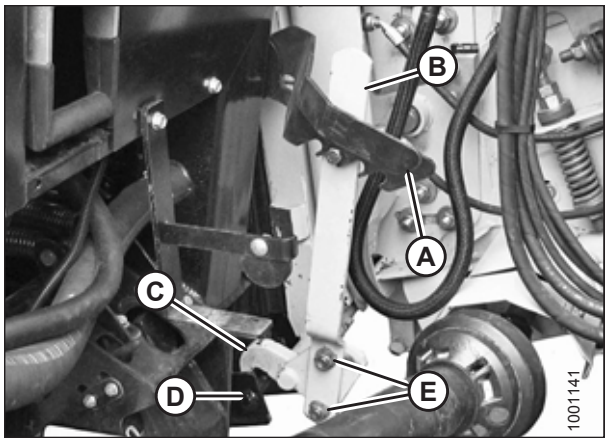


Figure 4.136: Verrous du convoyeur

8. Ouvrez le couvercle 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.

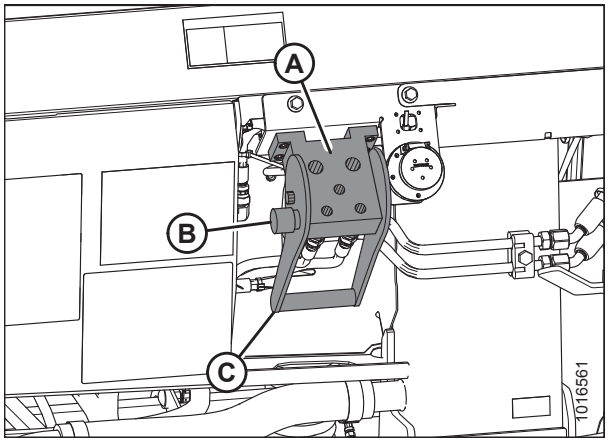


Figure 4.137: Prise du module de flottement

11. Retirez le coupleur hydraulique rapide (A) de la plaque de rangement de la moissonneuse-batteuse et nettoyez la surface de contact du coupleur.

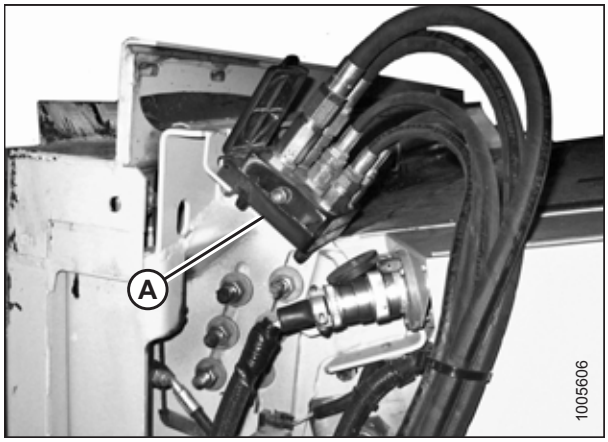


Figure 4.138: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

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 dans la prise. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.

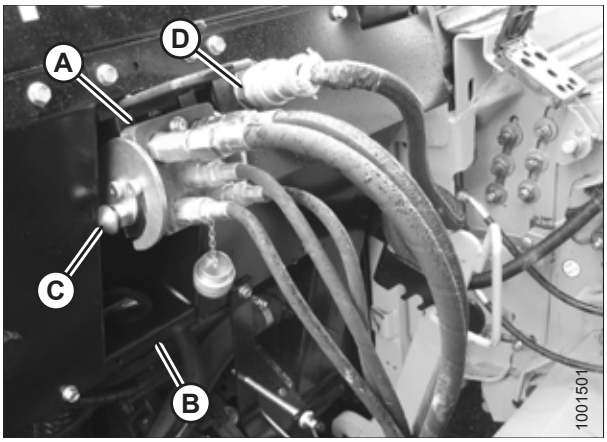


Figure 4.139: Connexions

17. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
18. Tirez le collier (D) vers l'arrière pour libérer la transmission (A) du palier de support. Enlevez la transmission du palier de support.

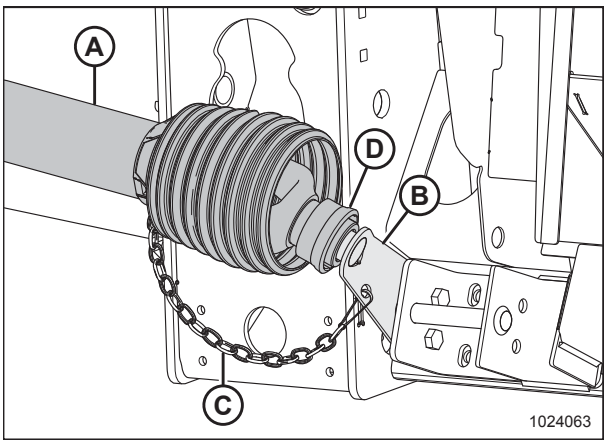


Figure 4.140: Transmission rangée à sa place

19. Tirez à nouveau le collier sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (A) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

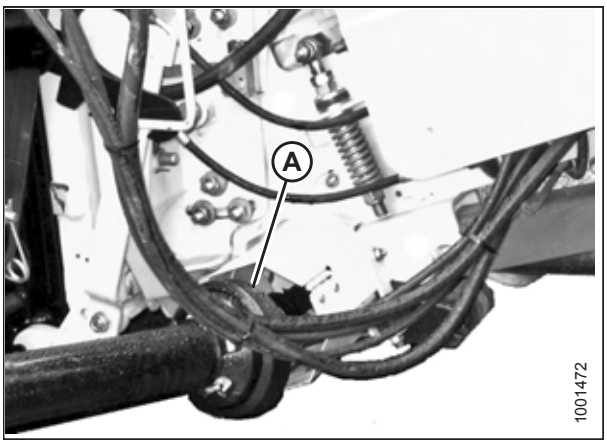


Figure 4.141: Transmission et arbre de sortie

20. Dégagez les verrous de flottement en tirant sur chaque poignée du verrou de flottement (A) du module de flottement et la plaçant en position de déverrouillage (B).

    NOTE:

    L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'opposé.

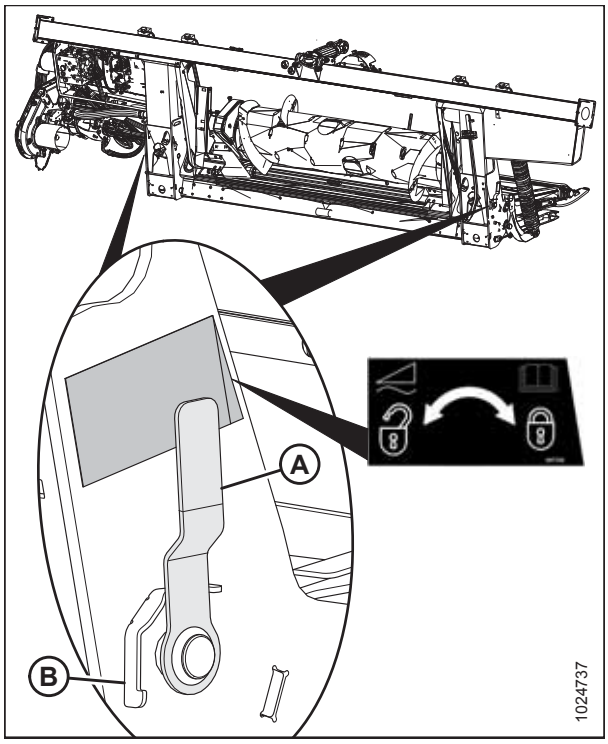


Figure 4.142: Poignée de verrouillage du flottement

4.8.2 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 de 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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 62*.

   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. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices, page 63*.
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).

   NOTE:

   L'illustration à droite montre le côté droit de la plateforme. Verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme à l'opposé.
4. Déconnectez la transmission (A) de la moissonneuse-batteuse.

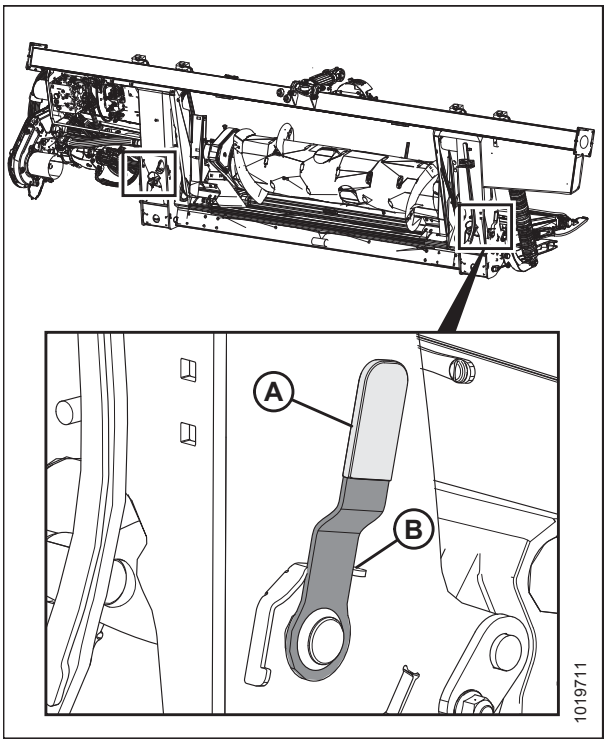


Figure 4.143: Poignée de verrouillage du flottement

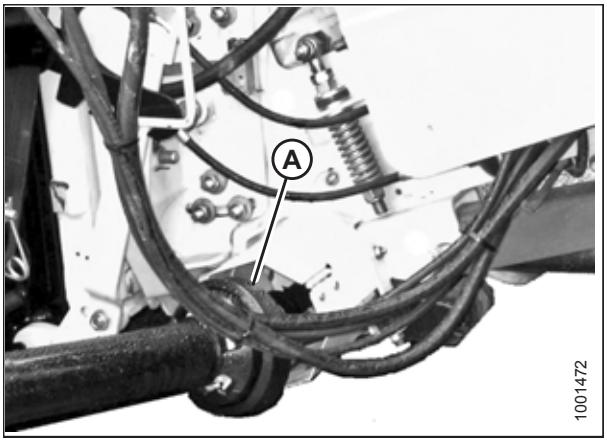


Figure 4.144: Transmission

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 sur la soudure.
6. Attachez la chaîne de sécurité (E) au support (B)

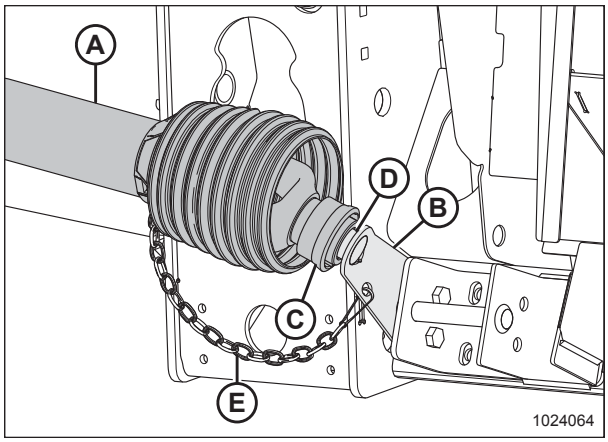


Figure 4.145: Transmission

7. Poussez le bouton de verrouillage (B) et tirez la poignée (C) pour libérer le multicoupleur (A).

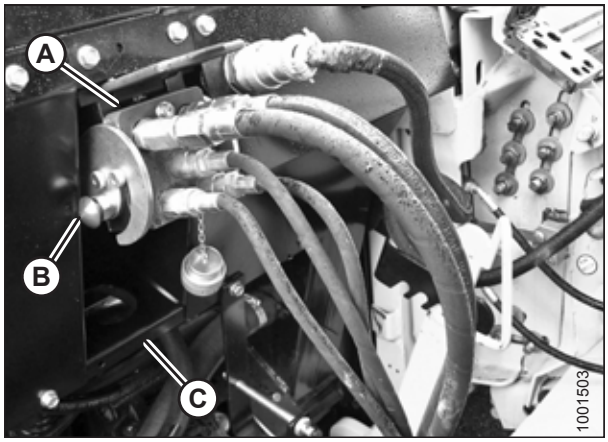


Figure 4.146: Raccordements du module de flottement

8. Poussez la poignée (A) à la position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (B) se détache d'un coup sec. Fermez le capot.

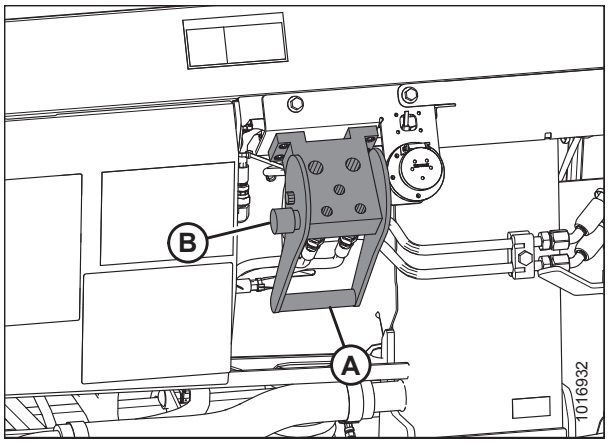


Figure 4.147: Prises du module de flottement

9. Placez le raccord hydraulique rapide (A) sur la plaque de stockage (B) de la moissonneuse-batteuse.

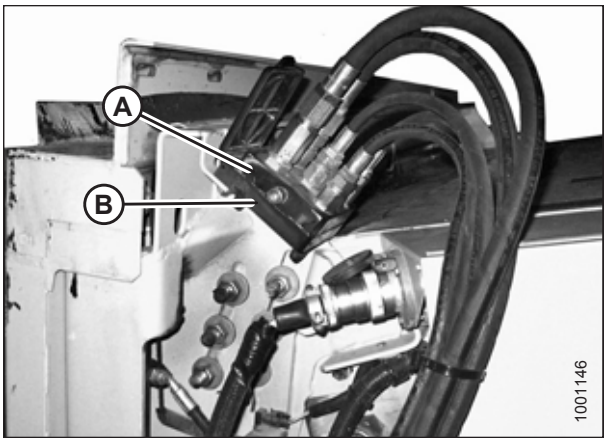


Figure 4.148: Coupleur de la moissonneuse-batteuse

10. Retirez le connecteur électrique (A) du module de flottement.

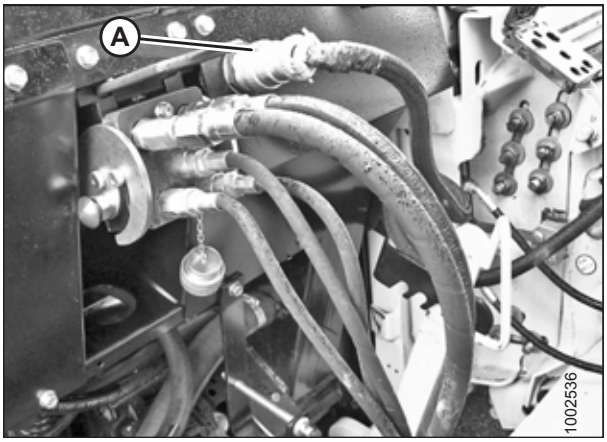


Figure 4.149: Raccordements du module de flottement

11. Branchez le connecteur électrique sur la moissonneuse-batteuse au niveau de (A).

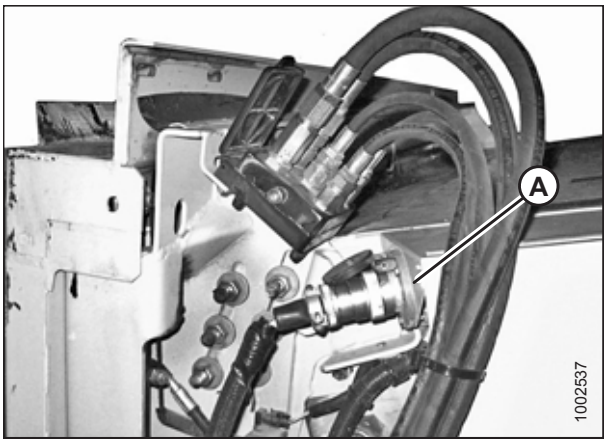


Figure 4.150: Coupleurs de moissonneuse-batteuse

12. Remettez le capot (A) sur la prise du module de flottement.

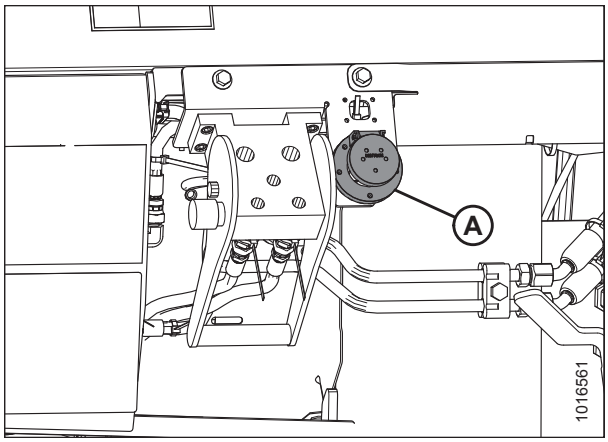


Figure 4.151: Prises du module de flottement

13. Relevez le levier (A), puis tirez et abaissez la poignée (B) pour dégager le verrou du module de flottement/du convoyeur (C).

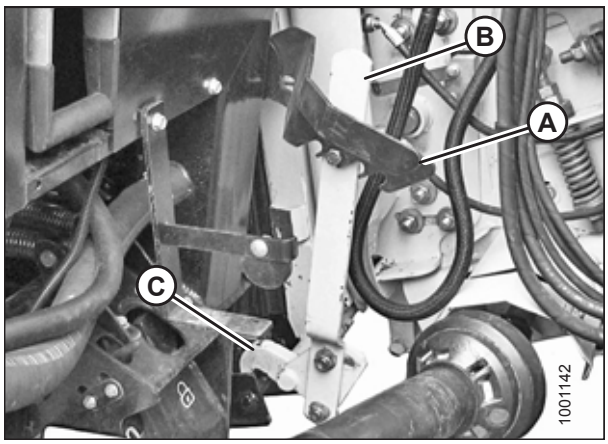


Figure 4.152: Verrous du convoyeur

14. Abaissez le convoyeur (A) jusqu'à ce qu'il se dégage du support (B) du module de flottement.
15. Reculez lentement la moissonneuse-batteuse pour l'éloigner de la plateforme.

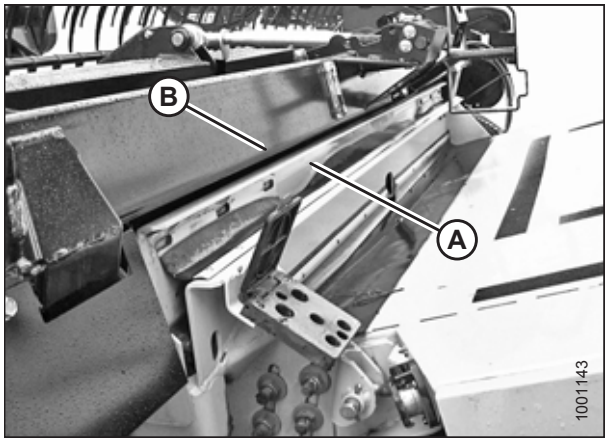


Figure 4.153: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

4.8.3 Déflecteurs d’alimentation CR

Cette section concerne les moissonneuses-batteuses New Holland CR seulement. Si vous utilisez une moissonneuse-batteuse New Holland CX, retirez les déflecteurs d’alimentation.

Pour moissonneuses-batteuses New Holland CR seulement : Des déflecteurs d’alimentation courts ont été installés en usine sur le module de flottement afin d’améliorer l’alimentation dans le convoyeur. Enlevez les déflecteurs d’alimentation si nécessaire. Pour des instructions, voir *5.11.3 Remplacement les déflecteurs d’alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR, page 513*.

Des kits de déflecteurs 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 de déflecteurs d’alimentation	Référence MacDon
1250 à 1350 mm (49 à 65 po)	Courts : 200 mm (7 7/8 po)	MD no 213613, 213614
1100 mm (43-1/2 po) et moins	Longs : 325 mm (12 13/16 po)	MD no 213592, 213593

4.9 Attelage et dételage de la plateforme et du module de flottement FM100

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

4.9.1 Dételage de la plateforme du module de flottement FM100

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 de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

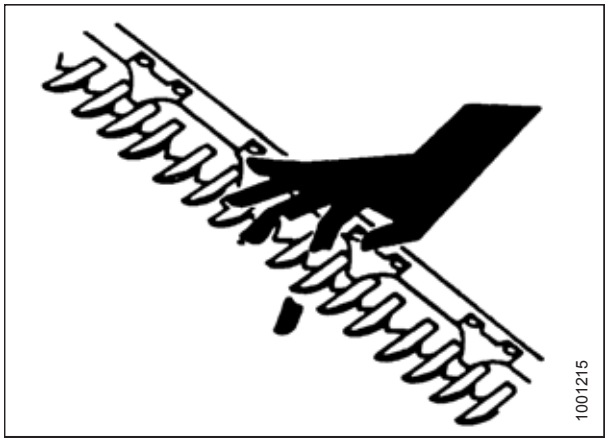


Figure 4.154: Risque lié à la barre de coupe

1. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme.
2. Augmentez l'intervalle sous le tablier de tapis d'alimentation du module de flottement 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.

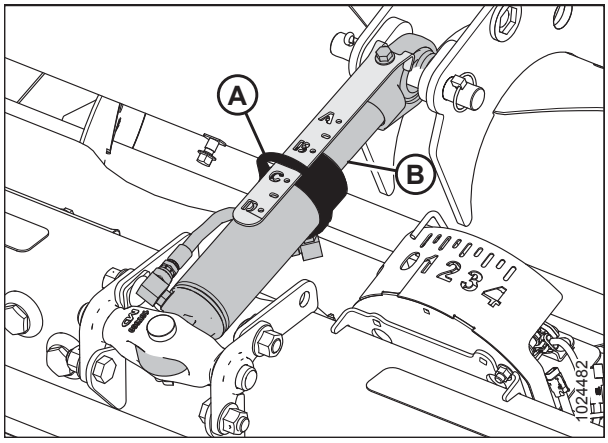


Figure 4.155: Vérin d'inclinaison

6. Déplacez le levier (A) en position de verrouillage pour engager les verrous d'aile.

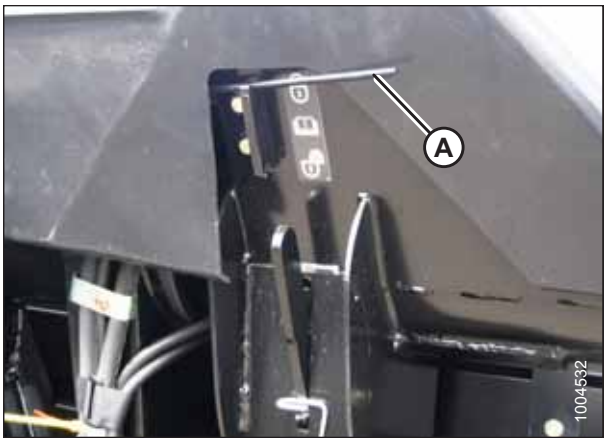


Figure 4.156: Verrou de l'aile

7. 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).

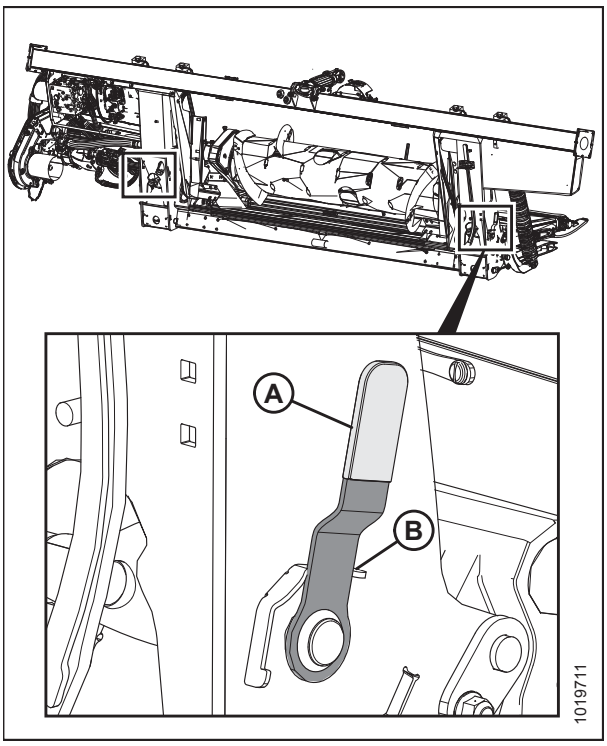


Figure 4.157: Verrouillage du flottement

8. Enlevez les deux boulons (A) et les remplisseuses (B) de l'angle (C) du support du bac à pierres. Répétez de l'autre côté.

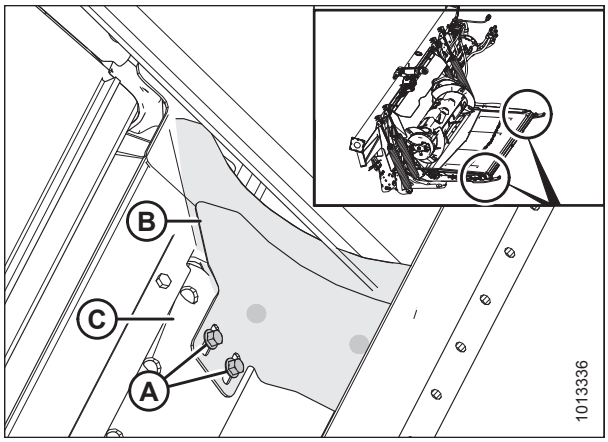


Figure 4.158: Remplisseuses

9. Retirez et conservez la vis (B).
10. Retirez l'écrou de 9/16 po du boulon (B).
11. Utilisez une clé de 24 mm (15/16 po) sur le boulon hexagonal (C) pour tourner le loquet vers le bas et relevez légèrement le tablier d'alimentation pour retirer le boulon (B).
12. 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.
13. Installez la vis (A).
14. Répétez cela pour l'autre côté du tablier de tapis d'alimentation.

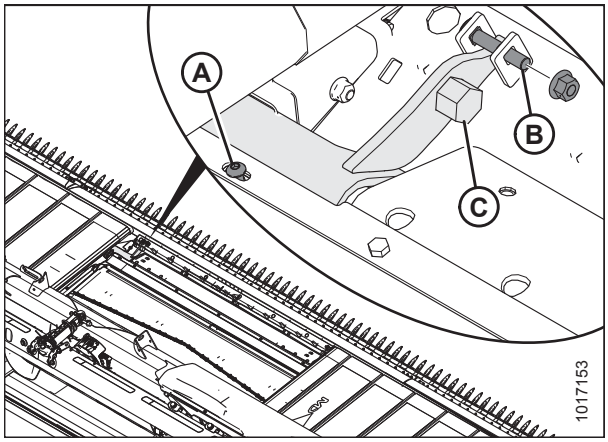


Figure 4.159: Loquet du module de flottement

ATTENTION

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

15. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur, démarrez le moteur, abaissez le rabatteur et levez la plateforme complètement.
16. Coupez le moteur, retirez la clé du contact et enclenchez les supports de sécurité de la moissonneuse-batteuse.

17. Desserrez l'écrou et le boulon (A), puis dégagez le crochet (B) de l'étançon de chaque côté du module de flottement.

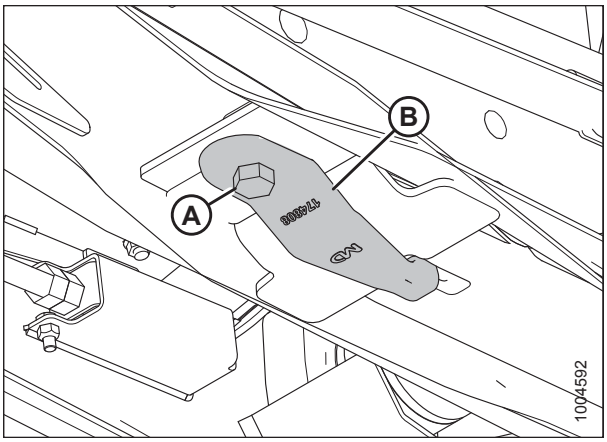


Figure 4.160: Partie inférieure du module de flottement

18. Tournez le crochet (B) de 90° pour le rangement, puis resserrez le boulon (A) et l'écrou.

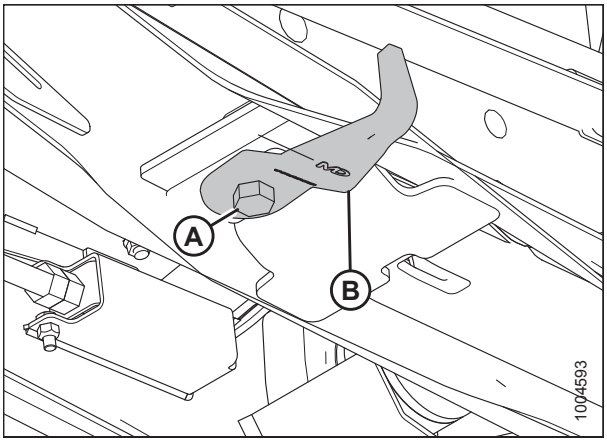


Figure 4.161: Partie inférieure du module de flottement

19. Placez un bloc (A) de 150 mm (6 po) sous l'étançon de la plateforme. Cela facilite la déconnexion du vérin d'inclinaison.
20. 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.

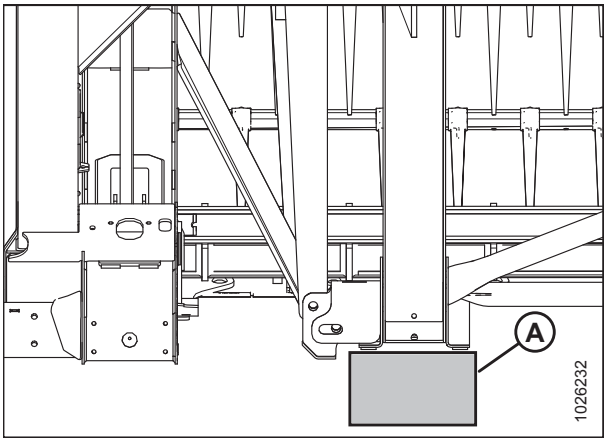


Figure 4.162: Étançon de la plateforme sur bloc

21. 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.

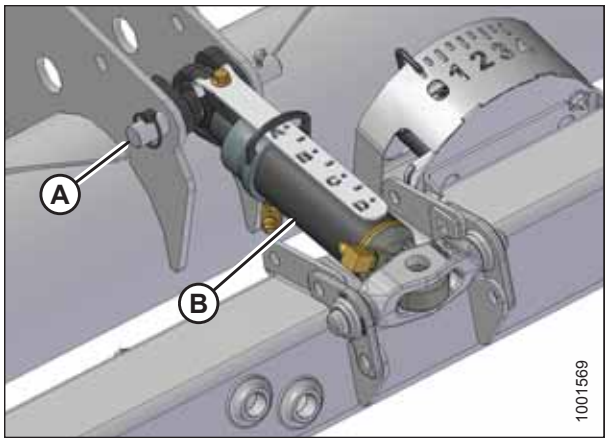


Figure 4.163: Vérin d'inclinaison hydraulique

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.

22. Débranchez le connecteur électrique (A).

    NOTE:

    S'il manque des attaches en plastique colorées sur l'un des tuyaux, remplacez-les avant de débrancher les tuyaux.

23. Débranchez les tuyaux hydrauliques de la vidange du boîtier, du couteau et du tapis du support du coupleur (B). Rebouchez immédiatement les extrémités des tuyaux pour éviter les fuites d'huile.

24. Rangez et fixez les flexibles sur le châssis du module de flottement.

25. 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).

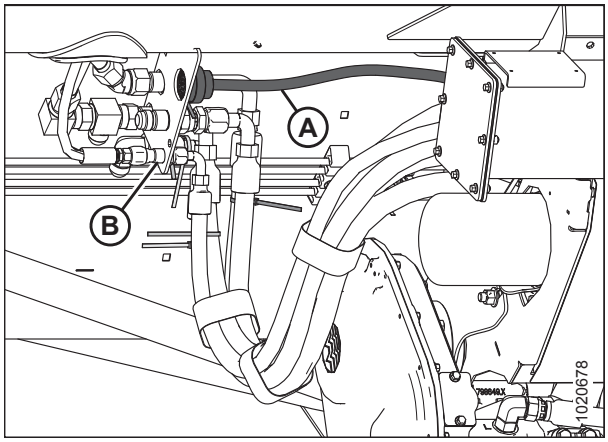


Figure 4.164: Raccordements de la plateforme

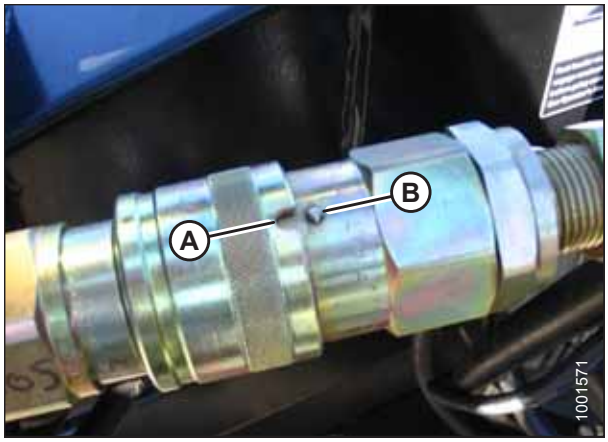


Figure 4.165: Couplage de raccord rapide

NOTE:

Si des attaches en plastique colorées manquent, remplacez-les avant de débrancher les tuyaux.

26. Débranchez le système hydraulique (A) du rabatteur. Rebouchez les flexibles immédiatement pour éviter les fuites d'huile.

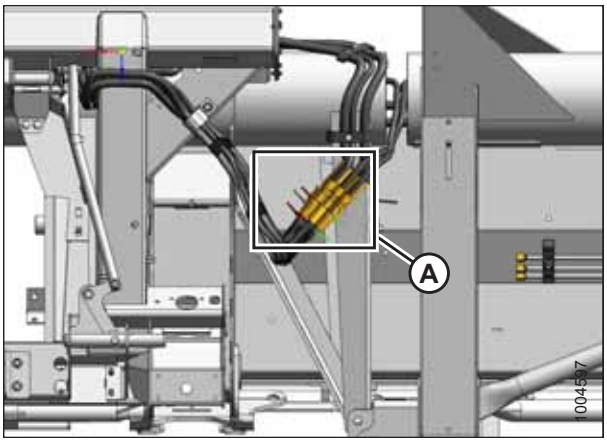


Figure 4.166: Système hydraulique du rabatteur

27. Rangez et fixez les flexibles et le connecteur électrique sur le module de flottement(A) comme indiqué.
28. 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.

29. Démarrez le moteur et reculez en ligne droite pour l'éloigner de la plateforme.
30. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

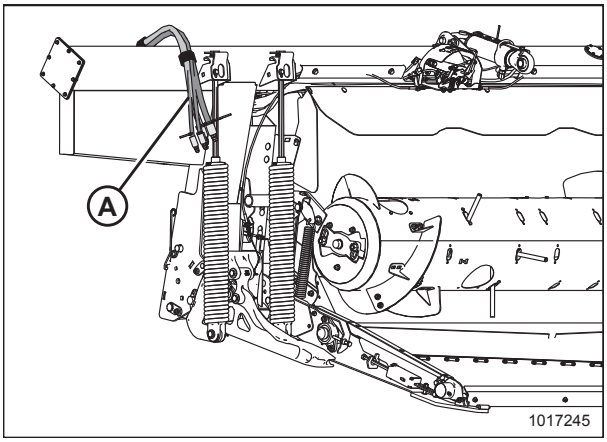


Figure 4.167: Rangement des flexibles

4.9.2 Attelage de la plateforme au module de flottement FM100

Plateformes de série FD1 peuvent être fixées au module de flottement à partir des configurations Travail ou Transport.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Les roues stabilisatrices/de transport à vitesse lente peuvent servir à soutenir la plateforme. Pour des instructions, voir *Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse, page 62*.

1. Calez le vérin d'inclinaison hydraulique (A) avec la goupille (ou un outil équivalent) sur (B) comme indiqué.

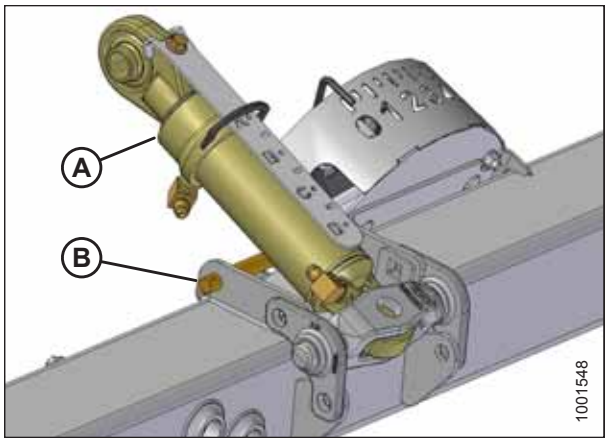


Figure 4.168: Vérin d'inclinaison

2. Vérifiez que les loquets (A) dans les angles avant du module de flottement sont tournés vers l'arrière de ce dernier.

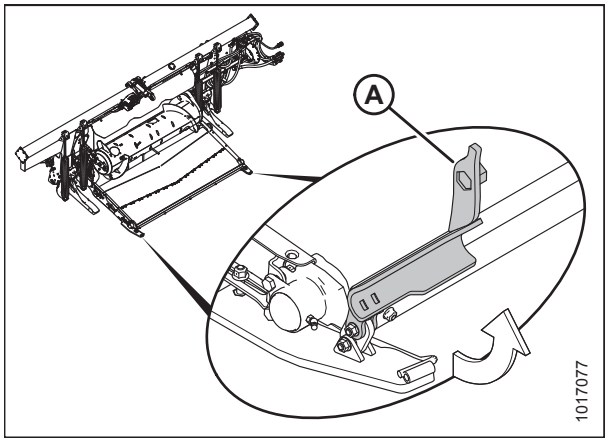


Figure 4.169: Loquet

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 sont 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.

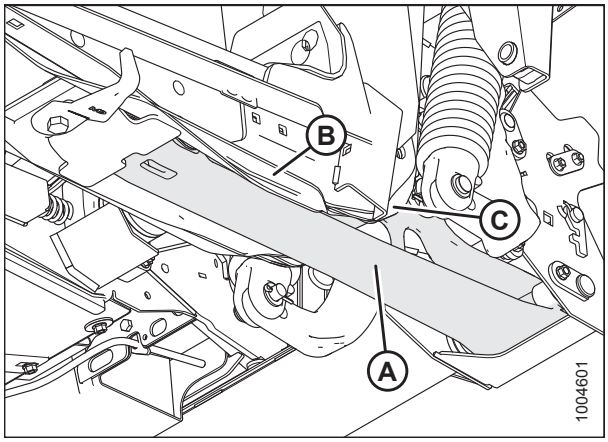


Figure 4.170: Partie inférieure du module de flottement

6. Continuez vers l'avant jusqu'à ce que les bras du module de flotteur (A) s'arrêtent dans les écamoussures d'équilibrage (B).
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.

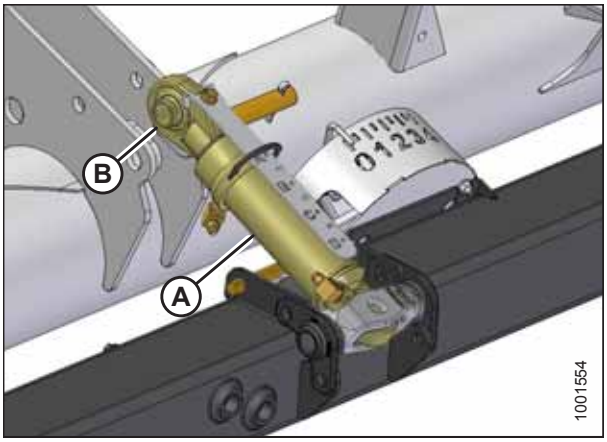


Figure 4.171: Vérin d'inclinaison

9. Raccordez le vérin d'inclinaison comme suit :
   a. Retirez partiellement 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

Connectez toujours le vérin d'inclinaison avant de lever complètement la plateforme.

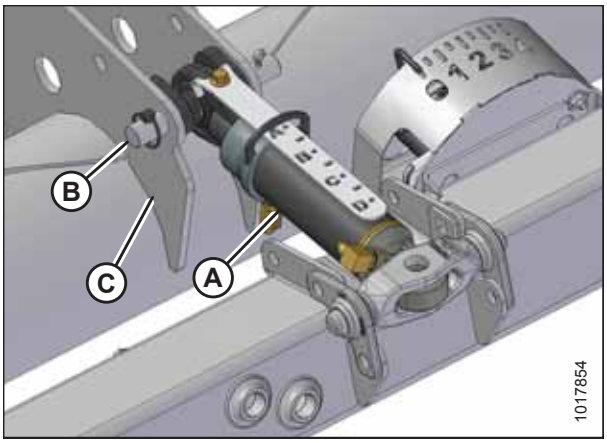


Figure 4.172: Vérin d'inclinaison

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.

10. Démarrez le moteur et relevez doucement le module de flottement, en veillant à ce que les étançons de celui-ci s'enclenchent dans ceux de la plateforme.
11. Levez complètement la plateforme, coupez le moteur et retirez la clé du contact.
12. Enclenchez les supports de sécurité sur la moissonneuse-batteuse.

13. Remettez la goupille (B) dans les étançons de la plateforme et fixez-la avec la bague (A).
14. **Pour la plateforme de la moissonneuse-batteuse série FD1 :**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).

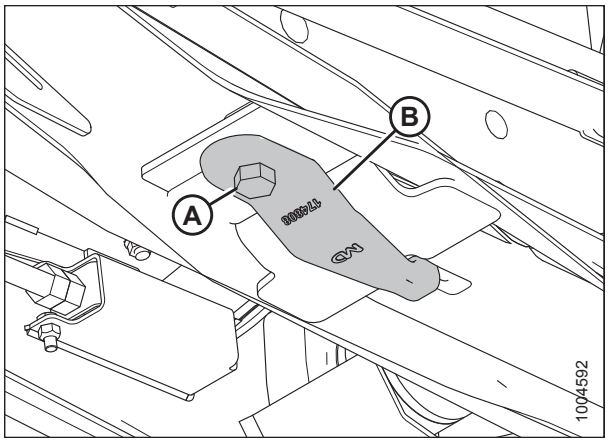


Figure 4.173: Pour la plateforme de moissonneuse-batteuse série FD1 – Partie inférieure du module de flottement

15. 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.

16. Retirez les verrous des vérins de levage, démarrez le moteur et abaissez la plateforme jusqu'au sol. Ajustez l'angle de la plateforme au réglage les plus aigu (vérin d'inclinaison le plus long).
17. Levez complètement le rabatteur.
18. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
19. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.

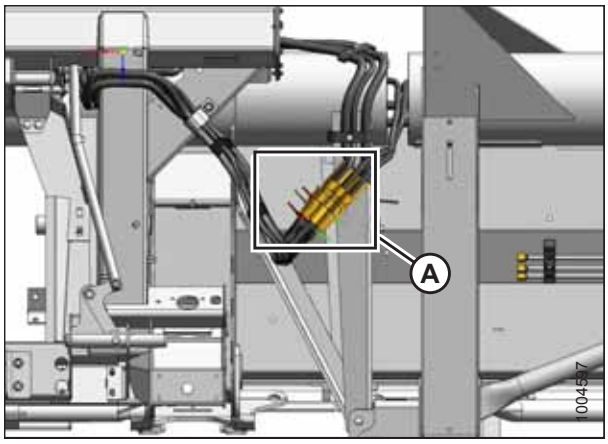


Figure 4.174: Système hydraulique du rabatteur

AVERTISSEMENT

N'approchez jamais vos mains de la zone qui se trouve entre les doigts et le couteau.

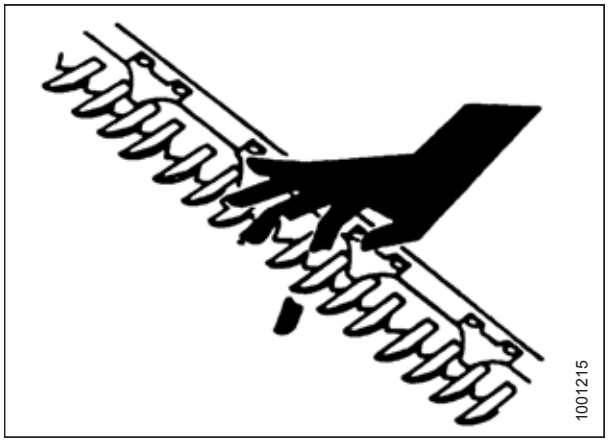


Figure 4.175: Risque lié à la barre de coupe

20. 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.
21. Tournez le loquet (C) vers l'avant et vers le bas pour enclencher le tube du bac à pierres.

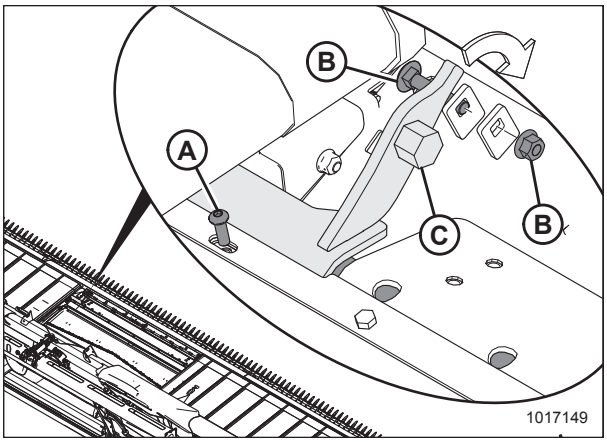


Figure 4.176: Loquet du module de flottement

22. 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.
23. Installez la vis (A).
24. Répétez cela pour l'autre côté du tablier de tapis d'alimentation.

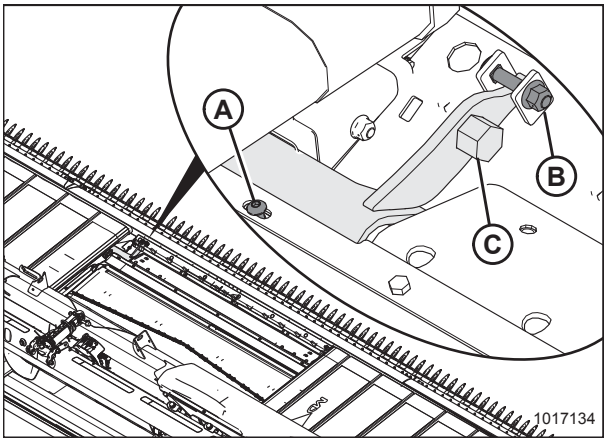


Figure 4.177: Loquet du module de flottement

25. Installez les remplisseuses (B) à l'angle (C) du support du bac à pierres avec deux boulons (A).

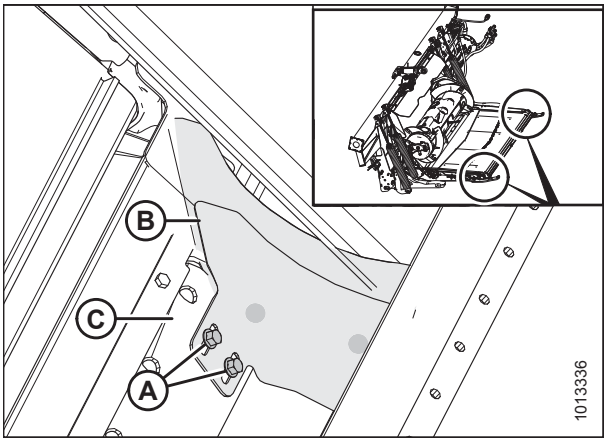


Figure 4.178: Remplisseuses

26. Utilisez un chiffon propre pour éliminer les débris des coupleurs et des prises.
27. 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 du 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.

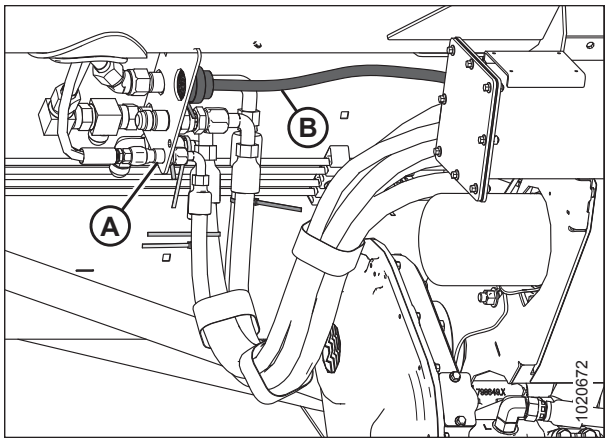


Figure 4.179: Raccordements de la plateforme

28. Branchez le connecteur électrique (B).
29. 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.

    NOTE:

    Il n'est pas nécessaire de purger le système en desserrant les raccords.

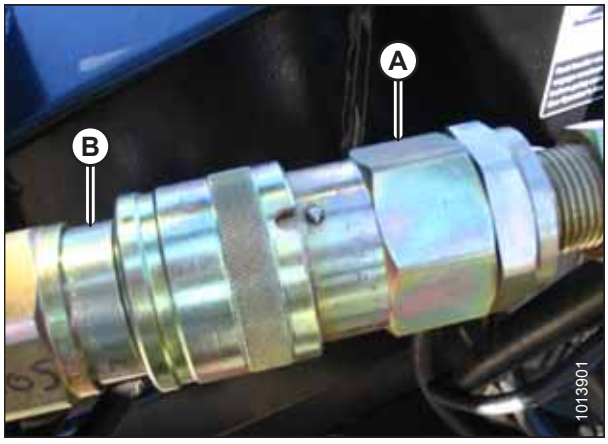


Figure 4.180: Couplage de raccord rapide

30. 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 67*
    - *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310*

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.

31. 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.
32. Vérifiez l'absence de fuites.

Chapitre 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 413*) 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 de conduite, 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 appliquez un revêtement antirouille.
2. Installez une bride (A), un roulement (B) et une deuxième bride (C), puis bloquez le collier d’arrêt (D).

   NOTE:

   La came de blocage se trouve sur un seul côté du roulement.
3. Installez les boulons de la bride (E). 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 de la bride.
6. Desserrez (d’un tour) les boulons des flangettes sur roulement correspondant et resserrez-les. Cela permettra au roulement de bien s’aligner.

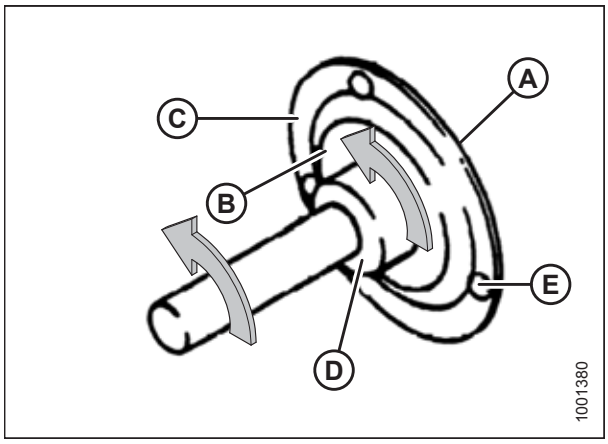


Figure 5.1: Roulement étanche

5.3 Exigences concernant l'entretien

Un entretien régulier 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 les fiches d'entretien et conservez en des copies (voir *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 413*).

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. Pour des instructions, voir *5.1 Préparation de la machine pour l'entretien, page 411* et *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 417*.																
Fin de saison		Consultez *5.3.4 Entretien de fin de saison, page 418*.																
10 heures ou quotidiennement (Selon la première occurrence)																		
✓	Flexibles et conduites hydrauliques, voir *5.3.5 Vérification des flexibles et conduites hydrauliques, page 419*	**REMARQUE : MacDon recommande de conserver le registre 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 couteaux,doigts et mécanismes de retenue ; voir *5.8 Couteau, page 467*	**REMARQUE : MacDon recommande de conserver le registre 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.**																
✓	Pression des pneus, voir *5.15.3 Vérification de la pression des pneus, page 575*	**REMARQUE : MacDon recommande de conserver le registre 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.**																

✓	Crochets du support de bielle ; voir *5.10.7 Vérification des crochets du support de bielle, page 510*	**REMARQUE : MacDon recommande de conserver le registre de l'entretien quotidien comme élément de preuve d'une machine bien entretenue ; cependant, les fiches d'entretien quotidien ne sont pas obligatoires pour satisfaire aux conditions normales de garantie.**
25 heures		
✓	Niveau d'huile hydraulique dans le réservoir, voir *5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 436*	**REMARQUE : MacDon recommande de conserver le registre 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.**
♦	Têtes de couteau, voir *Toutes les 25 heures, page 420*	**REMARQUE : MacDon recommande de conserver le registre 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.**
50 heures ou annuellement		
♦	Transmission et principes universels de transmission, voir *Toutes les 50 heures, page 421*	
♦	Cardan et support central du transporteur à vis supérieur, voir *Toutes les 50 heures, page 421*	
♦	Roulements du rouleau du tapis central, 3 emplacements ; voir *Toutes les 50 heures, page 421*	
▲	Lubrifiant de boîtier d'entraînement de couteau (50 premières heures uniquement), voir *Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 488*	
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme (50 premières heures seulement) ; voir *Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 434*	
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 448*	
✓	Joint de tapis, voir *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 521*	
✓	Niveau d'huile de la boîte de vitesses, voir *Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de la plateforme, page 433*	
✓	Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur, voir *5.14.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 558*	

✓	Dégagement entre le doigt du rabatteur et la barre de coupe, voir *Réglage du dégagement du rabatteur, page 536*																	
✓	Tension de la courroie d'entraînement de couteau, voir *5.9.2 Courroies d'entraînement du couteau, page 489*																	
✓	Couple de serrage des boulons de roues, voir *5.15.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues, page 573*																	
✓	Niveau d'huile du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Contrôle du boîtier d'entraînement des couteaux, page 480*																	
✓	Boulons de fixation du boîtier d'entraînement de couteau, voir *Vérification des boulons de fixation, page 482*																	
♦	Chaîne d'entraînement du transporteur à vis, voir *Toutes les 100 heures, page 423*																	
♦	Pivots de flottement, voir *Toutes les 100 heures, page 423*																	
♦	Pivots de la vis d'alimentation du module de flottement, voir *Toutes les 100 heures, page 423*																	
♦	Tendeur du ressort de flottement de la plateforme, voir *Toutes les 100 heures, page 423*																	
♦	Chaîne d'entraînement du rabatteur, voir *Toutes les 100 heures, page 423*																	
♦	Roulement droit du transporteur à vis transversal supérieur, voir *Toutes les 100 heures, page 423*																	
200 heures ou annuellement (Selon la première éventualité)																		
✓	Roulements du rouleau du tapis, voir *5.12.6 Entretien du rouleau du tapis, page 524*																	
250 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
✓	Joint de tapis, voir *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 521*																	
♦	Cardan d'entraînement du rabatteur, voir *Toutes les 250 heures, page 426*																	
♦	Articulation du levier coudé, voir *3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310*																	
♦	Bagues de pivot d'essieu de transport, voir *Toutes les 250 heures, page 426*																	
▲	Filtre à huile hydraulique, voir *5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 439*																	

500 heures ou annuellement (Selon la première occurrence)																		
✓	Joint de tapis, voir *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 521*																	
♦	Roulements d'arbre de rabatteur, voir *Toutes les 500 heures, page 428*																	
♦	Roulements de roues stabilisatrices/de transport à vitesse lente, voir *Toutes les 500 heures, page 428*																	
✓	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 451*																	
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 488*																	
▲	Lubrifiant de la boîte de vitesses de l'entraînement de la plateforme, voir *Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 434*																	
▲	Huile hydraulique, voir *5.4.3 Changement de l'huile dans le réservoir hydraulique, page 437*																	

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 436*
5 heures	Recherchez toute vis desserrée et serrez-la au couple requis.	*8.1 Spécifications des couples de serrage, page 609*
5 heures	Vérifiez la tension des courroies d'entraînement des couteaux (vérifiez-la régulièrement pendant les 50 premières heures).	*Vérification et tensionnementCourroies d'entraînement des couteaux, page 491*
10 heures	Vérifiez la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation.	*5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 450*
10 heures	Vérifiez les boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau.	*Vérification des boulons de fixation, page 482*
50 heures	Changez l'huile de la boîte de vitesses du module de flottement.	*Vidange de l'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 434*
50 heures	Changez le filtre à huile hydraulique du module de flottement.	*5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 439*
50 heures	Changez le lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau.	*Vidange de l'huile du boîtier d'entraînement de couteau, page 488*
50 heures	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 447*
50 heures	Vérifiez le réglage de la hauteur du tablier.	*5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 521*

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. Pour des instructions, voir *5.3.6 Lubrification et entretien, page 419*.
2. Ajustez la tension des courroies d’entraînement. Pour des instructions, voir *Vérification et tensionnementCourroies d’entraînement des couteaux, page 491*.
3. Effectuez toutes les tâches d’entretien annuel. Pour des instructions, voir *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 413*.

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. Lubrifiez le couteau. Voir la troisième de couverture pour les lubrifiants recommandés.
10. Recherchez tout composant usé et réparez-les si nécessaire.
11. 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.
12. Remettez ou resserrez tout élément de visserie manquant ou desserré. Pour des instructions, voir *8.1 Spécifications des couples de serrage, page 609*.

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 remplissez **PAS** tentez d'intervenir sur les systèmes hydrauliques dans les champs. Pour assurer la précision des connexions, les raccords doivent rester parfaitement propres pendant la révision.

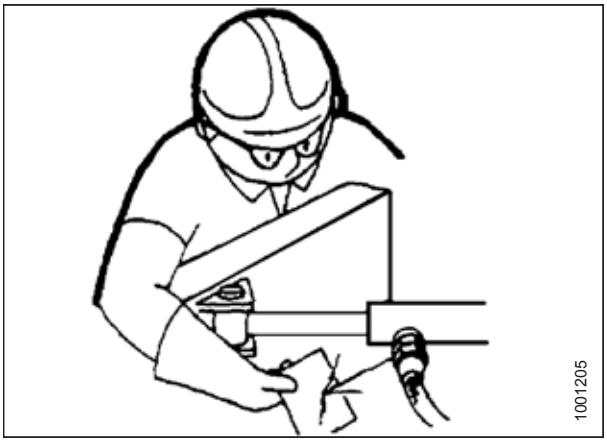


Figure 5.3: Test de fuites hydrauliques

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 411*.

Voir l'intérieur du capot arrière pour les lubrifiants recommandés.

Enregistrez les heures de fonctionnement et utilisez la fiche d'entretien fournie pour garder un suivi de l'entretien programmé. Voir *5.3.1 Plan/dossier de maintenance, page 413*.

Intervalles d'entretien

Toutes les 25 heures

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

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 mettez **PAS** trop de graisse sur la tête de couteau. N'appliquez qu'un ou deux coups de pistolet graisseur mécanique (n'utilisez **PAS** de pistolet graisseur électrique). S'il faut plus de six à huit coups de pistolet graisseur pour remplir la cavité, remplacez le joint de la tête de couteau. Pour des instructions, voir *5.8.3 Retrait du roulement de la tête de couteau, page 469*.

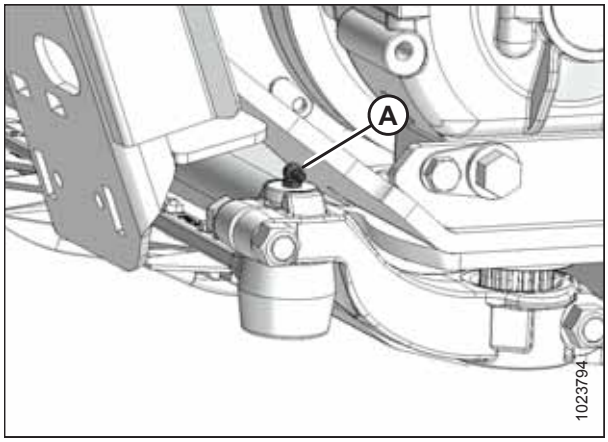


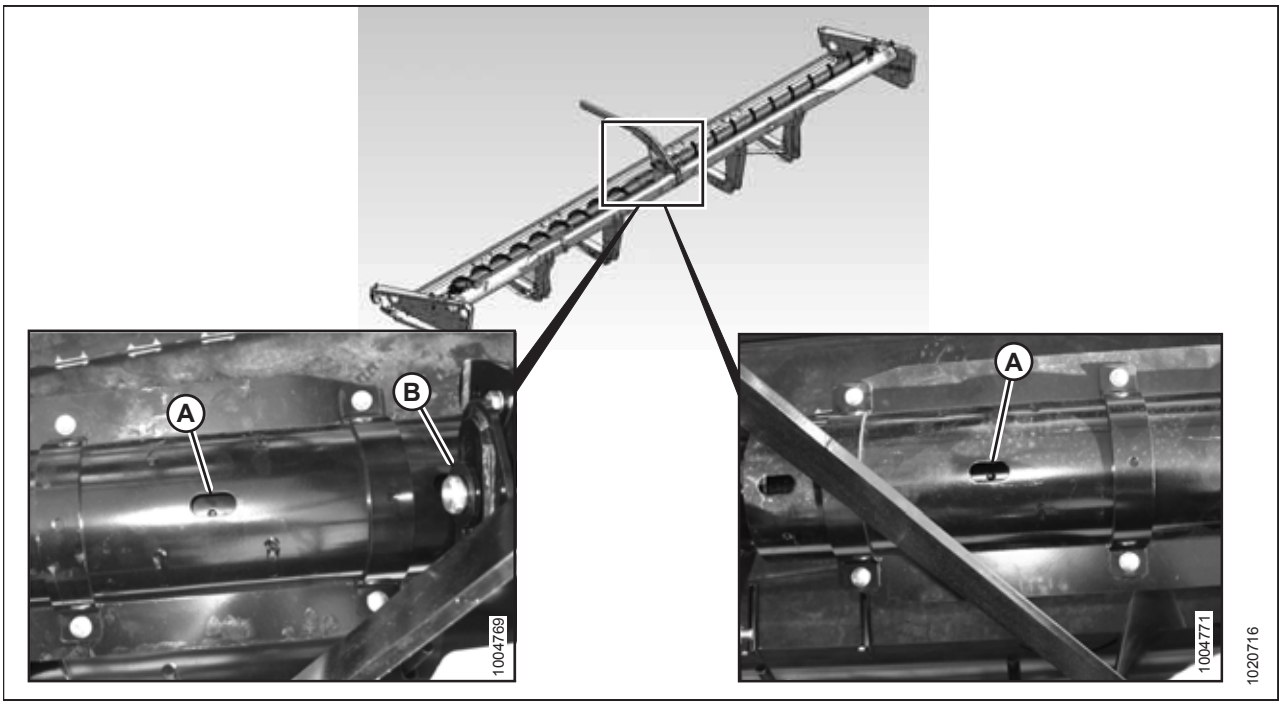
Figure 5.4: Tête de couteau

Toutes les 50 heures

NOTE:

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

Figure 5.5: Toutes les 50 heures

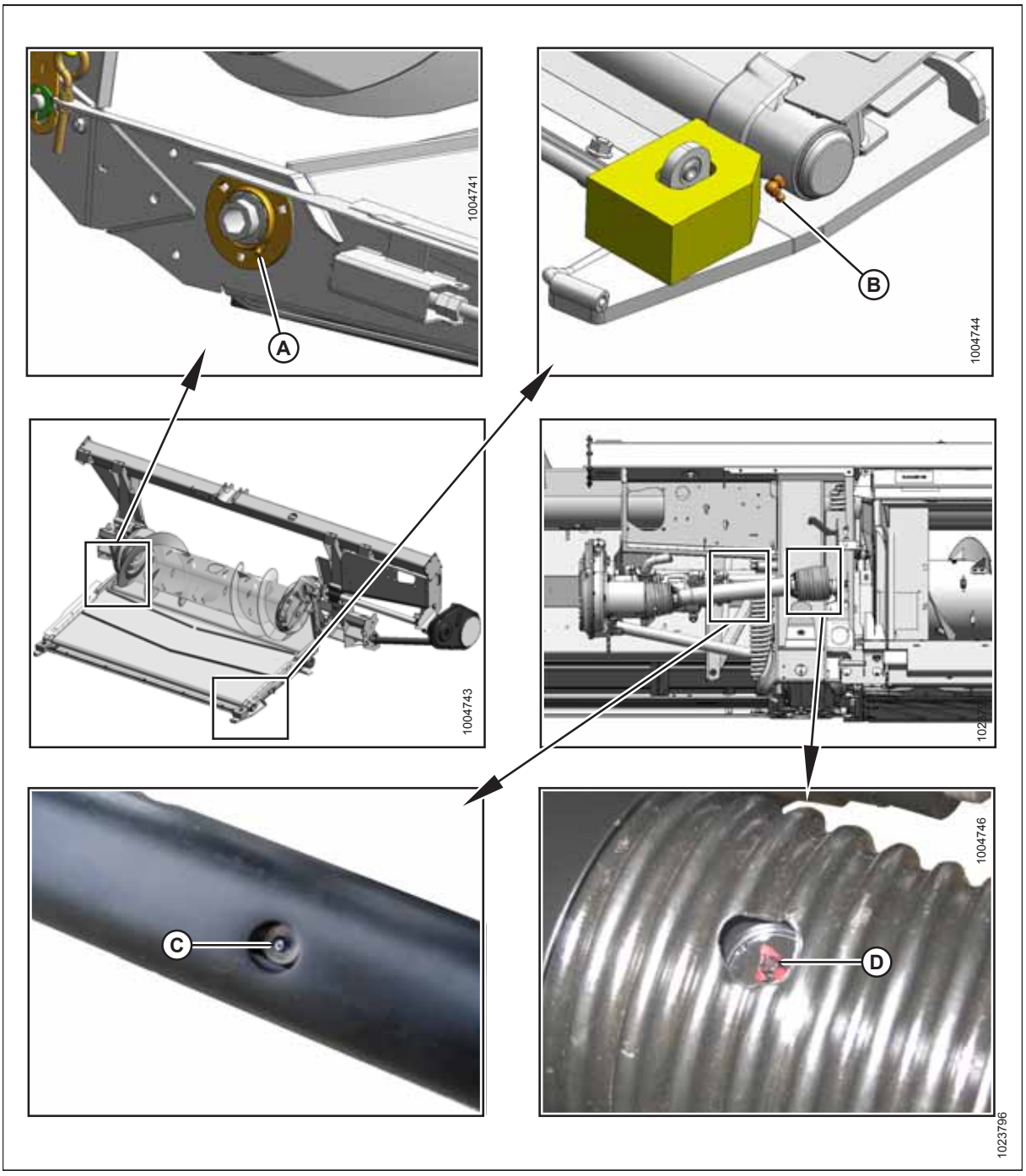


A – Cardan et roulement de la vis transversale supérieure[49]

B – Roulement de la vis transversale supérieure (deux endroits)

49. Le cardan a une section de lubrification étendue et un kit de roulement. 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 six pompes.

Figure 5.6: Toutes les 50 heures



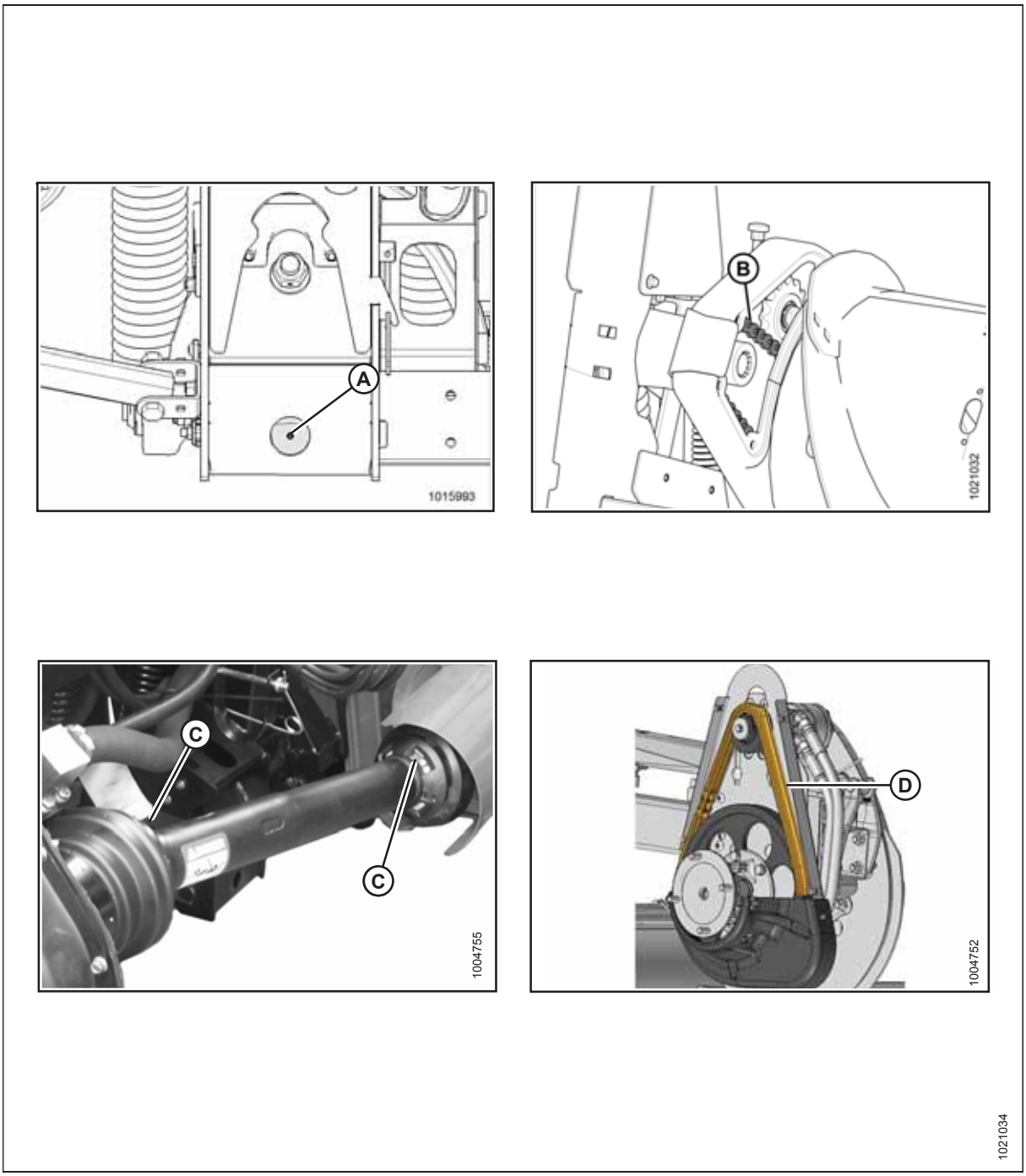
A – Roulement à rouleaux d'entraînement
B – Roulement à rouleaux libres (des deux côtés)
C – Joint coulissant de la prise de force[50]
D – Cardan de la prise de force (deux endroits)

50. Utilisez de la graisse avec des performances extrêmes pressions (EP2) et haute température avec 10 % max. de disulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium.

Toutes les 100 heures

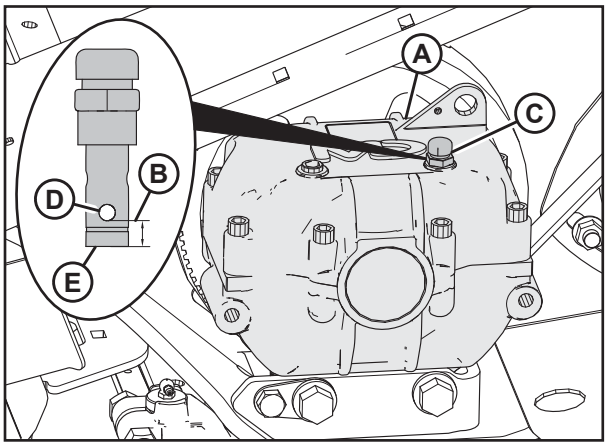
Utilisez de la graisse Performance haute température pression extrême (EP2) à 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium, sauf autre spécification.

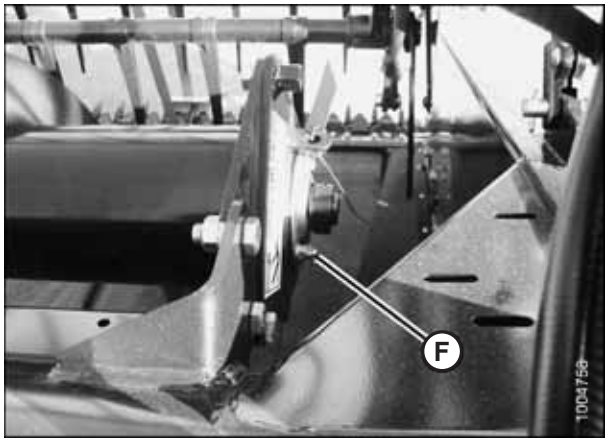
Figure 5.7: Toutes les 100 heures

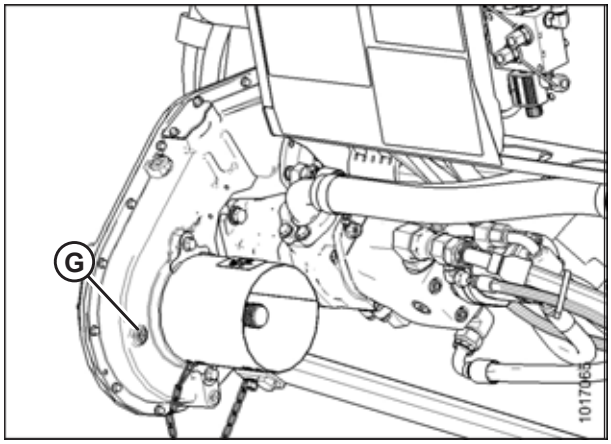


A – Pivot de flottement – gauche et droite
B – Chaîne d'entraînement de la vis. Voir *Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 432*
C – Protection de la prise de force – deux endroits
D – Chaîne d'entraînement du rabatteur – un endroit. Voir *Lubrification de la chaîne d'entraînement, page 430*

Figure 5.8: Toutes les 100 heures



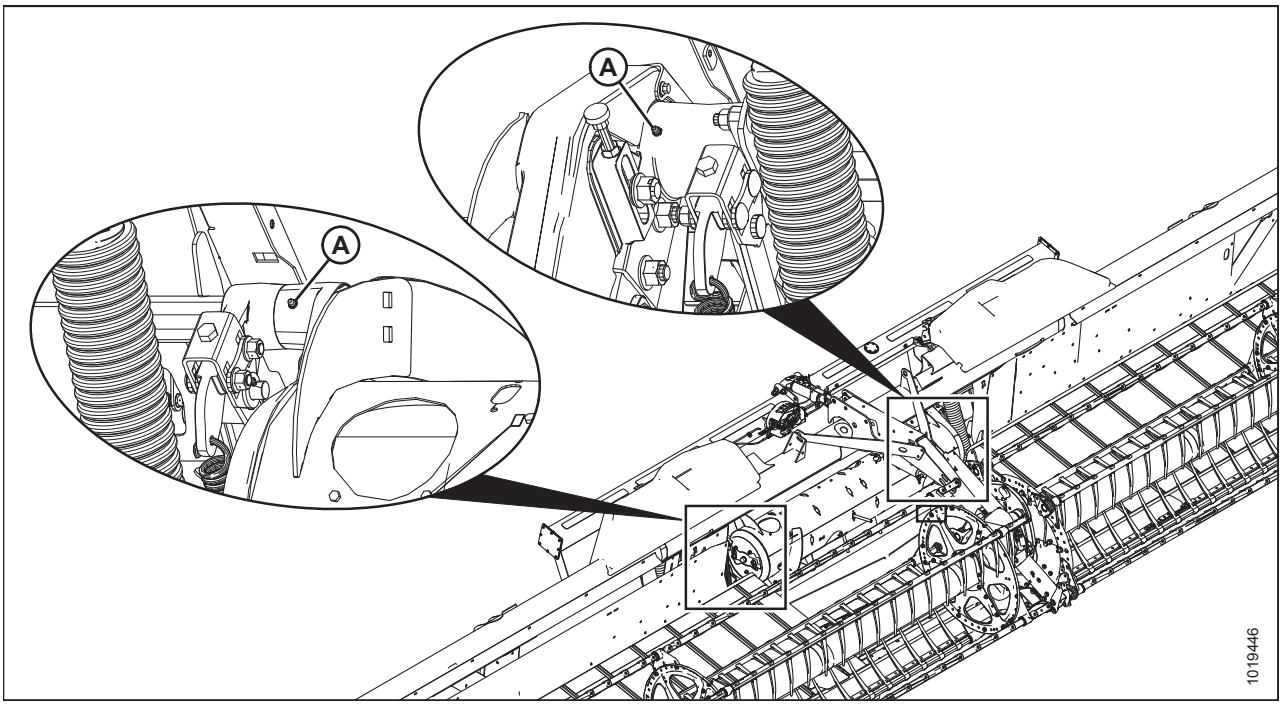




1020660

A – Boîtier d'entraînement du couteau (vérifiez le niveau d'huile [B] avec la jauge [C] : Entre le bord inférieur du trou [D] et le fond [E] de la jauge d'huile)
F – Roulement de la vis transversale supérieure (un endroit)
G – Niveau d'huile du boîtier d'entraînement principal Voir *Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 433*

Figure 5.9: Toutes les 100 heures

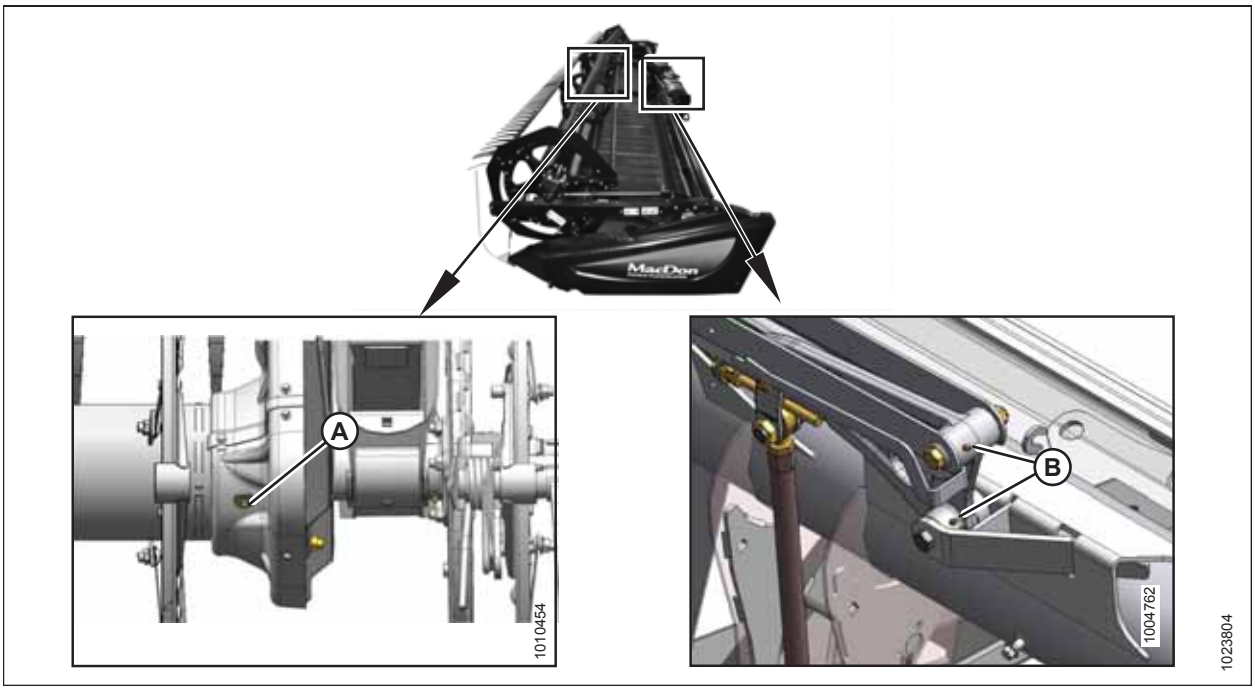


A – Pivots de la vis

Toutes les 250 heures

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

Figure 5.10: Toutes les 250 heures

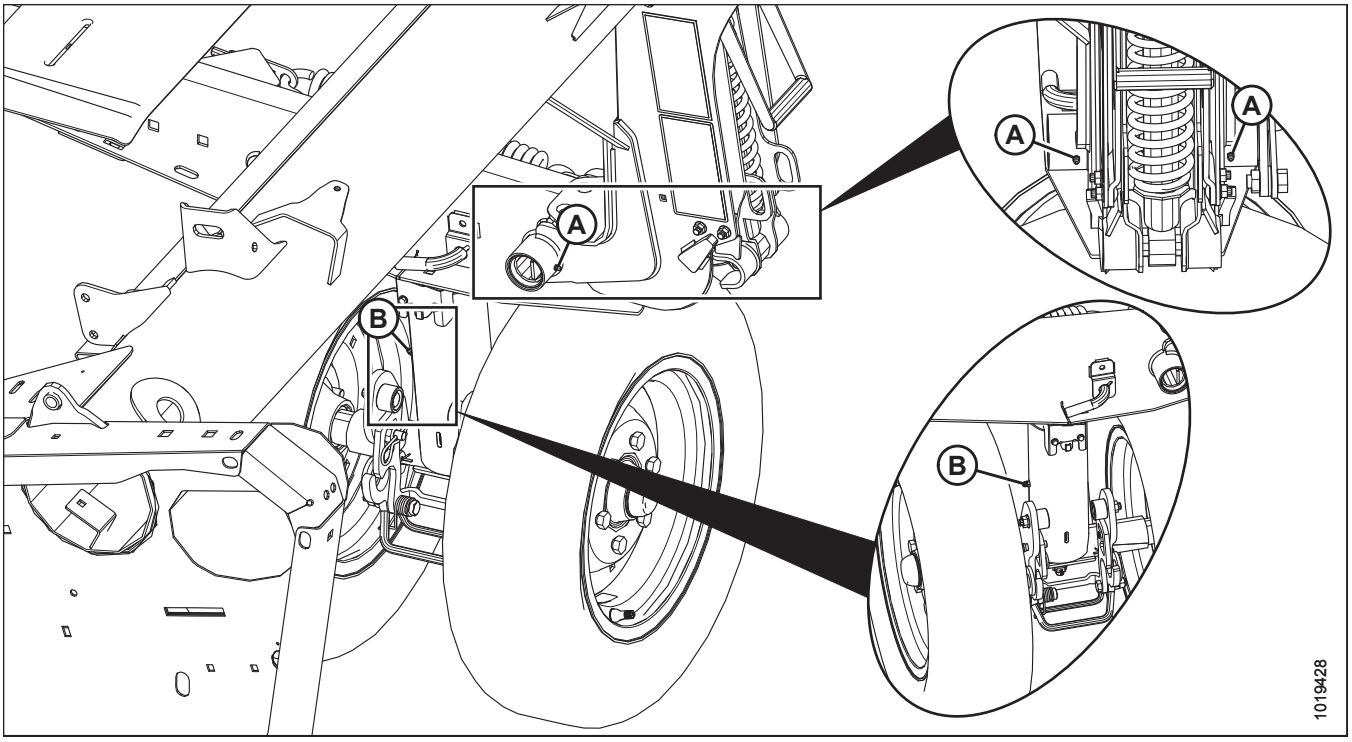


A - Cardan du rabatteur (Un endroit)[51]

B – Articulation flexible (Deux points) – Des deux côtés

51. Le cardan présente une section de lubrification étendue et un kit de roulement. 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.

Figure 5.11: Toutes les 250 heures



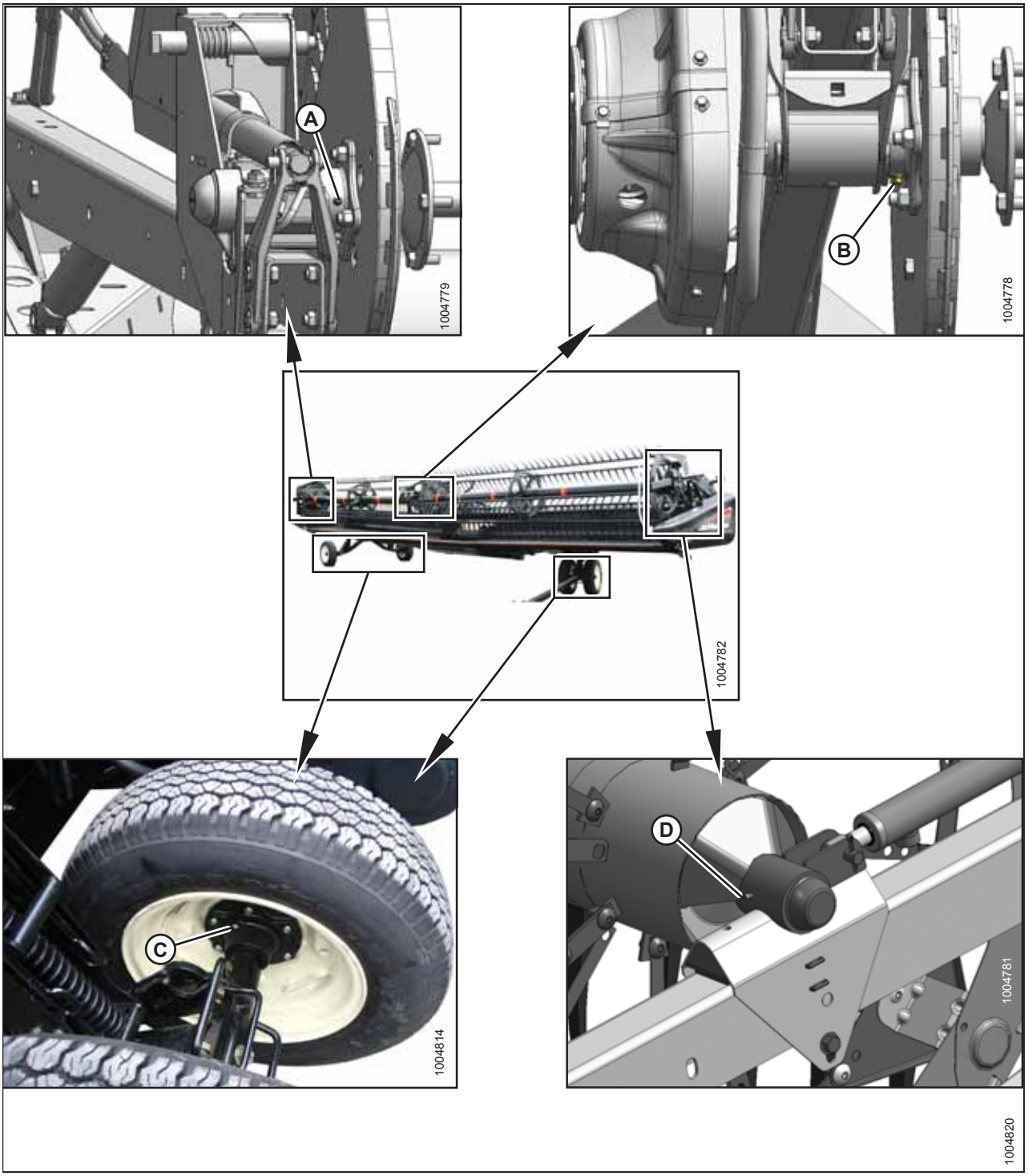
A - Pivot roue/châssis (avant et arrière) – Les deux côtés

B - Pivot de la roue avant (un endroit)

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 5.12: 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.

AVERTISSEMENT

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

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 413*.

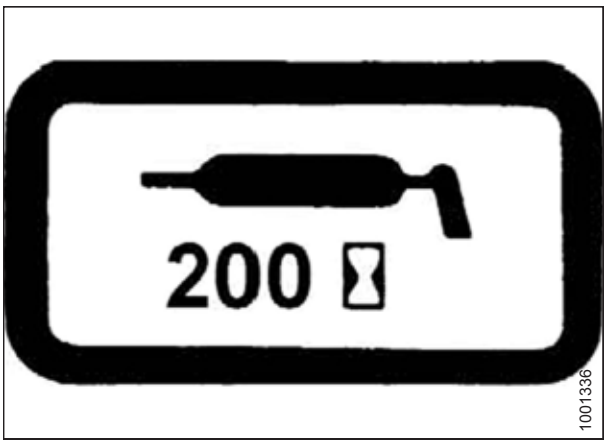


Figure 5.13: Autocollant des intervalles de graissage

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.

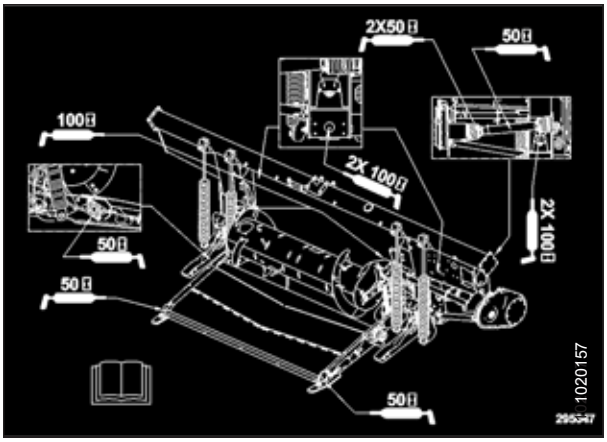


Figure 5.14: Autocollant indiquant les points dégraissage

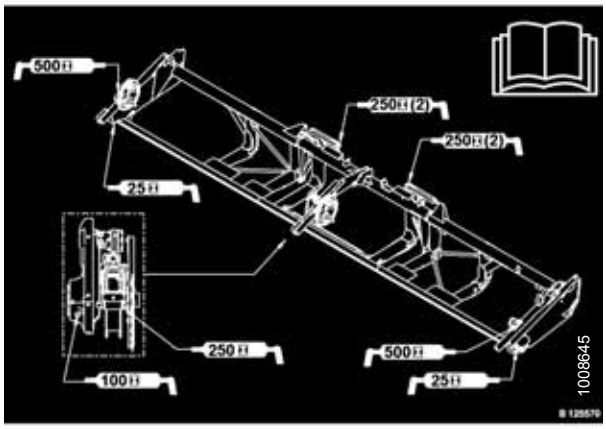


Figure 5.15: Autocollant indiquant les points dégraissage sur la série FD1

Lubrification de la chaîne d'entraînement

DANGER

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

1. Retirez les six boulons (A) qui maintiennent le capot supérieur (B) à l'entraînement du rabatteur et au capot inférieur (C).
2. Retirez le capot supérieur (B).

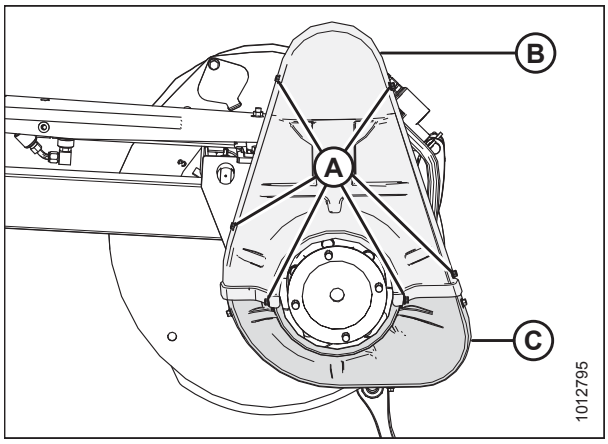


Figure 5.16: Capot d'entraînement

3. Retirez trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

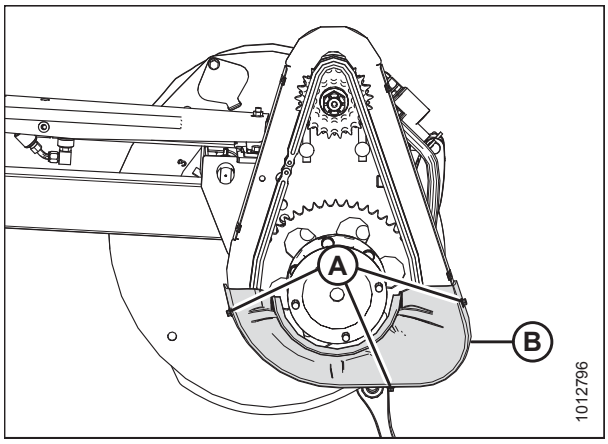


Figure 5.17: Capot d'entraînement inférieur

4. Appliquez généreusement de la graisse sur la chaîne (A).

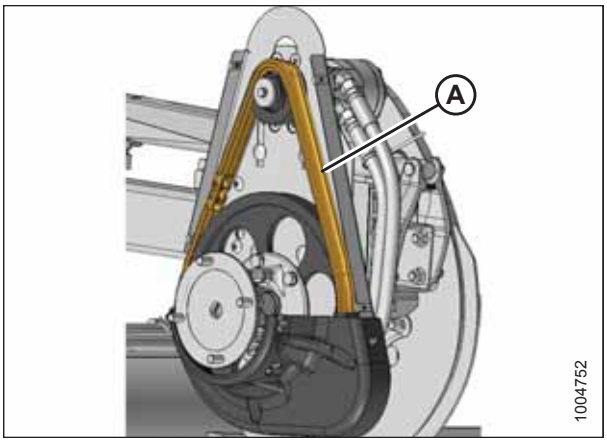


Figure 5.18: Chaîne d'entraînement

5. Placez le capot d'entraînement inférieur (B) sur l'entraînement du rabatteur (si retiré précédemment), et fixez-le avec trois boulons (A). Serrez les écrous à 12-13,2 Nm (9-10 pi lbf).

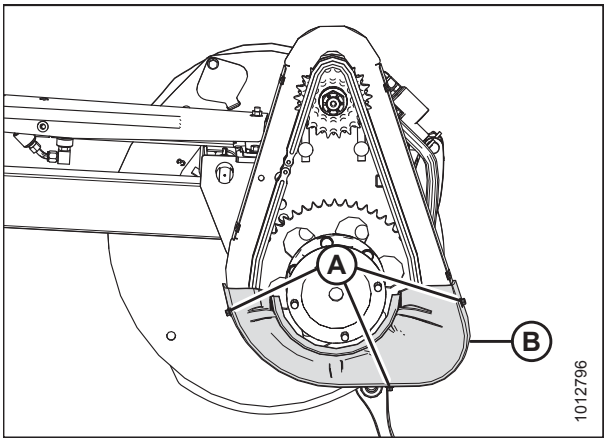


Figure 5.19: Capot d'entraînement inférieur

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). Serrez les boulons à un couple de 12-13,2 Nm (9-10 pi-lbf).

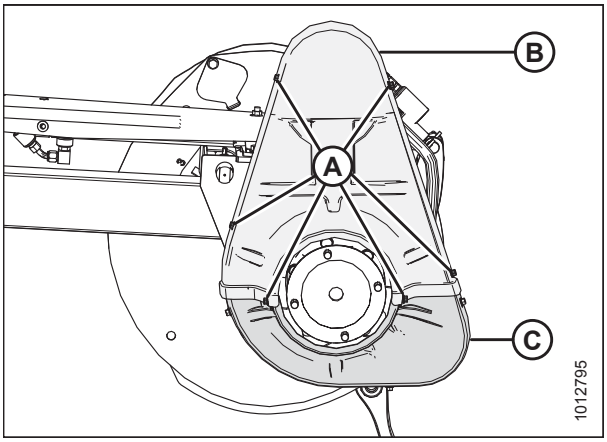


Figure 5.20: Capot d'entraînement

Lubrification de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

DANGER

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

Lubrifiez la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation toutes les 100 heures. La chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 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).

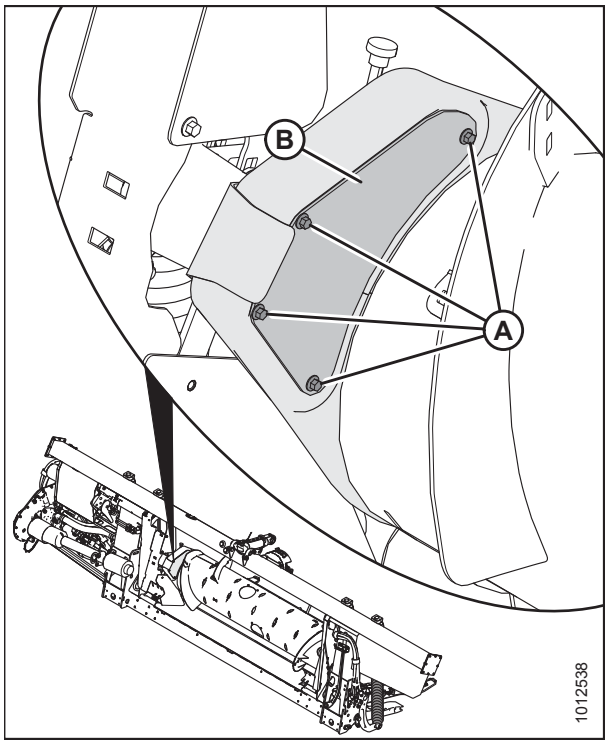


Figure 5.21: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

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.

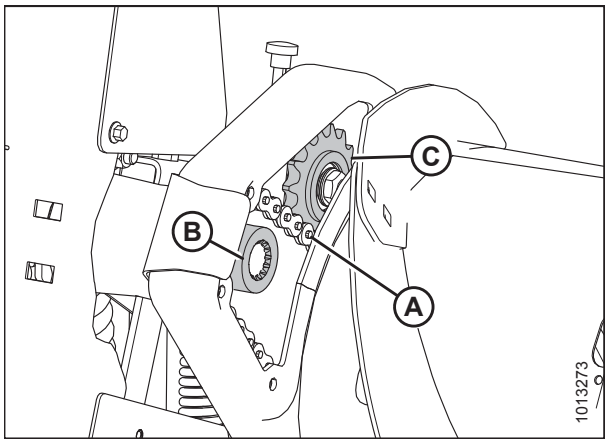


Figure 5.22: Chaîne d'entraînement du transporteur à vis

4. Replacez le panneau d'inspection métallique (B) et fixez-le avec quatre boulons (A).

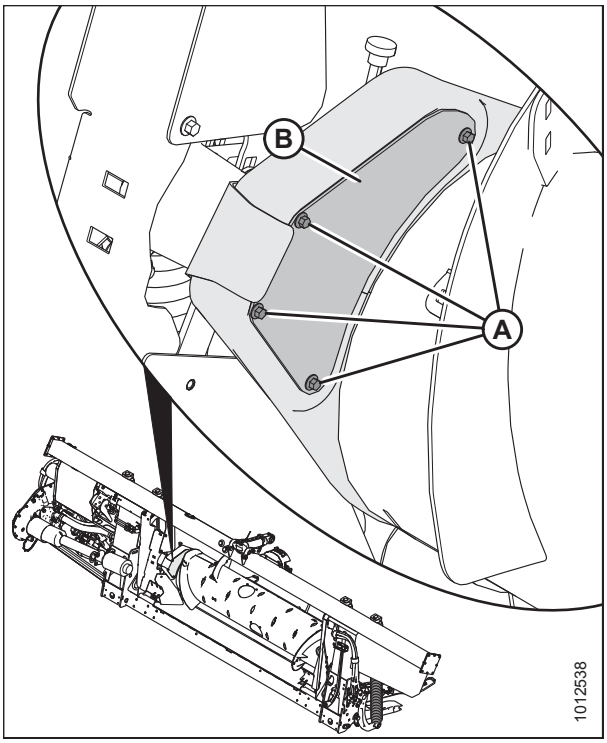


Figure 5.23: Panneau d'inspection de l'entraînement du transporteur à vis

Lubrification du boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de la plateforme

Vérifiez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir toutes les 25 heures.

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez la plateforme sur le sol et assurez-vous que le boîtier de vitesses est en position de fonctionnement.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enlevez le bouchon de niveau d'huile (A) et vérifiez que le niveau d'huile est au ras de l'orifice.
4. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A).
5. Ajoutez de l'huile si nécessaire. Pour des instructions, voir *Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme, page 434*.

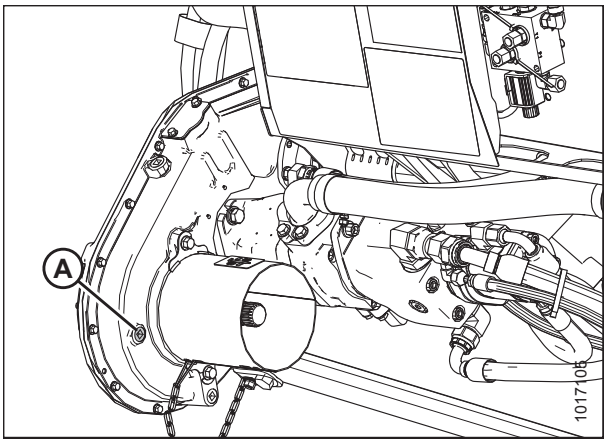


Figure 5.24: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

Ajout d'huile dans le boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez la barre de coupe sur le sol et assurez-vous que le boîtier de vitesses est en position de fonctionnement.
2. Coupez le moteur et 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 dans le bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.
5. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A) et le bouchon de remplissage (B).

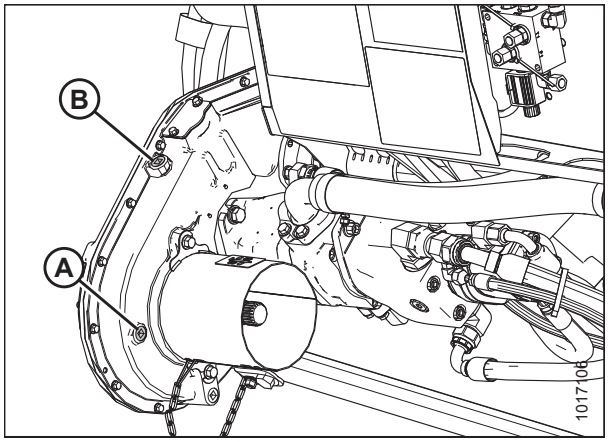


Figure 5.25: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

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).

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l'huile.
3. Relevez ou abaissez la plateforme afin de positionner le bouchon de vidange d'huile (A) le plus bas possible.
4. Coupez le moteur et 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 à travers le bouchon de remplissage (B) jusqu'à ce qu'elle s'écoule du trou du bouchon de niveau d'huile (A). Voir la troisième de couverture du manuel pour les lubrifiants recommandés.

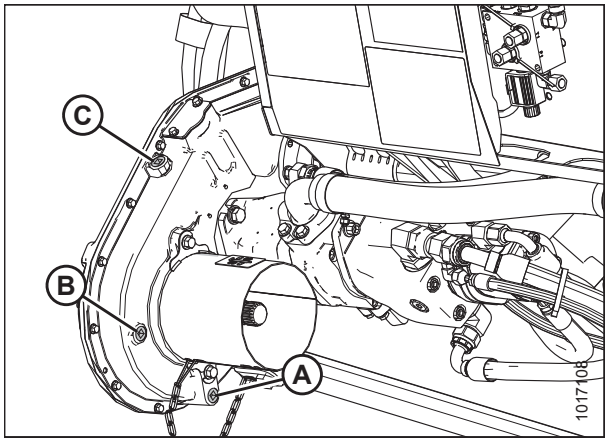


Figure 5.26: Boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme

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).

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 pour escarpements peut être installé. Voir *6.1.1 Kit d'extension Hillside, page 577*.

2. Assurez-vous que le niveau d'huile convient au relief comme suit :

   - **Relief accidenté :** maintenez le niveau de façon à ce que l'indicateur inférieur (A) soit plein, et l'indicateur supérieur (B) à moitié plein.
   - **Relief normal :** maintenez le niveau de façon à ce que l'indicateur inférieur (A) soit à moitié plein, et l'indicateur supérieur (B) vide.

   NOTE:

   Il peut être nécessaire d'abaisser légèrement le niveau d'huile lorsque la température ambiante est supérieure à 35 °C (95 °F) afin d'éviter tout débordement au niveau du reniflard lorsque les températures de fonctionnement normales sont atteintes.

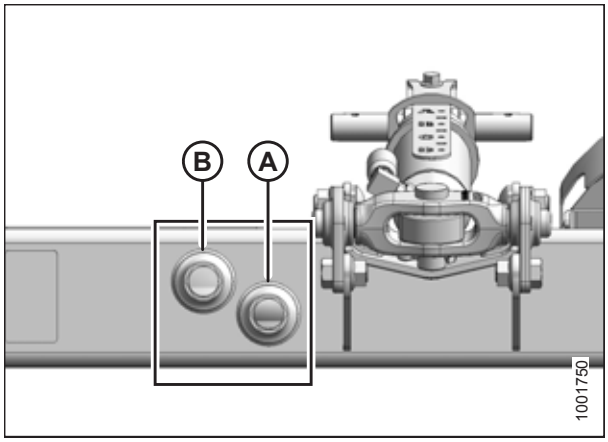


Figure 5.27: Vitre d'observation du niveau d'huile

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 437*.

AVERTISSEMENT

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

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

2. Nettoyez le bouchon de remplissage (A) pour retirer la saleté ou les débris.

ATTENTION

Le réservoir d'huile peut avoir une pression allant jusqu'à 10 psi. Retirez le bouchon lentement.

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. Reportez-vous à la troisième de couverture du manuel pour obtenir des informations sur le type d'huile et les spécifications.

   IMPORTANT:

   L'huile chaude s'écoule mieux à travers le tamis que l'huile froide. Ne retirez **PAS** l'écran.
5. Remettez le bouchon de remplissage (A).
6. Revérifiez le niveau d'huile. Pour des instructions, voir *5.4.1 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 436*.

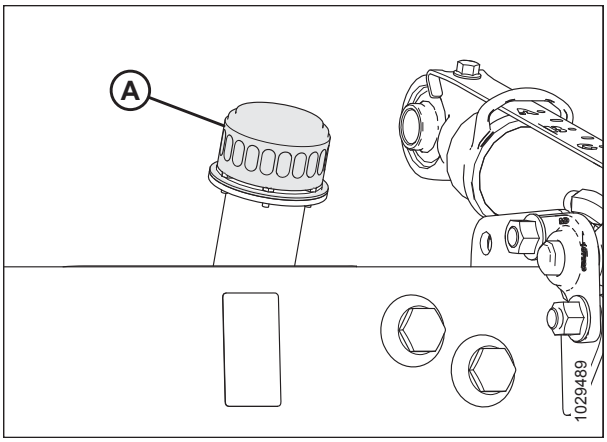


Figure 5.28: Bouchon de remplissage du réservoir d'huile

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)

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur.
2. Enclenchez la plateforme pour réchauffer l'huile.
3. Coupez le moteur et 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.

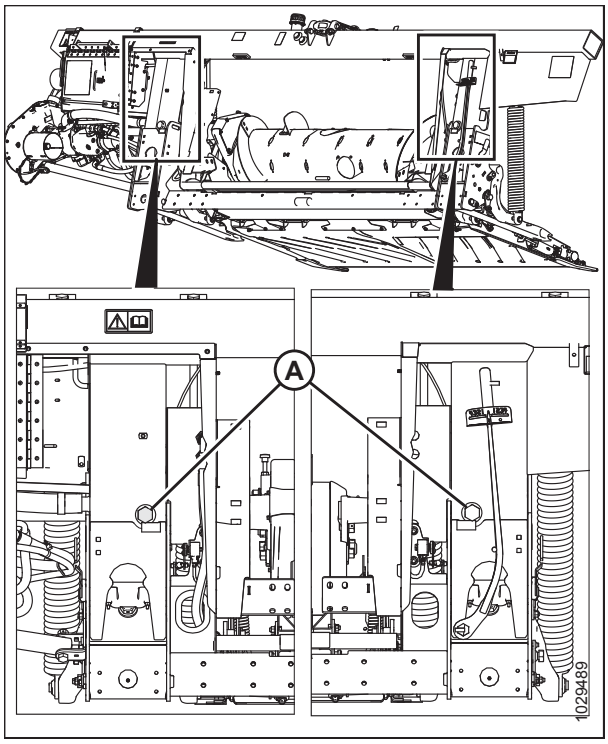


Figure 5.29: Vidange du réservoir

5. Nettoyez le bouchon de remplissage (A) pour retirer la saleté ou les débris.

ATTENTION

Le réservoir d'huile peut avoir une pression allant jusqu'à 10 psi. Retirez le bouchon lentement.

6. Tournez le bouchon de remplissage (A) dans le sens antihoraire pour le desserrer et le retirer.
7. Retirez les bouchons de vidange d'huile (A) avec une clé à six pans de 1 1/2 po et laissez l'huile s'écouler.
8. Remettez les bouchons de vidange d'huile (A) quand le réservoir est vide.
9. Changez le filtre à huile si nécessaire. Pour des instructions, voir *5.4.4 Remplacement du filtre à huile, page 439*.
10. Ajoutez approximativement 75 litres (20 gallons) d'huile au réservoir. Pour des instructions, voir *5.4.2 Ajout d'huile au réservoir hydraulique, page 436*.

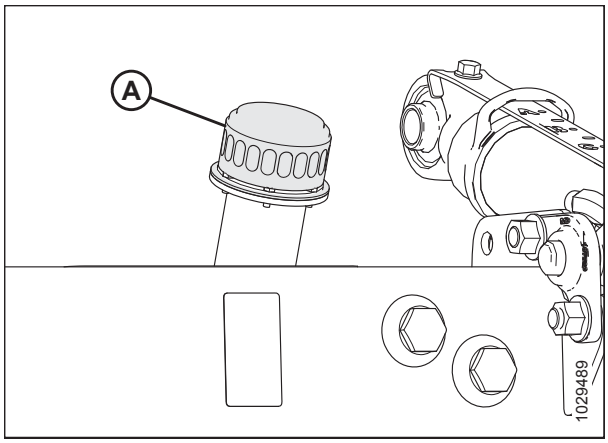


Figure 5.30: Bouchon de remplissage du réservoir d'huile

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)de votre concessionnaire MacDon.

AVERTISSEMENT

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

1. Nettoyez autour des surfaces de contact du filtre (B) et du collecteur (A).

   NOTE:

   Capot ouvert dans l'illustration à droite pour montrer le 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.

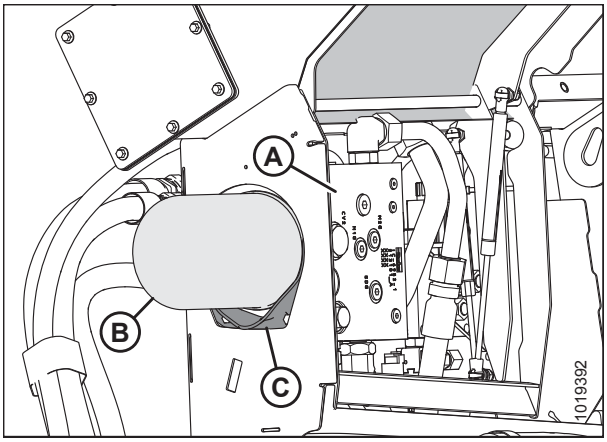


Figure 5.31: Système hydraulique du FM100

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les vis (A) de l'appareil, puis les lentilles en plastique. Conservez les vis (A).
3. Remplacez l'ampoule et remettez l'optique en plastique et les vis.

   NOTE:

   Utilisez des ampoules commerciales no 1156 pour les feux de transport orange et no 1157 pour les feux arrière rouges (option Transport à vitesse lente).

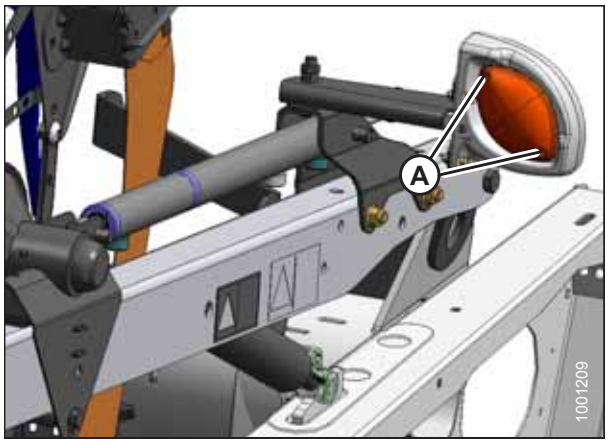


Figure 5.32: Feux de transport gauche

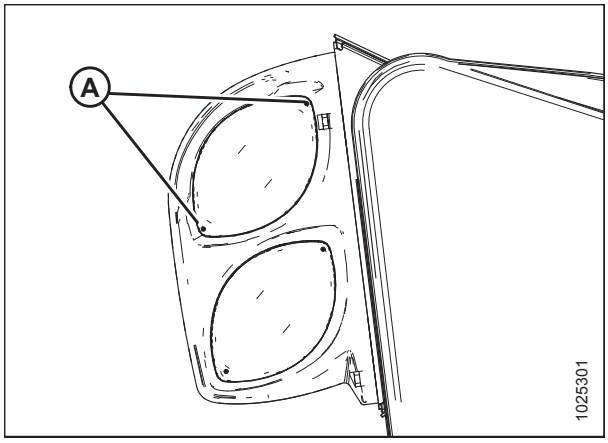


Figure 5.33: Transport à vitesse lente en option – feux orange et rouges

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 la vis d'alimentation et les pompes hydrauliques. Les pompes fournissent une alimentation hydraulique aux tapis, couteaux et équipements optionnels.

5.6.1 Retrait de la transmission

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

La transmission reste normalement attachée au module de flottement et est stockée sur le support prévu lorsqu'elle n'est pas utilisée.

1. Arrêtez la moissonneuse-batteuse et retirez la clé du contact.
2. 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.
3. Retirez les deux écrous (A) qui maintiennent le blindage (B) sur la boîte de vitesses.
4. 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).
5. Tirez le collier du raccord rapide pour libérer la fourche de la transmission, puis retirez l'arbre du boîtier.
6. Faites glisser le blindage (B) de la transmission.

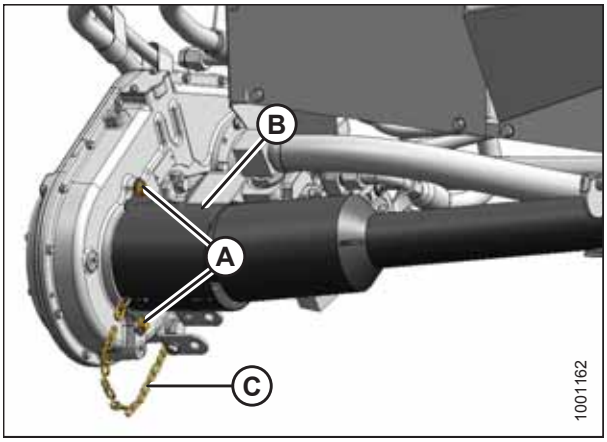


Figure 5.34: Module de flottement, extrémité de la transmission

7. 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).

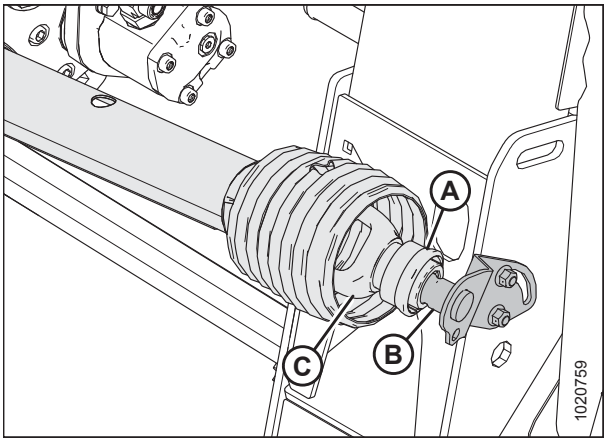


Figure 5.35: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

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. Consultez *2.2 Spécifications, page 23*.

1. Positionnez l'extrémité de la transmission (A) sur le support de rangement (B). Tirez à nouveau le collier (C) sur la transmission et glissez la transmission sur le support jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Dégagez le collier (C).
2. Pour les transmissions équipées de chaînes de sécurité, attachez la chaîne (D) à l'extrémité du support de stockage de transmission (B) de la moissonneuse-batteuse.

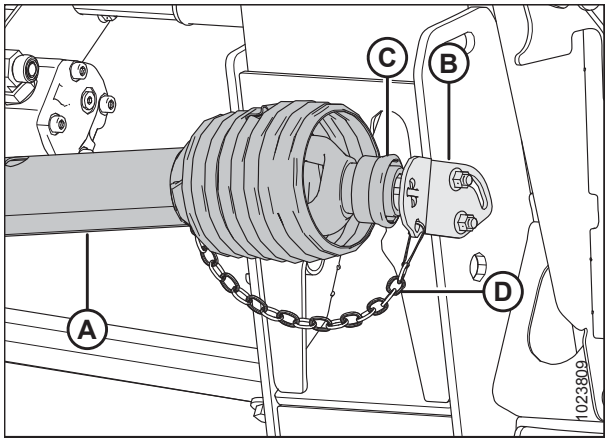


Figure 5.36: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

3. Faites glisser le blindage (A) sur la transmission (B).
4. Positionnez la déconnexion rapide de la transmission sur l'arbre de la boîte de vitesses du module de flottement, tirez le collier en arrière et glissez-le sur l'arbre jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Dégagez le collier.
5. Placez le blindage (A) sur la boîte de vitesses, puis fixez-le avec des boulons (C).
6. Pour les transmissions équipées de chaînes de sécurité, attachez la chaîne (D) à l'extrémité du module à la chaîne (E) sur le blindage.

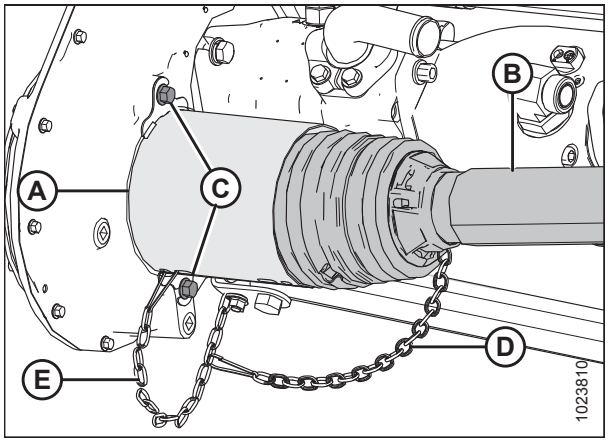


Figure 5.37: Module de flottement, extrémité de la transmission

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.

AVERTISSEMENT

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

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).

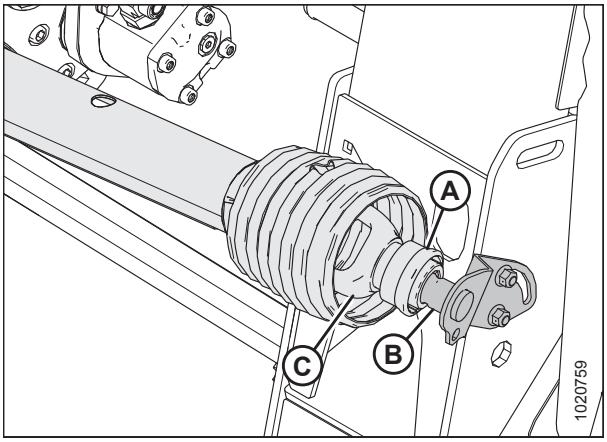


Figure 5.38: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

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 5.39: Transmission séparée

4. Utilisez un tournevis pour écrous à fente pour desserrez l'embout de graissage ou le verrou (A).



Figure 5.40: 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 5.41: 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 5.42: 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 5.43: 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 5.44: Protection de transmission

4. Enfoncez de nouveau l'embout de graissage (A) dans la protection.



Figure 5.45: Protection de transmission

5. Assemblez la transmission.

   IMPORTANT:

   Les cannelures sont conçues pour aligner les universaux. Alignez la soudure (A) avec la cannelure manquante (B) lors de l'assemblage. Ne pas aligner les moitiés de l'arbre peut provoquer des vibrations excessives et des défaillances de la vis d'alimentation/de la boîte de vitesses.

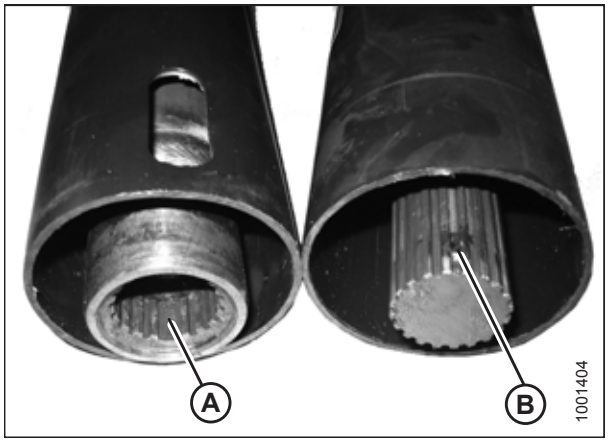


Figure 5.46: Transmission

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).

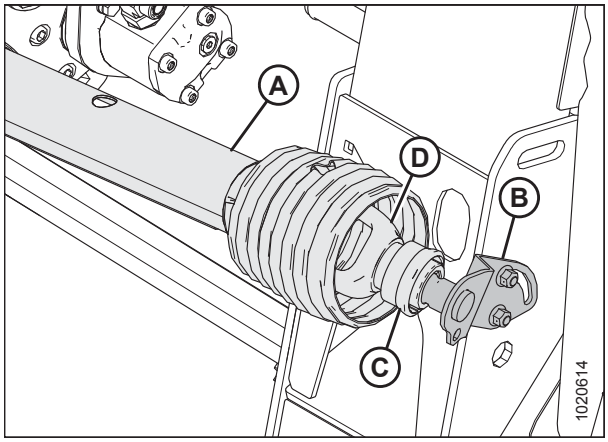


Figure 5.47: Moissonneuse-batteuse, extrémité de la transmission

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 après les 50 premières heures, puis 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.

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez la plateforme.
2. Coupez le moteur et 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 447* et desserrez le boulon (D) en fonction de la configuration de votre boîte de vitesses.

   NOTE:

   Une chaîne est correctement tendue de 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).

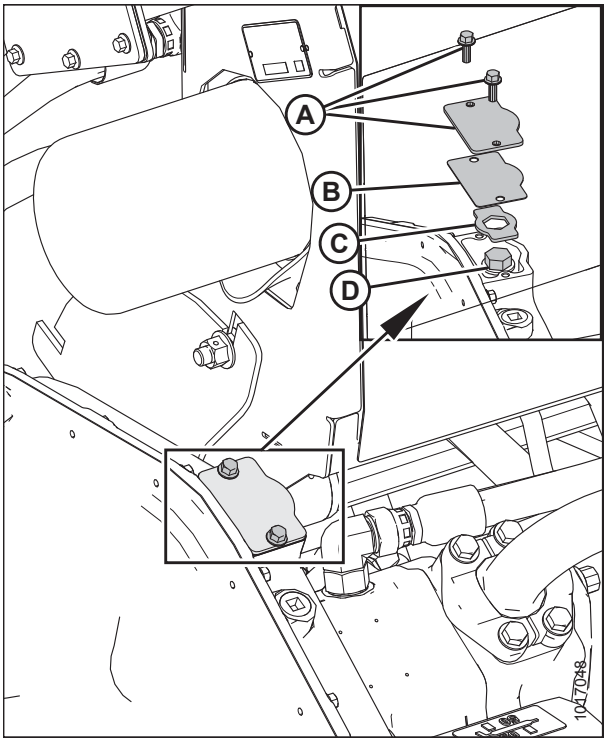


Figure 5.48: Tendeur de la chaîne

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	1 tour
AGCO IDEAL™	Rapport du pignon 29/38, chaîne à 78 maillons	1 tour
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

AVERTISSEMENT

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

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. Verrouillez les ailes de plateforme. Pour des instructions, voir *Verrouillage/déverrouillage des ailes de plateforme, page 73*.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Vérifiez que l’articulation de verrouillage du flottement est sur les butées inférieures (la rondelle [A] ne peut pas être déplacée) aux deux endroits.

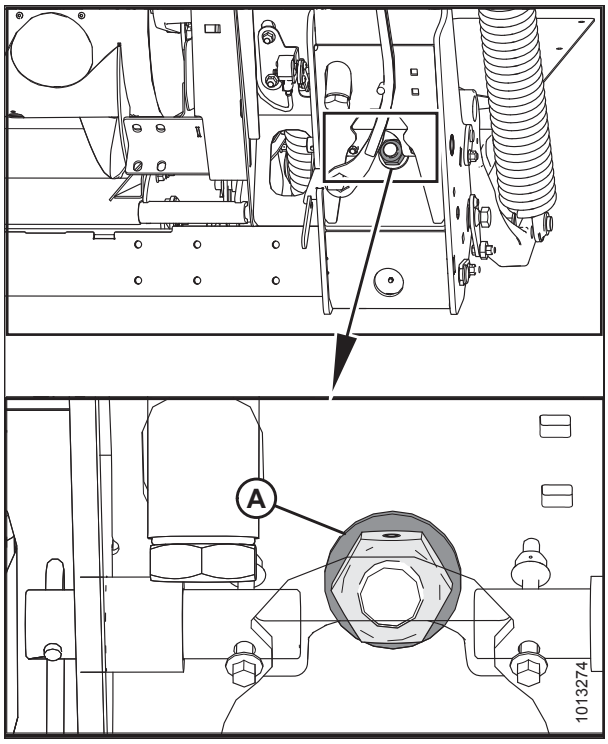


Figure 5.49: Verrouillage du flottement

5. Avant d'ajuster le jeu entre la vis d'alimentation et le plancher, vérifiez la position de flottement de la vis d'alimentation pour déterminer le jeu requis :

   • Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole de flottement (B), la vis d'alimentation est en position de flottement.

   IMPORTANT:

   Assurez-vous que les boulons (A) sont placés au même endroit aux deux extrémités de la plateforme afin d'éviter d'endommager la machine pendant son utilisation.

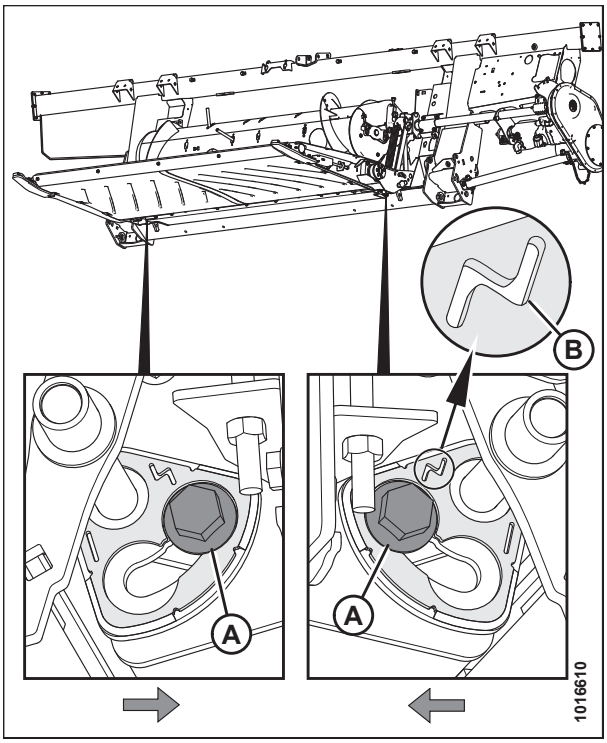


Figure 5.50: Position de flottement

   • Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole fixe (B), la vis d'alimentation est en position fixe.

   IMPORTANT:

   Assurez-vous que les boulons (A) sont placés au même endroit aux deux extrémités de la plateforme afin d'éviter d'endommager la machine pendant son utilisation.

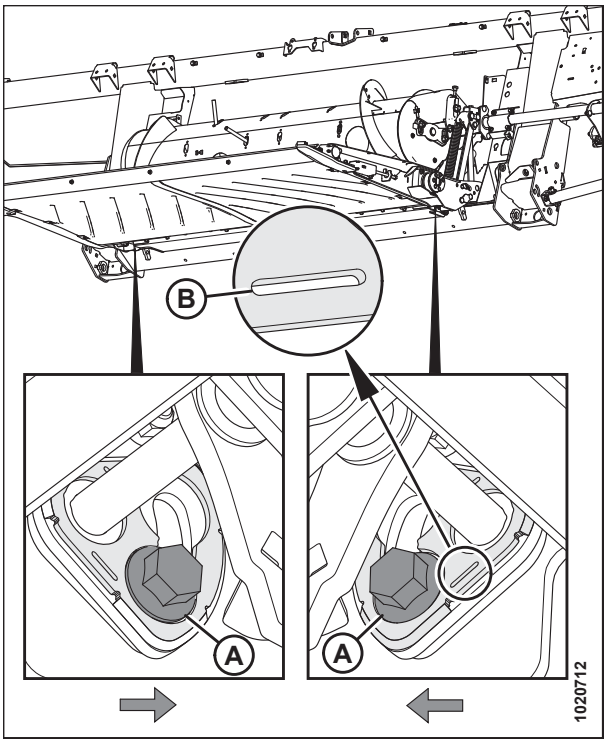


Figure 5.51: Position fixée

6. Desserrez les deux écrous (B) et faites pivoter la vis d'alimentation pour positionner la spire sur le plancher d'alimentation.
7. Tournez le boulon (A) dans le sens horaire pour augmenter le jeu (C) ou dans le sens antihoraire pour le diminuer (C).
   - Si la vis d'alimentation est en position fixe, réglez le jeu entre 22 et 26 mm (7/8 et 1,0 po).
   - Si la vis d'alimentation est en position de flottement, réglez le jeu entre 11 et 15 mm (7/16 et 5/8 po).

   NOTE:

   Le jeu augmente entre 25 et 40 mm (1 et 1-1/2 po) lorsque le vérin d'inclinaison se rétracte complètement.
8. Répétez les étapes *6, page 450* et *7, page 450* pour le côté opposé de la vis d'alimentation.

   IMPORTANT:

   Le réglage d'un côté de la vis d'alimentation peut influer sur l'autre côté. Vérifiez toujours les deux côtés de la vis d'alimentation après avoir effectué les derniers réglages.
9. Serrez les écrous (B) aux deux extrémités de la vis d'alimentation. Serrez les écrous à 93–99 Nm (68–73 pi-lbf).
10. Faites pivoter le tambour et vérifiez les jeux.

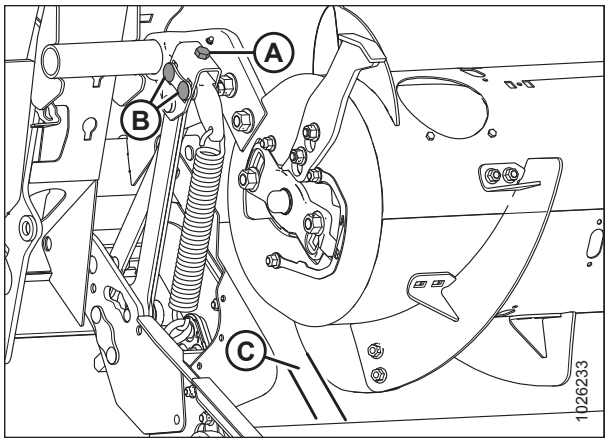


Figure 5.52: Espacement du transporteur à vis

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.

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez complètement la plateforme.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   NOTE:

   La tension de la chaîne de la boîte de vitesses doit être réglée avant de vérifier et de régler celle de la chaîne d'entraînement de la vis. Pour des instructions, voir *5.6.5 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses, page 447*.

5. Tournez le transporteur à vis (A) à la main dans le sens antihoraire, jusqu'à ce qu'il ne puisse plus tourner.
6. Marquez une ligne (B)le long du tambour et du capot.

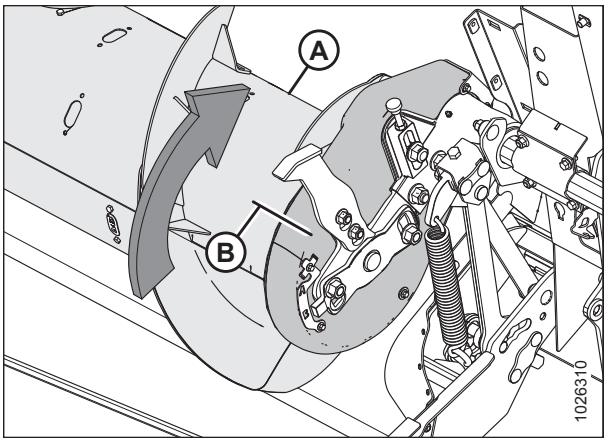


Figure 5.53: Entraînement du transporteur à vis

7. Tournez la vis (A) à la main dans le sens horaire, jusqu'à ce qu'elle ne puisse plus tourner, puis marquez une ligne (C) le long du tambour et du capot.
8. Mesurez la distance entre les deux lignes (B) et (C).

   Pour une nouvelle chaîne :

   - Si la différence entre (B) et (C) est de 1-4 mm (0,04-0,16 po), aucun réglage n'est requis.
   - Si la différence entre (B) et (C) est supérieure à 4 mm (0,16 po), la tension de la chaîne d'entraînement de la vis doit être ajustée. Pour des instructions, voir *5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 451*.

   Pour une chaîne utilisée :

   - Si la différence entre (B) et (C) est de 3-8 mm (0,12-0,31 po), aucun réglage n'est requis.
   - Si la différence entre (B) et (C) est supérieure à 8 mm (0,31 po), la tension de la chaîne d'entraînement de la vis doit être ajustée. Pour des instructions, voir *5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 451*.
   - Si la différence entre (B) et (C) est inférieure à 3 mm (0,12 po), la tension de la chaîne d'entraînement de la vis doit être ajustée. Pour des instructions, voir *5.7.3 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 451*.

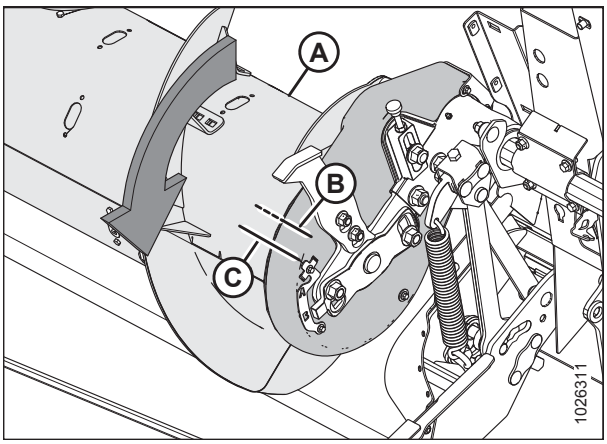


Figure 5.54: Entraînement du transporteur à vis

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.

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.
3. Desserrez le contre-écrou (B).
4. Desserrez légèrement l'écrou du tendeur (A) pour permettre au tendeur d'être déplacé à la main.
5. Tournez la vis en sens inverse pour rattraper le mou supérieur de la chaîne.
6. Tournez la vis de réglage (C) dans le sens horaire pour déplacer le pignon tendeur et serrez manuellement uniquement. Ensuite desserrez d'un 1 1/2 tour.

   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. Vérifiez la tension de la chaîne. Pour des instructions, voir *5.7.2 Contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis, page 450*.

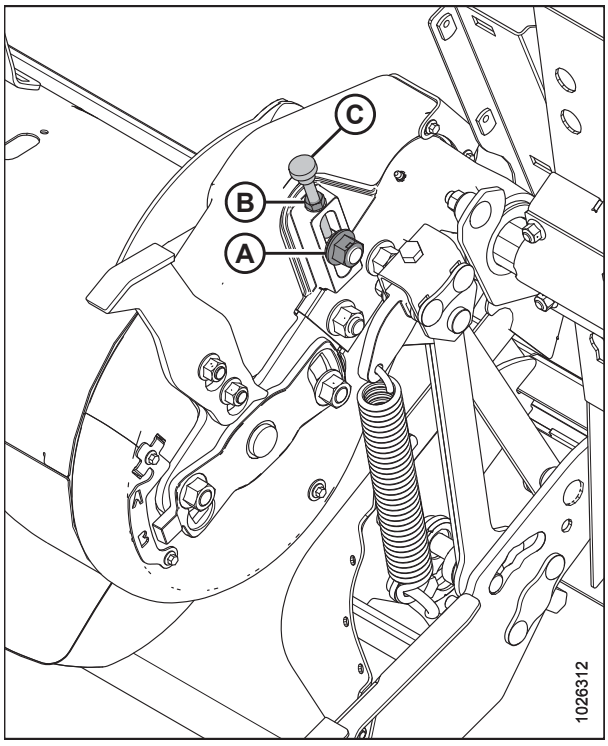


Figure 5.55: Côté gauche de l'entraînement de la vis

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.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Remplacez la chaîne par une chaîne sans fin, (MD no 220317).

NOTE:

Les illustrations montrent le côté gauche de la vis.

1. Inclinez complètement l'embase pour maximiser l'espace entre la vis et le plancher d'alimentation.
2. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.

3. Le cas échéant, desserrez les deux boulons (A) et retirez le pare-chocs (B) situé sur le côté gauche de la vis.

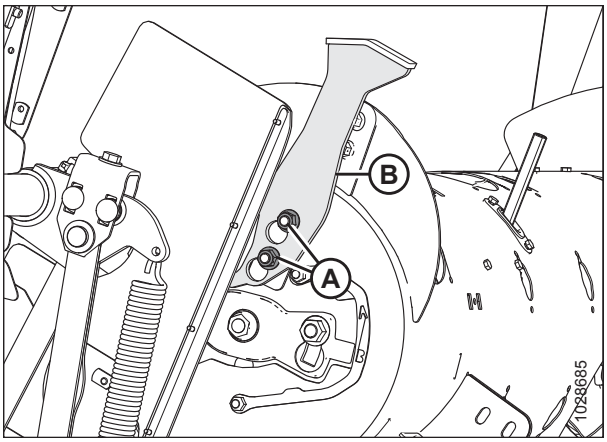


Figure 5.56: Entraînement de la vis – côté droit

4. Sur le côté gauche de la vis, retirez les quatre boulons (A) et le panneau d'inspection (B).
5. Retirez les boulons (C) et l'indicateur/serre-joint (D) qui maintiennent le capot supérieur (G) et le capot inférieur (H) ensemble.
6. Retirez le boulon et la rondelle (J) qui fixent le capot inférieur (H).
7. Retirez les boulons (E) et enlevez le système de fixation du capot (F).
8. Faites pivoter le capot supérieur (G) et le capot inférieur (H) vers l'avant pour les retirer de la vis.

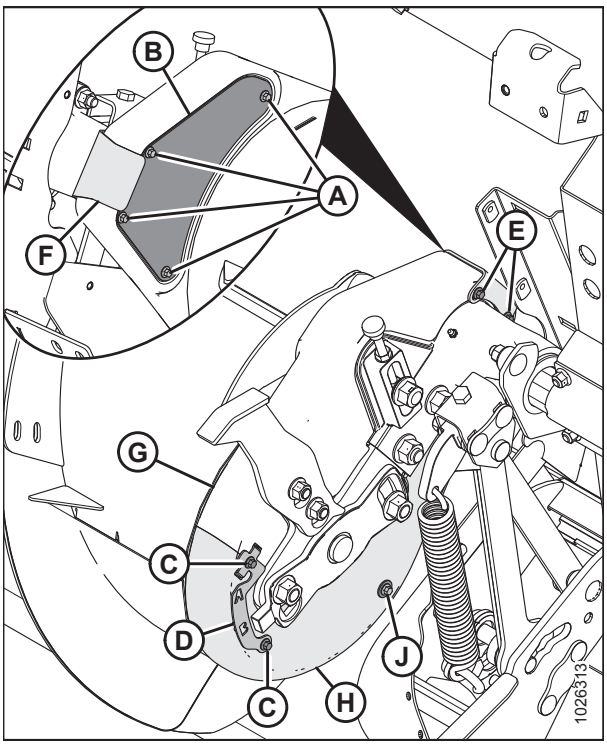


Figure 5.57: Entraînement du transporteur à vis

9. Desserrez le contre-écrou (C) et tournez la vis de réglage (D) dans le sens antihoraire pour relâcher le boulon qui maintient le pignon (B) et l'empêcher de s'élever pour relâcher la tension de la chaîne.

   IMPORTANT:

   Ne desserrez **PAS** l'écrou mince (E) sur le côté intérieur de la broche du pignon tendeur.

10. Desserrez l'écrou du pignon tendeur (A) et relevez le pignon (B) à la position la plus haute pour relâcher la tension de la chaîne. Serrez l'écrou (A) pour maintenir le pignon en place.

11. Retirez la vis (F) et la rondelle (G).

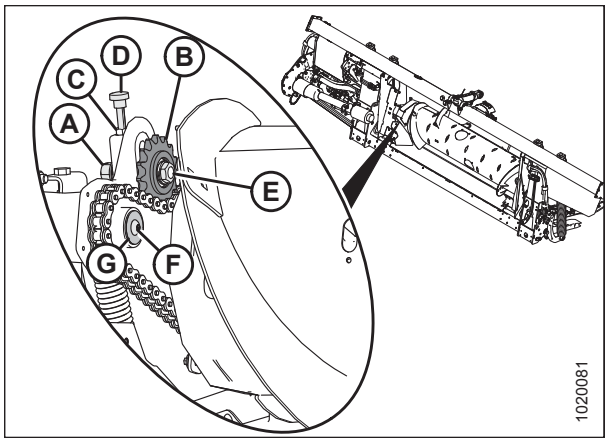


Figure 5.58: Entraînement du transporteur à vis

12. Enlevez les deux boulons et écrous (A).

    NOTE:

    Une deuxième personne peut être nécessaire pour soulever ou soutenir la vis afin de retirer complètement les boulons.

    NOTE:

    Les boulons situés à gauche de la vis sont plus longs que ceux situés à son extrémité droite.

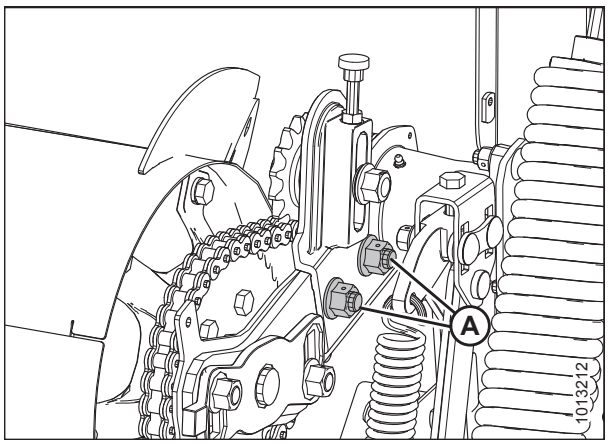


Figure 5.59: Bras de support du transporteur à vis

13. Placez un bloc de bois sous l'extrémité de l'entraînement de la vis (B) pour éviter que celui-ci ne tombe sur le tablier de tapis d'alimentation et ne l'abîme.

14. Utilisez un levier (A) pour faire glisser la vis vers la droite.

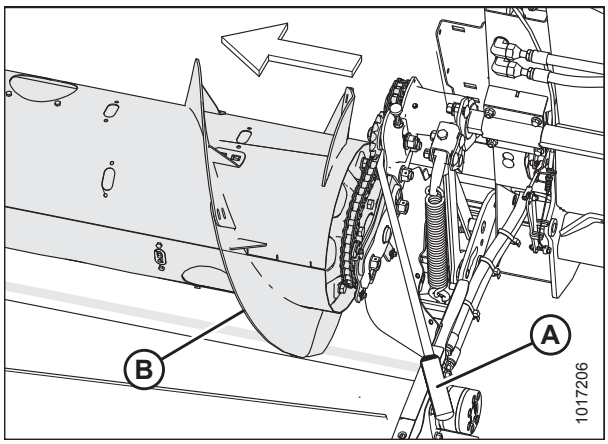


Figure 5.60: Transporteur à vis

15. Retirez le pignon d'entraînement (A) et la chaîne (B) de l'arbre cannelé.

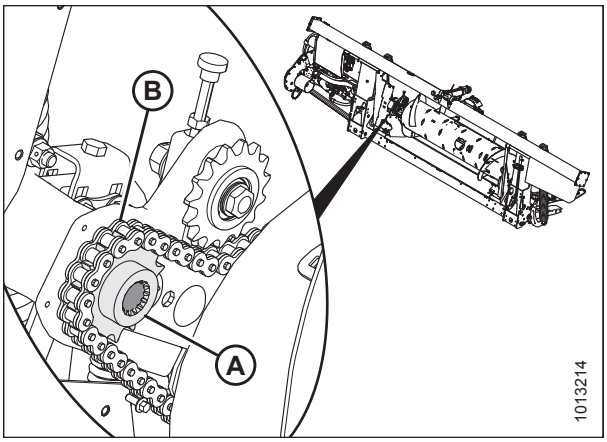


Figure 5.61: Entraînement du transporteur à vis

16. Manœuvrez la vis (A) sur le côté et vers l'avant pour que la chaîne sans fin (B) puisse être retirée de la vis.

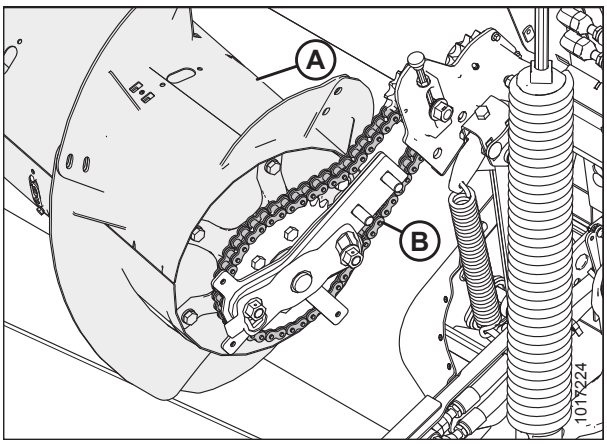


Figure 5.62: Entraînement du transporteur à vis

5.7.5 Installation de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis

NOTE:

Les illustrations montrent le côté gauche de la vis.

1. Placez la chaîne d'entraînement (B) sur le pignon du côté entraînement de la vis d'alimentation (A).

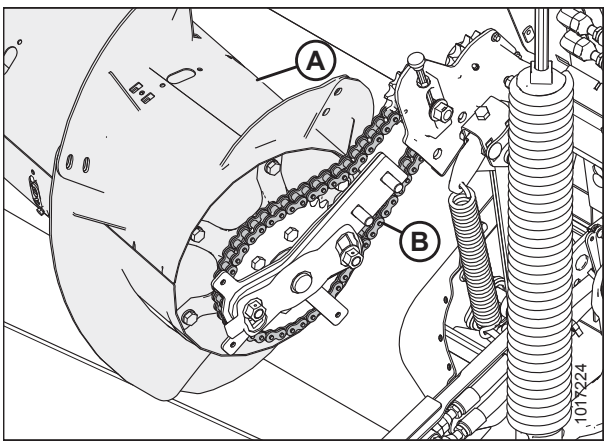


Figure 5.63: Entraînement du transporteur à vis

2. Placez le pignon d'entraînement (A) sur la chaîne (B) et alignez le pignon sur l'arbre.

   NOTE:

   L'aile du pignon d'entraînement (A) fait face à la vis.

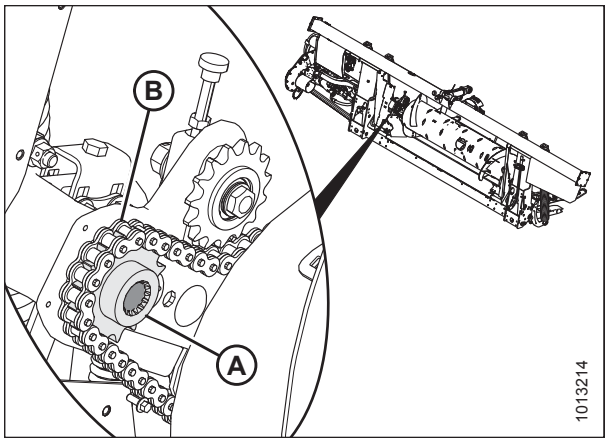


Figure 5.64: Entraînement du transporteur à vis

3. Faites glisser l'ensemble du tambour de la vis vers le boîtier et réinstallez les deux boulons et écrous (A).
4. Retirez les blocs sous la vis d'alimentation.

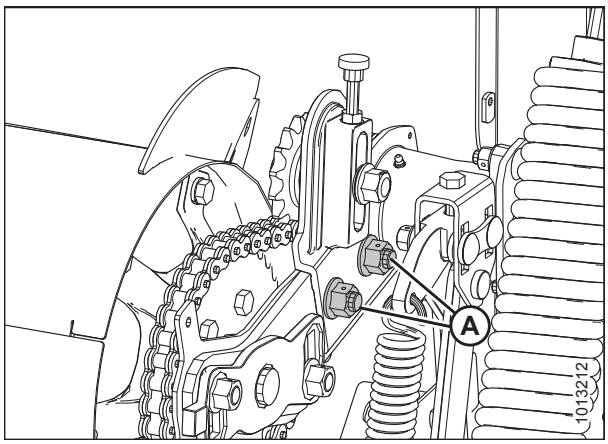


Figure 5.65: Entraînement du transporteur à vis

5. Tournez la vis en sens inverse pour retendre le toron inférieur de la chaîne.

   IMPORTANT:

   Ne desserrez **PAS** l'écrou mince (C) 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 du tendeur (A) à un couple de serrage de 258-271 Nm (190-200 pi-lbf)

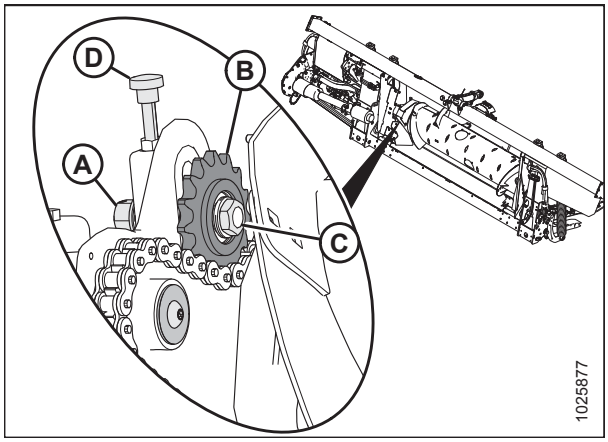


Figure 5.66: Entraînement du transporteur à vis

8. Serrez le contre-écrou (A).
9. Appliquez un frein-filet à force moyenne (Loctite® 243 ou équivalent) sur le filetage de la vis (B).
10. Installez la rondelle (C) et fixez-la avec la vis (B).

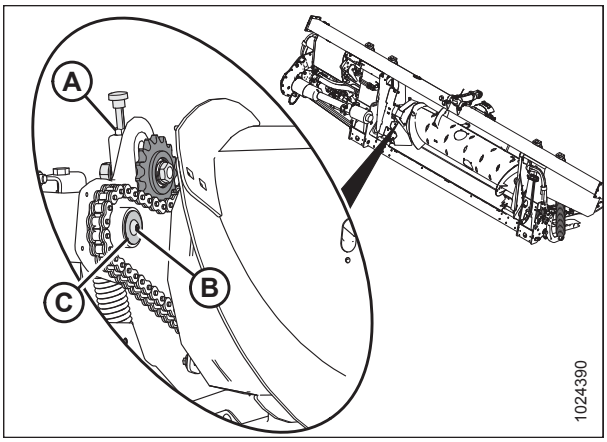


Figure 5.67: Entraînement du transporteur à vis

11. Placez le capot inférieur (H) et fixez-le avec le boulon et la rondelle (J).
12. Placez le capot supérieur (G). Fixez les capots supérieur et inférieur avec le serre-joint/indicateur (D) et les boulons (C).
13. Installez le panneau d'inspection (B) et fixez-le avec quatre boulons (A). Serrez les boulons (A) à un couple de serrage de 2,7-4,1 Nm (24-36 po lbf).
14. Installez le système de fixation du capot (F) et fixez-le avec deux boulons (E).

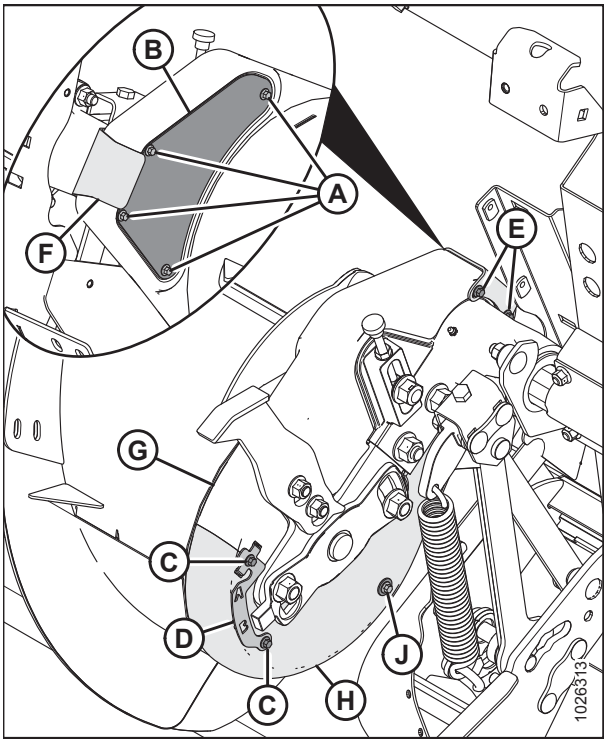


Figure 5.68: Transporteur à vis

5.7.6 Utilisation de la spire du transporteur à vis

La spire de la vis sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte spécifiques. Pour des instructions, voir *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 331* la section 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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Démarrez le moteur.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B) le plus proche de l'endroit où se trouve le doigt à retirer. Conservez les pièces pour les réinstaller.

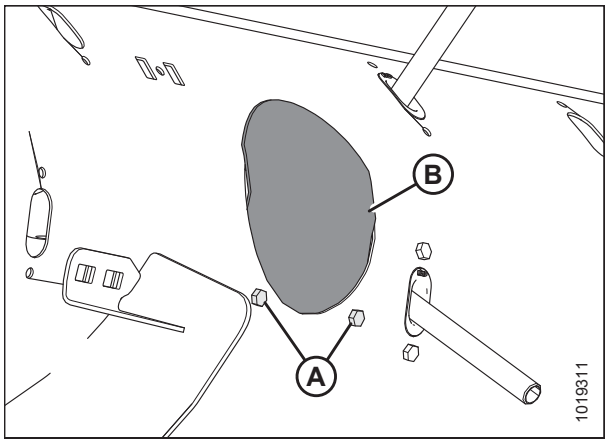


Figure 5.69: Couvercle d'accès au transporteur à vis

6. Enlevez la goupille (A) et retirez le doigt (B) du porte-doigt (C) à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation. Retirez le doigt de la vis d'alimentation en le tirant à travers le guide en plastique (D).

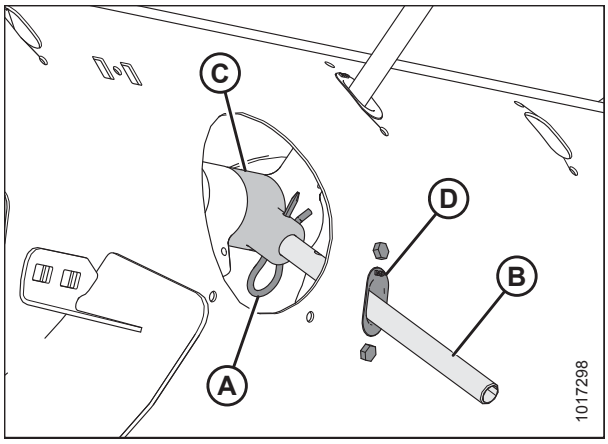


Figure 5.70: Doigt de la vis

7. Enlevez les boulons (A) et les écrous à enfoncer fixant le guide en plastique (B) sur la vis d'alimentation, puis retirez le guide à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation.

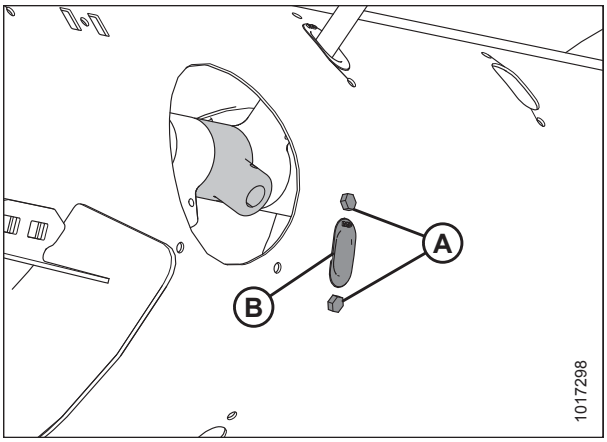


Figure 5.71: Trou du doigt de la vis

8. Enduisez les boulons (B) avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou l'équivalent) et ensuite positionnez le bouchon (A) dans le trou à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation et fixez-le avec deux boulons à tête hexagonale M6 (B) et écrous à enfoncer. Serrez à un couple de 9 Nm (80 po-lbf).

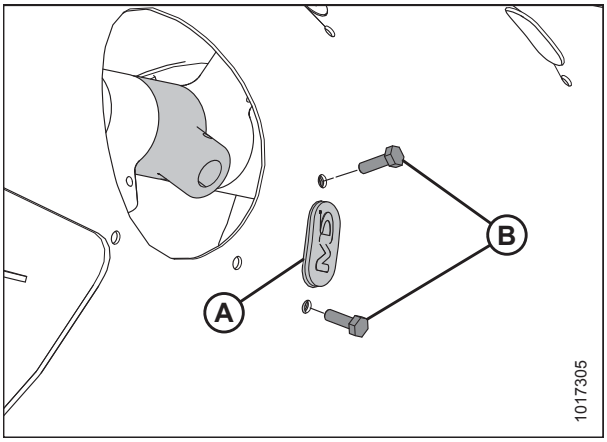


Figure 5.72: Bouchon

9. Enduisez les boulons (A) avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou l'équivalent), puis replacez le couvercle d'accès (B). Fixez le couvercle d'accès en place à l'aide de boulons (A). Serrez les boulons à un couple de 9 Nm (80 po-lbf).

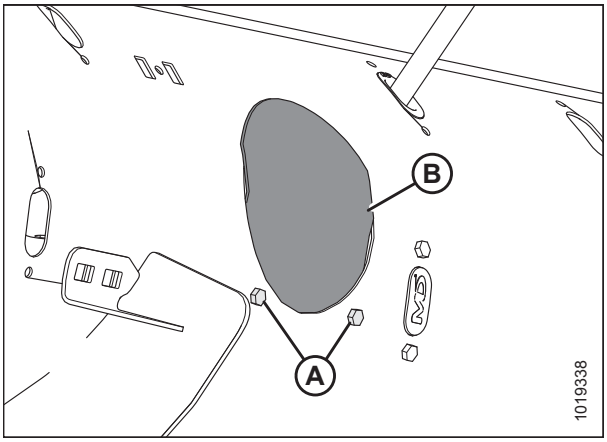


Figure 5.73: Couvercle d'accès au transporteur à vis

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 de conduite, 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, en fonction de la configuration originale de la vis d'alimentation, des pièces supplémentaires peuvent être commandées. Voir *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 331* pour les pièces disponibles.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
4. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d'accès (B) le plus proche du doigt à installer ou à remplacer.

   Si vous remplacez un doigt de la vis, reportez-vous à l'étape *5, page 460*, ou passez à l'étape *7, page 461* pour les instructions d'installation pour de nouveaux doigts de vis.

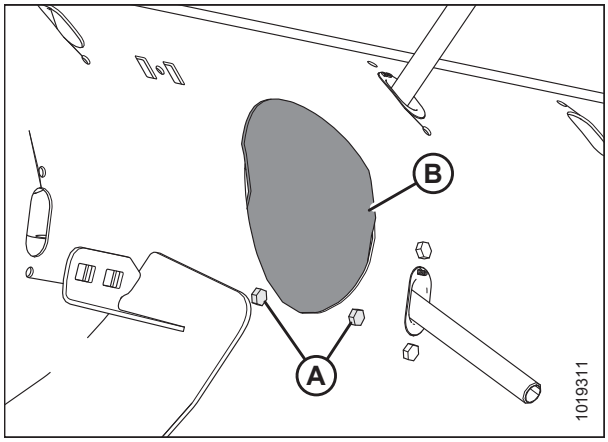


Figure 5.74: Couvercle du trou d'accès

Retrait d'un doigt existant de la vis d'alimentation :

5. Retirez la goupille (A), tirez le doigt (B) hors de la bague (C) à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation et retirez le doigt de la vis en le tirant par le guide en plastique (D).

   Si vous remplacez le guide de doigts en plastique avant d'installer le doigt de la vis, voir l'étape *6, page 461*ou l'étape *9, page 462*.

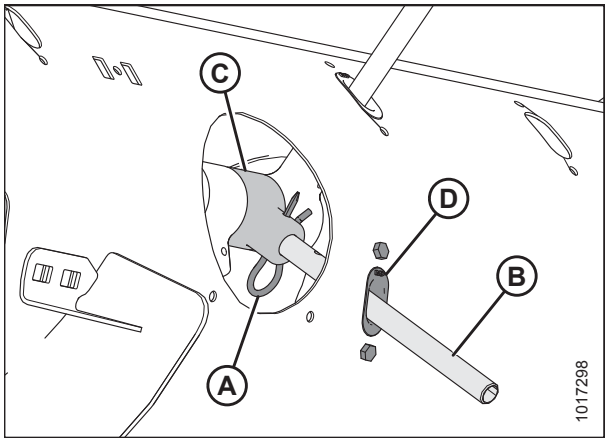


Figure 5.75: Doigt de la vis

6. Enlevez les boulons (A) en maintenant le guide de doigt en plastique (B) contre la vis d'alimentation. Retirez le guide (B) à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation et passez à l'étape *8, page 461*.

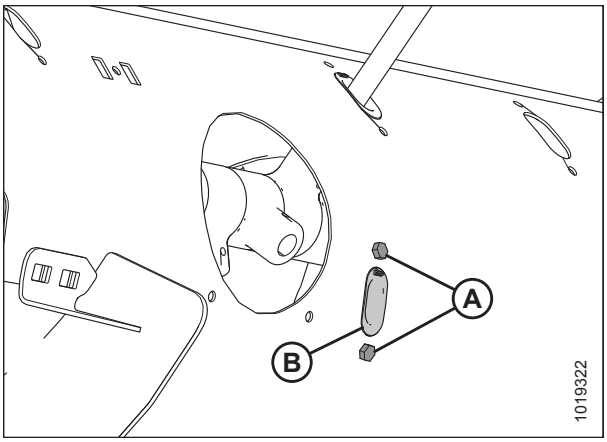


Figure 5.76: Trou du doigt de la vis

Installation d'un nouveau doigt de la vis :

7. Enlevez les deux boulons (B), les écrous à enfoncer et le bouchon (A).

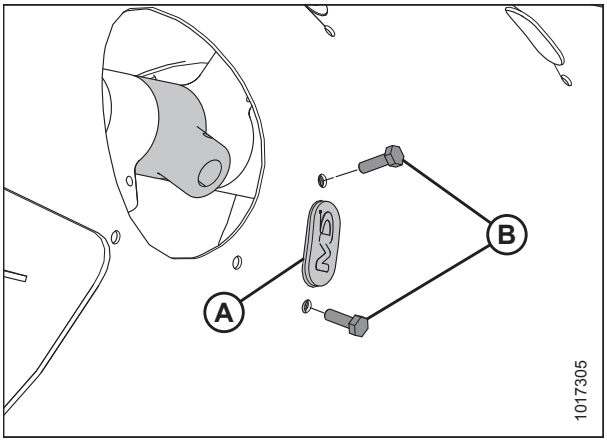


Figure 5.77: Trou du doigt de la vis

8. Enduisez les boulons (A) avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou l'équivalent) et insérez le guide du doigt en plastique (B) à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation et fixez-le avec les boulons et les écrous à enfoncer. Serrez les boulons à un couple de 9 Nm (80 po-lbf).

   NOTE:

   Lorsque vous installez des doigts supplémentaires, assurez-vous d'installer un nombre égal de chaque côté de la vis d'alimentation.

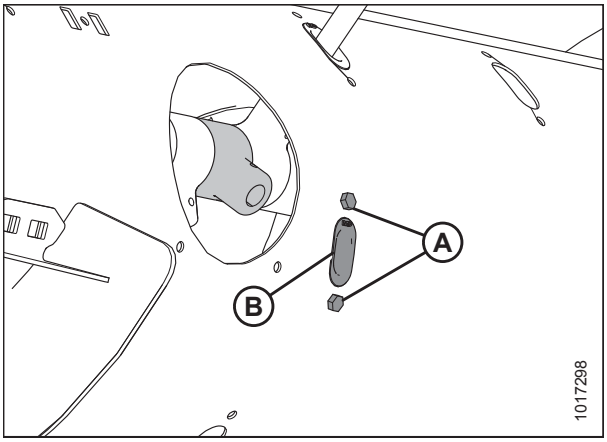


Figure 5.78: Trou du doigt de la vis

9. Insérez le nouveau doigt de la vis (B) dans le guide en plastique (D), à partir de l'intérieur de la vis d'alimentation.
10. Insérez le doigt (B) dans le porte-doigt (C) et fixez-le avec la goupille (A).

    NOTE:

    Notez l'orientation de la goupille (A). La partie ronde doit faire face au sens de rotation de la vis d'alimentation ; le côté ayant une forme (c'est-à-dire le côté en forme de S) doit faire face au côté de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation.

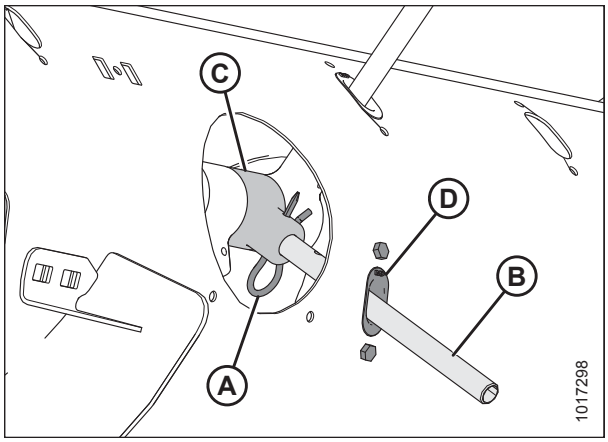


Figure 5.79: Doigt de la vis

11. Enduisez les boulons (A) avec un frein-filet de force moyenne (Loctite® 243 ou l'équivalent), puis remettez le couvercle d'accès (B) et fixez-le avec des boulons. Serrez à un couple de 9 Nm (80 po-lbf).

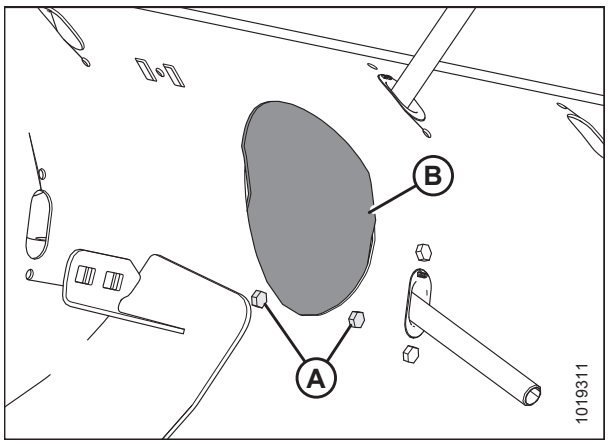


Figure 5.80: Couvercle du trou d'accès

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 de la vis d'alimentation.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

4. Vérifiez que l'indicateur (C) est réglé à la même position à chaque extrémité de la vis.

   NOTE:

   Il existe deux positions différentes d'extension des doigts de la vis : **A** et **B**. La position **A** est utilisée pour le colza et la position **B** (B) pour les grains. Le réglage d'usine de l'indicateur est la position **B** (B).

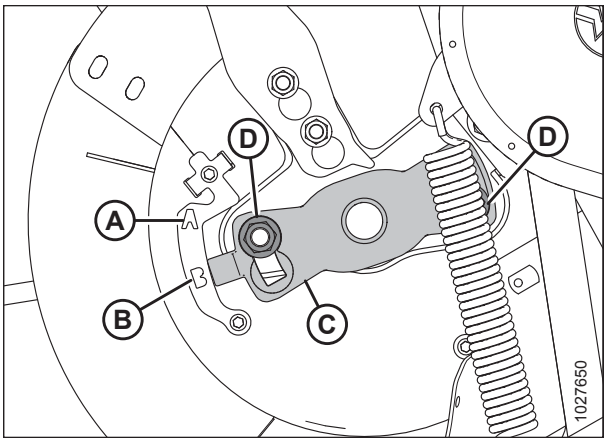


Figure 5.81: Synchronisation des doigts de la vis – illustration du côté gauche de la vis

ATTENTION

Pour éviter d'endommager le transporteur à vis de façon irréparable, il est extrêmement important que les deux côtés aient le même réglage.

5. Pour régler la position de l'indicateur, voir *Réglage de la synchronisation des doigts de la vis, page 463*.
6. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 34*.

Réglage de la synchronisation des doigts de la vis

Pour régler la synchronisation du doigt de la vis d'alimentation, procédez comme suit :

NOTE:

Illustration du côté gauche de la vis d'alimentation.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Localisez l'indicateur de synchronisation des doigts (C) à l'extrémité de la vis. Il existe deux positions d'extension des doigts de la vis : La position **A** (A) et la position **B** (B).
5. Desserrez les écrous (A) et réglez l'indicateur de synchronisation des doigts (B) à la position souhaitée.

   IMPORTANT:

   L'indicateur de synchronisation situé aux deux extrémités de la vis doit être placé dans la même position ; sinon, la vis sera endommagée au-delà de toute réparation.

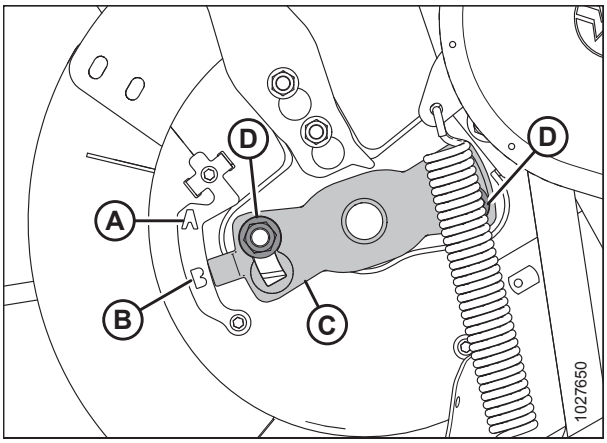


Figure 5.82: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

NOTE:

Si l'indicateur de synchronisation de doigts indique la position **A**, cela signifie que les doigts de la vis sont complètement étendus à ce moment-là. Cela permet à la culture d'être engagée et relâchée plus tôt avant d'entrer dans le convoyeur. Ce réglage est plus utile pour les cultures touffues ou le colza.

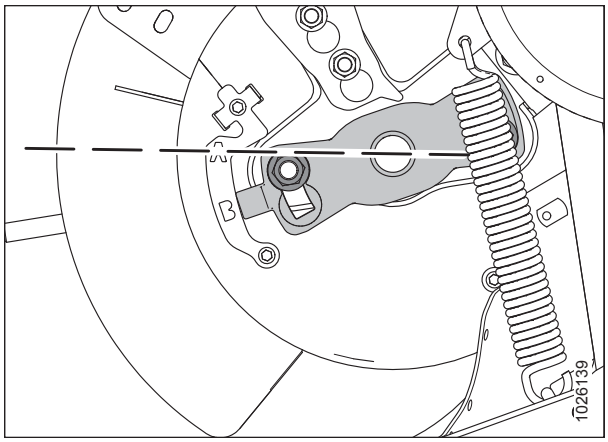


Figure 5.83: Position A de la vis

NOTE:

Si l'indicateur indique la position **B**, cela signifie que les doigts de la vis sont complètement étendus à ce moment-là. 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 ou les haricots.

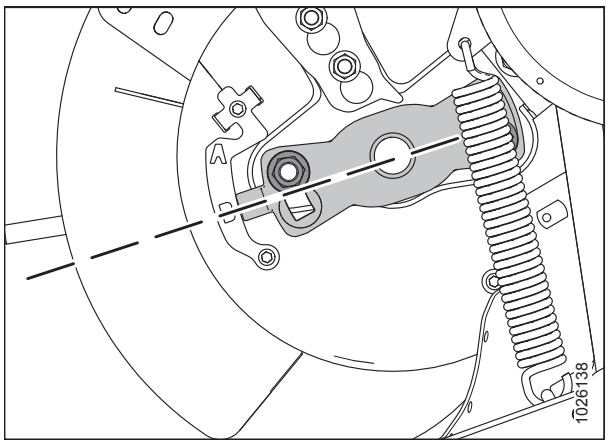


Figure 5.84: Position B de la vis

8. Serrez les écrous (A) une fois le réglage terminé. Serrez les écrous à 92-138 Nm (68-102 pi lbf).
9. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 34*.

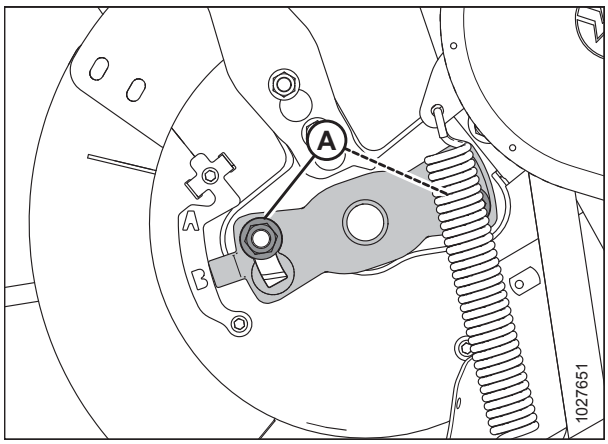


Figure 5.85: Indicateur de synchronisation des doigts du transporteur à vis

Remplacement des guides de doigts de la vis d'alimentation

1. Retirez le doigt (A). Pour des instructions, voir *Retrait des doigts de la vis d'alimentation, page 458*.
2. Retirez les deux boulons maintenant le guide (B) sur la vis d'alimentation.

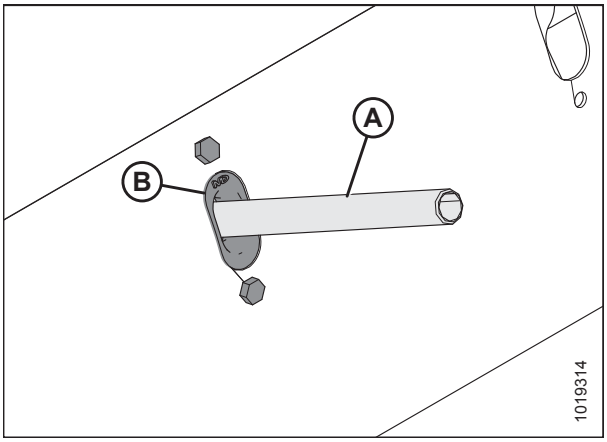


Figure 5.86: Doigt de la vis

3. Depuis l'intérieur du transporteur à vis, placez le guide en plastique (B) et fixez-le avec des boulons (A).
4. Remplacez le doigt. Pour des instructions, voir *Installation des doigts de la vis d'alimentation, page 460*.

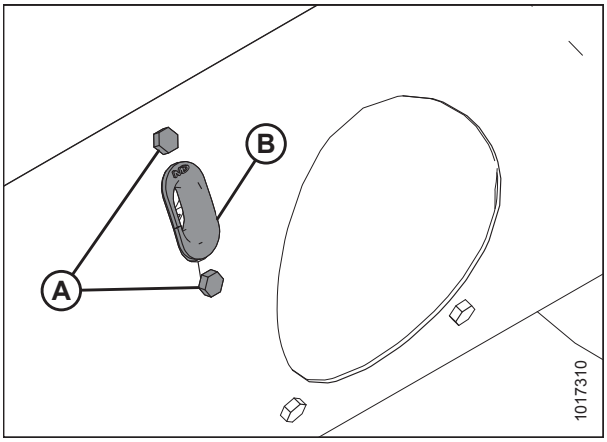


Figure 5.87: Guide du doigt de la vis

Installation du bouchon de fente de spire de la vis d'alimentation

Lorsque vous retirez le boulon de la spire de la vis d'alimentation, les trous doivent être bouchés pour éviter que du matériel ne pénètre dans la vis.

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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Démarrez le moteur.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

5. Enlevez les boulons (A) et le couvercle d’accès (B) le plus proche de l’endroit où se trouve le doigt à retirer. Conservez les pièces pour les réinstaller.

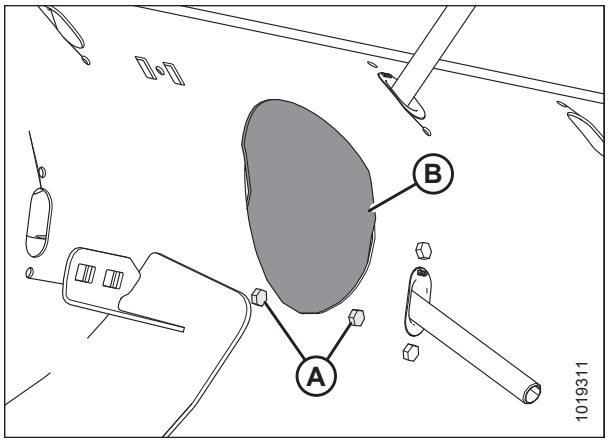


Figure 5.88: Couvercle d’accès au transporteur à vis

6. Accédez à la vis par le trou d’accès (A) et installez le bouchon de fente de la spire (B) (MD no 213084) dans les emplacements de montagede la spire (C) et fixez-le avec un boulon M6 (D) (MD no 252703) et les écrous à enfoncer (MD no 197263).

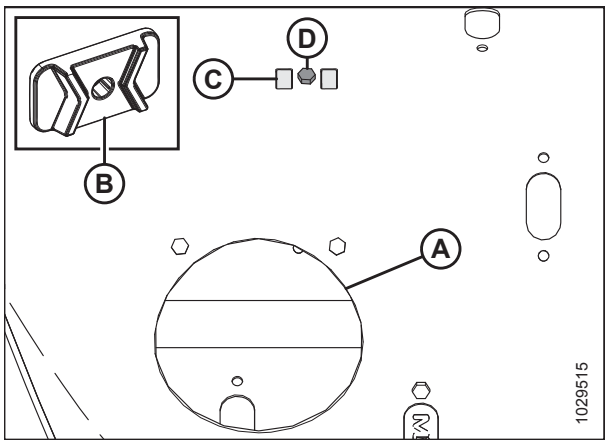


Figure 5.89: Bouchon de fente de spire

5.8 Couteau

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 de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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 411*****.**

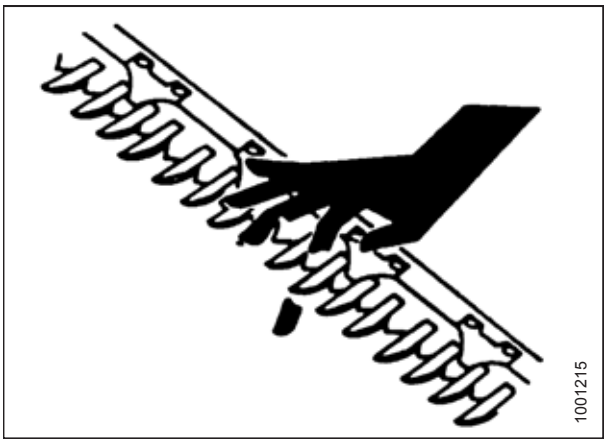


Figure 5.90: Risque lié à la barre de coupe

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.

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

   IMPORTANT:

   Ne mélangez **PAS** les sections à fines dentelures aux sections à grosses dentelures sur le même couteau.

2. Déplacez le couteau comme indiqué pour centrer la section de couteau (A) entre les doigts (E).
3. Retirez et conservez les écrous (B).
4. Retirez les barres (C) et sortez 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 sur le dos du couteau.
7. Replacez les barres (C) et/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).

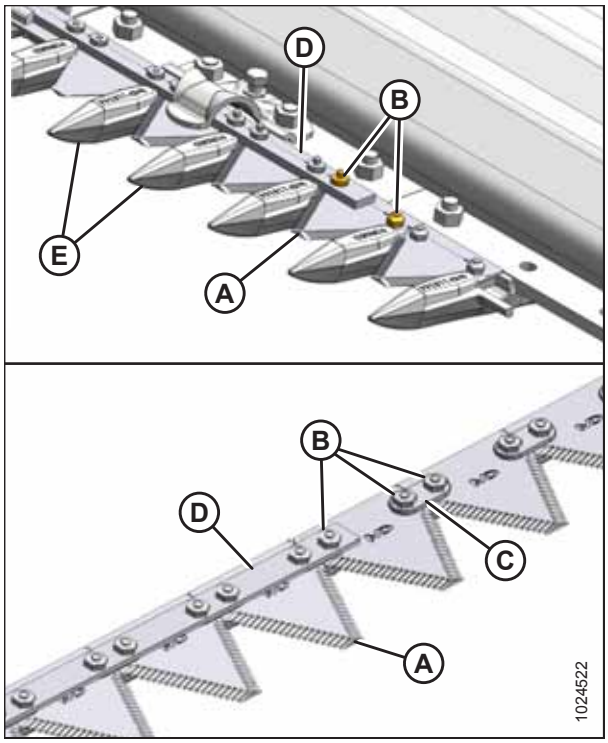


Figure 5.91: Barre de coupe

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Frappez manuellement le couteau jusqu'à sa limite extérieure.
3. Nettoyez l'espace autour de la tête de couteau.
4. Retirez l'embout de graissage (B) de la goupille.

   NOTE:

   Le retrait de l'embout de graissage facilitera la réinstallation de la goupille de la tête de couteau plus tard.
5. Retirez le boulon et l'écrou (A).
6. Utilisez un tournevis ou un ciseau dans la fente (C) pour libérer la charge sur la goupille de la tête de couteau.

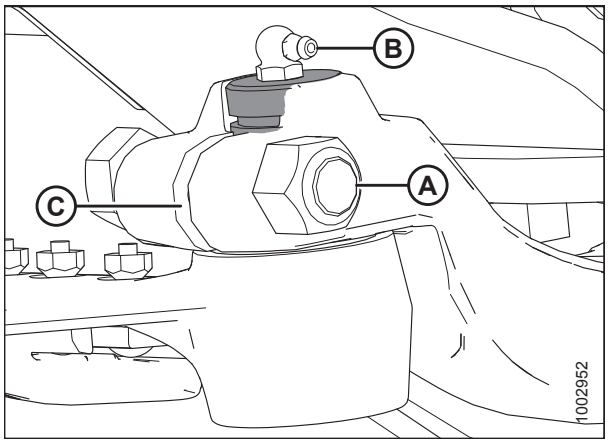


Figure 5.92: Tête de couteau

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 pour éviter la saleté et les débris à moins d'être remplacé.
10. Enroulez une chaîne autour de la tête de couteau et sortez le 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.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le couteau. Pour des instructions, voir *5.8.2 Retrait du couteau, page 468*.

   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) par le dessous 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.

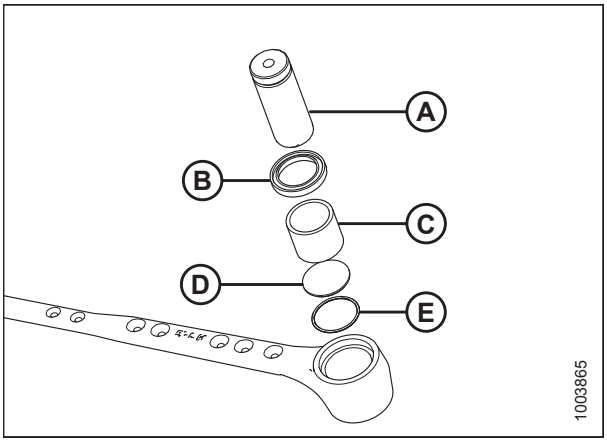


Figure 5.93: Assemblage du roulement de la tête de couteau

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, le rebord tourné 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.

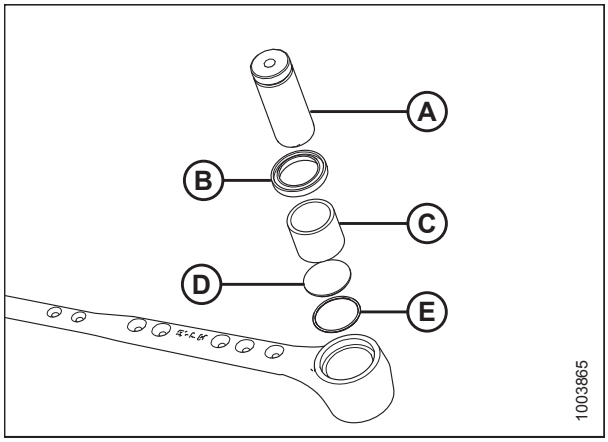


Figure 5.94: Assemblage du roulement de la tête de couteau

4. Installez le couteau. Pour des instructions, voir *5.8.5 Installation du couteau, page 470*.

5.8.5 Installation 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

2. Faites glisser le couteau pour le mettre en place et alignez la tête de couteau avec le bras de sortie.

3. Installez la goupille de la tête de couteau (A) dans le bras (C) de sortie et dans la tête de couteau.

   NOTE:

   Retirez l'embout graisseur de la goupille de la tête de couteau pour faciliter son installation.

4. Positionnez la goupille de sorte que la rainure (B) soit à 1,5 mm (1/16 po) au-dessus du bras de sortie (C).

5. Fixez la goupille à l'aide d'un boulon à tête hexagonale de 5/8 x 3 po et d'un écrou (D), puis serrez à 217 Nm (160 pi-lbf).

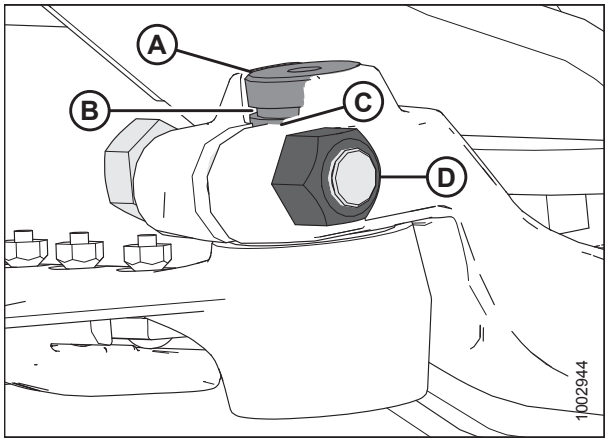


Figure 5.95: Tête de couteau

6. Installez l'embout graisseur (A) dans la goupille de la tête de couteau et tournez-le pour faciliter l'accès.
7. 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.

   IMPORTANT:

   Ne mettez **PAS** trop de graisse sur la tête de couteau. Le graissage excessif entraîne le désalignement du couteau, provoquant une surchauffe des doigts et une surcharge des systèmes d'entraînement. En cas de graissage excessif, retirez l'embout graisseur pour régler la pression.

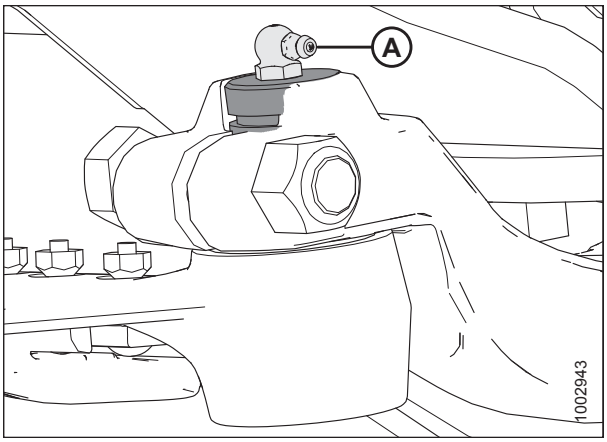


Figure 5.96: Tête de couteau

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.

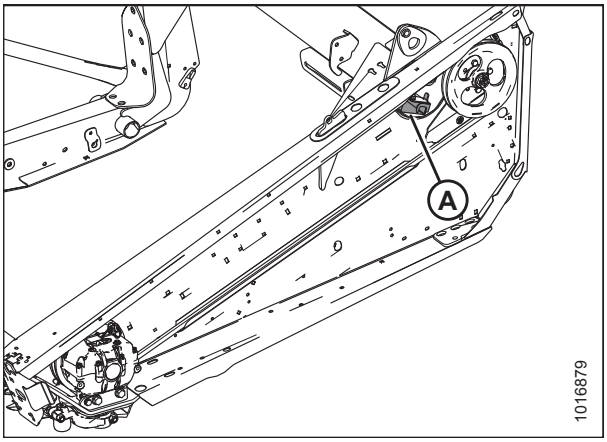


Figure 5.97: Couteau de rechange

5.8.7 Doigts de lamier

Effectuez **QUOTIDIENNEMENT** des inspections pour vous assurer que les doigts de couteau sont alignés et que les sections de couteau entrent en contact avec les surfaces de cisaillement des doigts de couteau. En fonction de vos besoins de coupe, vous utiliserez peut-être des doigts pointus ou des doigts courts.

Réglage des doigts de couteau 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.

NOTE:

Utilisez le redresseur de doigt (MD no 140135) disponible auprès de votre concessionnaire MacDon.

1. Placez l'outil (A) comme illustré et tirez vers le haut pour positionner les pointes des doigts vers le haut.

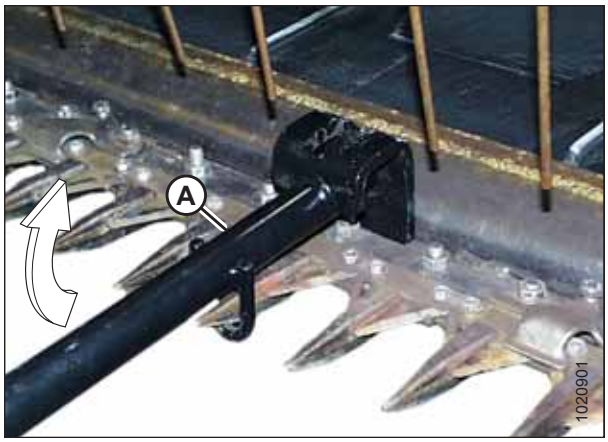


Figure 5.98: Réglage vers le haut

2. Placez l'outil (A) comme illustré et appuyez vers le bas pour positionner les pointes des doigts vers le bas.

   NOTE:

   Si la récolte est difficile à couper, installez des doigts courts avec le doigt supérieur et la plaque de réglage. Un kit est disponible auprèsde votre concessionnaire MacDon Voir *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 582*.

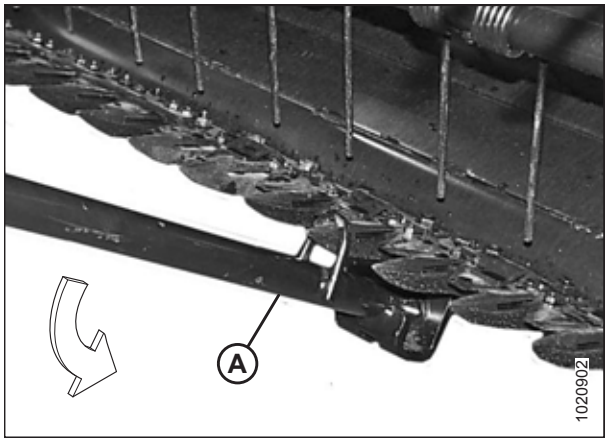


Figure 5.99: Réglage vers le bas

Remplacement des doigts pointus

La procédure à suivre pour le remplacement des protecteurs latéraux standard et du mécanisme d'entraînement.

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 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 maintiennent le doigt (A) et le clip de retenue (C) (le cas échéant) sur la barre de coupe.
4. Retirez le doigt (A), le clip de retenue (C) et la plaque d'usure en plastique (si elle est installée).

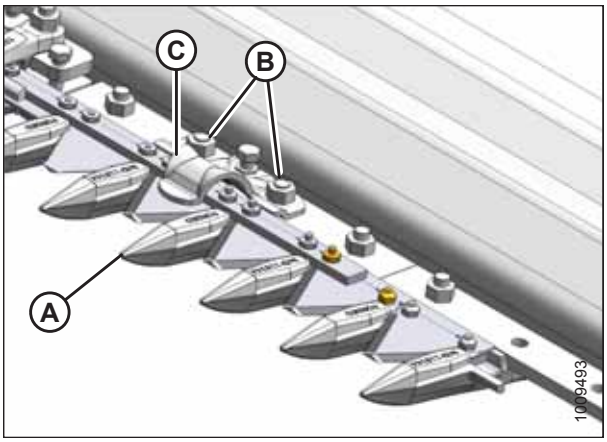


Figure 5.100: Doigts pointus

IMPORTANT:

Les quatre premiers doigts externes (B) sur les côtés de l'entraînement de la plateforme n'ont **PAS** de contre scies. Assurez-vous que les doigts de rechange appropriés sont installés à ces emplacements.

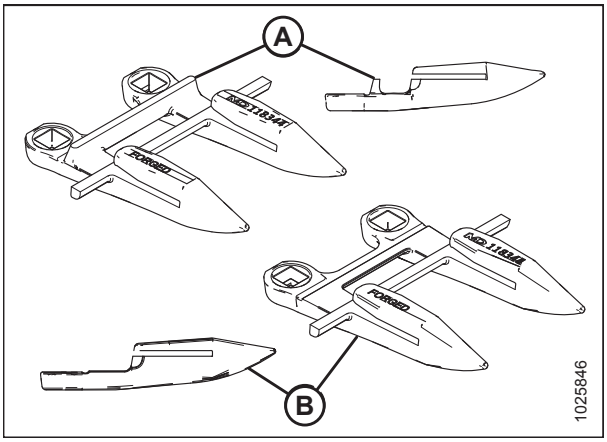


Figure 5.101: Doigts pointus

A – Standard **B – Côté entraînement**

5. Placez le nouveau doigt (A), le clip de retenue (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**.
6. Vérifiez et ajustez l'intervalle entre les clips de retenue et le couteau. Pour des instructions, voir *Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus, page 474* *Vérification des clips de retenue des doigts pointus, page 474*.

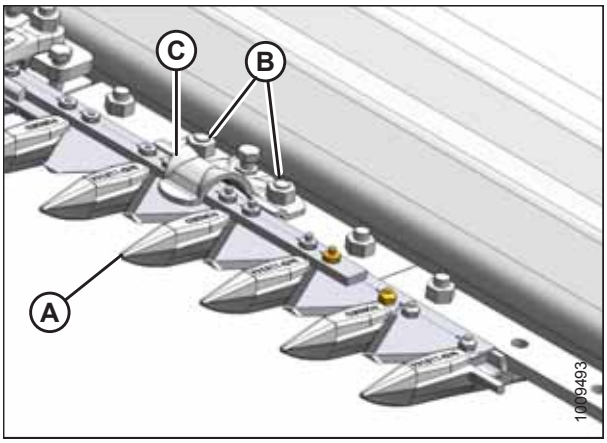


Figure 5.102: Doigts pointus

Vérification des clips de retenue des doigts pointus

Cette procédure consiste à mesurer l'intervalle entre les clips de retenue et les sections de couteau sur les plateformes avec des doigts pointus.

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due au démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de régler la machine.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Déplacez manuellement le couteau pour repérer la section (A) sous le clip de retenue (B).
3. Aux emplacements des doigts standard, poussez la section de couteau (A) contre les doigts (C) et mesurez l'intervalle entre le clip de retenue (B) et la section de couteau (A) à l'aide d'une jauge d'épaisseur. L'intervalle doit être de 0,1 à 0,6 mm (0,004 à 0,024 po).
4. Si nécessaire, reportez-vous à *Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus, page 474*.

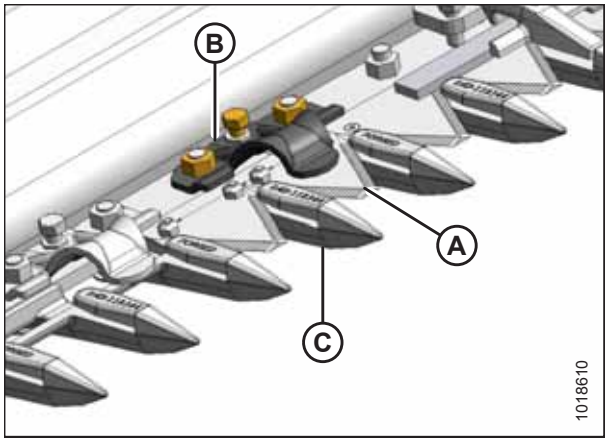


Figure 5.103: Clip de retenue du doigt normal

Couteau double :

5. Déplacez manuellement le couteau pour repérer la section (A) et (C) sous le clip de retenue central (B).
6. Mesurez l'intervalle entre les sections de couteau (A) et (B) avec une jauge d'épaisseur. Les intervalles doivent être :
   - **À l'extrémité (E) du clip de retenue :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière (F) du clip de retenue :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
7. Si nécessaire, reportez-vous à *Réglage des clips de retenue du doigt pointu central sur couteau double, page 476*.

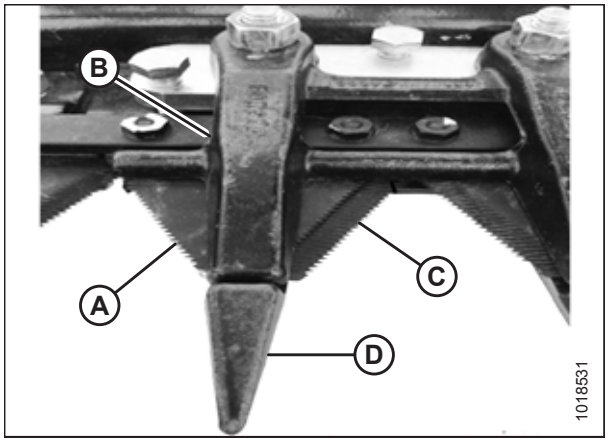


Figure 5.104: Clip de retenue du doigt central sur couteau double

Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due au démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de régler la machine.

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

2. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'intervalle entre le clip de retenue du doigt standard (A) et la section de couteau. Assurez-vous que l'intervalle est compris entre 0,1 à 0,6 mm (0,004 à 0,024 po).
3. Pour abaisser l'avant du clip de retenue et réduire l'intervalle, tournez le boulon (B) dans le sens horaire ; tandis que pour élever l'avant du clip de retenue et augmenter l'intervalle, 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.

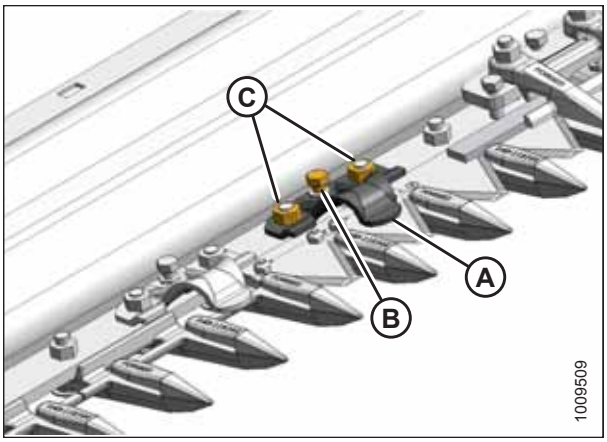


Figure 5.105: Clip de retenue du doigt standard

4. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'intervalle entre le clip de retenue du doigt central (A) et la section de couteau. Assurez-vous qu'il existe un intervalle 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) jusqu'à la butée des doigts.
   b. Tournez les trois boulons de réglage (E) dans le sens horaire pour élever l'avant du clip de retenue et augmenter l'intervalle, ou dans le sens antihoraire pour abaisser l'avant du clip de retenue et réduire l'intervalle.
   c. Une fois tous les réglages terminés et que les écartements indiqués sont atteints, serrez les écrous (D) à 88 Nm (65 pi-lb).

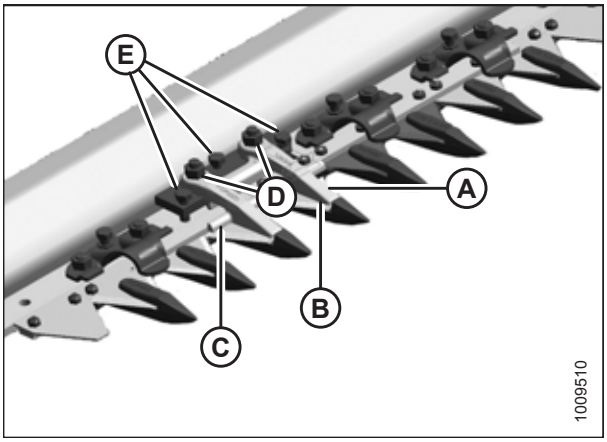


Figure 5.106: Clip de retenue du doigt central

AVERTISSEMENT

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

6. Terminez les réglages des clips de retenue, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'intervalle est suffisant.

   IMPORTANT:

   Un intervalle insuffisant se traduira également par une surchauffe du couteau et des doigts, réajustez au besoin.

Réglage des clips de retenue du doigt pointu central sur couteau double

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due au démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de régler la machine.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Déplacez manuellement les couteaux de manière à ce que les sections (A) soient sous le clip de retenue (B), comme indiqué.
4. Desserrez les écrous (B) et tournez les boulons (D) jusqu'à ce qu'ils ne touchent plus la barre de coupe.
5. Serrez légèrement le clip de retenue (B) sur la protection (E) à l'aide d'une bride en C ou l'équivalent. Positionnez la bride sur le racloir de dégagement des débris à l'emplacement (F) comme indiqué.
6. Tournez les boulons (D) jusqu'à ce qu'ils touchent la barre de coupe, puis serrez **d'UN** tour.
7. Retirez la bride.
8. Serrez les écrous (C) à un couple de 88 Nm (65 pi-lbf).
9. Vérifiez les intervalles. Pour des instructions, voir *Vérification des clips de retenue des doigts pointus, page 474*.

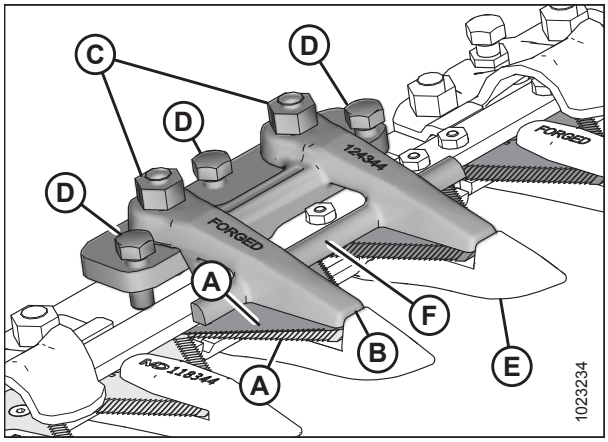


Figure 5.107: Doigt central

Vérification et réglage des clips de retenue de doigts courts

Cette procédure consiste à mesurer l'intervalle entre les clips de retenue et les sections de couteaux sur les plateformes à couteaux doubles et simples sur les plateformes avec des doigts courts.

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due au démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de régler la machine.

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

2. Déplacez manuellement le couteau pour repérer la section sous le clip de retenue (A).
3. **Doigts standard :** Aux emplacements des doigts standard, poussez la section de couteau (B) contre les doigts (C) et mesurez les intervalles entre le clip de retenue (A) et la section de couteau (B) à l'aide d'une jauge d'épaisseur. L'intervalle devrait être le suivant :
   - **À l'extrémité du clip de retenue (D) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du clip de retenue (E) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
   - **Au clip de retenue en tôle (F) :** 0,1 à 6,6 mm (0,004 à 0,024 po)
4. Si nécessaire, reportez-vous à *Réglage des clips de retenue avec doigts courts, page 478*.

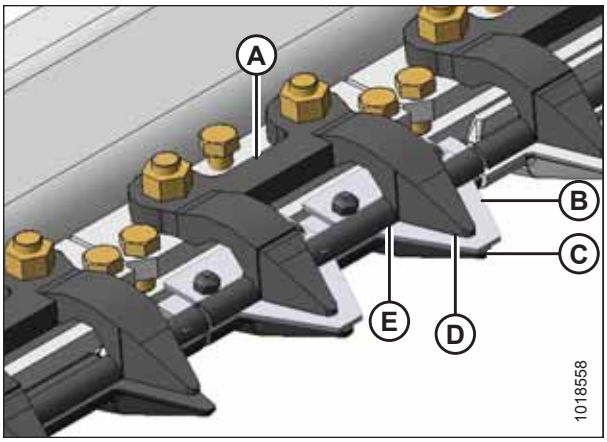


Figure 5.108: Clip de retenue forgé pour doigt standard

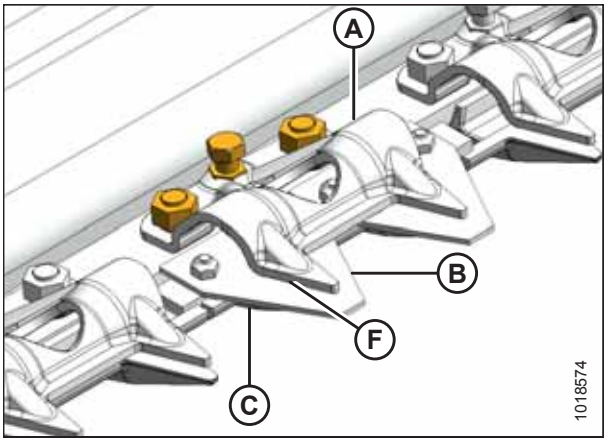


Figure 5.109: Tôle pour doigts standard
Clip de retenue

5. **Doigt court central sur couteau double :** Déplacez manuellement le couteau pour repérer les sections sous le clip de retenue (B).
6. Mesurez l'intervalle entre les sections de couteau (A) et (C) avec une jauge d'épaisseur. L'intervalle devrait être le suivant :
   - **À l'extrémité du clip de retenue (D) :** 0,1 à 0,4 mm (0,004 à 0,016 po)
   - **À l'arrière du clip de retenue (E) :** 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
7. Si nécessaire, reportez-vous à *Réglage des clips de retenue avec doigts courts, page 478*.

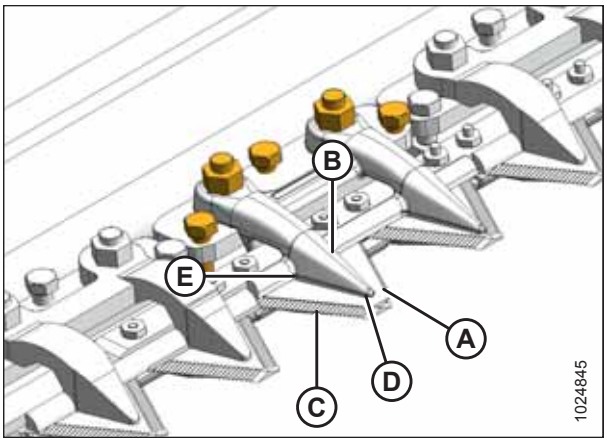


Figure 5.110: Clip de retenue du doigt court central sur couteau double

Réglage des clips de retenue avec doigts courts

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle ou mortelle due au démarrage inattendu de la machine, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de régler la machine.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'intervalle entre le clip de retenue du doigt court (A) et la section de couteau. Assurez-vous qu'il existe un intervalle 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 clip de retenue et réduire l'intervalle, tournez les trois boulons de réglage (E) dans le sens horaire ; tandis que pour élever l'avant du clip de retenue et pour augmenter l'intervalle, tournez les boulons de réglage (B) dans le sens antihoraire.
   c. Serrez les écrous (D) à 88 Nm (65 pi-lbf) une fois tous les réglages terminés et les intervalles indiqués effectués.

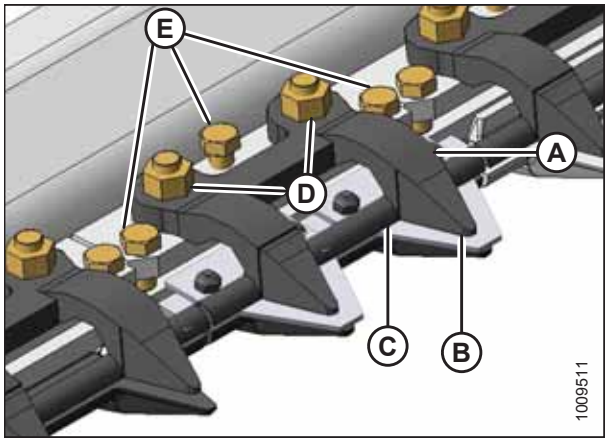


Figure 5.111: Doigts courts

AVERTISSEMENT

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

4. Terminez les réglages des clips de retenue, faites fonctionner la plateforme à bas régime et écoutez le bruit pour vérifier si l'intervalle est suffisant.

   IMPORTANT:

   Un intervalle 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 à la feuille d'extrémité et réduit l'ouverture de la tête de couteau pour empêcher la récolte coupée de s'accumuler dans la découpe de la tête de couteau.

Les blindages et le matériel de fixation sont disponibles auprès de votre concessionnaire MacDon.

IMPORTANT:

Retirez les blindages lorsque vous utilisez 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 de couteaux ou que vous manipulez ceux-ci.

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. Faites pivoter 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).

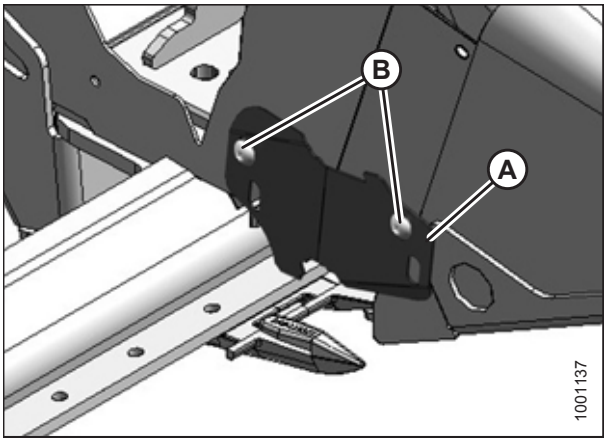


Figure 5.112: Blindage de la tête de couteau

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 411* 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 (A) 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.

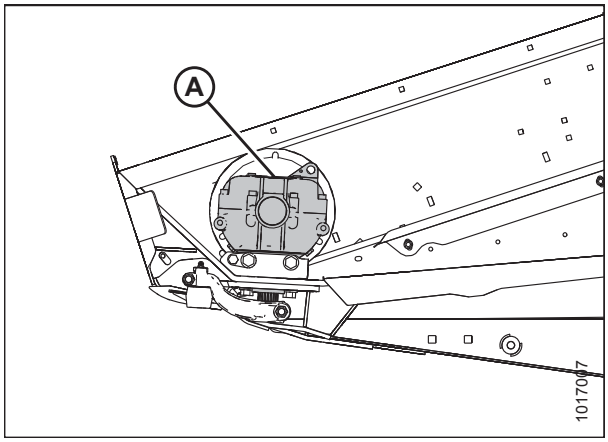


Figure 5.113: Boîtier d’entraînement de couteau représenté côté gauche – similaire du côté droit

Contrôle du boîtier d’entraînement des couteaux

Les plateformes à couteau simple sont dotées d’un boîtier d’entraînement de couteau tandis que les plateformes à couteau double en ont deux. Pour accéder au boîtier ou aux boîtiers d’entraînement de couteaux, le capot ou les capots du diviseur doivent être entièrement ouverts.

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 (A) dans l’ouverture sur le côté intérieur de la tôle d’extrémité.
2. Ouvrez le capot du diviseur en appliquant un abaissement de la poignée (B).

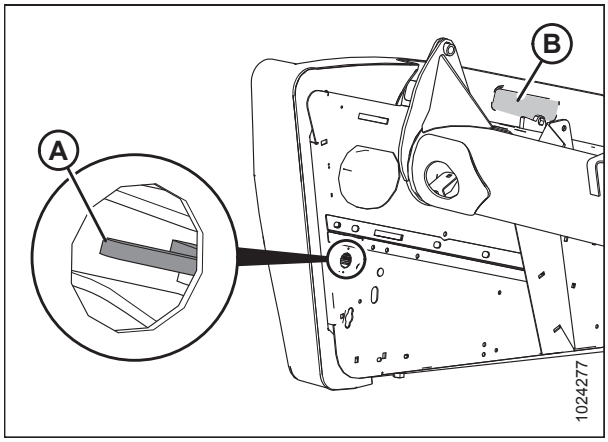


Figure 5.114: Accès au loquet du capot du diviseur

3. Faites pivoter le capot du diviseur vers l'arrière de la plateforme et utilisez le loquet de sécurité (B) pour fixer le tube de support (A) du capot du diviseur à la tôle d'extrémité.

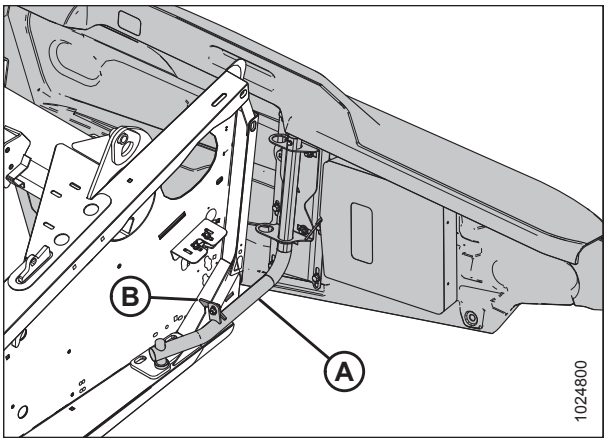


Figure 5.115: Tuyau de support du capot du diviseur gauche

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 vérifiez 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'horizontale et le reniflard (B) vissé.

6. Réinstallez le reniflard et serrez.

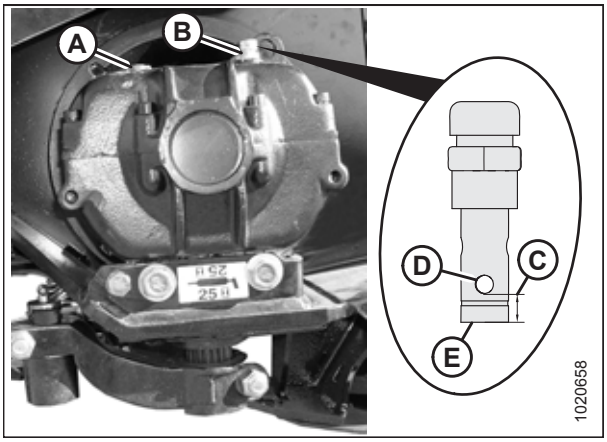


Figure 5.116: Boîtier d'entraînement de couteau

Vérification des boulons de fixation

Vérifiez le couple de serrage des quatre boulons de fixation du boîtier d'entraînement du couteau (A) et (B) 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 un couple de 271 Nm (200 pi-lbf).

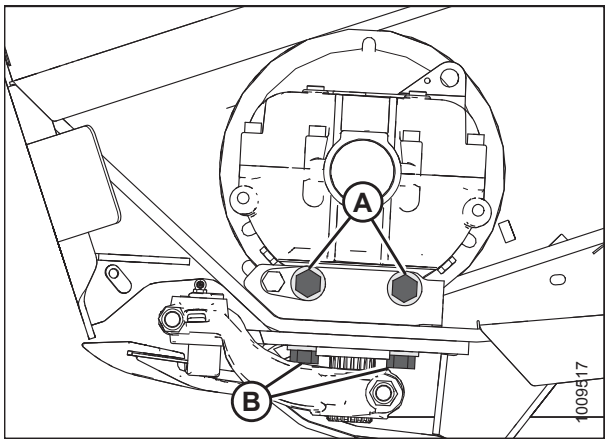


Figure 5.117: Boîtier d'entraînement de couteau

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.
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.

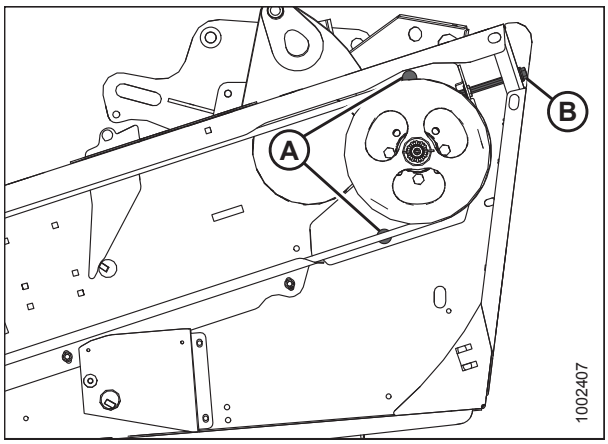


Figure 5.118: Entraînement du couteau

Pour les plateformes synchronisées et non synchronisées :

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 du couteau et le plateau d'extrémité.

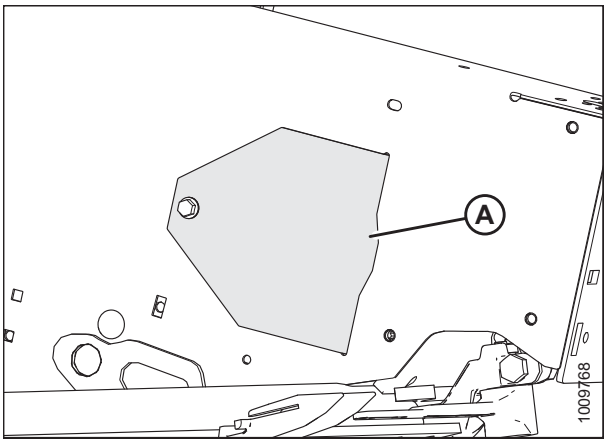


Figure 5.119: Capot d'accès

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 du boîtier d'entraînement de couteau (C). Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter le retrait de la courroie.

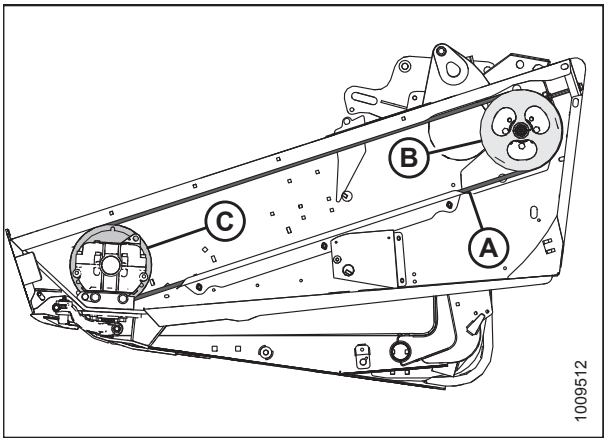


Figure 5.120: Entraînement du couteau

8. Frappez manuellement le couteau jusqu'à sa limite extérieure.
9. Nettoyez l'espace autour de la tête de couteau.
10. Retirez l'embout de graissage (B) de la goupille.

    NOTE:

    Le retrait de l'embout de graissage facilitera la réinstallation de la goupille de la tête de couteau plus tard.

11. Retirez le boulon et l'écrou (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 pour éviter la saleté et les débris à moins d'être remplacé.

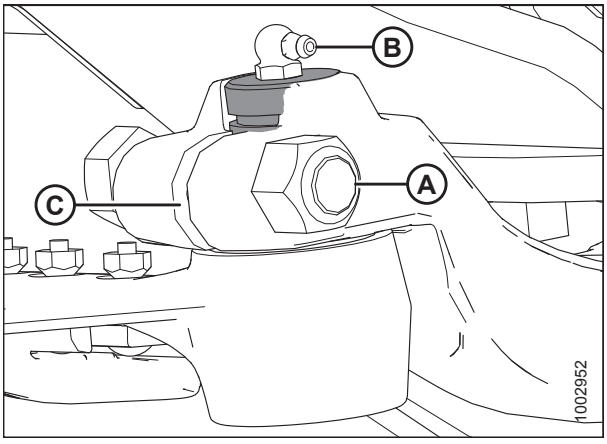


Figure 5.121: Tête de couteau

16. Retirez le boulon (A) qui maintient le bras d'entraînement du couteau (B) 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 de couteau.
18. Retirez les quatre boulons de fixation du boîtier d'entraînement de couteau (C) et (D).

    NOTE:

    Si des cales sont installées sur les boulons (C) entre le boîtier d'entraînement du couteau et le carter, marquez l'emplacement des cales pour une réinstallation ultérieure.

    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.

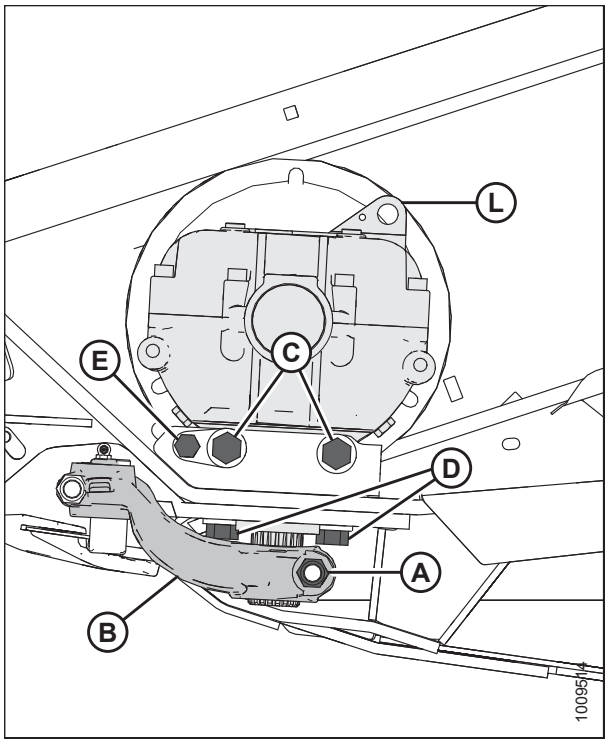


Figure 5.122: Boîtier d'entraînement de couteau

ATTENTION

Le boîtier d'entraînement de couteau avec la poulie pèse plus de 35 kg (65 lb). 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.

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. Pour des instructions, voir *Retrait du boîtier d'entraînement de couteau, page 482*.

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.

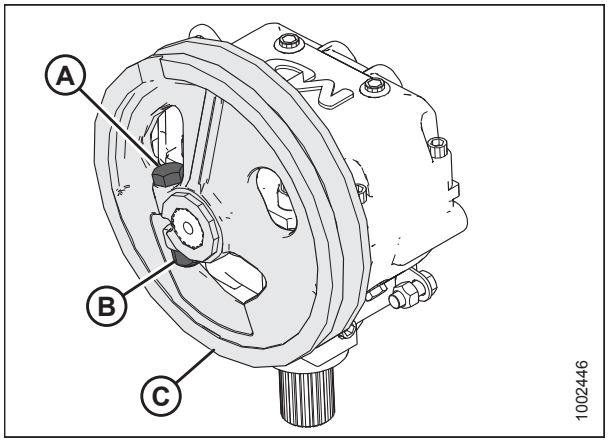


Figure 5.123: Boîtier d'entraînement du couteau et poulie

Installation de la poulie du boîtier d'entraînement de couteau

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 deux bandes (A) de frein-filet de force moyenne (Loctite® n° 243 ou équivalent) autour de l'arbre, comme indiqué à droite. Appliquez la première bande à l'extrémité de la cannelure et la deuxième bande au milieu.
3. Appuyez sur la poulie (B) sur l'arbre jusqu'à ce qu'elle effleure l'extrémité de l'arbre.

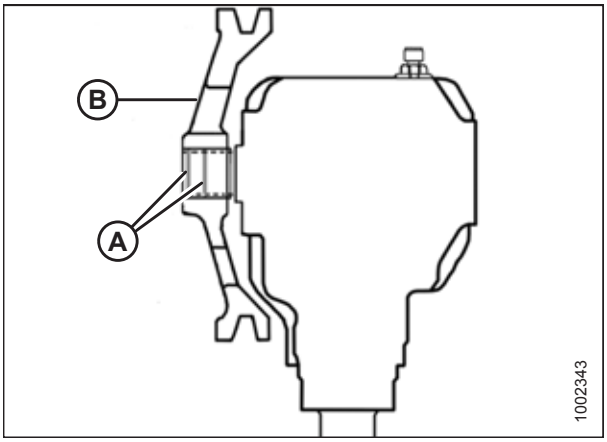


Figure 5.124: Boîtier d'entraînement de couteau

4. Fixez la poulie (C) à l'aide d'un boulon à tête hexagonale (A) de 5/8 x 3 po avec un écrou à filetage déformé NC (B). Serrez le boulon à un couple de 217 Nm (160 pi-lbf).

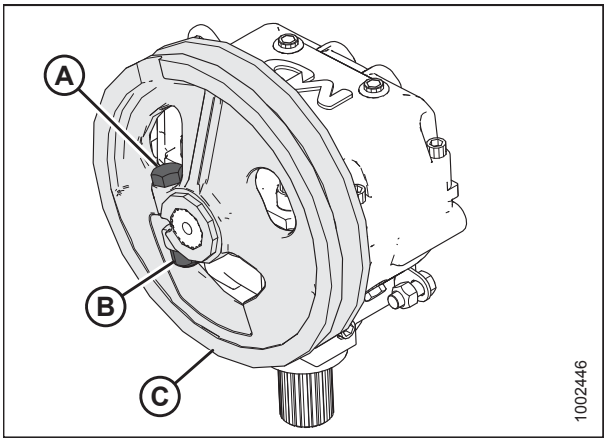


Figure 5.125: Boîtier d'entraînement du couteau et poulie

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 485*. Si la poulie n'a **PAS** été retirée, passez à l'étape *1, page 486*.

ATTENTION

Le boîtier d'entraînement de couteau avec la poulie pèse plus de 35 kg (65 lb). 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 boulons (B) à tête hexagonale 5/8 x 2-1/4 po grade 8 au fond du support.

   NOTE:

   Si les cales ont été retirées des boulons (A) à l'étape *18, page 484*, réinstallez-les au même endroit, entre le boîtier d'entraînement du couteau et le carter.
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 **PAS** serrer les boulons à ce stade.

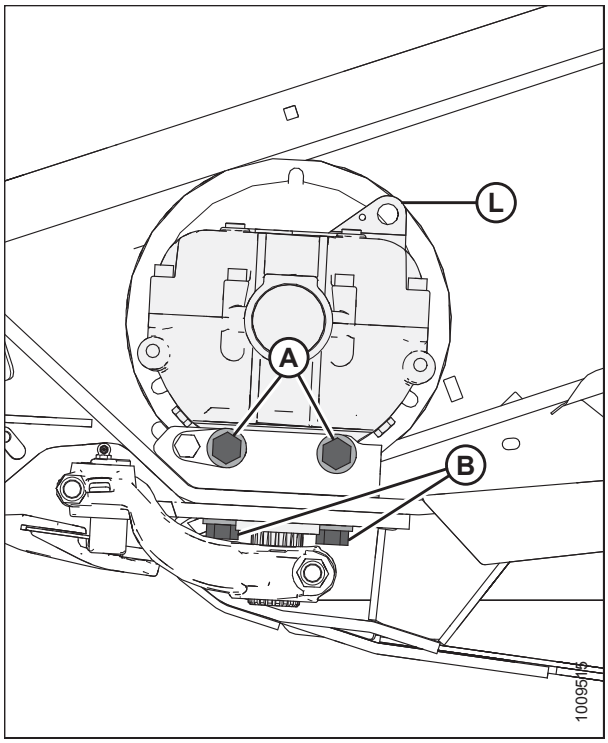


Figure 5.126: Boîtier d'entraînement de couteau

4. Appliquez deux bandes (A) de frein-filet de force moyenne (Loctite® n° 243 (ou équivalent) autour de l'arbre, comme indiqué à droite. 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.

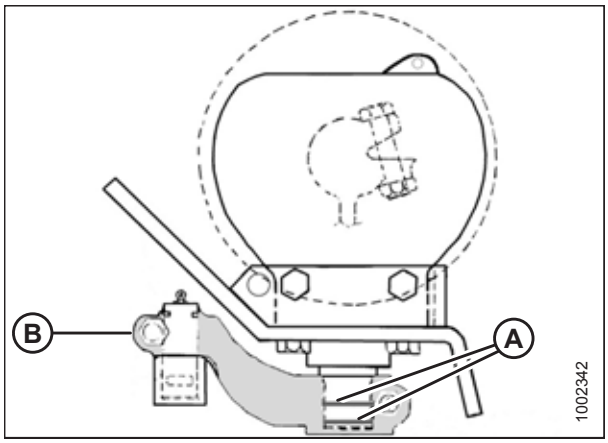


Figure 5.127: Boîtier d'entraînement de couteau

6. Placez le bras de sortie (A) dans sa position extérieure la plus éloignée.
7. 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'intervalle exact [C] est réglé lors de l'installation de la goupille de la tête de couteau).

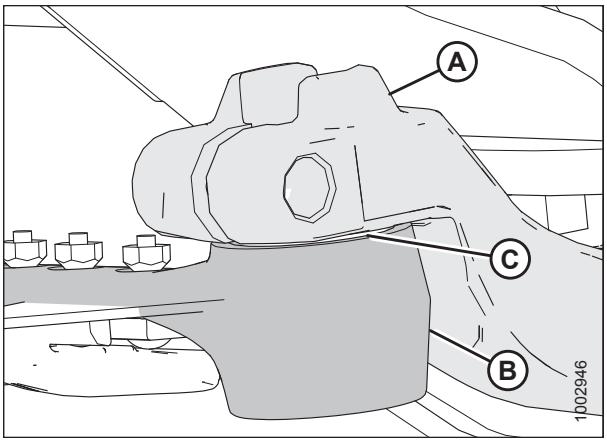


Figure 5.128: Tête de couteau

8. Serrez le boulon de l'arbre de sortie (A) à 217 Nm (160 pi-lb).

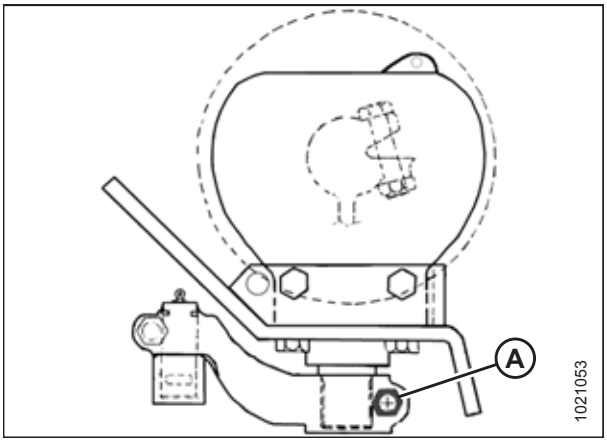


Figure 5.129: Boîtier d'entraînement de couteau

9. Faites glisser le couteau pour le mettre en place et alignez la tête de couteau avec le bras de sortie.
10. Installez la goupille de la tête de couteau (A) dans le bras (C) de sortie et dans la tête de couteau.

    NOTE:

    Retirez l'embout graisseur de la goupille de la tête de couteau pour faciliter son installation.
11. Positionnez la goupille de sorte que la rainure (B) soit à 1,5 mm (1/16 po) au-dessus du bras de sortie (C).
12. Fixez la goupille à l'aide d'un boulon à tête hexagonale de 5/8 x 3 po et d'un écrou (D) et serrez à 217 Nm (160 pi-lbf).

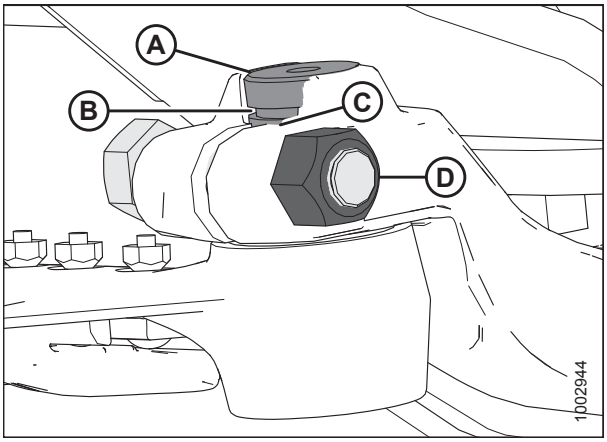


Figure 5.130: Tête de couteau

13. Installez l'embout graisseur (A) dans la goupille de la tête de couteau et tournez-le pour faciliter l'accès.
14. Appliquez lentement de la graisse sur la tête de couteau jusqu'à constater un léger mouvement vers le bas.

    IMPORTANT:

    Ne **PAS** mettre trop de graisse sur la tête de couteau. Le graissage excessif entraîne le désalignement du couteau, provoquant une surchauffe des doigts et une surcharge des systèmes d'entraînement. En cas de graissage excessif, retirez l'embout graisseur pour régler la pression.

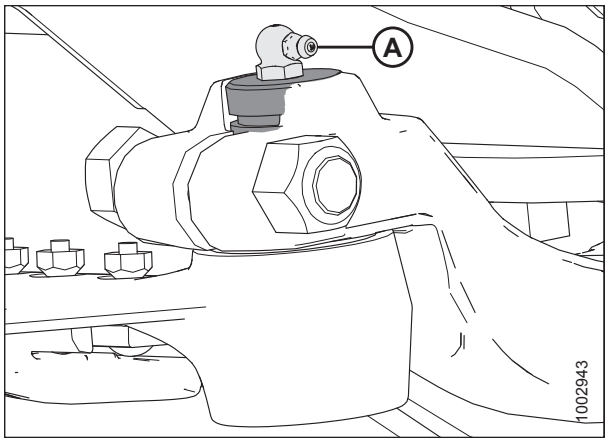


Figure 5.131: Tête de couteau

15. 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).
16. Déplacez l'arbre de sortie en position mi-course, et vérifiez que la barre de couteau n'entre pas en contact avec l'avant du premier doigt. Si un réglage du boîtier d'entraînement de couteau est nécessaire, consultez votre concessionnaire MacDon.
17. Installez et tendez les courroies d'entraînement des couteaux.
    - Pour les plateformes non synchronisées, voir *Vérification et tensionnementCourroies d'entraînement des couteaux, page 491*.
18. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

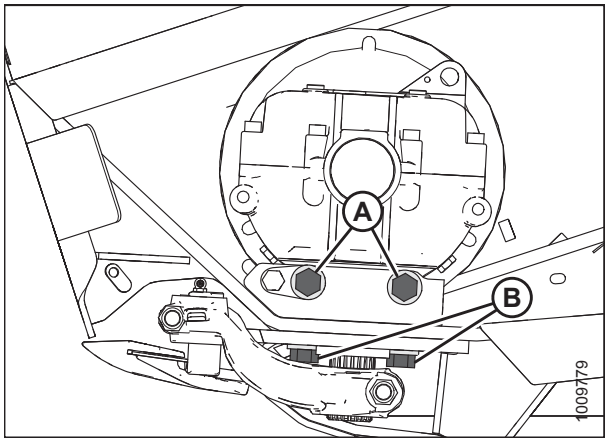


Figure 5.132: Boîtier d'entraînement de couteau

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 toutes les 1 000 heures (ou 3 ans) par la suite.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Relevez la plateforme et placez un récipient suffisamment grand sous le boîtier d'entraînement de couteau pour recueillir approximativement 2,2 litres (2,3 quarts) d'huile.
3. Ouvrez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

4. Retirez le reniflard ou la jauge d'huile (A) et le bouchon de vidange (B).
5. Laissez l'huile s'écouler du boîtier d'entraînement de couteau dans le récipient placé sous celui-ci.
6. Remettez le bouchon de vidange (B).
7. Ajoutez de l'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau. Voir l'intérieur du capot arrière pour les fluides et lubrifiants recommandés.
8. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

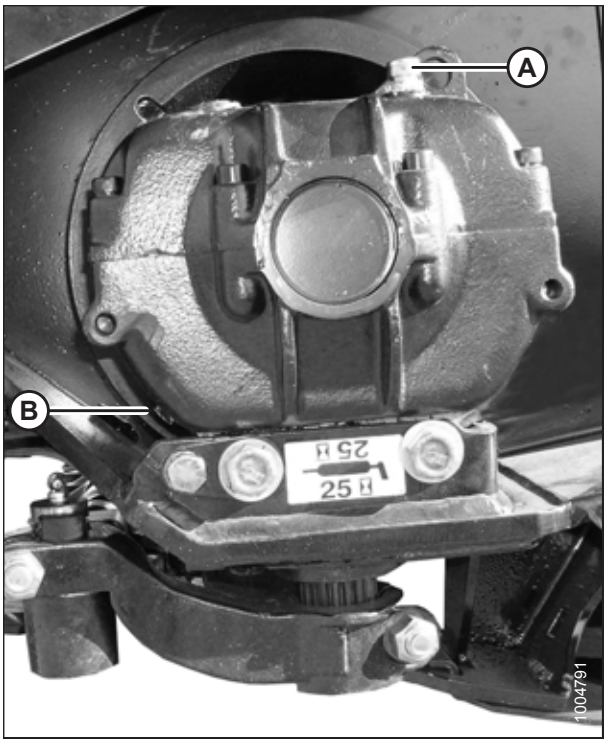


Figure 5.133: Boîtier d'entraînement de couteau

5.9.2 Courroies d'entraînement du couteau

Courroies d'entraînement de couteaux

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 des courroies d'entraînement des couteaux simples et des couteaux doubles non synchronisésCourroie d'entraînement du couteau

La procédure de retrait de la courroie 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
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.

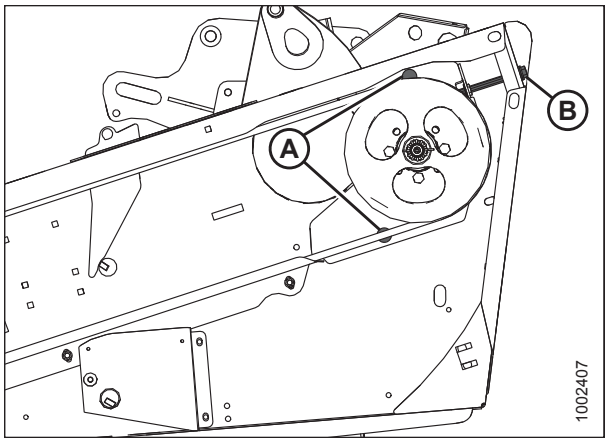


Figure 5.134: Entraînement du couteau

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.

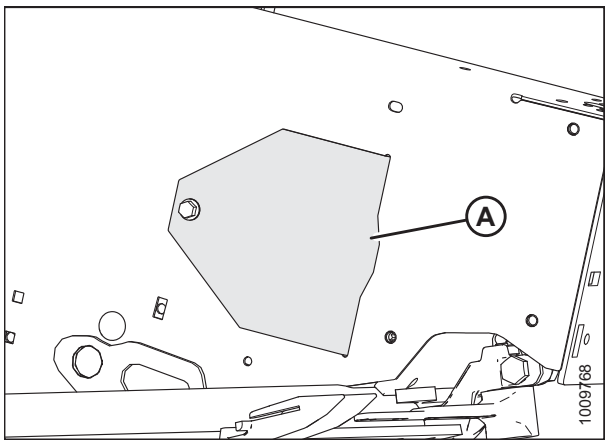


Figure 5.135: Capot d'accès

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 du boîtier d'entraînement de couteau (C). Utilisez l'encoche dans la poulie pour faciliter le retrait de la courroie.

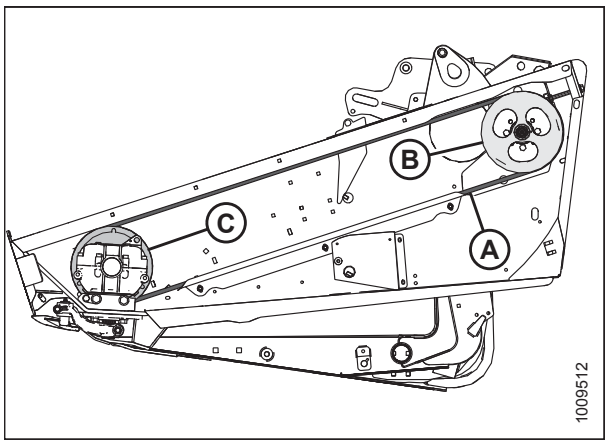


Figure 5.136: Entraînement du couteau

Installation des courroies d'entraînement des couteaux simples et des couteaux doubles non synchronisésCourroies d'entraînement des couteaux

La procédure d'installation des courroies d'entraînement des couteaux doubles non synchronisés est la même des 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. Coupez le moteur et 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** en forçant sur la courroie sur la poulie.

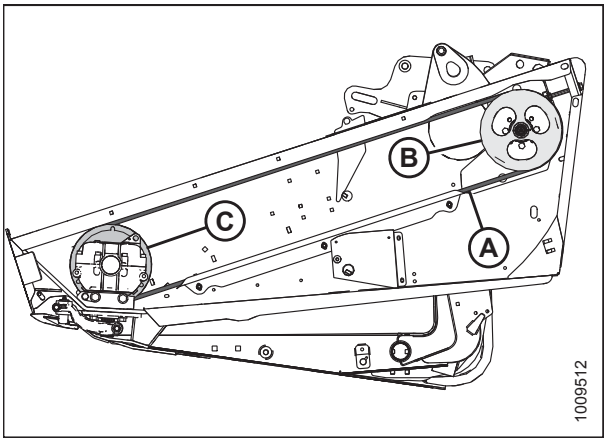


Figure 5.137: Entraînement du couteau

3. Tendez la courroie d'entraînement de couteau. Pour des instructions, voir *Vérification et tensionnementCourroies d'entraînement des couteaux, page 491*.
4. Installez le capot d'accès (A) et fixez-le avec un boulon.
5. Fermez le capot du diviseur. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

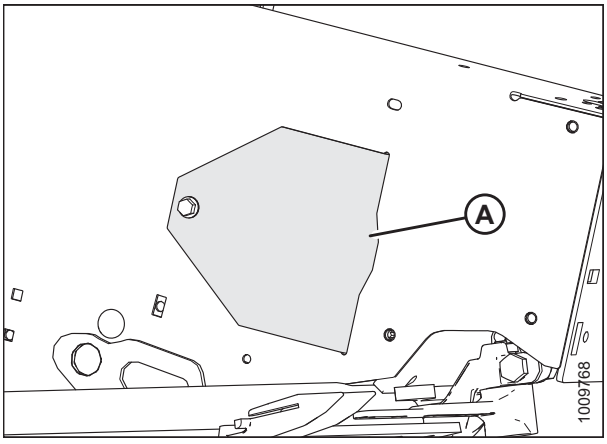


Figure 5.138: Capot d'accès

Vérification et tensionnementCourroies d'entraînement des couteaux

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour des instructions, voir *Ouverture des capots du diviseur, page 35*.
3. Desserrez les deux boulons (A) qui fixent le bloc moteur au plateau d'extrémité de la plateforme.

   NOTE:

   Le guide de courroie a été retiré des illustrations pour plus de clarté.
4. Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement Une courroie d'entraînement (C) correctement tendue doit fléchir de 24 à 28 mm (15/16 à 1 1/8 po) lorsque la force exercée est de 133 N (30 lbf) à mi-longueur. S'il faut tendre la courroie, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens horaire pour déplacer le moteur d'entraînement jusqu'à la tension appropriée.

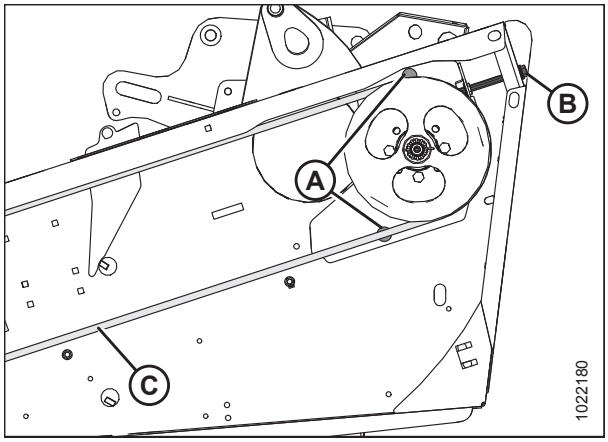


Figure 5.139: Entraînement du couteau

5. Assurez-vous que l'écartement entre la courroie (A) et son guide (B) est de 1 mm 1/16 po.
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. Pour des instructions, voir *Fermeture des capots du diviseur, page 36*.

   NOTE:

   Réglez à nouveau la tension d'une courroie neuve après une courte période de rodage (environ 5 heures).
9. Répétez cette procédure pour l'autre côté de la plateforme.

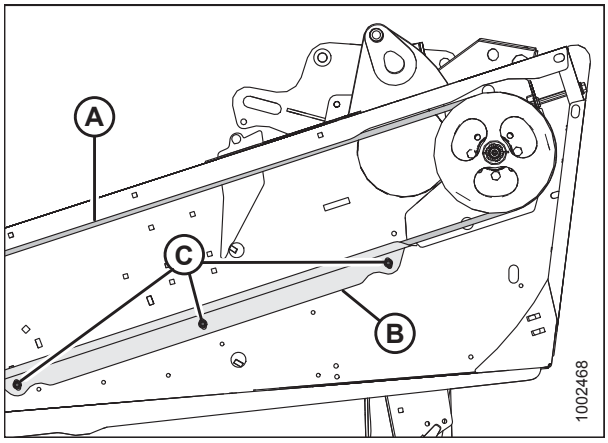


Figure 5.140: Entraînement du couteau

5.10 Tapis d’alimentation

Le tapis d’alimentation est situé sur le module de flottement FM100 et transmet la récolte à la vis d’alimentation.

ATTENTION

Pour éviter toute blessure, avant d’effectuer la révision de la machine ou d’ouvrir les capots des entraînements, voir *5.1 Préparation de la machine pour l’entretien, page 411*.

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 de conduite, 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 pour le côté opposé de la plateforme.

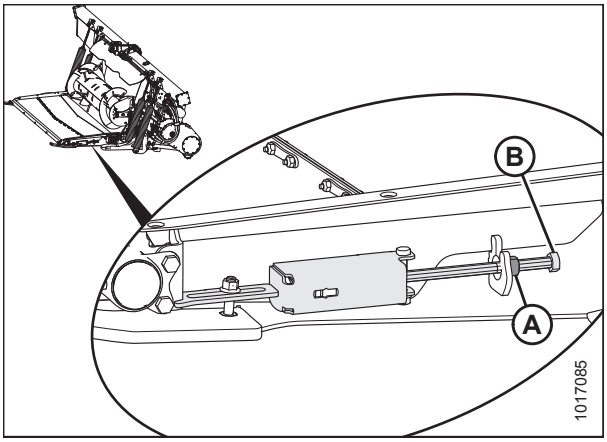


Figure 5.141: Tendeur du tapis d’alimentation

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.

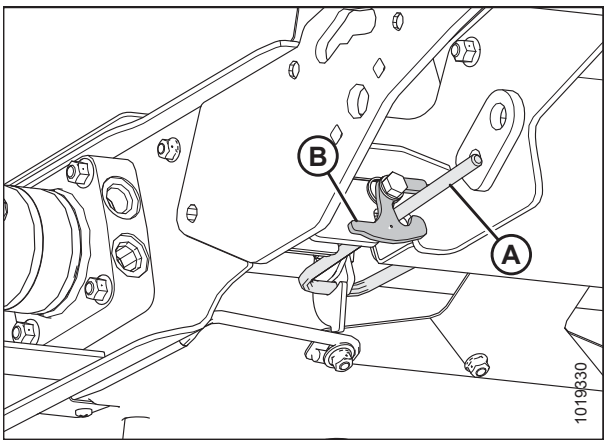


Figure 5.142: Poignée du bac du tablier d’alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

5. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
6. Tirez le tapis du tablier

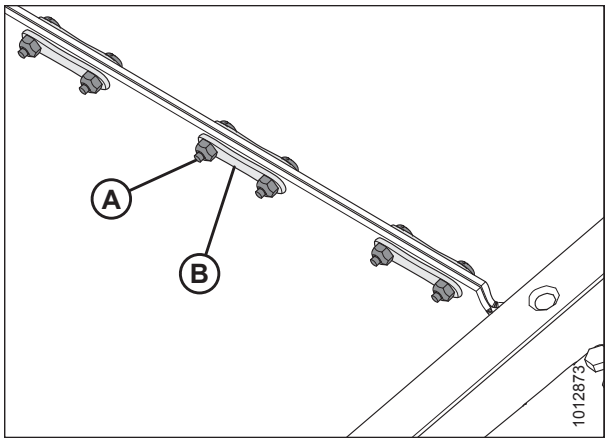


Figure 5.143: Raccordement du tapis

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).

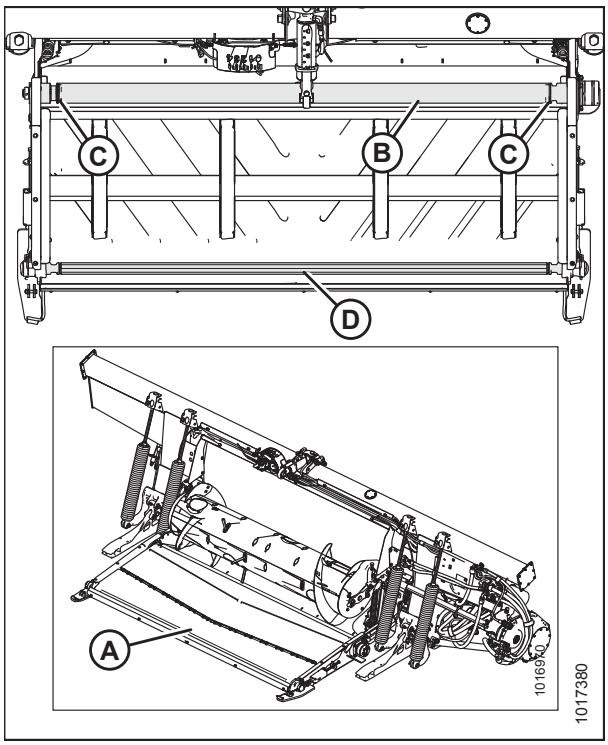


Figure 5.144: Tapis d'alimentation du module de flottement

9. Raccordez le joint du tapis avec les sangles de raccordement (B) et fixez-le avec les vis et les écrous (A). 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. Pour des instructions, voir *5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 495*.

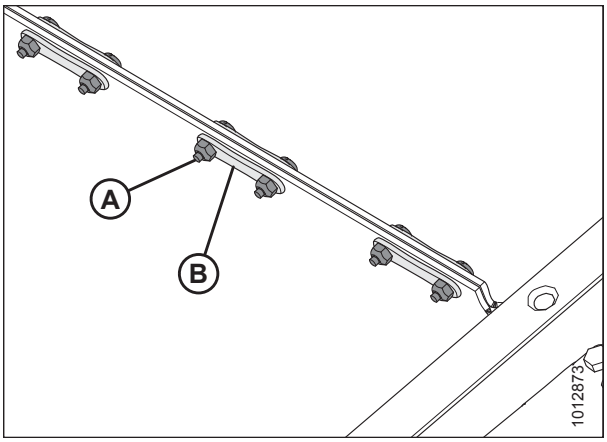


Figure 5.145: Courroies de raccordement du tapis

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.

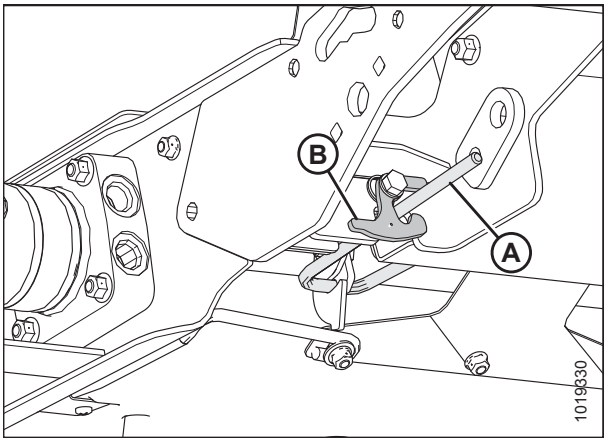


Figure 5.146: Poignée du bac du tablier d'alimentation et poignée de verrouillage du bac gauche

5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur 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 de conduite, 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.

Vérification de la tension du tapis :

3. Assurez-vous que le guide du tapis (la chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement enclenché dans la rainure du rouleau d'entraînement et que le rouleau libre se trouve entre les guides.

    NOTE:

    Les illustrations montrent le côté gauche du module de flottement. C'est l'inverse pour le côté droit.

NOTE:

La position par défaut de l'arrêt du ressort (A) (indicateur blanc) est au centre (B) de la fenêtre de la boîte à ressort ; cependant, sa position varie en fonction du réglage de l'alignement du tapis en usine.

4. Vérifiez la position de l'indicateur blanc (A). Si le tapis d'alimentation se déplace comme il faut et que les arrêts du ressort sont positionnés correctement de chaque côté du tapis, aucun réglage n'est nécessaire :
5. Si des réglages sont nécessaires, passez à l'étape *6, page 496*.

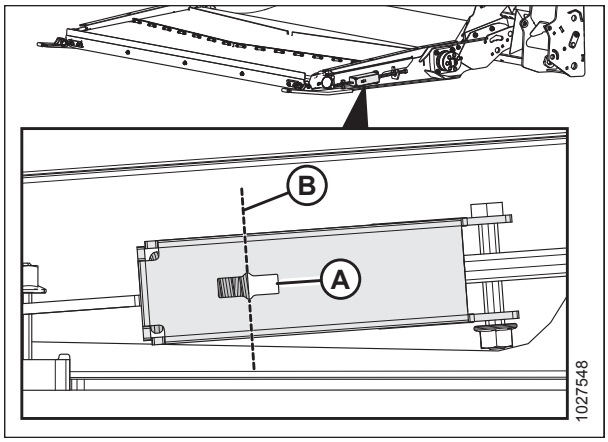


Figure 5.147: Tendeur du tapis d'alimentation

Réglage de la tension du tapis :

6. Réglez la tension du tapis en desserrant le contre-écrou (A) et en tournant le boulon (B) dans le sens horaire pour l'augmenter ou dans le sens antihoraire pour la relâcher. La tension du tapis peut être réglée comme suit :
   - Desserrée à 3 mm (1/8 po) (D) (à l'arrière au centre de la fenêtre indicatrice [E])
   - Serrée à 6 mm (1/4 po) (C) (à l'avant au centre dans la fenêtre indicatrice [E])

   IMPORTANT:

   Pour les petits réglages de tension, vous devrez peut-être n'ajuster qu'un côté du tapis. Pour des réglages de tension plus importants et pour éviter un suivi irrégulier du tapis, vous devrez peut-être ajuster les deux côtés du tapis de manière égale.
7. Serrez le contre-écrou (A).

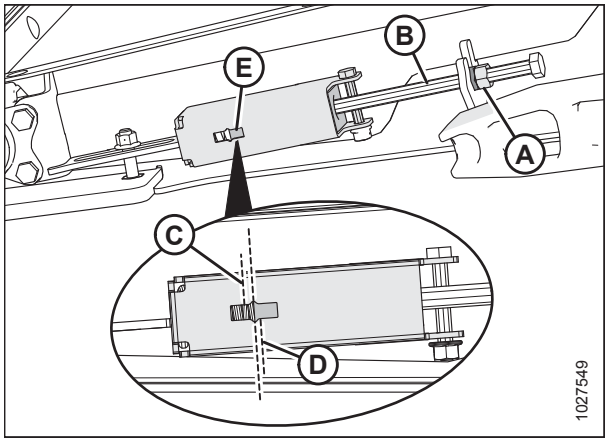


Figure 5.148: Tendeur du tapis d'alimentation

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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Relevez complètement la plateforme et le rabatteur, coupez le moteur et retirez la clé de 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 pour le côté opposé de la plateforme.

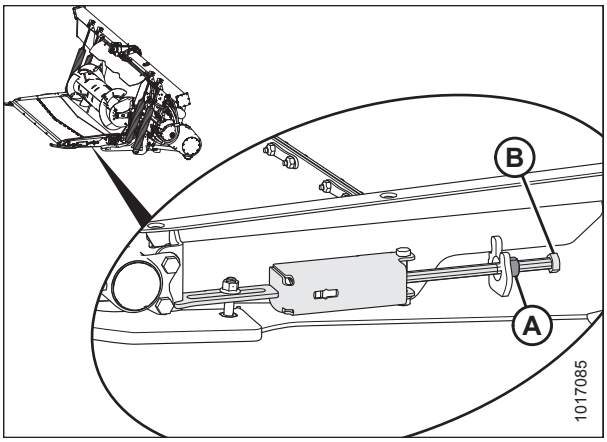


Figure 5.149: Tendeur du tapis d'alimentation

4. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
5. Tirez le tapis du tablier

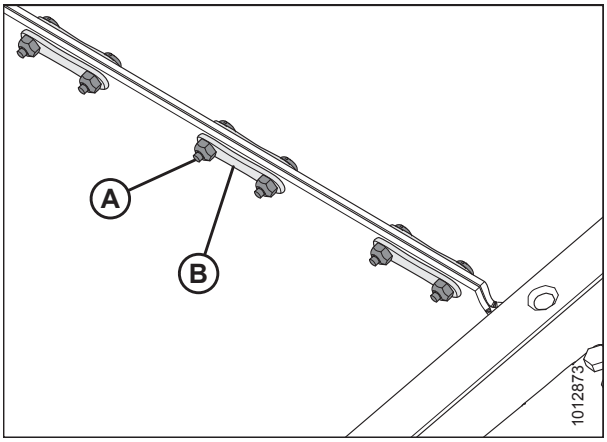


Figure 5.150: Raccordement du tapis

6. Retirez deux boulons (B) du capot du rouleau d'entraînement (A).

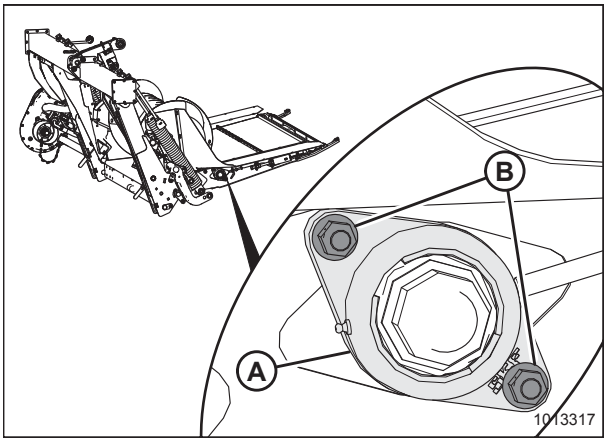


Figure 5.151: Roulement de rouleau d'entraînement

7. Déplacez le capot du rouleau d'entrainement (A) vers la gauche.

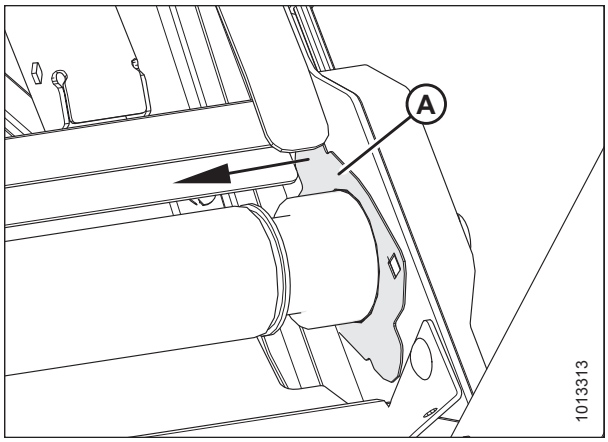


Figure 5.152: Rouleau d'entraînement

8. 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.

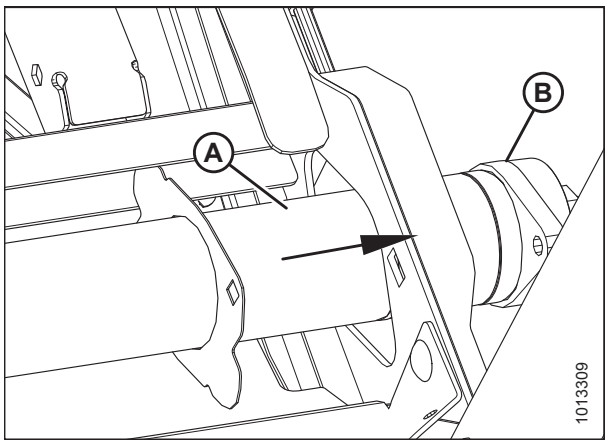


Figure 5.153: Rouleau d'entraînement

9. Sortez l'extrémité gauche du châssis.
10. Faites glisser l'ensemble (A) vers la gauche, dirigeant le boîtier du roulement (B) à travers l'ouverture du châssis (C).
11. Retirez le rouleau (A).

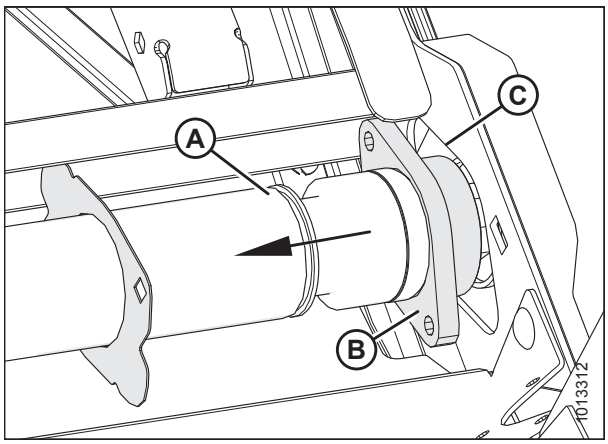


Figure 5.154: Rouleau d'entraînement

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'entraînement à travers l'ouverture du châssis (D).

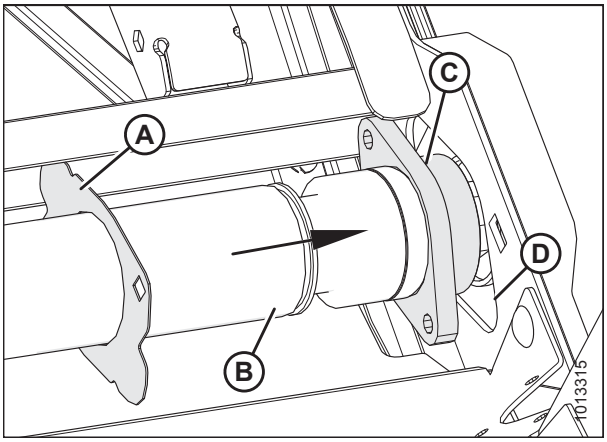


Figure 5.155: Rouleau d'entraînement – extrémité du roulement

4. Faites glisser l'extrémité gauche du rouleau d'entraînement (A) sur la cannelure du moteur (B).

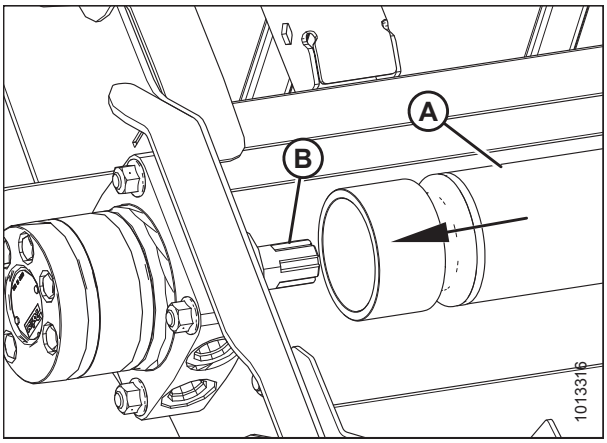


Figure 5.156: Moteur

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. Pour des instructions, voir *5.10.1 Remplacement du tapis d'alimentation, page 493*.
7. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour des instructions, voir *5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 495*.

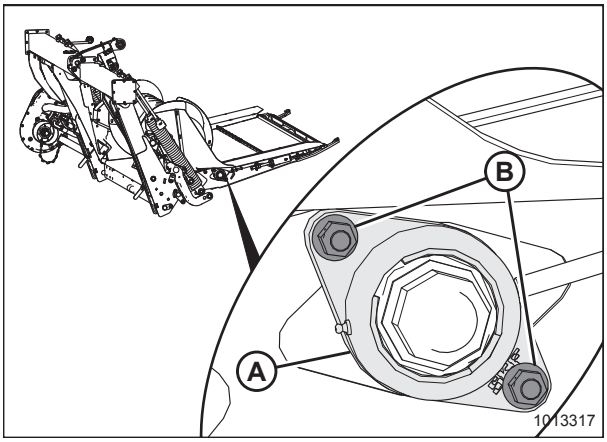


Figure 5.157: Roulement de rouleau d'entraînement

Remplacement du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Levez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
5. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
6. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

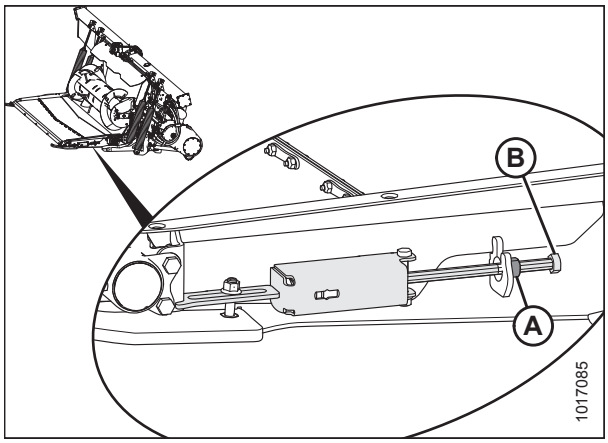


Figure 5.158: Tendeur du tapis d'alimentation

7. Desserrez la vis de réglage (B) sur le verrou du roulement (A).
8. 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 de la vis pour libérer le verrou.

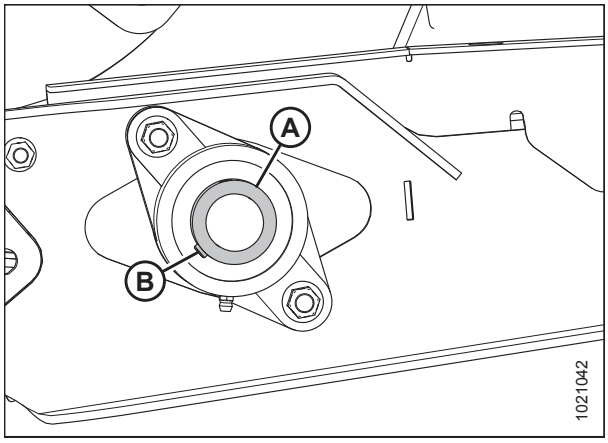


Figure 5.159: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

9. Retirez deux écrous (A).

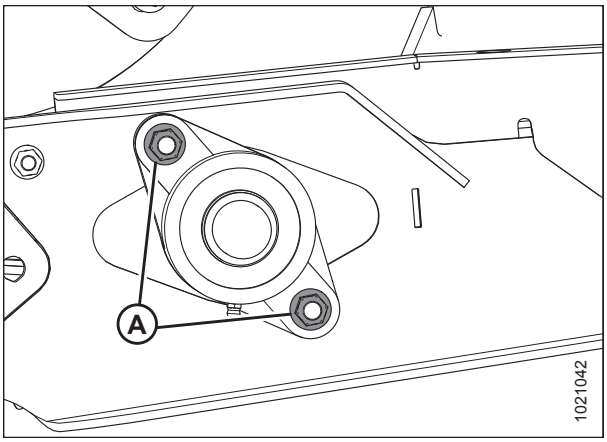


Figure 5.160: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

10. Retirez le carter 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 des instructions, voir *Retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation, page 496*.

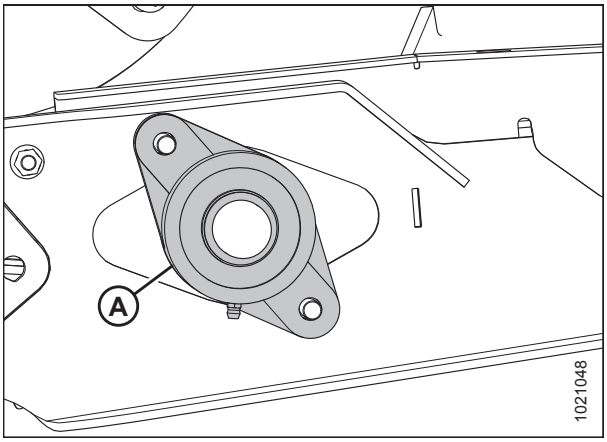


Figure 5.161: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

Installation du roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

1. Installez le carter de roulement à rouleaux d'entraînement (A) sur l'arbre (B) et fixez-le avec deux boulons et écrous (C).

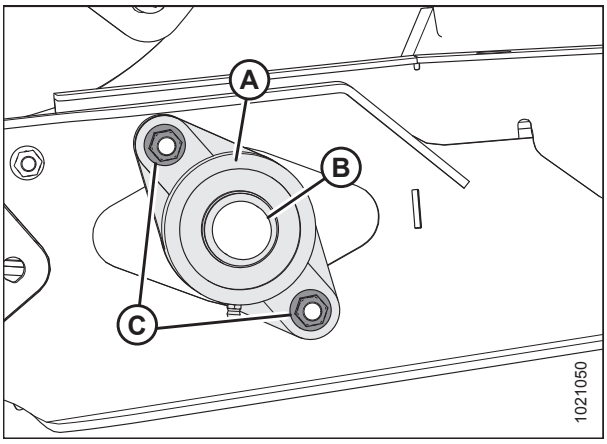


Figure 5.162: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

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.
5. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour des instructions, voir *5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 495*.

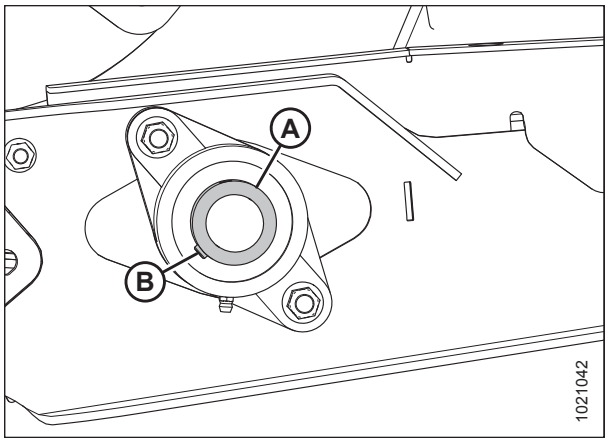


Figure 5.163: Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis d'alimentation

5.10.4 Rouleau libre du tapis d'alimentation

Ce rouleau est non motorisé et entraîné par le rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation. Comme le rouleau d'entraînement, il transmet la récolte à travers le tapis d'alimentation jusqu'à la vis d'alimentation.

Retrait du rouleau libre du tapis d'alimentation

1. Enclenchez les supports de sécurité du convoyeur. Pour des instructions, se référer au manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
2. Desserrez le contre-écrou (A) et tournez le boulon (B) dans le sens antihoraire pour détendre le tapis. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

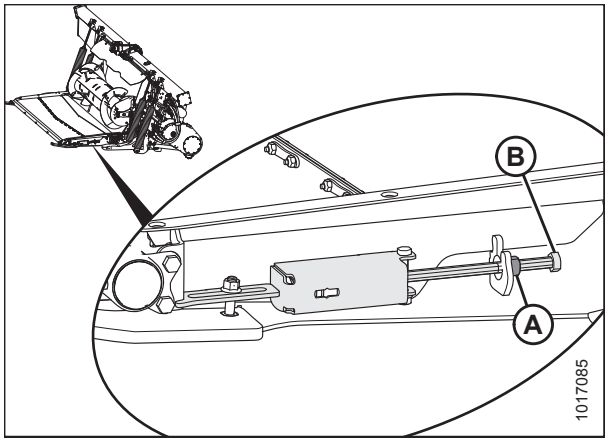


Figure 5.164: Tendeur du tapis d'alimentation

3. Retirez les vis et les écrous (A) ainsi que les sangles de raccordement du tapis (B).
4. Ouvrez le tapis.

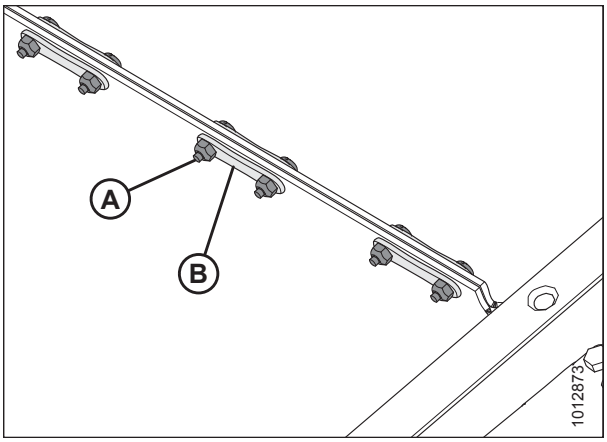


Figure 5.165: Raccordement du tapis

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).

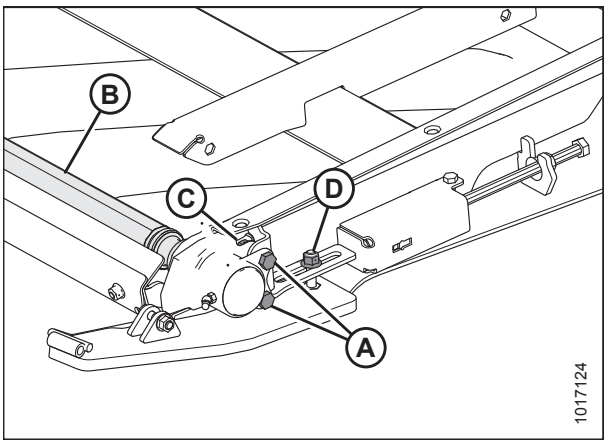


Figure 5.166: Rouleau libre

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).

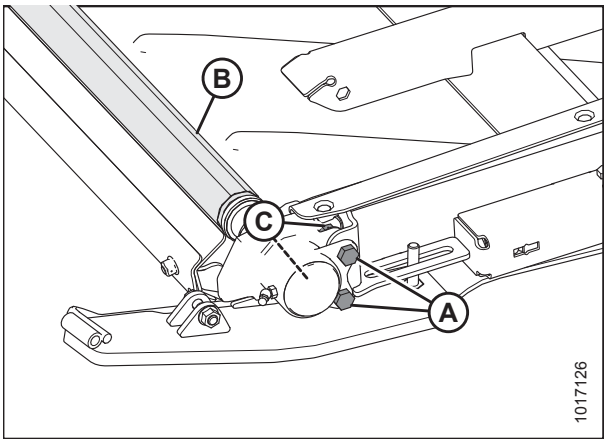


Figure 5.167: Rouleau libre

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.

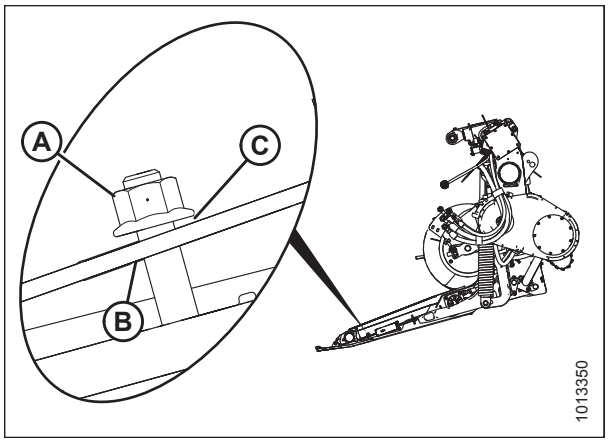


Figure 5.168: Rouleau libre

4. Fermez le tablier de tapis d'alimentation et fixez avec les sangles de raccordement (B), les vis (A) et les écrous.
5. Tendez le tablier de tapis d'alimentation. Pour des instructions, voir *5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 495*.

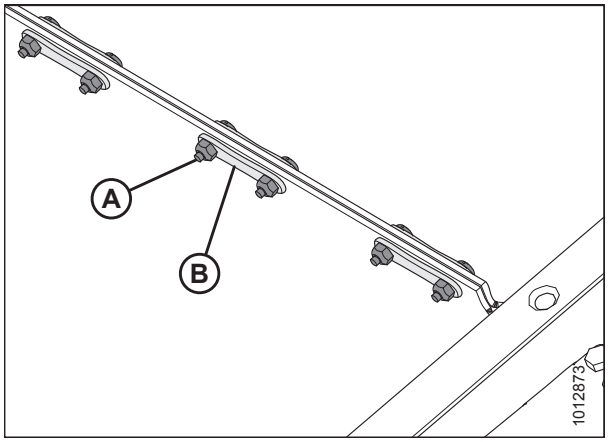


Figure 5.169: Raccordement du tapis

Remplacement du roulement à rouleau libre du tapis d'alimentation

1. Retirez le capuchon anti-poussière (A).

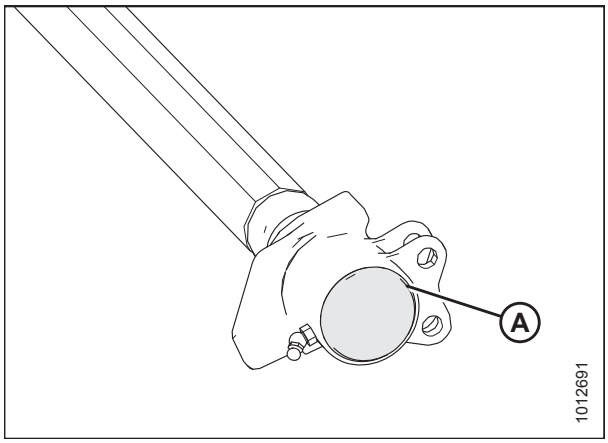


Figure 5.170: Rouleau libre

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.

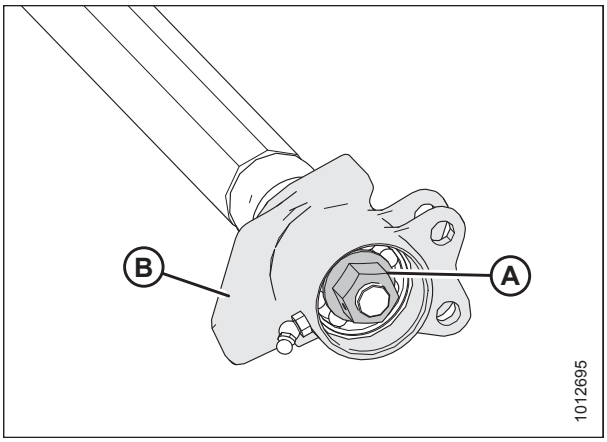


Figure 5.171: Rouleau libre

NOTE:

Lors de l'installation d'un nouveau roulement, ne placez **PAS** l'extrémité opposée du rouleau directement sur le sol. L'ensemble de roulement (A) dépasse du tube du rouleau (B), et placer l'extrémité au sol repoussera le roulement plus loin dans le tube.

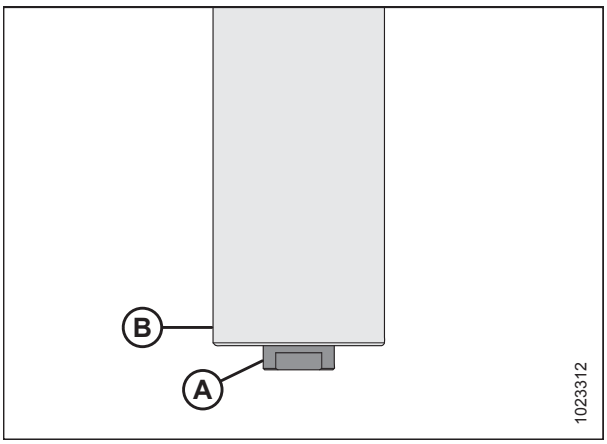


Figure 5.172: Rouleau libre

4. Découpez un relief (A) dans un bloc de bois.
5. Fixez l'extrémité du rouleau libre (B) sur le bloc, avec l'ensemble du roulement en saillie à l'intérieur du relief (A).

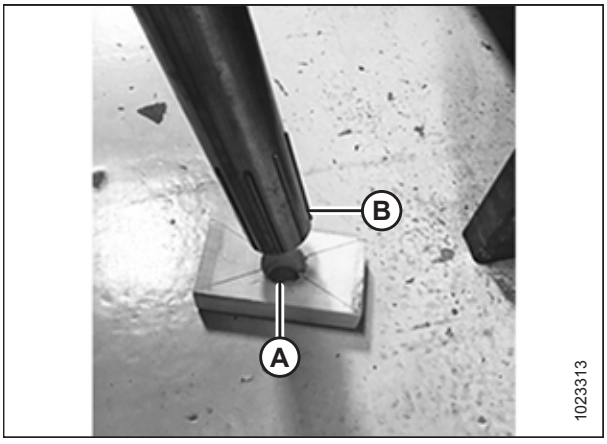


Figure 5.173: Rouleau libre

6. Fixez le carter (D) et retirez la bague de retenue interne (A), le roulement (B) et les deux joints (C).
7. Appliquez de l'huile à l'alésage avant l'assemblage.
8. Installez les joints (C) dans le carter (D).

   NOTE:

   Assurez-vous que le côté plat du joint est orienté vers l'intérieur.

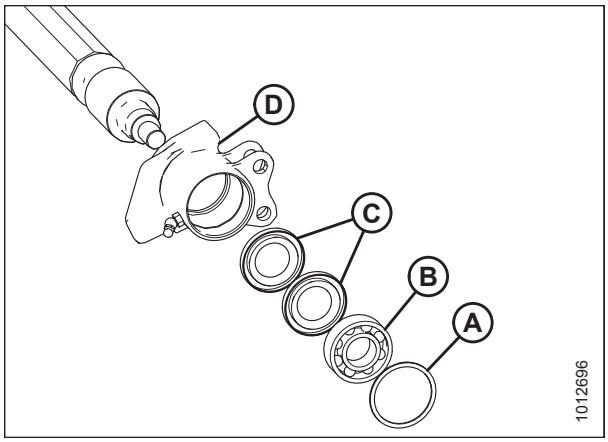


Figure 5.174: Ensemble de roulement

9. Installez le nouveau roulement (C) en appuyant sur son bord extérieur. Positionnez le roulement à 14-15 mm (9/16 à 19/32 po) (B) du bord extérieur du tube.
10. Remplissez l'alésage (A) avec 8 cm³ de graisse.

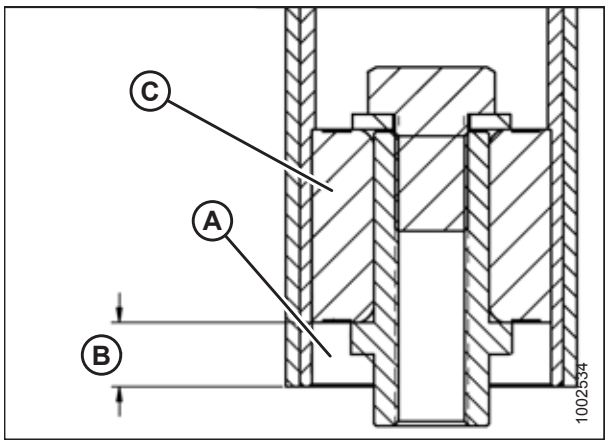


Figure 5.175: Ensemble du roulement à rouleaux libres

11. À l'aide d'une pince à sceller et d'un marteau, installez une nouvelle bague de retenue (A) en appuyant sur les bords intérieur et extérieur. Positionnez la bague à 3-4 mm (1/8-3/16 po) (B) à partir de l'extrémité du tube.

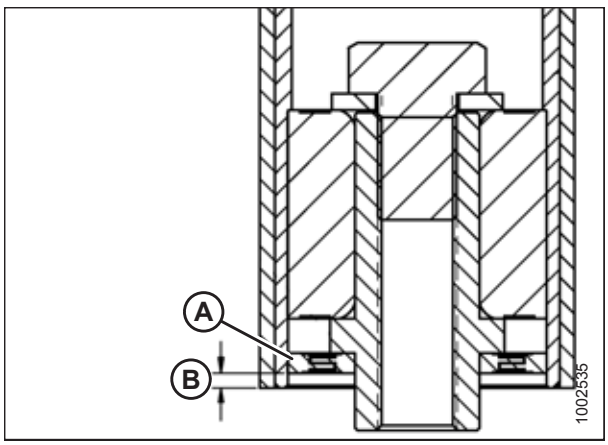


Figure 5.176: Ensemble du roulement à rouleaux libres

12. Badigeonnez l'arbre d'huile. Tournez manuellement et délicatement sur l'arbre le carter (D) avec les joints (C), le roulement (B) et la bague de retenue (A) pour éviter de les endommager.

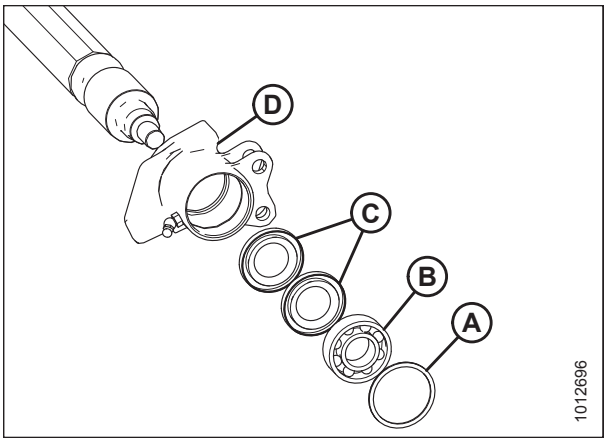


Figure 5.177: Ensemble de roulement

13. Fixez l'ensemble du roulement sur l'arbre à l'aide de l'écrou (A).
14. Remplissez de graisse la cavité du roulement et installez le capuchon antipoussière (B).
15. Vérifiez que le l'embout graisseur fonctionne.
16. Installez le rouleau libre du tapis d'alimentation sur la plateforme. Pour des instructions, voir *Installation du rouleau libre du tapis d'alimentation, page 503*.

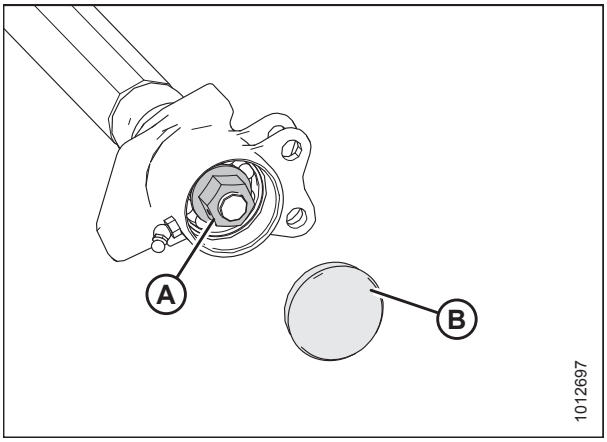


Figure 5.178: Rouleau libre

5.10.5 Abaissement du bac du tablier d'alimentation FM100

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 de conduite, 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 pivoter les loquets (A) pour déverrouiller la poignée (B).

   NOTE:

   Des pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

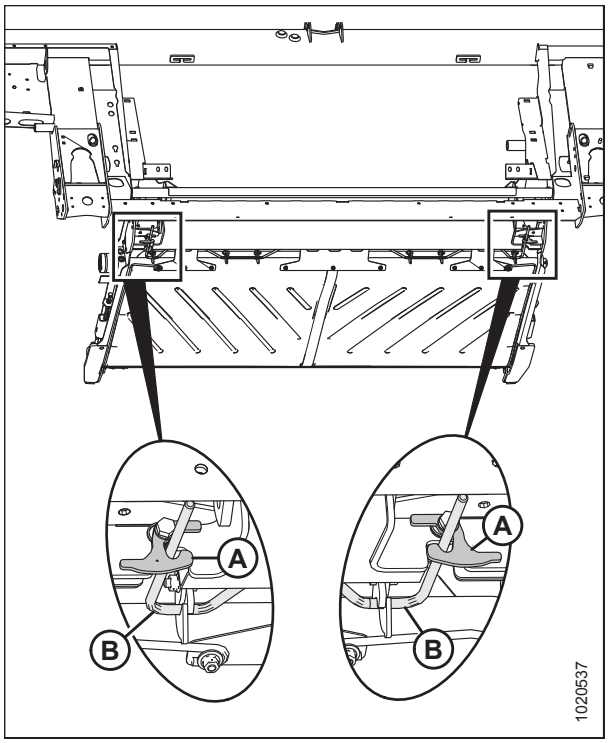


Figure 5.179: Bac du tablier d'alimentation – vue arrière

4. Tenez le bac (A) et faites tourner la poignée (B) vers le bas pour le libérer.

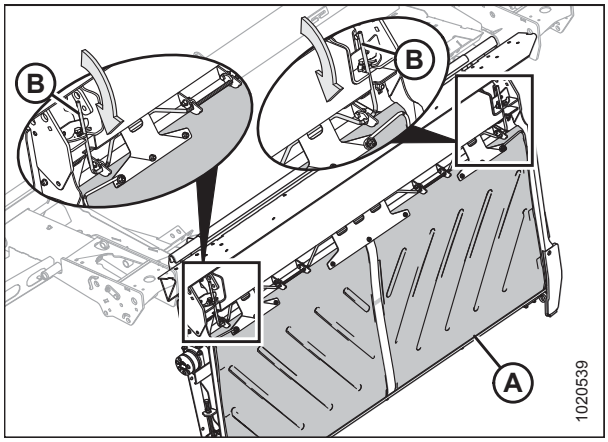


Figure 5.180: Dessous du bac du tablier d'alimentation

5. Abaissez le bac en plastique (A) et vérifiez que des matériaux ou débris d'expédition ne soient pas tombés sous le tapis du module de flottement.

   NOTE:

   L'illustration à droite montre une vue arrière du tablier d'alimentation.

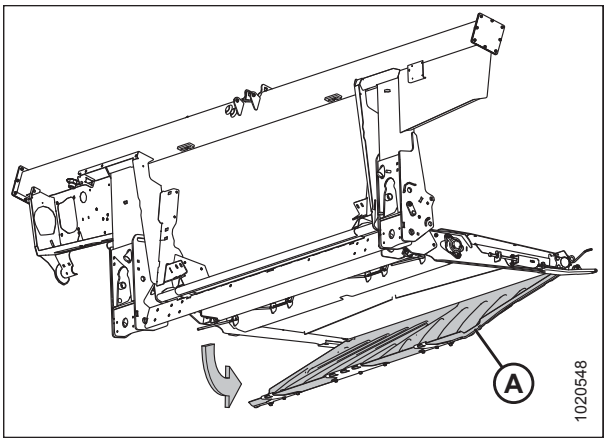


Figure 5.181: Bac du tablier d'alimentation

5.10.6 Élévation du bac du tablier d'alimentation FM100

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).

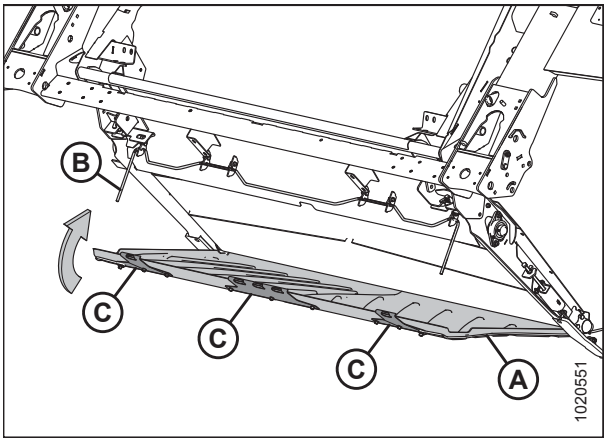


Figure 5.182: Dessous du bac du tablier d'alimentation – vue arrière

4. Maintenez le bac du tablier d'alimentation (A) en place et faites pivoter les loquets (B) pour verrouiller la poignée (C).

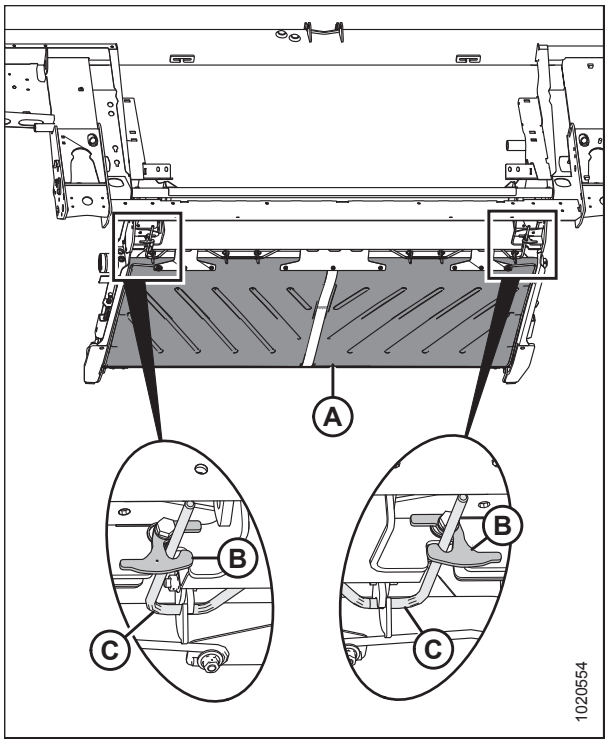


Figure 5.183: Bac du tablier d'alimentation – vue arrière

5.10.7 Vérification des crochets du support de bielle

Vérifiez les crochets gauche et droit du support de bielle **QUOTIDIENNEMENT** pour s'assurer qu'ils ne sont pas fissurés ni cassés.

⚠ 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 crochets du support de bielle (A) sont situés sous le tablier d'alimentation. Avant l'utilisation, assurez-vous que les deux crochets sont bien engagés sur le module de flottement, comme indiqué.

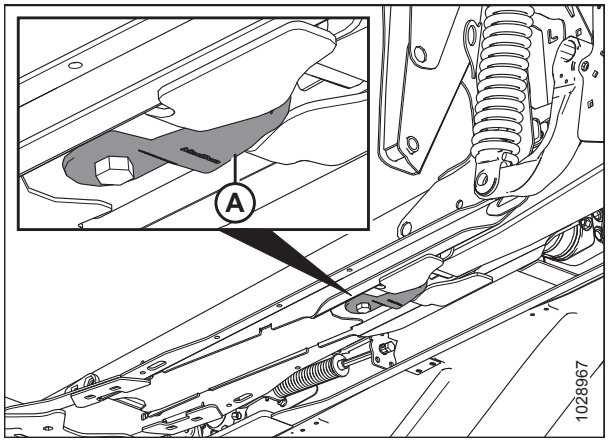


Figure 5.184: Tablier d'alimentation – vue du dessous

- Crochet du support de bielle non endommagé (A)
- Crochet du support de bielle endommagé/cassé (B)

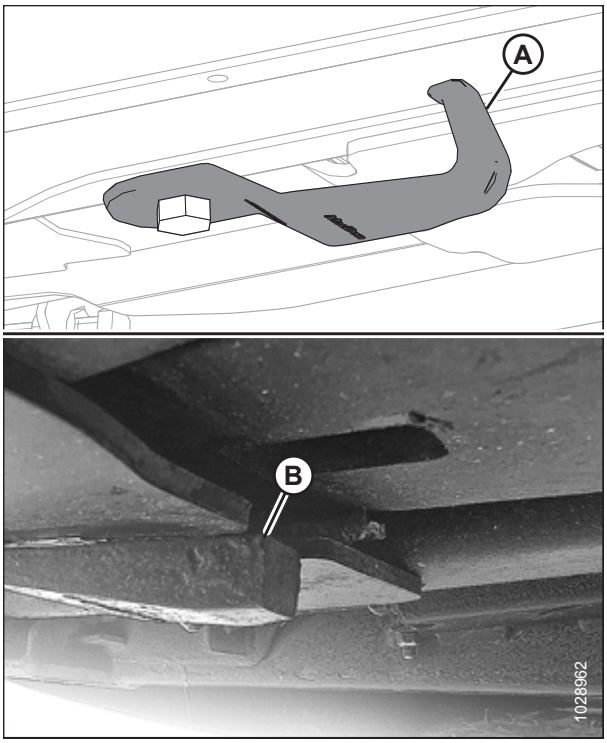


Figure 5.185: Crochets du support de bielle

NOTE:

Pour placer le crochet (A) en position de rangement, desserrez le boulon (B) et faites pivoter le crochet de 90°.

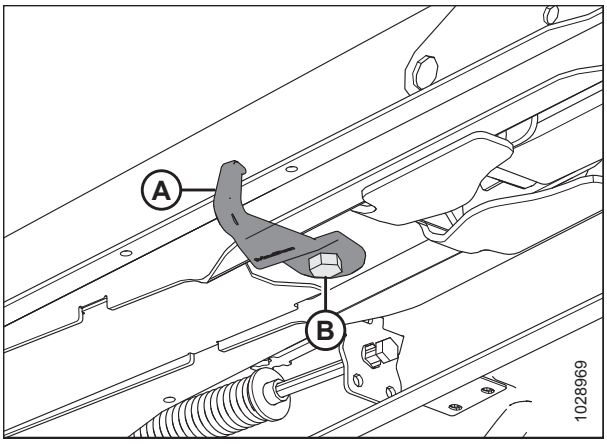


Figure 5.186: Crochet du support de bielle en position de stockage

5.11 FM100 Cornières et déflecteurs d’alimentation

5.11.1 Retrait des cornières d’alimentation

1. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.
2. Retirez les quatre boulons et écrous (A) fixant la cornière d’alimentation (B) au châssis du module de flottement et retirez la cornière d’alimentation.
3. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

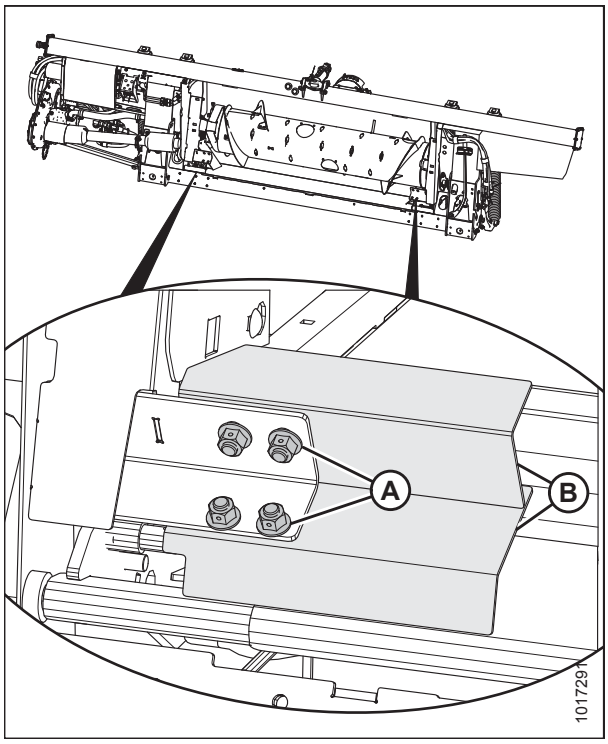


Figure 5.187: Cornière d’alimentation

5.11.2 Installation des cornières d'alimentation

1. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.
2. Positionnez la barre de décapage (B) de façon à ce que l'encoche soit dans le coin du châssis.
3. Fixez la barre de décapage (B) au module de flottement avec quatre boulons et écrous (C). Assurez-vous que les écrous sont orientés vers la moissonneuse-batteuse.
4. Répétez pour le côté opposé de la plateforme.

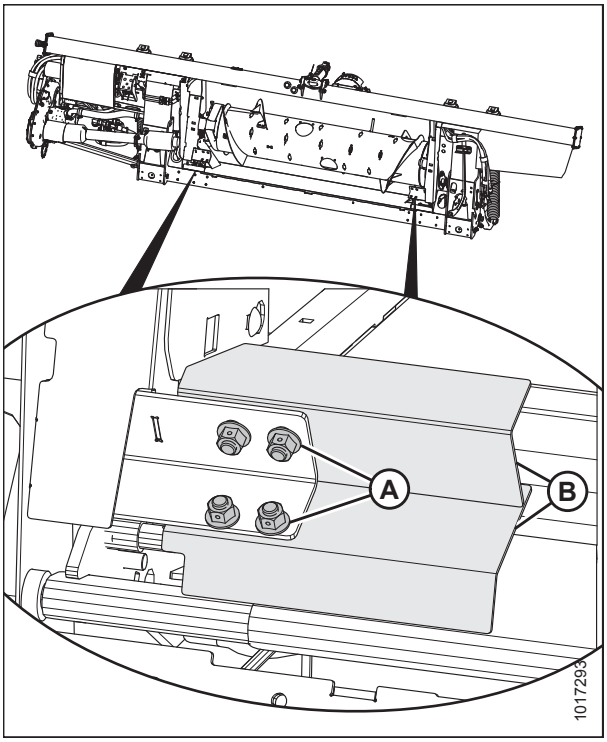


Figure 5.188: Cornière d'alimentation

5.11.3 Remplacement les déflecteurs d'alimentation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR

Cette section concerne les moissonneuses-batteuses New Holland CR seulement. Si vous utilisez une moissonneuse-batteuse New Holland CX, retirez les déflecteurs d'alimentation.

1. Dételez la plateforme de la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.
2. Enlevez 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 orientés vers la moissonneuse-batteuse). Ne serrez **PAS** les écrous.

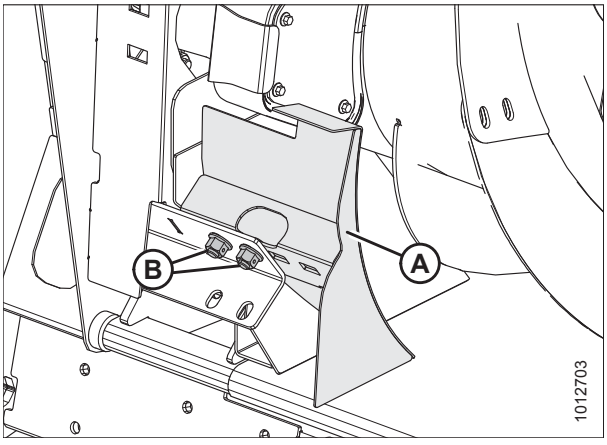


Figure 5.189: Déflecteur d'alimentation

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. Attelez la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Pour des instructions, voir *4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*.
8. Après avoir attelé la plateforme à la moissonneuse-batteuse, allongez complètement le vérin d'inclinaison et vérifiez l'écart entre le déflecteur et le plancher. Gardez l'écart de 4 à 6 mm (5/32 à 1/4 po) .

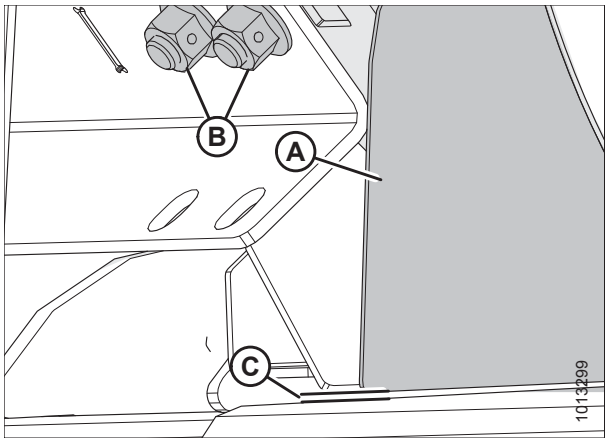


Figure 5.190: Distance entre le bac et le déflecteur

5.12 Tapis latéraux de plateforme

Il existe deux tapis latéraux de plateforme. Ils transmettent la récolte au tablier de tapis d'alimentation du module de flottement et à la vis d'alimentation. Remplacez le tapis en cas de déchirure, de fissure ou de lattes manquantes.

5.12.1 Retrait tapis latéraux

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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

1. Démarrez le moteur.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Relevez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
7. Déplacez le tapis jusqu'à ce que son joint soit dans la zone de travail.
8. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
9. Relâchez la tension sur le tapis. Pour des instructions, voir *5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 518*.
10. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis.
11. Tirez le tapis du tablier

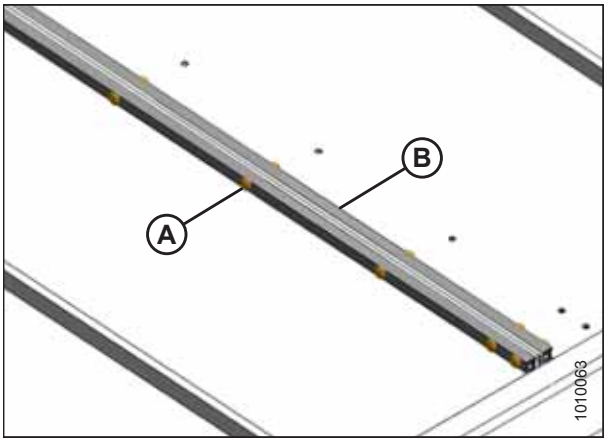


Figure 5.191: Raccordement du tapis

5.12.2 Installation des tapis latéraux

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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous 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.

1. Démarrez le moteur.
2. Levez complètement le rabatteur.
3. Relevez complètement la plateforme.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.
6. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.

NOTE:

Vérifiez la hauteur du tablier avant d'installer les tapis. Pour des instructions, voir *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 521*.

7. 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 coup.
8. 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.
9. Faites entrer le tapis jusqu'à ce qu'il puisse s'enrouler autour du rouleau d'entraînement.
10. Insérez l'autre extrémité du tapis dans le tablier au-dessus des rouleaux. Tirez le tapis entièrement dans le tablier.



Figure 5.192: Installation du tapis

11. Desserrez les boulons de montage (B) sur le déflecteur de tablier arrière (A) (ceci devrait aider à l'installation du tapis).

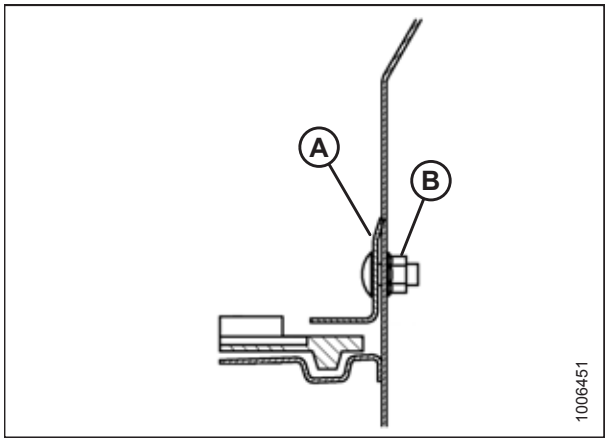


Figure 5.193: Joint de tapis

12. 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.
13. Réglez la tension du tapis. Pour des instructions, voir *5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 518*.

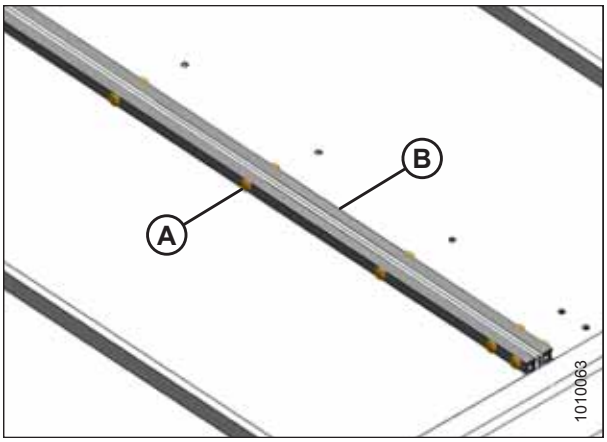


Figure 5.194: Raccordement du tapis

14. Vérifiez l'intervalle (A) entre les tapis (B) et la barre de coupe (C). L'intervalle doit être de 1 à 3 mm. (1/16 à 1/8 po). Pour des instructions, voir *5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 521* pour le réglage, au besoin.

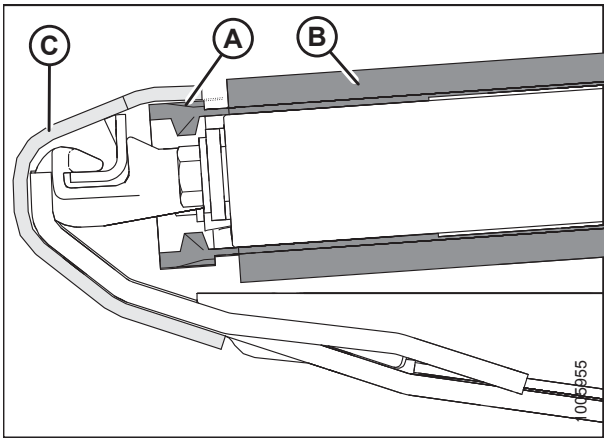


Figure 5.195: Joint de tapis

15. Si le réglage du déflecteur (A) du panneau arrière est nécessaire, desserrez l'écrou (D) et déplacez 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.
16. 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.

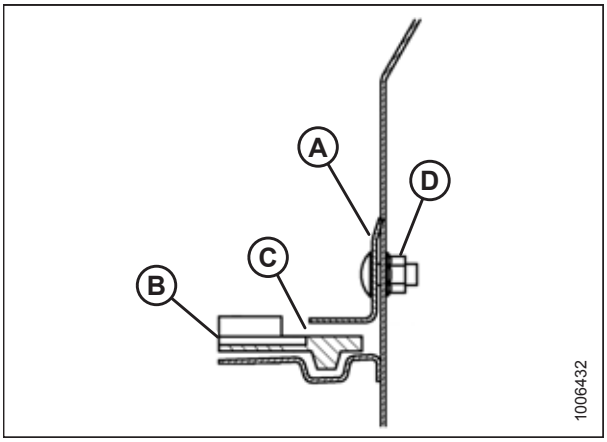


Figure 5.196: Joint de tapis

5.12.3 Réglage de la tension du tapis

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.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme.

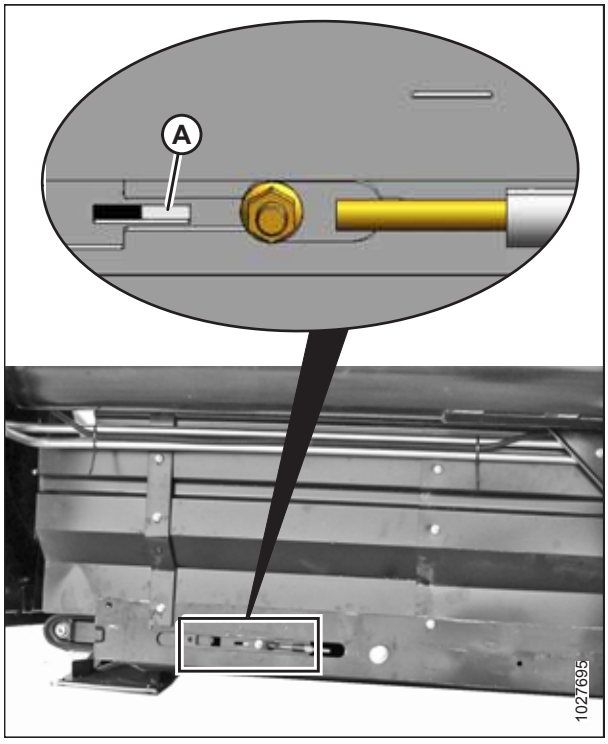


Figure 5.197: Tendeur gauche représenté – Côté droit opposé

5. Assurez-vous que le guide du tapis (chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est correctement enclenché dans la rainure (A) du rouleau d'entraînement.

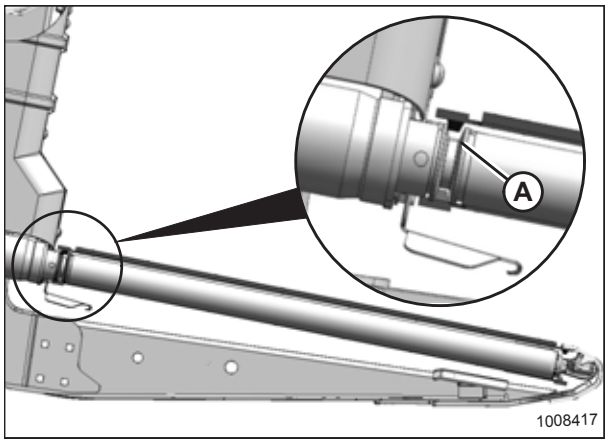


Figure 5.198: Rouleau d'entraînement

6. Assurez-vous que le rouleau libre (A) est entre les guides du tapis (B).

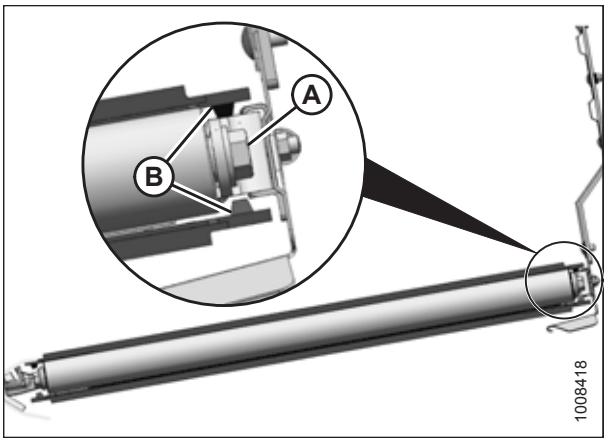


Figure 5.199: Rouleau libre

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** l'écrou (C). Cet écrou ne s'utilise que pour l'alignement du tapis.

7. Pour relâcher la tension du tapis :

   - Tournez le boulon de réglage (A) 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 se trouve à mi-chemin dans la fenêtre.

8. Pour serrer la tension du tapis :

   - Tournez le boulon de réglage (A) dans le sens horaire. La barre d'indication blanche (B) se déplacera 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'utilisez **PAS** la machine si la barre blanche n'est pas visible.

IMPORTANT:

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.

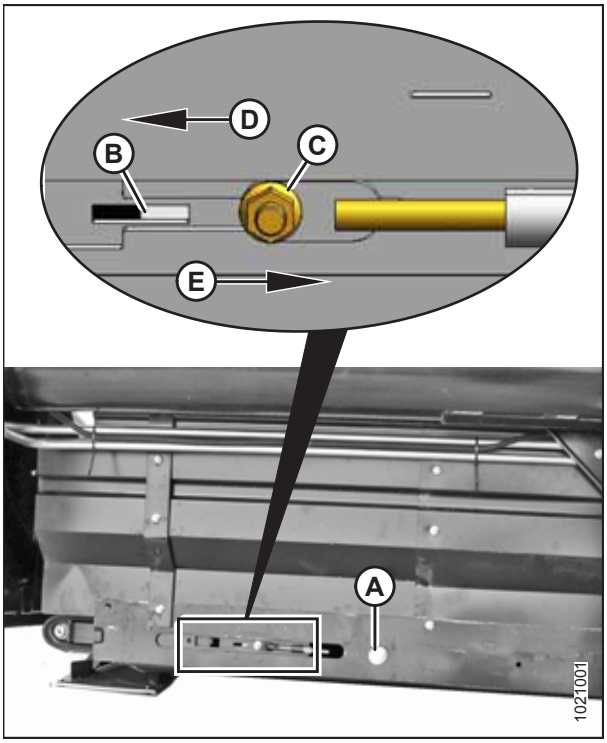


Figure 5.200: Tendeur gauche représenté – Côté droit opposé

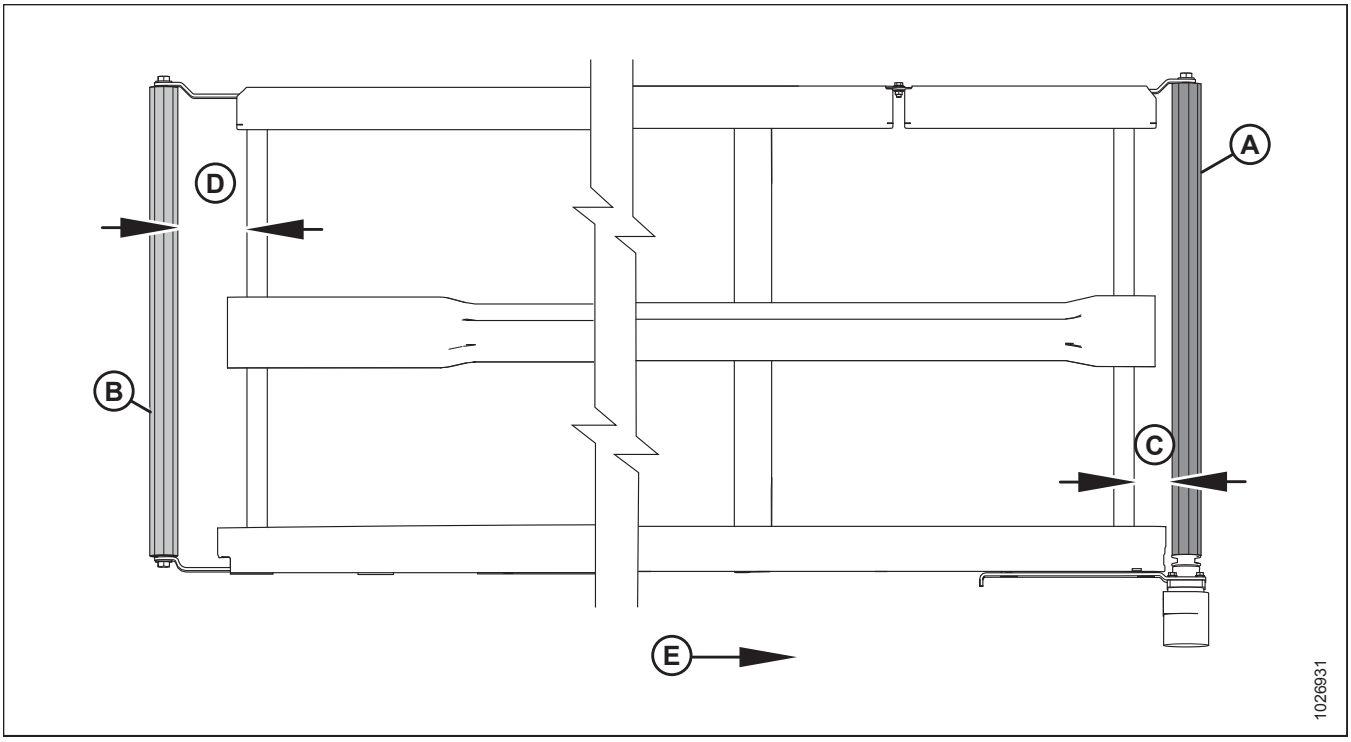
5.12.4 Réglage Alignement du tapis latéral

Réglez l'alignement du tapis latéral en alignant le rouleau d'entraînement et le rouleau libre du tapis.

NOTE:

Le tablier de tapis gauche est illustré dans les illustrations dans cette procédure. C'est l'inverse pour le tablier droit.

Figure 5.201: Réglages de l'alignement du tapis



A – Rouleau d'entraînement
B – Rouleau libre
C – Réglage du rouleau d'entraînement
D – Réglage du rouleau libre
E – Sens du tapis

1. Pour déterminer quel rouleau nécessite un ajustement et quels ajustements sont nécessaires, reportez-vous au tableau suivant :

Tableau 5.2 Alignement du tapis

Alignement	À l'emplacement	Réglage	Méthode
Arrière	Rouleau d'entraînement	Augmentez **C**	Serrez l'écrou de réglage (C). Reportez-vous à lafigure *5.202, page 521*
Avant	Rouleau d'entraînement	Diminuez **C**	Desserrez l'écrou de réglage (C). Reportez-vous à lafigure *5.202, page 521*
Arrière	Rouleau libre	Augmentez **D**	Serrez l'écrou de réglage (C)dans la fig. *5.203, page 521*
Avant	Rouleau libre	Diminuez **D**	Desserrez l'écrou de réglage (C)dans la fig. *5.203, page 521*

2. Réglez le rouleau d'entraînement (A) pour modifier **C** (reportez-vous au tableau *5.2, page 520*) comme suit :

   a. Desserrez les écrous (A) et le contre-écrou (B).

   b. Tournez l'écrou de réglage (C).

   NOTE:

   Certaines pièces ont été retirées de l'illustration pour plus de clarté.

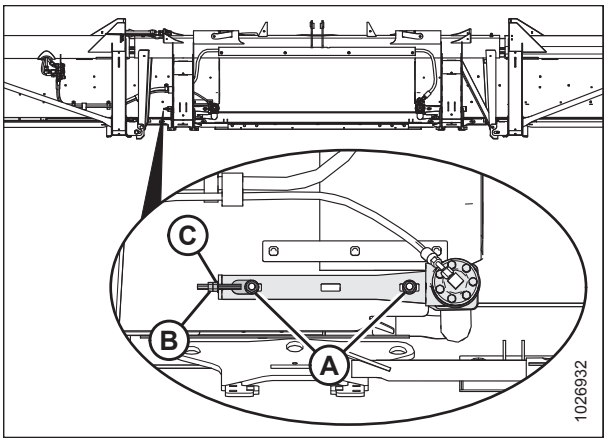


Figure 5.202: Rouleau d'entraînement du tablier gauche – côté droit opposé

3. Réglez le rouleau libre (B) pour modifier **D** (reportez-vous au tableau *5.2, page 520*) comme suit :

   a. Desserrez l'écrou (A) et le contre-écrou (B).

   b. Tournez l'écrou de réglage (C).

   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.

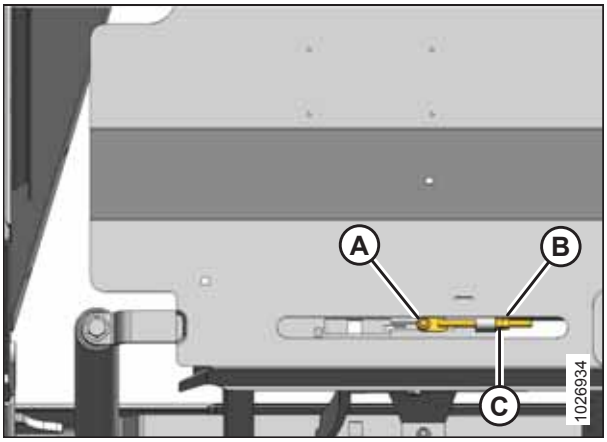


Figure 5.203: Rouleau libre du tablier gauche – côté droit opposé

5.12.5 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 et la barre de coupe est réglé de 1 à 3 mm (1/16 à 1/8 po). L'objectif étant d'empêcher que les matières ne tombent sur les tapis latéraux et ne les bourrent. Vous devrez peut-être réduire l'intervalle du tablier à 1 mm (1/16 po).

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

2. Vérifiez l'intervalle (A) entre le tapis (B) et la barre de coupe (C) soit 1 à 3 mm (1/16 à 1/8 po).

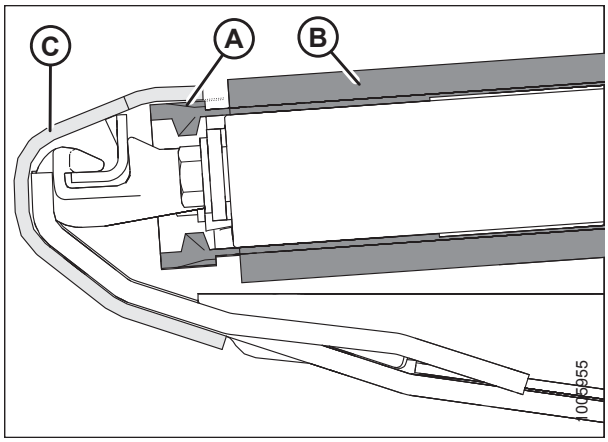


Figure 5.204: Joint de tapis

3. Prenez la mesure au niveau des supports du tablier (A) avec la plateforme en position de travail. En fonction de la taille de la plateforme, il existe entre deux et huit supports par tablier.
4. Relâchez la tension du tapis. Pour des instructions, voir *5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 518*.

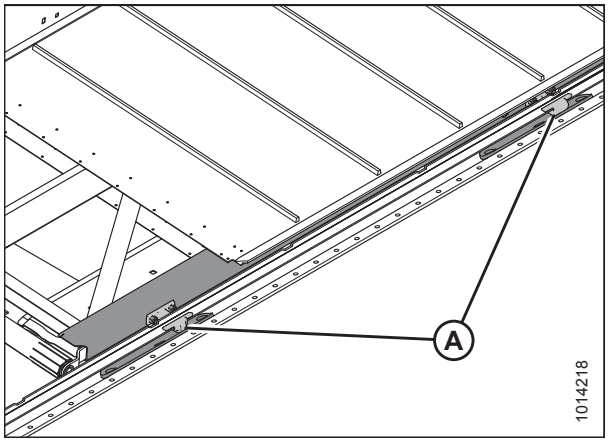


Figure 5.205: Supports du tablier du tapis

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.

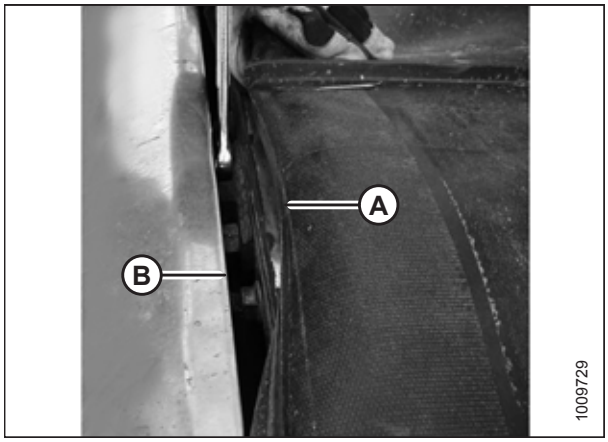


Figure 5.206: Ajustement du tablier

7. Desserrez les deux écrous de blocage (A) sur le support du tablier (B) **UN DEMI-TOUR SEULEMENT**.

   NOTE:

   Le nombre de supports du tablier (B) est déterminé en fonction du rabatteur de la plateforme : quatre sur les plateformes à rabatteur simple et huit sur les plateformes à rabatteur double.

8. Appuyez sur le tablier (C) avec un marteau pour l'abaisser par rapport à supports de tablier. Appuyez sur le support du tablier (B) à l'aide d'un poinçon pour relever le tablier par rapport aux supports de tablier.

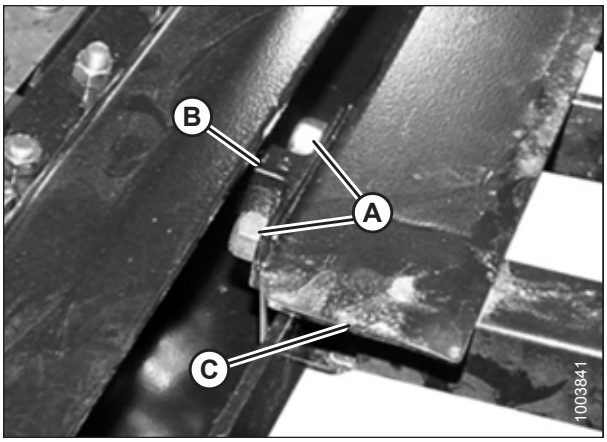


Figure 5.207: Support du tablier

9. Localisez une jauge de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm. Faites glisser la jauge d'épaisseur le long du tablier (A) sous la barre de coupe afin de régler correctement l'écart.

10. Pour créer un joint, réglez le tablier (A) de façon à ce que l'intervalle (B) entre la barre de coupe (C) et le tablier soit de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm (1/16 po).

    NOTE:

    Lors de la vérification de l'intervalle au niveau de chaque rouleau, mesurez à partir du tube du rouleau et non du tablier.

11. Serrez le matériel de support du tablier (D).

12. Vérifiez à nouveau l'écart (B) avec une jauge d'épaisseur. Reportez-vous à l'étape *9, page 523*.

13. Tendez le tapis. Pour des instructions, voir *5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 518*.

14. Si nécessaire, réglez le déflecteur du panneau arrière (A) 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.

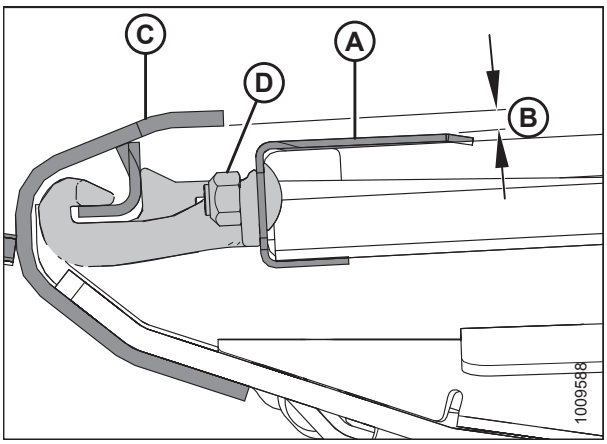


Figure 5.208: Support du tablier

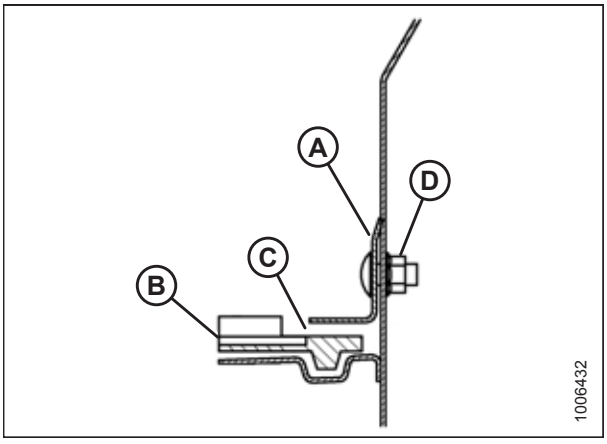


Figure 5.209: Déflecteur du panneau arrière

5.12.6 Entretien du rouleau du tapis

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. Pour des instructions, voir

   - *Remplacement du Palier du rouleau libre d'entraînement de tapis de plateforme, page 526*
   - *Remplacement Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis de la plateforme, page 529*

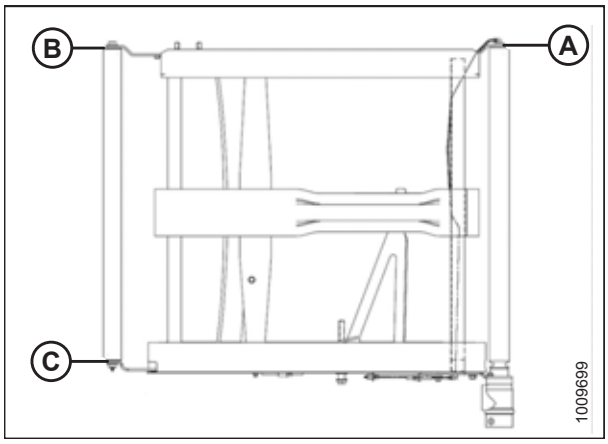


Figure 5.210: Bras de rouleaux

Rouleau libre du tablier du tapis

Retrait de rouleaux libres de tapis latéraux

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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

ATTENTION

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

1. 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).

2. Démarrez le moteur puis, soulevez la plateforme et le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Actionnez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
5. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

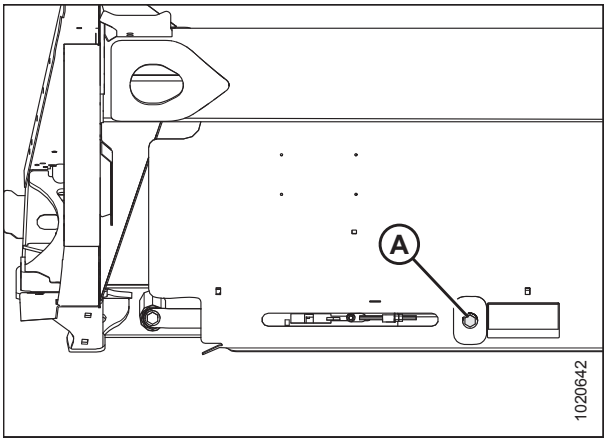


Figure 5.211: Tendeur

6. Retirez les vis (A) et les tubes de raccordement (B) au niveau du joint du tapis pour déconnecter le tapis.
7. Retirez le tapis du rouleau libre.

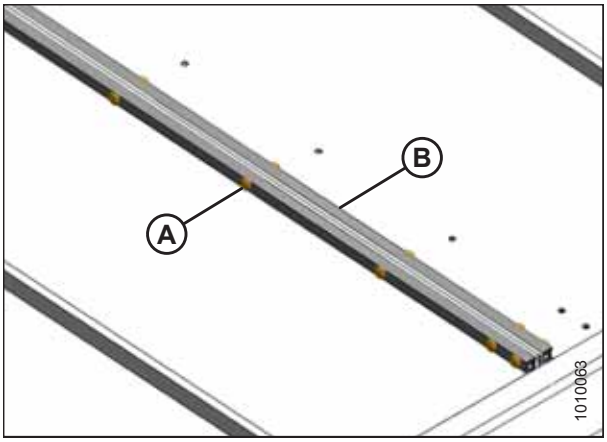


Figure 5.212: Raccordement du tapis

8. Retirez le boulon (A) et la rondelle du rouleau libre à l'arrière du tablier de la plateforme.
9. Retirez le boulon (B) et la rondelle du rouleau libre à l'avant du tablier de la plateforme.
10. Écartez les bras de rouleaux (C) et (D), puis retirez le rouleau libre.

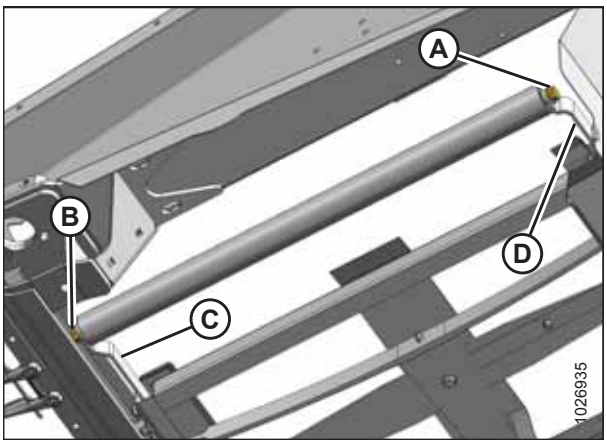


Figure 5.213: Rouleau libre

Remplacement du Palier du rouleau libre d'entraînement de tapis de plateforme

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Pour des instructions, voir *Retrait de rouleaux libres de tapis latéraux, page 524*.
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.

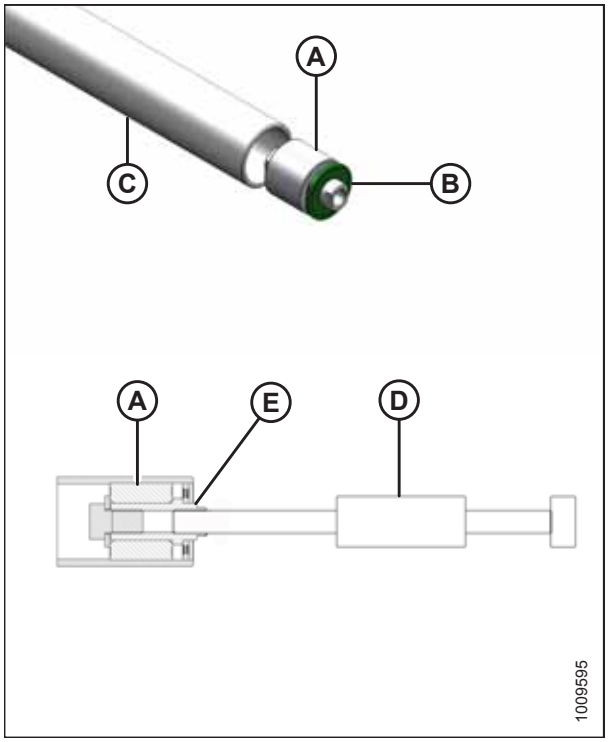


Figure 5.214: Roulement à rouleaux

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 le lubrifiant à l'avant de l'ensemble de roulement (A). Reportez-vous à la troisième de couverture de ce manuel pour les lubrifiants recommandés.
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 à 3/16 po) (D) du bord extérieur du tube.

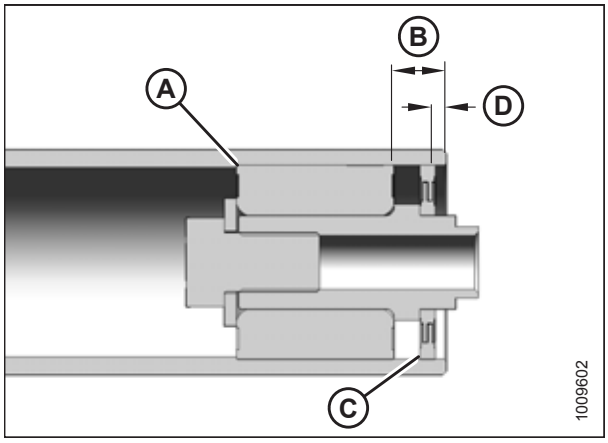


Figure 5.215: Roulement à rouleaux

Remplacement du Rouleau libre de tapis de 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. Pour des instructions, voir *5.12.2 Installation des tapis latéraux, page 515*.
5. Faites fonctionner la machine et vérifiez que le tapis avance correctement. Ajustez l'alignement du tapis si nécessaire. Pour des instructions, voir *5.12.4 Réglage Alignement du tapis latéral, page 519*.

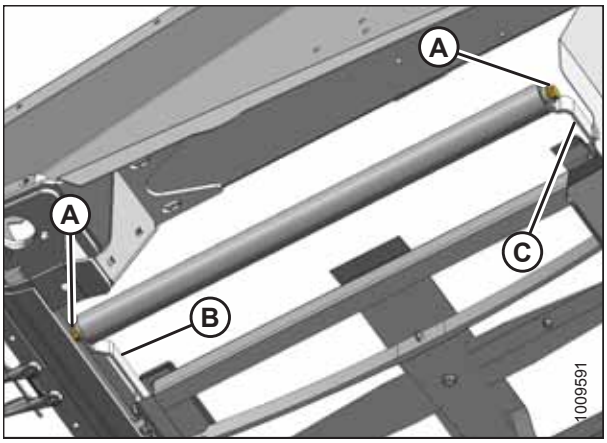


Figure 5.216: Rouleau libre

Rouleau d'entraînement du tablier des tapis

Retrait de rouleaux d'entraînement de tapis latéraux

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 de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

ATTENTION

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

1. 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).
2. Démarrez le moteur puis, soulevez la plateforme et le rabatteur.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Actionnez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.
5. Relâchez le tapis en tournant le boulon de réglage (A) dans le sens antihoraire.

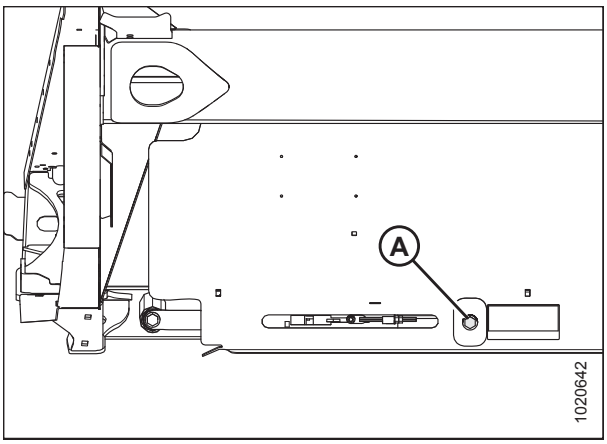


Figure 5.217: Tendeur de tapis

6. Retirez les vis (A), les tubes de raccordement (B) et les écrous au niveau du joint du tapis.
7. Retirez le tapis du rouleau d'entraînement.

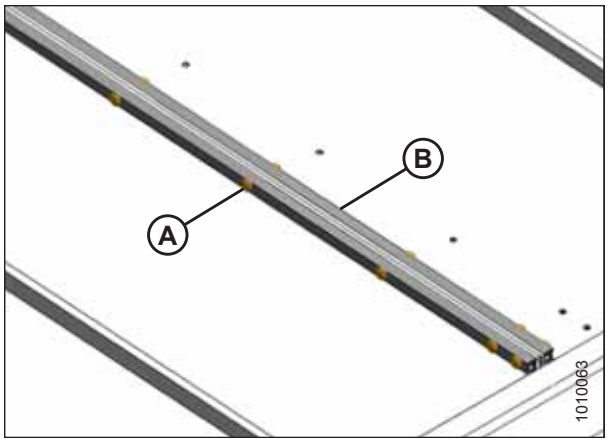


Figure 5.218: Raccordement du tapis

8. 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.

9. 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.

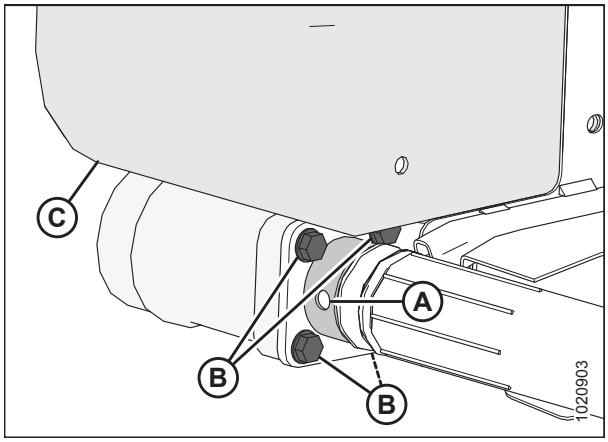


Figure 5.219: Rouleau d'entraînement

10. Retirez le boulon (A) qui fixe l'autre extrémité du rouleau d'entraînement (B) au bras de support.
11. Retirez le rouleau d'entraînement (B).

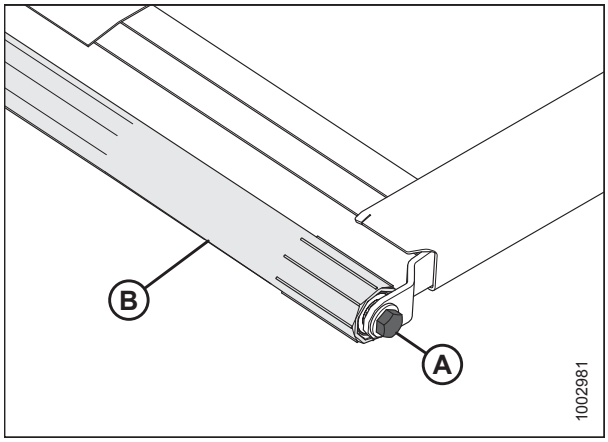


Figure 5.220: Rouleau d'entraînement

Remplacement Roulement à rouleaux d'entraînement du tapis de la plateforme

1. Retirez l'ensemble du rouleau libre du tapis. Pour des instructions, voir *Retrait de rouleaux d'entraînement de tapis latéraux, page 527*.
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.

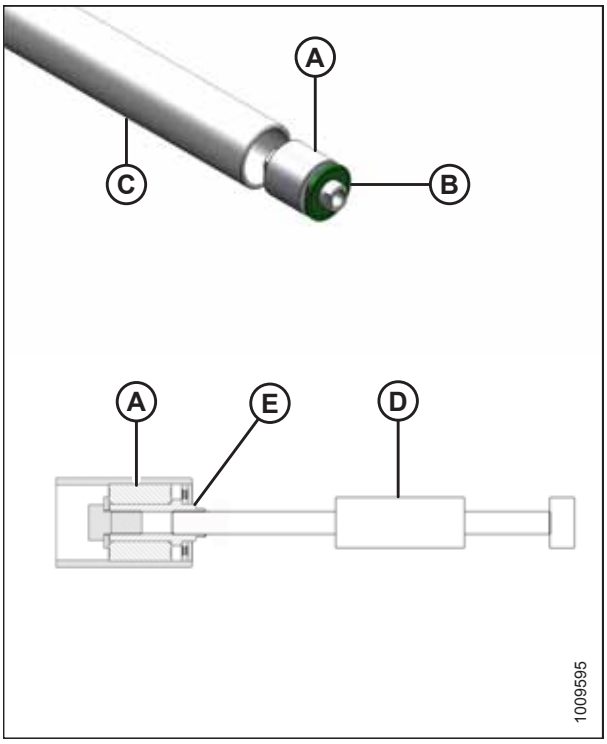


Figure 5.221: Roulement de rouleau

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 le lubrifiant à l'avant de l'ensemble de roulement (A). Reportez-vous à la troisième de couverture de ce manuel pour les lubrifiants recommandés.
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 à 3/16 po) (D) du bord extérieur du tube.

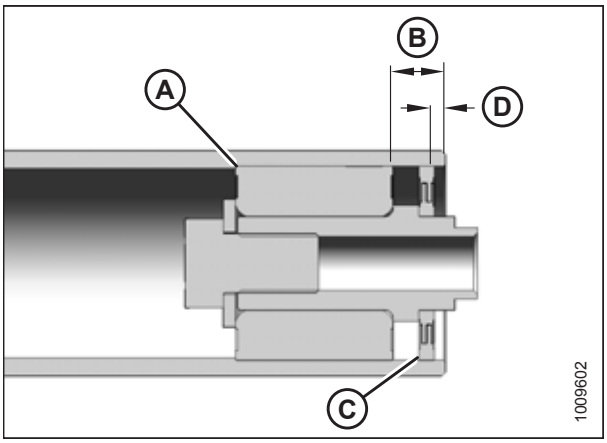


Figure 5.222: Roulement de rouleau

Installation de rouleaux d'entraînement de tapis latéraux

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 un couple de 95 Nm (70 pi-lbf).
3. Lubrifiez l'arbre du moteur et insérez-le dans l'extrémité du rouleau d'entraînement (B).

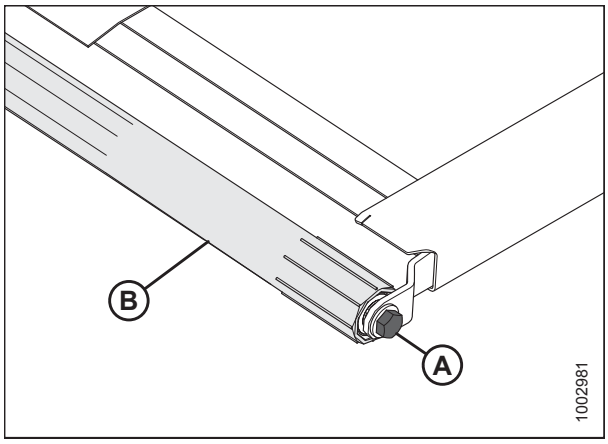


Figure 5.223: Rouleau d'entraînement

4. Fixez le moteur sur le support du rouleau avec quatre boulons (B). Serrez à un couple de 27 Nm (20 pi-lbf).

   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).

   NOTE:

   Les vis de réglage ont un écart de 1/4 de tour.

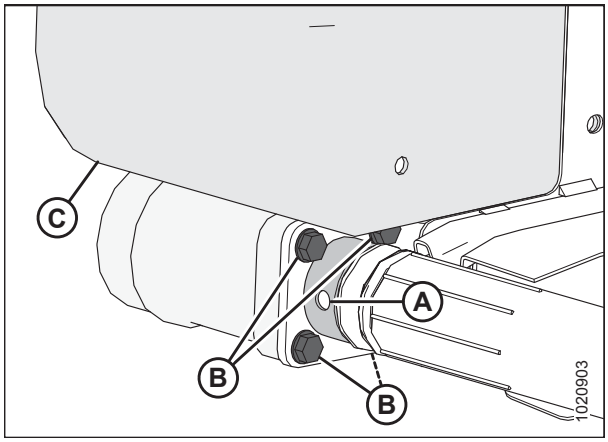


Figure 5.224: Rouleau d'entraînement

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.

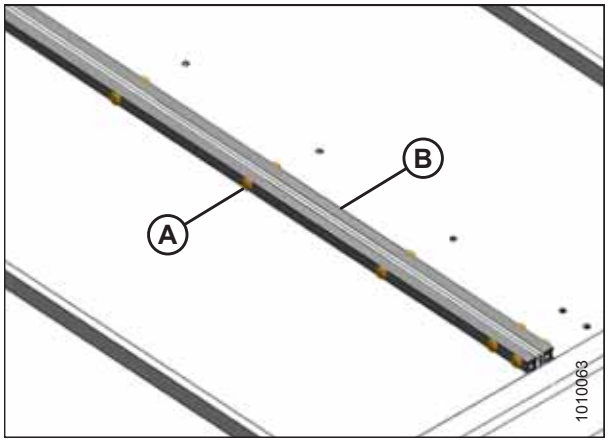


Figure 5.225: Raccordement du tapis

7. Tendez le tapis. Placez le boulon de réglage (A) et suivez les instructions sur l'autocollant (B) ou reportez-vous à *5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 518* pour appliquer la bonne tension au tapis.

   NOTE:

   La figure à droite montre le tendeur situé à gauche de la plateforme. C'est l'inverse pour le tendeur du côté droit.

8. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur et de la plateforme.

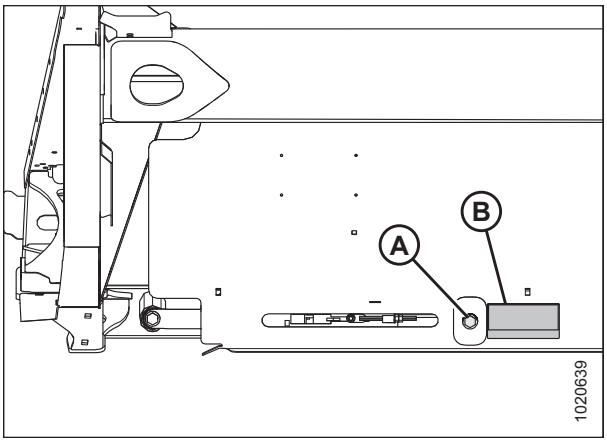


Figure 5.226: Tendeur de tapis

ATTENTION

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

9. Démarrez le moteur et abaissez la plateforme et le rabatteur.
10. Faites fonctionner la machine pour vérifier que le tapis avance correctement. Si un réglage supplémentaire est nécessaire, voir *5.12.4 Réglage Alignement du tapis latéral, page 519*.

5.12.7 Remplacement des clips EasyGuard (en option)

AVERTISSEMENT

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

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez complètement la plateforme.
3. Levez complètement le rabatteur.
4. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour des instructions, voir *Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 33*.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

NOTE:

Les vues représent la gauche de la plateforme.

6. Retirez les clips de taquet existants (A) du tapis.
7. Nettoyez la zone avec de l'eau et un chiffon. Enduisez la surface d'installation du clip avec une petite quantité de savon à vaisselle pour permettre au clip de glisser plus facilement.

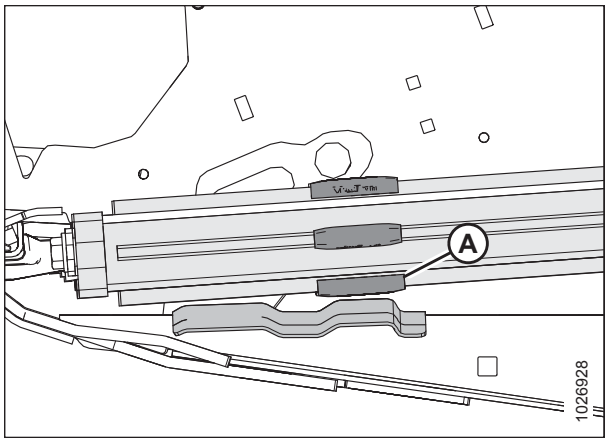


Figure 5.227: Clip EasyGuard

8. Faites pivoter le tapis jusqu'à ce que la latte soit alignée avec un rouleau. À l'aide d'un maillet en caoutchouc, tapez sur le clip (A) directement sur le taquet, en prenant soin de ne pas le frapper trop fort, car le clip pourrait se briser. Il faudra peut-être quelques coups pour bien l'ajuster.
9. Répétez l'installation du clip pour chaque latte des deux tapis.

   NOTE:

   Les clips peuvent avoir un petit écart (environ 1 mm [0.04 po]) entre la latte de tapis et le clip.

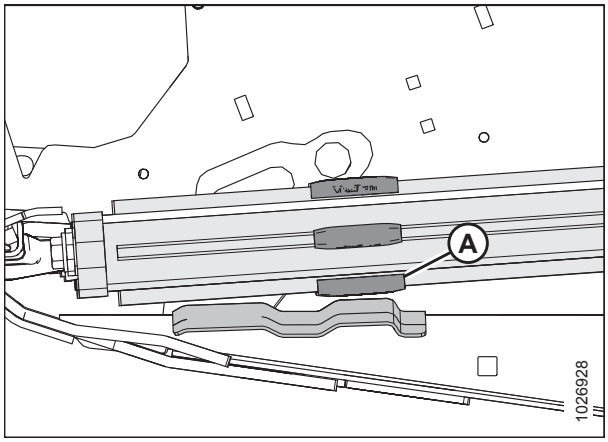


Figure 5.228: Installation de clip

5.13 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 411*.

5.13.1 Jeu 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.

Le tableau ci-dessous montre les jeux entre le doigt et la protection/barre de coupe avec les rabatteurs complètement abaissés.

Tableau 5.3 Jeu entre le doigt 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)
10,7 m (35 pi)	20 mm (3/4 po)
12,2 m (40 pi)	20 mm (3/4 po)
13,7 m (45 pi)	20 mm (3/4 po)

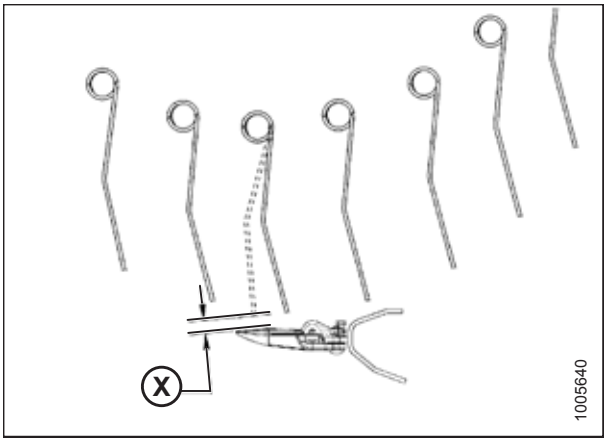


Figure 5.229: Dégagement par rapport aux griffes

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.

ATTENTION

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

1. Démarrez le moteur.
2. Abaissez la plateforme sur un sol plat.

3. Déplacez les poignées à ressort (A) vers le bas en position DÉVERROUILLÉE.

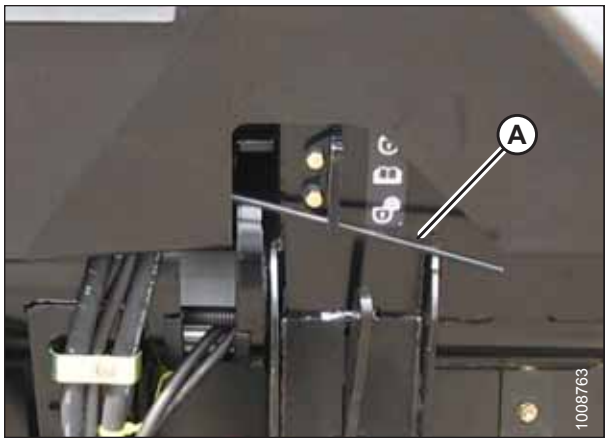


Figure 5.230: Verrouillage des ailes en position UNLOCK (déverrouillées)

4. 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.
5. Abaissez complètement la plateforme pour lui permettre de se plier en mode froncement complet.

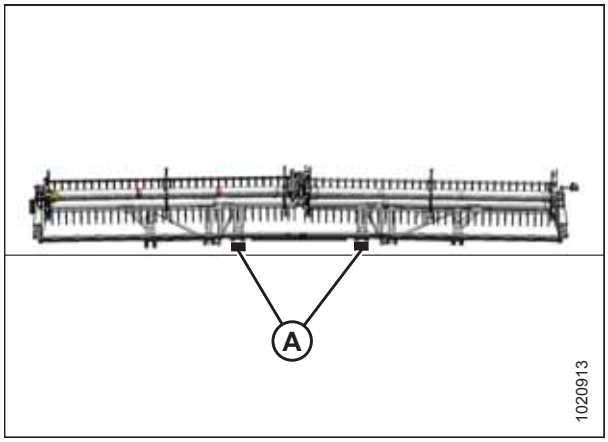


Figure 5.231: Plateforme FlexDraper® Emplacements des blocs

6. Réglez la position avant-arrière à la position du milieu (**5**) sur l'autocollant de position avant-arrière (A).
7. Abaissez complètement le rabatteur.
8. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

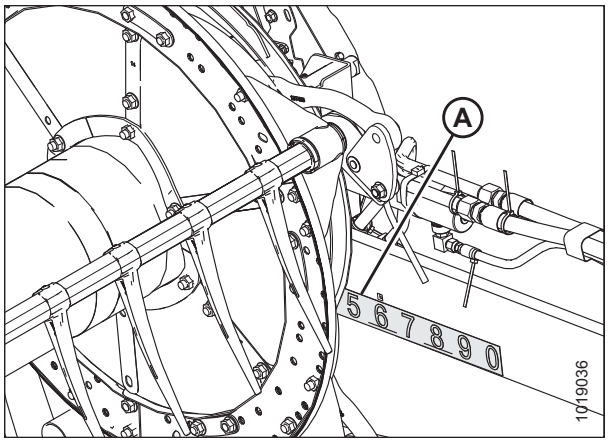


Figure 5.232: Position avant-arrière

9. Mesurez le jeu (X) entre les points (A) et (B) à certains emplacements de mesure. Pour les spécifications relatives aux jeux, voir *5.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 533*.

   Pour les emplacements de mesure, reportez-vous à :

   - Figure *5.234, page 535* – Plateforme FlexDraper®

   NOTE:

   Le rabatteur est réglé en usine afin de laisser plus de jeu au centre du rabatteur qu'aux extrémités (froncement) pour compenser la flexion du rabatteur.

   NOTE:

   Lors de la mesure du jeu du rabatteur au centre d'une plateforme à rabatteur double, mesurez le rabatteur le plus bas.

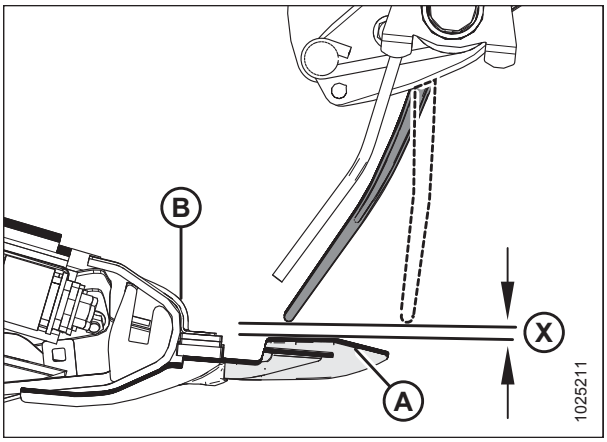


Figure 5.233: Dégagement

Emplacement de mesure (A) : aux extrémités extérieures des rabatteurs et aux deux points d'articulation (quatre places).

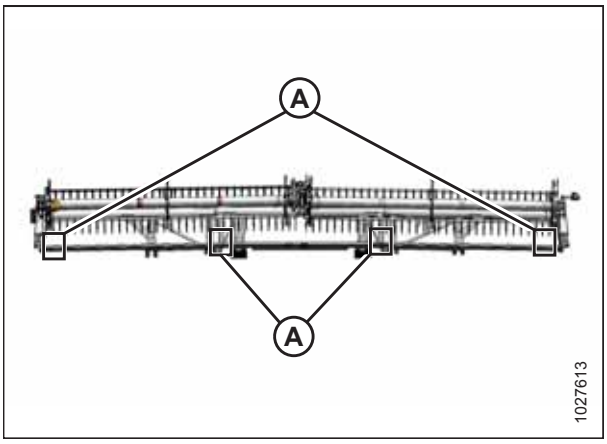


Figure 5.234: Emplacements de mesure

10. Réglez le jeu du rabatteur, si nécessaire. Pour des instructions, voir *Réglage du dégagement du rabatteur, page 536*.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Réglez les vérins de levage extérieurs du bras du rabatteur pour régler le jeu aux extrémités extérieures 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.

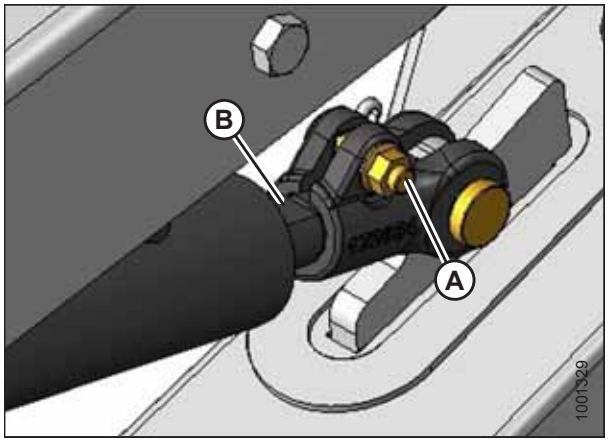


Figure 5.235: Bras extérieur du rabatteur

3. Réglez 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).

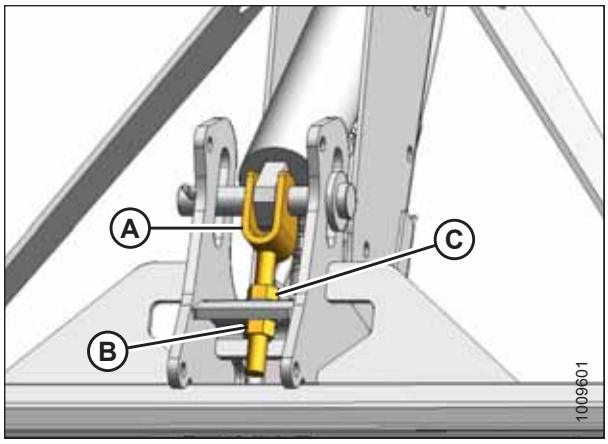


Figure 5.236: Dessous du bras central

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. En cas de contact, levez le rabatteur pour maintenir le jeu dans toutes les positions avant-arrière du rabatteur. Si le contact est inévitable une fois le réglage du rabatteur effectué, coupez les doigts d'extrémité en acier pour obtenir le bon jeu.
7. Vérifiez périodiquement pour détecter des traces de contact durant l'utilisation et ajustez le jeu au besoin.

5.13.2 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.

1. Placez le rabatteur sur la barre de coupe (entre **4** et **5** sur l'autocollant [A] de la position avant-arrière) pour obtenir un écartement suffisant dans toutes les positions avant-arrière du rabatteur.
2. Enregistrez la mesure à chaque emplacement de disque de rabatteur pour chaque tube de rabatteur.

   NOTE:

   Mesurez le profil de froncement avant de démonter le rabatteur pour la révision, ainsi le profil peut être retenu durant le remontage.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

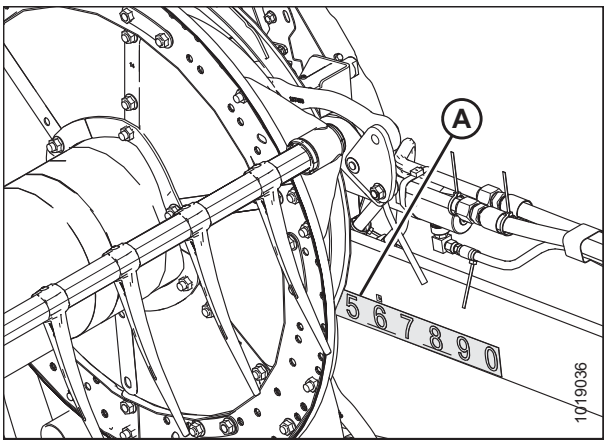


Figure 5.237: Autocollant de la position avant-arrière

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 l'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 la visserie en conséquence.
   c. Réinstallez les boulons (A) dans les trous alignés et serrez-les.

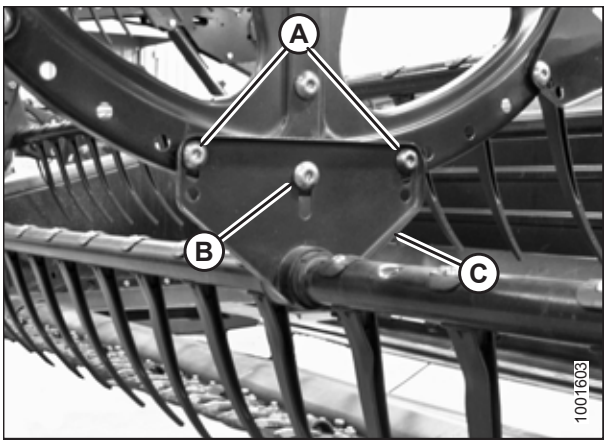


Figure 5.238: Disque de rabatteur

5.13.3 Centrage du rabatteur sur la plateforme 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.

ATTENTION

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

1. Démarrez le moteur.
2. Relevez la plateforme suffisamment pour mettre les blocs de 150 mm (6 po) sous les patins externes. Abaissez la plateforme sur les blocs, les extrémités de la plateforme seront plus hautes que la section centrale, mettant la plateforme en position de sourire.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Desserrez le boulon (A) sur chaque entretoise (B).
5. Déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support central (C) du rabatteur comme indiqué, pour centrer les deux rabatteurs.
6. Serrez les boulons (A) à un couple de serrage de 382 Nm (282 pi lbf).

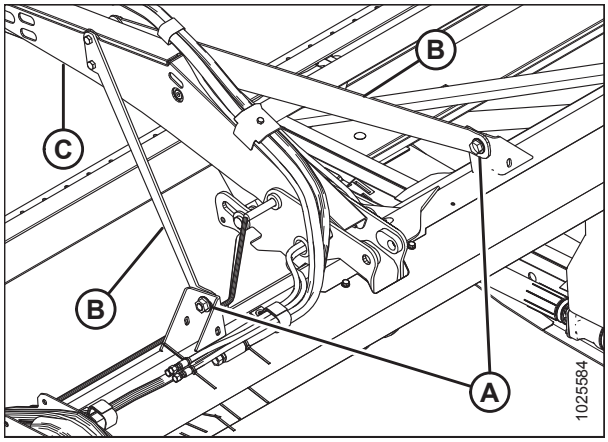


Figure 5.239: Bras de support central du rabatteur– Amérique du Nord

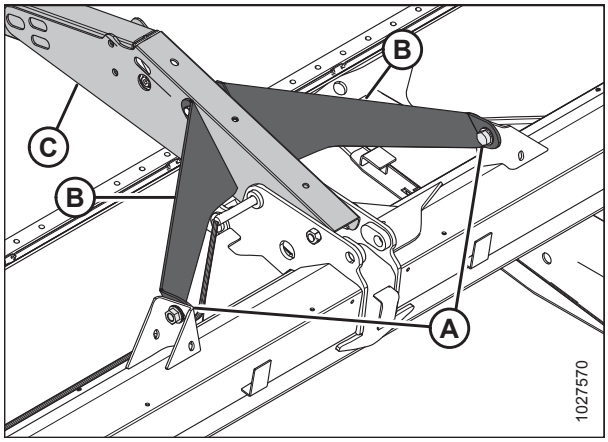


Figure 5.240: Bras de support central et entretoises– Exportation

8. Mesurez l'intervalle aux emplacements (A) entre le rabatteur et les deux plateaux d'extrémité. Les intervalles devront être identiques si le rabatteur est centré.

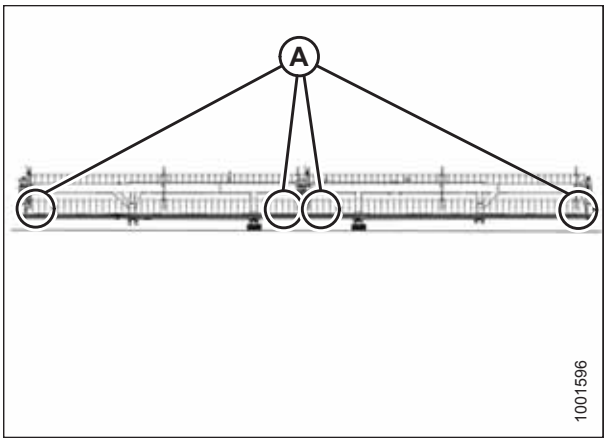


Figure 5.241: Emplacements de mesure

5.13.4 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 des blessures ou même la mort du fait d'un démarrage inattendu de la machine, il faut toujours couper le moteur et retirer la clé de contact avant de quitter le poste de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.

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 de l'endommager et d'autres composants.

1. Abaissez la plateforme, levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez les bagues du tube à doigts concerné sur les disques du rabatteur au centre et à gauche. Pour des instructions, voir *Retrait des bagues des rabatteurs, page 543*.

4. Fixez les bras du tube à doigts (B) sur le disque de 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 *5, page 540* (enlevez les bras du rabatteur [B] des tubes de doigts, le cas échéant).

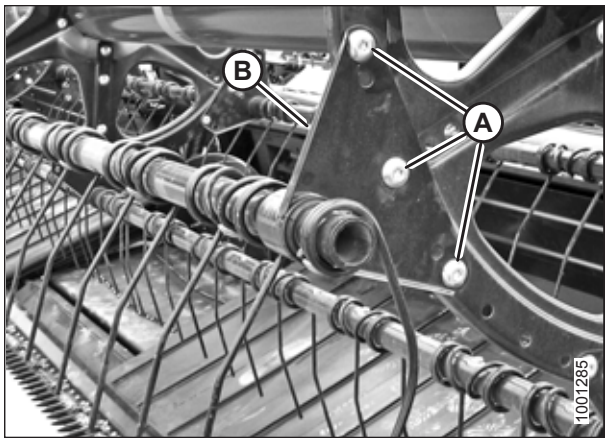


Figure 5.242: Bras du tube à doigts

Installation des doigts en acier

AVERTISSEMENT

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

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.

NOTE:

Cette procédure suppose qu'un doigt a déjà été retiré de la machine. Pour des instructions, voir *Retrait des doigts en acier, page 539* pour obtenir des instructions sur le retrait des doigts.

1. Faites glisser le nouveau doigt et le bras du tube à doigts (A) sur l'extrémité du tube.
2. Installez les bagues du tube à doigts. Pour des instructions, voir *Installation de bagues sur les rabatteurs, page 548*.
3. Fixez les doigts au tube avec des boulons et des écrous (B).

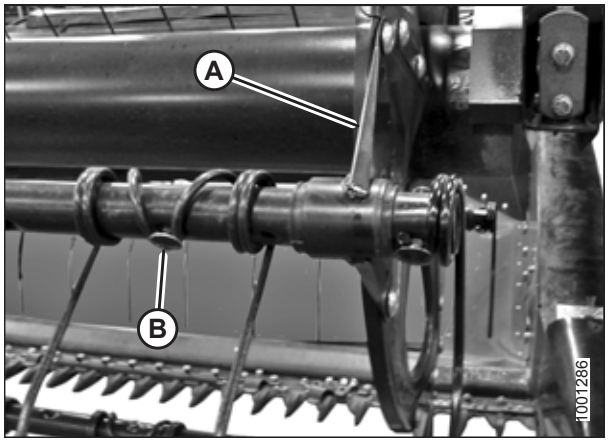


Figure 5.243: Tube à doigts

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.

1. Abaissez la plateforme, levez le rabatteur et enclenchez les supports de sécurité du rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Retirez la vis (A) en utilisant un Torx® Plus clé à douille 27 IP.

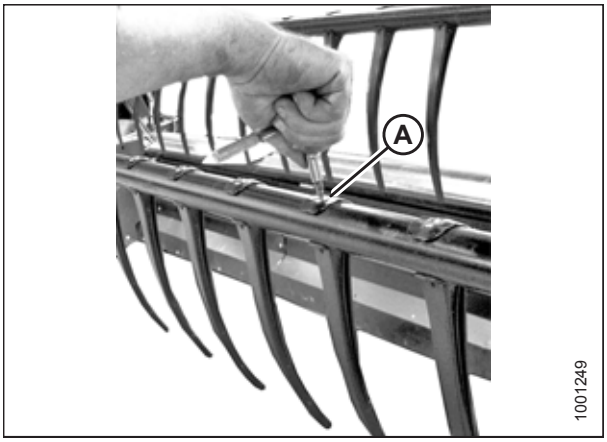


Figure 5.244: Retrait des doigts en plastique

4. Poussez l'attache en haut du doigt vers le tube du rabatteur comme indiqué et retirez le doigt du tube.



Figure 5.245: Retrait des doigts en plastique

Installation de doigts en plastique

AVERTISSEMENT

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

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:

Cette procédure suppose qu'un doigt a déjà été retiré de la machine. Pour des instructions, voir *Retrait des doigts en plastique, page 541* pour obtenir des instructions sur le retrait des doigts.

1. Placez le nouveau doigt sur l'arrière du tube à doigts. Enfoncez la patte au bas du doigt dans le trou inférieur du tube à doigts.
2. Soulevez doucement la bride supérieure et faites tourner le doigt comme indiqué jusqu'à ce que la patte en haut du doigt s'enclenche dans le trou supérieur du tube à doigts.



Figure 5.246: 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) en utilisant une clé à douille® Torx PLUS 27 IP et serrez au couple entre 8,5 et 9,0 Nm (75 et 80 pi-lb).

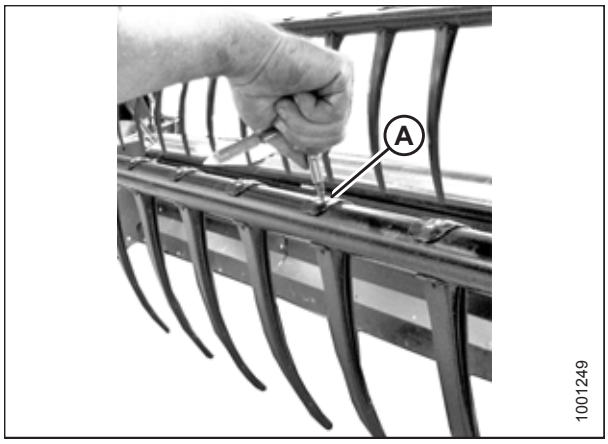


Figure 5.247: Installation des doigts en plastique

5.13.5 Bagues du tube à doigts

Retrait des bagues des rabatteurs

Les bagues sont situées à l'endroit où le doigt du rabatteur se connecte au disque 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.

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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

   NOTE:

   Pour remplacer uniquement la bague de l'extrémité de la came, passez à l'étape *8, page 544*.

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 du tube à doigts (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.

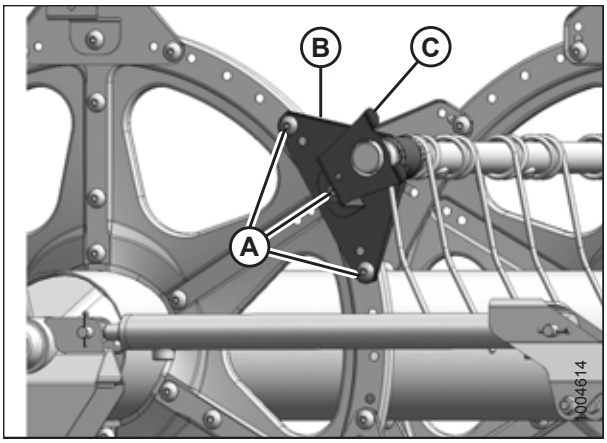


Figure 5.248: Extrémité arrière

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

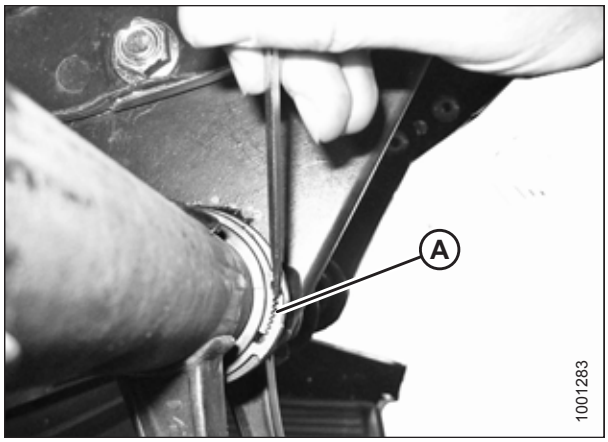


Figure 5.249: Collier de bague

6. Faites tourner le bras du tube à doigts (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 en acier ou 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 541*
   - *Retrait des doigts en acier, page 539*

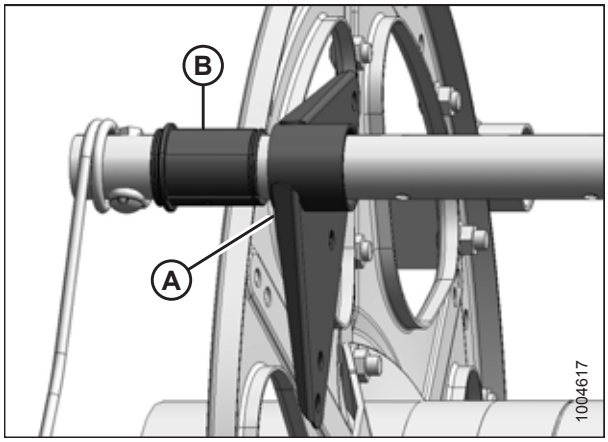


Figure 5.250: Bague

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.

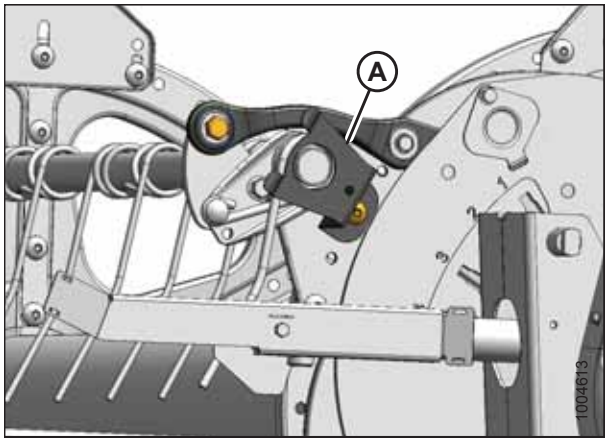


Figure 5.251: Extrémité de la came

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 maintiennent les bras du tube à doigts (B) au disque central et à celui de l'extrémité.

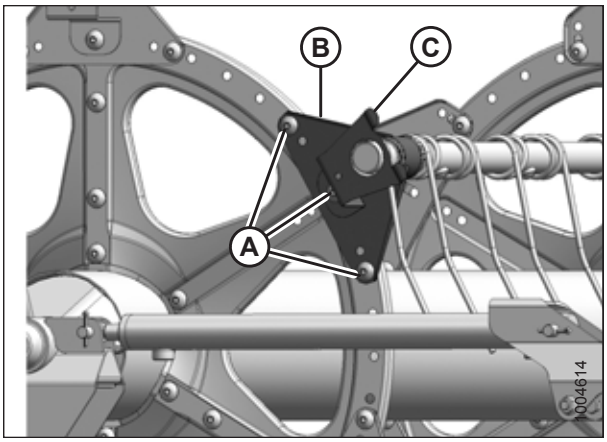


Figure 5.252: Extrémité arrière

Kit de renforcement des tubes à doigts (en option)[52]

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.

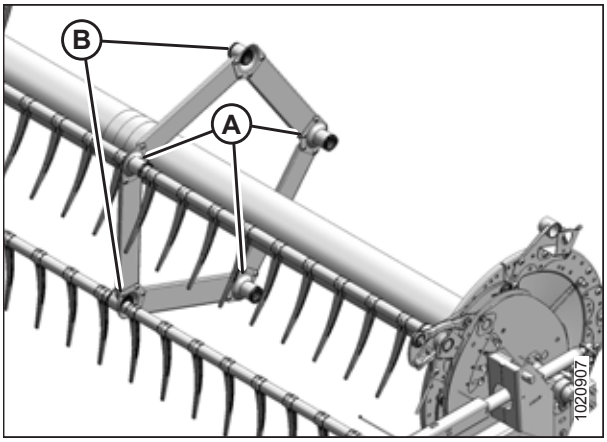


Figure 5.253: Supports du tube à doigts

12. Retirez le boulon (A) sur l'articulation de la came de façon à ce que le tube à doigts (B) puisse tourner librement.

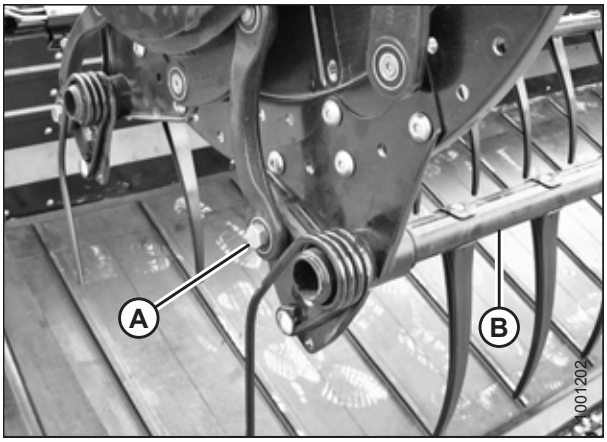


Figure 5.254: Extrémité de la came

52. Rabatteur à 5 lames MD no B5825, rabatteur à 6 lames MD no B5826

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.

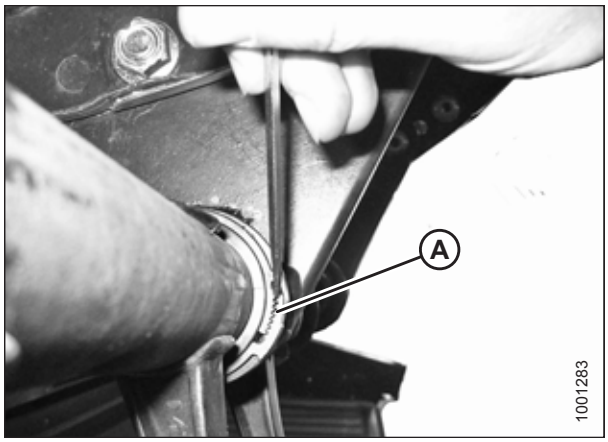


Figure 5.255: Collier de bague

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 en acier ou 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 541*
    - *Retrait des doigts en acier, page 539*

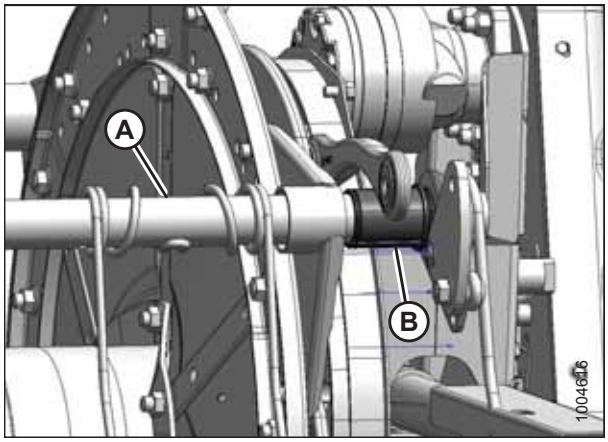


Figure 5.256: Extrémité de la came

Bagues du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)

16. Repérez le support (A) dont il faut remplacer la bague.
17. Enlevez les quatre boulons (B) fixant le profilé 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. Pour des instructions, voir *Retrait des doigts en plastique, page 541* ou *Retrait des doigts en acier, page 539*.

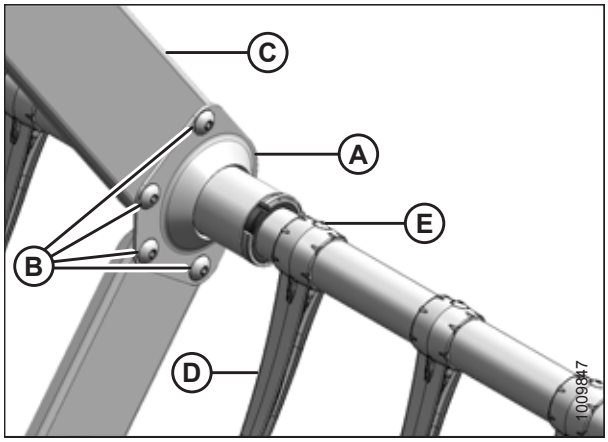


Figure 5.257: Support du tube à doigts

19. Relâchez les colliers des bagues (A) à l'aide d'un petit tournevis pour séparer les dentelures.

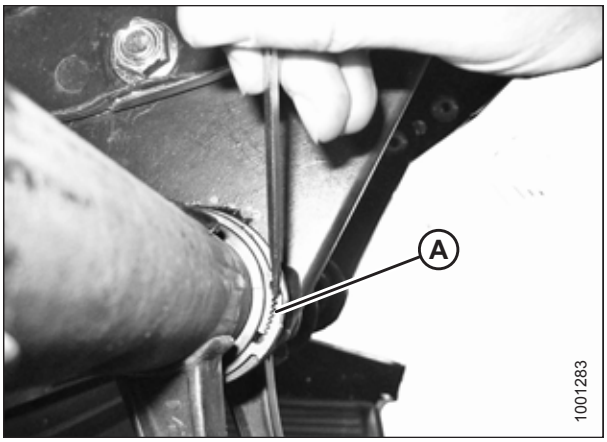


Figure 5.258: Collier de bague

20. Retirez les colliers (A) des bagues.

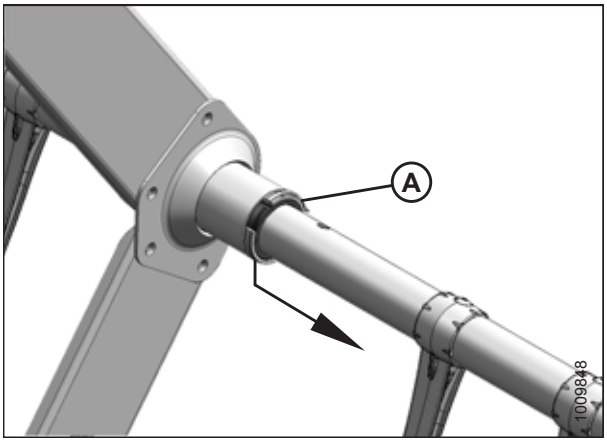


Figure 5.259: Colliers des bagues du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)

21. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support hors des demi-bagues (B).

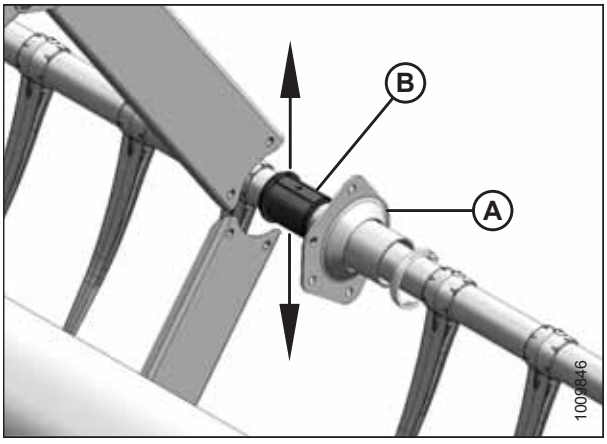


Figure 5.260: Support du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)

22. Sur chaque rabatteur, deux supports sont orientés vers la gauche (A) Faites tourner les supports jusqu'à ce que les brides se dégagent des profilés avant de les déplacer hors de la bague (B). Dégagez légèrement le tube du rabatteur si nécessaire.
23. Retirez les demi-bagues (B) des tubes à doigts.

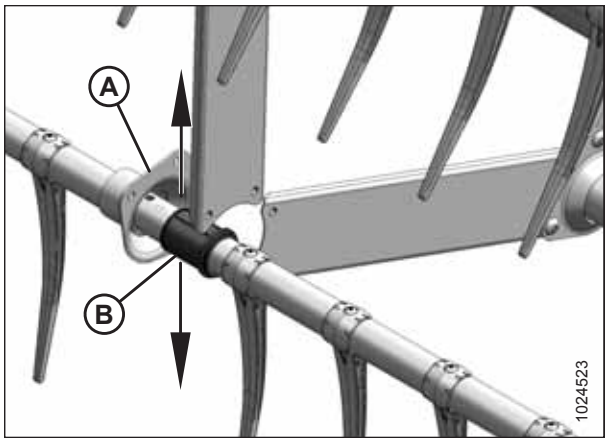


Figure 5.261: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)

Installation de bagues sur les rabatteurs

NOTE:

Cette procédure suppose que les étapes pour *Retrait des bagues des rabatteurs, page 543* sont terminées.

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.

Pour installer les colliers des bagues (C), utilisez une pince multiprise modifiée. Fixez la pince dans un étau et limez dans chacune de ses mâchoires une encoche (B) qui s'adapte au collier comme illustré.

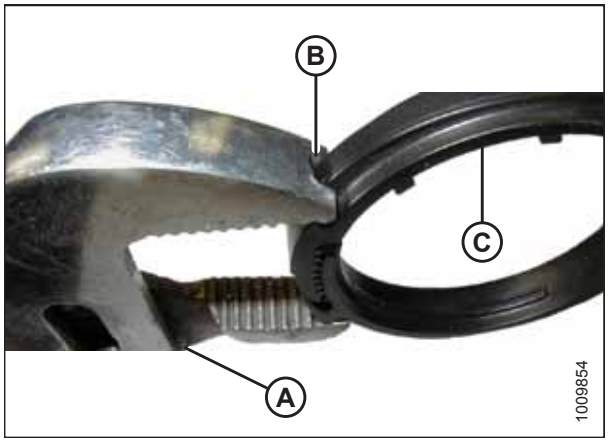


Figure 5.262: Pince modifiée

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 la patte 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 tube à doigts. 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 retirés précédemment. Reportez-vous aux procédures suivantes si nécessaire :
   - *Retrait des doigts en plastique, page 541*
   - *Retrait des doigts en acier, page 539*
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.

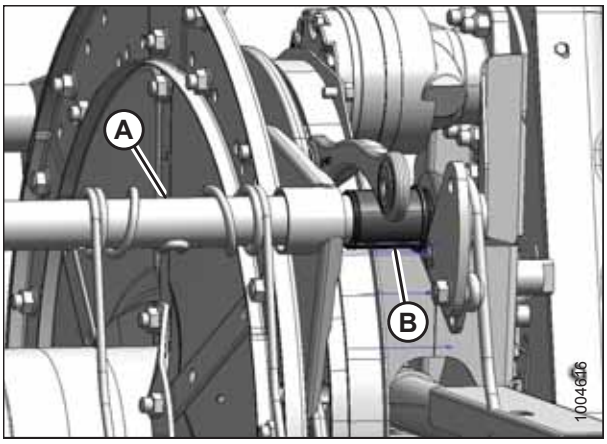


Figure 5.263: Extrémité de la came

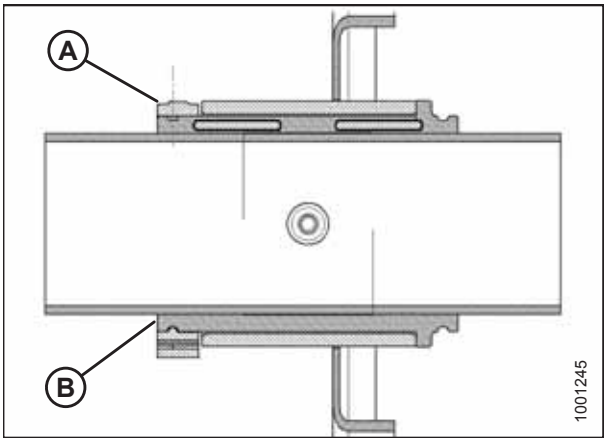


Figure 5.264: Bague

6. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprise 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.

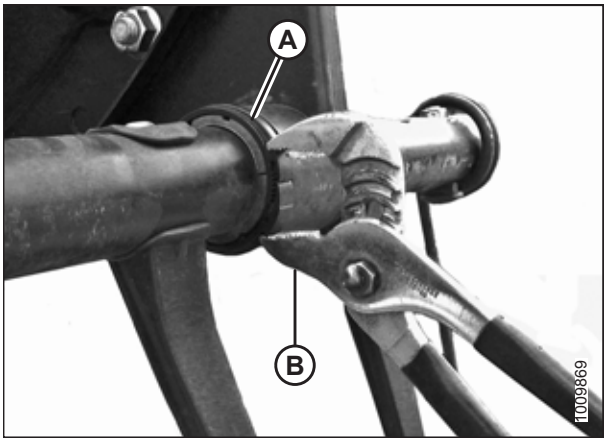


Figure 5.265: Installation du collier

7. Alignez le tube à doigts (B) et le bras de la came, puis installez le boulon (A). Serrez le boulon à un couple de 165 Nm (120 pi-lbf).

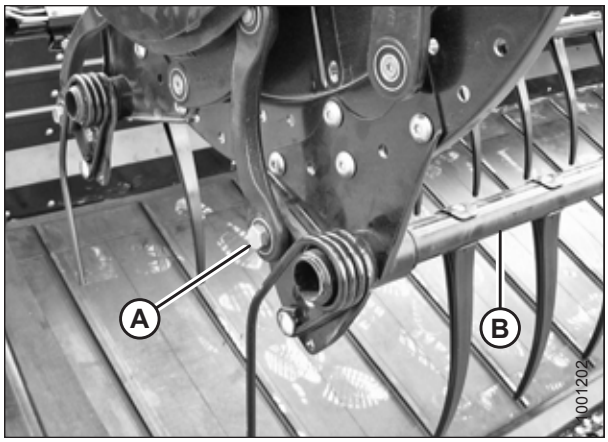


Figure 5.266: Extrémité de la came

8. Installez les boulons (A) qui maintiennent le bras du tube à doigts (B) au disque central.
9. Installez le bras du tube à doigt (B) et le support du capot de diviseur (C) sur l'extrémité arrière du rabatteur à l'emplacement du tube à doigts correspondant et fixez-le avec les boulons (A).

   NOTE:

   Il n'y a pas de capot de diviseur sur les disques centraux.

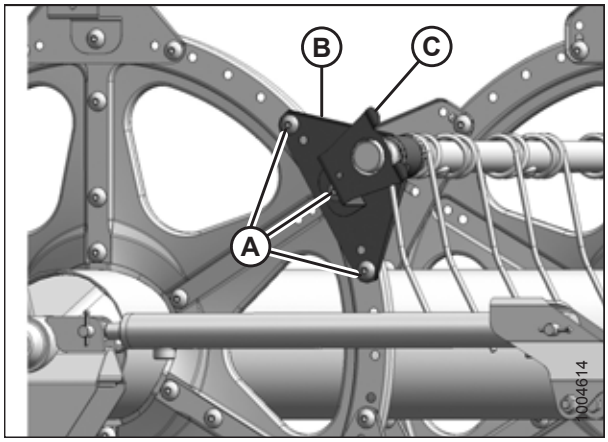


Figure 5.267: Extrémité arrière

10. Installez le support (A) du capot du diviseur à l'emplacement du tube à doigts correspondant sur l'extrémité de la came.
11. Réinstallez les blindages du rabatteur. Pour des instructions, voir *Remplacement des blindages du rabatteur, page 554*.

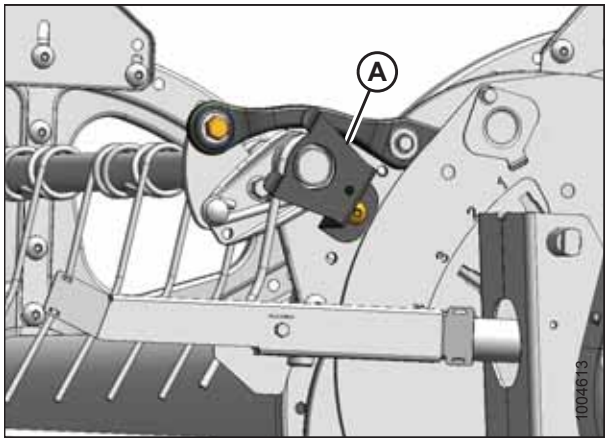


Figure 5.268: Extrémité de la came

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 la patte de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts
13. Faites glisser le tube à doigts (A) sur la bague (B) et placez-le contre le disque à l'emplacement d'origine.
14. Réinstallez les doigts retirés précédemment. Pour des instructions, voir
    - *Retrait des doigts en plastique, page 541*
    - *Retrait des doigts en acier, page 539*

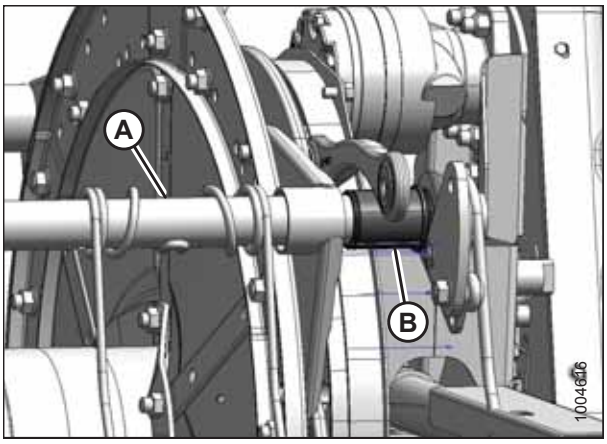


Figure 5.269: Extrémité de la came

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.

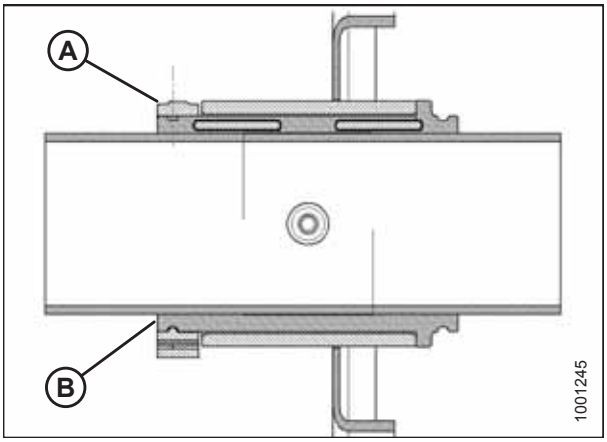


Figure 5.270: Bague

17. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprise 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.

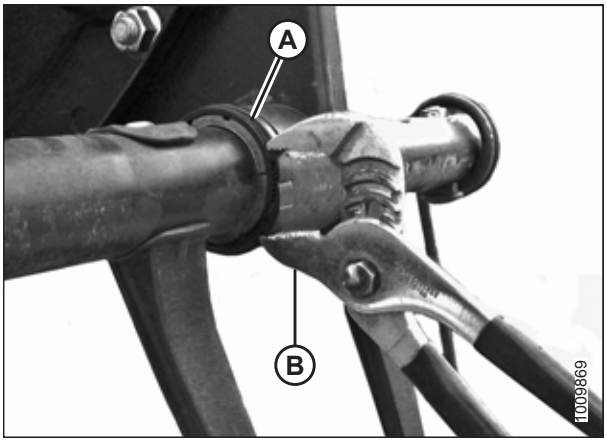


Figure 5.271: Installation du collier

18. Installez les boulons (A) qui maintiennent le bras du tube à doigts (B) au disque central.
19. Installez le bras du tube à doigt (B) et le support du capot de diviseur (C) sur l'extrémité arrière du rabatteur à l'emplacement du tube à doigts correspondant et fixez-le avec les boulons (A).

    NOTE:

    Il n'y a pas de capot de diviseur sur les disques centraux.

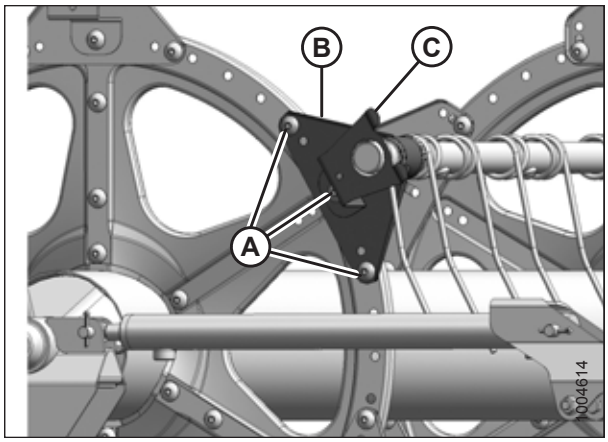


Figure 5.272: Extrémité arrière

Kit de renforcement des tubes à doigts (en option)[53]

20. Placez les demi-bagues (B) sur le tube à doigts (A) avec l'extrémité sans bride adjacente au bras du rabatteur, puis placez la patte de chaque demi-bague dans le trou du tube à doigts

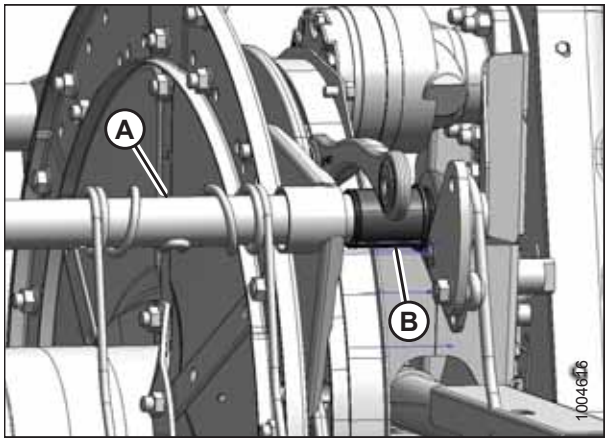


Figure 5.273: Extrémité de la came

21. Sur chaque rabatteur, trois supports sont orientés vers la droite. Glissez le support sur la bague (B).

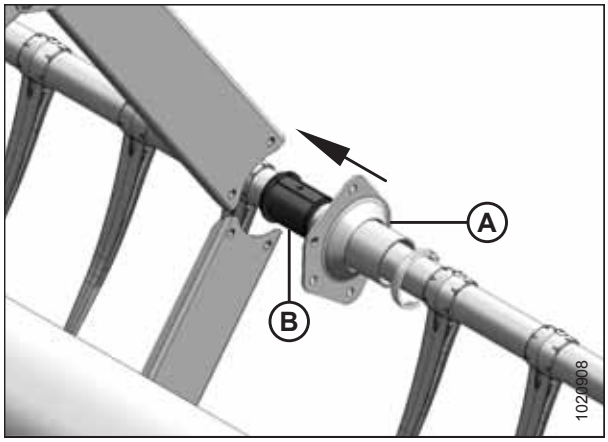


Figure 5.274: Support du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)

53. Rabatteur à 5 lames MD no B5825, rabatteur à 6 lames MD no B5826

22. Sur chaque rabatteur, deux supports sont orientés vers la gauche (A). Faites tourner le support (A) jusqu'à ce que ses brides s'éloignent des profilés (C) avant de le déplacer sur la bague (B).

    NOTE:

    Si nécessaire, écartez légèrement le tube à doigts (D) du rabatteur pour laisser suffisamment de place à la bride du support pour dégager le canal.

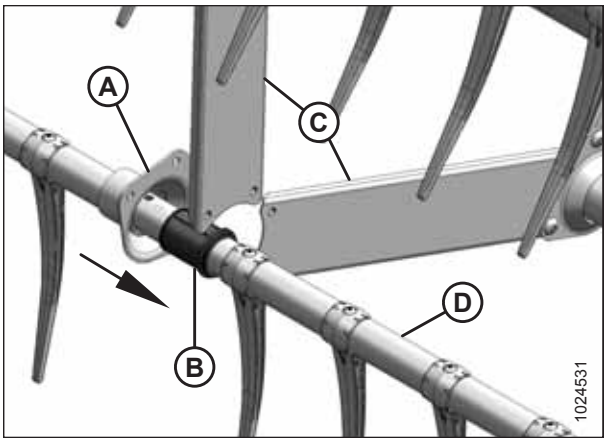


Figure 5.275: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)

23. Installez le collier de la bague (A) sur le tube à doigts à côté de l'extrémité sans bride de la bague (B).
24. 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.

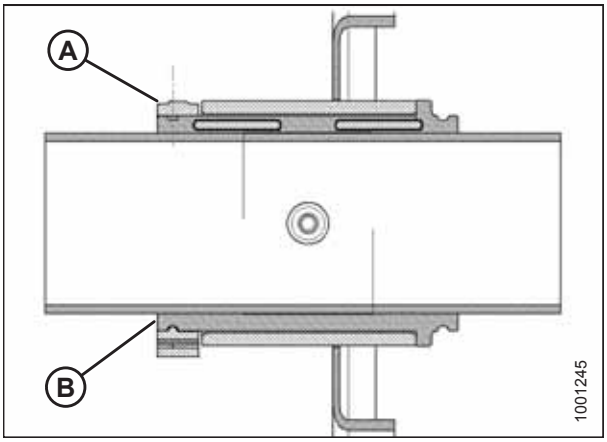


Figure 5.276: Bague

25. Serrez le collier (A) à l'aide de la pince multiprise 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.

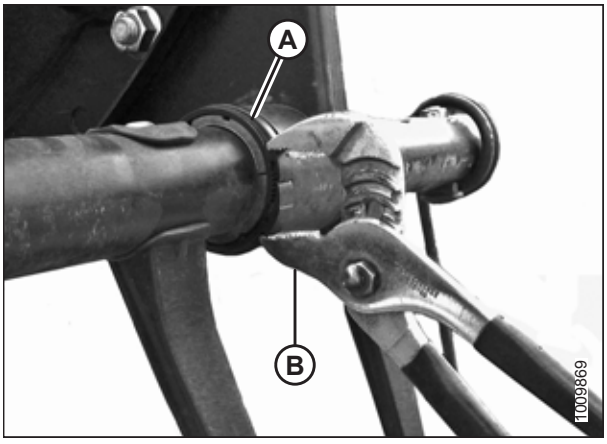


Figure 5.277: Installation du collier

26. Fixez à nouveau les profilés (C) aux trois supports orientés vers la droite (A) sur chaque rabatteur avec les vis (B) et les écrous. Serrez les vis à un couple de 43 Nm (32 pi-lbf).
27. Réinstallez les doigts (D) qui ont été retirés précédemment à l'aide des vis (E). Voir
    - *Installation de doigts en plastique, page 542*
    - *Installation des doigts en acier, page 540*

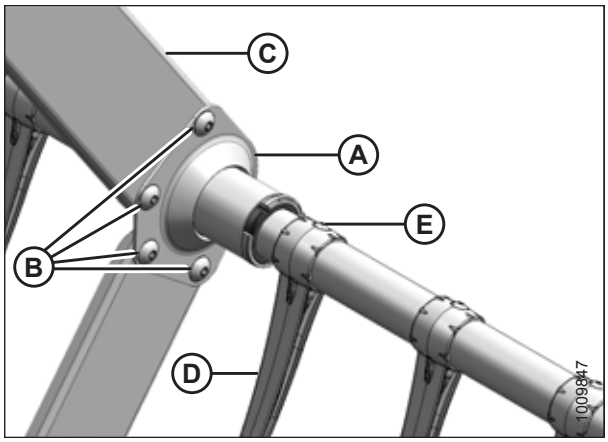


Figure 5.278: Support du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)

28. Fixez à nouveau les profilés en U (C) aux deux supports orientés vers la gauche (A) sur chaque rabatteur avec les vis (B) et les écrous. Serrez les vis à un couple de 43 Nm (32 pi lbf).
29. Réinstallez les doigts (D) qui ont été retirés précédemment à l'aide des vis (E). Pour des instructions, voir
    - *Installation de doigts en plastique, page 542*
    - *Installation des doigts en acier, page 540*

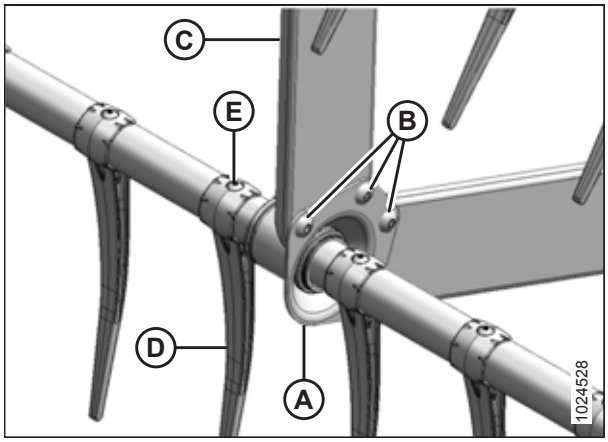


Figure 5.279: Support opposé du kit de renforcement des tubes à doigts (en option)

5.13.6 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

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez la plateforme et le rabatteur.
2. Coupez le moteur et 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).

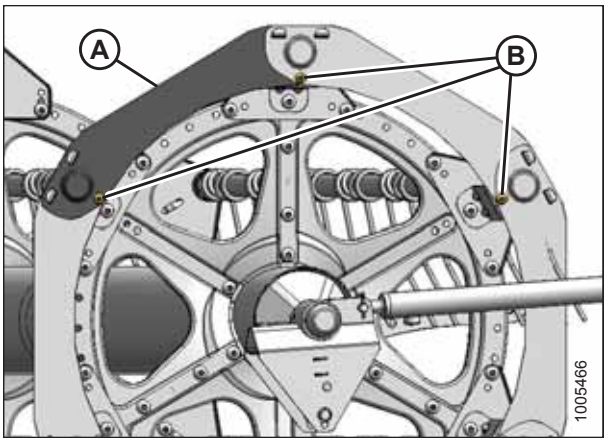


Figure 5.280: Blindages du rabatteur

5. Soulevez l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer du support (B).

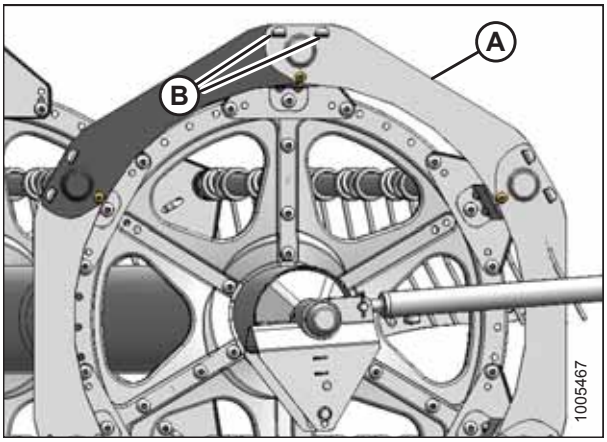


Figure 5.281: Blindages du rabatteur

6. Retirez le blindage du rabatteur des supports.

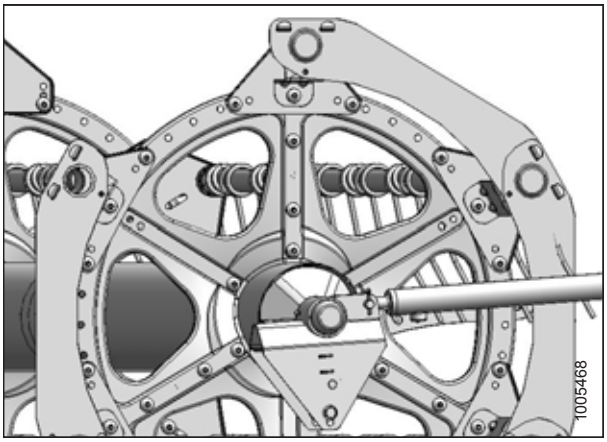


Figure 5.282: Blindage du rabatteur enlevé

7. Soulevez légèrement l'extrémité du blindage du rabatteur (A) pour le retirer du support (B).
8. Installez le nouveau blindage du rabatteur (C), derrière le blindage du rabatteur (A).
9. Fixez à nouveau le blindage du rabatteur (C), puis (A) sur le support (B).
10. Réinstallez les trois boulons (D).
11. Serrez tout le matériel.

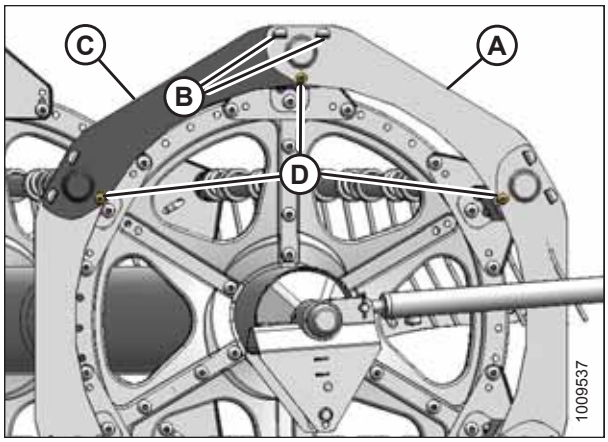


Figure 5.283: Blindages du rabatteur

Remplacement des supports des blindages du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

1. Abaissez la plateforme et le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Faites pivoter le rabatteur manuellement jusqu'à ce que le support du 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.

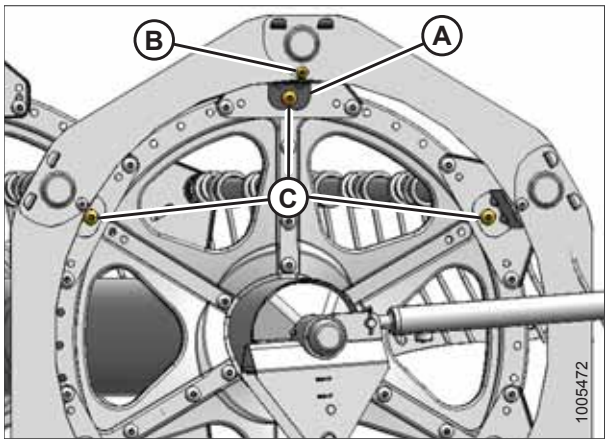


Figure 5.284: Supports des blindages du rabatteur

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) avec le boulon (C) et l'écrou. Ne serrez **PAS**.
10. Rattachez les supports avec les boulons (E) 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 9,5 Nm (7 pi-lb).

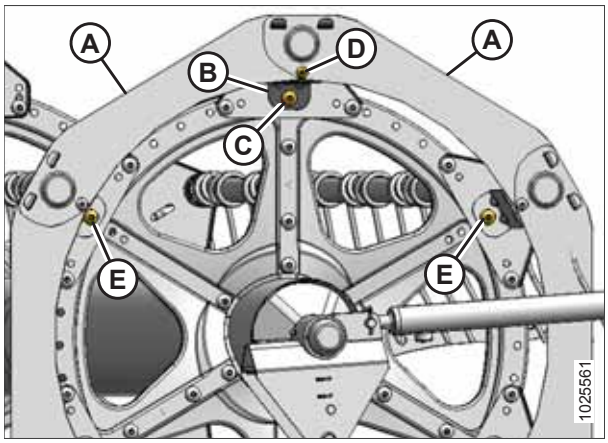


Figure 5.285: Supports des blindages du rabatteur

5.14 Entraînement 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.

5.14.1 Capot d'entraînement du rabatteur

Le capot d'entraînement du rabatteur protège les composants de l'entraînement du rabatteur de la poussière et des débris.

Retrait du capot d'entraînement du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur 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).
3. Retirez le capot supérieur (B).

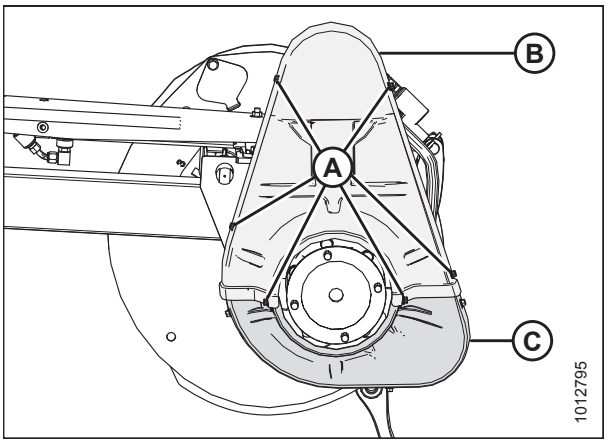


Figure 5.286: Capot d'entraînement

4. Retirez trois boulons (A), puis enlevez le capot inférieur (B), si nécessaire.

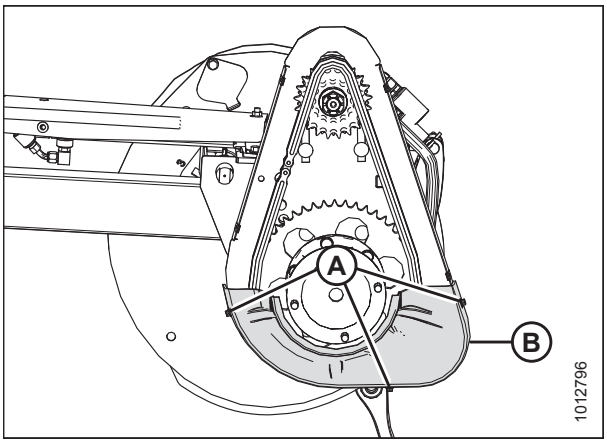


Figure 5.287: Capot d'entraînement inférieur

Installation du capot d'entraînement du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Placez le capot d'entraînement inférieur (B) sur l'entraînement du rabatteur (si retiré précédemment), et fixez-le avec trois boulons (A). Serrez les écrous à 12-13,2 Nm (9-10 pi lbf).

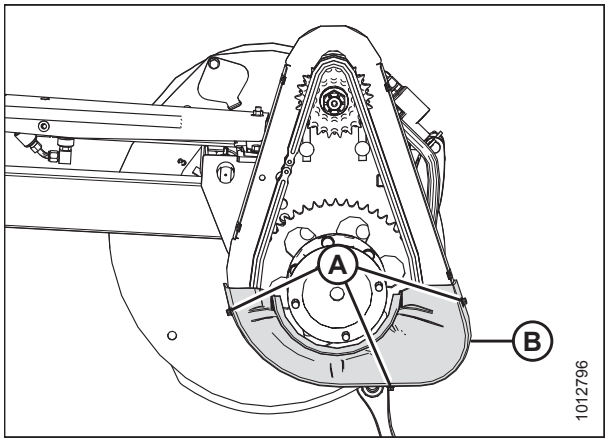


Figure 5.288: Capot d'entraînement inférieur

3. 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). Serrez les boulons à un couple de 12-13,2 Nm (9-10 pi-lbf).

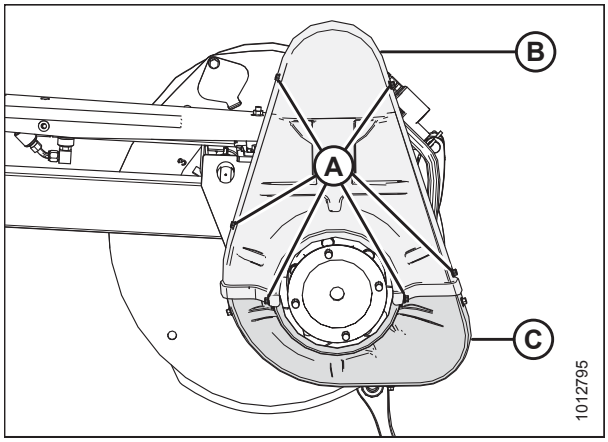


Figure 5.289: Capot d'entraînement

5.14.2 Tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur

Desserrage de la chaîne d'entraînement 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. Abaissez complètement la plateforme.
2. Ajustez le rabatteur en position avant pour faciliter l'accès à la zone de travail.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Retirez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.

5. Desserrez les six écrous (A).

   NOTE:

   Des pièces sont retirées de l'illustration pour plus de clarté.

6. Faites glisser le moteur (B) et son support (C) vers le bas, vers l'arbre du rabatteur.

   IMPORTANT:

   Ne faites **PAS** fonctionner le rabatteur avec le capot du rabatteur enlevé.

7. Pour resserrer la chaîne d'entraînement, voir *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 559*.

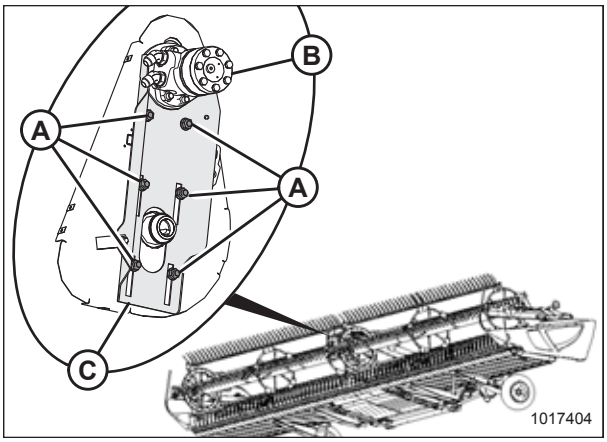


Figure 5.290: Entraînement du rabatteur

Serrage de la chaîne d'entraînement 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. Abaissez complètement la plateforme.
2. Ajustez le rabatteur en position avant pour faciliter l'accès à la zone de travail.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Retirez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.
5. Faites glisser le moteur (A) et son support (B) vers le haut jusqu'à ce que la chaîne (C) soit serrée.
6. Assurez-vous qu'il y a 3 mm (1/8 po) lâches au niveau de la chaîne à mi-chemin. Réglez-la au besoin.

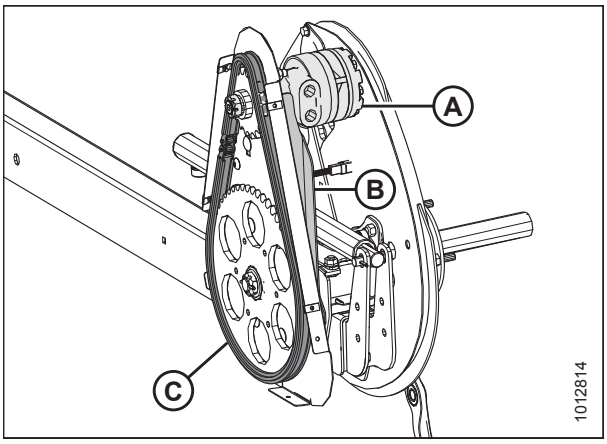


Figure 5.291: Entraînement de rabatteur simple – similaire au rabatteur double

7. Serrez les six écrous (A). Serrez à un couple de 73 Nm (54 pi-lbf).
8. Installez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 558*.

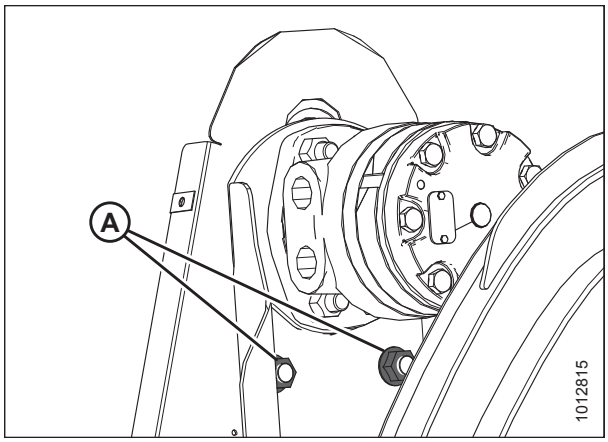


Figure 5.292: Entraînement de rabatteur simple – similaire au rabatteur double

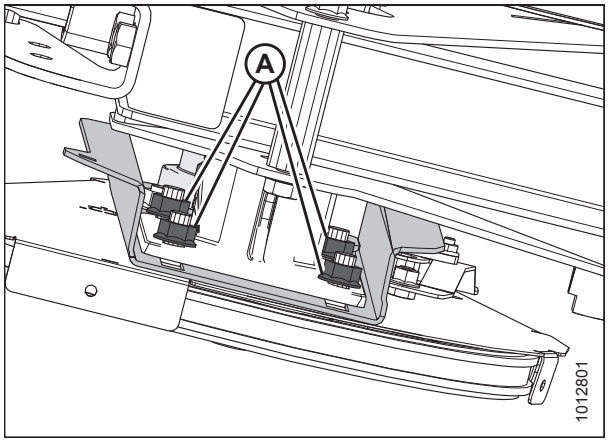


Figure 5.293: Entraînement de rabatteur simple – Vue du dessous du rabatteur

5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur

Le pignon d'entraînement du rabatteur est fixé au moteur.

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

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.

3. Desserrez la chaîne d'entraînement du rabatteur (A). Pour des instructions, voir *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 558*.
4. Retirez la chaîne d'entraînement du rabatteur (A) du pignon d'entraînement (B).

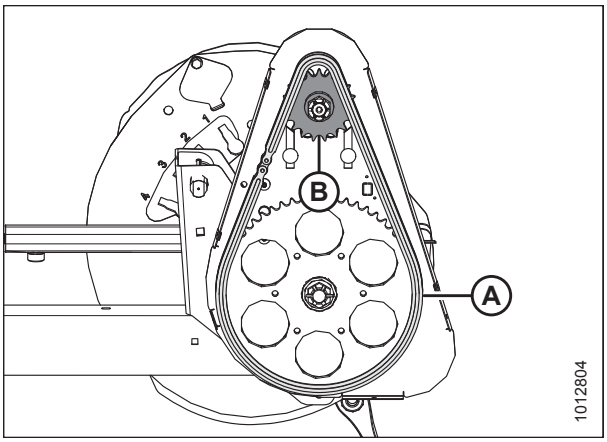


Figure 5.294: Pignon d'entraînement du rabatteur

5. Enlevez la goupille fendue (A), l'écrou fendu (B) et la rondelle plate (C) de l'arbre du moteur.
6. Retirez le pignon d'entraînement du rabatteur (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 (D) ne se retire pas manuellement. N'utilisez **PAS** de levier ni de marteau pour retirer le pignon d'entraînement.

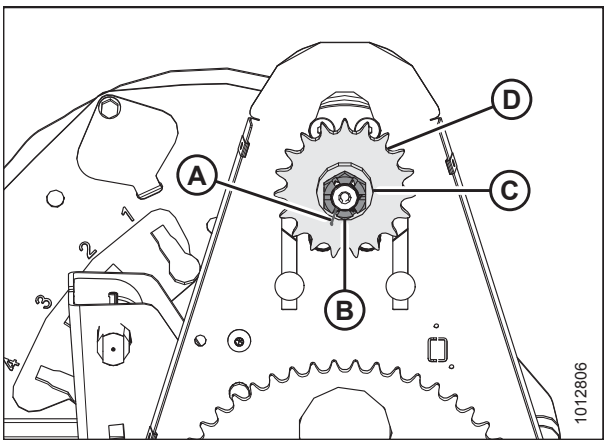


Figure 5.295: Pignon d'entraînement du rabatteur

Installation du pignon d'entraînement du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

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.

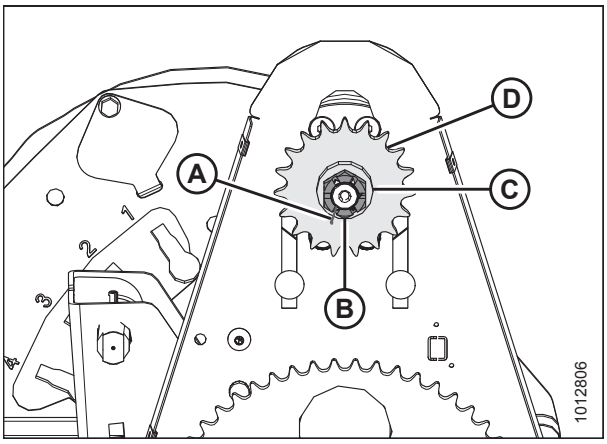


Figure 5.296: Entraînement du rabatteur

4. Installez la chaîne d'entraînement (A) sur le pignon d'entraînement (B).
5. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 559*.
6. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 558*.

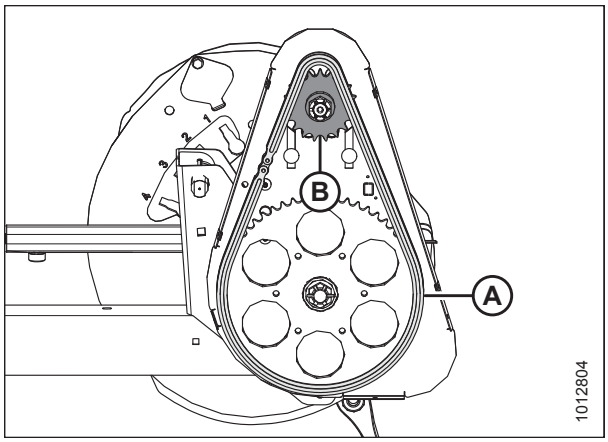


Figure 5.297: Entraînement du rabatteur

5.14.4 Cardan du rabatteur double

Le joint universel d'entraînement du rabatteur double permet à chaque rabatteur de se déplacer indépendamment de l'autre.

Lubrifiez le cardan selon les spécifications. Pour des instructions, voir *5.3.6 Lubrification et entretien, page 419*.

Remplacez le cardan s'il est trop usé ou endommagé. Pour des instructions, voir *Retrait du cardan du rabatteur double, page 562*.

Retrait du cardan du rabatteur double

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.
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:

   Pour éviter d'endommager ou de faire des bosses sur le tube central, tenez le rabatteur aussi près que possible du disque d'extrémité.

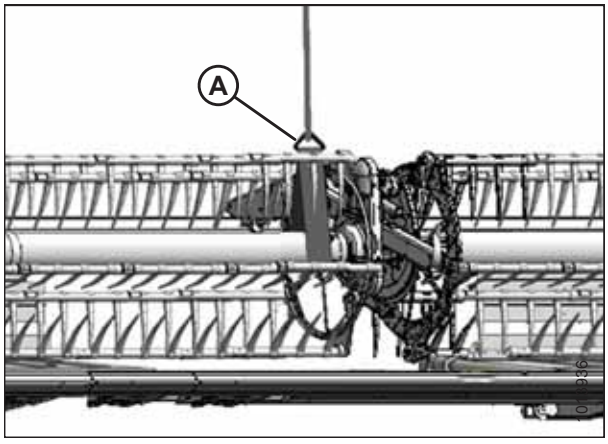


Figure 5.298: Support du rabatteur

4. Retirez les six vis (A) qui fixent la bride de fixation du cardan (B) au pignon entraîné (C).
5. Retirez le cardan.

NOTE:

Il est parfois nécessaire de déplacer le rabatteur droit sur le côté pour que le cardan libère le tube.

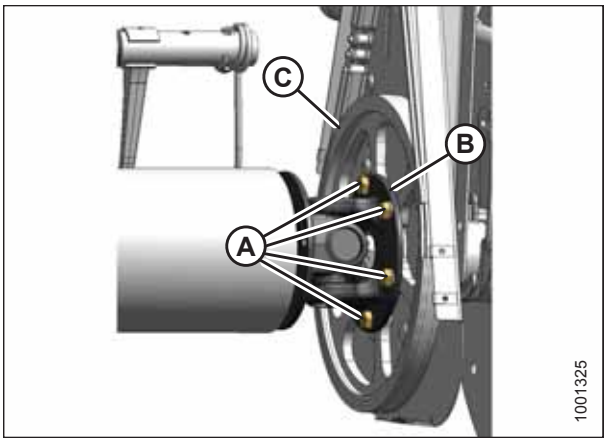


Figure 5.299: Joint universel

Installation du joint universel du rabatteur double

1. Placez la bride du cardan (B) sur le pignon d'entraînement (C) comme illustré. Installez les six boulons (A) et serrez-les à la main. Ne serrez **PAS** les boulons au couple.

NOTE:

Il est parfois nécessaire de déplacer le rabatteur droit sur le côté pour que le cardan libère le tube du rabatteur.

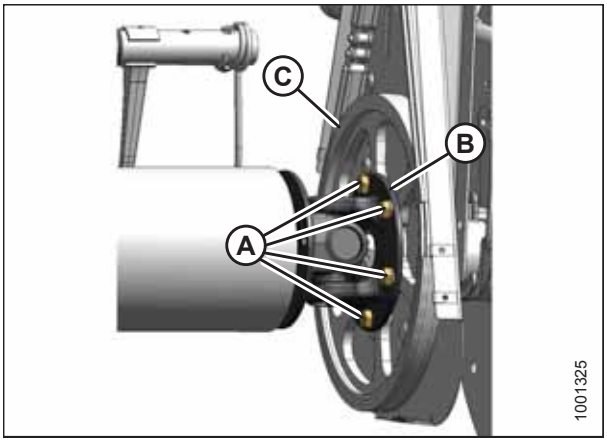


Figure 5.300: Joint universel

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 un frein-filet à force moyenne (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).

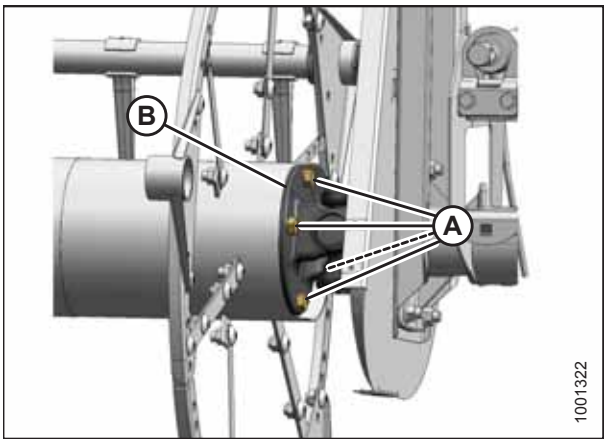


Figure 5.301: Joint universel

6. Retirez le support (A) provisoire du rabatteur.
7. Installez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 558*.

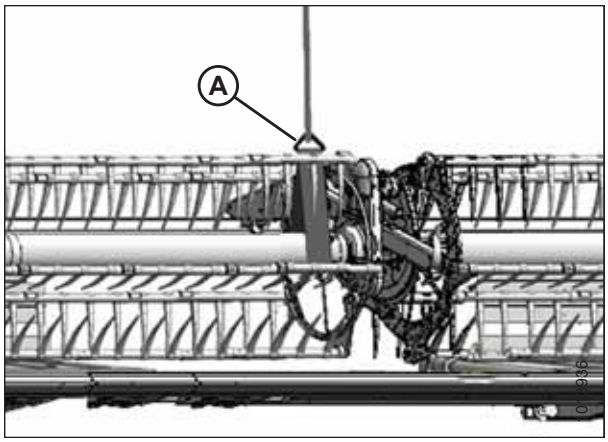


Figure 5.302: Support du rabatteur

5.14.5 Moteur d'entraînement du rabatteur

Le moteur d'entraînement du rabatteur est utilisé sur le système d'entraînement du rabatteur sur les plateformes de coupe à tapis de rabatteur simple et de rabatteur double. Le moteur ne nécessite aucune maintenance ni révision régulière.En cas de problèmes avec le moteur, retirez et faites-le dépanner par votre concessionnaire MacDon.

Retrait du moteur d'entraînement du rabatteur

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 558*.
3. Retirez le pignon d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du pignon d'entraînement du rabatteur, page 560*.
4. Marquez les conduites hydrauliques (A) et leurs connexions sur le moteur (B) pour assurer une bonne réinstallation.

   NOTE:

   Avant de déconnecter les conduites hydrauliques, nettoyez les orifices et les surfaces extérieures du moteur.
5. Déconnectez les conduites hydrauliques (A) du moteur (B). Couvrez les orifices ou les conduites ouverts.
6. Retirez les quatre écrous et boulons (C), puis le moteur (B). Récupérez l'entretoise (le cas échéant) d'entre le moteur (B) et son support.
7. En cas de remplacement du moteur, retirez les raccords hydrauliques de l'ancien moteur et installez-les dans le nouveau selon la même orientation.

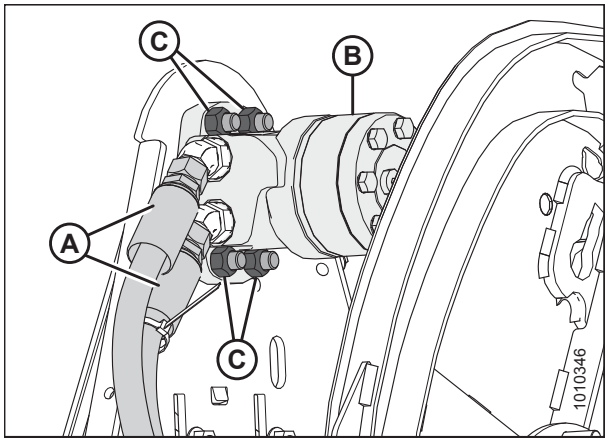


Figure 5.303: Moteur et flexibles du rabatteur

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 de montage du moteur (B) soient accessibles à travers les ouvertures dans le boîtier de la chaîne.

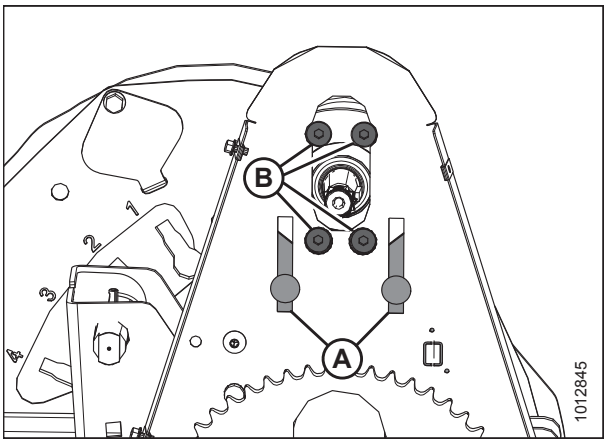


Figure 5.304: Trous de fixation du moteur d'entraînement du rabatteur

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 de 1/2 po × 13/4 po et d'écrous (C).
3. Si vous installez un nouveau moteur, installez les raccords hydrauliques (non représentés) du moteur d'origine.

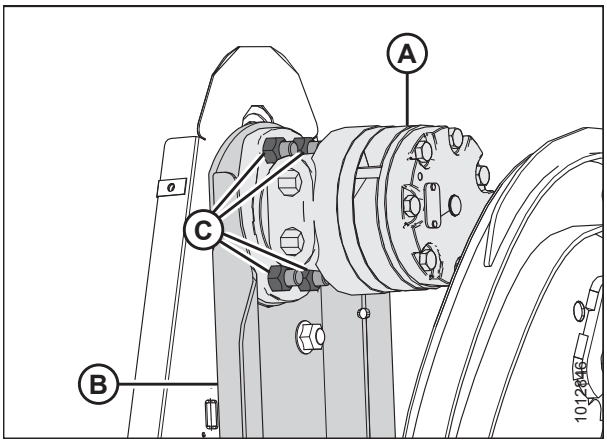


Figure 5.305: Moteur d'entraînement du rabatteur

4. Retirez les capuchons ou les bouchons des orifices et conduites et fixez celles-ci (A) aux conduites hydrauliques (B) sur le moteur (C).

   NOTE:

   Assurez-vous que les conduites hydrauliques(A) sont installées à leur emplacement d'origine.

5. Installez le pignon d'entraînement. Pour des instructions, voir *Installation du pignon d'entraînement du rabatteur, page 561*.
6. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 559*.

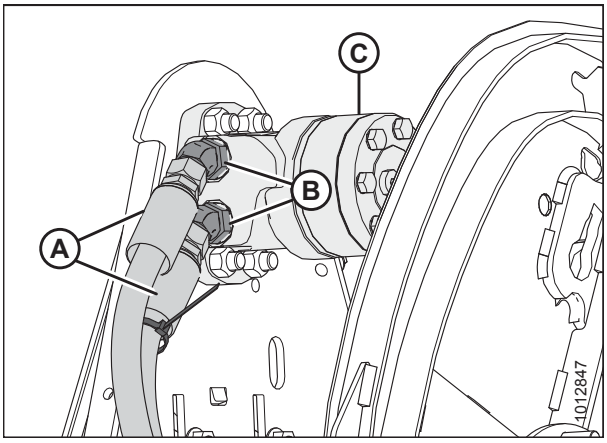


Figure 5.306: Moteur et flexibles du rabatteur

5.14.6 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. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.
3. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 558*.
4. Soutenez l'extrémité intérieure du rabatteur de droite avec un chargeur frontal et des élingues en nylon (A) ou des dispositifs de levage équivalent.

   IMPORTANT:

   Évitez d'endommager ou de faire des bosses sur le tube central en tenant le rabatteur aussi près que possible de l'extrémité du rabatteur.

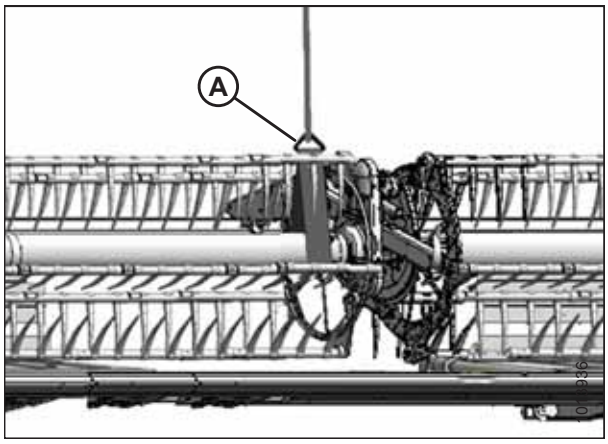


Figure 5.307: Support du rabatteur

5. Retirez les quatre vis (A) qui fixent le tube du rabatteur à la bride du joint universel (B).

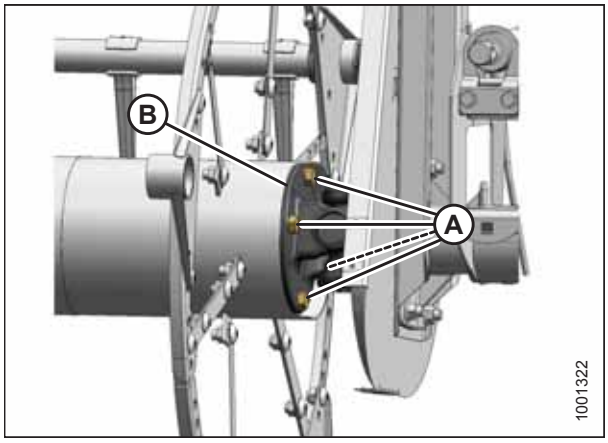


Figure 5.308: Joint universel

6. Déplacez le rabatteur de droite sur le côté pour séparer le tube du rabatteur (A) du joint universel (B).
7. Retirez la chaîne d'entraînement (C).
8. Faites passer la chaîne (C) sur le cardan (B) et placez-la sur les pignons.

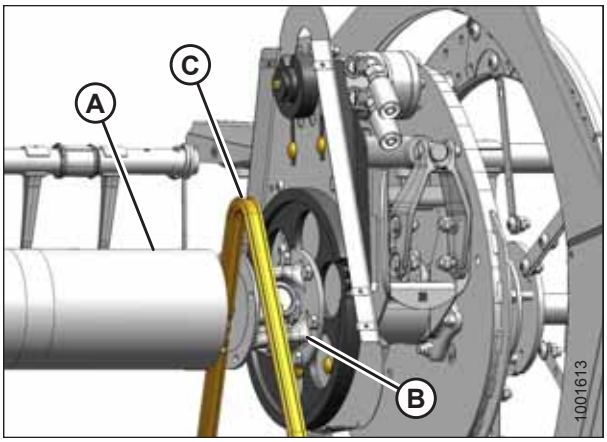


Figure 5.309: Remplacement de la chaîne

9. 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.
10. 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.
11. Appliquez un frein-filet à force moyenne (Loctite® n° 243 (ou équivalent) sur quatre boulons (A) de 1/2 po et fixez-les avec des rondelles de blocage.
12. Serrez à un couple de 102-115 Nm (78-85 pi lbf).

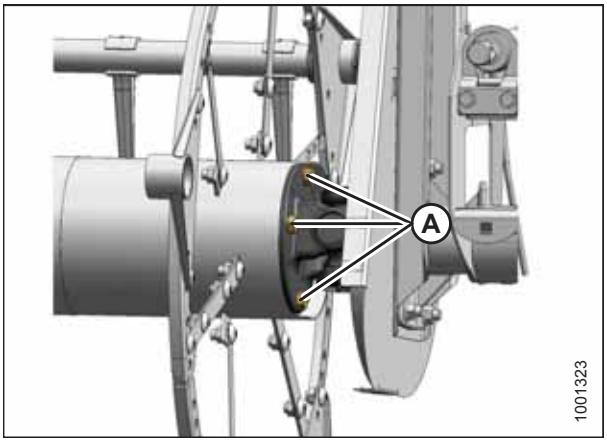


Figure 5.310: Joint universel

13. Retirez le support (A) provisoire du rabatteur.
14. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 559*.
15. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 558*.

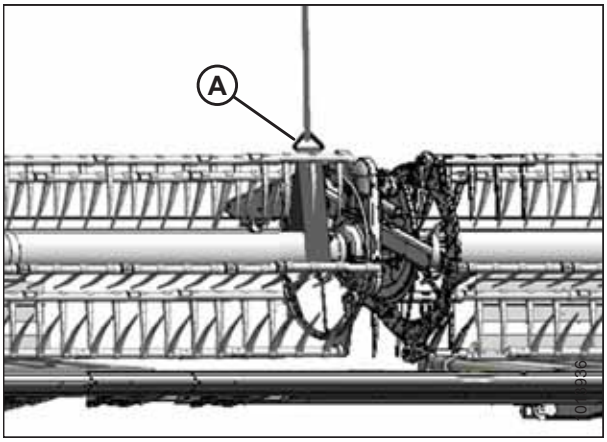


Figure 5.311: Support du rabatteur

5.14.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement de la plateforme du rabatteur simple

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.
3. Desserrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 558*.
4. Soulevez la chaîne (A) pour la retirer du pignon d'entraînement (B).
5. Abaissez la chaîne jusqu'à ce qu'elle se libère du pignon inférieur (C), puis retirez la chaîne de l'entraînement.
6. Placez la nouvelle chaîne (A) autour des dents du bas sur le pignon inférieur (C).
7. Posez la chaîne sur le pignon d'entraînement (B) en veillant à ce que tous les maillons soient bien enclenchés dans les dents.
8. Serrez la chaîne d'entraînement. Pour des instructions, voir *Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 559*.
9. Reposez le capot d'entraînement du rabatteur. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 558*.

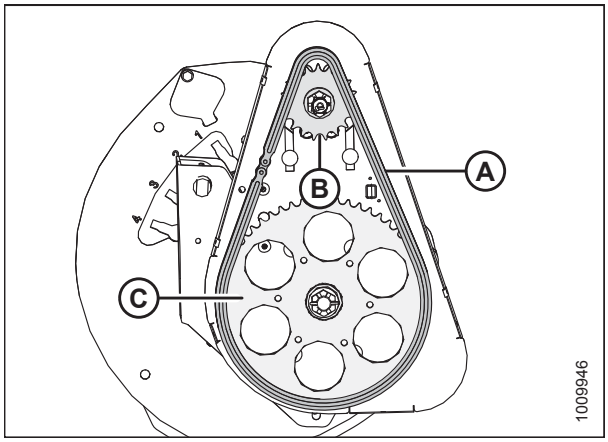


Figure 5.312: Entraînement du rabatteur

5.14.8 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.

Reportez-vous aux rubriques suivantes en fonction de votre modèle de moissonneuse-batteuse :

- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur Challenger, Gleaner et Massey Ferguson, page 569*
- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere, page 570*
- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS série 400, page 571*
- *Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS 500/700, page 572*

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur Challenger, Gleaner et Massey Ferguson

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.
3. Débranchez le connecteur électrique (A).

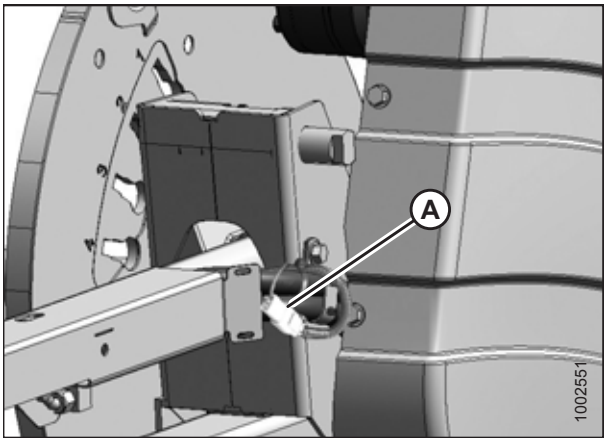


Figure 5.313: Faisceau électrique

4. Coupez l'attache de câble (A) qui maintient le faisceau au capot.
5. Retirez les deux vis (B), le capteur (C) et le faisceau. Si nécessaire, pliez le couvercle (D) 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 antre le disque du capteur (F) et le capteur (C) à 0,5-1,5 mm (0,02-0,06 po).

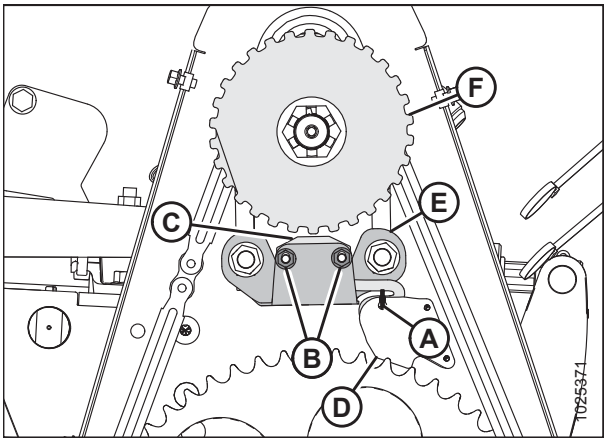


Figure 5.314: Capteur de vitesse

9. Connectez le faisceau de capteurs au faisceau de la plateforme (A).

   IMPORTANT:

   Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche **PAS** la chaîne ou le pignon.

10. Réinstallez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 558*.

11. Vérifiez que le capteur fonctionne correctement.

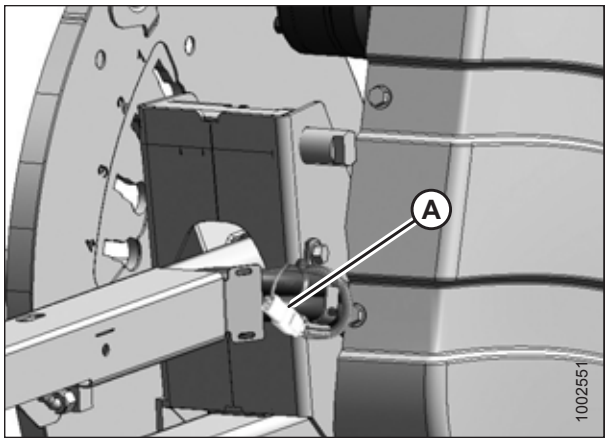


Figure 5.315: Faisceau électrique

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur de John Deere

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.
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. Raccordez au connecteur du capteur à (D) et au faisceau de capteurs (E).

   IMPORTANT:

   Vérifiez que le faisceau électrique du capteur ne touche **PAS** la chaîne ou le pignon.

8. Réinstallez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 558*.

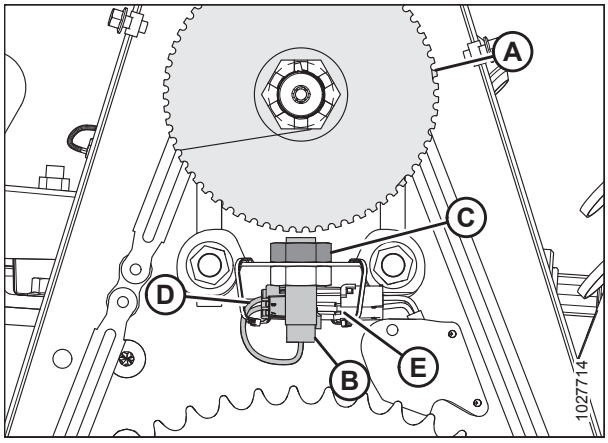


Figure 5.316: Capteur de vitesse

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS série 400

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.
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. Faites passer le faisceau dans le trou défonçable (E) et connectez-le au 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. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 558*.

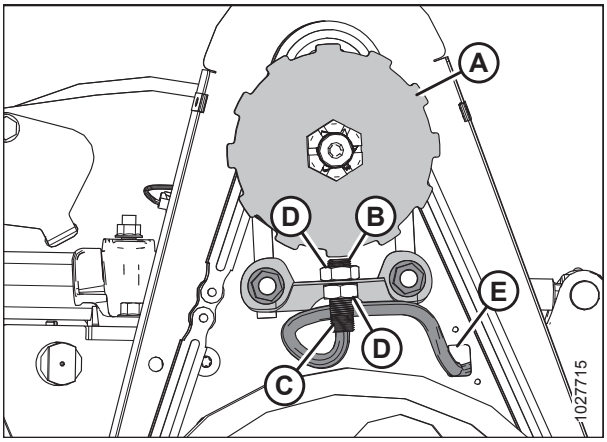


Figure 5.317: Capteur de vitesse

Remplacement du capteur de vitesse du rabatteur sur la CLAAS 500/700

AVERTISSEMENT

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez le capot d'entraînement. Pour des instructions, voir *Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 557*.
3. Débranchez le connecteur électrique situé derrière le boîtier de la chaîne du capteur (A).
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 à 1/8 po) du disque du capteur (G).
9. Faites passer le faisceau par le trou défonçable du panneau et branchez-le au capteur (A). Fixez le faisceau en place avec le 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. Pour des instructions, voir *Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 558*.

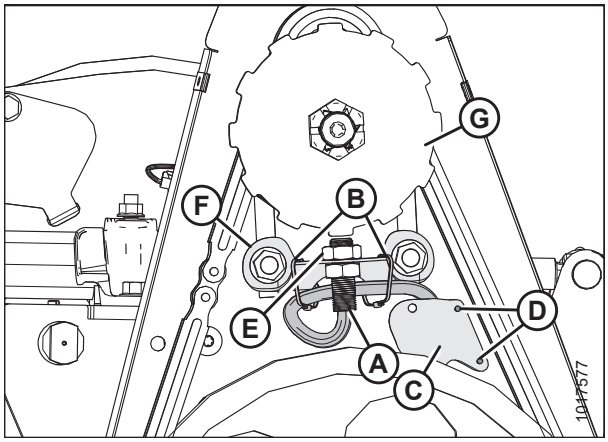


Figure 5.318: Capteur de vitesse

5.15 Système de transport (en option)

Voir *6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport à vitesse lente, page 585* pour plus d'informations

5.15.1 Vérification du couple de serrage des boulons des roues

Lorsqu'un système de transport est installé, suivez ces étapes de serrage des boulons de 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.

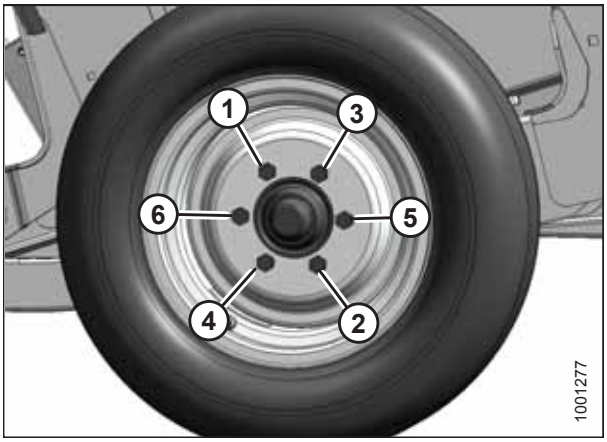


Figure 5.319: Séquence de serrage des boulons

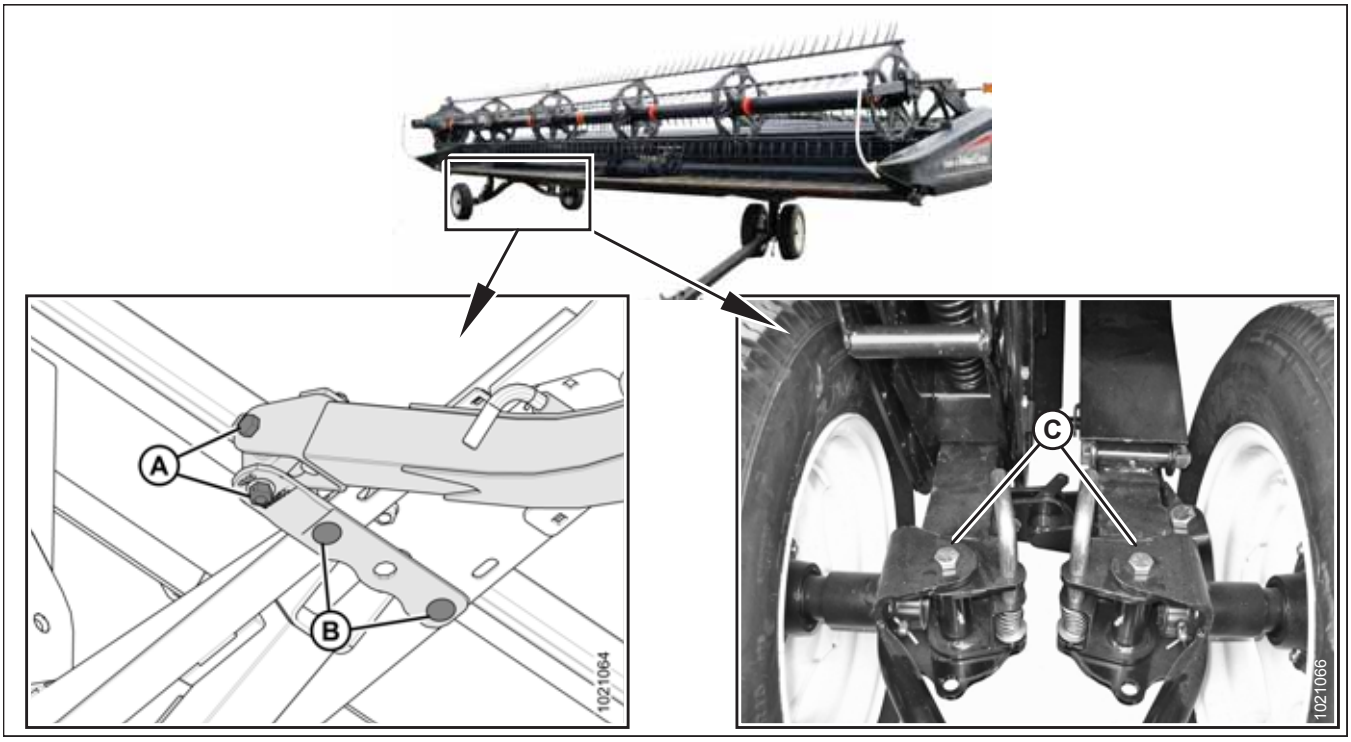
5.15.2 Vérification du serrage des boulons des essieux

Lorsqu'un système de transport est installé, procédez comme suit pour serrer les 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 5.320: Boulons des essieux



1. Vérifiez et serrez les boulons d'essieu **QUOTIDIENNEMENT** jusqu'à ce que le couple soit maintenu comme suit :
   - (A) : 244 Nm (180 lbf·pi)
   - (B) : 203 Nm (150 lbf·pi)
   - (C) : 244 Nm (180 lbf·pi)

5.15.3 Vérification de la pression des pneus

Vérifiez la pression de gonflage des pneus et gonflez-les selon les informations fournies dans le tableau *5.4, page 575*.

AVERTISSEMENT

- **Entretenez les pneus prudemment.**
- **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 flexible de rallonge.**
- **NE dépassez PAS la pression de gonflage maximale indiquée sur l'étiquette ou sur le côté des pneus.**
- **Remplacez les pneus défectueux.**
- **Remplacez les jantes de roue fissurées, usées ou très rouillées.**
- **Ne soudez jamais une jante de roue.**

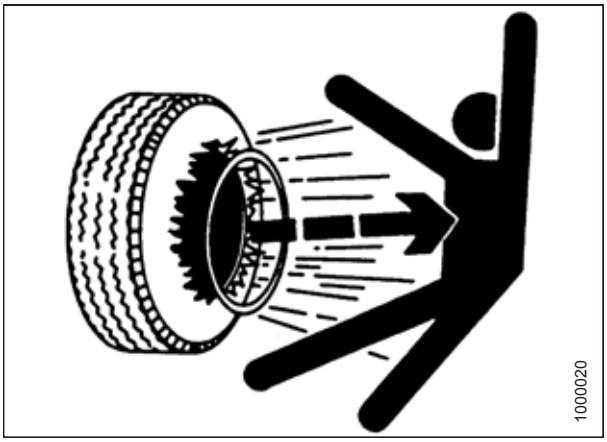


Figure 5.321: Avertissement par rapport au gonflage

- **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.**

Tableau 5.4 Pression des pneus

Dimension	Plage de charge	Pression
ST205/75 R15	D	517 kPa (75 psi)
ST205/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

Chapitre 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 FM100

6.1.1 Kit d'extension Hillside

Le kit d'extension pour escarpements permet un remplissage excessif du réservoir hydraulique des modules de flottement FM100. Cela permet un fonctionnement sur les pentes raides tout en maintenant l'alimentation en huile du côté aspiration de la pompe.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD no B6057

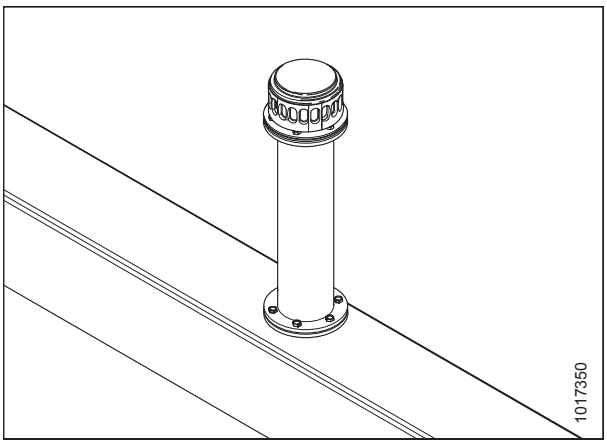


Figure 6.1: Kit d'extension Hillside

6.2 Rabatteur

6.2.1 Kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes

Pour utilisation sur les plateformes à rabatteur double seulement, le kit de conversion de rabatteur rapide multirécoltes réduit le temps nécessaire pour changer la position avant-arrière du vérin sur le bras de 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 n° B6590

NOTE:

Le kit de conversion rapide Reed multi-cultures n'est pas disponible pourplateformes de la série FD1 configurés en Europe.

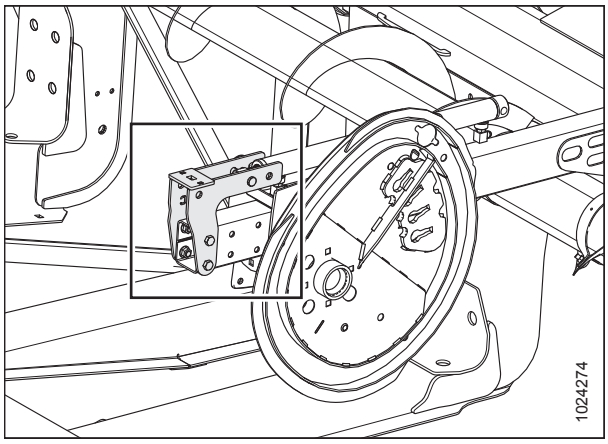


Figure 6.2: Bras central – similaire à gauche et à droite

6.2.2 Kit d'extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l'Europe uniquement

Ce kit fournit des extensions pour les bras de support du rabatteur extérieur sur Pour la plateforme de série FD1 configurée pour l'Europe. Ces extensions fournissent au bras du rabatteur une longueur supplémentaire nécessaire pour installer correctement un kit de fixation du couteau vertical (MD no B6137, MD no B6138) 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.

NOTE:

Pièces retirées de l'illustration.

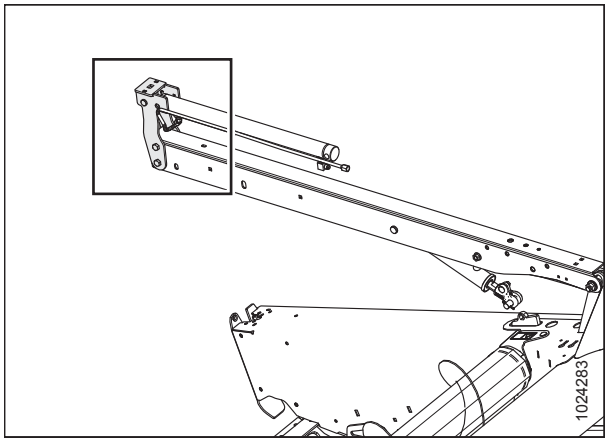


Figure 6.3: Bras droit – similaire aux bras central et gauche

6.2.3 Kit d'extension du bras du rabatteur – plateformes configurées pour l'Amérique du Nord uniquement

Ce kit fournit des extensions pour les bras de support du rabatteur extérieur sur une plateforme de série FD1 configurée pour l'Amérique du Nord. Ces extensions fournissent au bras du rabatteur une longueur supplémentaire nécessaire pour installer correctement un kit de fixation du couteau vertical (MD no B6608, MD no B6609) 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.

NOTE:

Pièces retirées de l'illustration.

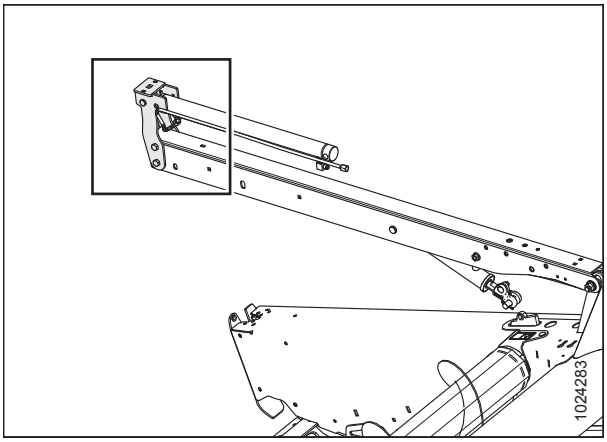


Figure 6.4: Bras droit – similaire aux bras central et gauche

6.2.4 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

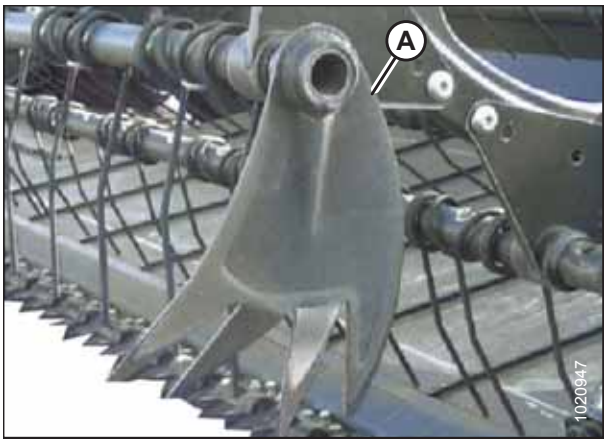


Figure 6.5: Griffes pour cultures couchées

6.2.5 Kit de multiplication de tubes de rabatteur

Ces kits permettent la conversion d'un rabatteur à six lames en rabatteur à neuf lames.

Commandez les kits suivants selon la taille et le type de votre plateforme :

Doigts en plastique :

Rabatteurs à cinq lames en rabatteurs à six lames :

- 9,1 m (30 pi) – Doigts en plastique MD no B6344
- 10,7 m (35 pi) – Doigts en plastique MD no B6345

Rabatteurs à six lames à rabatteurs à neuf lames :

- 9,1 m (30 pi) – Doigts en plastique MD no B6347

NOTE:

Vous devez également commander des blindages supplémentaires lors de la conversion du rabatteur.

6.2.6 Kit de blindage de rabatteur

Les blindages en acier fournis dans le kit du capot du diviseur du rabatteur se fixent aux extrémités des rabatteurs et facilitent l'évacuation de la matière dans des cultures difficiles à couper et épaisses. C'est un équipement standard pour toutes les plateformes (sauf celles avec rabatteurs à neuf lames). Les instructions relatives à l'installation et à la visserie sont fournies dans le kit.

Consultez votre concessionnaire MacDon pour plus d'informations.

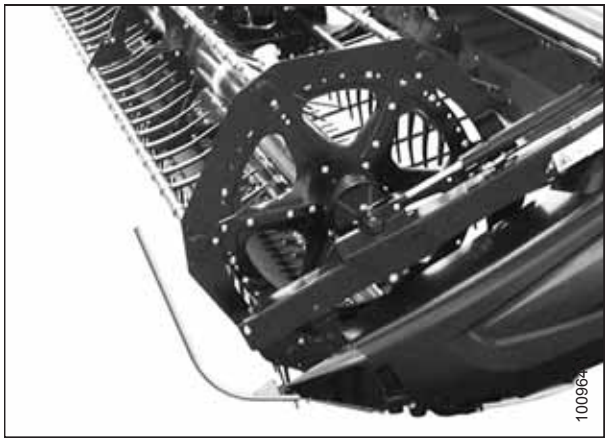


Figure 6.6: Blindages du rabatteur

6.2.7 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. Les instructions relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

- Rabatteurs à cinq lames – MD no B5825
- Rabatteurs à six lames – MD no B5826

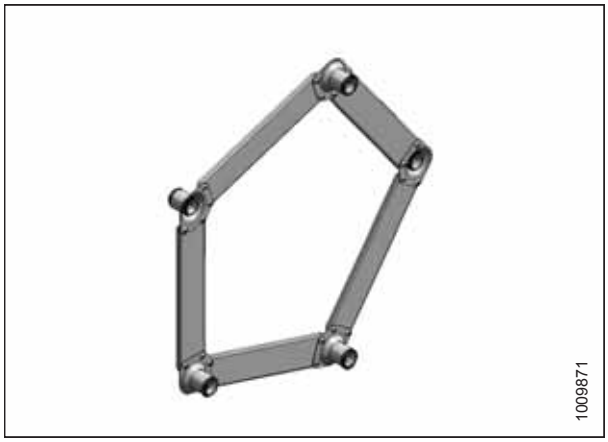


Figure 6.7: Kit de renforcement des rabatteurs à cinq lames représenté – similaire au kit renforcement des rabatteurs à six lames

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 :

- D145 – MD no B5114



Figure 6.8: Plaques d’usure de la barre de coupe

6.3.2 Couvercle de découpe des couteaux

Les couvercles de découpe des couteaux se fixent aux plateaux d’extrémité et empêchent la récolte coupée, en particulier les cultures fortement couchées, de passer à travers l’ouverture de la tête de couteau et de s’accumuler dans la boîte d’entraînement du couteau et le plateau d’extrémité.

Commandez les kits suivants en fonction

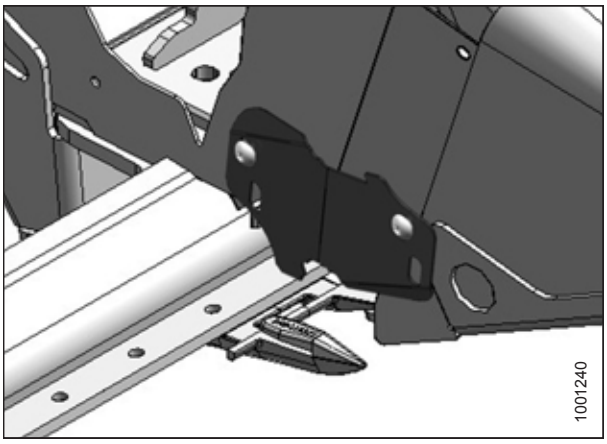


Figure 6.9: Blindage de la tête de couteau

6.3.3 Remplisseur de centre étendu

Le kit remplisseur de centre étendu (MD n° B6450) comprend un rabat renforcé de 3 mm (1/8 po) d'épaisseur qui s'étend sur le tapis d'alimentation d'un module de flottement MacDon FM100 pour réduire les pertes lors de la coupe de haricots et de pois. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD n° B6450

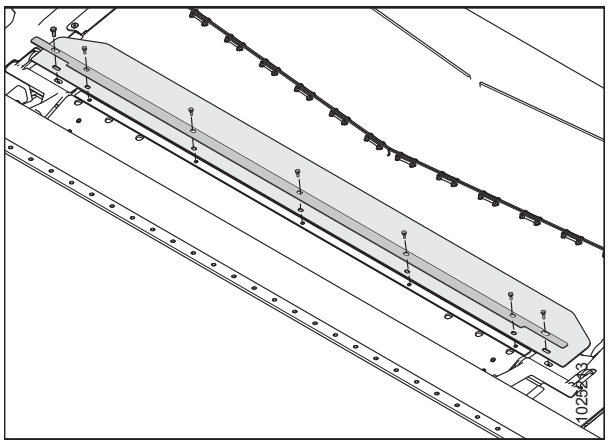


Figure 6.10: Remplisseur étendu

6.3.4 Pare-pierres

Le pare-pierre (A) se compose d'un angle d'acier qui est boulonné à la barre de coupe immédiatement à l'arrière du couteau et aide à empêcher que des pierres et des gros débris ne soient entraînés sur les tapis avec la récolte. Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

Commandez les kits selon la taille de la plateforme :

- 9,1 et 10,7 m (30 et 35 pi) – MD no B5084
- 12,2 et 13,7 m (40 et 45 pi) – MD no B5085

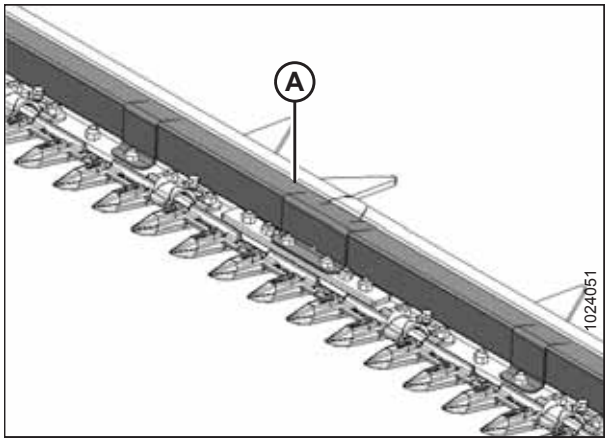


Figure 6.11: Pare-pierres

6.3.5 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 relatives à l'installation et au réglage sont fournies dans le kit.

Commandez l'un des kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

- 4,6 m (15 pi) – MD no B5009
- 6,1 m (20 pi) – MD no B5010
- 7,6 m (25 pi) – MD no B5011
- 9,1 m (30 pi) – MD no B5012
- 10,7 m (35 pi) – MD no B5013

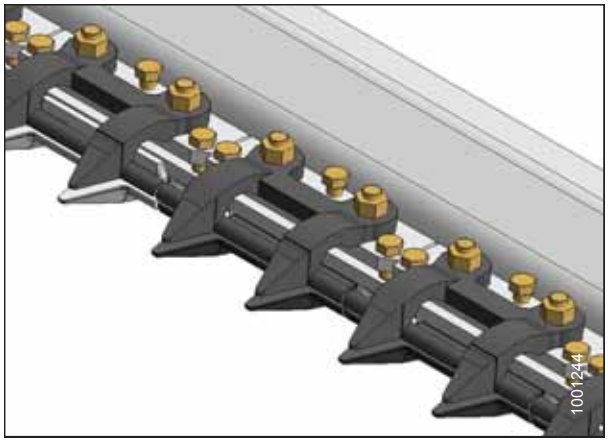


Figure 6.12: Doigts courts

6.3.6 Série FD1 Kits de fixation du couteau vertical

Les kits de fixation des couteaux verticaux permettent de fixer des couteaux verticaux Ziegler sur les plateformes de coupe à tapis FD1 .

Les instructions d'installation et de réglage sont fournies avec les lots.

Commandez les kits de montage de couteaux verticaux suivants en fonction de la configuration de la plateforme :

Pour les plateformes de série D1 non configurées pour l'Europe :

- Couteau vertical gauche – MD no B6608
- Couteau vertical droit – MD no B6609

Pour les plateformes de série D1 configurées pour l'Europe :

- Couteau vertical gauche – MD no B6137[54]
- Couteau vertical droit – MD no B6138[55]

NOTE:
Les kits de couteaux verticaux sont spécifiques à la taille et sont nécessaires pour compléter les installations de couteaux verticaux sur les plateformes configurées ou non pour l'Europe.

Commandez les kits suivants de tuyaux de couteaux verticaux :

- 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

6.3.7 kit hydraulique pour couteau vertical

Commandez l'un des kits suivants en fonction du type de votre plateforme :

- FD130 – MD no B6247
- FD135 – MD no B6248
- FD140 – MD no B6249
- FD145 – MD no B6250

54. Le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD no B6137) ne peut pas être installé sur la plateforme seul et doit être installé avec le kit de fixation du couteau vertical droit (MD no B6138).
55. Le kit de fixation du couteau vertical droit (MD no B6138) peut être installé sur la plateforme seul ou avec le kit de fixation du couteau vertical gauche (MD no B6137).

6.4 Plateforme

6.4.1 Kit de verrouillage rapide du diviseur

Les kits de verrouillage rapide 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 relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

MD no B6158

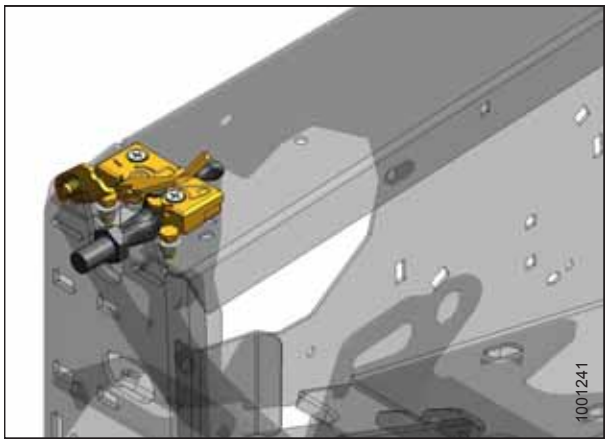


Figure 6.13: Verrou de diviseur

6.4.2 Roues stabilisatrices

Les roues stabilisatrices permettent de stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient la faire rebondir, entraînant des hauteurs de coupe inégales. Les instructions relatives à l'installation et au réglage sont fournies dans le kit.

Disponible comme accessoire pour une utilisation avec des plateformes FD130, FD135, FD140 et FD145.

MD no C1986

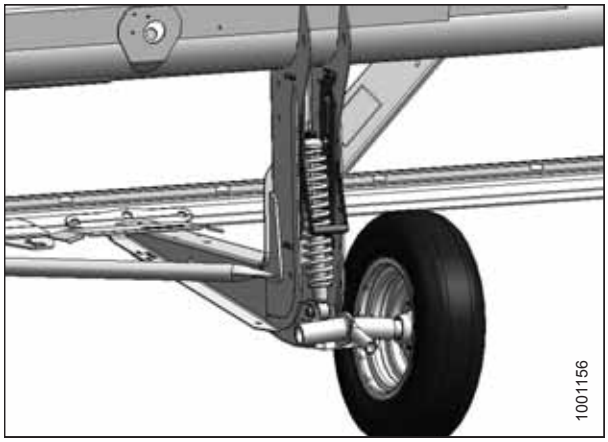


Figure 6.14: Roue stabilisatrice

6.4.3 Roue stabilisatrice secondaire

La roue stabilisatrice secondaire s'ajoute à celles existantes pour stabiliser la plateforme dans des conditions de champ qui, autrement, pourraient la faire rebondir,entraînant une hauteur de coupe inégale. Les instructions relatives à l'installation et au réglage sont fournies avec le kit.

Disponible comme accessoire pour une utilisation avec des plateformes de 9,1 m, 10,7 m, 12,2 m et 13,7 m (30 pi, 35 pi, 40 pi et 45 pi).

MD no B6179[56]

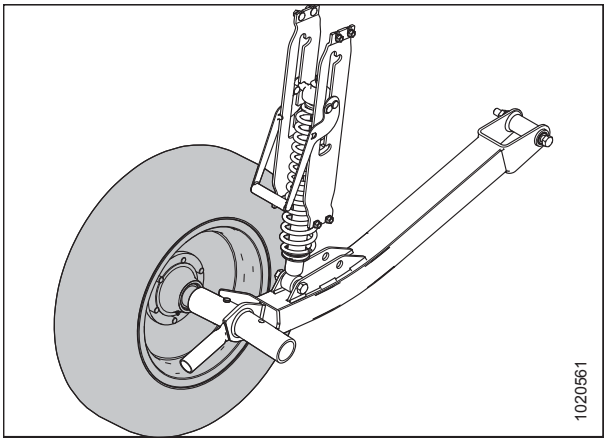


Figure 6.15: Roue stabilisatrice secondaire

6.4.4 Ensemble de roues stabilisatrices et de transport à vitesse lente

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 584*.

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 moissonneuse-batteuse 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

6.4.5 Kit de phares de chaume

Les phares de chaume sont utilisés dans des conditions de faible luminosité et permettent à l'opérateur de voir le chaume coupé à l'arrière de la plateforme. Le kit de fixation du phare de chaume est disponible pour plateformes MacDon FD130, FD135, FD140 et FD145 . Ce kit est actuellement compatible avec les moissonneuses-batteuses John Deere uniquement.

MD no B6634

6.4.6 Kit d'extension du panneau arrière

Le kit d'extension du panneau arrière permet de retenir les petites graines des cultures vulnérables telles que le colza. Il est généralement utilisé avec des plateformes équipées de vis transversales supérieures (VTS).

Un kit de base est nécessaire pour les plateformes FD1 de 9,1 m (30 pi) et plus larges. Les plateformes plus larges que 9,1 m (30 pi) nécessiteront des kits d'extension supplémentaires. Commandez les kits suivants en fonction de la taille de votre plateforme :

56. Le kit se compose d'un ensemble de roues ; deux kits sont requis pour améliorer les deux côtés de la plateforme.

Commandez les kits suivants selon la taille de votre plateforme de série FD1 :

- 9,1 m (30 pi) – Extension de panneau arrière FD1, MD no B6355
- 10,7 m (35 pi) – Extension de panneau arrière FD1, MD no C2045
- 12,2 m (40 pi) – Extension de panneau arrière FD1, MD no C2046
- 13,7 m (45 pi) – Extension de panneau arrière FD1 MD no C2047

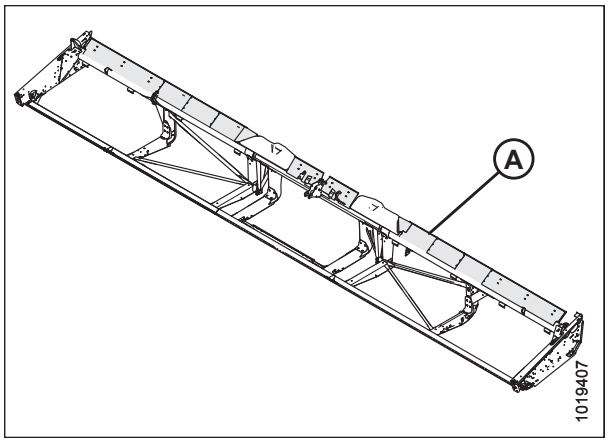


Figure 6.16: Extensions du panneau arrière FD1

6.4.7 Kit de patins centraux

Le kit de patins centraux améliore les performances lors de la coupe au ras du sol.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD no B5612

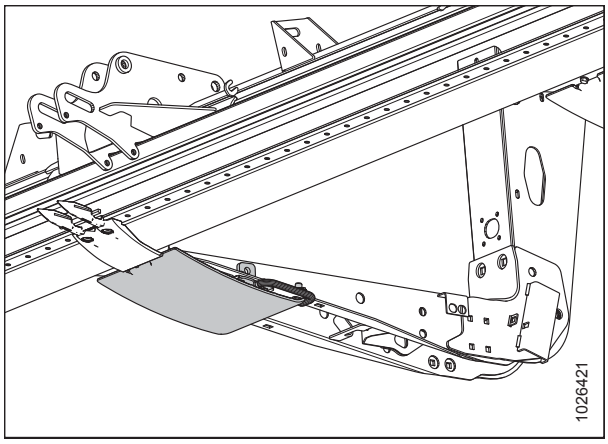


Figure 6.17: Patins centraux

6.4.8 Patins en acier

Les patins en acier offrent une résistance supplémentaire à l'abrasion.

IMPORTANT:

Non recommandés pour la boue humide ou les conditions sujettes aux étincelles.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD n° B6583

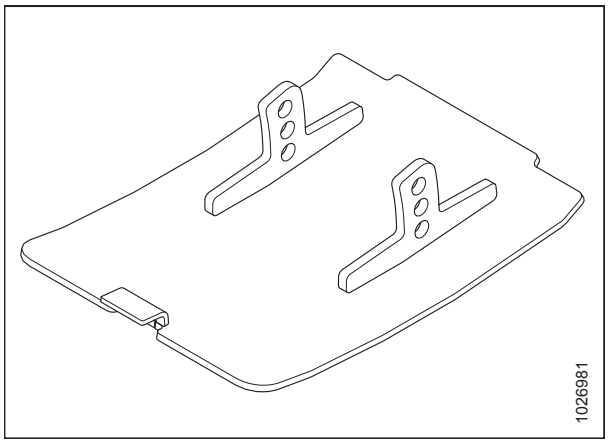


Figure 6.18: Patin en acier

6.5 Livraison des cultures

6.5.1 Kit de capteur double de contrôle de hauteur automatique de la plateforme FM100

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 relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

NOTE:

Non recommandé dans des conditions de reliefs très accidentés.

MD no B6211

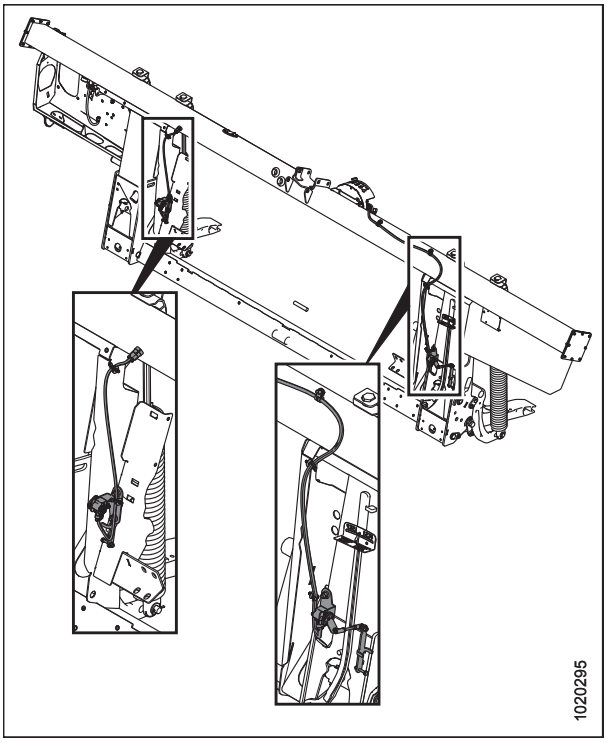


Figure 6.19: Capteurs doubles CHAP

6.5.2 Spire de la vis d'alimentation du FM100

La spire de la vis (A) sur le FM100 peut être configurée pour des moissonneuses-batteuses et des conditions de récolte spécifiques. Voir *4.1 Configurations de la vis d'alimentation du FM100, page 331* pour les configurations particulières de moissonneuses-batteuses et de récoltes.

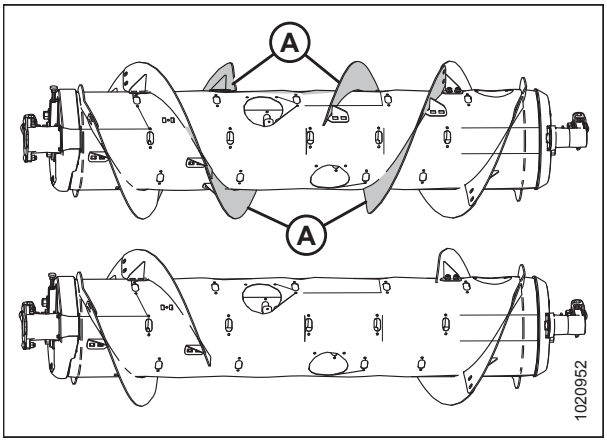


Figure 6.20: Spire de la vis d'alimentation du FM100

6.5.3 Kit de commande de la vitesse des tapis en cabine

L'installation de ce kit permet aux opérateurs d'ajuster la vitesse du tapis latéral depuis la cabine de la moissonneuse-batteuse.

- MD no B6701 – Contrôle du tapis en cabine, John Deere
- MD no B6702 – Contrôle du tapis en cabine, Case, New Holland
- MD no B6703 – Contrôle du tapis en cabine, Generic

NOTE:

Le contrôle du tapis en cabine John Deere est illustré à droite. Le contrôle du tapis en cabine New Holland/Case et Generic se ressemblent et fonctionnent de manière similaire.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

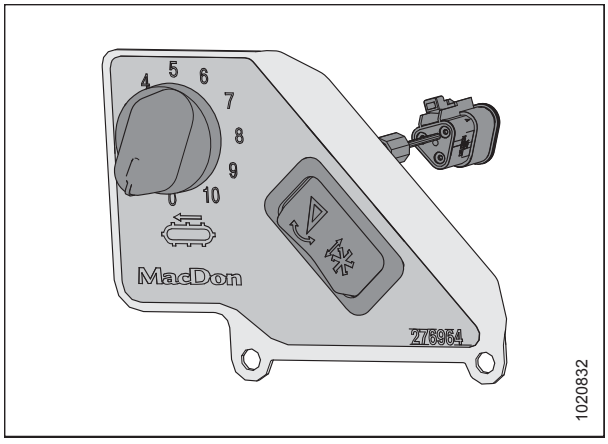


Figure 6.21: Panneau de commande de vitesse des tapis en cabine

6.5.4 Déflecteur de tapislarge

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.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

IMPORTANT:

Le déflecteur de tapis large en option, n'est **PAS** compatible avec le doigt de rabatteur de cultures couchées (MD no B4831) en option.

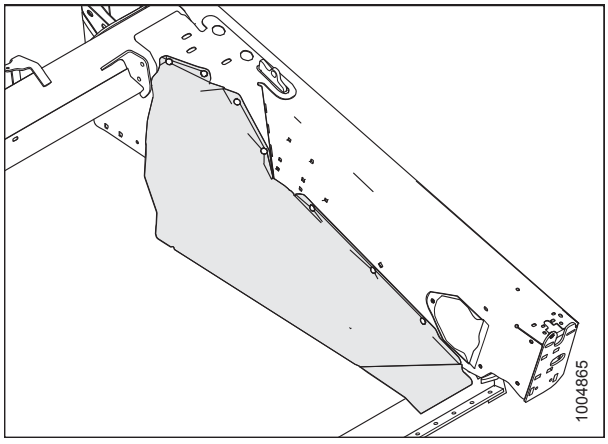


Figure 6.22: Déflecteur de tapis large

6.5.5 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.

Les instructions sont fournies avec le kit.

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 589*

NOTE:

MD n° B6043 est conçu pour John Deere série S6X0 uniquement.

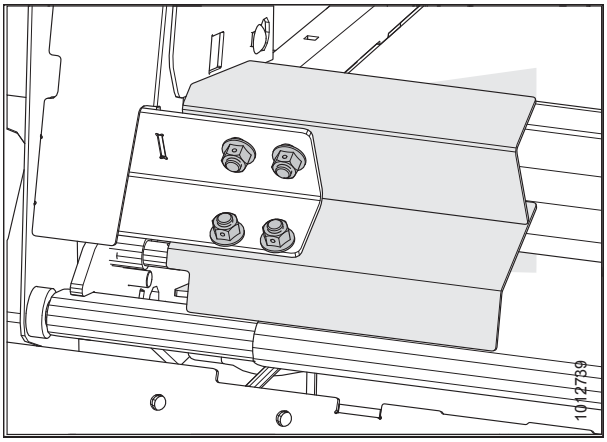


Figure 6.23: Cornière d’alimentation

Tableau 6.1 Configurations et recommandations des cornières d’alimentation

Lot (MD n°)	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

6.5.6 Kit de réparation des bosses de la vis d’alimentation

Ce kit permet aux opérateurs de réparer les bosses à proximité de la zone des doigts/guide que la vis d'alimentation peut avoir subie lors d'une utilisation régulière.

Le matériel de fixation et les instructions d'installation sont inclus dans le kit.

MD no 237563

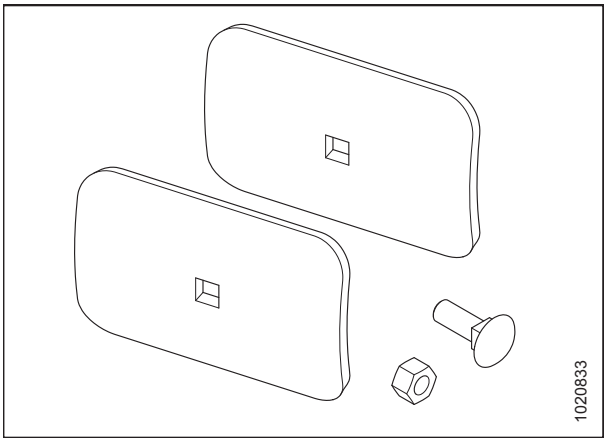


Figure 6.24: Kit de réparation des bosses de la vis d’alimentation

6.5.7 Vis transversale supérieure

La vis transversale supérieure (A) se fixe sur le devant du tube arrière et améliore l'alimentation des cultures au centre de la plateforme dans des conditions de cultures épaisses. C'est idéal pour la récolte d'un volume élevé de fourrages, d'avoine, de colza, de moutarde et d'autres cultures hautes, touffues et difficiles à alimenter.

Commandez dans la liste de kits suivante selon le modèle de votre plateforme :

Pour les plateformes FD1 d'Amérique du Nord :

- FD130 – MD no B6462
- FD135 – MD no B6463
- FD140 – MD no B6464
- FD145[57] – MD no B6398

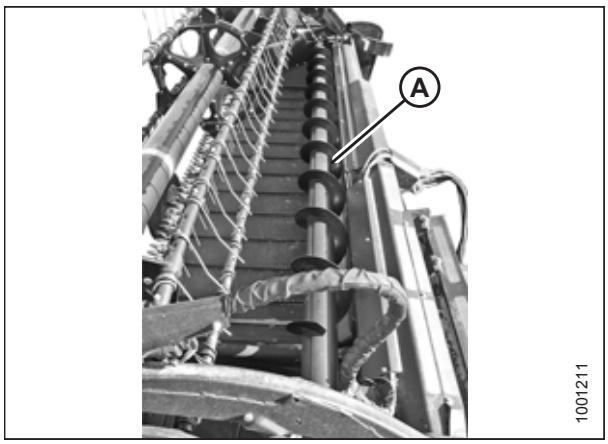


Figure 6.25: Vis transversale supérieure

6.5.8 Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes

La vis transversale supérieure (VTS) (A) de plateforme européenne 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, avoine, canola, colza, moutarde et autres cultures touffues, difficiles à alimenter.

IMPORTANT:

Ce kit en option n'est disponible **QUE** pour les marchés européens et ne devrait être utilisé **QUE** sur des moissonneuses-batteuses. N'utilisez **PAS** la VTS moissonneuse-batteuse européenne sur les andaineuses automoteurs, car les dommages se produiront à des vitesses de fonctionnement plus élevées.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

Commandez les kits suivants en fonction du modèle de la plateforme :

- D130 – MD no B6585
- D135 – MD no B6586
- D140 – MD no B6587
- D145[58] – MD no B6588

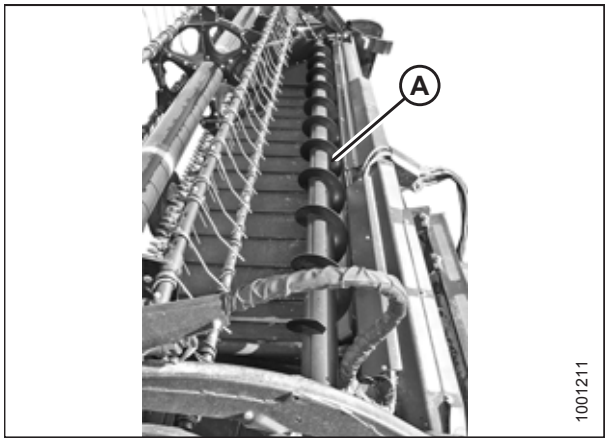


Figure 6.26: Vis transversale supérieure

57. Il s'agit d'une vis de 12,2 m (40 pi) montée sur le tube arrière. Il ne couvre **PAS** toute la longueur de la plateforme.
58. Il s'agit d'une vis de 12,2 m (40 pi) montée sur le tube arrière. Il ne couvre **PAS** toute la longueur de la plateforme.

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 relatives à l'installation sont fournies avec le kit.

MD n°B5609



Figure 6.27: Tige de diviseur à riz

6.5.10 Kit de remplissage à interface complet

Le kit de remplissage à interface complet élimine l'écart entre le tablier d'alimentation et le châssis de la plateforme, ce qui augmente la collecte de semences.

NOTE:

Ce kit est disponible uniquement pour les plateformes configurées pour l'Europe.

Les instructions d'installation sont fournies avec le kit.

MD no B6446

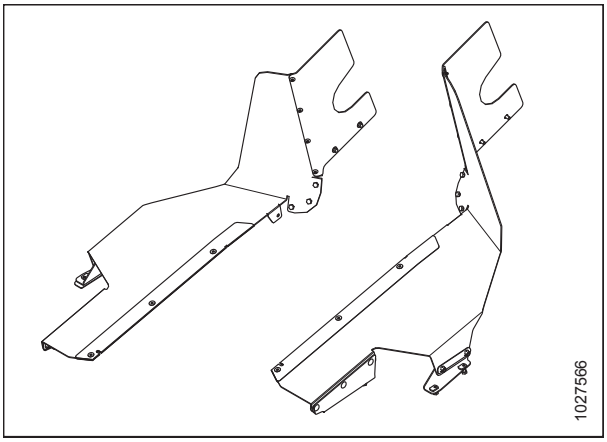


Figure 6.28: Kit de remplissage à interface complet

Chapitre 7: Dépannage

7.1 Perte de récolte

Tableau 7.1 Dépannage des pertes de récolte sur la barre de coupe

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : 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 61* • *3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Angle de la plateforme trop bas	Augmentez l'angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*
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 92* • *3.7.7 Vitesse au sol, page 93*
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 115*
Les doigts du rabatteur ne soulèvent pas assez la récolte	Installez des doigts de levage	Contactez votre concessionnaire MacDon
Symptôme : Éclatement ou rupture des épis		
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 92*
Rabatteur trop bas	Levez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol	*3.7.7 Vitesse au sol, page 93*
Récolte trop mûre	Opérez la nuit quand l'humidité est plus importante	–
Symptôme : Accumulation de matière dans l'espace entre la découpe du plateau d'extrémité 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 478*
Symptôme : 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	—
Sections de couteau cassées	Remplacez les sections de couteau cassées	*5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 467*
Symptôme : 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 67*

Tableau 7.1 Dépannage des pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Tige de division passant sur la culture droite		
Tiges de division trop longues	Retirez la tige de division	*3.7.13 Diviseurs de récolte, page 118*
Symptôme : 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 103* • *5.13.2 Froncement du rabatteur, page 537*
Clips de retenue de couteaux mal réglés	Réglez les clips de retenue de façon à ce que le couteau fonctionne librement, mais empêche toujours des sections de se soulever des doigts	• *Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus, page 474*
Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	*5.8 Couteau, page 467*
La plateforme n'est pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	*3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310*
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 103* • *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*
Le diviseur laisse tomber les récoltes épaisses aux extrémités, ce qui empêcha 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 471* • *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 582* • Consultez votre distributeur MacDon
Symptôme : La récolte touffue ou emmêlée passe sur les tiges de division et s'accumule sur les plateaux d'extrémité		
Tiges de division avec une séparation insuffisante	Installez de grandes tiges de division	*3.7.13 Diviseurs de récolte, page 118*
Symptôme : 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 93*
Vitesse du rabatteur trop lente	Augmentez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 92*
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la barre de coupe	• *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* • *3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Rabatteur trop en avant	Reculez le rabatteur sur les bras	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*

Tableau 7.1 Dépannage des pertes de récolte sur la barre de coupe (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Coupe à des vitesses supérieures à 10 km/h (6mi/h) avec un pignon d'entraînement de rabatteur à 10 dents	Remplacez-le avec un pignon d'entraînement de rabatteur à 19 dents	*5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 560*
Composants de couteaux cassés ou usés	Remplacez les composants	*5.8 Couteau, page 467*

7.2 Fauchage et composants de couteau

Tableau 7.2 Dépannage du fauchage et des composants de couteau

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Coupe de récolte irrégulière ou inégale		
Clips de retenue de couteaux mal réglés	Réglez les clips de retenue	• *Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus, page 474*
Les sections de couteau ou les doigts sont usés ou cassés	Remplacez toutes les pièces de coupe usées et cassées	*5.8 Couteau, page 467*
Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
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 92* • *3.7.7 Vitesse au sol, page 93*
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 103* • *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*
Barre de coupe trop élevée	Abaissez la hauteur de coupe	*3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* ou *3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Angle de la plateforme trop plat	Accentuez l'angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*
Couteau tordu, ce qui resserre les éléments de coupe	Redressez le couteau incliné et alignez les doigts	*5.8.7 Doigts de lamier, page 471*
Bords tranchants des doigts de couteau pas assez rapprochés ou parallèles aux sections des couteaux	Alignez les doigts	*5.8.7 Doigts de lamier, page 471*
Cultures emmêlées/difficiles à couper	Installez des doigts courts	• Concessionnaire MacDon • *Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus, page 474* ou *Réglage des clips de retenue avec doigts courts, page 478* • *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 582*
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*
Desserrez la courroie d'entraînement du couteau	Réglez la tension de la courroie d'entraînement	*Vérification et tensionnementCourroies d'entraînement des couteaux, page 491*
Symptôme : Bourrage du couteau		
Rabatteur trop élevé ou trop avancé	Abaissez le rabatteur ou reculez le rabatteur	• *3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98* • *3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*

Tableau 7.2 Dépannage du fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Vitesse au sol trop lente	Augmentez la vitesse au sol	*3.7.7 Vitesse au sol, page 93*
Desserrez la courroie d'entraînement du couteau	Réglez la tension de la courroie d'entraînement	*Vérification et tensionnementCourroies d'entraînement des couteaux, page 491*
Mauvais réglage du clip de retenue du couteau	Réglez le clip de retenue	• *Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus, page 474*
Section de couteau émoussée ou cassée	Remplacez la section de couteau	*5.8.1 Remplacement de section de couteau, page 467*
Doigts tordus ou cassés	Alignez ou remplacez les doigts	*5.8.7 Doigts de lamier, page 471*
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 103* • *3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*
Doigts de ramassage en acier en contact avec le couteau	Augmentez le dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, ou réglez le « froncement »	• *5.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 533* • *5.13.2 Froncement du rabatteur, page 537*
Flottement trop lourd	Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 67*
Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Relevez la barre de coupe en abaissant les patins	*3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Accumulation de boue ou de saleté sur la barre de coupe	Installez des sections découpées	*Installation du blindage de la tête de couteau, page 479*
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 84*
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	• Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse • *Vérification de la vitesse des couteaux, page 97*
Symptôme : Vibration excessive de la plateforme		
Clips de retenue de couteaux mal réglés	Réglez les clips de retenue	• *Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus, page 474* ou • ou
Clips de retenue de couteaux mal réglés	Réglez les clips de retenue	• *Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus, page 474* ou *Réglage des clips de retenue avec doigts courts, page 478*

Tableau 7.2 Dépannage du fauchage et des composants de couteau (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Le couteau ne fonctionne pas à la vitesse recommandée	Vérifiez le régime du moteur de la moissonneuse-batteuse	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Usure excessive du couteau	Remplacez le couteau	• *5.8.2 Retrait du couteau, page 468* • *5.8.5 Installation du couteau, page 470*
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 467*
Symptôme : 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 97*
Cardans de transmission usés	Remplacez les cardans	Concessionnaire MacDon
Barre de coupe tordue	Redressez la barre de coupe	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Rupture excessive des sections ou des doigts de couteau		
Clips de retenue de couteaux mal réglés	Réglez les clips de retenue	• *Réglage des clips de retenue avec des doigts pointus, page 474* ou
Fonctionnement de la barre de coupe trop faible dans des conditions rocheuses	Relevez la barre de coupe avec les patins	*3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Le réglage du flottement est trop lourd	Réglez les ressorts pour obtenir un flottement plus léger	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 67*
Doigt tordu ou cassé	Redressez-le ou remplacez-le	*5.8.7 Doigts de lamier, page 471*
Angle de la plateforme trop ouvert	Aplatissez l'angle de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*
Symptôme : Rupture de l'arrière du couteau		
Doigt tordu ou cassé	Redressez-le ou remplacez-le	*5.8.7 Doigts de lamier, page 471*
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 469* • *5.8.4 Installation du roulement de la tête de couteau, page 470*
Couteau émoussé	Remplacez le couteau	• *5.8.2 Retrait du couteau, page 468* • *5.8.5 Installation du couteau, page 470*

7.3 Rabattage

Utilisez les tableaux suivants pour déterminer la cause des problèmes de rabattage et la procédure de réparation recommandée.

Tableau 7.3 Dépannage du rabattage

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme – 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 92*
Rabatteur trop bas	Relevez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduisez le réglage de la came	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*
Rabatteur trop en arrière	Avancez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*
Symptôme – Le rabatteur n'expulse pas la matière dans des cultures droites ou couchées (rabatteur complètement baissé)		
Doigts du rabatteur trop agressifs pour la culture droite	Réduisez le réglage de la came (un ou deux)	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*
Symptôme – Bourrage à l'extrémité du rabatteur		
Les doigts du rabatteur sont trop agressifs	Réduisez le réglage de la came	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*
Rabatteur trop bas	Relevez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
Vitesse du rabatteur trop élevée	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 92*
Conditions de récolte	Installez les blindages en option	Concessionnaire MacDon
Rabatteur non centré dans la plateforme	Centrez le rabatteur dans la plateforme	*5.13.3 Centrage du rabatteur sur la plateforme du rabatteur double, page 537*
Symptôme – Le rabatteur expulse la récolte trop rapidement		
Les doigts du rabatteur ne sont pas assez agressifs	Augmentez le réglage de la came	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*
Rabatteur trop en avant	Reculez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*
Symptôme – Le rabatteur ne se lève pas		
Les coupleurs de levage du rabatteur sont incompatibles ou défectueux	Changez le coupleur rapide	Concessionnaire MacDon
Symptôme – Le rabatteur ne tourne pas		
Coupleurs rapides mal connectés	Connectez les coupleurs	*4 Attelage/dételage de la plateforme, page 331*
Chaîne d'entraînement du rabatteur déconnectée ou cassée	Connectez/remplacez la chaîne	• *5.14.6 Remplacement de la chaîne d'entraînement sur le rabatteur double, page 566*
Symptôme – Mouvement irrégulier du rabatteur sans charge		
Intervalle excessif dans la chaîne d'entraînement du rabatteur	Serrez la chaîne	*Serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur, page 559*

Tableau 7.3 Dépannage du rabattage (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme – 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 92*
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 115*
Rabatteur trop bas	Relevez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
La soupape de sûreté sur la moissonneuse-batteuse (pas sur le module de flottement de celle-ci) a un réglage de pression de décompression bas	Augmentez la pression de décompression selon les recommandations du fabricant	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Niveau d'huile trop bas dans le réservoir de la moissonneuse-batteuse **NOTE:** Il y a parfois plus d'un réservoir	Remplissez jusqu'au niveau approprié	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Dysfonctionnement de la soupape de sûreté	Remplacez la soupape de sûreté	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Couper des cultures difficiles avec un pignon d'entraînement de rabatteur à couple standard (19 dents)	Remplacez par un pignon d'entraînement de rabatteur à couple élevé (10 ou 14 dents)	*5.14.3 Pignon d'entraînement du rabatteur, page 560*
Symptôme – Doigts en plastique coupés à l'extrémité		
Intervalle insuffisant entre la barre de coupe et le rabatteur	Augmentez l'intervalle	*5.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 533*
Symptôme – Pointe des doigts en plastique pliés vers l'arrière		
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Relevez la plateforme	• *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* • *3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Réduire l'inclinaison de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus lente que la vitesse au sol	Reculez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*
Symptôme – Pointe des doigts en plastique pliée vers l'avant		
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Relevez la plateforme	• *3.7.1 Coupe au-dessus du sol, page 61* • *3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Réduire l'inclinaison de la plateforme	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*
Le rabatteur creuse dans le sol à une vitesse plus rapide que la vitesse au sol	Reculez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*

Tableau 7.3 Dépannage du rabattage (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme – 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 312*
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 312*

7.4 Plateforme et tapis

Tableau 7.4 Dépannage de la plateforme et des tapis

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Levage de la plateforme insuffisant		
Faible décompression	Augmentez la décompression	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Vitesse du tapis latéral insuffisante		
Contrôle de la vitesse réglé trop bas	Augmentez le réglage de contrôle de la vitesse	*3.7.8 Vitesse du tapis, page 94*
Entraînement de la plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de moissonneuse-batteuse	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Symptôme : Vitesse du tapis d'alimentation insuffisante		
Décompression trop basse	Testez le circuit hydraulique du tapis latéral	Concessionnaire MacDon
Pompe à engrenages usée	Remplacez la pompe à engrenages	Concessionnaire MacDon
Entraînement de la plateforme de coupe pour moissonneuse-batteuse trop lent	Réglez à la bonne vitesse selon le modèle de moissonneuse-batteuse	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Symptôme : Le tapis d'alimentation ne bougera pas.		
Les tapis ne sont pas serrés	Serrez les tapis	*5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 495*
Rouleau libre ou d'entraînement recouvert de matière	Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux	*5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 495*
Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière	Desserrez le tapis et retirez le bouchon	*5.10.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 495*
Roulement de rouleaux bloqué	Remplacez le roulement du rouleau	*5.12.6 Entretien du rouleau du tapis, page 524*
Niveau d'huile hydraulique bas	Remplissez le réservoir d'huile hydraulique de la moissonneuse-batteuse à son niveau maximum	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse
Les tapis ne sont pas serrés	Serrez les tapis	*5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 518*
Rouleau libre ou d'entraînement recouvert de matière	Desserrez le tapis et nettoyez les rouleaux	*5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 518*
Latte ou barre de connexion coincée par le châssis ou la matière	Desserrez le tapis et retirez le bouchon	*5.12.3 Réglage de la tension du tapis, page 518*
Roulement de rouleaux bloqué	Remplacez le roulement du rouleau	*5.12.6 Entretien du rouleau du tapis, page 524*
Niveau d'huile hydraulique bas	Remplissez le réservoir d'huile hydraulique à son niveau maximum	Manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse

Tableau 7.4 Dépannage de la plateforme et des tapis (suite)

Problème	Solution	Reportez-vous à
Réglage incorrect du compensateur au niveau de la pompe	Ajustez le réglage du compensateur	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Décrochage du tapis		
La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Abaissez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
La matière ne rentre pas uniformément sur le couteau	Installez des doigts courts	• *5.8.7 Doigts de lamier, page 471* • *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 582* • Concessionnaire MacDon
Symptôme : 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 84*
Surcharge de matière sur les tapis	Augmentez la vitesse du tapis latéral	*3.7.8 Vitesse du tapis, page 94*
Surcharge de matière sur les tapis	Installez une vis transversale supérieure	Voir *6.5.7 Vis transversale supérieure, page 590*
Surcharge de matière sur les tapis	Ajoutez des extensions de spire	Concessionnaire MacDon
Symptôme : Réalimentation des tapis		
Les tapis fonctionnent trop lentement avec les cultures épaisses	Augmentez la vitesse des tapis	*3.7.8 Vitesse du tapis, page 94*
Symptôme : 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 94*
Symptôme : La matière s'accumule à l'intérieur ou sous le bord avant du tapis		
Hauteur du tablier mal réglée	Réglez la hauteur du tablier	*5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 521*
Symptôme : 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 seulement, coupez le déflecteur ou remplacez-le par un déflecteur étroit (MD no 172381)	*3.10 Débourrage de la barre de coupe, page 312*

7.5 Récolte de pois et haricots

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : 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 65*
Réglage du flottement trop léger – passe sur les points élevés et ne redescend pas assez tôt.	Réglez le flotteur à 335-338 N (75 à 85 lbf). Augmentez ou diminuez si nécessaire pour éviter que la plateforme ne rebondisse excessivement ou ne s'enfonce dans un sol meuble.	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 67*
Rabatteur trop haut	Rétractez complètement les vérins du rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
Rabatteur trop haut avec les vérins complètement rétractés	Réglez la hauteur du rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
L'angle des doigts n'est pas assez agressif	Réglez l'angle des doigts	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*
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 103*
Angle de la plateforme trop fermé	Allongez le vérin d'inclinaison	*Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 86*
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 au ras du sol).	*Réglage de l'angle de la plateforme à partir de la moissonneuse-batteuse, page 86*
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 92*
Vitesse au sol trop rapide	Réduisez la vitesse au sol	*3.7.7 Vitesse au sol, page 93*
Patins trop bas	Relevez les patins au maximum	*3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Paquets de saleté au fond de la barre de coupe et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Installez des bandes d'usures en plastique sur le fond de la barre de coupe et sur les patins	Concessionnaire MacDon
Paquets de terre au fond de la barre de coupe avec bandes d'usures en plastique et élévation de la barre de coupe au-dessus du sol	Sol trop humide – laissez le sol sécher	–
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 la barre de coupe lorsque l'accumulation est excessive	–

Problème	Solution	Reportez-vous à
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 en acier de la barre de coupe lors de l'installation des bandes d'usure en plastique	—
Plateforme pas à niveau	Mettez la plateforme à niveau	*3.9 Mise à niveau de la plateforme, page 310*
Sections de couteau usées ou abîmées	Remplacez des sections ou remplacez le couteau	*5.8 Couteau, page 467*
Des parties de tiges se coincent dans la pointe des doigts pointus. (Cela se produit plus souvent dans les rangées de haricots cultivés en carrés.)	Installez le doigt court kit de conversion	*6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 582*
Symptôme : 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 Diviseurs de récolte, page 118*
Accumulation de vignes et de plantes sur le plateau d'extrémité	Installez une tige de division	*3.7.13 Diviseurs de récolte, page 118*
Symptôme : 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	Relevez 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	–
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	–
Symptôme : 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 115*
Rabatteur trop haut	Abaissez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
Intervalle minimum entre la barre de coupe et le rabatteur trop élevé	Ajustez la hauteur minimale du rabatteur avec les vérins complètement rétractés	*5.13.1 Jeu entre la barre de coupe et le rabatteur, page 533*
Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*
Symptôme : Cultures s'enroulant autour du rabatteur		
Rabatteur trop bas	Relevez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
Symptôme : Rabatteur brisant les gousses		
Rabatteur trop en avant	Repositionnez le rabatteur	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*
Vitesse du rabatteur trop rapide	Réduisez la vitesse du rabatteur	*3.7.6 Vitesse du rabatteur, page 92*
Gousses de haricots trop sèches	Coupez la nuit lorsqu'il y a une forte rosée et une fois que les gousses se sont ramollies.	—

Problème	Solution	Reportez-vous à
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 115*
Symptôme : Rupture des doigts de la barre de coupe		
Flottement insuffisant (réglage du flottement trop lourd)	Augmentez le flottement (ajustez à un réglage du flottement plus léger)	*3.7.3 Flottement de la plateforme, page 67*
Quantité excessive de pierres dans le champ	Envisagez d'installer des doigts courts en option. **Conseil :** Installez quelques doigts sur une section de la barre de coupe et comparez les performances des deux modèles de doigts	• *5.8.7 Doigts de lamier, page 471* • *6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 582*
Symptôme : 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 67* • *Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 67*
Angle de la plateforme trop ouvert	Réduisez l'angle de la plateforme avec le vérin d'inclinaison	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*
Angle de la plateforme trop ouvert	Raccourcissez le vérin d'inclinaison	*3.7.5 Angle de la plateforme, page 84*
Bouchon de doigts avec des débris ou de la terre	Installez un kit de doigts courts	*6.3.5 Kit de conversion de doigts courts, page 582*
Support insuffisant pour la plateforme	Installez les patins centraux sur la plateforme	*3.7.2 Coupe ras au sol, page 65*
Symptôme : Cultures s'enroulant autour des extrémités du rabatteur		
Récolte non coupée gênant les extrémités du rabatteur	Ajoutez des blindages du rabatteur	Catalogue de pièces de plateforme
Symptôme : Barre de coupe remplie de terre.		
Espace excessif entre le tapis et la barre de coupe	Réglez les supports du tablier avant pour obtenir l'intervalle approprié entre la barre de coupe et le tapis	*5.12.5 Réglage de la hauteur du tablier, page 521*
Espace excessif entre le 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	—
Symptôme : Parfois, le rabatteur transporte des plantes au même endroit		
Doigts en acier pliés et accrochage des plantes des tapis	Redressez les doigts (acier)	—
L'accumulation de terre sur l'extrémité des doigts empêche les plantes de glisser des doigts sur les tapis	Relevez le rabatteur	*3.7.10 Hauteur du rabatteur, page 98*
L'accumulation de terre sur l'extrémité des doigts empêche les plantes de glisser des doigts sur les tapis	Réglez la position avant-arrière du rabatteur pour sortir les doigts du sol	*3.7.11 Position avant-arrière du rabatteur, page 103*

Problème	Solution	Reportez-vous à
Symptôme : Barre de coupe poussant le sol		
Traces de pneus ou billons sur les cultures en rangs	Coupé à l'angle pour récolter des rangées ou des arêtes	—
Terrain vallonné sur la longueur du champ	Coupez à 90° par rapport aux ondulations (le couteau fourni flotte sans creuser)	—
Symptôme : Le rabatteur transporte trop de plantes ou d'accumulations		
Accumulation excessive de récolte sur les tapis (jusqu'au tube central du rabatteur)	Augmentez la vitesse des tapis	*3.7.8 Vitesse du tapis, page 94*
Angle des doigts trop lent	Augmentez l'angle des doigts	*3.7.12 Angle des doigts du rabatteur, page 115*

Chapitre 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

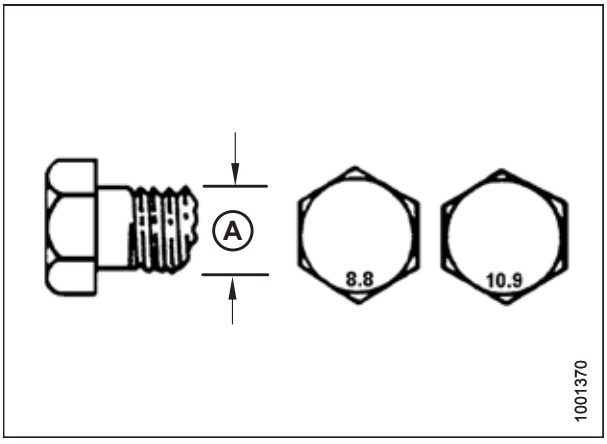


Figure 8.1: Grades des boulons

Tableau 8.2 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou à filets déformés de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	* 9	* 10
3,5-0,6	1,5	1,7	* 14	* 15
4-0,7	2,3	2,5	* 20	* 22
5-0,8	4,5	5	* 40	* 45
6-1,0	7,7	8,6	* 69	* 76
8-1,25	18,8	20,8	* 167	* 185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

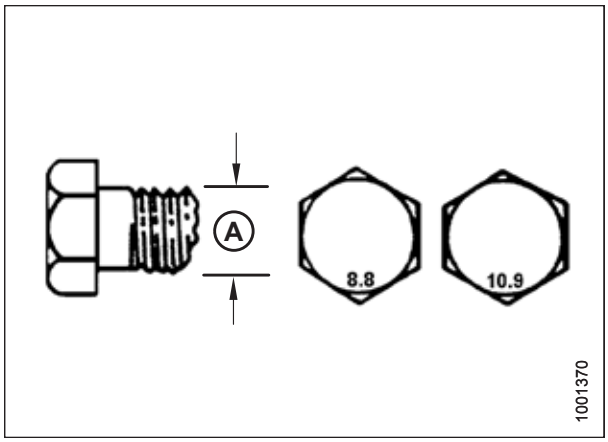


Figure 8.2: Grades des boulons

Tableau 8.3 Boulons métriques de classe 10.9 et écrou tournant librement de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	* 18	* 19
3,5-0,6	2,8	3,1	* 27	* 30
4-0,7	4,2	4,6	* 41	* 45
5-0,8	8,4	9,3	* 82	* 91
6-1,0	14,3	15,8	* 140	* 154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

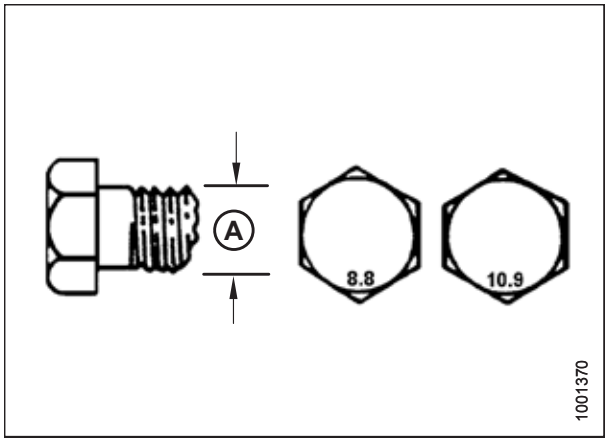


Figure 8.3: Grades des boulons

Tableau 8.4 Boulons métriques de classe 10.9 et écrou à filets déformés de classe 10

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	* 12	* 13
3,5-0,6	2,1	2,3	* 19	* 21
4-0,7	3,1	3,4	* 28	* 31
5-0,8	6,3	7	* 56	* 62
6-1,0	10,7	11,8	* 95	* 105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

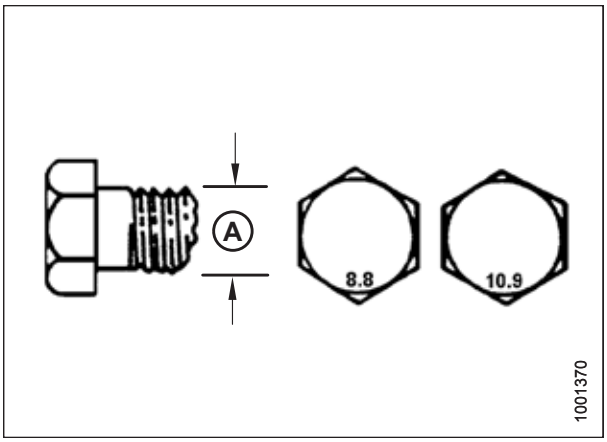


Figure 8.4: Grades des boulons

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	–	–	–	–

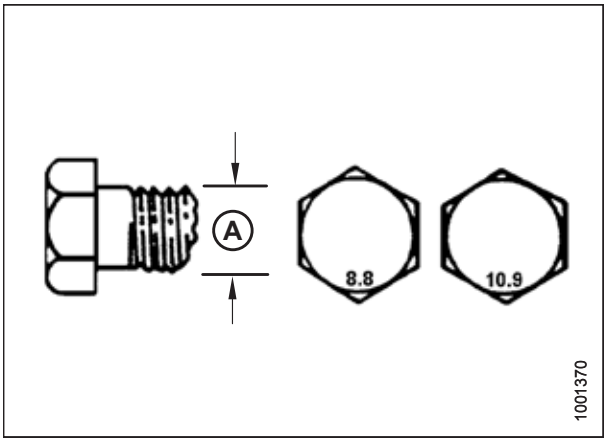


Figure 8.5: Grades des boulons

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 raccord (E) jusqu'au nombre indiqué de méplats après serrage à la main (FFFT) ou jusqu'au couple de serrage donné dans le tableau *8.6, page 612*.
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.

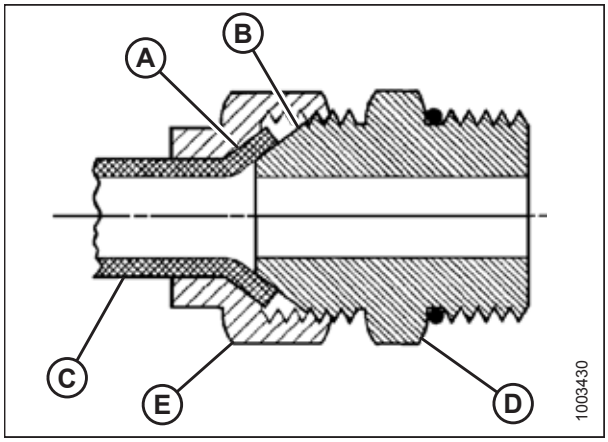


Figure 8.6: Raccord hydraulique

Tableau 8.6 Raccords hydrauliques à collet évasé

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeur de couple de serrage[59]		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

59. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

8.1.4 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts évidents.
2. Dégagez le contre-écrou (C) autant que possible. Assurez-vous que la rondelle (D) est lâche et poussée vers le contre-écrou (C) dans la mesure du possible.
3. Vérifiez que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage et ajustez-le si nécessaire.
4. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (A).

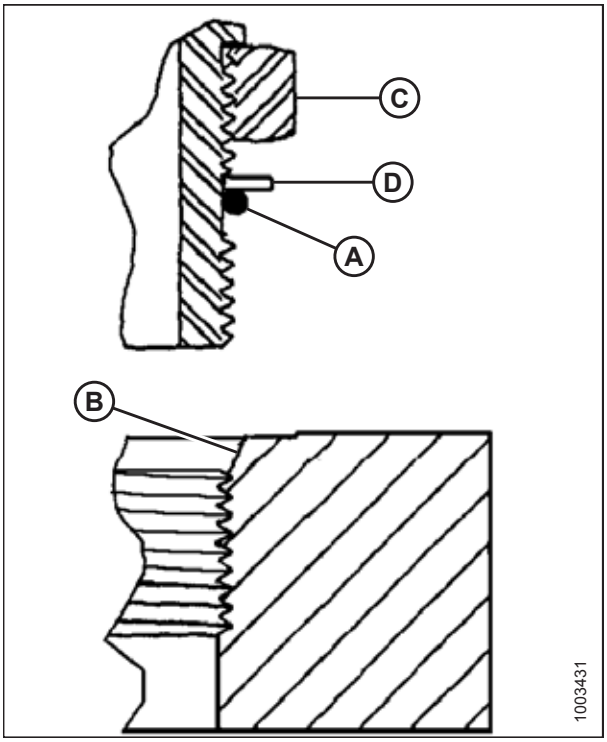


Figure 8.7: Raccord hydraulique

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.

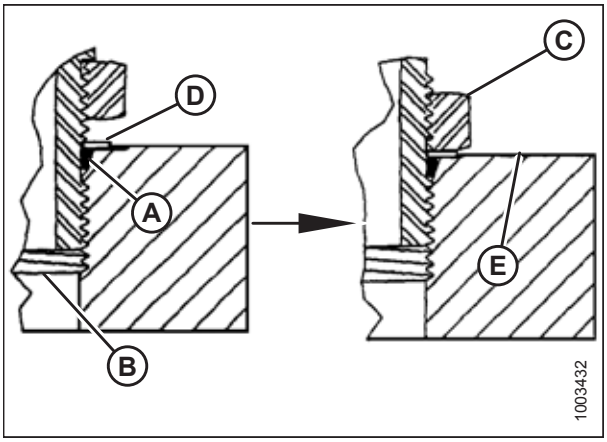


Figure 8.8: Raccord hydraulique

Tableau 8.7 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage[60]	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120 à 132	88 à 97
-14	1 3/8-12	153 à 168	113-124
-16	1 5/16-12	176 à 193	130 à 142
-20	1 5/8-12	221 à 243	163 à 179
-24	1 7/8-12	270 à 298	199 à 220
-32	2 1/2-12	332 à 365	245 à 269

60. Les valeurs de couple de serrage indiquées sont basées sur les connexions lubrifiées lors du réassemblage.

8.1.5 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables

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 615*.
6. Vérifiez l'état final du raccord.

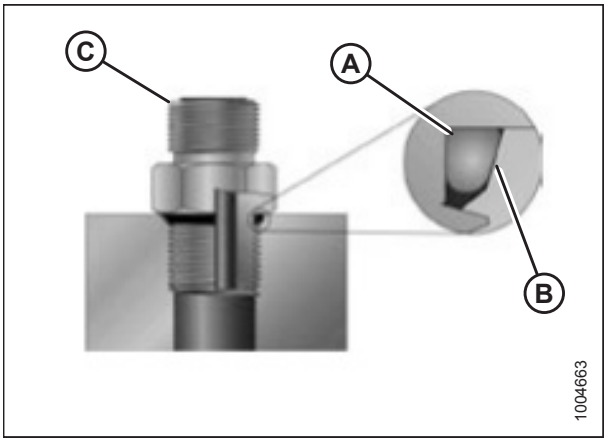


Figure 8.9: Raccord hydraulique

Tableau 8.8 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage[61]	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120 à 132	88 à 97
-14	1 3/8-12	153 à 168	113-124
-16	1 5/16-12	176 à 193	130 à 142
-20	1 5/8-12	221 à 243	163 à 179
-24	1 7/8-12	270 à 298	199 à 220
-32	2 1/2-12	332 à 365	245 à 269

61. 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

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 616*.

   NOTE:

   Tenez la partie hexagonale du corps du raccord (E), le cas échéant, pour empêcher toute rotation non souhaitée du corps du raccord et du flexible lors du serrage de l'écrou du raccord (D).
6. Utilisez trois clés lors de l'assemblage des raccords ou de deux flexibles.
7. Vérifiez l'état final du raccord.

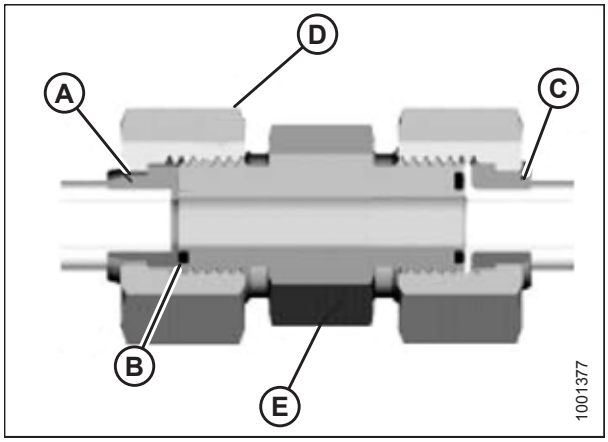


Figure 8.11: Raccord hydraulique

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[62]	
			Nm	pi lbf
-3	Remarque[63]	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque[63]	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45

62. Les valeurs de couple de serrage et d'angles indiquées sont basées sur la connexion lubrifiée lors du réassemblage.
63. 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[64]	
			Nm	pi lbf
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1 3/16	3/4,	115 à 127	85 à 94
-14	Remarque[63]	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150 à 165	111 à 122
-20	1 11/16	1 1/4	205 à 226	151 à 167
-24	1 à 2	1 1/2	315 à 347	232 à 256
-32	2 1/2	2	510 à 561	376 à 414

8.1.7 Raccords de tuyaux à filetage conique

Assemblez les raccords de tuyaux comme suit :

1. Vérifiez les pièces pour vous assurer que le filetage des raccords et de l'orifice est exempt de bavures, d'entailles 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 tours après serrage à la main (TFFT) et les méplats après serrage à la main (FFFT) sont indiqués dans le tableau *8.10, page 617*. Assurez-vous que l'extrémité en tube d'un connecteur courbé (en général à 45° ou 90°) est alignée pour recevoir le tube ou le flexible d'arrivée. Achevez toujours l'alignement du raccord dans la direction de serrage. Ne desserrez jamais les connecteurs filetés de tuyaux pour atteindre l'alignement.
5. Nettoyez tous les résidus et tout excédent du produit d'étanchéité avec un nettoyant approprié.
6. 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	Tours après serrage à la main (TFFT) recommandés	Méplats après serrage à la main (FFFT) recommandés
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1 à 11 1/2	1,5-2,5	9-15

64. 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	Tours après serrage à la main (TFFT) recommandés	Méplats après serrage à la main (FFFT) recommandés
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 SI (métriques)		Facteur	Unités américaines (standard)	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Zone	hectare	ha	x 2,4710 =	acre	acres
Débit	litres par minute	L/min	x 0,2642 =	gallons US par minute	gpm
Force	Newton	N	x 0,2248 =	livre-force	lbf
Longueur	millimètre	mm	x 0,0394 =	pouce	po
Longueur	mètre	m	x 3,2808 =	pied	pi
Puissance	kilowatt	kW	x 1,341 =	puissance en chevaux	hp
Pression	kilopascal	kPa	x 0,145 =	livres par pouce carré	psi
Pression	mégapascal	MPa	x 145,038 =	livres par pouce carré	psi
Pression	bar (Non-SI)	bar	x 14,5038 =	livres par pouce carré	psi
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 0,7376 =	livre-pieds ou pied-livres	pi-lbf
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 8,8507 =	livre-pouces ou pouce-livres	po-lbf
Température	degrés Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	degrés Fahrenheit	°F
Vélocité	mètres par minute	m/min	x 3,2808 =	pieds par minute	pi/min
Vélocité	mètres par seconde	m/s	x 3,2808 =	pieds par seconde	pi/s
Vélocité	Kilomètres par heure	km/h	x 0,6214 =	miles par heure	mph
Volume	litre	L	x 0,2642 =	gallon US	gal. US
Volume	millilitre	ml	x 0,0338 =	once	oz
Volume	centimètre cube	cm^3 ou cc	x 0,061 =	pouce cube	po^3
Poids	kilogramme	kg	x 2,2046 =	livre	lb

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 FlexDraper® série FD1 et module de flottement FM100	MD no 214685
Exportation (partout ailleurs qu'en Amérique du Nord)	Plateforme FlexDraper® série FD1 et module de flottement FM100	MD no 214686

Index

A

AHHC
  contrôle de la hauteur automatique de la plateforme 21
  définition 21
ampoules
  remplacement 440
angles de la plateforme
  plage de réglage 84
Angles de serrage
  Définition 21
aperçu du produit 21
API
  Définition 21
articulations souples
  définition 21
ASTM
  Définition 21

B

bac du tablier d'alimentation
  abaissement du bac du tablier d'alimentation 507
  élévation du bac du tablier d'alimentation 509
barres de coupe
  débourrage 312
  options 581
    couvercle de découpe des couteaux 581
    plaques d'usure 581
    remplisseur de centre étendu 582
barres de remorquage
  fixation 327
  rangement 317
  Retirer 316
blindages des têtes de couteau 478
  installation 479
blindages du rabatteur 554
  kit 580
  remplacement des blindages 554
  remplacement des supports des blindages 556
boîtiers d'entraînement de couteau
  installation de la poulie 485
  installation du boîtier 485
  retrait de la poulie 484
  retrait du boîtier 482
  Vérification des boulons de fixation 482
  vérification du boîtier 480
  vidange de l'huile 488
boîtiers de vitesses
  entraînement de la plateforme
    ajout d'huile 434
    contrôle du niveau d'huile 433
    lubrification 433
    vidange de l'huile 434
  réglage de la tension de la chaîne d'entraînement 447
Boulons
  Définition 21
boulons des essieux 574
boulons métriques
  spécifications des couples de serrage 609

C

cames
  réglage de la came du rabatteur 118
  réglages de la came du rabatteur 116
Camions
  Définition 21
capots d'articulation 39
  installation 40
  Retirer 39
capots du diviseur 35
  fermeture 36
  installation 39
  ouverture 35
  réglage 37
  Retirer 38
  vérification 37
Capteur double CHAP FM100 587
capteurs
  capteur de hauteur du rabatteur
    remplacement 102
  capteur de vitesse du rabatteur
    remplacement sur la AGCO 569
    remplacement sur la CLAAS série 400 571
    remplacement sur la CLAAS série 500/700 572
    remplacement sur la John Deere 570
  capteurs chap 128
  vérification et réglage du capteur de hauteur du rabatteur 99
Cardans
  cardan du rabatteur double 562
  installation du cardan du rabatteur double 563
  retrait du cardan du rabatteur double 562
CD
  Définition 21
centrage du rabatteur
  rabatteur double 537
chaînes
  chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses
    réglage de la tension de la chaîne 447
  chaîne d'entraînement du rabatteur
    desserrage 558

réglage de la tension de la chaîne 558
remplacement
entraînement de rabatteur double 566
entraînement de rabatteur simple 568
serrage 559
chaîne d'entraînement du transporteur à vis
contrôle de la tension de la chaîne d'entraînement du transporteur à vis 450
installation 455
lubrification 432
réglage de la tension de la chaîne 451
Retirer 452
chaînes d'entraînement du rabatteur
desserrage 558
remplacement sur l'entraînement de rabatteur double 566
remplacement sur l'entraînement de rabatteur simple 568
serrage 559
Clés hexagonales
Définition 21
clips de retenue
doigt pointu
réglage des clips de retenue 474
réglage du clip de retenue du doigt pointu central sur couteau double 476
vérification des clips de retenue 474
doigts courts
vérification des clips de retenue 476
réglage des clips de retenue avec doigts courts 478
Configuration
accessoires 45
attelage du module de flottement 405
déchargement et assemblage 620
des plateformes 45
détachement de la moissonneuse-batteuse et du module de flottement 400
flottement 67
optimisation pour le moissonnage-battage de colza en direct 56
options 584
rangement de la plateforme 330
réglages recommandés 45
remorquage de la plateforme 315
transport de la plateforme
remorquage de la plateforme 314–315
attelage à un véhicule de remorquage 315
sur la moissonneuse-batteuse 314
variables d'opération 61
vérification et réglage 67
verrous de flottement 73
configuration de la plateforme 620
configurations de la vis d'alimentation 331
contrôle de hauteur automatique de la plateforme (AHHC)
moissonneuses-batteuses Case IH 7010 169
moissonneuses-batteuses Case IH série 120 169
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 184
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine 172
moissonneuses-batteuses Case IH série 130 160
moissonneuses-batteuses Case IH série 140 160
moissonneuses-batteuses Case IH série 230 169
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 184
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine 172
moissonneuses-batteuses Case IH série 240 169
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 184
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine 172
moissonneuses-batteuses Case IH série 250 169
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 184
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine 172
contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP), *Voir* section de moissonneuses-batteuses spécifiques
Moissonneuses-batteuses Case IH
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur 182
moissonneuses-batteuses Case IH 2300
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur maximale de chaume 289
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur maximale de chaume 289
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088 158
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
CHAP 158
hauteur maximale de chaume 289
réglage
sensibilité 159

tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie..... 129
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
CHAP..... 165
hauteur maximale de chaume..... 289
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse 160
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie..... 129
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 163
moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140
paramétrage de la plateforme sur l'écran de la moissonneuse-batteuse 160
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine..... 163
moissonneuses-batteuses Case IH 7010
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 289
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 184
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie..... 129
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 172
moissonneuses-batteuses Case IH 7120/8120/9120
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 289
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie..... 129
moissonneuses-batteuses Case IH 7230/8230/9230
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 289
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie..... 129
moissonneuses-batteuses Case IH 8010 169
commandes de la plateforme
réglage sans bouton majuscule sur le GSL..... 171
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 289
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 184
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie..... 129
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 172
vérification manuelle de la plage de tension 169
Moissonneuses-batteuses Case IH avec la version 28.00 du logiciel
étalonnage du RAHP..... 179
moissonneuses-batteuses Challenger série 6..... 185
comment fonctionne le CHAP 127
enclenchement du CHAP..... 187
étalonnage
CHAP..... 188
hauteur maximale de chaume..... 289
réglage
hauteur de la plateforme 190
sensibilité..... 192
vitesse d'élévation et d'abaissement..... 191
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie..... 129
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 185
moissonneuses-batteuses Challenger série 7..... 185
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur maximale de chaume..... 289
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie..... 129
vérification de la plage de tension depuis la cabine..... 185
Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 500..... 194
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
CHAP..... 194
hauteur maximale de chaume..... 289
réglage
hauteur de coupe..... 196
hauteur de coupe manuelle..... 197
préréglage de la hauteur de coupe 196
sensibilité.....197–198
vitesse automatique du rabatteur..... 200
Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 600..... 203
étalonnage
CHAP..... 203
hauteur du rabatteur 209
réglage
hauteur de coupe..... 206
hauteur du rabatteur 212
sensibilité..... 206
vitesse automatique du rabatteur..... 208
Moissonneuses-batteuses CLAAS séries 700..... 203
comment fonctionne le CHAP 127

étalonnage
CHAP 203
hauteur du rabatteur 209
hauteur maximale de chaume 289
réglage
hauteur de coupe 206
hauteur du rabatteur 212
sensibilité 206
vitesse automatique du rabatteur 208
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R62/R72
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur maximale de chaume 289
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur maximale de chaume 289
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
moissonneuses-batteuses John Deere série 50
étalonnage
hauteur maximale de chaume 289
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
moissonneuses-batteuses John Deere série 60 239
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
CHAP 241
hauteur maximale de chaume 289
mise hors tension de l'accumulateur 243
réglage
détection de la hauteur de la plateforme pour céréales 244
sensibilité 245
seuil de la vanne de vitesse de chute 245
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
vérification de la plage de tension depuis la cabine 239
moissonneuses-batteuses John Deere série 70 246
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
CHAP 250
hauteur maximale de chaume 289
vitesse du convoyeur 250
réglage
élever/abaisser la vitesse manuellement 253
sensibilité 252
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
vérification de la plage de tension depuis la cabine 246
Moissonneuses-batteuses John Deere série S 253
comment fonctionne le CHAP 127
étalonnage
hauteur du rabatteur 270
hauteur maximale de chaume 289
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur ajoutée 267
moissonneuses-batteuses John Deere série S7 272
paramétrage de la plateforme 272
tension de sortie du capteur
contrôle de la plage de tension à partir de la cabine 276
Moissonneuses-batteuses John Deere série S7
étalonnage
plateforme 281
tapis d'alimentation 278
Moissonneuses-batteuses John Deere séries S/T
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 262
Moissonneuses-batteuses John Deere séries T 253
étalonnage
hauteur du rabatteur 270
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
vérification des tensions du capteur de hauteur du rabatteur ajoutée 267
Moissonneuses-batteuses New Holland
contrôle des tensions du capteur de hauteur du rabatteur 303
Moissonneuses-batteuses New Holland 2015 série CR 294
étalonnage du CHAP 300
préréglage de la hauteur de coupe prédéfinie 304
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension depuis la cabine 294
Moissonneuses-batteuses New Holland séries CR
réglage de la hauteur de travail maximale 306
moissonneuses-batteuses New Holland séries CR/CX 284
comment fonctionne le CHAP 127
configuration
inclinaison de la plateforme 307
position avant-arrière du rabatteur 307
type de plateforme 307
enclenchement du CHAP 286
étalonnage

CHAP 287
hauteur maximale de chaume 289
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 292
sensibilité 292
vitesse d'abaissement de la plateforme 291
vitesse d'élévation de la plateforme 290
tension de sortie du capteur
exigences de la moissonneuse-batteuse quant à la tension de sortie 129
vérification de la plage de tension depuis la cabine 284
contrôle de la hauteur automatique de la plateforme
moissonneuses-batteuses Case IH 230
étalonnage
AHHC 175
moissonneuses-batteuses Case IH 2300
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Case IH 240
étalonnage
AHHC 175
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
fonctionnement des capteurs 128
moissonneuses-batteuses Case IH 2500
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Case IH 5088/6088/7088
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130
fonctionnement des capteurs 128
moissonneuses-batteuses Case IH 5130/6130/7130
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 166
tension de sortie du capteur 130
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Case IH 5140/6140/7140
réglage
préréglage de la hauteur de coupe 166
moissonneuses-batteuses Case IH 7010
étalonnage
AHHC 175
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Case IH 7120/8120/9120
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Case IH 7230/8230/9230
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Case IH 8010
étalonnage
AHHC 175
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Case IH série 120
étalonnage
AHHC 175
moissonneuses-batteuses Challenger série 6
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Challenger série 7
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses CLAAS série 500
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses CLAAS série 700
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Gleaner série S 214
moissonneuses-batteuses Gleaner série S (pré-2016)
dépannage en cas d'alarmes ou de défauts 222
enclenchement de l'AHHC 215
étalonnage de l'AHHC 217
mise hors tension de l'accumulateur 219
réglage de la pression au sol 220
réglage de la sensibilité 221
réglage de la vitesse d'élévation/abaissement 219
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine 214
moissonneuses-batteuses Gleaner série S9 224
étalonnage de la plateforme 233
étalonnage du rabatteur 229
installation de la plateforme 224
réglage de la vitesse minimale du rabatteur 229

réglage des commandes automatiques de la plateforme 231
utilisation 236
vérification des réglages de la plateforme sur le terrain 237
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R62/R72
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R62/R72
fonctionnement des capteurs 128
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R66/R75/R76
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine 214
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75 214
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75
dépannage en cas d'alarmes ou de défauts 222
enclenchement de l'AHHC 215
étalonnage de l'AHHC 217
mise hors tension de l'accumulateur 219
réglage de la pression au sol 220
réglage de la sensibilité 221
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses Gleaner séries R65/R75
fonctionnement des capteurs 128
réglage de la vitesse d'élévation/abaissement 219
moissonneuses-batteuses John Deere série 50
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses John Deere série 60
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses John Deere série 70
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses John Deere série S
calibrage de l'inclinaison avant-arrière du convoyeur 264
étalonnage de l'AHHC 256
fonctionnement des capteurs 128
réglage de sensibilité 260
réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement 260
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine 253
vérification manuelle de la plage de tension 130
moissonneuses-batteuses John Deere série T
calibrage de l'inclinaison avant-arrière du convoyeur 264
étalonnage de l'AHHC 256
réglage de sensibilité 260
réglage manuel de la vitesse d'élévation/abaissement 260
tension de sortie du capteur
vérification de la plage de tension à partir la cabine 253
moissonneuses-batteuses New Holland
Adaptateur de 10 V (MD no B6421) 130
moissonneuses-batteuses New Holland 2015 série CR
enclenchement de l'AHHC 297
moissonneuses-batteuses New Holland séries CR/CX
fonctionnement des capteurs 128
tension de sortie du capteur
vérification manuelle de la plage de tension 130
Moissonneuses-batteuses série AGCO IDEAL™ 145
étalonnage de la plateforme 153
étalonnage du rabatteur 150
installation de la plateforme 145
réglage de la vitesse minimale du rabatteur 150
réglage des commandes automatiques de la plateforme 151
utilisation 155
vérification des réglages de la plateforme sur le terrain 156
remplacement du capteur de vitesse 140
tension de sortie du capteur
réglage des limites de tension
système capteur unique 136
système double capteur 137
contrôles quotidiens au démarrage 41
cornières d'alimentation 354, 589
module de flottement 512
installation 513
Retirer 512
coupe
au sol 65
au-dessus du sol 61
réglage des roues stabilisatrices 63
Réglage des roues stabilisatrices et de transport à faible vitesse 62
Couple de serrage
Définition 21
courroies
courroies d'entraînement de couteau 489
couteau simple

retrait 489
non synchronisées 489
courroies d'entraînement des couteaux
couteau double non synchronisé
installation 491
retrait 489
tension 491
courroies d'entraînement de couteau, *Voir* courroies
couteau vertical
kit hydraulique 583
options
fixations du couteau vertical 583
kits de tuyaux de la scie verticale double 583
couteaux 467
clips de retenue
doigt pointu
réglage du clip de retenue 476
doigts courts
vérification des clips de retenue 476
réglage des clips de retenue avec des doigts pointus 474
réglage des clips de retenue avec doigts courts 478
vérification des clips de retenue des doigts pointus 474
dépannage 596
emplacement du couteau de rechange 471
installation du couteau 470
remplacer des sections de couteau 467
retrait du couteau 468
couteaux de rechange 471
cpm
Définition 21

D

débourrage
barre de coupe 312
module de flottement 313
déchargement et assemblage 620
définition des termes 21
déflecteur d'alimentation New Holland 399
déflecteurs d'alimentation 399
module de flottement 512
installation sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR 513
Déflecteurs d'alimentation CR 399
déflecteurs du tapis
large 588
démarrage
contrôles quotidiens 41
dépannage 593
ahhc 128
fauchage et composants de couteau 596
indicateur de flottement 128
perte de récolte sur la barre de coupe 593
plateforme et tapis 602
rabattage 599
récolte de pois et haricots 604
diviseurs à riz 124, 591
diviseurs de récolte 118
installation sur la plateforme avec option de verrouillage 120
installation sur la plateforme sans option de verrouillage 121
retrait de la plateforme avec option de verrouillage 118
retrait de la plateforme sans option de verrouillage 119
doigts
doigts de la vis 458
contrôle de la synchronisation des doigts 462
installation 460
réglage de la synchronisation des doigts de la vis 463
remplacement des guides de doigts de la vis 465
Retirer 458
doigts de lamier 471
doigts en acier du rabatteur
installation 540
Retirer 539
doigts en plastique du rabatteur
installation 542
Retirer 541
kit de conversion de coiffe de protection 582
réglage des doigts de couteau 471
remplacement des doigts pointus 472
doigts de couteau 471
Voir aussi clips de retenue
doigts de lamier
réglage des doigts 471
remplacement des doigts pointus 472
vérification des doigts 471
doigts du rabatteur 539
installation des doigts en acier 540
installation des doigts en plastique 542
retrait des doigts en acier 539
retrait des doigts en plastique 541

E

écartement du rabatteur
mesure 533
réglage 536
ECD
Définition 21
EDT
Définition 21
ensemble de transport à vitesse lente 585
entraînements

entraînement de la plateforme 441
entraînements de la plateforme 441
chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses 447
doigts de la transmission
installation 445
Retirer 443
installation de la transmission 442
retrait de la transmission 441
entraînements de rabatteur
joint universel de rabatteur double
installation 563
entraînements des couteaux
vitesse des couteaux
valeurs de vitesse des couteaux 97
Vérification de la vitesse des couteaux 97
entraînements du rabatteur
joint universel du rabatteur double 562
Retirer 562
entretien, *Voir* maintenance et entretien
Entretien d'avant-saison 418
entretien et révision
fluides et huiles recommandées 637
équilibre des ailes
Réglage de l'équilibrage des ailes 82
vérification de l'équilibre des ailes 76
vérification et réglage 76
ETS
Définition 21
exigences concernant la maintenance
Entretien
entretien de fin de saison 418
inspections pendant le rodage 417

F

FFFT
Définition 21
flexibles et conduites
hydraulique 419
flottement 67
flottement de la plateforme
vérification et réglage 67
verrous de flottement de l'aile
déverrouillage 74–75
Verrous du flottement de la plateforme 73
fluides et huiles recommandés 637
froncement du rabatteur 537
réglage 537

G

glossaire 21
graissage
plan/dossier de maintenance 413
procédure de graissage 429
toutes les 100 heures 423
toutes les 25 heures 420
toutes les 250 heures 426
toutes les 50 heures 421
toutes les 500 heures 428

H

huiles
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme
ajout d'huile 434
changement de lubrifiant du boîtier d'entraînement de couteau. 488

I

identification des composants 27
Module de flottement FM100 28
plateforme® plateforme 27
inspections
inspections pendant le rodage 417
plan/dossier de maintenance 413
inspections pendant le rodage 417
intervalles d'entretien
lubrification 420
introduction v

K

kit d'extension du bras du rabatteur
plateformes configurées pour l'Amérique du Nord 579
plateformes configurées pour l'Europe 578
kits de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 112, 578
kits de conversion des doigts courts 582
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée 579
kits de verrouillage du diviseur 584
kits pare-pierres 582

L

LdSD
Définition 21
les supports de sécurité de la plateforme 32
livraison des cultures
options 587
lubrification et entretien 419
boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme
contrôle du niveau d'huile 433
lubrification du boîtier de vitesses 433
vidange de l'huile 434

chaîne d'entraînement du rabatteur
rabatteur double 430
chaînes d'entraînement du transporteur à vis 432
procédure de graissage 429
LVS
Définition 21

M

maintenance et entretien 411
électrique 440
Entretien d'avant-saison 418
exigences 413
intervalles d'entretien 420
lubrification 420
plan 413
préparation pour l'entretien 411
rangement 330
sécurité 5
spécifications de maintenance 412
modes de fonctionnement
mode flexible 74
mode rigide 75
modes flexibles
opération en mode flexible 74
modes rigides
fonctionnement en mode rigide 75
modules de flottement 577
attelage du module de flottement à la plateforme 405
attelage ou détachement 400
bac du tablier d'alimentation
abaissement 507
levage 509
configurations de la vis d'alimentation 331
cornières d'alimentation 512
installation 513
kits 354
Retirer 512
débourrage 313
déflecteurs d'alimentation 399, 512
remplacement sur les moissonneuses-batteuses New Holland CR 513
des plateformes 354
dételage de la moissonneuse-batteuse et de la plateforme 400
entraînement de la vis d'alimentation
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 451
Module de flottement FM100
identification des composants 28
spire 354, 457
tablier d'alimentation
rouleau libre
retrait 502
vérification des crochets du support de bielle 510
tapis d'alimentation 493
réglage de la tension du tapis 495
remplacement du tapis d'alimentation 493
rouleau d'entraînement 496
installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 499
retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 496
rouleau libre 502
installation 503
roulement de rouleau d'entraînement
installation 501
remplacement 500
retrait 500
roulement de rouleau libre
remplacement 504
vérification de la tension du tapis 495
transporteurs à vis
spire de la vis d'alimentation en option du FM100 ..... 587, 591
Vis d'alimentation 448
doigts de la vis 458
contrôle de la synchronisation des doigts 462
installation 460
réglage de la synchronisation des doigts de la vis 463
remplacement des guides de doigts de la vis 465
Retirer 458
espacement entre le transporteur à vis et le bac 448
moissonnage-battage de colza en direct
optimisation des plateformes 56
moissonneuses-batteuses
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse
moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™ 371
Moissonneuses-batteuses série AGCO IDEAL™ 371
attelage ou détachement du module de flottement 400
attelage/désattelage de la plateforme 331
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme
Case IH 360
Challenger 367
CLAAS 387
Gleaner 367
John Deere 380
Massey Ferguson 367
New Holland CR/CX 395
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme
Série AGCO IDEAL™ 374
fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse

AGCO 363
Case IH 355
Challenger 363
CLAAS 384
Gleaner 363
John Deere 377
Massey Ferguson 363
New Holland 391
New Holland CR/CX 391
transport de la plateforme 314
remorquage de la plateforme 314–315
attelage à un véhicule de remorquage 315
sur la moissonneuse-batteuse 314
Moissonneuses-batteuses AGCO
fixation de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 363
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 569
moissonneuses-batteuses AGCO série IDEAL™
attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse 371
dételage de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 374
Moissonneuses-batteuses Case IH
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 355
configurations de la vis d'alimentation 331, 334
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 360
Moissonneuses-batteuses Challenger
attelage de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 363
configurations de la vis d'alimentation 331, 334
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 367
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 569
moissonneuses-batteuses CLAAS
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 384
capteurs de vitesse du rabatteur
remplacement sur la CLAAS 400 571
remplacement sur la CLAAS 500/700 572
configurations de la vis d'alimentation 331, 334
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 387
Moissonneuses-batteuses Gleaner
attelage de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 363
configurations de la vis d'alimentation 331, 334
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 367
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 569
Moissonneuses-batteuses John Deere
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 377
configurations de la vis d'alimentation 331, 334
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 380
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 570
Moissonneuses-batteuses Massey Ferguson
attelage de la plateforme sur la moissonneuse-batteuse 363
configurations de la vis d'alimentation 331, 334
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 367
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 569
Moissonneuses-batteuses New Holland
Adaptateur de 10 V (MD no B6421) 130
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 391
configurations de la vis d'alimentation 331, 334
Moissonneuses-batteuses New Holland CR/CX
attelage de la moissonneuse-batteuse à la plateforme 391
détachement de la moissonneuse-batteuse de la plateforme 395
Moissonneuses-batteuses série AGCO IDEAL™
configurations de la vis d'alimentation 331
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 569
Moissonneuses-batteuses Versatile
configurations de la vis d'alimentation 331, 334
moteurs
moteurs d'entraînement du rabatteur 564
installation (MD no 143088) et (MD no 273258) 565
moteurs d'entraînement du rabatteur 564

N

NPT
Définition 21
numéros de modèle
dossiers ix
numéros de série
dossiers ix
emplacements ix

O

opérations 31
optimisation des plateformes
moissonnage-battage de colza en direct 56
options 577
barres de coupe 581

couvercle de découpe des couteaux 581
kit hydraulique pour couteau vertical 583
kit pare-pierres 582
kits de conversion de doigt court 582
plaques d'usure de la barre de coupe 581
remplisseur de centre étendu 582
blindages des têtes de couteau 478
installation 479
bras du rabatteur
kit d'extension du bras du rabatteur
plateformes configurées pour l'Amérique du Nord 579
plateformes configurées pour l'Europe 578
diviseurs à riz 124
livraison des cultures 587
cornières d'alimentation 589
déflecteur de tapis (large) 588
Kit de capteur double CHAP FM100 587
kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation 589
Spire de la vis d'alimentation du FM100 ..... 587, 591
vis transversale supérieure (VTS) 590
Vis transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes 590
modules de flottement 577
kit d'extension Hillside 577
pignons d'entraînement du rabatteur 93
plateforme 584
diviseurs à riz 591
kit d'extension du panneau arrière 585
kit de phares de chaume (John Deere uniquement) 585
kits de tuyaux de la scie verticale double 583
kits de verrouillage du diviseur 584
kits du couteau vertical 583
patins centraux 586
roues
ensemble de roues stabilisatrices et de transport à vitesse lente 585
roue stabilisatrice secondaire 585
roues stabilisatrices 584
rabatteurs 578
kit d'extension du bras du rabatteur
plateformes configurées pour l'Amérique du Nord 579
plateformes configurées pour l'Europe 578
kit de conversion de rabatteur rapide multi-récoltes 578
kit de flasque du rabatteur 580
kit de renforcement de tubes à doigts 580
kits de griffes de rabatteurs pour récolte couchée 579
rabatteurs de ramassage PR15
kit de flasque du rabatteur 580
Rabatteurs de ramassage PR15
kit de multiplication de tubes de rabatteur 580
systèmes de transport 573
tapis
kit de contrôle de la vitesse des tapis en cabine (CVTC) 588
transporteurs à vis
kit de réparation de la bosse du transporteur à vis 589
ORB
Définition 21

P

patins, *Voir* coupant ras au sol
réglage des patins extérieurs 66
réglage des patins intérieurs 65
périodes de rodage 42
pignons 557–558, 560
desserrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 558
installation du pignon d'entraînement du rabatteur 561
pignon d'entraînement de rabatteur en option 93
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rabatteur 558
retrait du pignon d'entraînement du rabatteur 560
serrage de la chaîne d'entraînement du rabatteur 559
plan/dossier de maintenance 413
plateformes
angle de la plateforme
réglage à partir de la moissonneuse-batteuse 86
commandes 44
faucheuses-conditionneuses 310
PNBC
Définition 21
positions avant-arrière du rabatteur 103
réglage 105
pression de gonflage des pneus 575
procédures d'arrêt 43
PTC
Définition 21

R

rabatteurs
centrage du rabatteur
rabatteur double 537
rabatteurs de ramassage, *Voir* rabatteurs de ramassage PR15
rabatteurs de ramassage PR15
bagues du tube à doigts
installation 548
retrait 543

entraînements de rabatteur
cardan d'entraînement du rabatteur double
installation 563
retrait..... 562
Desserrage de la chaîne 558
installation du moteur (MD no 143088) et (MD no 273258)..... 565
réglage de la tension de la chaîne 558
remplacement de la chaîne
rabatteur double 566
rabatteur simple..... 568
retrait du moteur (MD no 143088) et (MD no 273258)..... 564
Serrage de la chaîne 559
réglage du froncement du rabatteur..... 537
système d'entraînement du rabatteur..... 557
Rabatteurs de ramassage PR15 533
angle des doigts du rabatteur..... 115
bagues du tube à doigts 543
blindages du rabatteur..... 554
remplacement des blindages 554
remplacement des supports des blindages 556
came du rabatteur
réglage de la came du rabatteur..... 118
réglages et lignes directrices..... 116
centrage du rabatteur
rabatteur double 537
doigts du rabatteur..... 539
installation des doigts en acier 540
installation des doigts en plastique 542
retrait des doigts en acier..... 539
retrait des doigts en plastique..... 541
écartement du rabatteur 533
mesure 533
réglage..... 536
entraînements du rabatteur
capots..... 557
installation 558
Retirer..... 557
joint universel du rabatteur double..... 562
pignons d'entraînement..... 560
en option pour les conditions spéciales 93
installation 561
Retirer..... 560
froncement..... 537
hauteur du rabatteur 98
capteur de hauteur du rabatteur 99
remplacement du capteur de vitesse 102
moteurs d'entraînement du rabatteur 564
options..... 578
position avant-arrière
réglage..... 105
repositionnement des vérins
avec kit de rabatteur rapide multi-récoltes optionnel 112
rabatteur double 105, 108
réglage recommandé 58
remplacement des capteurs de vitesse du rabatteur 568
CLAAS 400 571
CLAAS 500/700..... 572
Moissonneuses-batteuses AGCO..... 569
Moissonneuses-batteuses John Deere 570
supports de sécurité du rabatteur 33
dégagement 34
enclenchement 33
vitesse du rabatteur..... 92
rabatteurs doubles
centrage du rabatteur..... 537
rangement de la plateforme..... 330
RD
Définition 21
référence
spécifications des couples de serrage 609
tableau de conversion..... 619
références
déchargement et assemblage..... 620
réglages recommandés
plateforme..... 45
rabatteur..... 58
remorquage de la plateforme 314–315
attelage à un véhicule de remorquage 315
Conversion de la position de travail à la position de transport 322
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de transport..... 324
roues avant (gauche) en position de transport..... 322
conversion de la position transport à travail 316
rangement de la barre de remorquage 317
retrait de la barre de remorquage..... 316
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de travail..... 320
roues avant (gauche) en position de travail..... 319
responsabilités de l'opérateur..... 31
responsabilités du propriétaire 31
résumé des modifications vii
Rondelles
Définition 21
roues et pneus
couples de serrage des boulons des roues..... 573
ensemble de roues stabilisatrices et de transport à vitesse lente (option) 585
pression de gonflage des pneus..... 575
roues
roue stabilisatrice secondaire..... 585
roues stabilisatrices (option) 584
Roues stabilisatrices.....584–585
réglage..... 63

roue stabilisatrice secondaire 585
roues stabilisatrices/de transport à vitesse lente
réglage 62
rouleaux d'entraînement
rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 496
installation 499
Retirer 496
tapis latéraux
installation du rouleau d'entraînement 530
retrait du rouleau d'entraînement 527
rouleaux libres
rouleau libre du tablier du tapis
installation 527
rouleau libre du tapis d'alimentation 502
installation 503
roulements
roulements à rouleau libre
remplacement 526
roulements de la tête de couteau
installation 470
Retirer 469
tapis d'alimentation
roulement de rouleau d'entraînement
installation 501
remplacement 500
retrait 500
roulement de rouleau libre
remplacement 504
tapis de la plateforme
inspection du roulement de rouleau du tapis 524
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement 529
roulements à rouleau libre
rouleau libre du tapis d'alimentation
remplacement du roulement à rouleau libre 504
rouleau libre du tapis de la plateforme
remplacement du roulement à rouleau libre 526
roulements à rouleaux d'entraînement
rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation
installation 501
remplacement 500
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement 529
Retirer 500
roulements de la tête de couteau
installation 470
Retirer 469
roulements du rouleau du tapis
inspection 524
roulements étanches
installation 412

S

SAE

Définition 21
sécurité 1
autocollants de signalisation de sécurité 8
emplacements 9
installation des autocollants 8
interprétation des autocollants 14
contrôles quotidiens au démarrage 41
les supports de sécurité de la plateforme 32
mots de signalisation 2
sécurité du système hydraulique 7
sécurité générale 3
sécurité opérationnelle 32
sécurité relative à l'entretien 5
supports de sécurité du rabatteur 33
symboles d'alerte de sécurité 1
Série FD1
définition 21
Serrage à la main
Définition 21
spécifications
dimensions 26
spécifications des couples de serrage 609
spécifications du produit 23
spécifications des couples de serrage 609
boulons des essieux 574
caractéristiques des boulons métriques 609
boulonnage sur la fonte d'aluminium 611
Raccords à joints toriques axiaux (ORFS) 616
raccords de tuyaux à filetage conique 617
raccords hydrauliques à collet évasé 612
raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – non réglables 615
Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – réglables 613
spire 354, 457
Spire de la vis d'alimentation du FM100 ..... 587, 591
supports de sécurité du rabatteur 33
dégagement 34
enclenchement 33
système d'entraînement de couteau 480
doigts de couteau 471
tensionnement de la courroie du couteau double non synchronisé 491
tensionnement de la courroie du couteau simple 491
système d'entraînement du rabatteur 557
système du rabatteur
paramètres recommandés du rabatteur 58
système électrique
capteurs
capteur de hauteur du rabatteur
remplacement 102
capteur de vitesse du rabatteur
remplacement sur la AGCO 569
remplacement sur la CLAAS 400 571

remplacement sur la CLAAS 500/700 572
remplacement sur la John Deere 570
capteurs chap 128
entretien du système électrique 440
remplacement des ampoules 440
système hydraulique
ajout d'huile hydraulique 436
changement de l'huile du réservoir 437
flexibles et conduites 419
raccords
à collet évasé 612
à joint torique (ORB) (non réglables) 615
à joint torique (ORB) (réglable) 613
joint torique axial (ORFS) 616
raccords de tuyaux à filetage conique 617
remplacement du filtre à huile 439
réservoir 436
contrôle du niveau d'huile dans le réservoir 436
sécurité du système hydraulique 7
systèmes d'entraînement du tapis
tapis
réglage de la vitesse du tapis latéral 94
tapis de la plateforme
maintenance des rouleaux du tapis 524
systèmes de tapis latéraux
clips EasyGuard (en option)
remplacement 531
systèmes de transport 573
Conversion de la position de travail à la position de transport 322
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de transport 324
roues avant (gauche) en position de transport 322
conversion de la position transport à travail 316
rangement de la barre de remorquage 317
retrait de la barre de remorquage 316
roues en mouvement
roues arrière (droite) en position de travail 320
roues avant (gauche) à la position de champ 319
couples de serrage des boulons des essieux 574
couples de serrage des boulons des roues 573
pression de gonflage des pneus 575
transport de la plateforme 314
remorquage de la plateforme 314
attelage à un véhicule de remorquage 315
sur la moissonneuse-batteuse 314

T

tableau de conversion 619
tablier d'alimentation
vérification des crochets du support de bielle 510
tabliers
tapis latéraux
réglage de la hauteur du tablier 521
tabliers des tapis
rouleaux d'entraînement 527
rouleaux libres 524
installation 527
tabliers du tapis de la plateforme
installation des rouleaux libres 527
remplacement du roulement de rouleau d'entraînement 529
tapis
module de flottement 493
remplacement du tapis d'alimentation 493
modules de flottement
réglage de la tension du tapis 495
vérification de la tension du tapis 495
réglage de la vitesse du tapis latéral 94
rouleaux du tapis
maintenance 524
rouleaux libres
rouleau libre du tablier du tapis
installation 527
tabliers de tapis
rouleaux d'entraînement 527
rouleaux libres 524
tabliers des tapis latéraux
rouleaux d'entraînement
installation 530
retrait 527
rouleaux libres
retrait 524
tapis latéraux
installation 515
réglage de l'alignement 519
réglage de la tension 518
retrait 515
vitesse 94
tapis d'alimentation 493
réglage de la tension du tapis 495
réglage de la vitesse 96
remplacement du tapis d'alimentation 493
rouleau libre 502
installation 503
retrait 502
rouleaux d'entraînement 496
installation du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 499
retrait du rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation 496
roulement de rouleau d'entraînement
installation 501
remplacement 500
Retirer 500
roulement de rouleau libre

remplacement 504
vérification de la tension du tapis 495
tapis de la plateforme, *Voir* tapis latéraux
tapis de plateforme
inspection du roulement de rouleau du tapis 524
maintenance des rouleaux du tapis 524
roulements à rouleau libre
remplacement 526
Tension de couples de serrage
Définition 21
TFFT
Définition 21
tiges de division 123
installation 124
Retirer 123
tiges de division de récolte 123
installation 124
Retirer 123
tr/min (rpm)
Définition 21
transmissions
doigts de la transmission
installation 445
Retirer 443
installation de la transmission 442
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du boîtier de vitesses 447
retrait de la transmission 441
transporteur à vis
configurations de la vis d'alimentation
convertir de
ultra-étroite à large 342–343
transporteurs à vis
configurations de la vis d'alimentation
convertir de
étroite à ultra-étroite 351
large à ultra-étroite 346
position du transporteur à vis 125
tubes à doigts
bagues
installation 548
retrait 543
kit de renforcement de tubes à doigts 580
kits de conversion de rabatteur 580

V

variables d'opération
Configuration 61
Vérins d'inclinaison
Définition 21
verrous de l'aile 73
Vis
Définition 21
vis d'alimentation
configurations de la vis d'alimentation
conversion de
Étroite à Moyenne 334
Large à Ultra large 345
convertir d'
Ultra étroite à Moyenne 334
convertir de
étroite à large 342–343
large à étroite 338
large à moyenne 336
moyenne à large 341
moyenne à ultra-étroite 346
ultra-étroite à étroite 340
pignons d'entraînement de la vis d'alimentation
réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 451
Vis d'alimentation 448
chaînes d'entraînement
installation 455
lubrification 432
réglage de la tension de la chaîne 451
Retirer 452
vérification de la tension de la chaîne 450
configurations de la vis d'alimentation 331
convertir de
moyenne à étroite 338
doigts ..... 458, *Voir* doigts
contrôle de la synchronisation des doigts 462
installation 460
réglage de la synchronisation des doigts de la vis 463
remplacement des guides de doigts de la vis 465
Retirer 458
espacement entre le transporteur à vis et le bac 448
kit de réparation des bosses de la vis d'alimentation 589
ressorts de tension
vérification et réglage 56
spire 354, 457
spire de la vis d'alimentation en option du FM100 ..... 587, 591
vis transversales supérieures (option) 590
Vis Transversale supérieure (VTS) de moissonneuses-batteuses européennes 590
vitesses
vitesse au sol 93
vitesse des couteaux
données sur la vitesse des couteaux 97
Vérification de la vitesse des couteaux 97
vitesse du rabatteur 92
vitesse du tapis 94
vitesse du tapis d'alimentation 96
vitesse du tapis de la plateforme
réglage de la vitesse 94
vitesses au sol 93

Vitesses du rabatteur 92
VTS
Définition 21

Fluides et huiles recommandés

Pour que votre machine offre 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.

Lubrifiant	Spécifications	Description	Utilisation	Capacités
Graisse	SAE multi-usages	Graisse hautement efficace, pression élevée (EP) avec un maximum de 1 %. Base au lithium de disulfure de molybdène (NLGI classe 2)	Comme requis, sauf indication contraire.	—
Graisse	SAE multi-usages	Graisse haute performance extrême pression (EP) avec un maximum de 10 %. Base au lithium de disulfure de molybdène (NLGI classe 2)	Joints coulissants de la prise de force	–
Huile de transmission	SAE 85W-140	Classe de service API GL-5	Boîtier d'entraînement du couteau	2,2 litres (2,3 quarts)
Huile de transmission	SAE 85W-140	Classe de service API GL-5	Boîtier d'entraînement principal	2,5 litres (2,6 quarts)
Huile hydraulique	Huile de transmission hydraulique monograde. Marques recommandées : • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL	Huile lubrifiante trans/ hydraulique	Réservoir des systèmes d'entraînement de plateforme	85 litres22,5 gallons américains)

MacDon

MacDon Industries Ltd.
680 Moray street
Winnipeg, Manitoba
Canada R3J 3S3
tél : (204) 885-5590 télec. : (204) 832-7749

MacDon, Inc.
10708N. Pomona Avenue
Kansas City, Missouri
États-Unis 64153-1924
tél : (816) 891-7313 télec. : (816) 891-7323

MacDon Australia Pty. Ltd.
A.C.N. 079 393 721
Boîte postale Box 103 Somerton, Victoria,
Australia
Australia 3061
tél : +61 3 8301 1911, fax : +61 3 8301 1912

MacDon Brasil Agribusiness Ltda.
Rua Grã Nicco, 113, sala 404, B. 04
Mossunguê, Curitiba, Paraná
CEP 81200-200 Brésil
tél. : +55 (41) 2101-1713 téléc. : +55 (41) 2101-1699

LLC MacDon Russia Ltd.
123317 Moscou, Russie
10 Presnenskaya nab, bloc C
Floor 5, Office No. 534, Regus Business Centre
tél : +7 495 775 6971, fax : +7 495 967 7600

MacDon Europe GmbH
Hagenauer Strasse 59
65203 Wiesbaden
Germany

CLIENTS
MacDon.com

CONCESSIONNAIRES
Portal.MacDon.com

Les marques de commerce des produits sont les marques de leurs fabricants ou de leurs distributeurs respectifs.

Imprimé au Canada